

## DECRETO MINISTERIALE 27 febbraio 1979.

Disposizioni in materia di preimballaggi C.E.E., disciplinati dalla legge 25 ottobre 1978, n. 690.

## IL MINISTRO DELL'INDUSTRIA, DEL COMMERCIO E DELL'ARTIGIANATO

Vista la legge 25 ottobre 1978, n. 690, concernente l'adeguamento dell'ordinamento interno alla direttiva del Consiglio delle Comunità europee n. 76/211/CEE relativa al precondizionamento in massa o in volume di alcuni prodotti in imballaggi preconfezionati;

Visto il testo unico delle leggi sui pesi e sulle misure approvato con regio decreto 23 agosto 1890, n. 7088;

Visti i regolamenti per la fabbricazione metrica e sul servizio metrico, approvati rispettivamente coi regi decreti 12 giugno 1902, n. 226 e 31 gennaio 1909, n. 242;

Visto il decreto ministeriale 5 agosto 1976, pubblicato nella *Gazzetta Ufficiale* n. 210 del 10 agosto 1976, concernente disposizioni in materia di iscrizioni da riportare sugli imballaggi preconfezionati C.E.E. di taluni liquidi alimentari;

Considerata la necessità di emanare, ai sensi degli articoli 3 e 6 della citata legge 25 ottobre 1978, n. 690, apposite disposizioni in materia di iscrizioni obbligatorie da apporre sui preimballaggi C.E.E., disciplinati dalla legge medesima;

Vista la direttiva della commissione delle Comunità europee n. 78/891/CEE del 28 settembre 1978 che adeguata al progresso tecnico, tra gli altri, gli allegati della precitata direttiva del Consiglio delle Comunità europee n. 76/211/CEE, e che pertanto determina, al fine di una sua puntuale applicazione, la necessità di modificare gli allegati I e II della legge 25 ottobre 1978, n. 690, ai sensi dell'art. 14 della legge medesima;

Decreta:

## Art. 1.

Il presente decreto si applica agli imballaggi preconfezionati C.E.E. (preimballaggi C.E.E.), disciplinati dalla legge 25 ottobre 1978, n. 690, in seguito denominata legge.

## Art. 2.

Il marchio C.E.E., con cui i fabbricanti devono contrassegnare, ai sensi dell'art. 3 della legge, i preimballaggi di propria produzione per essere considerati preimballaggi C.E.E., è costituito dalla lettera minuscola « e », avente l'altezza minima di 3 mm e la forma rappresentata nell'allegato I al decreto ministeriale 5 agosto 1976.

## Art. 3.

Le caratteristiche delle iscrizioni metrologiche di cui all'art. 6 della legge sono le seguenti:

la quantità nominale (massa nominale o volume nominale) del prodotto contenuto deve essere espressa in chilogrammi o grammi, litri, centilitri o millilitri, per mezzo di cifre aventi l'altezza minima sotto indicata:

6 mm, se la quantità nominale è superiore a 1000 g o 1000 ml;

4 mm, se è compresa fra 1000 g e 1000 ml inclusi e 200 g e 200 ml esclusi;

3 mm, se è compresa fra 200 g o 200 ml e 50 g o 50 ml esclusi;

2 mm, se è uguale o inferiore a 50 g o 50 ml.

Le predette cifre devono essere seguite dal simbolo dell'unità di misura usata o eventualmente dal suo nome, conformemente alle prescrizioni della direttiva del Consiglio delle Comunità europee n. 75/354/CEE, modificata con direttiva del Consiglio n. 76/770/CEE, concernente le unità di misura.

## Art. 4.

Il marchio C.E.E. e le iscrizioni di cui agli articoli precedenti, nonché le altre indicazioni obbligatorie previste dall'art. 6 della legge, devono essere indelebili, ben leggibili e visibili nelle condizioni usuali di presentazione dei preimballaggi.

Il marchio C.E.E. deve essere collocato nello stesso campo visivo dell'indicazione della quantità nominale.

## Art. 5.

Ai sensi dell'art. 14 della legge, i relativi allegati I e II sono sostituiti rispettivamente dagli allegati I e II del presente decreto.

Il presente decreto sarà pubblicato nella *Gazzetta Ufficiale* della Repubblica italiana.

