



Shtojca 1

Kriteret që duhet ti plotësojnë SHEM

1. SHEM karakterizohen nga kapacitetet vijuese, që gjithmonë specifikohen për temperaturën prej 20°C:

- 1.1. Kapaciteti nominal V_n është vëllimi që është i shënuar në shishe; ky është vëllimi i lëngut që shishja konsiderohet të përmbajë kur mbushet në kushtet e përdorimit ashtu siç është destinuar;
- 1.2. Kapaciteti i plotë i shishes është vëllimi i lëngut që ajo përmban kur mbushet deri në buzë;
- 1.3. Kapaciteti i vërtetë i shishes është vëllimi i lëngut që në fakt ajo shishe përmban kur mbushet saktësisht në kushtet që i përputhen teorikisht kapacitetit nominal;

2. Ka dy metoda të mbushjes së SHEM-ve:

- (1) Deri në nivelin konstant,
- (2) Deri në një boshllëk konstant,

Distanca ndërmjet nivelit teorik të mbushjes për kapacitetin nominal dhe nivelit të mbushjes së plotë, si dhe dallimi ndërmjet kapacitetit të mbushjes së plotë dhe asaj nominale, njohur si vëllimi i zgjerimit (ekspandimit) apo boshllëkut, duhet të jetë konstant në masë të perceptueshme për të gjitha shishet e të njëjtit lloj, apo për të gjitha shishet që janë prodhuar me të njëjtin dizajn.

3. Për ta bërë këtë të mundur, duke lejuar edhe pasaktësitë e zakonshme në mbushje, për të matur vëllimin e përmbajtjes në enën matëse me saktësi të mjaftueshme, e në veçanti me sigurinë e kërkuar me rregullat për produktet e para-paketuara, gabimet maksimale të lejueshme (pozitive apo negative) në kapacitetin e SHEM, pra dallimet më të mëdha të lejueshme (pozitive ose negative) në temperaturë prej 20°C si dhe nën kushtet e kontrollit të parapara me Shtojcën 2, ndërmjet kapacitetit aktual dhe kapacitetit nominal V_n duhet të jetë në pajtim me tabelën vijuese:



Vëllimi Nominal (Vn) në mililitra	Gabimi maksimal i lejuar i Vn	
	në %	në mililitra
nga 50 deri 100	–	3
nga 100 deri 200	3	–
nga 200 deri 300	–	6
nga 300 deri 500	2	–
nga 500 deri 1000	–	10
nga 1000 deri 5 000	1	–

Gabimi maksimal i lejueshëm në kapacitetin deri në buzë duhet të jetë i njëjti me gabimin maksimal të lejueshëm në kapacitetin përkatës nominal.

Ndalohet shfrytëzimi sistematik i marginave të tolerancës.

4. Në praktikë, kapaciteti aktual i SHEM-ve kontrollohet duke përcaktuar sasinë e ujit në 20°C që shishja në fakt e përmban kur mbushet deri në nivelin që teorikisht i përgjigjet kapacitetit nominal. Mund të kontrollohet edhe tërthorazi me metodën e saktësisë ekuivalente.
5. Secili prodhues i SHEM-ve në Republikën e Kosovës duhet të dorëzojë në AMK shenjën me të cilën ai identifikohet, pas aprovimit



të AMK-së.

Kur AMK-ja jep aprovimin, informatat për prodhuesin e aprovuar, bashkë me shenjen identifikuese të aprovuar, vendosen në dispozicion në faqen e internetit të AMK-së.

Prodhuesi, në përgjegjësinë e tij, duhet të fiksojë shenjen “3” (epsilon mbrapsht) të përmendur tek Shtojca 3.

Kjo shenjë duhet të ketë lartësi prej më së paku 3 mm.

6. AMK-ja kontrollon nëse SHEM-të janë në përputhje me dispozitat e kësaj Rregulloreje duke marrë mostrat në vendin e prodhimit, ose nëse kjo nuk është praktikisht e mundur, në lokalet e importuesit të themeluar në Republikën e Kosovës.

Ky kontrollim me mostrim statistikor bëhet në pajtim me metodat e pranuar të inspektimit të pranueshmërisë cilësore. Efektshmëria e tyre duhet të jetë e krahasueshme me ato të metodës së referencës të specifikuar tek Shtojca 2.

