

**Information om
e - mærkning
af færdigpakninger**

Indledning

E-mærkning af færdigpakninger er en frivillig ordning som tilbydes alle typer af Danske virksomheder, som fremstiller færdigpakninger med et nominelt indhold på mellem 5 g og 10 kg samt mellem 5 ml og 10 liter. Formålet med reglerne er, at nedbryde de tekniske handelshindringer mellem medlemslandene i den Europæiske Union. Reglerne stammer tilbage fra 1975, og de grundlæggende direktiver er: 76/211/EEC og 2007/45/EC.

Den Danske myndighed på området er Sikkerhedsstyrelsen. Reglerne for området udgøres af Sikkerhedsstyrelsens bekendtgørelse nr. 997 af 8. oktober 2008, ændret ved bekendtgørelse nr. 340 af 30. marts 2010, samt den måletekniske vejledning MV 05.00-02 (efterfølgende benævnt bekendtgørelsen og vejledningen).

FORCE Technology er bemyndiget laboratorium på området, og udføre derfor godkendelse af, og tilsyn med virksomheder, som ønsker at gøre brug af ordningen. Desuden drives en erfa-gruppe om e-mærkning af færdigpakninger, under Center for Legal Metrologi (CLM), som er en del af DANIAMet.

Indhold

	Side
Anmeldelse	3
Dokumentation	4
Stikprøvekontrol	4
100 % kontrol	4
Krav til nettoindhold	4
Tolerancer	5
e-mærket	5
Statistik	6
Anvendelse af vægte som ikke opfylder krav i info-03	8
Besøg hos anmelder	9
Volumendeklarerede færdigpakninger	10
Drænet vægt	10
Import	10
Vildledende pakninger	10
Info-03 fra Erhvervs- og Boligstyrelsen	11

Kontakt

FORCE Technology
Park Allé 345
2605 Brøndby
Att.: Stig Jarmer
Tlf.: 43 26 71 14
e-mail: stj@force.dk

Anmeldelse

Før man kan anvende e-mærket på færdigpakninger, skal der foretages en anmeldelse til den Danske myndighed, og der skal udarbejdes en kontrolaftale med et bemyndiget laboratorium.

Til dette formål har FORCE udarbejdet fire skemaer, som kan anvendes i det omfang det ønskes. Disse kan også helt eller delvist erstattes af interne procedure eller lister. De fire skemaer omhandler: Produktliste, Påfyldningsudstyr, Kontroludstyr og Egenkontrol.

Ud over disse oplysninger, skal der fremsendes kopi af eksempler på den vejedokumentation, som fremover bliver udarbejdet for de e-mærkede færdigpakninger. Som minimum fremsendes kopi af dokumentation for mindst en pakningsstørrelse, fra hver pakkelinie der ønskes anmeldt.

Produktliste:

Denne liste omfatter produktnavn, produkttype, indholdsstørrelse, påfyldningslinie og anført producent.

Når denne liste udfyldes bør man inddele efter produkttyper og indholdsstørrelser. Såfremt samme produkttype har flere produktnavne er det nok at skrive "flere forskellige navne" under produktnavn. Under påfyldningslinie noteres på hvilke linie den enkelte indholdsstørrelse produceres.

Da det er et krav, at myndigheden i Danmark skal kunne identificere pakkeren, skal der under "anført producent" noteres det navn eller det mærke som angiver producenten, og som er noteret på pakningen.

Påfyldningsudstyr:

På dette skema angives oplysninger om den maskine eller det udstyr, som afgør hvor meget der påfyldes den enkelte pakning. Som identifikations nr./navn, noteres den interne betegnelse af linien/udstyret, som også fremgår af vejedokumentationen. Under maksimal hastighed noteres liniens maksimale hastighed, således at det er muligt at vurdere, om det tilsigtede antal emner i en stikprøve, er tilstrækkeligt.

Kontroludstyr:

Der findes to skemaer for kontroludstyr, et for automatiske vægte (AV), og et for ikke-automatiske (IAV).

Der skal kun udfyldes skemaer for den eller de vægte, som anvendes til opbygning af dokumentation for e-mærkning. Som identifikations nr./navn anføres den interne betegnelse, mens de øvrige oplysninger kan aflæses på vægtens verifikationsskilt (for AV skal nogle oplysninger hentes i verifikationscertifikatet).

Egenkontrol:

På dette skema anføres hvordan man ønsker at udføre de forskellige punkter.

Egenkontrol: Her anføres antal emner i stikprøve og hyppighed, eller 100% kontrol på verificeret tjevejer.

Fyldeniveau og aktionsgrænse: Her anføres normalt nominal netto. Det kan dog forekomme, at der skal foretages tillæg, f.eks. hvis der er stor usikkerhed på densitetsbestemmelsen, for store udsving i tara eller for stor usikkerhed ved den anvendte kontrolvægt.

