



VEILLE RÉGLEMENTAIRE

Qualité

Fiche VRE.50

Maîtrise des poids des produits finis : poids des préemballages

Décret n°78-166 du 31/01/78 modifié par le décret n°90-83 du 17/01/90 relatif au contrôle métrologique de certains préemballages

Arrêté du 20/10/78 relatif au contrôle métrologique de certains préemballages

Guide DGCCRF de bonnes pratiques sur le contrôle métrologique de produits préemballés – publié au BOCCRF du 07/07/2014

1. Généralités

Tout préemballage doit contenir au minimum la quantité annoncée pour laquelle il a été acheté.

(Article L 213-1 du Code de la Consommation sur la tromperie)

Cette quantité est appelée quantité nominale ou QN.

C'est la réglementation propre au contrôle métrologique de certains préemballages qui s'applique :

- Décret n°78-166 du 31/01/78 modifié par le décret n°90-83 du 17/01/90 relatif au contrôle métrologique de certains préemballages,
- Arrêté du 20/10/78 relatif au contrôle métrologique de certains préemballages.

Selon l'art. 2 du décret n°78-166, 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 puisse pas 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 vente.

Du fait de l'automatisation du conditionnement, le contrôle de poids est souvent réalisé a posteriori et n'est pas réalisé sur 100% des préemballages. **La notion de moyenne statistique est admise pas l'administration.** Il n'en demeure pas moins que le poids du préemballage remis au consommateur doit correspondre à ce qui est indiqué sur l'emballage du produit. Il faut donc que l'organisation de l'entreprise permette d'assurer qu'en cas de contrôle les produits conditionnés (préemballages) seront conformes.

2. Dispositions à respecter

Selon l'art 7 de décret n°78-166 du 31/01/78 : le contenu effectif d'un préemballage doit être mesuré ou contrôlé sous la responsabilité de l'auteur du préemballage à l'aide d'un instrument de mesure légal approprié à la nature des opérations à effectuer. **Le contrôle peut être fait par échantillonnage.**

L'art. 8.6. de l'arrêté du 20/10/78 rappelle que l'acceptation d'un lot est soumise :

- au contrôle de la **moyenne des contenus** effectifs des préemballages de l'échantillon,
- au contrôle du **nombre de défectueux** de l'échantillon.

En conséquence :

- L'art. 4 du décret n°78-166 du 31/01/78 indique que le **contenu effectif** des préemballages du lot **ne doit pas être inférieur en moyenne au contenu nominal**,
- L'art. 4 du décret n°78-166 du 31/01/78 indique que la proportion de préemballages présentant une « erreur en moins » supérieure à l'erreur maximale tolérée (notée E) indiquée dans le tableau, ci-dessous, doit être suffisamment faible pour permettre aux lots de préemballages de satisfaire aux tests statistiques réalisés par l'administration.

Sur un lot, il ne faut **pas excéder 2,5% de préemballages défectueux** (présentant une « erreur en moins » égale ou supérieure à l'erreur maximale tolérée).

Remarques :

- Dans le cas de la pomme de terre, pour la définition du poids nominal, il ne faut pas oublier de tenir compte du phénomène de dessiccation.
- Il n'est pas admis de générer de façon volontaire des défectueux, et d'exploiter les tolérances des tests statistiques de contrôle de l'administration.

- **Les préemballages doivent contenir en moyenne et sur le lot la quantité nominale annoncée sur l'étiquette**
- **Les lots doivent présenter un minimum de préemballages défectueux afin de satisfaire aux tests statistiques du contrôle officiel**
- **Le conditionneur ou l'importateur doit respecter ces deux conditions.**

Le présent document a été rédigé dans un but informatif par le CNIPT. Toutes les positions, informations et données présentées sont censées être exactes et précises, mais ne comportent ni garantie ni responsabilité, explicite ou implicite, d'aucune espèce. Toute erreur ou omission ne saurait engager la responsabilité de l'interprofession. Seuls les textes réglementaires, publiés aux Journaux Officiels, français ou communautaires, font foi.

