|  |  |
| --- | --- |
| 17 - 19 жовтня 2017 року | **Першому віце-прем’єр-міністру України – Міністру економічного розвитку і торгівлі України****Кубіву С.І.** |

*Щодо Наказу Мінекономрозвитку №969*

*«Про встановлення метрологічних вимог*

*до фасованих товарів» від 05.07.2017 р.*

***Шановний Степане Івановичу !***

Від імені Ради директорів Американської торгівельної палати в Україні (далі – Палата) та компаній-членів висловлюємо Вам глибоку повагу та подяку за активну співпрацю з діловою спільнотою та звертаємося щодо Наказу Мінекономрозвитку №969 «Про встановлення метрологічних вимог до фасованих товарів» від 05.07.2017 р. (далі – Наказ), розробленого очолюваним Вами Міністерством.

Відповідно до положень Наказу, метрологічні вимоги до фасованих товарів встановлюються згідно з ДСТУ OIML R 87 "Кількість фасованого товару в упаковках" (далі – ДСТУ OIML R 87) для відхилень кількості фасованих товарів в упаковках від номінального значення та згідно з Розділом 5 ДСТУ OIML R 79 "Товари фасовані. Вимоги до марковання" (далі – ДСТУ OIML R 79) для задекларованої кількості нетто фасованих товарів.

Програмою робіт з національної стандартизації на 2017 р., що затверджена Наказом ДП «УкрНДНЦ» №64 від 03.04.17, передбачено перегляд ДСТУ OIML R 87:2012 та ДСТУ OIML R 79:2012.

З огляду на зазначене вище та враховуючи важливість питання регулювання метрологічних вимог до фасованих товарів для галузі, просимо Вас врахувати пропозиції та зауваження експертів компаній-членів Палати щодо згаданих стандартів (у Додатку).

Сподіваємося на продовження конструктивного діалогу та у рамках розвитку подальшої плідної співпраці ми готові й надалі надавати експертну підтримку у вирішенні комплексних питань.

У разі виникнення питань щодо висловленної у цьому листі позиції, просимо зв’язуватись із Юлією Стельмах, менеджером Палати з питань стратегічного розвитку за телефоном 050 385 00 70, або електронною адресою YStelmakh@chamber.ua.

*Додаток: згадане на 2 арк.*

**З глибокою повагою,**

**Президент Андрій Гундер**

Додаток до листа Палати \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № | Положення відповідного стандарту | Коментарі Палати |
| **ДСТУ OIML R 87** |
|  | Розділ 2 Терміни та визначення понять2.7 Оманлива упакована одиницяУпакована одиниця, яку виготовлено, сформовано, представлено, помарковано або заповнено у будь-який спосіб, який може ввести в оману споживача щодо кількості товару, яка є в ньому. | Нечітке формулювання поняття «оманлива упакована одиниця» може призвести до появи корупційних передумов.  |
|  | Розділ 3 Метрологічні вимоги до упакованих одиницьУпакована одиниця повинна відповідати неведеним нижче вимогам на будь-якому етапі розповсюдження, враховуючи операції пакування, імпорту, розповсюдження та оптової торгівлі, а також продаж (тобто, коли упакована одиниця пропонується або виставляється на продаж, або продається). | Необхідне роз’яснення щодо визначення поняття «розповсюдження» та чим воно відрізняється від продажу. |
|  | Розділ 3 Метрологічні вимоги до упакованих одиниць3.2 Вимога до окремої упакованої одиниціКонтрольна партія повинна бути відхилена, якщо вона містить:* Значну кількість упакованих одиниць, в яких нестача перевищує допустиме значення (див. 2.4.1), наведене в колонці 4 таблиці 1; або
* Одну або більше неадекватних упакованих одиниць, які є «відхилом Т2» (див. 2.4.2 і 4.2.3).
 | Не враховані особливості технології виробництва окремих видів продукції, передбачені державними стандартами України (наприклад згідно ДСТУ 7103:2009 «Пиво. Методи визначення органолептичних показників та об’єму продукції», ДСТУ 7099:2009 «Продукція безалкогольної промисловості. Методи визначення органолептичних показників, об’єму продукції та герметичності закупорювання» передбачається встановлення відхилу для 10 одиниць спожиткових паковань). Необхідно прописати можливість засто-сування держаних стандартів України, ТУ виробника, що враховують методики вимірювання для окремої продукції. |
|  | Розділ 4 Стандартне випробування на відповідність метрологічним вимогамРозширені невизначеності за довірчої ймовірності 95%, пов’язані з вимірювальними приладами та методами випробувань, застосовуваними для визначення кількос-ті фасованого товару, не повинні перевищувати 0.2Т.  | Необхідно роз’яснення щодо того, яка процедура перевірки та який документ її підтверджуватиме. |
|  | Розділ 4 Стандартне випробування на відповідність метрологічним вимогамЦей стандарт не забороняє проведення посадовими особами з законодавчої метрології будь-яких інших випробувань на будь-якому етапі розповсюдження з метою перевіряння відповідності упакованих одиниць вимогам цього стандарту або будь-яким рекомендаціям OIML. Під час перевіряння відповідності вимог щодо середнього значення та окремої упакованої одиниці посадові особи з законодавчої метрології можуть дозволити прийнятні відхили кількості товару (а саме гігроскопічної продукції), спричинені впливом звичайних та загальноприйнятих умов навколишнього середовища під час зберігання та розповсюдження товару.  | Необхідно чітко прописати вимоги до вимірювальних приладів, на яких перевіряється вага. |

