



Republika e Kosovës
Republika Kosova-Republic of Kosovo
Qeveria-Vlada-Government

Ministria e Tregtisë dhe Industrisë - Ministarstvo Trgovine i Industrije - Ministry of Trade and Industry

UDHËZIM ADMINISTRATIV (MTI) Nr. 04/2018
PËR SHISHET SI ENË MATËSE

ADMINISTRATIVE INSTRUCTION (MTI) No. 04 /2018
ON BOTTLES AS MEASURING CONTAINERS

ADMINISTRATIVNO UPUTSTVO (MTI) Br. 04/2018
O BOCAMA KAO MERNIM POSUDAMA



Ministri i Ministrisë së Tregtisë dhe Industrisë Në mbështetje të nenit 30 të Ligjit Nr. 06/L - 037 Për Metrologji, Gazeta Zyrtare e Republikës së Kosovës Nr. 7 / 8 Maj, nenit 38, paragrafit 6 të Rregullores Nr. 09/2011 Për Punën të Qeverisë së Republikës së Kosovës, si dhe nenit 8 paragrafit 1 nënparagrafit 1.4, dhe Shtojcës 8 të Rregullores Nr. 02/2011 Për Fushat e Përgjegjësisë Administrative të Zyrës së Kryeministrit dhe Ministrive, nxjerr: UDHËZIM ADMINISTRATIV (MTI) Nr. 04/2018 PËR SHISHET SI ENË MATËSE Neni 1 Qëllimi 1.Ky Udhëzim Administrativ rregullon:	Minister of Ministry of Trade and Industry Pursuant to Article 30 of the Law No. 06/L-037 on Metrology, Official Gazette of the Republic of Kosovo, No. 7/8 May 2018, Article 38, paragraph 6 of Regulation No. 09/2011 of Rules and Procedure of the Government of the Republic of Kosovo, as well as Article 8 paragraph 1 sub-paragraph 1.4, and Annex 8 of Regulation No. 02/2011 on the Areas of Administrative Responsibility of the Office of Prime Minister and Ministries, issues: ADMINISTRATIVE INSTRUCTION (MTI) NO. 04/2018 ON BOTTLES AS MEASURING CONTAINERS Article 1 Purpose 1. This Administrative Instruction shall govern:	Ministarka Ministarstva za Trgovinu i Industriju Na osnovu člana 26. Zakona Br. 06/ L-037 Za Metrologiju, Službeni List Republike Kosovo Br. 7/8 Maj 2018 godine, član 38, stav 6 Pravilnika Br 09/2011 o Radu Vlade Republike Kosovo, i člana 8 stav 1 tačka 1.4 i Aneksa 8 Pravilnika Br 02/2011 O Oblasti Administrativne Odgovornosti Kancelarije Premijera i Ministarstva, donosi: ADMINISTRATIVNO UPUTSTVO (MTI) Br. 04/ 2018 O BOCAMA KAO MERNIM POSUDAMA Član 1 Cilj Ovo Administrativno Uputstvo uređuje:
---	--	--



1.1.Shishet si enë matëse ligjërisht të kontrolluara; 1.2.Kërkesat metrologjike ndaj shisheve si enë matëse; 1.3.Metoda referuese për kontrollin e volumit neto (kapaciteti aktual) të shisheve; 1.4.Mbishkrimet dhe shenjat qe vendosen mbi shishet si enë matëse. 2. Ky Udhëzim Administrativ është pjesërisht në përputhje me Direktivën e Këshillit të Europës 75/107 / EEC të datës 19 Dhjetor 1974, Mbi harmonizimin e legjislacionit të Shteteve Anëtare në lidhje me shishet të cilat përdoren si enë matëse. Neni 2 Fushëveprimi 1.Ky Udhëzim Administrativ zbatohet për enë të cilat në përgjithësi janë të referuara si shishe dhe janë bërë prej qelqi ose ndonjë materiali tjetër që kanë qëndrueshmëri dhe stabilitet dhe ofrojnë të njëjta garanci metrologjike si qelqi, kur enët e tilla:	1.1. Bottles as measuring containers that are legally controlled; 1.2. Metrological requirements for bottles as measuring containers; 1.3. Reference method for control of net volume (actual capacity) of bottles; 1.4. Inscriptions and marks placed on bottles as measuring containers. 2. This Administrative Instruction is partly compliant with the Directive 75/107/EEC of the Council of Europe of 19 December 1974 on approximation of laws of Member States relating to bottles used as measuring containers. Article 2 Scope 1. This Administrative Instruction shall apply to containers which are generally referred to as bottles and are made of glass or any other substance having such rigidity and stability and offer the same metrological guarantees as glass, when such containers:	1.1. Boce kao merne posude zakonski kontrolisane; 1.2. Metrološki zahtevi za boce kao merne posude (u daljem tekstu: boce); 1.3. Referentna metoda za kontrolu neto zapremine (stvarni kapacitet) boce; 1.4. Natpisi i oznake na bocama kao mernim posudama. 2. Ovo Administrativno Uputstvo je delimično u skladu sa Direktivom Saveta Evrope 75/107 / EEC od 19. Decembra 1974, O usklađivanju zakonodavstva Država Članica u odnosu na boce koje se upotrebljavaju kao merne posude. Član 2 Delokrug 1. Ovo Administrativno Uputstvo primenjuje se za posude koje se obično nazivaju boce koje su izrađene od stakla ili drugog materijala čija čvrstoća i stabilnost pruža iste garancije u pogledu metroloških zahteva kao i staklo, kada takve posude:
---	--	---



