

CCIAA di Foggia

Manuale Operativo per Verifiche su Preimballaggi

Cosa sono i pre-imballaggi e come deve essere organizzata la produzione

I preimballaggi sono prodotti che vengono confezionati in assenza dell'acquirente e, quindi, posti in vendita in involucri contenenti quantità predeterminate e costanti di prodotto che non possono essere soggette a variazione se non con un'alterazione evidente della confezione.

Non appartengono a questa categoria quei prodotti che il venditore confeziona preventivamente, per motivi di efficienza o di strategia, senza condizionarne la quantità ad una massa o a un volume prestabiliti. Tali prodotti vengono detti "prepesati".

La disciplina metrologica dei preimballaggi si applica ai prodotti destinati alla vendita al consumatore finale. Non si applica pertanto ai preimballaggi destinati esclusivamente ad usi professionali.

L'ufficio Metrico della Camera di Commercio, oltre alla verifica dei singoli strumenti di misura utilizzati nel processo di confezionamento e nel sistema di controllo, è incaricato del rispetto delle norme applicabili alla categoria dei preimballaggi, nonché della sorveglianza sulle quantità effettive contenute nei singoli preimballaggi e sulle iscrizioni metrologiche, anche sui prodotti già immessi nel mercato.

Destinatari

Chiunque intenda confezionare in quantità predeterminate prodotti (in stato solido, liquido o gassoso) alimentari o non.

Modalità operativa

I preimballaggi conformi alle direttive della Comunità Europea sono detti "Preimballaggi CEE", a loro volta suddivisi in preimballaggi di liquidi alimentari e preimballaggi di prodotti diversi dai liquidi alimentari. I rimanenti sono detti "Nazionali".

Pertanto, a ciascuno dei tre gruppi:

- 1· a. Preimballaggi CEE - Liquidi alimentari
- 2· b. Preimballaggi CEE - Prodotti diversi dai liquidi alimentari

3· c. Preimballaggi Nazionali

corrispondono norme diverse.

Alcuni provvedimenti stabiliscono il campo di applicazione delle relative disposizioni in base alla quantità (indicata in unità di massa o volume) del contenuto.

Per esempio la normativa sui preimballaggi di tipo CEE contenenti liquidi alimentari si applica alle confezioni contenenti volumi non superiori a 10 litri.

La normativa vigente, tuttavia, fissa una serie di principi e di requisiti, sostanzialmente omogenei per tutti i gruppi di norme sopra citati, in base ai quali un preimballaggio può essere ritenuto conforme alle relative disposizioni di legge, in particolare per quanto riguarda la conformità del contenuto effettivo con quello nominale.

Le principali regole comuni a cui il produttore deve attenersi sono:

- 4· la produzione deve essere tale che in media i preimballaggi devono contenere un quantitativo effettivo non inferiore a quello indicato in etichetta;
- 5· la percentuale dei preimballaggi che presentano un errore in meno superiore a quello tollerato deve essere tale da superare i controlli statistici previsti;
- 6· i preimballaggi che presentano un errore superiore al doppio di quello indicato nella tabella delle tolleranze non possono essere commercializzati.

Al fine di garantire la possibilità di confronto, in termini di rapporto quantità/prezzo, fra preimballaggi di diversi produttori, le norme stabiliscono, inoltre, per numerose categorie di prodotti dei valori (cd. "gamme") ammessi per i contenuti nominali: un determinato prodotto non può, quindi, essere confezionato in preimballaggi di valore (massa o volume) qualsiasi, ma solo nei formati eventualmente previsti dalla normativa per quella categoria di prodotti.

Nei preimballaggi di contenuto superiore a 5 grammi o a 5 millilitri è obbligatoria l'iscrizione relativa al contenuto nominale; il valore numerico deve essere seguito dal simbolo o nome dell'unità di misura.

L'iscrizione deve essere indelebile, ben leggibile e situata nello stesso campo visivo del nome del prodotto. Gli strumenti di controllo del produttore devono essere sempre di tipo legale e con una sensibilità adeguata alla quantità di prodotto trattato per la singola confezione.