Poids nominal (g)	Erreur maximale tolérée (% du poids nominal)	
	En % du pds nominal	En g
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
>15 000	1%	

Ce qui donne sur les types de conditionnement rencontrés pour la pomme de terre sur le marché du frais :

Poids nominal (en g)	Poids mini du défectueux (en g)
250	241
500	485
750	735
1 000	985
1 500	1 477
2 000	1 970
2 500	2 462
3 000	2 955
5 000	4 925
10 000	9 850
12 500	12 350
25 000	24 750

Les tests statistiques menés par l'administration sont détaillés dans l'art. 10 et 11 de l'arrêté du 20/10/78.

Au regard de la taille de l'échantillonnage préconisée dans les deux articles précités, il est difficile d'appliquer en routine le plan de contrôle utilisé par l'administration.

Il peut être alors fait usage de carte de contrôles en cours de conditionnement avec des limites et des consignes qui permettent d'anticiper les dérives.

3. Modalités de pilotage du conditionnement

Sachant que 95 % de la population est située entre la moyenne ciblée et plus ou moins deux écart-type (noté σ , il s'agit de l'écart-type de fabrication ou écart-type machine), plusieurs solutions se présentent, selon le coût du produit et selon le degré de maîtrise des processus de conditionnement:

a. Faible écart-type σ de fabrication (remplissage précis)

Si $\sigma < E/2 \rightarrow$ choisir une valeur cible égale à QN

Dans ces conditions, le ciblage sur QN permet de fabriquer des lots conformes pour le critère de la moyenne et celui des défectueux. Ceci permet de réduire les quantités de produits consommés.

MAIS il y a une condition à cela : bien maîtriser le processus de conditionnement, avec une faible dispersion (matérialisée par un faible écart-type ou une bonne précision de remplissage). Pour atteindre cet objectif, il sera peut-être nécessaire d'investir dans des machines plus précises, mais souvent un réglage correct des machines existantes suffit !

Exemple : pour une QN de 1000 g, E = 15g. Si $\sigma < 15/2$, il sera possible de choisir une cible égale à 1000 g.

b. Fort écart-type de fabrication (remplissage peu précis)

Le fait de se caler sur QN comme cible de fabrication aboutit à fabriquer des lots comportant des taux de défectueux plus ou moins importants, susceptibles de faire déclarer les lots non conformes. Plusieurs solutions existent :

- *Surdosage*

Si $\sigma > E/2 \rightarrow$ choisir une valeur cible égale à $QN - E + 2\sigma$

Exemple : QN = 1000 g, E = 15 g, $\sigma = 11$ g

La valeur-cible à entrer sera de : $1000 - 15 + 2 * 11 = 1007$ g

En moyenne le lot contiendra 1007g, le surdosage sera donc de 7g

- *Triage en bout de chaîne pour éliminer les défectueux ou en garder un nombre suffisamment faible pour obtenir une forte probabilité d'accepter le lot sans être obligé de sur doser*

Point de tri : $QN - E$ et valeur cible $\geq QN$

4. Exemples de causes de non-conformité

- absence d'autocontrôles pertinents
- absence de prise en compte de la variabilité de la tare en fonction de chaque lot d'emballage induisant une erreur de déduction sur la tare
- utilisation d'une balance de contrôle avec un échelon de vérification non adapté à la quantité nominale (voir article 3 de l'arrêté du 20 octobre 1978 modifié)
- méconnaissance ou non-respect des dispositions réglementaires
- choix inadapté de la valeur-cible

Conclusion : quel que soit le produit, le professionnel a pour obligation de :

Choisir une valeur cible supérieure ou égale à QN
ET
Réaliser des autocontrôles pertinents
ET
Utiliser des instruments de mesure légaux, adéquats, de façon correcte