

GUIDE DE LA MÉTROLOGIE LÉGALE



Appliquée au
Préemballage



Cher Client,

Vous êtes détenteur d'un instrument de pesage soumis à la réglementation. L'usage réglementé peut s'avérer parfois complexe et entraîner des conséquences économiques importantes dans votre quotidien.

Soucieux de vous soutenir professionnellement dans ce domaine, le Comité Français des Industriels du Pesage (COFIP) associé à l'ensemble de ses adhérents a le plaisir de vous remettre ce Guide de la Métrologie Légale.

Il a été rédigé avec pour référence principale le "Guide des bonnes pratiques concernant les modalités du contrôle métrologique interne à réaliser par les emplisseurs et importateurs de produit préemballés", publié par DGCCRF le 6 juillet 2014.

Il a pour objectifs de vous permettre de mieux appréhender et anticiper les exigences requises, d'éliminer les principaux risques inhérents à cette réglementation et enfin de qualifier à sa juste valeur le service effectué par votre prestataire.

Afin de mener sereinement cette démarche, la totalité des adhérents du Comité Français des Industriels du Pesage est invitée à respecter une charte professionnelle vous garantissant les « Savoir faire & Qualité » de la Métrologie Légale.

Vous retrouverez, sur le site **www.cofip-pesage.fr**, toutes les informations utiles liées aux exigences réglementaires quel que soit votre domaine d'activité ainsi que les coordonnées des différents prestataires d'état. Vous découvrirez également l'ensemble des adhérents du COFIP habilités à vous accompagner dans votre démarche et à répondre à l'ensemble de vos demandes.

Nous sommes convaincus que vous trouverez au fil de ces pages les clés de la Métrologie Légale.

Bonne lecture,

Les membres du COFIP.

CONVENTION DE CE GUIDE

Ce guide de la Métrologie Légale contient des informations utiles pour les emplisseurs et importateurs de produits préemballés.

VÉRIFICATION PÉRIODIQUE

Les termes en jaune dans les textes sont des notions expliquées dans le glossaire, à ne pas confondre entre elles. Nous vous conseillons de vous référer aux dernières pages de ce guide afin d'en apprendre plus.



Retenez l'essentiel des informations importantes à l'aide de ce repère.



Cette icône vous indique des conseils, des bonnes pratiques.



Cette icône vous indique de faire attention !

D'autre part, certaines conventions de langage ont été définies.

Le présent guide s'adresse aux préemballeurs utilisant ou souhaitant utiliser des instruments de pesage à fonctionnement non automatique (IPFNA) et des instruments de pesage à fonctionnement automatique (IPFA), dénommés ci-après «**instruments**».

Edito	3
Convention de ce guide	4
La Métrologie Légale	6
Définition du préemballage	7
Principaux usages par métiers	8 et 9
Maîtrise du processus	10 et 11
Conformité des lots ?	12
Zoom sur le «e»	13
Suivi de la production : Contrôle statistique	14
Suivi de la production : Courbe de Gauss	15

Autocontrôles :	
Quel type de contrôle est fait pour vous ?	16
Comment tracer les résultats des contrôles ?	17
Que faire si mon lot est non-conforme ?	18
Marquage des préemballés	19
Bénéfices associés	20
Quelques exemples	21
FAQ	22 et 23
Glossaire	24 et 25
Textes de références	26
Qui sommes nous ?	27

LA MÉTROLOGIE LÉGALE

La métrologie légale est l'activité par laquelle l'État intervient par voie réglementaire sur les instruments de mesure réglementés. Cette intervention de l'État a pour but de garantir la qualité des instruments de mesure ou des opérations de mesurage touchant l'intérêt public : sécurité des personnes, protection de l'environnement et de la santé, loyauté des échanges commerciaux.

Le Vocabulaire international de métrologie légale (VIML) donne la définition suivante du terme "métrologie légale" :

" Partie de la métrologie se rapportant aux activités qui résultent d'exigences réglementaires et qui s'appliquent aux mesurages, aux unités de mesure, aux instruments de mesure et aux méthodes de mesure, et sont effectuées par des prestataires compétents "

Cette définition, acceptée au niveau international afin d'être applicable dans le plus grand nombre de pays, ne doit pas, dans un pays comme la France, être prise dans une étendue trop large. Il existe en effet des textes réglementaires à caractère métrologique - par exemple ceux qui désignent les laboratoires chargés des étalons primaires et fixent leur fonctionnement - qui ne font pas partie du domaine couvert par la métrologie légale. Inversement, cette définition peut dans certains cas être considérée comme un peu restrictive, car des actions relevant de la métrologie légale peuvent être effectuées par exemple dans un cadre juridique (expertise métrologique), en l'absence de textes réglementaires.



DÉFINITION DU PRÉEMBALLAGE

DÉFINITIONS

Un produit est dit **préemballé** lorsqu'il est conditionné, hors de la présence de l'acheteur, dans un emballage de quelque nature qu'il soit, le recouvrant totalement ou partiellement de telle sorte que la quantité de produit contenue ne peut être modifiée sans qu'il y ait ouverture ou modification décelable de l'emballage, ou modification décelable du produit.