1.1. Janë të mbyllura ose të dizajnuara për tu mbyllur dhe kanë si qëllim deponimin, transportin ose tregtimin e lëngjeve. 1.2. Kanë kapacitet nominal midis 0.05 litra dhe 5 litra, përfshirë edhe këto dy vlera. 1.3. Kanë karakteristikat metrologjike (formën dhe uniformitetin e prodhimit) të tilla që mund të përdoren si enë matëse, kur janë të mbushura deri në një nivel ose përqindje të caktuar të kapacitetit të tyre “deri në buzë” dhe përmbajtja e tyre mund të matet me saktësi të mjaftueshme. 2. Enët që plotësojnë kërkesat e këtij neni quhen shishe enë matëse.	1.1. are stoppered or designed to be stoppered and are intended for the storage, transport or trade of liquids. 1.2. have a nominal capacity of between 0-05 litre and 5 litres inclusive. 1.3. have metrological characteristics (form and uniformity of manufacture) such that they can be used as measuring containers, when they are filled up to a specified level or to a specified percentage of their brim capacity and their contents can be measured with sufficient accuracy. 2. Containers that fulfil the requirements of this Article shall be called measuring container bottles.	1.1. Su zatvorene ili oblikovane na način da se mogu zatvoriti i da su namenjene za skladištenje, prevoz ili isporuku tečnosti. 1.2. Imaju nominalni kapacitet od 0,05 litra do 5 litara, uključujući ove dve vrednosti. 1.3. Imaju metroloških svojstava (oblik i uniformnost proizvoda) tako da se mogu upotrebiti kao merne posude, kada su napunjene do određenog nivoa ili određenog procenta njihove maksimalne zapremine "do vrha" i njihov sadržaj se može meriti sa dovoljnom tačnošću. 2. Posude koje ispunjavaju zahteve iz ovog člana nazivaju se boce kao merne posude.
Neni 3 Kërkesat metrologjike për shishet si enë matëse 1.Kapaciteti nominal , kapaciteti “deri në buze” dhe kapaciteti aktual i një shisheje do të percaktohet në temperaturën 20 °C. 2. Shishet enë matëse do te mbushen:	Article 3 Metrological requirements for bottles as measuring containers 1. The nominal capacity, the brim capacity and the actual capacity of a bottle shall be specified for a temperature of 20 °C. 2. The measuring container bottles shall be	Član 3 Metrološki zahtevi za boce kao merne posude 1. Nominalni kapacitet, kapacitet “do vrha” i stvarni kapacitet boce označavaju se na temperaturi od 20 °C. 2. Punjenje boca vrši se na dva načina:



2.1. në një nivel konstant që i korespondon nivelit teorik të mbushjës për kapacitetin nominal. 2.2. në një boshllëk konstant që i korespondon diferencës ndërmjet kapacitetit “deri në buzë” dhe kapacitetit nominal. 3. Të gjitha shishet e një dizajni, përmasë dhe kapaciteti nominal duhet të kenë: 3.1. Një diferencë të përceptueshme konstante ndërmjet nivelit teorik të mbushjes për kapacitetin nominal dhe nivelit “deri në buzë”; 3.2. Një diferencë të përceptueshme konstante ndërmjet kapacitetit “ deri në buzë” dhe kapacitetit nominal, i njohur si vëllimi i zgjerimit ose boshllëku. 4. Shishet do të prodhohen të tilla që diferenca ndërmjet kapacitetit aktual dhe kapacitetit nominal të treguar të mos kalojë gabimin maksimal të lejuar.	filled: 2.1. to a constant level corresponding to the theoretical filling level for the nominal capacity. 2.2. to a constant vacuity corresponding to the difference between the brim capacity and the nominal capacity. 3. All bottles of the same design, size and nominal capacity shall have: 3.1. A perceptibly constant difference between the theoretical filling level for the nominal capacity and the brim level; 3.2. A perceptibly constant difference between the brim capacity and the nominal capacity, known as the volume of expansion or vacuity. 4. The bottles shall be manufactured so that the difference between the actual capacity and the indicated nominal capacity shall not exceed the maximum permissible error.	2.1. na stalnom nivou koji odgovara teorijskom nivou punjenja za nominalan kapacitet. 2.2. stalna praznina koja odgovara razlici između kapaciteta "do vrha" i nominalnog kapaciteta. 3. Sve boce istog tipa, veličine i nominalnog kapaciteta treba da imaju: 3.1. Vidljivu konstantu razliku između teorijskog nivoa punjenja za nominalni kapacitet i nivoa "do vrha”; 3.2. Vidljivu konstantu razliku između kapaciteta "do vrha" i nominalnog kapaciteta, poznati kao zapremina širenja ili praznine. 4. Boce koje su proizvedene takve da razlika između stvarnog kapaciteta i naznačenog nominalnog kapaciteta ne prelazi maksimalnu dozvoljenu grešku.
---	---	--