7. Kjo Rregullore nuk përjashton asnjë kontroll që mund të kryhet nga AMK-ja në vazhden e tregtimit.

8. SHEM-ja duhet të ketë të dukshme shënjimet e pashlyeshme, lehtësisht të lexueshme dhe të dukshme:

8.1. Në anën e pjesës fundore të SHEM:

8.1.1. Treguesi i kapacitetit nominal në litra, centilitra, mililitra në shifra me së paku 6 mm lartësi, nëse kapaciteti nominal është më i madh se sa 100 cl, 4 mm lartësi nëse është nga 100 cl e poshtë deri në (20 cl), por pa përfshirë 20 cl, si dhe 3 mm lartësi nëse nuk është më shumë se 20 cl, pasuar nga simboli për njësinë sipas rregullave për njësitë e matjes.

8.1.2. Shenja identifikuese e prodhuesit e përshkruar në paragrafin e parë të pikës 5 të kësaj Shtojce;

8.1.3. Shenja e përshkruar në paragrafin e tretë të pikës 5 të kësaj Shtojce;

8.2. Poshtë enës ose në pjesën fundore, në atë mënyrë që të shmangët konfuzionin me treguesin paraprak, në shifra të lartësisë minimale të njëjtë me ato që shprehin kapacitetin nominal përkatës, sipas metodës apo metodave të mbushjes për të cilat destinohet shishja për përdorim:



8.2.1. Treguesi i kapacitetit të mbushjes së plotë në centilitra, si dhe pa pasur mbrapa simbolin cl,

8.2.2. Dhe/ose treguesin e distancës në milimetra nga niveli i buzës deri në nivelin e mbushjes që i përgjigjet kapacitetit nominal, pasuar nga simboli mm.

Treguesit tjerë mund të paraqiten në shishe, me kusht që të mos shkaktojnë huti me treguesit obligues.



Shtojca 2

Procedurat për kontrollimin statistikor të SHEM

Kjo Shtojcë parasheh procedurat për kontrollimin statistikor të SHEM-ve për të plotësuar kriteret e nenit 2 të Rregullores, si dhe të seksionit (pjesës) 6 të Shtojcës 1.

1. METODA E MOSTRIMIT

Një mostër e SHEM-së e të njëjtit dizajn dhe të njëjtit prodhim merret nga grumbulli, që i përgjigjet, në parim, prodhimit për një orë.

Nëse rezultati i kontrollimit të një grumbulli që i përgjigjet prodhimit për një ore nuk është i kënaqshëm, mund të bëhet testi i dytë, ose në bazë të një mostre tjetër nga grumbulli që i përgjigjet periudhës më të gjatë të prodhimit, ku prodhimi ka qenë subjekt i kontrollit të njohur nga AMK-ja, për rezultatet e shënuara në librezat (kartelat) e prodhuesit.

Numri i SHEM-ve që përbën mostrën duhet të jetë 35 ose 40, varësisht nga ajo që është zgjedhur nga AMK-ja mes dy metodave të aplikimit të rezultateve, të paraqitura tek pjesa (seksioni) 3 më poshtë.

2. MATJA E KAPACITETIT TË EM-VE QË PËRBËJNË MOSTRËN

SHEM-ja duhet të peshohet e zbrazët.

Ato mbushen me ujë në temperaturë prej 20°C, me dendësi të njohur, deri në nivelin e mbushjes që i përputhet metodës së kontrollimit të përdorur.

Ato pastaj peshohen të plota.

Kontrolli duhet të bëhet me anë të një instrumenti të ligjshëm (legal) matës, të përshtatshëm për ushtrimin e operacioneve të nevojshme.



Margjina e gabimit në matje të kapacitetit nuk mund të jetë më e madhe se një e pesta e gabimit maksimal të lejueshëm e që i përgjigjet kapacitetit nominal të SHEM-ve.

3. APLIKIMI I REZULTATEVE

3.1. Përdorimi i metodës së devijimit standard

Numri i SHEM-ve në mostër është 35.

