

1. GENEL KURALLAR

Bu Yönetmelik kapsamına giren hazır ambalajlı mamuller aşağıdaki koşulları yerine getirecek biçimde üretilmiş olmak zorundadır.

1.1. Kontrolü yapılan hazır ambalajlı mamullerin gerçek dolum miktarlarının ortalaması, nominal dolum miktarından az olamaz.

1.2. Tablo 1'de belirtilen müsaade edilebilir negatif hatalardan negatif hatası daha büyük olan hazır ambalajların oranı, EK II' de belirtilen deneylerin şartlarını sağlayan hazır ambalaj partisinden yeterince küçük olmalıdır.

1.3. Tablo 1'de belirtilen müsaade edilen negatif hatanın iki katından daha fazla negatif hataya sahip hiçbir hazır ambalaj madde 3.3.'de belirtilen "e" işaretini taşıyamaz ve piyasaya arz edilemez.

2. TANIMLAR VE TEMEL HÜKÜMLER

2.1. Bir hazır ambalajlı mamulün nominal dolum miktarı "anma ağırlığı veya anma hacmi"; mamulün ambalajının üzerinde belirtilen ve bu hazır ambalajın ağırlık veya hacim olarak içermek zorunda olduğu mamul miktarıdır.

2.2. Bir hazır ambalajlı mamulün gerçek dolum miktarı; mamulün gerçekte tespit edilen kütle veya hacmidir. Nominal dolum miktarı hacim olarak verilen mamullerin bütün kontrolleri, 20°C'de yapılmalı veya 20°C'ye göre düzeltilmelidir. Ancak bu kural miktarları hacim birimleriyle ifade edilen derin dondurucularda dondurulmuş ürünler için geçerli değildir.

2.3. Eksik Dolum Miktarı; bir hazır ambalajlı mamulün gerçek dolum miktarının nominal dolum miktarından az olduğu durumda; nominal dolum miktarı ile ambalajdaki gerçek miktar arasındaki farktır.

2.4. Hazır ambalajlı mamullerin dolum miktarında müsaade edilen eksik dolum miktarları, Tablo 1'de belirtilmektedir.

Tablo 1

Nominal dolum miktarı (Qn) gram veya mililitre	Müsaade edilen eksik dolum miktarı	
	% Qn	g veya ml
5 – 50	9	-
50 – 100	-	4,5
100 – 200	4,5	-
200 – 300	-	9
300 – 500	3	-
500 – 1 000	-	15
1 000 – 10 000	1,5	-

Bu tablonun kullanılması sırasında, müsaade edilen eksik dolum miktarları ağırlık veya hacim birimleriyle hesaplanarak, yüzde olarak verilmiş değerleri, ondalık gram veya ondalık mililitreye yuvarlatılacaktır.

3. HAZIR AMBALAJ ÜZERİNDEKİ YAZILAR VE İŞARETLER

Bu Yönetmeliğe uygun olarak üretilmiş ve piyasaya arz edilmiş bütün hazır ambalajların üzerindeki yazılar ve işaretler silinmeyecek, açıkça okunabilecek ve iyi görünebilecek şekilde aşağıdaki koşullarda yazılmak zorundadır.

3.1. Hazır ambalajlı mamullerin, kilogram veya gram, litre, santilitre ya da mililitre cinsinden ifade edilen nominal dolum miktarlarının yazı büyüklüğü Tablo 2'de belirtilmektedir.

Tablo 2

Nominal Dolum Miktarı	Nominal Dolum Miktarın En Az Yazı Büyüklüğü
1000 g veya 1000 ml 'den büyük (1000 g ve 1000 ml hariç)	6 mm
(200 g – 1000 g) veya (200 ml – 1000 ml) arası (1000 g ve 1000 ml dahil)	4 mm
(50 g – 200 g) veya (50 ml – 200 ml) arası (200 g ve 200 ml dahil)	3 mm
50 g veya 50 ml ve daha aşağısı	2 mm

Nominal dolum hacmini, Uluslar Arası Birimler Sisteminde Dair Yönetmelikte (80/181/AT) belirtilmiş ölçme birimi işareti veya ölçme biriminin ismi takip eder.