Roma, addì 27 febbraio 1979

Il Ministro: PRODI

## ALLEGATO I

## ERRORI MASSIMI TOLLERATI IN MENO SUI CONTENUTI DEGLI IMBALLAGGI PRECONFEZIONATI C.E.E.

L'errore massimo tollerato in meno sul contenuto di un imballaggio preconfezionato è fissato conformemente alla seguente tabella:

| Quantità nominale $Q_n$ in grammi o in millilitri | Errori massimi tollerati in meno |             |
|---|----------------------------------|-------------|
|   | in % di $Q_n$                    | g oppure ml |
| da 5 a 50 . . . . .                               | 9                                | —           |
| da 50 a 100 . . . . .                             | —                                | 4,5         |
| da 100 a 200 . . . . .                            | 4,5                              | —           |
| da 200 a 300 . . . . .                            | —                                | 9           |
| da 300 a 500 . . . . .                            | 3                                | —           |
| da 500 a 1.000 . . . . .                          | —                                | 15          |
| da 1.000 a 10.000 . . . . .                       | 1,5                              | —           |

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 C.E.E.

## 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%.

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.

TABELLA

| Grandezza del lotto   | Campioni |            |                   | Numero di difettosi      |                     |
|-----------------------|----------|------------|-------------------|--------------------------|---------------------|
|                       | Ordine   | Numerosità | Numerosità totale | Criterio di accettazione | Criterio di rifiuto |
| da 100 a 500 . . .    | 1°       | 30         | 30                | 1                        | 3                   |
|                       | 2°       | 30         | 60                | 4                        | 5                   |
| da 501 a 3.200 . . .  | 1°       | 50         | 50                | 2                        | 5                   |
|                       | 2°       | 50         | 100               | 6                        | 7                   |
| oltre 3.200 . . . . . | 1°       | 80         | 80                | 3                        | 7                   |
|                       | 2°       | 80         | 160               | 8                        | 9                   |

## 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 preconfezionati 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                              | Numerosità del campione | Numero di difettosi      |                     |
|--|-------------------------|--------------------------|---------------------|
|  |                         | Criterio di accettazione | Criterio di rifiuto |
| Indipendentemente dalla grandezza ( $\geq 100$ ) | 20                      | 1                        | 2                   |

## 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

$$\bar{X} = \frac{\sum x_i}{n}$$

dei contenuti effettivi  $x_i$  degli  $n$  imballaggi preconfezionati del campione sarà superiore al valore:

$$Q_n - \frac{s}{\sqrt{n}} \cdot t(1 - \alpha)$$

dove

$Q_n$  = quantità nominale degli imballaggi preconfezionati  
 $n$  = numero di imballaggi preconfezionati del campione per il controllo

$s$  = stima dello scarto tipo dei contenuti effettivi del lotto  
 $t(1 - \alpha)$  = 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:

$$\bar{X} = \frac{\sum_{i=1}^n x_i}{n}$$

2.3.2.2 - La somma dello scarto tipo  $s$  calcolando:

la somma dei quadrati delle misure:  $\sum_{i=1}^{i=n} (x_i)^2$

il quadrato della somma delle misure:  $\left(\sum_{i=1}^{i=n} x_i\right)^2$

poi  $\frac{1}{n} \left(\sum_{i=1}^{i=n} x_i\right)^2$

la somma corretta:  $SC = \sum_{i=1}^{i=n} (x_i)^2 - \frac{1}{n} \left(\sum_{i=1}^{i=n} x_i\right)^2$

la stima della varianza:  $v = \frac{SC}{n-1}$

la stima dello scarto tipo è data dalla seguente formula:  
 $s = \sqrt{v}$

2.3.3 - Criterio d'accettazione o di rifiuto dei lotti di imballaggi confezionati per il controllo della media:

2.3.3.1 - Criterio per il controllo non distruttivo.

| Grandezza del lotto  | Numerosità del campione | Criteri                      |                           |
|----------------------|-------------------------|------------------------------|---------------------------|
|                      |                         | Accettazione                 | Rifiuto                   |
| da 100 a 500 inclusi | 30                      | $\bar{X} \geq Q_n - 0,503_s$ | $\bar{X} < Q_n - 0,503_s$ |
| > 500 . . . . .      | 50                      | $\bar{X} \geq Q_n - 0,379_s$ | $\bar{X} < Q_n - 0,379_s$ |