Un préemballage est l'ensemble d'un produit et de l'emballage dans lequel il est présenté en vue de la vente¹.



Il existe deux types de préemballage :

- **Le préemballage à poids variable**

Lorsque le produit est facturé à l'unité en fonction de son poids

Ex : la viande en barquettes.

Dans ce cas, le préemballeur a pour obligation de s'assurer que l'instrument utilisé pour la pesée et/ou le conditionnement (IPFNA ou IPFA) est conforme². Il est également important de bien maîtriser les tares utilisées.

- **Le préemballage à poids fixe**

Lorsque le produit est conditionné et facturé à quantité nominale constante et par lots.

Ex : des biscuits industriels

Les préemballeurs doivent alors mettre en place des autocontrôles, et suivre les recommandations du guide de la DGCCRF.

Vous en saurez plus sur le préemballage à poids fixe ci-après dans notre guide.

«De manière générale, tout préemballage doit contenir la quantité pour laquelle il a été acheté.»

¹ Décret n°78-166 du 31 janvier 1978, article 2

² Voir les Guides de la métrologie légale dédiés, disponibles dans la même collection.

PRINCIPAUX USAGES PAR MÉTIERS



COMMERCES ET E-COMMERCE

Ex :

- vente de viande en barquettes étiquetées
- vente de ballotins de chocolat emballés hors de la présence du client



CHIMIE

Ex : lessives liquides et solides, engrais.



COSMÉTIQUE

Ex : Parfums, Shampoings.





INDUSTRIE PHARMACEUTIQUE

Ex : sirop.



AGROALIMENTAIRE

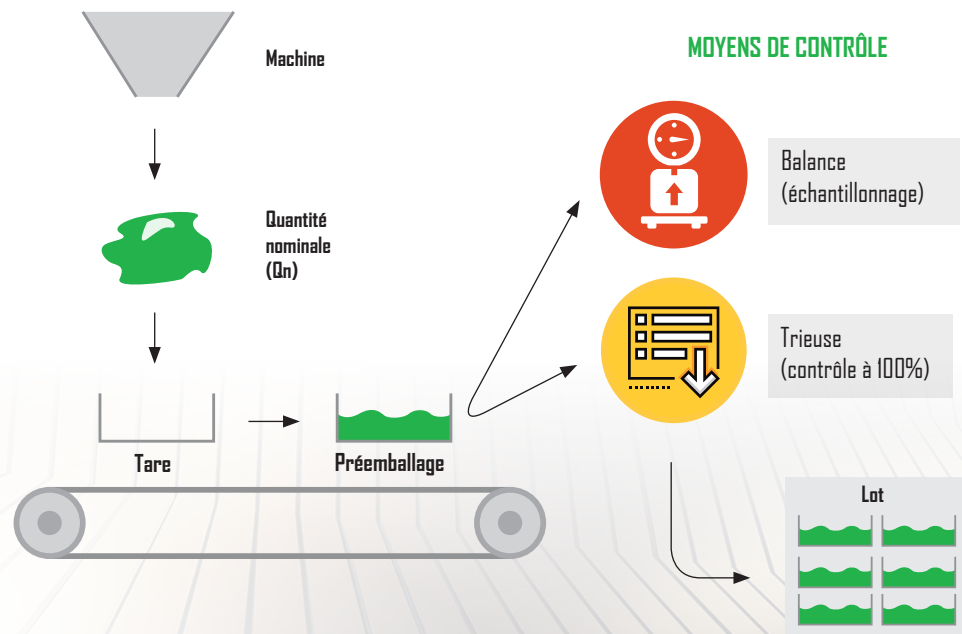
Ex : jus de fruits, lait, farine, gâteau.



AUTRES FILIÈRES

Ex : Sacs de ciment, de sciure, etc.

LA CHAÎNE DE PRODUCTION



LA CAPABILITÉ DES MACHINES

Est la capacité du système de remplissage à fabriquer des lots conformes à la réglementation ³

UN LOT est constitué par l'ensemble des préemballés de même quantité nominale, de même modèle, de même fabrication, emplies dans un même lieu et faisant l'objet du contrôle.

LA QUANTITÉ NOMINALE ?

Est la valeur nette de chaque produit, c'est-à-dire sa valeur brute moins la tare

> cette valeur pouvant être exprimée en poids ou en volume (auquel cas on le calcule à partir de la masse volumique du produit)

LA TARE ?

Est le poids de l'emballage du produit.

Elle devra être maîtrisée, c'est-à-dire contrôlée régulièrement.

De manière générale, on contrôle soit :

- La tare moyenne = On contrôle la moyenne des tares d'un lot au cours de sa production.

Ex : emballages carton

- La tare variable = On pèse toutes les tares des produits échantillonnés

Ex : emballages verre

(Voir page 12 du guide de la DGCCRF pour référence).

!

ATTENTION !

Certains produits, dont le poids évolue dans le temps ou au cours du processus de production (fromage, saucisson, pain etc.) doivent faire l'objet de contrôles spécifiques au moment du dosage ou du conditionnement.