Densitetsbestemmelse: Her anføres hvilket udstyr der anvendes, hvordan bestemmelsen udføres og hvordan bestemmelsen bliver til et fyldeniveau for færdigpakningen, og hvordan dette kommer ud til produktionen.

Tara: Her anføres metode til bestemmelse og praktisk anvendelse af tara, i forbindelse med fyldning af færdigpakninger.

Aktion ved fejl i stikprøve: Her anføres hvilke aktioner, der igangsættes, hvis gennemsnittet er under nominal, samt hvis der findes henholdsvis TU1 og TU2 emner i stikprøven.

Slutkontrol: Her anføres hvornår, hvordan og af hvem, kontrollen med den indsamlede veje dokumentation udføres og arkiveres.

Intern kontrol på tjevejere: Såfremt der anvendes 100% kontrol på verificeret tjevejer, skal der her noteres hvordan den nødvendige interne kontrol udføres, se side 4 punktet "100 % kontrol".

Opbevaringsperiode: Her noteres hvor lang tid dokumentation for egenkontrol opbevares. Kravet er til varens udløbsdato dog minimum 1 år.

Opdeling af linier i grupper:

Anmelderen skal opdele linierne i grupper efter pakkeprincip (volumenfylder, multivægt, manuel, osv....).

Hvis den samme linie pakker flere typer af produkter, eller det samme produkt, med stor forskel på nominal netto, skal det undersøges, om der er nogle af disse typer, som udviser en stor afvigelse på den statistiske spredning. Hvis der er typer af produkter som skiller sig ud, vil disse skulle udgøre en selvstændig undergruppe.

Dokumentation

Det vigtigste punkt i forbindelse med e-mærkning er, at pakkeren skal opbygge dokumentation for den egenkontrol der udføres. Dokumentationen skal opbevares så længe færdigpakningen er på markedet, dog minimum 1 år. Vejedokumentationen kan udføres som stikprøvekontrol eller 100 % kontrol, kan noteres i hånden eller opsamles elektronisk, men skal udføres på verificerede vægte (se side 11 for krav til vægtens nøjagtighed).

Stikprøvekontrol

Stikprøvekontrol udføres ved, at der udtages et antal emner efter hinanden (stikprøve). Disse stikprøver skal udtages ved opstart og afslutning, samt med et bestemt tidsinterval under produktionen. Der skal udtages så mange stikprøver, at pakkelinien styres effektivt. Det kræves at der mindst udtages stikprøve hver ½ time, men i nogle tilfælde kan frekvenser op til en gang i timen accepteres.

Antallet af emner i en stikprøve (N) kan udregnes efter formelen fra afsnit 4.5.2 i WELMEC Guide 6.6:

$$N \geq \left(\frac{t_{n-1}^{0,995} * S}{\text{Fyldeniveauet} - \text{Godkendelseskriteriet for gennemsnit}} \right)^2$$

Formlen tager udgangspunkt i den referencetest, som det bemyndigede laboratorium udfører ved sit tilsynsbesøg, så den tager ikke hensyn til pakkerens erfaring og kendskab til fyldeprocessen, derfor vil mindre stikprøvestørrelser kunne godkendes.

Har en fyldemaskine f.eks. flere fyldehoveder, kan et eller flere emner fra hvert fyldehoved være et godt valg, da man således får en vis sikkerhed for, at fyldningen foregår korrekt fra alle hoveder.

100 % kontrol

Ønsker man at anvende 100% kontrol på en verificeret tjekvejer, skal der udarbejdes en procedure for intern kontrol af vejefunktion og udsmidningsfunktion. Udsmidningsfunktionen skal være indstillet til udsmidning ved TU1. Dog accepteres anvendelse af en funktion der kan acceptere et antal TU1 emner, så længe kravene til nettoindholdet overholdes (se afsnit om tolerancer). Kontrol af vejefunktionen skal udføres ved sammenligningsmåling på en verificeret ikke-automatisk vægt, som skal være verificeret med en verifikationsværdi, som er mindre end tjekvejers.

Eksempel på kontrolprocedure for vejefunktion og udsmidning:

Et emne udtages fra pakkelinen efter tjekvejeren, massen aflæses på tjekvejeren og noteres i kontrolskema sammen med den anvendte tara. Emnet kontrolvejes på den ikke automatiske vægt med serie nr. "XXX" og massen noteres på kontrolskemaet. Forskellen mellem de to masser må højst være (Y) gram.

