

PODSTAWOWE TERMINY ZWIĄZANE Z KONTROLĄ TOWARÓW PACZKOWANYCH

1. Błąd ilości T towaru paczkowanego (Art. 2.1.)

oznaczony znakiem T - jest różnicą między ilością rzeczywistą a ilością nominalną towaru paczkowanego,

2. Ilość nominalna towaru paczkowanego Q_n (Art. 2.4.)

Deklarowana przez paczkującego i umieszczona na opakowaniu ilość produktu w towarze paczkowanym bez opakowania oraz dodatkowych materiałów lub produktów zapakowanych razem z produktem, jaką towar paczkowany powinien zawierać.

3. Ilość rzeczywista towaru paczkowanego (Art. 2.5.)

przeznaczona dla nabywcy ilość produktu w towarze paczkowanym, bez opakowania i bez dodatkowych materiałów lub produktów dodatkowych zapakowanych razem z produktem, jaką towar paczkowany faktycznie zawierać;
w przypadku produktów, których ilość wyraża się w jednostkach objętości,
z wyjątkiem produktów zamrożonych, ilość rzeczywista powinna być określana w temperaturze 20 °C,.

4. Metoda referencyjna (Art. 2.8)

metoda statystycznej kontroli towarów paczkowanych lub kontroli butelek miarowych, którą stosują organy kontroli w celu stwierdzenia poprawności procesu paczkowania produktów lub poprawności produkcji butelek miarowych

5. Paczkujący (Art. 2.11.)

przedsiębiorca w rozumieniu art. 2 ust. 2 ustawy z dnia 19 listopada 1999r. - Prawo działalności gospodarczej (Dz.U. Nr 101, poz. 1178, z 2000 r. Nr 86, poz. 958 i Nr 114, poz. 1193 oraz z 2001 r. Nr 49, poz. 509), który odmierza porcje produktu, umieszcza je w opakowaniu jednostkowym i wprowadza towar paczkowany do obrotu po raz pierwszy; dla potrzeb ustawy przedsiębiorca wprowadzający na polski obszar celny towary paczkowane, zwany dalej "importerem", traktowany jest jako paczkujący,

6. Partia towaru paczkowanego (Art. 2.12.)

zwana dalej "partią" - określona liczbę jednakowych towarów paczkowanych, o takiej samej ilości nominalnej, zapakowanych w tych samych warunkach i w tym samym czasie

7. Próbką towaru paczkowanego (Art. 2.14.)

zwana dalej "próbką" - pobrana losowo z partii określona liczbę towarów paczkowanych, na podstawie której dokonuje się oceny partii

8. Towar paczkowany (Art. 2.15.)

Produkt przeznaczony do sprzedaży, umieszczony w opakowaniu jednostkowym dowolnego rodzaju, którego deklarowana ilość odmierzona bez udziału nabywcy, nie może zostać zmieniona bez otworzenia, uszkodzenia lub wyraźnego naruszenia opakowania.

9. Zasady paczkowania produktów (Art. 8.2)

Partię towaru uznaje się za spełniającą wymagania ustawy w zakresie dotyczącym ilości rzeczywistej, jeżeli wynik kontroli przeprowadzonej według metody referencyjnej lub metody o porównywalnej skuteczności jest pozytywny. Opis metody referencyjnej kontroli towarów paczkowanych zawiera załącznik nr 2 do ustawy
Jeżeli paczkujący dokonuje kontroli przez zbadanie próbki, przyjęty system kontroli wewnętrznej ilości towaru paczkowanego powinien zapewniać skuteczność porównywalną do skuteczności metody referencyjnej.

10. Zasady oznaczania towarów paczkowanych znakiem „e” (Art. 18.1.)

Paczkujący jest obowiązany do dokumentowania przeprowadzanych kontroli wewnętrznych ilości towaru paczkowanego w sposób zapewniający możliwość sprawdzenia przez organy administracji miar:

- 1) czasu i miejsca przeprowadzenia tych kontroli,
- 2) wielkości sprawdzanej partii i pobranej próbki,
- 3) wyników badania próbki wraz z określeniem, czy stwierdzony błąd nie przekracza dopuszczalnej wartości i czy dana partia spełnia kryteria dopuszczalności wprowadzenia do obrotu.

11. Zasady oznaczania towarów paczkowanych znakiem „e” (Art. 18.2.)

Paczkujący może wprowadzić do obrotu partię po przeprowadzeniu kontroli wewnętrznej ilości towaru paczkowanego i stwierdzeniu, że dana partia spełnia kryteria dopuszczalności wprowadzenia do obrotu.

12. Zasady oznaczania towarów paczkowanych znakiem „e” (Art. 18.3.)

Paczkujący obowiązany jest do przechowywania dokumentacji, o której mowa w ust. 1, w sposób uporządkowany chronologicznie, przez okres przydatności danej partii towaru do użytku, co najmniej przez okres roku.

13. Kontrola towarów paczkowanych (§ 2.1.3.)

Jeżeli partia brana jest z linii paczkującej, to liczność partii stanowią wszystkie towary przyjęte przez system kontrolny paczkującego, zapakowane w czasie jednej godziny przy maksymalnej wydajności linii. Jeżeli partia nie jest brana z linii paczkującej, to wielkość partii powinna być ograniczona do 10 000 jednostek towaru.