³ Chapitre V pages 11/26 du guide de la DGCCRF

CONFORMITÉ DES LOTS ?

Dans le cadre du préemballage à poids fixe, le préemballeur se doit de contrôler sa production et les instruments qu'il utilise pour s'assurer de la conformité de ses lots.

Afin qu'un lot soit conforme, les critères suivants doivent être respectés :

- La moyenne des poids des produits du lot doit être supérieure ou égale au poids nominal (Q_n)
- Le lot doit contenir moins de 2% de produits défectueux (voir page 14 du présent guide)

!

ATTENTION !

Les exigences sont renforcées
en cas de production avec «e»,
voir ci-contre.



ZOOM SUR LE «e»

L'apposition du "e" n'est pas obligatoire et correspond à une démarche volontaire du client⁵. Le signe "e" est un signe européen de garantie de conformité à la directive n° 76/211 relative au contrôle métrologique des préemballages. C'est un gage de qualité supplémentaire pour le client final. Si les préemballés sont de quantité nominale supérieure ou égale à 5g (5ml) et inférieure ou égale à 10kg (10L), le préemballeur peut décider de travailler avec l'apposition du «e» sur les étiquettes.

Dans ce cas, le préemballeur doit mettre en place des autocontrôles spécifiques :

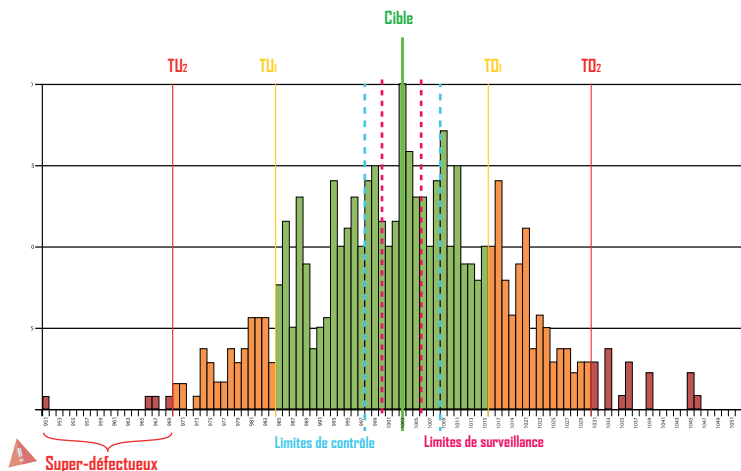
- en cours de conditionnement
- et, dans le cas de contrôles par échantillonnage, en s'appuyant sur des cartes de contrôles de la moyenne et de l'écart-type selon la norme AFNOR NFX 06-031-1.

> Les lots ne doivent contenir aucun « super-défectueux » afin d'être conformes (voir pages 14 et 15)

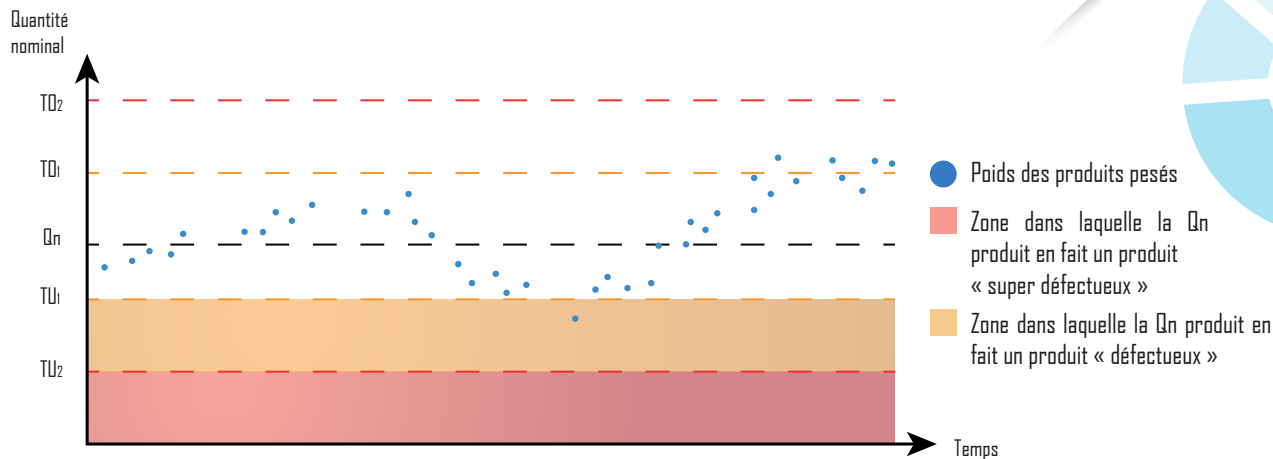
!

ATTENTION !

Attention : les résultats des cartes de contrôle doivent être suivis et des actions correctives mises en place au plus tôt. Cela peut nécessiter la formation des personnes concernées.