Der fremstilles et TU2 emne ved at fjerne produkt fra det udtagne emne. Emnet sættes på båndet før tjekvejeren, og det kontrolleres, at emnet bliver skubbet korrekt ud, resultatet noteres i kontrolskemaet. Hvis emnet ikke bliver skubbet helt af båndet stoppes produktionen og reparatør tilkaldes.

Bemærk, at tjekvejere i henhold til OIML R51, skal være verificeret med de størrelser og typer af færdigpakninger, som vægten skal veje i normal drift. Det kan betyde, at vægten skal omverificeres ved udvidelse af produktsortimentet.

Krav til nettoindhold

Følgende krav er taget fra bekendtgørelsens bilag I pkt. 1 og kaldes de tre pakkeregler.

- Det faktiske indhold af færdigpakningerne må i gennemsnit ikke være mindre end den nominelle mængde.
- Andelen af færdigpakninger, der udviser en negativ afvigelse udover den negative tolerance (TU1 emner), skal være tilstrækkelig lille til, at partiet er i stand til at bestå en referencetest.
- Ingen færdigpakning der udviser en negativ afvigelse udover det dobbelte af den negative tolerance (TU2 emner), må forsynes med e-mærket.

Ovenstående krav betyder, at der må forefindes lige så mange pakninger, som man ønsker i det lovlige område, så længe gennemsnitsmassen på pakningerne i partiet overholder nominal netto.

Der accepteres op til 2,5% emner i TU1 området. Denne procentsats er afhængig af om partiet er normalfordelt samt standardafvigelsen (se afsnit om statistik).

Dette betyder i praksis, at det er nødvendigt med en aktion, hvis der i en stikprøve findes TU1 emner.

Da der ikke må forefindes emner i et parti med afvigelser i TU2 området, betyder det i praksis, at det er nødvendigt at spærre det parti, som er produceret siden sidste vejning, og frasortere fejlemmerne, hvis en stikprøve indeholder et TU2 emne.

Tolerancer

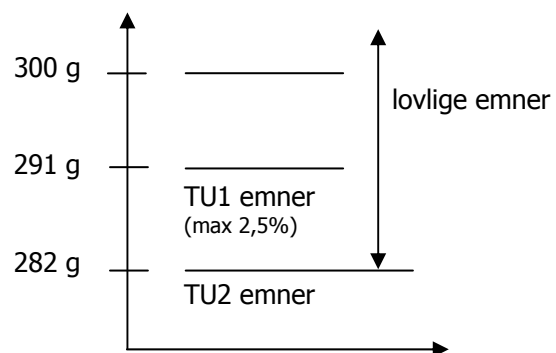
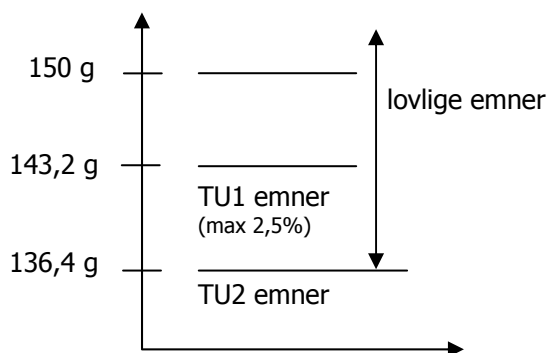
Ved e-mærkning anvendes begrebet negative tolerance. Den negative tolerance er den undervægt som en enkelt færdigpakning må have. Nedenstående skema er taget fra bekendtgørelsen. Det viser tolerancen for færdigpakninger opdelt efter det nettoindhold som er angivet på pakningen.

Ved anvendelse af tabellen skal de negative tolerancer, som er angivet i procent i tabellen, omregnes til vægt- eller volumenenheder, og oprundes til nærmeste tiendedel.

Nominel mængde Q_n * i gram eller milliliter	Negativ Tolerance	
	i % af Q_n	g eller ml
5 til 50	9	-
50 til 100	-	4,5
100 til 200	4,5	-
200 til 300	-	9
300 til 500	3	-
500 til 1000	-	15
1000 til 10000	1,5	-

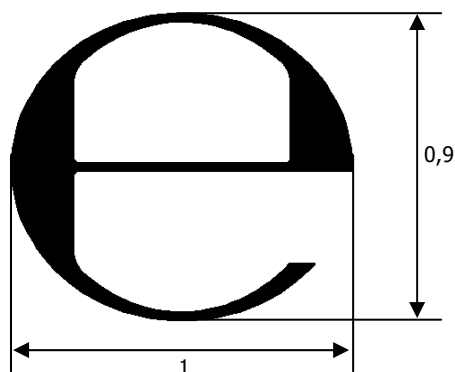
* Q_n : nettoindhold angivet på pakningen

Eksempler: Nominel netto: 150 gram \Rightarrow Negativ tolerance: 6,8 gram
 Nominel netto: 300 gram \Rightarrow Negativ tolerance: 9 gram



e-mærket

Det i bekendtgørelsens §1 anførte e-mærke, skal have en udformning som vist nedenfor. Figurens dimensioner er relative i forhold til den omskrevne cirkels diameter. Mærkets højde er fri, det skal dog være minimum 3 mm højt.