3.2 Hazır ambalajın üzerine, Topluluk içinde veya Türkiye'de yerleşik firmayı, dolum işletmesini, siparişçiyi veya ithalatçıyı belirleyecek tescilli markanın konulması zorunludur.

3.3 Hazır ambalajın üzerine, bu Yönetmeliğin şartları karşılığını teyit eder, muhtevanın nominal ağırlığının ve hacminin gösterildiği yerle aynı görüş alanı içine en az 3 mm yüksekliğinde bir küçük "e" işareti yerleştirilebilir. Bu küçük "e" harfinin biçimi, Ölçü Aletleri ve Metrolojik Kontrol Yöntemleri Hakkında Yönetmeliğin (2009/34/AT) Ek II Bölüm 3'ünde gösterilen çizim şeklinde olmalı ve bahse konu Yönetmeliğin 12 nci maddesi aynen uygulanmalıdır.

4. DOLUM İŞLETMECİSİ VE İTHALATÇININ SORUMLULUĞU

Dolum işletmecisi ve ithalatçılar, hazır ambalajlı mamullerin bu Yönetmeliğin şartlarını karşılamaını sağlamaktan sorumludur.

Bir hazır ambalajlı mamulün içerdiği ürün miktarı, dolum işletmecisi ve/veya ithalatçısının sorumluluğunda ağırlık ve/veya hacim olarak ölçülür ve kontrol edilir. Bu ölçüm ve kontrollerin, gerekli işlemleri yapabilecek nitelikteki yasal ölçü aletleri ile yapılması zorunludur.

Bu kontrol numune alınarak yapılır.

Hazır ambalajlı mamulün gerçek miktarının ölçülemediği yerde, Dolum işletmecisi ve ithalatçı tarafından yapılacak kontrol, söz konusu mamulün nominal dolum miktarının etkin şekilde elde edilmesini sağlayacak şekilde düzenlenmelidir.

Bu şartları sağlamak için Dolum işletmecisi, imalat kontrollerini yetkili idarelerce kabul edilen işlemlere uygun olarak yapmalı ve bu tür kontrol sonuçlarını içeren belgeleri, bu kontrollerin düzenli ve doğru olarak yapıldığının teyit edilmesi için düzeltme ve doğrulamalarıyla birlikte hazır olarak tutmalı ve Bakanlığa sunmaya hazır olmalıdır.

Avrupa Birliğine üye olmayan ülkelerden mamuller ithal edildiğinde, ithalatçı, ölçme ve kontrol yerine sorumluluğu üstlenerek gerekli bütün garantilerin kendisi tarafından sağlanacağını belgeler.

Eğer hazır ambalajın üretimi sırasında Ölçü Kapları Olarak Kullanılan Ölçü Şişelerine Dair Yönetmelike (75/107/AT) uygun bir ölçü kabı kullanılmış ve dolum işlemi söz konusu Yönetmelik ve bu Yönetmelik kapsamında bulunan hükümlere uygun olarak gerçekleştirilmişse miktarları ambalaj üzerinde hacim birimleri olarak basılmış ürünlere ait kontrol veya ölçme hükümleri yerine getirilmiş sayılır.

5. BAKANLIK TARAFINDAN DOLUM İŞLETMECİSİNDE, İTHALATÇIDA VEYA TOPLULUK İÇİNDE VEYA TÜRKİYE'DE YERLEŞİK TEMSİLCİSİNDE YAPILACAK KONTROLLER

Hazır ambalajlı ürünlerin bu Yönetmelik hükümlerine uygunluğunun kontrolü; numune almak suretiyle dolum işletmecisinin tesislerinde veya bu mümkün değilse, ithalatçının veya Topluluk içinde veya Türkiye'de yerleşik temsilcisinin tesislerinde Bakanlık tarafından yapılır.