SUIVI DE LA PRODUCTION : CONTRÔLE STATISTIQUE



QUANTITÉ NOMINALE CIBLE : Valeur cible à atteindre lors du conditionnement pour que le produit soit conforme à la réglementation (Quantité nominale + Surdosage). La valeur du surdosage est définie selon l'écart-type de la machine de production et/ou par la caractéristique du produit préemballé (Produit conditionné chaud...)

TU1 : Limite de tolérance au-delà de laquelle un produit est considéré comme étant «Défectueux».

Il s'agit d'une valeur nette ou d'un pourcentage de la quantité nominale cible, en fonction du poids nominal du produit et selon le tableau ci-contre ⁴.

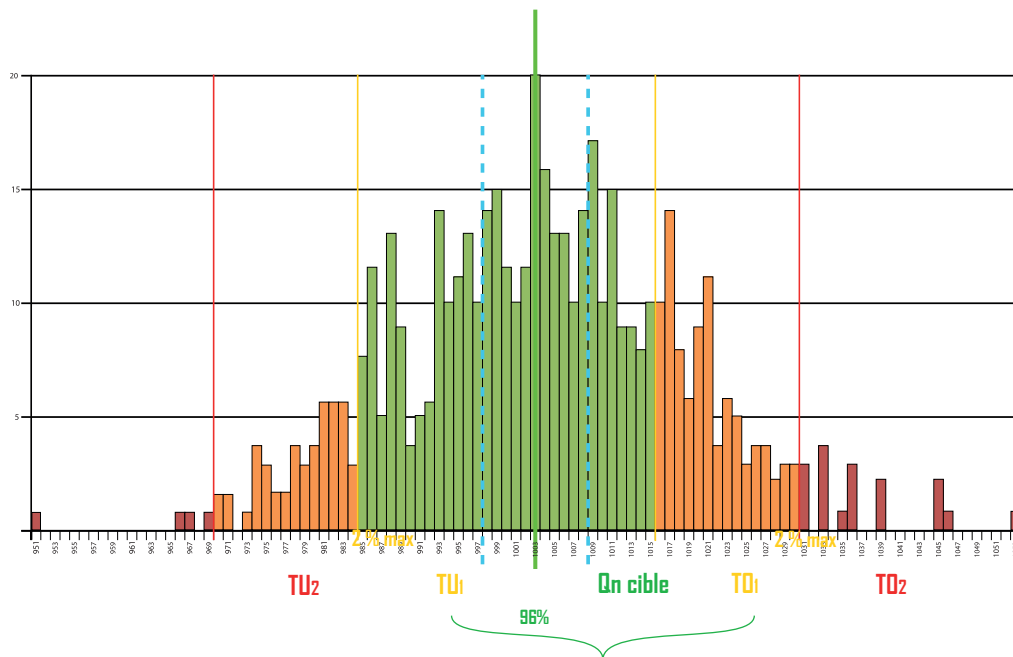
TU2 : Limite de tolérance au-delà de laquelle un produit est considéré comme étant « Super-défectueux ».

Contenu nominale « Q_n » en grammes ou millilitres	Erreurs en moins	
	En pourcentage de « Q_n »	En grammes ou millilitres
5 à 50	9	-
50 à 100	-	4,5
100 à 200	4,5	-
200 à 300	-	9
300 à 500	3	-
500 à 1 000	-	15
1 000 à 10 000	1,5	-
10 000 à 15 000	-	150
Supérieur à 15 000	1	-

⁴ Voir article 4 du décret du 31/01/1978

SUIVI DE LA PRODUCTION : COURBE DE GAUSS

LA COURBE DE GAUSS permet d'analyser la répartition des échantillons en fonction de leur poids, au sein d'un même lot.



Si on part du principe que la distribution des poids au sein de notre lot est Gaussienne, nous devons avoir 96% de poids des produits dans la 'zone verte' afin d'être conformes.

Cela correspond à un écart-type maximum toléré de $E/2.05$, E étant l'erreur maximale tolérée⁵.

ATTENTION !

Il est important de ne pas confondre courbes de suivi de la production et cartes de contrôle, qui doivent être construites en se basant sur la norme AFNOR NFX 06-031-1.

⁵ Voir article 4 du décret du 31/01/1978

AUTOCONTRÔLES – QUEL TYPE DE CONTRÔLE EST FAIT POUR VOUS ?

Il existe deux types de contrôles :

• Contrôle à 100%

Le poids de chaque produit est contrôlé individuellement.

Il peut être fait :

> **En automatique**, grâce à un IPFA de classe X

Cet IPFA doit alors :

- Être adapté à la quantité nominale (QN) contrôlée
- Être contrôlé régulièrement grâce à un IPFNA adapté, dont l'échelon est inférieur à celui de l'IPFA.