3.1.1. Kalkulimi është si vijon (shih 3.1.4.):

3.1.1.1. Mesatarja \bar{x} e kapaciteteve aktuale x_i të shisheve në mostër,

3.1.1.2. Devijimi i përlllogaritur standard i kapaciteteve aktuale x_i të shisheve në grumbull.

3.1.2. Kalkulimi është si vijon:

3.1.2.1. Kufiri i sipërm T_s : shuma e kapacitetit të shënuar (shih Shtojca 1, Seksioni 8) dhe gabimit maksimal të lejueshëm që i përgjigjet këtij kapaciteti.

3.1.2.2. Kufiri i poshtëm T_i : dallimi mes kapacitetit të shënuar (shih Shtojca 1, Seksioni 8) dhe gabimit maksimal të lejueshëm që i përgjigjet këtij kapaciteti.

3.1.3. Kriteret e pranimit:



Grumbulli deklarohet të jetë në përputhje me Rregulloren nëse numrat \bar{x} dhe s vërtetojnë njëkohësisht tre pabarazimet vijuese:

$$\begin{aligned}\bar{x} + k*s &\leq T_s \\ \bar{x} - k*s &\geq T_i \\ s &\leq F (T_s - T_i),\end{aligned}$$

Ku $k = 1,57$

Dhe $F = 0,266$

3.1.4 Kalkulimi i vlerës së mesme \bar{x} si dhe devijimit standard të përlogaritur s tek grumbulli

Kalkulimi është si vijon:

- Shuma e 35 matjeve të kapacitetit aktual $x = \sum x_i$
- vlera e mesme e 35 matjeve: $\bar{x} = (\sum x_i)/35$
- Shuma e katrorëve të 35 matjeve: $\sum x_i^2$
- katrori i shumës së 35 matjeve $(\sum x_i)^2$, pastaj: $(\sum x_i)^2 / 35$
- shuma e korrigjuar: $SC = \sum x_i^2 - 1/35 * (\sum x_i)^2$
- varianca e përlogaritur : $v = SC/34$



Kështu, devijimi i përlogaritur standard: $S = \sqrt{v}$

3.2. Përdorimi i vargut mesatar

Numri i SHEM-ve në mostër është 40.

3.2.1. Kalkulimi është si vijon (shih 3.2.4.):

3.2.1.1. Mesatarja \bar{x} e kapaciteteve aktuale x_i të shisheve në mostër,

3.2.1.2. Vargu mesatar \bar{R} i kapaciteteve aktuale x_i të shisheve në mostër,

3.2.2. Kalkulimi është si vijon:

3.2.2.1. Kufiri i sipërm T_s : shuma e kapacitetit të shënuar (shih Shtojca 1, seksioni 8) dhe gabimit maksimal të lejueshëm që i përgjigjet këtij kapaciteti.

3.2.2.2. Kufiri i poshtëm T_i : dallimi mes kapacitetit të shënuar (shih Shtojca 1, seksioni 8) dhe gabimit maksimal të lejueshëm që i përgjigjet këtij kapaciteti.

3.2.3. Kriteret e pranimit:

Grumbulli deklarohet të jetë në përputhje me Rregulloren nëse numrat \bar{x} dhe \bar{R} vërtetojnë njëkohësisht tre pabarazimet vijuese:

$$\begin{aligned}\bar{x} + k' * \bar{R} &\leq T_s \\ \bar{x} + k' * \bar{R} &\geq T_i\end{aligned}$$



$$\bar{R} \leq F'(T_s - T_i)$$

Ku $k' = 0,668$

Dhe $F' = 0,628$

3.2.4 Kalkulimi i vlerës së mesme \bar{x} dhe vargut mesatar të \bar{R} të 40 SHEM-ve në mostër.

3.2.4.1. Për të fituar \bar{x} , kalkulimi është si vijon:

- Shuma e 40 matjeve të kapacitetit aktual x_i : $\sum x_i$
- vlera e mesme e këtyre 40 matjeve $\bar{x} = \sum x_i / 40$

3.2.4.2. Për të nxjerrë \bar{R} :

Ndajeni mostrën, në renditje kronologjike të përzgjedhjes, në tetë nën-mostrat prej pesë SHEM-ve secila.