Statistik

Det statistiske grundlag for e-mærkning af færdigpakninger findes i bekendtgørelsens, bilag II. Dette bilag beskriver retningslinier og krav for den statistiske kontrol af færdigpakninger, altså den referencetest som bliver udført af det bemyndigede laboratorium (for fastlæggelse af daglig kontrol se afsnittet om stikprøve). Denne statistik forudsætter, at det testede parti er normalfordelt, konfidensniveauet er 0,995 samt at Student's t-fordeling med frihedsgraden n-1 anvendes.

I bekendtgørelsen er fastsat grænser for hvor mange fejlemner* der må findes i en stikprøve. Der kan derfor ved hjælp af statistikken, udregnes en værdi for hvor mange procent TU1 emner, der maksimalt kan forefindes i et parti, for at det har en god chance for at bestå referencetesten. På baggrund af udregninger foretaget med faktuelle stikprøveværdier er det eftervist, at der maksimalt kan optræde mellem 2 - 2,5 % TU1 emner, afhængig af standardafvigelsen.

Undervægt i et parti:

Følgende information kan kun udnyttes af pakkeren, såfremt denne kan dokumentere, at egenkontrollen er lige så effektiv som statistikgrundlaget i bekendtgørelsen.

Som det fremgår af nedenstående tabel fra bilag II i bekendtgørelsen, kan der tillades undervægt i forbindelse med referencetesten. Da kravet er, at partier skal kunne bestå en referencetest, vil det også være muligt, at anvende sådanne kriterier i forbindelse med egenkontrollen på pakkelinierne.

Når pakkeren skal dokumentere egenkontrollens effektivitet, indebærer det blandt andet en vurdering af konstanten som standardafvigelsen skal ganges med.

Ikke-destruktiv kontrol:

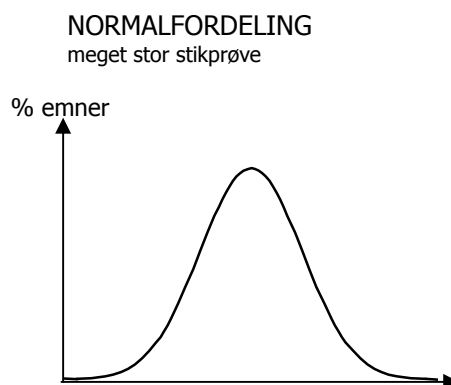
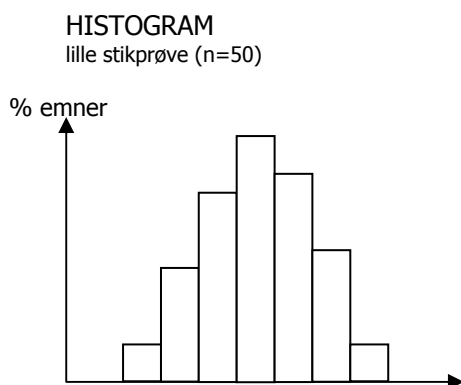
Partistørrelse	Prøvens størrelse	Kriterier for	
		godkendelse	kassation
100 til og med 500 > 500	30	$x \geq Q_n - 0,503 s$	$x < Q_n - 0,503 s$
	50	$x \geq Q_n - 0,379 s$	$x < Q_n - 0,379 s$

Destruktiv kontrol:

Partistørrelse	Prøvens størrelse	Kriterier for	
		godkendelse	kassation
≥ 100	20	$x \geq Q_n - 0,640 s$	$x < Q_n - 0,640 s$

Normalfordeling:

For normalfordelte data vil der typisk findes en ophobning af målinger omkring målingernes gennemsnit. Samtidig hermed vil billedet være symmetrisk, og vi vil finde nogenlunde lige mange målinger i en bestemt afstand fra gennemsnittet, uanset om afstanden er positiv eller negativ.