> **Manuellement**, grâce à un IPFNA adapté en suivant le tableau ci-dessous :

Echelon de l'instrument de contrôle (en grammes)	Valeur des quantités nominales (QN) à partir desquelles on peut utiliser l'instrument d'échelon correspondant
0,1	Toute quantité nominale
0,2	A partir de 10 g
0,5	A partir de 50 g
1	A partir de 200 g
2	A partir de 2 kg
5	A partir de 5 kg
10	A partir de 10 kg
20	A partir de 20 kg
50	A partir de 50 kg
1/1000 de QN arrondi à la valeur inférieure de l'échelon légal	A partir de 100 kg

• Contrôle par échantillonnage

Des produits sont prélevés et pesés en manuel tout au long du cycle sur un IPFNA adapté, avec une fréquence basée sur une analyse des risques, définie par le préemballeur.

Le type de contrôles est au choix de l'emplisseur.



ATTENTION !

- Si la taille du lot est faible, il est conseillé de contrôler tous les produits (contrôle à 100%)
- Le matériel utilisé pour les contrôles doit toujours être validés en métrologie légale (voir guides IPFNA et IPFA)

CAS PARTICULIERS ...

Que faire si la tare est trop variable?



Ex. en cosmétique, quand le poids de l'emballage représente une part très importante du produit fini.
--> Contrôles avec tare individuelle:
On pèse la tare, on remplit puis on pèse le brut afin d'obtenir par différence le poids net

COMMENT TRACER LES RÉSULTATS DES CONTRÔLES ?

L'enregistrement de ces résultats peut se faire :

- **Manuellement**, par une saisie informatique ou une consignation sur papier
- De manière **semi-automatisée**, en connectant les instruments de contrôle à des imprimantes puis en conservant les tickets
- De manière **informatisée**, en connectant les instruments de contrôle à un système dédié pour un accès aux données sur ordinateur

!

ATTENTION !

Le préemballeur doit être en mesure de mettre les résultats des autocontrôles à la disposition des agents de l'état pendant 2 ans à compter de la date du préemballage.



QUE FAIRE SI MON LOT EST NON-CONFORME ?

Comment remettre en conformité un lot ?

Vous pouvez procéder de différentes façons :

- Mélange d'un lot sous dosé avec un lot surdosé de telle sorte que la moyenne des 2 lots soit supérieure ou égale à la quantité nominale ou présentant un taux de defectueux suffisamment faible
- Ouverture de chaque préemballage en vue de délivrer un complément de produit
- Tri manuel ou automatique
- Apposition d'une nouvelle quantité nominale sur l'étiquetage en lien avec la véritable quantité moyenne du lot



MARQUAGE DES PRÉEMBALLÉS



BÉNÉFICES ASSOCIÉS



CONTRÔLER LES COÛTS grâce à une meilleure visibilité sur la consommation de matières premières



EVITER DES NON CONFORMITÉS



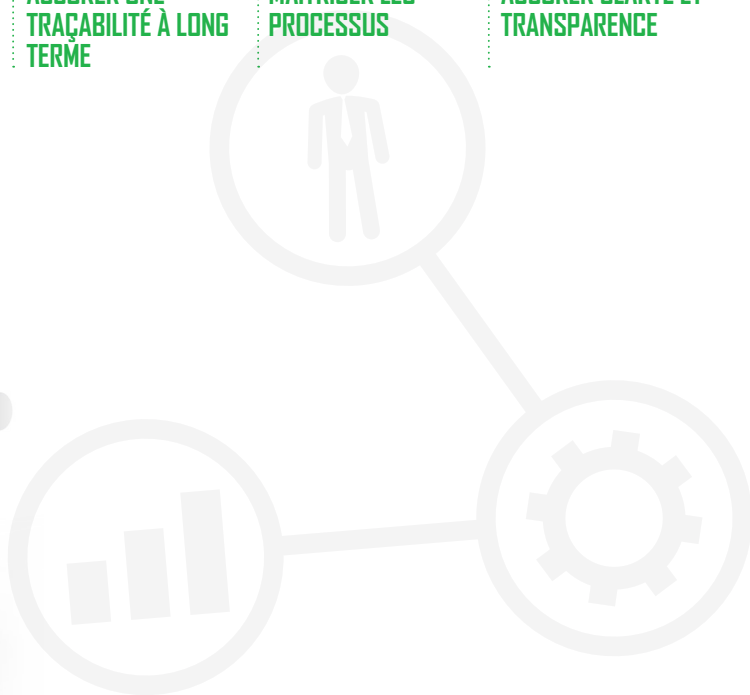
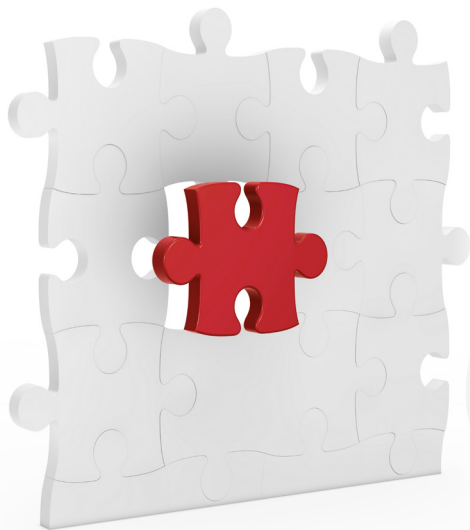
ASSURER UNE TRACABILITÉ À LONG TERME



MAÎTRISER LES PROCESSUS



ASSURER CLARTÉ ET TRANSPARENCE



QUELQUES EXEMPLES

Vous **SURDOSIEZ** ?