2.3.3.2 - Criterio per il controllo distruttivo.

| Grandezza del lotto                              | Numerosità del campione | Criteri                      |                           |
|--|-------------------------|------------------------------|---------------------------|
|  |                         | Accettazione                 | Rifiuto                   |
| Indipendentemente dalla grandezza ( $\geq 100$ ) | 20                      | $\bar{X} \geq Q_n - 0,640_s$ | $\bar{X} < Q_n - 0,640_s$ |

(2363)

DECRETO MINISTERIALE 3 marzo 1979.

Determinazione ai fini previdenziali dei salari medi per l'anno 1979 dei lavoratori agricoli della provincia di Trieste.

IL MINISTRO DEL LAVORO E DELLA PREVIDENZA SOCIALE

Visto l'art. 28 del decreto del Presidente della Repubblica 27 aprile 1968, n. 488, prorogato dall'art. 8 sub articolo unico della legge 8 agosto 1972, n. 459, che prevede la determinazione annuale, per ciascuna provincia, di retribuzioni medie per le categorie dei salariati fissi a contratto annuo ed assimilati e dei giornalieri di campagna ed assimilati;

Visto l'art. 3 della legge 8 agosto 1972, n. 457, che prevede, tra l'altro, la determinazione delle predette retribuzioni medie con riferimento ai contratti collettivi provinciali di lavoro vigenti al 30 ottobre dell'anno precedente;

Ritenuta la necessità di determinare, per l'anno 1979, le retribuzioni medie per le anzidette categorie da valere nella provincia di Trieste;

Sentita la commissione centrale di cui all'art. 1 del decreto legislativo luogotenenziale 8 febbraio 1945, n. 75;

Decreta:

Le retribuzioni medie giornaliere dei lavoratori agricoli da valere per l'anno 1979, nella provincia di Trieste, sono determinate nelle seguenti misure:

- braccianti . . . . . L. 19.274
- salariati fissi:
- comuni . . . . . L. 15.044
- qualificati . . . . . » 16.324
- specializzati . . . . . » 17.515

Il presente decreto sarà pubblicato nella Gazzetta Ufficiale della Repubblica italiana.

Roma, addì 3 marzo 1979

Il Ministro: SCOTTI

(2215)

DECRETO MINISTERIALE 3 marzo 1979.

Determinazione ai fini previdenziali dei salari medi per l'anno 1979 dei lavoratori agricoli della provincia di Gorizia.

IL MINISTRO DEL LAVORO E DELLA PREVIDENZA SOCIALE

Visto l'art. 28 del decreto del Presidente della Repubblica 27 aprile 1968, n. 488, prorogato dall'art. 8 sub articolo unico della legge 8 agosto 1972, n. 459, che prevede la determinazione annuale, per ciascuna provincia, di retribuzioni medie per le categorie dei salariati fissi a contratto annuo ed assimilati e dei giornalieri di campagna ed assimilati;

Visto l'art. 3 della legge 8 agosto 1972, n. 457, che prevede, tra l'altro, la determinazione delle predette retribuzioni medie con riferimento ai contratti collettivi provinciali di lavoro vigenti al 30 ottobre dell'anno precedente;

Ritenuta la necessità di determinare, per l'anno 1979, le retribuzioni medie per le anzidette categorie da valere nella provincia di Gorizia;

Sentita la commissione centrale di cui all'art. 1 del decreto legislativo luogotenenziale 8 febbraio 1945, n. 75;

Decreta:

Le retribuzioni medie giornaliere dei lavoratori agricoli da valere per l'anno 1979, nella provincia di Gorizia, sono determinate nelle seguenti misure:

- braccianti . . . . . L. 19.403
- salariati fissi:
- comuni . . . . . L. 14.886
- qualificati . . . . . » 16.420
- specializzati . . . . . » 18.165

Il presente decreto sarà pubblicato nella Gazzetta Ufficiale della Repubblica italiana.

Roma, addì 3 marzo 1979

Il Ministro: SCOTTI

(2217)