

Verordnung über die technischen Vorschriften betreffend die Mengenangaben auf industriellen Fertigpackungen

vom 12. Juni 1998 (Stand am 3. August 2003)

Das Eidgenössische Justiz- und Polizeidepartement,

gestützt auf die Artikel 4 und 22 der Deklarationsverordnung vom 8. Juni 1998¹
(Deklarationsverordnung),

verordnet:

1. Kapitel: Gegenstand und Symbole

Art. 1 Gegenstand

Diese Verordnung regelt das Verfahren für die Prüfung der Mengenangaben auf industriellen Fertigpackungen (Fertigpackungen) und legt die zulässigen Nennfüllmengen für bestimmte Fertigpackungen fest.

Art. 2 Symbole

In dieser Verordnung bedeuten:

D	deklarierte Nennfüllmenge auf einer Fertigpackung
P	Füllmenge einer Fertigpackung
T	zulässige Minusabweichung (Absolutwert) für die einzelne Fertigpackung (Art. 20 Deklarationsverordnung)
n	Anzahl im Verlauf einer Prüfung bereits kontrollierter Fertigpackungen
F	= $P - D$: Abweichung zwischen der Füllmenge und der Nennfüllmenge einer Fertigpackung (Minusabweichung, wenn Füllmenge zu klein)
SF(n)	algebraische Summe der gemessenen Abweichungen F für n Fertigpackungen
$c_T(n)$	höchstzulässige Anzahl Fertigpackungen, deren Minusabweichung grösser als T sein darf, in Abhängigkeit von n
$N_+(n)$	Mindestanzahl Fertigpackungen aus n, deren Abweichung F grösser oder gleich 0 sein soll

2. Kapitel: Kontrolle

1. Abschnitt: Ort und Zeitpunkt der Stichprobenprüfung

Art. 3

¹ Die Stichprobenprüfung findet an der Produktionskette oder am Ort statt, wo die kontrollpflichtigen Fertigpackungen gelagert werden.

² Die mit der Kontrolle betraute Person (Kontrollperson) bestimmt den Ort und den Zeitpunkt der Prüfung.

2. Abschnitt: Los

Art. 4 Bestimmung des Loses

¹ Die Kontrollperson bestimmt das Los von Fertigpackungen, dem die Stichprobe entnommen wird.

² Zur Bildung des Loses werden ausschliesslich Fertigpackungen mit gleicher Nennfüllmenge und von gleichem Muster verwendet, welche auf die gleiche Art und am gleichen Ort hergestellt wurden.

³ Das kontrollierte Unternehmen hat der Kontrollperson unaufgefordert alle Orte zu zeigen, wo die zu prüfenden Fertigpackungen hergestellt oder gelagert werden. Bei dichter Stapelung der Fertigpackungen ist ein Stapelplan vorzulegen, um die Auswahl nach Zufallsprinzip zu gewährleisten.

Art. 5 Stückzahl des Loses

¹ Werden die Fertigpackungen an der Produktionskette geprüft, so entspricht die Stückzahl eines Loses der Höchstzahl der Fertigpackungen, die an dieser Produktionskette in einer Stunde hergestellt werden.

² In den übrigen Fällen beträgt die Stückzahl eines Loses höchstens 10 000 Fertigpackungen.

3. Abschnitt: Stichprobe

Art. 6 Stückzahl der Stichprobe

¹ Für Lose mit einer Stückzahl von über 100 entnimmt die Kontrollperson eine Stichprobe bestehend aus 27 Stück, wovon zwei als Reservestücke vorzusehen sind. Die Reservestücke dürfen nur verwendet werden, um Stücke zu ersetzen, die infolge eines Manipulationsfehlers während der Prüfung nicht gemessen werden können.

² Für Lose mit einer Stückzahl von 21 bis 100 entnimmt die Kontrollperson eine Stichprobe bestehend aus 13 Stück.

³ Bei Losen mit einer Stückzahl bis 20 muss die Kontrollperson prüfen, ob jede Fertigpackung die Anforderungen nach Artikel 20 der Deklarationsverordnung erfüllt.