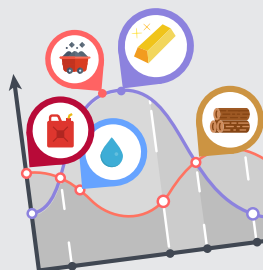
**À PRÉSENT
VOUS ÉCONOMISEZ !**

Vous **SOUS-DOSIEZ** ?



**VOS CLIENTS SONT
SATISFAITS !**

Vous **ESTIMIEZ** ?



**VOTRE TRAÇABILITÉ
EST ASSURÉE !**

Une **NON-CONFORMITÉ** ?



**- VOS LOTS SONT
PRÉSERVÉS !
- INUTILE
DE LES RAPPELER !**

Vous êtes **CONTRÔLÉ** ?



**- PAS D'AMENDES
À PAYER !
- LA PRODUCTION PEUT
CONTINUER !**

1. Existe-t-il un tableau correspondant à un nombre d'échantillon à relever en fonction de la taille du lot ? (ex : lot de 100 unités sur une période de 30 mn).

Non. Le nombre d'échantillons à prélever est indépendant de la taille du lot. L'annexe 4 du guide dans le cadre de cartes de contrôle, permet de calculer l'effectif de l'échantillon et sa fréquence, en fonction de l'efficacité recherchée. L'objectif est de pouvoir déceler des dysfonctionnements qui touchent à la conformité métrologique du lot sur une période inférieure ou égale à une heure. Donc le nombre d'échantillons et effectif de lot ne sont pas liés. On peut avoir une fabrication très industrialisée type soda en boîte avec une cadence de 500 000 unités à l'heure et donc un lot du plus d'un million de colis mais avec un écart-type très faible qui va permettre de ne faire qu'un échantillon par heure et au contraire un produit dont la quantité individuelle est beaucoup moins maîtrisée comme un plat cuisine multi-ingrédients avec 500 unités à l'heure et des lots de 4000 pièces qui vont nécessiter 4 échantillons à l'heure.

2. Peut-on utiliser le même écart type de processus pour plusieurs produits avec un nominal et une densité de produit équivalent ?

L'écart-type à utiliser est lié strictement à chaque produit et machine, sinon les limites de cartes sont fausses et le calcul d'efficacité aussi. Pour des produits proches au niveau caractéristiques rhéologiques (et pas seulement densité), on peut imaginer de les regrouper pour faire un même lot métrologique (cf. guide) et donc utiliser une même carte de contrôle. Exemple des yaourts aromatisés à différents parfums : pomme, noix de coco, fruits rouges.

3. Quel est le nombre d'échantillons préconisé pour le calcul de l'écart-type de processus ? Y a-t-il un document de référence ?

Pendant la période de rodage visant à optimiser l'écart-type du procédé de fabrication, il convient de compiler un certain nombre d'échantillons en faisant intervenir tous les paramètres pouvant impacter la dispersion du procédé outre la machine, par exemple la matière à doser, les différentes équipes dans le cadre

d'un fonctionnement en 3x8 et tout autre paramètre pertinent (température du local...). Le nombre d'échantillons n'est pas fixé réglementairement. La norme NF X 06-031-I que je vous invite à acquérir, précise un nombre minimal de 100 mesures et de 20 échantillons minimum dans le cadre de l'étude préliminaire mais il est quand même mieux d'aller au-delà pour estimer correctement l'écart-type du processus et en éliminant les valeurs aberrantes qui sont dues à une cause assignable c'est ainsi que à titre d'exemple j'ai cité 100 échantillons (qui sont très rapidement atteints lorsqu'on collecte les valeurs sur plusieurs semaines de fabrication).



4. Cet écart type est-il figé dans la fiche produit ou doit il être recalculé à chaque échantillonnage ?

Sur l'écart-type du processus bien réglé, il n'a pas à être recalculé à chaque échantillonnage pour deux raisons : cela impliquerait de recalculer après chaque échantillonnage les limites de contrôles de la carte de la moyenne, celles de la carte de l'écart-type et la valeur cible de la carte de l'écart-type et ensuite parce que l'écart-type retenu est celui du processus optimisé ce qui exclut de prendre en compte les échantillons qui sortent de la limite de contrôle (ou deux points sur 3 limite de surveillance ou autres séries de points improbables) et qui implique qu'une cause assignable est à l'origine de ce dérèglement. Dans ce cas il convient de repérer les causes qui ont produit ce dérèglement et engager un plan d'action pour éviter que cela ne se reproduise et l'échantillon en cause ne doit pas être pris dans le calcul de l'écart-type optimisé ; cette façon de faire permet d'améliorer l'écart-type au cours du temps. Cependant la norme insiste bien (point 8.5) sur l'actualisation périodique car la qualité peut se détériorer ou s'améliorer.