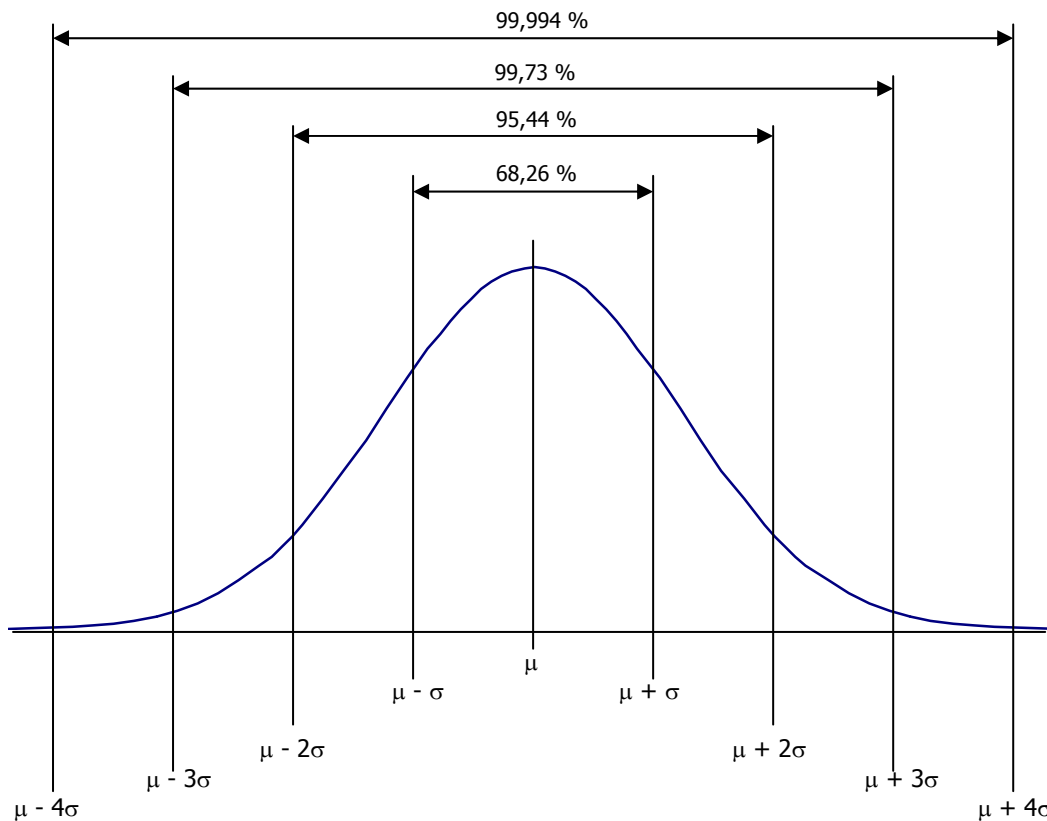


* *Fejlemne*: emne som indeholder mindre end det tilladte mindsteindhold.

Normalfordelingens egenskaber:

Middelværdien: μ udtales "my"

Spredningen: σ udtales "sigma"



Gennemsnittet: \bar{X} udtales "X streg", er et skøn for middelværdien

Standardafvigelsen: s , er et skøn for spredningen

Af ovenstående kan udledes, at 95,0 % af færdigpakningerne befinder sig i området, gennemsnittet $\pm 1,96$ gange spredningen.

Da der maksimalt må findes 2,5% emner med en masse i området mellem TU1 og TU2 grænserne, og da maksimalt en pakning ud af 10.000 må være under TU2 grænsen (WELMEC Guide 6.5 punkt E.2.4), vil den laveste mulige placering af normalfordelingskurven for et parti, være bestemt af følgende tre krav:

- 1) Gennemsnittet \geq nominel netto
- 2) Gennemsnittet minus $1,96s \geq$ TU1 grænsen
- 3) Gennemsnittet minus $3,72s \geq$ TU2 grænsen

Pakkerens dokumentation skal derfor vise, at det skrappeste af ovenstående 3 krav er overholdt.

Eksempel:

En pakker producere færdigpakninger med et nominelt nettoindhold på 1000 gram. Den nedre tolerance på pakningen er derfor 15 gram. Tidligere dokumentation viser, at pakkelinien kan levere pakninger med en standardafvigelse på 7,7 g. Pakkeren skal derfor indstille sit fyldeniveau til at overholde det højeste af de tre krav:

- | | | |
|------------------|---|-----------------------------|
| 1) Nominel netto | = | 1000 g |
| 2) TU1 + 1,96s | = | 985 + 1,96 * 7,7 = 1000,1 g |
| 3) TU2 + 3,72s | = | 970 + 3,72 * 7,7 = 998,6 g |

Det ses af eksemplet, at det er krav 2 som giver den højeste værdi. Pakkeren skal derfor indstille sit fyldeniveau, så dokumentationen viser et gennemsnit på 1000,1 g for, at der er en god sandsynlighed for, at partiet kan bestå en referencetest, og dermed overholde kravene i bekendtgørelsen.

Anvendelse af vægte som ikke opfylder krav i info - 03

Automatiske vægte:

Kravet til vægten findes i Erhvervs- og Boligstyrelsens info-03, som er gengivet på side 11. Bemærk at tabellen for OIML R51 vægte kun gælder R51 version 1996 og klasse XIII(1) i.h.t. version 2006.