Solo per i preconfezionati di tipo diverso da quello CEE, i fabbricanti e gli importatori hanno l'obbligo di comunicare **prima dell'inizio della produzione o dell'importazione**, anche tramite il proprio Ufficio Metrico, al:

Ministero Sviluppo Economico - Dip. Impresa ed Internazionalizzazione - Dir.Gen. per il Mercato, Concorrenza, Consumatore, Vigilanza e Norm. Tecnica - Ufficio IV - Strumenti di Misura - Via Sallustiana 53 - 00187 ROMA

il codice secondo cui sarà formata la sigla identificativa del lotto produttivo.

Per modalità di controllo statistico ammesse o autorizzate si devono intendere quelle seguite secondo norme nazionali o internazionali in materia di campionamento statistico pubblicate da Enti di Normazione (UNI, ISO, ecc.) scelte con riferimento alle caratteristiche degli impianti produttivi interessati e alle proprietà dei prodotti confezionati.

I fabbricanti e gli importatori di preimballaggi devono altresì comunicare, oltre al luogo di applicazione della sigla, se in relazione alle modalità di confezionamento il lotto identificato è stato determinato con riferimento alla produzione oraria ed alla macchina confezionatrice oppure a parametri diversi.

ALLEGATO

Errori massimi tollerati in meno sui contenuti degli imballaggi preconfezionati CEEL'errore massimo tollerato in meno sul contenuto di unimballaggio preconfezionato è fissato conformemente allaseguente tabella:Quantità nominale Q_n in grammi o millilitri in % di Q_n grammi oppure millilitri da 5 a 509 <da 50 a 100> <4,5 da 100 a 2004,5> <da 200 a 300> <9 da 300 a 5003> <da 500 a 1.000> <15 da 1000 a 10.0001,5> <Per l'applicazione della tabella, i valori calcolati in unità di massa o di volume degli errori massimi tollerati, ivi indicati in percentuale, vanno arrotondati per eccesso al decimo di grammo o di millilitro. Allegato II Metodo di riferimento per il controllo statistico degli imballaggi preconfezionati CEE

1. PRESCRIZIONI RELATIVE ALLA MISURAZIONE DEL CONTENUTO EFFETTIVO DEGLI IMBALLAGGI PRECONFEZIONATI. Il contenuto effettivo degli imballaggi preconfezionati può essere misurato direttamente per mezzo di strumenti per pesare o di strumenti di misura volumetrici oppure, se si tratta di un liquido, indirettamente per pesatura del prodotto preconfezionato e misurazione della sua massa volumica. Qualunque sia il metodo impiegato, l'errore commesso nella misurazione del contenuto effettivo di un imballaggio preconfezionato deve essere al massimo pari ad un quinto dell'errore massimo tollerato in meno sulla quantità nominale dell'imballaggio preconfezionato.

2. PRESCRIZIONI RELATIVE AL CONTROLLO DEI LOTTI DI IMBALLAGGI PRECONFEZIONATI. Il controllo degli imballaggi preconfezionati è effettuato per campionamento e comprende due parti: un controllo riguardante il contenuto effettivo di ciascun imballaggio preconfezionato del campione; un secondo controllo riguardante la media dei contenuti effettivi degli imballaggi preconfezionati del campione. Un lotto di imballaggi preconfezionati è considerato accettabile se i risultati dei due controlli soddisfano entrambi ai criteri di accettazione. Per ciascun controllo esistono due piani di campionamento da impiegare come segue: uno per il controllo non distruttivo, che non comporta cioè l'apertura dell'imballaggio; l'altro per il controllo distruttivo, che comporta cioè l'apertura o la distruzione dell'imballaggio. Per motivi economici e pratici, quest'ultimo controllo è limitato allo stretto indispensabile e la sua efficacia è inferiore a quella del controllo non distruttivo. Si deve quindi procedere al controllo distruttivo soltanto quando è praticamente impossibile effettuare un controllo non distruttivo.

Normalmente, esso non viene effettuato per partite inferiori alle 100 unità. 2.1 Lotti di imballaggi preconfezionati.