5. Gabimi maksimal i lejuar sipas paragrafit 4 të këtij neni. pozitiv ose negativ, do të jetë në përputhje me Aneksin 1.	5. The maximum permissible error under paragraph 4 of this Article, positive or negative, shall be in accordance with Annex 1.	5. Najveća dopuštena pogreška prema stavu 4. ovog člana. pozitivna ili negativna, će biti u skladu sa Aneksom 1.
6. Gabimi maksimal i lejuar i kapacitetit të treguar “deri në buzë”, të një shisheje do të jetë i njejtë si dhe gabimi maksimal i lejuar për kapacitetin nominal korrespondues.	6. The maximum permissible error in the indicated brim capacity of a bottle shall be the same as the maximum permissible error in the corresponding nominal capacity.	6. Najveća dopuštena pogreška pokazanog kapaciteta "do vrha" boce, će biti ista kao i najveća dopuštena pogreška za odgovarajući nominalni kapacitet.
7. Shishet që plotesojnë kërkesat sipas paragrafit 4 të këtij neni, do të shënohen me shenjën "k" të përcaktuar në nenin 5 të këtij udhëzimi, mund të përdoren si enë matëse dhe do të hidhen në treg pa asnjë testim ose kontroll metrologjik ligjor paraprak. Shishet e ardhura nga një vend antar i BE-së dhe janë të shënuara me shenjën “3” do të hidhen në treg pa asnjë testim ose kontroll metrologjik ligjor paraprak pasi të konfirmohet dokumentarisht vlefshmeria e vendosjes në produkt të kësaj shenje. Shenja Europjane “3” njihet nga autoritetet e Kosovës.	7. Bottles meeting the requirements under paragraph 4 of this Article shall be marked with "k" determined in Article 5 of this instruction, may be used as measuring containers and shall be placed on the market without any prior testing or legal metrological control. Bottles coming from an EU Member State and marked with “3” shall be placed on the market without any prior testing or legal metrological control upon documentarily confirming the validity of affixing this mark in the product. European mark “3” shall be recognized by Kosovo authorities.	7. Boce koje ispunjavaju uslove iz stava 4. ovog člana moraju biti označene sa "k" oznakom određeno u članu 5 ove instruksije, mogu se upotrebiti kao merne posude i stavljaju na tržište bez prethodnog testiranja ili metrološkog kontrolisanja. Boce koje dolaze iz zemlje članice EU, i su označene sa znakom "3" će biti stavljene na tržište bez prethodno kontrolisanje ili ispitivanje od strane zakonske metrologije, nakon dokumentirane potvrde o ispravnosti stavljanja ove oznake na proizvod. Evropski znak "3" je priznat od strane Kosovskih vlasti.
8. Prodhuesit e shisheve do të sigurojnë konformitetin e kapacitetit të tyre me kërkesat sipas paragrafit 4 të këtij neni, nëpërmjet kryerjes së kontrolleve statistikore të	8. Bottle producers shall ensure the conformity of their capacity with the requirements under paragraph 4 of this Article, by performing production statistical	8. Proizvođači boca će osigurati usklađenost svojih kapaciteta sa zahtevima iz stava 4. ovog člana, kroz obavljanje statističke proizvodne kontrole, u skladu sa Aneksom 2.



prodhimit, sipas Aneksit 2. 9. Në prodhimin e shisheve enë matëse, shfrytezimi sistematik i tolerancave është i ndaluar. Neni 4 Metodat për përcaktimin e kapacitetit aktual të shisheve si enë matës 1. Kapaciteti aktual i shisheve si enë matëse do të kontrollohet nëpërmjet përcaktimit të sasisë së ujit me një densitet të njohur të mbushur deri në nivelin që teorikisht i korespondon kapacitetit nominal. 2. Sasia e ujit të mbushur do të përcaktohet me peshim në 20 °C. 3. Kapaciteti aktual i shisheve si enë matëse mund të kontrollohet dhe në menyrë indirekte. 4. Në kontrollin e kapacitetit aktual të shisheve si enë matëse, pasiguria e matjes nuk duhet të kalojë 1/5 e gabimit maksimal të lejuar për kapacitetin nominal korespondues. 5. Instrumentat matës të përdorur për	checking, according to Annex 2. 9. In bottle production the systematic exploitation of tolerances shall be prohibited. Article 4 Methods for determining the actual capacity of bottles as measuring containers 1. The actual capacity of bottles as measuring containers shall be checked by determining the quantity of water of a known density filled to the level theoretically corresponding to the nominal capacity. 2. The quantity of water filled shall be determined by weighing at 20 °C. 3. The actual capacity of bottles may also be checked indirectly. 4. In checking the actual capacity of bottles, the uncertainty of measurement shall not exceed 1/5 of the maximum permissible error for the corresponding nominal capacity. 5. The measuring instruments used for	9. U proizvodnji boca, sistematsko korišćenje tolerancija se zabranjuje. Član 4 Metode za određivanje stvarnog kapaciteta boca kao mernih posuda 1. Stvarni kapacitet boca kao mernih posuda će biti proveren određivanjem količine vode sa poznatom gustinom ispunjen do nivoa koji teoretski odgovara nominalnom kapacitetu. 2. Količina napunjene vode odrediće se odmeravanjem u 20 °C. 3. Stvarna zapremina boce može se proveriti sa istom tačnošću i indirektnom metodom. 4. Merna odstupanja zapremine mogu biti najviše do 1/5 najvećeg dozvoljenog odstupanja koja odgovara nominalnoj zapremini boce kao merne posude. 5. Merni instrumenti upotrebljeni za kontrolu
--	---	--