Kalkulimi është si vijon:

- Vargu i secilës nga nën-mostrat, pra dallimi ndërmjet kapacitetit aktual të shishes më të madhe dhe më të vogël nga pesë shishet në nën-mostër; kështu, fitohen tetë vargje: R_1 ; R_2 ; R_8
- Shuma e vargjeve të tetë nën-mostrave:

$$\sum R_i = R_1 + R_2 + + R_8$$

Kështu, vargu mesatar \bar{R} është: $\bar{R} = \sum R_i / 8$



Shtojca 3

Shenja e Konformitetit

SHENJA EVROPIANE PËR KONFORMITETIN E KAPACITETEVE AKTUALE TË SHISHEVE ME KRITERET



Shenja është germa epsilon e stilizuar simetrikisht e kthyer kah boshti vertikal.



Annex 1

Criteria to be met by CMB:

1. MCB shall be characterized by the following capacities which are always specified for a temperature of 20°C:

- 1.1. the nominal capacity V_n is the volume which is marked on the bottle; it is the volume of liquid which the latter is deemed to contain when it is filled in the conditions of use for which it is intended;
- 1.2. the brim capacity of a bottle is the volume of liquid it contains when filled to the brim;
- 1.3. the actual capacity of a bottle is the volume of liquid it in fact contains when it is filled exactly under the conditions corresponding theoretically to the nominal capacity;

2. There are two methods of filling MCB:

- (1) to a constant level,
- (2) to a constant vacuity.

The distance between the theoretical filling level for the nominal capacity and the brim level and the difference between the brim capacity and the nominal capacity, known as the volume of expansion or vacuity, shall be perceptibly constant for all bottles of the same type, that is, for all bottles made to the same design.

3. In order to make it possible, allowing for the usual uncertainties in filling, to measure the volume of the contents of measuring container bottles with sufficient accuracy, and in particular with the accuracy required by the rules on pre-packages products, the maximum permissible errors (positive or negative) in the capacity of a measuring bottle container, i.e. the greatest differences permitted (positive or negative) at a temperature of 20°C and under the control conditions laid down in Annex 2, between the actual capacity and the nominal capacity V_n shall be in accordance with the following table:



Nominal capacity V_n in millilitres	Maximum permissible errors	
	as a % of V_n	in millilitres
from 50 to 100	—	3
from 100 to 200	3	—
from 200 to 300	—	6
from 300 to 500	2	—
from 500 to 1 000	—	10
from 1 000 to 5 000	1	—

The maximum permissible error in the brim capacity shall be the same as the maximum permissible error in the corresponding nominal capacity.

The systematic exploitation of tolerances shall be prohibited.

4. In practice, the actual capacity of a MCB shall be checked by determining the quantity of water at 20°C which the bottle actually contains when filled to the level theoretically corresponding to the nominal capacity. It may also be checked indirectly by a method of equivalent accuracy.
5. Every manufacturer in the Republic of Kosovo of MCB shall submit for the approval of KMA a mark by which he can be identified.



When KMA has given its approval, information about the approved manufacturer including the approved identification mark, shall be available on the KMA website.

The manufacturer shall, on his own responsibility, affix the sign “3” (reversed epsilon) referred to in Annex 3.

This sign shall be at least 3 mm high.

6.KMA shall check that MCB comply with the provisions of this Regulation by sampling at the place of manufacture or, if this is not practicable, on the premises of the importer established in the republic of Kosovo.

This statistical sampling check shall be carried out in accordance with the accepted methods of quality acceptance inspection. Its effectiveness shall be comparable to that of the reference method specified in Annex 2.

7. This Regulation shall not preclude any checks that may be carried out by the KMA in the course of trade.

8.An MCB shall bear the following indelible, easily legible and visible indications:

8.1.on its side, on the bottom rim or on the bottom:

8.1.1.an indication of its nominal capacity in litres, centilitres or millilitres in figures at least 6 mm high, if the nominal capacity is greater than 100 cl, 4 mm high if it is from 100 cl down to but not including 20 cl and 3 mm high if it is not more than 20 cl, followed by the symbol for the unit according to the rules on units of measurement.

8.1.2. the manufacturer's identifying mark prescribed in the first paragraph of Section 5 of this Annex;

8.1.3. the sign prescribed in the third paragraph of Section 5 of this Annex;

8.2.On the bottom or on the bottom rim, in such a manner as to avoid confusion with the previous indication, in figures of the same minimum height as those expressing the corresponding nominal capacity, according to the method or methods of filling for which the bottle is intended:

8.2.1. an indication of the brim capacity expressed in centilitres and not followed by the symbol cl,



8.2.2.and/or an indication of the distance in millimetres from the brim level to the filling level corresponding to the nominal capacity, followed by the symbol mm.