Vægte der ikke kan opfylde kravet, vil kun kunne anvendes, såfremt der til fyldeniveauet lægges et tillæg for fejlen på vægten. Størrelsen af dette tillæg er afhængig af, i hvilket område vægten anvendes.

Ikke automatiske vægte:

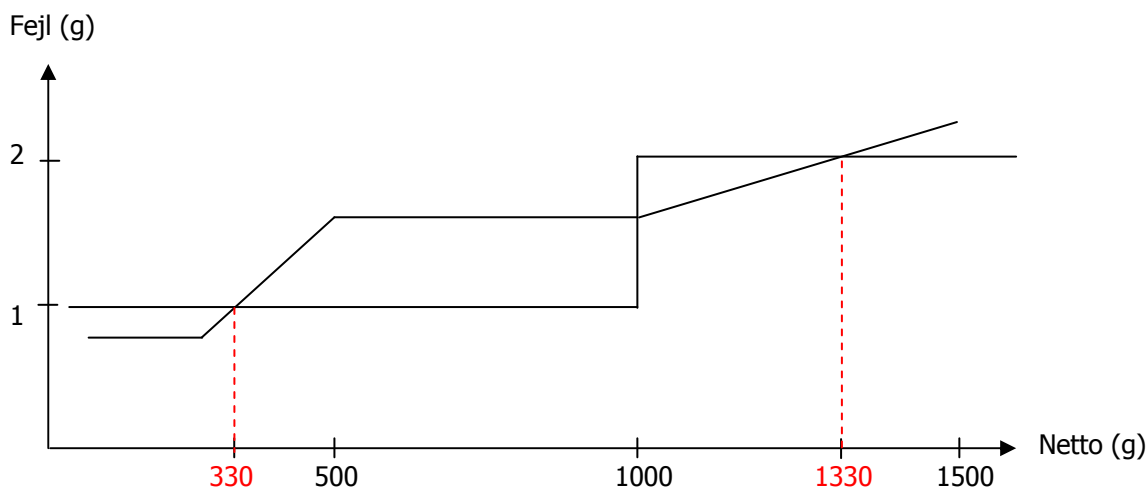
Vægte der ikke kan opfylde kravet i info-03, vil kun kunne anvendes, såfremt der til fyldeniveauet lægges et tillæg for fejlen på vægten. Størrelsen af dette tillæg er afhængig af, i hvilket område vægten anvendes.

Eksempel

Ikke automatisk vægt i klasse III eller automatisk vægt R51 X(1) eller XIII(1), verifikationsværdi (e) 2 gram:

I nedenstående koordinatsystem er indtegnet vægtens verifikationskrav (trappekurve) og en kurve for TNE/10 (kurve med skrå trin).

Af kurverne ses, at vægtens fejl er større end TNE/10 i områderne 0-330 g og 1000-1330 g. Hvis vægten skal anvendes til vejning af færdigpakninger i disse områder, vil det kræve at fyldeniveauet hæves med 1 gram i området 0-330g og med 2 gram i området 1000-1330g.



Ovenstående kurve for vægtens verifikationskrav er tegnet efter følgende:

Last		Maksimalt tilladte fejl
Klasse II	Klasse III	
$0 < m < 5000 \text{ e}$	$0 < m < 500 \text{ e}$	$\pm 0,5 \text{ e}$
$5000 \text{ e} < m < 20000 \text{ e}$	$500 \text{ e} < m < 2000 \text{ e}$	$\pm 1,0 \text{ e}$
$20000 \text{ e} < m < 100000 \text{ e}$	$2000 \text{ e} < m < 10000 \text{ e}$	$\pm 1,5 \text{ e}$

Vægtens minimumsbelastning:

Vægtens minimumsbelastning, der skal være angivet på verifikationsskiltet, angiver den mindste belastning som vægten er verificeret ved. Det betyder, at vægten ikke kan anvendes til vejning af e-mærkede emner eller bestemmelse af tara, hvis massen er under vægtens minimumsbelastning.

Det skal dog bemærkes, at det er muligt, at tarere emner med en mindre masse end minimumsbelastningen, på vægte med tarerings mulighed.

Besøg hos anmelder

Ved det første besøg efter indgåelse af kontrolaftale, skal følgende gennemføres: referencetest, besøgsrapport og mærkningsrapport.

Referencetest:

En referencetest er en prøve på, om producenten er i stand til, at styre sin pakkelinie således, at de pakker der produceres opfylder godkendelseskriterierne.

Testen udføres ved, at et antal pakninger udtages tilfældigt fra enden af produktionslinien, i løbet af en effektiv produktionstime. De udtagne pakninger vejes, og der udarbejdes en rapport, som fortæller om partiet opfylder godkendelseskriterierne.