kontrollin e kapacitetit aktual të shisheve si enë matëse duhet të jenë të përshtatshme dhe të verifikuara nga organet përkatëse të AMK-së ose persona të autorizuar dhe të mbajnë shenja të vlefshme që e vërtetojnë këtë kontroll.	checking the actual capacity of bottles shall be suitable and verified by relevant bodies of KMA or authorized persons and bear valid marks certifying this control.	stvarnog kapaciteta boca moraju biti pogodni i provereni od strane nadležnog organa KAM ili ovlašćenih lica i nose validne oznake koji dokazuju ovu kontrolu.
6. Prodhuesit e shisheve si enë matëse do të ruajnë dokumentacionin e instrumenteve matëse që dëshmojnë që ato plotësojnë kërkesat metrologjike.	6. Bottle producers shall store the measuring instruments' documentation certifying that they meet the metrological requirements.	6. Proizvođači boca zaštićuju dokumentaciju mernih instrumenata koja dokazuje da ispunjava metrološke zahteve.
7. Metodat për kontrollin e kapacitetit aktual të shisheve si enë matëse do të kryhet nga:	7. Methods for controlling the actual capacity of bottles as measuring containers shall be applied by:	7. Metode za kontrolu stvarnog kapaciteta boca će vršiti:
7.1. Prodhuesit e shisheve si enë matëse;	7.1. Producers of bottles as measuring containers;	7.1 Proizvođači boca;
7.2 Agjencia e Metrologjisë së Kosovës gjatë kryerjes së mbikëqyrjes metrologjike sipas legjislacionit përkatës për Metrologjinë	7.2. Kosovo Metrology Agency when carrying out metrological supervision, under the relevant legislation on Metrology.	7.2 Kosovska Agencija za Metrologiju tokom sprovođenja metrološkog nadzora u skladu sa relevantnim zakonodavstvom za Metrologiju.
8. AMK do të kryej këtë kontroll sipas metodës referente të paraqitur në Aneksin 2.	8. KMA shall carry out this control by the reference method laid down in Annex 2.	8. KAM će obavljati ovu proveru pod referentnom metodom navedeno u Aneksu 2.
9. Prodhuesit e shisheve si enë matëse do të	9. Producers of bottle as measuring containers	9. Proizvođači boca će izvršiti statističku



kryejnë kontrollin statistikor të prodhimit për cdo serie prodhimi. 10.Kriteri i kontrollit të kapacitetit aktual përfshin shmangien (devijimin) prej : 10.1 Vlerës së kapacitetit nominal të një shisheje dhe gabimit maksimal të lejuar korespondues të specifikuar. 10.2 Diferencës ndërmjet kapacitetit nominal të një shisheje dhe gabimit maksimal të lejuar korespondues të specifikuar. 10.3 Prodhuesit e shisheve do të vendosin për metodën e kontrollit që do të përdorin dhe do të përcaktojnë procedurën e kontrollit në mënyrë të tillë që të sigurojnë që seritë e tyre të prodhimit të plotësojnë kërkesat ndaj kapacitetit aktual të shisheve si në matëse referuar paragrafit 4. deri 7 të këtij neni. 11. Prodhuesit do të përcaktojnë, varësisht prej rezultateve të kontrollit, madhësinë e serisë së inspektimit si dhe madhësinë dhe frekuencën e marrjes së mostrave.	shall carry out production statistical checking on each batch. 10. The actual capacity control criterion includes the deviation from: 10.1 the value of the nominal capacity of a bottle and the corresponding maximum permissible error specified. 10.2 the difference between the nominal capacity of a bottle and the corresponding maximum permissible error specified. 10.3 Bottle producers shall decide upon the checking method to be employed and shall determine the checking procedure in such a manner as to ensure that their batches meet the requirements to the actual capacity of bottles referred to in paragraph 4 to 7 of this Article. 11. Producers shall determine, depending on the checking results, the size of the inspection batch and the size and frequency of drawing samples.	kontrollu produksionit për secilin seri produksion. 10. Kriteriumi i kontrollit të kapacitetit aktual përfshin shmangien (devijimin) prej : 10.1.Vrednosit nominalnog kapaciteta boce i najveće dopuštene odgovarajuće navedene pogreške. 10.2. Razlika između nominalnog kapaciteta boce i najveće dopuštene odgovarajuće navedene pogreške. 10.3. Proizvođači boca će odlučiti metod kontrole koji će koristiti i odrediti postupak kontrole na takav način da se osigurava da njihove serije proizvodnje ispunje zahteve stvarnog kapaciteta boca iz stava 4 do 7 ovog člana. 11. Proizvođači će odrediti, u zavisnosti od rezultata kontrole, veličinu serije inspekcije kao i veličinu i učestalost uzorkovanja.
---	---	---



12. Prodhuesit e shisheve do të dokumentojnë dhe do të ruajnë regjistrat e kontrolleve të kryera nga vet ata dhe do të deshmojnë që këto kontrole, se bashku me korrigjimet dhe rregullimet që ata i kanë pare të nevojshme, të sigurojnë që vetëm shishet si enë matëse që plotësojnë kërkesat ndaj kapacitetit aktual të tyre janë hedhur në treg. 13. Prodhuesit e shisheve si enë matese do të mbajnë (ruajnë) dokumentacionin e kontrollit i cili do të përfshijë: 13.1. Një përshkrim të metodës së kontrollit të përdorur; 13.2. Regjistrimet e matjeve dhe të rezultateve të përpunimit dhe kontrollit; 13.3 Të dhëna për veprimet korrigjuese të marra kur jokonformiteti i kapacitetit aktual të shisheve si enë matese me kërkesat e specifikuara është eliminuar; 13.4 Regjistrime të tjera që tregojnë vëzhgimin (vërtetimin) e metodës së kontrollit të përshkruar.	12. Bottle producers shall document and keep records of the checks conducted by themselves and shall prove that these checks, together with the corrections and adjustments which they have shown to be necessary, ensure that only bottles meeting the requirements to their actual capacity are put on the market. 13. Bottle producers shall keep checking documentation that shall include: 13.1. A description of the checking method applied; 13.2. Records of the measurements and results of processing and checking; 13.3 Data for corrective actions taken where nonconformity of the actual capacity of bottles with the specified requirements is eliminated; 13.4 Other records that show the observance of the checking method described.	12. Proizvođači boca će dokumentovati i začuvati zapise o kontrolama vršenim od njihove strane i dokazati da su ove kontrole, zajedno sa korekcijama i regulisanjima koje su smatrale neophodnim, kako bi se osiguralo da samo boce koje ispunjavaju zahteve stvarnog kapaciteta su stavljene na tržište. 13. Proizvođači boca će zadržati (sačuvati) dokumentaciju kontrole koja će obuhvatiti: 13.1. Opis upotrebljene metode kontrole; 13.2. Zapise merenja i rezultata prerade i Kontrole; 13.3 Podatke o korektivnim merama kada je eliminisan neusaglašenost stvarnog kapaciteta boca sa navedenim zahtevima; 13.4 Druge zapise koji pokazuju nadzor (posmatranje) metode opisane kontrole.
---	---	---