5. Le contrôle à 100% avec une trieuse hors métrologie légale est-il suffisant ? Si non, comment procéder ?

Non ce n'est pas suffisant, dans ce cas il faut compléter avec un contrôle par échantillonnage sur un IPFNA en usage réglementé.

6. Dans le cas de l'utilisation d'une trieuse en métrologie légale, est-il tout de même nécessaire de réaliser des contrôles complémentaires avec un IPFNA en métrologie légale ?

Oui, pour contrôler une éventuelle dérive de la trieuse

7. Si oui, quel est l'intérêt d'utiliser une trieuse à usage réglementé (IPFA) ?

La trieuse pondérale va permettre de faire un contrôle à 100 %. Cela évite de réaliser des cartes de contrôle (gain de temps).

8. Lors de contrôle de pré emballé par l'administration, quels documents le client doit il présenter : le résultat global d'un lot ou les résultats de chaque échantillonnage ?

En cas de contrôle officiel il faut pouvoir justifier

des contrôles réalisés par l'emplisseur pour garantir la conformité des lots (article L.212-I du code de la consommation). Pour un contrôle par échantillonnage, il faut pouvoir présenter la procédure écrite de contrôle et le résultat global sur le lot : moyenne, écart-type, % de défectueux, nombre d'unités contrôlées ainsi que les résultats de chaque échantillonnage : moyenne, écart-type, nombre d'unités par échantillon. En cas de signe «e» présenter également la carte de contrôle et le relevé des anomalies, causes de variabilité éventuelles.(Cf. chapitre VII du guide).

9. En cas de remplissage manuel sur un IPFNA en métrologie légale approprié, doit-on mettre en place un contrôle par échantillonnage ?

Non, il n'est pas requis de contrôle autre que la vérification régulière du réglage et des performances de cet instrument de pesage, mais un enregistrement des poids des préemballages du lot doit être réalisé afin de pouvoir calculer la moyenne nette et le nombre ou pourcentage de défectueux justifiant de la conformité du lot.

Voici un condensé des terminologies à ne pas confondre et surtout à ne pas oublier ! Référez-vous à cette page au moindre doute.

VÉRIFICATION PRIMITIVE DU CE : Procédures visant à l'évaluation de conformité d'un nouvel instrument préalablement à sa première mise en service.

VÉRIFICATION PÉRIODIQUE : Décret n°2001-387 du 3 mai 2001 relatif au contrôle des instruments de mesure : Article 30

La **vérification périodique** des instruments est l'opération de contrôle consistant à vérifier annuellement que les instruments restent conformes aux exigences qui leur sont applicables.

CARNET MÉTROLOGIQUE : Arrêté du 10 janvier 2006 relatif aux instruments de pesage à fonctionnement non automatique : Article 6

Dès sa mise en service, chaque instrument doit être accompagné, au lieu d'utilisation, d'un **carnet métrologique**, sur lequel sont portées les informations relatives à l'identification de l'instrument et de ses dispositifs complémentaires, aux contrôles métrologiques, aux entretiens, aux réparations et aux modifications de l'instrument et, si applicable, de son installation. [...]

CERTIFICAT D'EXAMEN DE TYPE : Validation de la conception de mesure aux vues des éléments présentés dans un dossier de demande et s'il y a lieu d'examen et d'essais réalisés sur un ou plusieurs exemplaires représentatifs du type d'instrument. La certification est sanctionnée par un certificat qui atteste que le type d'instrument répond aux exigences de sa catégorie et définit, s'il y a lieu, les conditions particulières de vérification ou d'utilisation de l'instrument.

DÉCLARATION UE DE CONFORMITÉ : La **déclaration UE de conformité** est un document par lequel un fabricant atteste que son instrument est conforme aux exigences essentielles de la réglementation et par lequel il engage donc sa responsabilité.

INSTRUMENT DE PESAGE A FONCTIONNEMENT AUTOMATIQUE : Instrument effectuant des pesées selon un programme prédéterminé de processus automatiques caractéristiques de l'instrument.

INSTRUMENT DE PESAGE TRIEUR-ETIQUETEUR A FONCTIONNEMENT AUTOMATIQUE : Instrument de pesage à fonctionnement automatique pour la pesée de charges discrètes préassemblées ou de charges individuelles de produits en vrac.

TRIEUR-ETIQUETEUR DE CLASSE X : Instruments utilisés pour la production des emballages qui sont soumis aux exigences de la recommandation OIML R87 (contenu net des préemballages).

TRIEUR-ETIQUETEUR DE CLASSE Y : Tous les autres instruments de pesage trieurs-étiqueteurs tels que les instruments étiqueteurs de poids/prix, les balances postales et d'expédition et les instruments de pesage de charges individuelles de matériaux en vrac.

PREEMBALLÉ DÉFECTUEUX : Produit préemballé dont le poids ou volume net est inférieur à une limite fixée par la loi. Cette limite est calculée en fonction de la quantité nominale moins l'erreur maximale tolérée pour cette quantité nominale : $Q_n - E$.