Bu istatistiksel numune alma kontrolü, kabul edilen kalite güvence denetim yöntemlerine uygun olarak yapılır. Bu kontrolün etkinliği, Ek II' de belirtilen referans yöntemin etkinliği ile mukayese edilebilir olmalıdır.

Böylece, en az kabul edilebilir hazır ambalaj içeriğiyle ilgili kriterler konusunda; Bakanlık tarafından kullanılan numune alma planı, ilk planın çalışma karakteristik eğrisinin (partinin kabul edilebilirlik ihtimali=0.10) 0.01 ordinat noktasının absisi, Ek II' de tavsiye edilen numune alma planının çalışma karakteristik eğrisine karşılık gelen noktasının absisinden %15'den daha az sapma gösteriyorsa, Ek II' de tavsiye edilen yöntemle uygun olduğu kabul edilmelidir.

Standart sapma metodu ile hesaplanan ortalama ile ilgili kriterler konusunda, Bakanlık tarafından kullanılan numune alma planı $\frac{Q_{n-m}(t)}{s}$ absis eksenini olan iki planın çalışma karakteristik eğrileri dikkate alındığında, ilk planın eğrisinin ordinat noktasının 0.01 (partinin kabul edilebilir ihtimali=0.10) absisi, Ek II' de tavsiye edilen numune alma eğrisine karşılık gelen noktasının absisinden 0.05'den daha az sapma gösteriyorsa, Ek II' de tavsiye edilen yöntemle uygun kabul edilmelidir.

6. DİĞER KONTROLLER

Bu Yönetmelik, hazır ambalajlı mamullerin pazarlama işleminin herhangi bir aşamasında diğer yetkili kamu kuruluşları tarafından yapılacak diğer kontrollere, bilhassa bu Yönetmeliğin koşullarının sağlanıp sağlanmadığının tespitine yönelik kontrollere engel teşkil etmez. Bilhassa bu yönetmeliğin koşullarını sağlamalıdır. 2009/34/AT Yönetmeliğinin 15 inci maddesi aynen uygulanmalıdır.

(1) m = fiili parti ortalaması

Bu ekte, Yönetmeliğin 6 ncı maddesi ve Ek I madde 5 uyarınca hazır ambalaj partilerinin istatistiksel kontrolü için referans metoda dair işlemler belirtilmektedir.

1. HAZIR AMBALAJLI MAMULLERİN GERÇEK DOLUM MİKTARININ ÖLÇÜM ŞARTLARI

Hazır ambalajlı mamullerin gerçek dolum miktarı, tartı aletleri veya hacim ölçerler ile doğrudan veya ürünün sıvı olması durumunda, dolaylı bir yöntem olarak, bu sıvının önce yoğunluğu bulunarak ölçülür.

Kullanılan yöntemle bakmaksızın, bir hazır ambalajlı mamulün gerçek dolum miktarının ölçülmesi sırasında yapılan hata, hazır ambalajlı mamulün nominal dolum miktarı için, müsaade edilebilen eksik dolum miktarının beşte birini aşamaz.

Ölçümlerle ilgili yöntemleri Bakanlık kendisi düzenler.

2. HAZIR AMBALAJLI MAMULLERİN PARTİ KONTROL ŞARTLARI

Hazır ambalajlı mamullerin kontrolleri, numune alınarak yapılır ve bu kontrol iki kısımdan oluşur:

- Numunedeki her bir hazır ambalajlı mamulün gerçek dolum miktarını kapsayan kontrol,
- Numunedeki bütün hazır ambalajlı mamullerin gerçek dolum miktarlarının ortalamasına ilişkin diğer bir kontrol.

Kontroller sırasında elde edilen sonuçlar kabul kriterlerini karşılıyorsa, kontrolü yapılan ürüne ait parti, kabul edilir.

Bu kontrollerin her biri için, iki numune alma planı vardır:

- Tahribatsız muayene: Ambalajın açılmasını gerektirmeyen muayene,
- Tahribatlı muayene: Ambalajın açılmasını ve tahribini gerektiren muayene.

Ekonomik ve pratik uygulama nedenlerinden dolayı, tahribatlı muayene minimum gereklere göre sınırlandırılmalıdır. Tahribatlı muayene tahribatsız muayeneden daha az tercih edilir.