Antallet af nødvendige referencetest til godkendelse af en virksomhed, er afhængig af pakkeprincipperne og den statistiske spredningen på de enkelte produkter på de anmeldte linier (se afsnit om opdeling af linier i grupper på side 3). Der skal udføres referencetest på en pakkelinie fra hver gruppe af linier.

Besøgsrapport:

I forbindelse med besøget gennemgås de oplysninger, som er anmeldt til myndigheden, for at se om der er overensstemmelse. Der udarbejdes en rapport som sendes til anmelder med kopi til myndigheden.

Mærkningsrapport:

I forbindelse med besøget hjemtages et antal pakninger med e-mærke, svarende til antallet af testede linier. Pakningerne gennemgås, og e-mærket samt den nominelle angivelse opmåles for at fastslå, om bekendtgørelsens krav i bilag I pkt. 3.1 og bilag III pkt. 1, er opfyldt. Der udarbejdes en rapport som sendes til anmelder med kopi til myndigheden.

Ved det årlige besøg skal følgende punkter udføres: Referencetest og stikprøve i egenkontrolsystem.

Referencetest:

Antallet af referencetest ved det årlige besøg bestemmes ud fra følgende krav:

Samtlige grupper af linier skal testes inden for en periode på to år. Det vil sige, at en virksomhed med tre grupper, skal have udført to test det ene år og en test det næste år. Man skal tilstræbe at få testet alle linier og produktstørrelser i en gruppe, over en årrække.

Såfremt en referencetest viser, at et parti ikke overholder godkendelseskriterierne, vil der ske en indberetning til myndigheden og der skal efterfølgende udføres en ny inspektion. Såfremt der er tale om, at fejlen som afstedkom kassationen, ikke kan siges at stamme fra selve produktionen, vil det være muligt at undgå gentest på linien, såfremt nødvendig dokumentation kan fremlægges.

Stikprøve i egenkontrolsystem:

Stikprøven udføres ved, at inspektøren udvælger en tilfældig dato og pakkelinie. Såfremt der er produceret e-mærkede varer på den valgte dato, skal firmaet så fremlægge den nødvendige dokumentation.

Hvis der ikke er produceret e-mærkede varer på den valgte dato, vælges den nærmeste dag med e-mærket produktion.

Volumendeklarerede færdigpakninger

Såfremt man ønsker, at producere færdigpakninger med nominal netto deklareret i volumen, skal man kunne bestemme produktets densitet (vægtfylde). Til denne bestemmelse skal anvendes kalibreret densitetsmåleudstyr, og densiteten skal altid måles ved eller omregnes til 20 °C.

Der skal ved anmeldelse fremsendes procedure over anvendelse og eventuel intern kalibrering. Proceduren skal indeholde oplysninger om hvor og hvordan densitetsprøven udtages, hvordan man foretager bestemmelsen og udregner densiteten, samt hvordan den indgår i den daglige kontrol af færdigpakningerne.

Referencetest:

I forbindelse med udførelsen af referencetest, vil man på stedet anvende densiteten oplyst af pakkeren. Der vil derfor kun kunne udfærdiges en foreløbig prøvningsrapport. Inspektøren vil hjemtage den fornødne mængde produkt, til at få udført en akkrediteret densitetsbestemmelse. Den akkrediterede densitetsbestemmelse vil så danne grundlag for den endelige prøvningsrapport.

Bemærk, densiteten bestemt af pakkeren, skal altid være \geq densiteten bestemt akkrediteret på vegne af det bemyndigede laboratorium.

Drænet vægt

Ifølge direktiv 76/211/EEC annex 1 afsnit 3, skal færdigpakninger forsynes med angivelse af nominal mængde (nominal vægt eller volumen) og et e-mærke i samme synsfelt. Dette tolkes på den måde, at e-mærket ikke kan anvendes i forbindelse med angivelsen af den drænedede vægt. Det er derfor kun muligt, at anvende e-mærkning, i forbindelse med angivelsen af den totale mængde i færdigpakningen.

WELMEC har udarbejdet guide 6.8 for drænet vægt. Denne guide bør anvendes til kontrol af den drænedede vægt, hvis man har interesse i dette (gælder ikke det e-mærkede indhold).

Import

Fra EU-land:

Import af e-mærkede færdigpakninger fra EU-lande kræver ingen anmeldelse eller godkendelse, da disse varer er omfattet af kontrollen i det EU-land, hvor de er produceret.

Fra ikke EU-land:

Ved import af e-mærkede færdigpakninger fra lande uden for EU (tredje lande), skal der ske anmeldelse til myndigheden, på samme måde som ved egen produktion, og der skal også udarbejdes en kontrolaftale med et bemyndiget laboratorium.