Other indications may appear on the bottle provided they do not give rise to confusion with the compulsory indications.



Annex 2

Procedures for Statistical Examination of MCB

This Annex lays down the procedures for the statistical checking of MCB in order to meet the requirements of Article 2 of the Regulation and of Section 6 of Annex 1.

1. METHOD OF SAMPLING

A sample of MCB of the same design and the same manufacture shall be drawn from a batch corresponding, in principle, to an hour's production.

If the result of the check on a batch corresponding to an hour's production is not satisfactory, a second test can be carried out, based either on another sample from a batch corresponding to a longer period of production or, where production has been subject to a check recognized by the KMA, on the results recorded on the manufacturers' check-cards.

The number of MCB constituting the sample shall be 35 or 40, depending on which of the two methods of applying the results, detailed in Section 3 below, has been chosen by the KMA.

2. MEASURING THE CAPACITY OF THE MCB CONSTITUTING THE SAMPLE

The MCB shall be weighed empty.

They shall be filled with water at 20°C of a known density, up to the filling level appropriate to the method of checking used.

They shall then be weighed in full.

The check shall be carried out by means of a legal measuring instrument, suitable for effecting the necessary operations.



Error in measuring the capacity shall not be greater than one-fifth of the maximum permissible error corresponding to the nominal capacity of the MCB.

3. APPLICATION OF THE RESULTS

3.1. Use of the standard deviation method

The number of MCB in the sample is 35.

3.1.1. Calculate as follows (see 3.1.4.):

3.1.1.1. the average \bar{x} of the actual capacities x_i of the bottles in the sample,

3.1.1.2. estimated standard deviation s of the actual capacities x_i of the bottles in the batch.

3.1.2. Calculate as follows:

3.1.2.1. The upper limit T_s : the sum of the indicated capacity (see Annex 1, Section 8) and of the maximum permissible error corresponding to this capacity.

3.1.2.2. The lower limit T_i : the difference between the indicated capacity (see Annex 1, Section 8) and the maximum permissible error corresponding to this capacity.

3.1.3. Acceptance criteria:

The batch shall be declared to comply with the Regulation if the numbers \bar{x} and s verify simultaneously the following three inequations:

$$\begin{aligned}\bar{x} + k \cdot s &\leq T_s \\ \bar{x} - k \cdot s &\geq T_i \\ s &\leq F (T_s - T_i),\end{aligned}$$



where $k = 1,57$

and $F = 0,266$

3.1.4. Calculation of the mean value \bar{x} and the estimated standard deviation s of the batch.

Calculate as follows:

- the sum of the 35 actual capacity measurements $x = \sum x_i$
- the mean value of the 35 measurements: $\bar{x} = (\sum x_i) / 35$
- the sum of the squares of the 35 measurements $\sum x_i^2$
- the square of the sum of the 35 measurements $(\sum x_i)^2$, then: $(\sum x_i)^2 / 35$
- the corrected sum: $SC = \sum x_i^2 - 1/35 * (\sum x_i)^2$
- the estimated variance: $v = CS / 34$

Hence the estimated standard deviation: $s = \sqrt{v}$

3.2. Use of the average range method

The number of MCB in the sample is 40.

3.2.1. Calculate as follows (see 3.2.4):

3.2.1.1. the average \bar{x} of the actual capacities x of the bottles in the sample,

3.2.1.2. the average range \bar{R} of the actual capacities x_i of the bottles in the sample.



3.2.2. Calculate as follows:

3.2.2.1. the upper limit T_s the sum of the indicated capacity (see Annex 1, Section 8) and the maximum permissible error corresponding to this capacity,

3.2.2.2. the lower limit T_i : difference between the indicated capacity (see Annex 1, Section 8) and the maximum permissible error corresponding to this capacity.