Eğer pratik olarak tahribatsız bir muayene yapılamıyorsa, o zaman tahribatlı muayene kullanılır. Genel bir kural olarak 100 birimden daha az olan parti büyüklüklerinde tahribatlı muayene uygulanmaz.

2.1. Hazır ambalajlı mamul partileri

2.1.1 Parti, tamamı aynı nominal dolum miktarı, aynı tip aynı imalat hattında, aynı yerde ambalajlanmış ve muayene edilebilen hazır ambalajlardan oluşur. Parti büyüklüğü aşağıda belirtilen miktarlarla sınırlandırılır.

2.1.2. Hazır ambalajlı mamuller dolum işleminin sonunda muayene edildiğinde, her partideki sayı, parti büyüklüğü sınırlandırılmaksızın, en fazla dolum hattındaki bir saatlik üretime eşittir.

Diğer hallerde, parti büyüklüğü 10000 hazır ambalajlı mamul ile sınırlandırılmıştır.

2.1.3. 100 adetten daha az hazır ambalajlı mamulün bulunduğu partiler için, %100'ne tahribatsız muayene uygulanır.

2.1.4. Madde 2.2 ve 2.3'teki muayeneler yapılmadan önce daha çok numune gerektiren kontrollerin yapılabilmesi için hazır ambalajlı mamullerden yeterli sayıda numune partiden rasgele alınır.

Diğer muayene için gerekli numune, ilk numuneden rasgele alınıp, işaretlenir. Bu işaretleme işlemi, ölçüm işlemleri başlamadan önce yapılır.

2.2. Hazır Ambalajlı Mamullerin Gerçek Dolum Miktarlarının Kontrolü

Hazır ambalajlı mamullerin nominal dolum miktarlarından müsaade edilen eksik dolum miktarı çıkartılarak, o ürüne ait müsaade edilen en az kabul edilebilir miktarlar hesaplanır.

Partideki gerçek miktarları, minimum kabul edilebilir miktarlardan daha az olan hazır ambalajlı mamuller hatalı olarak kabul edilir.

2.2.1. Tahribatsız muayene

Tahribatsız muayene, Tablo 3' de belirtilmiş olan ikili muayene planına uygun olarak yapılır:

Kontrol edilen hazır ambalajlı mamullerin ilk sayısı, planda belirtilmiş olan ilk numunedeki birimlerin sayısına eşit olmalıdır:

- İlk numunedeki hatalı bulunan hazır ambalajlı mamullerin sayısı, ilk kabul kriteriyle aynı ya da daha düşükse, parti bu kontrol amacı için kabul edilebilir olarak değerlendirilir.

- İlk numunedeki hatalı bulunan hazır ambalajlı mamullerin sayısı, ilk ret kriteriyle aynı ya da daha fazla ise, bu parti reddedilir.

- İlk numunedeki hatalı bulunan hazır ambalajlı mamullerin sayısı, ilk kabul ve ret kriterleri sayıları arasında ise, bu durumda kapsamı Tablo 3' de gösterilen ikinci bir numune kontrol edilir.

Birinci ve ikinci numunelerde, hatalı bulunan hazır ambalajlı mamullerin sayısı birlikte toplanır ve,

- Toplanan hatalı hazır ambalajlı mamullerin sayısı, ikinci kabul kriteriyle aynı ya da daha düşük ise, parti bu kontrol amacı için kabul edilebilir olarak değerlendirilir.

- Toplanan hatalı hazır ambalajlı mamullerin sayısı, ikinci ret kriteriyle aynı ya da daha fazla ise, bu muayenede kontrol edilen parti reddedilir.