14.Importuesit e shisheve si enë matëse do të ruajnë dokumentacionin për kontrollin e serive të importuara që provojnë konformitetin e kapacitetit aktual të shisheve me kërkesat e specifikuara. 15. Rregjistrimet sipas paragrafit 13 të këtij neni duhet të mbahen të sakta, të qarta, të një kuptimshme, të pa anshme, dhe do të arkivohen kronologjikisht për jo më pak se një vit nga data e kryerjes së kontrollit. Neni 5 Mbishkrimet dhe shenjat e vendosura mbi shishet si enë matëse 1.Shishet si enë matëse do të mbajnë mbishkrime të cilat duhet të vendosen në menyre që të mos fshihen, të jenë lehtësisht të lexueshme dhe të dukshme. 2. Një shishe enë matëse do të mbajë në një ane të saj, në fund ose në rrethin e fundit : 2.1 Një mbishkrim tregues për kapacitetin nominal të saj në shkronja:	14. Bottle importers shall keep documentation on the checking of imported batches certifying the conformity of the actual capacity of bottles with the specified requirements. 15. The records under paragraph 13 of this Article shall be kept precisely, clearly, unambiguously and impartially and shall be archived chronologically for not less than one year from the date when checking was carried out. Article 5 Inscriptions and marks placed on bottles as measuring containers 1. Bottles as measuring containers shall bear the inscriptions which shall be affixed in such a manner as to be indelible, easily legible and visible. 2. A bottle shall bear on its side, on the bottom rim or on the bottom: 2.1 An indication of its nominal capacity in figures:	14. Uvoznici boca sačuvaće dokumentaciju za kontrolu uvezene serije koja dokazuje usklađenost stvarnog kapaciteta boca sa određenim zahtevima. 15. Registracije u skladu sa stavom 13. ovog člana treba se održati tačno, jasno, smisleno, nepristrasno, i arhivirane hronološki za ne manje od godinu dana od dana sprovedene kontrole. Član 5 Natpisi i oznaci koji se postavljaju na bocama kao merne posude 1. Boce će nositi natpise jasno vidljive, lako čitljive i neizbrisive. 2. Boce na svojoj bočnoj strani ili na rubu dna ili na samom dnu će nositi: 2.1 Oznaku svog nominalnog kapaciteta u slovima:
---	---	---



2.1.1 Të pakten 6 mm të larta nëse kapaciteti nominal është më i madh se 100 cl; 2.1.2. 4 mm të larta në qoftëse është nga 100 cl e poshtë deri 20 cl (pa përfshirë atë); 2.1.3. 3 mm të larta në qoftë se ai nuk është më i madh se 20 cl, të ndjekur nga simboli k i njësisë së matjes së përdorur. 2.2. Shenjen e identifikimit të prodhuesit të shisheve ; 2.3. Shenjën “k” që vërteton që kapaciteti aktual i një shishe enë matëse ploteson kërkesat e specifikuara. Ajo duhet të ketë të pakten 3 mm lartësi dhe të ketë formën, paraqitja grafike e të cilës jepet në Aneksi 3. 3. Një shishe enë matëse do të mbajë në fund ose në rrethin e fundit në përputhje me metodën ose metodat e mbushjes për të cilën është dizajnuar: 3.1. Një mbishkrim tregues për kapacitetin ”deri në buzë” të shprehur në centilitra që nuk figuron simboli cl. Madhësia e	2.1.1 At least 6 mm high if the nominal capacity is greater than 100 cl; 2.1.2. 4 mm high if it is from 100 cl and down to but not including 20 cl; 2.1.3. 3 mm high if it is not more than 20 cl, followed by the symbol for the unit of measurement used. 2.2. The producer’s identifying mark; 2.3. The sign “k” certifying that the actual capacity of a bottle meets the requirements specified. It shall be at least 3 mm high and have the form and graphical representation shown in Annex 3. 3. A bottle as measuring container shall bear on the bottom or on the bottom rim, according to the method or methods of filling for which it is intended: 3.1. An indication of the brim capacity expressed in centilitres and not followed by the symbol cl. The size of indication must be	2.1.1 Najmanje 6 mm visine ako je nominalni kapacitet veći do 100 cl; 2.1.2. visine 4 mm ako se nalazi u području od 100 cl naniže do, ali ne uključivo, 20 cl; 2.1.3. 3 mm ako nije veća od 20 cl; iza oznake sledi znak merne jedinice koja se upotrebljava. 2.2. Oznaku identifikacije proizvođača boca; 2.3. Oznaku “k” kojim se potvrđuje da stvarni kapacitet boce ispunjava uslove. Taj znak mora imati visinu najmanje 3 mm i imati oblik, grafički prikaz je dat u Aneksu 3. 3. Boce na svojoj bočnoj strani ili na rubu dna ili na samom dnu će nositi u skladu sa metodom ili metodama punjenja za koje su boce namijenjene: 3.1. Oznaku kapaciteta natpisom ”do vrha” izraženu u centilitrima iza koje ne stoji znak cl. Veličina slova treba biti iste veličine sa
--	---	--