3.2.3. Acceptance criterion:

The batch shall be declared to comply with the Regulation if the numbers \bar{x} and \bar{R} verify simultaneously the following three inequations:

$$\begin{aligned}\bar{x} + k' * \bar{R} &\leq T_s \\ \bar{x} + k' * \bar{R} &\geq T_i \\ \bar{R} &\leq F'(T_s - T_i)\end{aligned}$$

where $k' = 0,668$

and $F' = 0,628$

3.2.4. Calculation of the mean value \bar{x} and of the average range of \bar{R} of the 40 MCB in the Sample.

3.2.4.1. to obtain \bar{x} , calculate as follows:

- the sum of the 40 actual capacity measurements x_i : $\sum x_i$
- the mean value of these 40 measurements $\bar{x} = \sum x_i / 40$



3.2.4.2. To obtain \bar{R} :

Divide the sample, in chronological order of selection, into eight sub-samples of five MCB each.

Calculate as follows:

- the range of each of the sub-samples, i.e. the difference between the actual capacity of the largest and the smallest of the five bottles in the sub-sample; eight ranges are thus obtained: R_1 ; R_2 ; R_8
- the sum of the ranges of the eight sub-samples:

$$\sum R_i = R_1 + R_2 + \cdots \dots \dots \dots \dots + R_8$$

The average range \bar{R} is therefore: $\bar{R} = \sum R_i / 8$



Annex 3

Conformity Mark

EUROPEAN SIGN FOR CONFORMITY OF THE ACTUAL CAPACITIES OF BOTTLES WITH THE REQUIREMENTS



The sign is a stylized letter epsilon symmetrically reversed towards the vertical axe.



Aneks 1

Kriterijumi koje treba ispuniti BMP

1. BMP karakterišu sledeći kapaciteti koji su uvek specificirani za temperaturu od 20°C:

1.1. nominalni kapacitet V_n je zapremina koja je označena na boci; to je obim tečnosti za koji se smatra da ga sadrži, kada je ispunjen u uslovima upotrebe za koje je namenjen;

1.2. Kapacitet bočice je obim tečnosti koji sadrži kada je napunjen do vrha;

1.3. stvarna zapremina boce je zapremina tečnosti koju on u stvari sadrži kada se puni tačno pod uslovima koji teoretski odgovaraju nominalnom kapacitetu;

2. Postoje dva načina punjenja BMP:

(1) na konstantan nivo,

(2) na stalnu prazninu.

Razmak između teorijskog nivoa punjenja za nominalni kapacitet i nivo oboda i razlika između kapaciteta oboda i nazivnog kapaciteta, poznatog kao zapremina širenja ili praznine, mora biti konstantan za sve boce istog tipa, tj. za sve boce izrađene po istom dizajnu.



3. Da bi se omogućilo, uzimajući u obzir uobičajene nesigurnosti u punjenju, da se izmeri zapremina sadržaja boca za merenje kontejnera sa dovoljnom tačnošću, a posebno sa tačnošću koja se zahteva pravilima o proizvodima pre-pakovanja, maksimalno dozvoljene greške (pozitivno ili negativno) u kapacitetu posude za mernu bocu, tj. najveće dopuštene razlike (pozitivne ili negativne) na temperaturi od 20°C i pod kontrolnim uslovima utvrđenim u Prilogu 2, između stvarnog kapaciteta i nazivnog kapaciteta V_n biti u skladu sa sledećom tabelom:

Nominalni kapacitet V_n u mililitrima	Maksimalno dozvoljene greške	
	kao % od V_n	U mililitrima
od 50 do 100	—	3
od 100 do 200	3	—
od 200 do 300	—	6
od 300 do 500	2	—
od 500 do 1 000	—	10
od 1 000 do 5 000	1	—

Maksimalna dozvoljena greška u kapacitetu vrha mora biti ista kao i maksimalno dozvoljena greška u odgovarajućem nominalnom kapacitetu.

Sistematska eksploatacija tolerancija je zabranjena.



4. U praksi, stvarni kapacitet BMP se proverava određivanjem količine vode na 20°C koju boca zapravo sadrži kada se puni do nivoa koji teoretski odgovara nominalnom kapacitetu. Takođe se može proveriti indirektno metodom ekvivalentne tačnosti.

5. Svaki proizvođač u Republici Kosovo BMP će podneti na odobrenje KAM oznaku kojom se može identifikovati.

Kada KAM odobri informacije o odobrenom proizvođaču, uključujući i odobrenu identifikacionu oznaku, biće dostupne na Internet stranici KAM-a.