Tablo 3- Tahribatsız Muayene İçin İkili Numune Alma Miktarı

Parti Büyüklüğü	Numune			Hatalı hazır ambalajlı mamul sayısı	
	Sırası	Adedi	Toplam numune (adet)	Kabul kriteri	Ret kriteri
100 – 500	1 inci	30	30	1	3
	2 nci	30	60	4	5
501 – 3200	1 inci	50	50	2	5
	2 nci	50	100	6	7
3201 ve üstü	1 inci	80	80	3	7
	2 nci	80	160	8	9

2.2.2 Tahribatlı Muayene

Tahribatlı muayene, Tablo 4'te verilen tekli muayene planına uygun olarak gerçekleştirilmeli ve yalnızca 100 veya daha fazla olan hazır ambalajlı mamul ihtiva eden parti büyüklüklerine uygulanır.

Kontrol edilen hazır ambalajlı mamullerin numune sayısı 20'ye eşittir.

- İlk numunedeki hatalı bulunan hazır ambalajlı mamullerin sayısı, kabul kriteriyle aynı ya da daha düşükse, parti bu kontrol amacı için kabul edilebilir olarak değerlendirilir.

- İlk numunedeki hatalı bulunan hazır ambalajlı mamullerin sayısı, ret kriteriyle aynı ya da daha fazla ise, bu parti reddedilir.

Tablo 4- Tahribatlı Muayene İçin Parti Büyüklüğü

Parti büyüklüğü	Numune (adet)	Hatalı hazır ambalajlı mamul sayısı	
		Kabul kriteri	Ret kriteri
≥ 100	20	1	2

2.3 Bir parti oluşturan her bir hazır ambalajlı mamullerin ortalama gerçek dolum miktarlarının kontrolü

2.3.1 Numunedeki, n sayıdaki hazır ambalajlı mamulün gerçek dolum miktarının x_i , ortalama değeri: $\bar{X} = \frac{\sum x_i}{n}$ aşağıdaki değerden büyükse hazır ambalajlı mamul partisi bu kontrol amacına uygun kabul edilir.

$$Q_n - \frac{s}{\sqrt{n}} \cdot t_{(1-a)}$$

Bu formülde:

Q_n : Hazır ambalajlı mamulün nominal dolum miktarı

n : Bu kontrol için numunedeki hazır ambalajlı mamul sayısı

s : Parti gerçek dolum miktarının hesaplanan standart sapması

$t_{(1-a)}$: $v=n-1$ serbestlik dereceli 0,995 dağılım seviyesi

2.3.2 n mamul içeren numunedeki i'nci mamulün gerçek dolum miktarı için ölçülen değer x_i ise:

2.3.2.1 Numune için ölçülen değerlerin ortalaması aşağıdaki formülle hesaplanır:

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

2.3.2.2 Standart sapmanın hesaplanan değeri, aşağıdaki formülle bulunur:

- Ölçülen değerlerin karelerinin toplamı: $\sum_{i=1}^{i=n} (x_i)^2$

- Ölçülen değerlerin toplamının karesi: $(\sum_{i=1}^{i=n} x_i)^2$ ve daha sonra $\frac{1}{n} (\sum_{i=1}^{i=n} x_i)^2$

- Düzeltilmiş toplam: $SC = \sum_{i=1}^{i=n} (x_i)^2 - \frac{1}{n} (\sum_{i=1}^{i=n} x_i)^2$

- Hesaplanan varyans: $v = \frac{SC}{n-1}$

- Standart sapmanın hesaplanan değeri: $s = \sqrt{v}$

2.3.3 Ortalama değerin kontrolü için hazır ambalaj partisinin kabul ve red kriterleri:

2.3.3.1 Tahribatsız muayene kriterleri

Parti kapsamı	Numune sayısı	Kriter	
		Kabul	Ret
100-500 arası (500 dahil)	30	$\bar{X} \geq Q_n - 0,503s$	$\bar{X} < Q_n - 0,503s$
>500	50	$\bar{X} \geq Q_n - 0,379s$	$\bar{X} < Q_n - 0,379s$

2.3.3.2 Tahribatlı muayene kriterleri

Parti kapsamı	Numune sayısı	Kriter	
		Kabul	Ret
Kapsamdan bağımsız(≥ 100)	20	$\bar{X} \geq Q_n - 0,640s$	$\bar{X} < Q_n - 0,640s$