mbishkrimit duhet të jetë e njëjtë me madhësinë e mbishkrimit për kapacitetin nominal; 3.2. Dhe/ose një mbishkrim tregues në milimetra të distancës nga niveli “deri në buzë” deri tek niveli i mbushjës që i përket kapacitetit nominal, që figuron simboli mm. 4. Treguesit sipas paragrafit 2 të këtij neni do të përcaktohen në shkronja me lartësinë e specifikuar në paragrafin 2 nënparagrafi 2.1 të këtij neni a, në mënyrë të tillë që të mos krijojnë konfuzion me treguesit e paragrafit 3 të këtij neni. 5. Kapaciteti nominal i një shishe enë matëse do të shënohet: 5.1 Në litra nëse është më i madh ose i barabartë me 1 liter; 5.2. Në mililitra ose centilitra nëse është më i vogël se 1 litër. 6. Tregues të tjerë mund të paraqiten në shishe si enë matëse por ato nuk duhet të	the same as the size of the indication for the nominal capacity; 3.2. and/or an indication of the distance in millimeters from the brim level to the filling level corresponding to the nominal capacity, followed by the symbol mm. 4. The indications referred to in paragraph 2 of this Article, shall be affixed in figures of the height specified in paragraph 2, subparagraph 2.1 of this Article a, in such a manner as to avoid confusion with the indications under paragraph 3 of this Article. 5. The nominal capacity of a bottle shall be expressed: 5.1. In litres if it is greater or equal to one litre; 5.2. n millilitres or centilitres if it is less than 1 litre. 6. Other indications may appear on the bottle provided they do not give rise to confusion	natpisom nominalnog kapaciteta; 3.2. I/ ili oznaku udaljenosti u milimetrima od rubnog nivoa do nivoa punjenja koji odgovara nominalnoj primljivosti, iza koje sledi znak mm. 4. Pokazatelji iz stava 2. ovog člana određuju se u slovima visine iz stava 2. tačka 2.1 ovog člana, na takav način da ne stvori zabunu sa pokazateljima iz stava 3. ovog člana. 5. Nominalni kapacitet boce će biti označen: 5.1 U litrama ako je veći ili jednak sa 1 litar; 5.2. U mililitrima ili centilitrima ako je manji od 1 litra. 6. Na boci se mogu nalaziti i druge oznake, pod uslovom da ne stvaraju zabunu sa
---	--	---



krijojnë konfuzion me treguesit sipas paragrafit 2 dhe 3 të këtij neni. 7. Forma dhe paraqitja grafike e shenjës se konformitetit të kapacitetit aktual të shisheve enë matëse duhet të jetë konform Aneksit 3. Neni 6 Hyrja në fuqi Ky Udhëzim Administrativ hyn në fuqi shtatë (7) ditë pas nënshkrimit nga Ministri i Ministrisë së Tregtisë dhe Industrisë dhe publikimit. Bajram HASANI Ministër i Ministrisë së Tregtisë dhe Industrisë Prishtinë, 28.05.2018	with the indications referred to in paragraphs 2 and 3 of this Article. 7. The form and graphical presentation of the mark for conformity of the actual capacity of bottles as measuring containers must be in conformity with Annex 3. Article 6 Entry into force This Administrative Instruction shall enter into force seven (7) after being signed by the Minister of the Ministry of Trade and Industry and publication. Bajram HASANI Minister of the Ministry of Trade and Industry Prishtina, 28.05.2018	oznakama iz stava 2. i 3. ovog člana. 7. Oblik i grafički prikaz znaka usaglašenosti stvarnog kapaciteta boce moraju biti u skladu sa Aneksom 3. Član 6 Stupanje na snagu Ovo Administrativno Uputstvo stupa na snagu seven (7) dana nakon potpisa od strane Ministar Ministarstva Trgovine i Industrije i publikacija. Bajram HASANI Ministar Ministarstva Trgovine i Industrije Priština, 28.05.2018
---	--	--



Aneksi I:

Vëllimi nominal Vn në mililitra	Gabimi maksimal i lejuar	
	në % të Vn	në mililitra
prej 50 deri 100	—	3
prej 100 deri 200	3	—
prej 200 deri 300	—	6
prej 300 deri 500	2	—
prej 500 deri 1000	—	10
prej 1000 deri 5 000	1	—

Vlerat e gabimeve maksimale të lejuara të treguara në tabele në përqindje, në qoftëse llogariten në njësi të volumit, do të rumbullaksohen deri tek një e dhjeta e mililitrit më e afërt.

“Gabimi maksimal i lejuar” është devijimi (shmangia) maksimale që për kapacitetin aktual të shishes lejohet të jetë ndryshe nga kapaciteti nominal i treguar.



Aneksi II

METODA REFERUESE PËR KONTROLLIN STATISTIKOR ME MOSTRA TË KAPACITETIT AKTUAL TË SHISHEVE SI ENË MATËSE

Seria e mbikqyrur duhet të përfshijë shishe enë matëse të të njëjtit; dizajn, përmasë, kapacitet nominal, material dhe prodhim. Madhësia e serisë së inspektuar do të përcaktohet në bazë të prodhimit orar.

Një moster cfardo (e rastësishme) do të merret nga seria dhe kapaciteti aktual i cdo shishe si enë matëse do të matet. Kapaciteti aktual do të matet me peshim në 20 °C.

Shishet si enë matëse do të peshohen të zbrazta, pastaj të mbushura me ujë me densitet të njohur në 20°C, deri në nivelin e mbushjës pastaj i qasemi përcaktimit të masës të shisheve të plota.

Mesatarja e kapaciteteve aktuale të shisheve si enë matëse të matura do të llogaritet dhe pastaj të vlerësohet me një nga metodat statistikore në vijim:

Metoden e devijimit standard.

Numri i shisheve si enë matëse që përbën mostren do jetë 35.