Import virksomheden skal kunne dokumentere, at reglerne er overholdt på samme måde som pakkere. Det kan gøres ved, at man sammen med det importerede vareparti, modtager kopi af den vejedokumentation, som dækker det pågældende parti. Denne dokumentation skal så opbevares af importøren i mindst 1 år.

Med hensyn til det årlige besøg som er foreskrevet i bekendtgørelsen, så vil dette komme til at omhandle en referencetest udført som lagerudtagning, samt en stikprøve i dokumentationen. Godkendelses-kriterierne for referencetesten er de samme som for producenter, og er beskrevet i bekendtgørelsens bilag II.

Vildledende pakninger

Dette er et emne, som ikke er omhandlet i EU direktivet om e-mærkning eller i bekendtgørelsen men, som nogle EU medlemslande har fokus på, i forbindelse med markedsovervågning. Information om emnet kan findes i et dokument udarbejdet i WELMEC's arbejdsgruppe 6. Dokumentet kan fås ved henvendelse til FORCE Technology.

Det handler kort for talt om, at pakninger skal være fremstillet på en måde, så forbrugeren ikke føler sig vildledt omkring mængden i pakningen, set i forhold til pakningens størrelse. Som eksempel kan nævnes brug af pakninger med falsk bund.

Anvendelse af vægte i forbindelse med e-mærkning:

Checkvejere i pakkelinier godkendt til e-mærkning, samt ikke-automatiske vægte anvendt til stikprøve-kontrol af mængden i e-mærkede færdigpakninger, skal for at undgå tillæg til den nominelle vægt i færdigpakningerne, overholde nedennævnte verifikationsværdier/tolerancer.

Ved e-mærkning anvendes begrebet TNE som angiver den negative tolerance en færdigpakning må have. Vægtens verifikationsværdi (e) skal ved den anvendte belastning være mindre end eller lig med TNE/10. Verifikationsværdien skal fremgå af typegodkendelsesskiltet som er påsat vægten.

Ikke-automatiske vægte (stikprøvekontrol):

Vægtens verifikationsværdi (e)	Vægtens anvendelse til e-mærkning af færdigpakninger i følgende størrelser	
	Klasse II vægte	Klasse III vægte
<0,1g	Alle størrelser	-
0,1g	≥5g	≥5g
0,2g	≥10g	≥10g
0,5g	≥25g	≥25g
1g	≥110g	≥110g
2g	≥330g	≥330g – ≤1000g og ≥1330g
5g	≥1670g	≥1670g – ≤2500g og ≥3330g
10g	≥3330g	≥3330g – ≤5000g og ≥6670g
20g	≥6670g	≥6670g
>20g	Kan ikke anvendes	

Automatiske vægte (Checkvejere) verificeret iht. OIML R51:

Vægtens verifikationsværdi (e)	Vægtens anvendelse til e-mærkning af færdigpakninger i følgende størrelser	
	$X \leq 1$	$X > 1$
0,1g	≥5g	Må ikke anvendes til e-mærkning
0,2g	≥10g	
0,5g	≥25g	
1g	≥110g	
2g	≥330g – ≤1000g og ≥1330g	
5g	≥1670g – ≤2500g og ≥3330g	
10g	≥3330g – ≤5000g og ≥6670g	
20g	≥6670g	
>20g	Kan ikke anvendes	

Øvrige automatvægte (nationale godkendelser):

Vægte som overholder tolerancen i MDIR 34.41-01 pkt. 3.2 kan umiddelbart anvendes. For øvrige vægte skal vægtens nominelle ubestemthedsområde (U_n) være mindre end eller lig med TNE/10. Det nominelle ubestemthedsområde findes i forbindelse med verifikation af vægten, og fremgår af verifikationscertifikatet.



Yderligere information:

Stig Jarmer: Tlf. 43 26 71 14 / E-mail: stj@force.dk

Ret til ændringer uden varsel forbeholdes

FORCE Technology USA Inc.
Tel. +1 713 975 8300
FORCE Technology Rusland LLC
Tel. +7(812) 326 80 92

FORCE Technology Norway AS
Claude Monets allé 5
1338 Sandvika, Norge
Tel. +47 64 00 35 00
Fax +47 64 00 35 01
info@forcetechnology.no

FORCE Technology Sweden AB
Tallmätargatan 7
721 34 Västerås, Sverige
Tel. +46 (0)21 490 3000
Fax +46 (0)21 490 3001
info@forcetechnology.se

FORCE Technology, Hovedkontor
Park Allé 345
2605 Brøndby, Danmark
Tel. +45 43 26 70 00
Fax +45 43 26 70 11
info@forcetechnology.com
www.forcetechnology.com