2.1.1 - Il lotto è costituito dall'insieme degli imballaggi preconfezionati della stessa quantità nominale, dello stesso modello e della stessa fabbricazione, riempiti nello stesso luogo, oggetto del controllo. La sua grandezza è limitata ai valori definiti qui di seguito.

2.1.2 - Quando il controllo degli imballaggi preconfezionati viene effettuato alla fine della catena di riempimento, la grandezza del lotto è pari alla produzione oraria massima della catena di riempimento senza limitazione di tale grandezza. Negli altri casi la grandezza del lotto è limitata a 10.000 imballaggi preconfezionati.

2.1.3 - Per i lotti di grandezza inferiore a 100 imballaggi preconfezionati il controllo non distruttivo, quando ha luogo, viene effettuato al 100 per cento.

2.1.4. - Prima di effettuare i controlli di cui ai punti 2.2 e 2.3, si deve prelevare a caso dal lotto un numero sufficiente di imballaggi preconfezionati, per consentire lo svolgimento del controllo che richiede il campione di maggiore numerosità. Per l'altro controllo, il campione necessario sarà prelevato a caso dal primo campione e quindi contrassegnato. L'operazione di contrassegno deve essere effettuata prima di dare inizio alle operazioni di misurazione.

2.2 - Controllo del contenuto effettivo di un imballaggio preconfezionato. Il contenuto minimo tollerato viene ottenuto deducendo dalla quantità nominale dell'imballaggio preconfezionato l'errore massimo tollerato in meno corrispondente a tale quantità nominale. I singoli elementi del lotto, il contenuto effettivo dei quali sia inferiore al contenuto minimo tollerato, sono denominati difettosi.

2.2.1 - Controllo non distruttivo. Per il controllo non distruttivo si ricorre ad un piano di campionamento doppio quale figura nella tabella seguente. Il primo numero di imballaggi preconfezionati controllati deve essere pari alla numerosità del primo campione indicata nel piano: se il numero dei difettosi riscontrato nel primo campione è inferiore o pari al primo criterio di accettazione, il lotto è considerato accettabile per questo controllo; se il numero dei difettosi riscontrato nel primo campione è pari o superiore al primo criterio di rifiuto, il lotto è respinto; se il numero dei difettosi riscontrato nel primo campione è compreso fra il primo criterio di accettazione ed il primo criterio di rifiuto, si deve controllare un secondo campione la cui numerosità è indicata nel piano. I numeri dei difettosi riscontrati nel primo e nel secondo campione devono essere addizionati: se il totale dei difettosi è inferiore o pari al secondo criterio di accettazione, il lotto viene considerato accettabile per tale controllo; se il totale dei difettosi è superiore o pari al secondo criterio di rifiuto, il lotto viene respinto. Grandezza del lotto Campioni Numero difettosi Ordine Numerosità Numerosità totale Criterio di accettazione Criterio di rifiuto da 100 a 500 1° 30 30 132° 30 60 45 da 501 a 3200 1° 50 50 252° 50 100 67 Oltre 3200 1° 80 80 372° 80 160 89

2.2.2 - Controllo distruttivo. Per il controllo distruttivo si ricorre al piano di campionamento semplice riportato qui di seguito che deve essere utilizzato unicamente per lotti di grandezza pari o superiore a 100. Il numero di imballaggi preconfezionato

controllati è pari a 20: se il numero dei difettosi riscontrato nel campione è inferiore o pari al criterio di accettazione, il lotto è considerato accettabile; se il numero dei difettosi riscontrato nel campione è pari o superiore al criterio di rifiuto, il lotto è respinto. Grandezza del lotto Grandezza del lotto Campioni Numero difettosi Numerosità Criterio di accettazione Criterio di rifiuto Indipendentementedalla grandezza del lotto =>1002012

2.3 - Controllo della media dei contenuti effettivi dei singoli elementi di un lotto di imballaggi preconfezionati.