Nëse rezultati i kontrollit të një serie që i korrespondon prodhimit orar nuk është i kënaqshëm, mund të kryhet një test i dytë i bazuar në një moster tjetër të zgjedhur prej një serie që i korrespondon një periudhe kohe më të gjatë prodhimi ose mund të kontrollohen rezultatet e regjistrimeve të kartave të kontrollit të prodhuesit.

Kontrolli i kapaciteteve aktuale të shisheve si enë matëse në bazë të vlerësimit të mesatares së kapaciteteve aktuale të shisheve si enë matëse në një moster duke përdorur metoden e devijimit standard



Merret një moster cfardo prej 35 shishesh si enë matëse. Kapacitetet aktuale x_i të shisheve si enë matëse në moster do të maten të gjitha.

Llogaritni si vijonë:

1. vlerën mesatare $\bar{x}$ të kapaciteteve aktuale x_i të shisheve si enë matëse në një moster;
2. devijimin standart “s”;
3. kufirin e sipërm të lejuar T_s të kapacitetit aktual ;
4. kufirin e poshtëm të lejuar T_i të kapacitetit aktual

Seritë do të deklarohen se i plotësojnë kërkesat ndaj kapacitetit aktual nëse këto i plotësojnë njëkohësisht tri kriterët e pajtimit si më poshtë:

$$\bar{x} + k \cdot S \leq T_s \quad (1)$$

$$\bar{x} - k \cdot S \geq T_i \quad (2)$$

$$S \leq F \cdot (T_s - T_i) \quad (3)$$

ku $k = 1,57$
për $F = 0,266$

Llogaritjet:

1. Llogaritja e vlerës mesatare $\bar{x}$ e kapaciteteve aktuale x_i e shisheve enë matëse në një mostër llogaritet si vijon:

- shuma e matjeve të kapacitetit aktual x_i sipas formulës $\bar{x} = \sum x_i$
- vlera mesatare $\bar{x}$ e kapaciteteve aktuale të shisheve enë matëse sipas formulës $\bar{x} = (\sum x_i) / 35$



Devijimi standard;

$$S = \sqrt{\frac{1}{(n-1)} \sum_{i=1}^n [(X_i - \bar{X})]^2}$$

Kufiri i sipërm i lejuar Ts i kapacitetit actual

Llogaritet si shuma e kapacitetit të treguar dhe gabimit maksimal të lejuar që i korespondon këtij kapaciteti.

Kufiri me i ulët i lejuar Ti i kapacitetit actual

Llogaritet si diferenca ndërmjet kapacitetit të treguar dhe gabimit maksimal të lejuar që i korespondon këtij kapaciteti.



Aneksi III

SHENJA E KONFORMITETIT

A. SHENJA KOSOVARE "k" E KONFORMITETIT TË KAPACITETEVE AKTUALE TË SHISHEVE ME KËRKESAT E SPECIFIKUARA.

k

Paraqitja grafike e formës do të jetë shkronja "KK" e alfabetit shqipë sipas Rregullores Nr. 06/2013

B. SHENJA EUROPJANE "3" E KONFORMITETIT TE KAPACITETEVE AKTUALE TË SHISHEVE ME KERKESAT E SPECIFIKUARA.



3



Shenja eshte nje shkronje “Epsilon” simetrikisht e rrotulluar ne aksin vertikal
Annex I:

Nominal volume (Vn) in millilitres	Maximum permissible error	
	as % of Vn	in millilitres
from 50 to 100	—	3
from 100 to 200	3	—
from 200 to 300	—	6
from 300 to 500	2	—
from 500 to 1000	—	10
from 1000 to 5 000	1	—



The values of the maximum permissible errors shown as percentages in the table, if calculated in units of volume, shall be rounded up to the nearest one-tenth of a millilitre.

“Maximum permissible error” is the maximum deviation, which for the actual capacity of the bottle is allowed to be different from the indicated nominal capacity.

Annex II

REFERENCE METHOD FOR SAMPLING (STATISTICAL) CHECKING OF THE ACTUAL CAPACITY OF BOTTLES AS MEASURING CONTAINERS

The inspection batch shall comprise bottles of the same design and size, nominal capacity, material and manufacture.

The size of the inspection batch shall be determined by the hour's production.

A random sample shall be drawn from the batch and the actual capacity of each bottle shall be measured.

The actual capacity shall be measured by weighing at 20 °C.

The bottles shall be weighed empty, then filled with water at 20 °C of a known density, up to the filling level, then shall be weighed in full.

The average of the actual capacities of the bottles measured shall be calculated and then estimated by one of the following statistical methods:

Standard deviation method

The number of bottles constituting the sample shall be 35.

If the result of the check of a batch corresponding to an hour's production is not satisfactory, a second test can be carried out, based on another sample from a batch corresponding to a longer period of production or the results recorded on the manufacturer's check-cards can be checked instead.



Checking the actual capacities of bottles by estimating the average of the actual capacities of the bottles in the sample using the standard deviation method

A random sample of 35 bottles shall be drawn. The actual capacities x_i of the bottles in the sample shall be measured.

Calculate as follows:

1. the mean value of the actual capacities x_i of the bottles in the sample;
2. the standard deviation "s";
3. the upper permissible limit T_s of the actual capacity;
4. the lower permissible limit T_i of the actual capacity.

The batch shall be declared to comply with the requirements to the actual capacity if it satisfies simultaneously the following three acceptance criteria:

$$\bar{X} + k \cdot S \leq T_s \quad (1)$$

$$\bar{X} - k \cdot S \geq T_i \quad (2)$$

$$S \leq F \cdot (T_s - T_i) \quad (3)$$

Where: $k = 1,57$

for $F = 0,266$

Calculations:

The mean value of the actual capacities x_i of the bottles in the sample is calculated as follows:

- the sum of the actual capacity measurements x_i by the formula $\bar{x} = \sum x_i$
- the mean value of the actual capacities of the bottles by the formula

$$= (\sum x_i) / 35$$

The standard deviation "s";

$$S = \sqrt{(1/(n-1)) \sum_{i=1}^n ((x_i - \bar{X}))^2}$$



The upper permissible limit T_s of the actual capacity

It is calculated as the sum of the indicated capacity and of the maximum permissible error corresponding to this capacity.