Proizvođač će, na sopstvenu odgovornost, staviti znak "3" (obrnuti epsilon) iz Aneksa 3.

Ovaj znak mora biti visok najmanje 3 mm.

6. KAM će proveriti da li je BMP u skladu sa odredbama ove Uredbe uzimanjem uzoraka na mestu proizvodnje ili, ako to nije izvodljivo, u prostorijama uvoznika osnovanog u Republici Kosovo.

Ova statistička provera uzorkovanja vrši se u skladu sa prihvaćenim metodama kontrole kvaliteta. Njegova efikasnost mora biti uporediva sa referentnom metodom navedenom u Aneksu 2.

7. Ova Uredba ne isključuje nikakve provere koje može vršiti KAM u toku trgovine.

8. BMP će imati sledeće neizbrisive, lako čitljive i vidljive indikacije:

8.1. na bočnoj strani, na donjem obodu ili na dnu:

8.1.1. naznaka njegovog nominalnog kapaciteta u litrima, centilitrima ili mililitrima u brojkama visine najmanje 6 mm, ako je nominalni kapacitet veći od 100 cl, visok 4 mm ako je od 100 cl do, ali ne uključujući 20 cl i 3 mm visok ako nije veća od 20 cl, nakon čega sledi simbol jedinice prema pravilima o mernim jedinicama.

8.1.2. identifikacionu oznaku proizvođača propisanu u prvom stavu Odeljka 5 ovog Aneksa;

8.1.3. znak propisan u trećem stavu Odeljka 5 ovog Aneksa;

8.2. Na dnu ili na donjem obodu, na takav način da se izbegne konfuzija sa prethodnom indikacijom, u ciframa iste minimalne visine



kao one koje izražavaju odgovarajući nominalni kapacitet, prema metodi ili metodama punjenja za koje je boca namenjen:

8.2.1. oznaka kapaciteta oboda izražena u centilitrima, a ne praćena simbolom cl,

8.2.2. i / ili naznaka udaljenosti u milimetrima od nivoa oboda do nivoa punjenja koji odgovara nominalnom kapacitetu, nakon čega sledi simbol mm.

Na bočici se mogu pojaviti i druge naznake, pod uslovom da ne izazivaju zabunu sa obaveznim indikacijama.



Aneks 2

Procedure za statističko ispitivanje BMP;

Ovaj prilog propisuje procedure za statističku proveru BMP kako bi se ispunili zahtevi iz člana 2 Uredbe i Odeljka 6 Aneksa 1.

1. METODA UZORKOVANJA

Uzorak MCB-a istog dizajna i iste proizvodnje treba izvući iz serije koja odgovara, u principu, proizvodnji po satu.

Ako rezultat provere serije koja odgovara proizvodnji u jednom satu nije zadovoljavajući, može se obaviti drugi test, zasnovan ili na drugom uzorku iz serije koja odgovara dužem periodu proizvodnje ili, kada je proizvodnja bila podvrgnuta proveru priznatoj od strane KAM-a, o rezultatima zabeleženim na kontrolnim karticama proizvođača.

Broj BMP koji čini uzorak biće 35 ili 40, u zavisnosti od toga koja je od dve metode primene rezultata, detaljno opisane u odeljku 3, izabrana od strane KAM-a.

2. MERENJE KAPACITETA MCB KOJA ČINI UZORAK

BMP mora biti prazan.

Mora se napuniti vodom na 20°C poznate gustine, do nivoa punjenja koji odgovara metodi provere.

Zatim će se u potpunosti proceniti.

Provera se sprovodi pomoću zakonskog mernog instrumenta, pogodnog za obavljanje potrebnih operacija.

Greška u merenju kapaciteta ne sme biti veća od jedne petine maksimalno dozvoljene greške koja odgovara nominalnom kapacitetu BMP.



3. PRIMENA REZULTATA

3.1. Upotreba metode standardne devijacije

Broj BMP u uzorku je 35.

3.1.1. Izračunajte na sledeći način (vidi 3.1.4.):

3.1.1.1. prosek \bar{x} stvarnih kapaciteta x_i boca u uzorku

3.1.1.2. procenjene standardne devijacije s stvarnih kapaciteta x_i boca u šarži.