DOSEUSE PONDERALE AUTOMATIQUE : Instrument pour le remplissage de récipients avec des doses prédéterminées et pratiquement constantes de produit en vrac, comprenant principalement un (des) dispositif(s) automatique(s) d'alimentation associé(s) à une ou plusieurs cellules de pesée et aux dispositifs appropriés de commande de déchargement.

Contrôle métrologique des préemballages

- "Guide des bonnes pratiques concernant les modalités du contrôle métrologique interne à réaliser par les emplisseurs et importateurs de produit préemballés", publié par DGCCRF le 6 juillet 2014
- Directive n°76/211 du 20 janvier 1976 relative au préconditionnement en masse ou en volume de certains produits en préemballages
- Règlement (UE) n° 1169/2011 du 25 octobre 2011 concernant l'information des consommateurs sur les denrées alimentaires
- Décret n° 78-166 du 31 janvier 1978 modifié sur le contrôle métrologique de certains préemballages
- Arrêté du 20 octobre 1978 modifié d'application du décret du 31/01/1978
- Arrêté du 8 octobre 2008 fixant les règles relatives aux quantités nominales de certains produits en préemballages

Instruments de mesure

Voir guides IPFNA et IPFA !

Document de référence

- Norme AFNOR NF X06-030 (Guide pour la mise en place de la Maîtrise Statistique des Processus)
- Norme AFNOR NF X06-031-1, normes ISO 7870-2 et ISO 8258 sur les cartes de contrôle aux mesures
- Guide WELMEC⁶ 6.4 (Guide pour les emplisseurs et importateurs de produits préemballés portant le signe «e»)
- Guide WELMEC 6.5 (Guide sur les contrôles par les services compétents sur les préemballages marqués du signe«e»)
- Guide WELMEC 6.11 (Guide pour les préemballages dont la quantité varie après conditionnement)
- Recommandation R.87 de l'organisation Internationale de Métrologie Légale



⁶ WELMEC (West European Legal Metrology Cooperation : coopération européenne en métrologie légale) est une coopération entre les services de métrologie légale des États membres de l'Union Européenne et l'Association Européenne de Libre échange. WELMEC établit une approche harmonisée et cohérente de la métrologie légale européenne et édite des guides destinés aux fabricants d'instruments de mesure ou utilisateur de ceux-ci ainsi que pour les utilisateurs de contrôles métrologiques pour vérifier la conformité des préemballages. Ces guides ont un rôle de conseil et n'imposent pas eux-mêmes des restrictions ou des exigences techniques supplémentaires par rapport à celles figurant dans les directives européennes

QUI SOMMES-NOUS ?

DESCRIPTION ET CONTACTS COFIP

Le Comité Français des Industriels du Pesage a été créé en 1998 et a pris la suite de la Fédération du Pesage et du Comptage. Le COFIP est la seule organisation professionnelle nationale reconnue au niveau européen. Elle regroupe les entreprises dont les activités sont la conception, la fabrication, l'installation, la maintenance et la vérification métrologique d'instruments de pesage.

EN SAVOIR PLUS ...

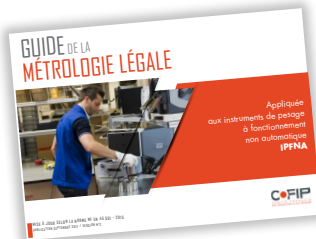
COFIP Syndicat de la Mesure

39-41, rue Louis BLANC ■ 92038 Paris la Défense Cedex 92400 Courbevoie

Tél. : 01 43 34 76 81

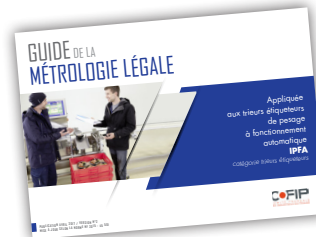
www.cofip-pesage.fr

DÉCOUVREZ LES AUTRES GUIDES DE LA COLLECTION !

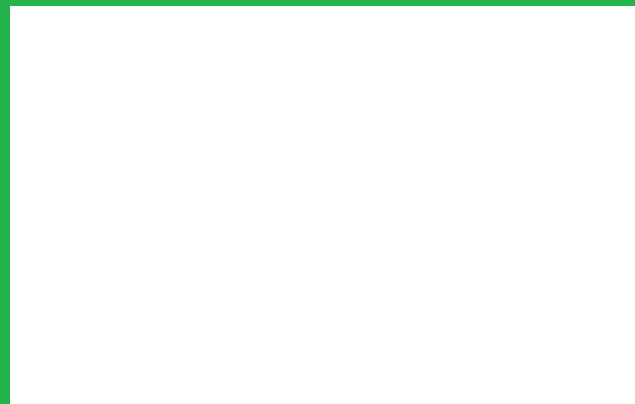


- Le guide de la métrologie légale appliquée aux instruments de pesage à fonctionnement non automatique (IPFNA)

- Le guide de la métrologie légale appliquée aux instruments de pesage à fonctionnement automatique (IPFA)



Votre prestataire adhérent COFIP



Retrouvez la liste des adhérents du COFIP via www.cofip-pesage.fr