The lower permissible limit T_i of the actual capacity

It is calculated as the difference between the indicated capacity and of the maximum permissible error corresponding to this capacity.

Annex III.

CONFORMITY SIGN

A. KOSOVO CONFORMITY SIGN "K" OF THE ACTUAL CAPACITIES OF BOTTLES WITH THE REQUIREMENTS SPECIFIED

k

Graphical presentation of the form shall be letter "k" of the Albanian alphabet under the Regulation No. 06/2013



B.”3” IS THE EUROPEAN SIGN FOR CONFORMITY OF THE ACTUAL CAPACITIES OF BOTTLES WITH THE REQUIREMENTS SPECIFIED





The sign is a stylized letter epsilon symmetrically reversed towards the vertical axis.

Aneks I:

Nominalna zapremina Vn u mililitrima	Najveća dopuštena pogreška	
	u % od Vn	u mililitrima
od 50 do 100	—	3
od 100 do 200	3	—
od 200 do 300	—	6
od 300 do 500	2	—
od 500 do 1000	—	10
od 1000 do 5 000	1	—



Vrednosti najveće dopuštene pogreške prikazane u tabeli u procentima, ako se izračunavaju u jedinicama zapremine, će biti zaokružene do jedne desetine najbližeg mililitra.

"Najveća dopuštena pogreška" je maksimalno odstupanje (izbegavanje) šta za stvarni kapacitet boce je dozvoljeno da se razlikuje od naznačenog nominalnog kapaciteta.

Aneks II

REFERENTNA METODA ZA STATISTIČKU PROVERU SA UZORCIMA STVARNOG KAPACITETA BOCE KAO MERNE POSUDE

Proverena serija treba obuhvatiti boce istog; dizajna, veličine, nominalnog kapaciteta, materijala i proizvodnje. Veličina proverene serije biće određena na osnovu perioda proizvodnje.

Uzorak, slučajan, će biti preuzet iz serije i stvarni kapacitet svake boce će biti meren. Stvarni kapacitet će biti meren merenjem u 20 °C.

Boce biće izmerene prazne, zatim punjene vodom poznate gustoće na 20°C, do nivoa punjenja zatim se meru pune. Prosek stvarnog kapaciteta boca biće izračunat a zatim proceniti sa jednim od sledećih statističkih metoda:

Metoda standardne devijacije.

Broj boca mernih posuda koje čine uzorak mora biti 35.



Ako rezultat provere serije koji odgovara jednostavnoj proizvodnji nije zadovoljavajući, može se provesti drugo ispitivanje na osnovu drugog uzorka iz serije koja odgovara dužem periodu proizvodnje ili, na osnovu rezultata zapisanih na provernim karticama proizvođača.

Provera stvarnog kapaciteta boce kao merne posude na osnovu procene proseka stvarnog kapaciteta boca kao merne posude u uzorku korišćenjem metode standardne devijacije

Uzima se bilo koji uzorak od 35 boca kao mernih posuda. Stvarni kapaciteti x_i boca kao merne posude u uzorku biće mereni svi.

Izračunajte:

1. prosečnu vrednost $\bar{x}$ stvarnih kapaciteta x_i boca u uzorku;
2. standardna devijacija “s”;
3. gornju dopuštenu granicu T_s stvarnog kapaciteta;
4. donju dopuštenu granicu T_i stvarnog kapaciteta

Serije su u skladu za zahtevima nominalnog kapaciteta ako istodobno potvrđuju tri uslova usklađenosti, kao sledeće:

$$\bar{X} + k \cdot S \leq T_s \quad (1)$$

$$\bar{X} - k \cdot S \geq T_i \quad (2)$$

$$S \leq F \cdot (T_s - T_i) \quad (3)$$

gde je $k = 1,57$
 $F = 0,266$

Izračun:

1. Izračun srednje vrednosti $\bar{X}$ stvarnih kapaciteta x_i boca u uzorku je:
 - iznos merenja stvarnog kapaciteta x_i prema formuli $\bar{x} = \sum x_i$
 - prosečna vrednost $\bar{X}$ stvarnih kapaciteta prema formuli $\bar{X} = (\sum X_i) / 35$

Standardna devijacija;



$$S = \sqrt{\frac{1}{n-1} \sum_{i=1}^n [(X_i - \bar{X})]^2}$$

Gornju dopuštenu granicu Ts stvarnog kapaciteta

Izračuna se kao iznos označenog kapaciteta i najveće dopuštene pogreške koja odgovara ovom kapacitetu.

Donju dopuštenu granicu Ti stvarnog kapaciteta

Izračuna se kao razlika između označenog kapaciteta i najveće dopuštene pogreške koja odgovara ovom kapacitetu.

Aneks III.

OZNAKA USKLAĐENOSTI

A. OZNAKA KOSOVA "k" USKLAĐENOSTI STVARNIH KAPACITETA BOCA SA UTVRĐENIM USLOVIMA

k

Grafički prikaz oblika će biti slovo "KK" albanskog alfabeta prema Uredbi Br. 06/2013



B. OZNAKA EVROPE “3” USKLAĐENOSTI STVARNIH KAPACITETA BOCA SA UTVRĐENIM USLOVIMA



Oznaka je jedno slovo “Epsilon” simetrično obrnuto na vertikalnoj osi.