2.3.1 - Un lotto di imballaggi preconfezionati è considerato accettabile per il controllo della media, se la media dei contenuti effettivi \bar{x} degli imballaggi preconfezionati del campione sarà superiore al valore: dove Q_n = quantità nominale degli imballaggi preconfezionati n = numero di imballaggi preconfezionati del campione per il controllo s = stima dello scarto tipo di contenuti effettivi del lotto $(1 - \alpha) =$ variabile aleatoria della distribuzione di Student, funzione del grado di libertà $v = n - 1$ e del livello di fiducia $(1 - \alpha) = 0,995$. 2.3.2 - Chiamando x_i la misura del contenuto effettivo dello i -esimo elemento del campione di n elementi si ottiene: 2.3.2.1 - La media delle misure del campione calcolando: 2.3.2.2 - La somma dello scarto tipo s calcolando: la somma dei quadrati delle misure: il quadrato della somma delle misure: la somma corretta: la stima della varianza: la stima dello scarto tipo è data dalla seguente formula: 2.3.3 - Criterio d'accettazione o di rifiuto dei lotti di imballaggi preconfezionati per il controllo della media: 2.3.3.1 - Criterio per il controllo non distruttivo. Grandezza Numerosità Criterio del lotto del campione Accettazione Rifiuto da 100 a 500 inclusi $20X^3 Q_n - 0,503sX < Q_n - 0,503s > 50030X^3 Q_n - 0,379sX < Q_n - 0,379s$. 2.3.3.2 - Criterio per il controllo distruttivo. Grandezza Numerosità Criterio del lotto del campione Accettazione Rifiuto Indipendentementedalla $50X^3 Q_n - 0,640sX < Q_n - 0,640s$ grandezza ($^3 100$)

Normativa

Provvedimenti validi per tutte le tipologie di preimballaggi

- 7· D.Lgs. 27/1/92 N.109 (G.U. 17/2/92 N.39 Suppl.Ord.)
- 8· D.M. 22/1/01 (G.U. 2/2/01 N. 27)
- 9· Circolare Ministeriale n. 71/2 del 19/9/95
- 10· Circolare Ministeriale n. 43 del 17/4/96
- 11· Circolare Ministeriale n.110 del 21/11/97
- 12· Circolare Ministeriale n.165 del 31/3/00 (G.U. 19/4/00 N. 92)
- 13· Circolare Ministeriale n.166 del 12/3/01 (G.U. 20/3/01 N. 66).

Provvedimenti specifici

Normativa sui Pre-imballaggi CEE: liquidi alimentari

- 14· D.L. 3/7/76 n. 451 (G.U. 6/7/76 N. 175)
- 15· D.M. 5/8/76 (G.U. 10/8/76 N. 210)
- 16· Legge 19/8/76 N. 614 (G.U. 2/9/76 N. 233)
- 17· D.M. 13/3/79 (G.U. 24/4/79 N. 113)
- 18· D.P.R. 23/8/82 n. 825 (G.U. 12/11/82 N. 312)
- 19· Legge 16/2/87 n. 47 (G.U. 26/2/87 N. 47)
- 20· D.Lgs. 25/1/92 n. 106 (G.U. 17/2/92 N. 39 – Suppl.)

Normativa sui Pre-imbballaggi CEE: prodotti diversi dai liquidi alimentari

- 21· Legge 25/10/78 n.690 (G.U. 11/11/78 N. 316)
- 22· D.M. 27/2/79 (G.U. 16/3/79 N. 75)
- 23· D.P.R. 23/8/82 n. 871 (G.U. 26/11/82 N. 326)
- 24· D.M. 1/3/88 n.131 (G.U. 27/4/88 N. 97)
- 25· D.Lgs. 25/1/92 n.75 (G.U. 13/2/92 N. 36 - Suppl.)

Normativa sui Pre-imbballaggi Nazionali

- 26· D.P.R. 26/5/80 n. 391 (G.U. 2/8/80 n. 211)
- 27· D.M. 4/11/82 (G.U. 30/11/82 N. 329)
- 28· D.M. 12/6/85 (G.U. 20/6/85 N. 144)
- 29· D.M. 1/8/85 (G.U. 8/8/85 N. 186)
- 30· D.M. 29/7/99 (G.U. 23/8/99 N. 197)
- 31· D.Lgs. 25/1/92 n.105 (G.U.17/2/92 N. 39 - Suppl.)
- 32· D.M. 14/5/01 (G.U. 18/6/01 N.139)

Settembre 2020