

**CIRCULAIRE DU 2 NOVEMBRE 1977****(SRF - 7 F - 8351 SIM - 1452)**

conjointe du Chef du Service de la Répression des Fraudes et du Contrôle de la Qualité et  
du Chef du Service des Instruments de Mesure

Objet : Modalités du contrôle des préemballages  
de produits à teneur en eau variable.

**I****Objet de la circulaire.**

La présente circulaire concerne les produits préemballés à contenu nominal constant dont la masse peut varier (diminuer ou augmenter) à la suite de leur conditionnement, en raison de l'évolution de leur teneur en eau.

Cette évolution peut être telle que, dans les conditions habituelles de leur commercialisation, la valeur du contenu net ne corresponde plus, en moyenne, à la quantité nominale indiquée dans l'étiquetage.

De tels produits, indépendamment de la détermination de la teneur en eau au titre de leur qualité, doivent être conditionnés de telle façon que les préemballages réalisés satisfassent, au moins jusqu'au moment de leur première mise sur le marché, aux critères de contrôle définis dans la circulaire interministérielle du 4 mai 1973, relative aux modalités du contrôle statistique de la masse ou du volume des préemballages à quantité nominale constante.

Toutefois, pour permettre la commercialisation de préemballages dont la quantité annoncée corresponde, en moyenne, au contenu "finalement" distribué, il sera conseillé aux préemballeurs, responsables du mesurage, du contrôle et de l'étiquetage de ces marchandises, de prendre certaines précautions dans le but de compenser les pertes de masse prévisibles dues au phénomène de dessiccation.

En ce qui concerne les produits importés, les importateurs doivent satisfaire aux obligations faites aux préemballeurs au titre de la présente circulaire.

**II****Procédure des contrôles****- Cas d'une reprise d'humidité**

En raison d'une reprise de poids prévisible, le conditionneur, au moment du préemballage, n'est pas admis à pratiquer le sous-dosage du produit qu'il conditionne de telle manière qu'après un temps de stockage, le poids net corresponde à la quantité nominale annoncée dans l'étiquetage.

Le seul moyen de vérifier le respect de cette règle consiste à opérer les contrôles à l'usine elle-même, sur la chaîne de conditionnement ou sur les stocks les plus récemment conditionnés.

Le refus du lot examiné entraîne les pénalités encourues à la suite de conclusions identiques établies au cours des centrales statistiques habituels.

- Cas d'une perte d'humidité (dessiccation)

Au moment de leur première mise sur le marché, les lots doivent satisfaire aux critères de contrôle métrologique, en particulier leur masse moyenne ne doit pas être inférieure à la quantité nominale, quel que soit le taux d'humidité.

Cependant le phénomène de dessiccation n'étant pas rigoureusement maîtrisé par le conditionneur, il y a lieu, à l'occasion des centrales au niveau de la distribution au chez les grossistes, de prendre certaines précautions dans l'interprétation des résultats.

Ainsi lorsqu'un déficit est constaté au stade de la commercialisation sauf cas particulier, les contrôles se poursuivent chez le préemballeur.

A ce niveau si les critères d'acceptation ne sont pas respectés, une infraction doit être relevée, - les centrales exercées au stade du détail venant confirmer le défaut de poids constaté au moment du conditionnement ou sur les stocks détenus.

Si au contraire, le lot est accepté sans que toutefois apparaisse un surdosage, tenant compte de la perte d'eau liée aux conditions normales de commercialisation, il y a lieu d'appeler l'attention du conditionneur sur les constatations faites dans le circuit de la commercialisation afin de l'amener à prévoir de lui-même ce surdosage.

Cas particulier des produits pour lesquels un taux maximum humidité est-fixé par un texte.

Le contrôle du taux d'humidité des produits pour lesquels un taux maximum d'humidité est fixé peut donner lieu à la constatation d'infraction sur la quantité lorsque, - le taux d'humidité étant supérieur à la valeur limite la valeur moyenne de la masse des préemballages, minorée de la masse d'eau excédentaire, est inférieure à la quantité nominale.

Dans ces cas, il convient de relever d'une part, les contraventions au décret du 12 octobre 1972 relatif à l'étiquetage des marchandises préemballées en vue de la vente au détail et au règlement particulier fixant le taux maximum d'humidité d'autre part, selon les circonstances ou la gravité des faits, le délit de tromperie sur la quantité et les qualités substantielles de la marchandise.

Ce contrôle est effectué en relevant le taux d'humidité moyen sur n préemballages, et en corrigeant les valeurs des pesées de l'échantillon retenu pour le contrôle métrologique des préemballages du facteur  $\frac{100 - H}{100 - L}$

avec L : nombre maximum de grammes d'eau contenu dans 100g de produit ( fixé par un texte )

$$H = \bar{y} - ks$$

ou y et s sont respectivement la moyenne et l'écart type des masses réelles d'eau exprimées en grammes contenues dans 100g de chacun des n préemballages dont on a déterminé les taux d'humidité.

$$\bar{y} = \frac{\sum_{i=1}^{i=n} y_i}{n}$$

$$s = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^{i=n} (y_i - \bar{y})^2}{n - 1}}$$

K est donné en fonction de n dans le tableau ci-dessous

|   |      |      |      |      |      |      |      |      |
|---|------|------|------|------|------|------|------|------|
| n | 5    | 6    | 7    | 8    | 9    | 10   | 11   | 12   |
| k | 1,24 | 1,05 | 0,92 | 0,84 | 0,77 | 0,72 | 0,67 | 0,64 |

Le lot est refusé pour le contrôle de la moyenne si :

$$\bar{x} \cdot \frac{100 - H}{100 - L} \leq QN - 0,2 \bar{w} \quad \text{où :}$$

$\bar{x}$  = moyenne des masses nettes des n préemballages pour ce contrôle.

$\bar{w}$  = étendue moyenne de l'échantillon ci-dessus, ca circulaire interministérielle du 4 mai 1973.

$$\bar{y} = \frac{\sum_{i=1}^{i=n} y_i}{n}$$

Le chef du service de la répression des fraudes et du contrôle de la qualité

Ch. Castang

Le chef du service des instruments de mesure

*P. Aubert.*