Art. 7 Stichprobenentnahme

¹ Die Kontrollperson wählt die erforderliche Anzahl Stücke der Stichprobe nach dem Zufallsprinzip aus.

² Sie kann auf Antrag die Stücke auch durch Auslosen bestimmen.

³ In beiden Fällen muss sich die Wahl auf die Gesamtheit des Loses erstrecken.

⁴ Das kontrollierte Unternehmen muss der Kontrollperson, falls erforderlich, die notwendige technische Hilfe leisten.

4. Abschnitt: Bestimmung der Füllmengen

Art. 8 Grundsatz

¹ Zur Bestimmung der Füllmenge der Fertigpackung wird, wenn möglich, das Bruttogewicht gemessen, damit möglichst wenig Fertigpackungen zerstört werden. Dabei darf die Tara nur unter der Bedingung von Artikel 9 verwendet werden.

² Kann nicht durch Messung des Bruttogewichts vorgegangen werden, so wird:

- a. bei nach Gewicht deklarierten Füllmengen das Nettogewicht gemessen;
- b. bei nach Volumen deklarierten Füllmengen entweder das Nettogewicht oder das Nettovolumen gemessen.

Art. 9 Massgebende Tara

Die Tara darf zur Messung des Bruttogewichts nur verwendet werden, wenn eine der folgenden Bedingungen erfüllt ist:

- a. Der erste gemessene Einzelwert der Tara ist nicht grösser als 30 Prozent von T; in diesem Fall entspricht die massgebende Tara diesem einzelnen Tara-wert.
- b. Die Differenz zwischen dem kleinsten und dem grössten der fünf ersten gemessenen Einzelwerte der Tara ist nicht grösser als 40 Prozent von T; in diesem Fall entspricht die massgebende Tara dem Mittelwert aus diesen fünf Werten.

5. Abschnitt: Ablauf der Prüfung

Art. 10 Formular

Die Messergebnisse werden mit den Angaben zum Los im entsprechenden Formular² festgehalten.

Art. 11 Numerierung der Fertigpackungen

Die Fertigpackungen der Stichprobe werden in der Reihenfolge der Entnahme nummeriert. Bei Losen mit einer Stückzahl von über 100 sind die Fertigpackungen mit den Nummern 7 und 17 Reservestücke.

Art. 12 Messungen

¹ Die Kontrollperson misst die Füllmenge der Fertigpackungen in der im Formular angegebenen Reihenfolge, berechnet jedesmal die Summe SF/T und trägt auf der graphischen Darstellung den entsprechenden Punkt ein.

² Ist bei der Messung der Tara der ersten Fertigpackung die Bedingung nach Artikel 9 Buchstabe a erfüllt, so wird die Prüfung durch Messung des Bruttogewichts fortgesetzt.

³ Ist die Bedingung nach Artikel 9 Buchstabe a nicht erfüllt, wird die Tara von vier weiteren Fertigpackungen gemessen; ist bei dieser Messung die Bedingung nach Artikel 9 Buchstabe b erfüllt, so wird die Prüfung durch Messung des Bruttogewichts fortgesetzt.

⁴ Ist keine der Bedingungen nach Artikel 9 erfüllt, wird die Prüfung nach Artikel 8 Absatz 2 fortgesetzt.

⁵ Die Prüfung wird abgebrochen, sobald ein positives oder ein negatives Ergebnis vorliegt.

Art. 13 Weitere Prüfungen

Die Kontrollperson prüft zudem, ob die Verpackungen und die Beschriftungen den Vorschriften der Deklarationsverordnung entsprechen.

6. Abschnitt: Prüfungsergebnis und Verfahren bei Nichtkonformität des Loses

Art. 14 Konformität des Loses

¹ Ein Los mit einer Stückzahl von über 100 gilt als konform, wenn das Prüfungsergebnis positiv ist, d.h. wenn ein die Summe SF/T darstellender Punkt sich über oder

² Die Formulare sind beim Bundesamt für Metrologie, Lindenweg 50, 3003 Bern-Wabern (www.metas.admin.ch) erhältlich.

auf der Geraden AD, D inbegriffen, befindet, und keine der Bedingungen nach Artikel 15 Absatz 1 erfüllt ist.