Додаток до листа Палати \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | Розділ 4 Стандартне випробування на відповідність метрологічним вимогам, 4.1 Статистичні та загальні принципи контролю4.1.2 Рівель достовірності випробувань для ризику типу I [2]Рівень достовірності (значення, яке є верхньою межею цього виду відхилу) повинен становити 0,005. Випробування повинні визначити, чи має середня кіль-кість фасованого товару в упакованій одиниці односто-ронній рівень достовірності 99,5%, використовуюючи коефіцієнти, які визначають із розподілу Ст’юдента *t*:*ap ≤ 0,5 % за µ = Qn*Тобто, ймовірність відхилу правильно фасованої контрольної партії µ = Qn повинна перевищувати 0,5%.Випробування для ризику типу I повинні мати рівень достовірності *ap*:Тобто, ймовірність *(p)* відхилу контрольної партії, що містить 2,5% неадекватних упакованих одиниць, не повинна перевищувати 5%. | Необхідне роз’яснення щодо застосування даного розділу. |
|  | Розділ 4 Стандартне випробування на відповідність метрологічним вимогам, 4.1 Статистичні та загальні принципи контролю4.1.3 Рівень достовірності випробувань для ризику типу II [2]Принаймні у 90% випадків випробування повинні виявити контрольні партії:* Для яких середнє значення кількості товару менше ніж *(Qn – 0,74 \* Ɛ)*, де *Ɛ* – середній квадратичний відхил кількості фасованого товару в упаковці вибірки з контрольної партії; і
* Які містять 9% неадекватних упакованих одиниць.
 | Необхідне роз’яснення щодо застосування даного розділу.Відсутнє визначення типу II [2]. |
|  | Додаток Е Заборона оманливих упакованих одиниць, Е.2 ТерміниE.2.2 нефункціональне послаблене заповненняЗаповнення, за якого в упаковці, коли вона заповнена менше ніж її місткість, є порожнє місце. Якщо споживач не може повністю розглянути товар в упа-ковці, то вона вважається заповненою. Упаковки з надмірним нефункціональним послабленням вважаються такими, що вводять в оману. | Які докази/документи під час державного нагляду підтверджують підстави виробника на здійснення послабленого заповнення упакованих одиниць (щоб пакування не трактувалося як «нефункціональне послаблене заповнення»)? |
| **ДСТУ OIML R 79** |
|  | Додаток А Одиниці вимірювання та познакиА.1.3 Застосовують одиниці залежно від способу вимірювання та кількості нетто продукту. Правильність застосування одиниць для різних величин та кількостей подано у таблиці 2.Таблиця 2

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Величина | Кількість нетто продукту ( q) | Одиниці |
| Об’єм (рідини) | q<1000 мл1000 мл≤ q | млл |

 | Вилучити, оскільки положення супере-чать вимогам Наказу МЕРТ №914 від 04.08.2015, розділ «Назви, визначення та позначення дозволених позасистемних одиниць»

|  |  |
| --- | --- |
| Назва величини | Одиниця |
| назва | позначення | співвідношення з одиницями SI |
| міжн. | укр. |
| Об’єм, місткість | літр | l чи L(**-1**) | л | 1л = 1дм**-3** = 10**-3** м**-3** |

Всатновити у якості одиниці вимірювання об’єму (для рідин) – літр. |