3.1.2. Izračunajte na sledeći način:

3.1.2.1. Gornja granica T_s : suma naznačenog kapaciteta (vidi Aneks 1, Odeljak 8) i maksimalno dozvoljene greške koja odgovara tom kapacitetu

3.1.2.2. Donja granica T_i : razlika između naznačenog kapaciteta (vidi Aneks 1, Odeljak 8) i maksimalno dozvoljene greške koja odgovara tom kapacitetu

3.1.3. Kriterijum:

Serijski se deklarira da je u skladu sa Pravilnikom ako se brojevi \bar{x} i s istovremeno potvrđuju sledeće tri nejednačine:

$$\bar{x} + k \cdot s \leq T_s$$

$$\bar{x} - k \cdot s \geq T_i$$

$$s \leq F (T_s - T_i),$$

gde $k = 1,57$



i $F = 0,266$

3.1.4. Izračunavanje srednje vrednosti \bar{x} i procenjene standardne devijacije s serije

Izračunajte na sledeći način:

- suma od 35 merenja stvarnih kapaciteta $x = \sum x_i$
- srednja vrednost od 35 merenja: $\bar{x} = (\sum x_i) / 35$
- zbir kvadrata 35 merenja $\sum x_i^2$
- kvadrat suma od 35 merenja $(\sum x_i)^2$, onda: $(\sum x_i)^2 / 35$
- korigovana suma: $SC = \sum x_i^2 - 1/35 * (\sum x_i)^2$
- procenena varijanca: $v = SC/34$

Otuda procenjena standardna devijacija: $s = \sqrt{v}$

3.2. Upotreba metode prosečnog opsega



Broj BMP u uzorku je 40.

3.2.1. Izračunajte na sledeći način (vidi 3.2.4):

3.2.1.1. prosečan \bar{x} kapaciteta stvarnog kapaciteta x boca u uzorku

3.2.1.2. srednji opseg \bar{R} stvarnih kapaciteta x_i boca u uzorku

3.2.2. Izračunajte na sledeći način:

3.2.2.1. gornja granica T_s je suma naznačenog kapaciteta (vidi Aneks 1, Odeljak 8) i maksimalno dozvoljena greška koja odgovara tom kapacitetu

3.2.2.2. donja granica T_i : razlika između naznačenog kapaciteta (vidi Dodatak 1, Odeljak 8) i maksimalno dozvoljene greške koja odgovara tom kapacitetu

3.2.3. Kriterijum prihvatljivosti:

Seriya se deklarise da je u skladu sa Pravilnikom ako brojevi \bar{x} i \bar{R} simultano verifikuju istovremeno sledeće tri nejednačine:

$$\bar{x} + k' * \bar{R} \leq T_s$$

$$\bar{x} + k' * \bar{R} \geq T_i$$

$$\bar{R} \leq F'(T_s - T_i)$$

gde $k' = 0,668$

i $F' = 0,628$

3.2.4. Izračunavanje srednje vrednosti \bar{x} i prosečnog opsega \bar{R} za 40 BMP u uzorku

3.2.4.1. Da biste dobili \bar{x} , izračunajte na sledeći način:

- suma od 40 stvarnih merenja kapaciteta x_i : Σx_i



- srednja vrednost ovih 40 merenja $\bar{x} = \sum x_i / 40$

3.2.4.2. Da biste dobili \bar{R} :

Podelite uzorak, hronološkim redosledom selekcije, u osam pod-uzoraka od po pet BMP.

Izračunajte na sledeći način:

- opseg svakog od pod-uzoraka, tj. razlika između stvarnog kapaciteta najvećeg i najmanjeg od pet boca u pod-uzorku; Tako se dobija osam opsega:
 $R_1; R_2; \dots \dots \dots R_8$.
- suma raspona osam pod-uzoraka:

$$\sum R_i = R_1 + R_2 + \dots \dots \dots + R_8$$

Prosečni opseg \bar{R} je stoga: $\bar{R} = \sum R_i / 8$

Aneks 3

Oznaka uskladenosti

EVROPSKI ZNAK ZA USKLAĐENOST AKTUELNIH KAPACITETA BOCA SA ZAHTEVIMA



Znak je stilizirano slovo epsilon simetrično obrnuto prema vertikalnoj osi.