² Ein Los mit einer Stückzahl von 21 bis 100 gilt als konform, wenn das Prüfungsergebnis positiv ist, d.h. wenn ein die Summe SF/T darstellender Punkt sich über oder auf der Geraden AED, D inbegriffen, befindet, und keine der Bedingungen nach Artikel 15 Absatz 2 erfüllt ist.

Art. 15 Nichtkonformität des Loses

¹ Ein Los mit einer Stückzahl von über 100 gilt als nichtkonform, wenn das Prüfungsergebnis negativ ist, d.h. wenn:

- a. die Zahl der Fertigpackungen, deren Minusabweichung grösser als T ist, die in der nachstehenden Tabelle angegebene zulässige Anzahl $c_T(n)$ in Abhängigkeit von n übersteigt;

Tabelle

Anzahl schon geprüfter Fertigpackungen, n:	$c_T(n)$	$N+(n)$
1	1	0
2	1	0
3	1	0
4	2	0
5	2	0
6	2	0
7	2	0
8	2	0
9	3	1
10	3	1
11	3	1
12	3	2
13	3	2
14	3	3
15	3	3
16	3	3
17	3	4
18	4	4
19	4	5
20	4	5
21	4	5
22	4	6
23	4	6
24	4	6
25	4	7

- b. die Anzahl der Fertigpackungen, deren Füllmenge grösser oder gleich gross wie die angegebene Menge ist, die in der vorangehenden Tabelle angegebene Mindestzahl $N+(n)$ unterschreitet; oder
 - c. sich ein Punkt, welcher in der grafischen Darstellung die Summe SF/T wiedergibt, unter oder auf dem Streckenzug BCD, Punkt D ausgeschlossen, befindet.
- ² Ein Los mit einer Stückzahl von 21 bis 100 gilt als nichtkonform, wenn das Prüfungsergebnis negativ ist, d.h. wenn:
- a. sich ein Punkt, welcher in der grafischen Darstellung die Summe SF/T wiedergibt, unter oder auf dem Streckenzug BCD, Punkt D ausgeschlossen, befindet; oder
 - b. die Prüfung erst mit der 13. Fertigpackung beendet werden kann und wenn weniger als vier Fertigpackungen eine positive Abweichung F aufweisen.
- ³ Artikel 16 bleibt vorbehalten.

Art. 16 Zweite Auswertung

¹ Fällt die Prüfung negativ aus und erstreckte sich ein Teil der Messungen ausschliesslich auf das Bruttogewicht, so kann das kontrollierte Unternehmen verlangen, dass die Fertigpackungen derselben Stichprobe geöffnet werden und dass deren Nettogewicht oder Nettovolumen gemessen wird.

² In diesem Fall führt die Kontrollperson eine zweite Auswertung der Nettogewichte oder Nettovolumina durch. Nur diese Auswertung ist massgebend.

Art. 17 Verfahren bei Nichtkonformität des Loses

¹ Fällt auch die zweite Auswertung negativ aus, muss spätestens innerhalb von sechs Monaten beim betroffenen Unternehmen eine weitere Prüfung an einem anderen Los, wenn möglich desselben Produkts, durchgeführt werden.

² Fällt auch diese Prüfung negativ aus, so öffnet die Kontrollperson alle noch nicht geöffneten Fertigpackungen und Reservepackungen der Stichprobe und protokolliert die Prüfergebnisse.

³ Die Kontrollperson erstattet gegen das kontrollierte Unternehmen Strafanzeige.

3. Kapitel:³ ...

Art. 18

...

³ Aufgehoben durch Ziff. I der V des EJPD vom 3. Juni 2003 (AS **2003** 1762).

4. Kapitel: Schlussbestimmungen

Art. 19 Aufhebung bisherigen Rechts

Die Deklarationsverordnung des EJPD vom 25. Oktober 1972⁴ wird aufgehoben.

Art. 20 Inkrafttreten

Diese Verordnung tritt am 1. Juli 1998 in Kraft.

⁴ [AS 1972 2914, 1978 2078, 1983 1055 Art. 15 Abs. 3, 1986 1929]

