

	Pág.
<b>TITULO VI METROLOGIA .....</b>	<b>1</b>
<b>CAPÍTULO PRIMERO SISTEMA LEGAL DE UNIDADES EN COLOMBIA.....</b>	<b>1</b>
1.1 Sistema Internacional de Unidades – SI.....	1
1.2 Unidades básicas del Sistema Internacional de Unidades.....	1
<b>CAPÍTULO SEGUNDO PRESENTACIÓN Y ROTULADO DE PRODUCTOS ENVASADOS O EMPACADOS .....</b>	<b>1</b>
2.1 Productos envasados o empacados nacionales o importados.....	1
2.2 Rotulado de los empaques o envases respecto de su contenido neto .....	2
<b>CAPÍTULO TERCERO INSTRUMENTOS SOMETIDOS A CONTROL METROLÓGICO OBLIGATORIO.....</b>	<b>3</b>
3.1 Instrumentos de medida y patrones cuya verificación o calibración son obligatorias.....	3
3.2 Información que debe consignarse en los recipientes volumétricos utilizados en las transacciones comerciales <sup>3</sup>	3
3.3 Reglamentos técnicos de verificación .....	3
<b>CAPÍTULO CUARTO CONTENIDO DE PRODUCTO EN PREEMPACADOS.....</b>	<b>4</b>
4.1 Alcance .....	4
4.2 Terminología .....	4
4.3 Requisitos Metrológicos para preempacados.....	6
4.3.1 Contenido promedio.....	6
4.3.2 Contenido de los preempacados individuales .....	6
4.4 Ensayo de Referencia para requisitos metrológicos.....	6
4.4.1 Las incertidumbres extendidas al 95 por ciento de nivel de confianza, asociadas con los instrumentos de medición y métodos de ensayo usados en el control metrológico para determinar contenidos, no excederán 0.2 T. ....	6
4.4.2 Para las verificaciones se tendrán en cuenta los principios estadísticos y generales de control que a continuación se relacionan: .....	6
4.4.3 Características de los planes de muestreo para el control de mercado por autoridades de metrología legal.....	8
4.5 Determinación de la tara .....	10
4.5.1 Generalidades:.....	10
4.5.2 Determinación de la tara seca sin usar o tara seca usada.....	11
4.6 Condiciones especiales de verificación .....	11
4.6.1 Cuando no se puedan realizar en el mismo lugar de muestreo las pruebas de control metrológico, por no disponer de un lugar apropiado, o porque es necesario un equipo que no se puede trasladar o no lo posee el organismo que efectúa el control, dichas pruebas se podrán realizar en las oficinas o laboratorios del organismo que efectúa el control, o en algún laboratorio acreditado dentro del Sistema Nacional de Normalización, Certificación y Metrología. Los costos de transporte y de los ensayos son de cargo del investigado.....	11
4.6.2 Cuando las pruebas de control metrológico no se puedan llevar cabo en el mismo lugar de muestreo, el fabricante o importador podrá designar un representante, para hacer presencia en calidad de observador durante las pruebas. ....	11
4.6.3 Siempre que se establezca de común acuerdo con el fabricante o importador del producto objeto de verificación, y que dicho acuerdo se incluya dentro del protocolo de verificación, se podrán establecer tamaños de muestra superiores a los establecidos en este reglamento.....	11
4.7 Disposiciones de preempacados engañosos .....	11
4.7.1 Para efectos de lo previsto en los artículos 14 a 16 del decreto 3466 de 1982 se deberá observar lo siguiente: .....	11
4.8 Régimen Sancionatorio .....	12

---

## TITULO VI METROLOGÍA

### CAPÍTULO PRIMERO SISTEMA LEGAL DE UNIDADES EN COLOMBIA

Se entiende por Sistema de Unidades el conjunto de unidades básicas, junto con las unidades derivadas, definidas de acuerdo con las reglas dadas para un determinado sistema de magnitudes. La coherencia del sistema radica en que las unidades de medida derivadas se pueden expresar como un producto de potencias de las unidades básicas con un factor de proporcionalidad igual a uno.

#### 1.1 Sistema Internacional de Unidades – SI

Es el sistema coherente de unidades adoptado y recomendado por la Conferencia General de Pesas y Medidas (NTC 2194 – numeral 1.12).

El Sistema Internacional de Medidas fue adoptado en Colombia por medio del decreto 1731 de 1967 y 3463 de 1980. La resolución 005 del 3 de abril de 1995 del Consejo Nacional de Normas y Calidades oficializó con carácter de obligatoria la norma técnica colombiana 1 000 Metrología, Sistema Internacional de Unidades (cuarta revisión).

#### 1.2 Unidades básicas del Sistema Internacional de Unidades

Unidades básicas del SI		
Magnitud	Unidad	Símbolo
Longitud	Metro	M
Masa	Kilogramo	Kg
Tiempo	Segundo	S
Corriente eléctrica	Ampere	A
Temperatura termodinámica	Kelvin	K
Cantidad de sustancia	Mol	mol
Intensidad luminosa	Candela	cd

### CAPÍTULO SEGUNDO PRESENTACIÓN Y ROTULADO DE PRODUCTOS ENVASADOS O EMPACADOS

#### 2.1 Productos envasados o empacados nacionales o importados

Sin perjuicios del régimen del PUM y los casos especiales, de acuerdo con lo establecido en los artículos 14 del decreto 3466 de 1982 y 35 del decreto 2269 de 1993, los productos envasados o empacados, nacionales o importados, que se comercialicen en el territorio nacional, se podrán ofrecer al público en cualquier presentación de unidad de medida, expresada de conformidad con el SI y el contenido neto entregado deberá corresponder al contenido neto nominal anunciado.

Excepción al principio anterior, será la establecida para la comercialización interna del café molido.

En las transacciones comerciales con el petróleo y sus derivados combustibles y lubricantes, se podrán seguir utilizando las unidades de medida convencionales en este campo, pero la Superintendencia de Industria y Comercio decidirá la fecha oportuna para el paso al SI.

## 2.2 Rotulado de los empaques o envases respecto de su contenido neto.

Los productos que se comercialicen envasados o empacados deberán llevar en el rótulo el contenido neto, expresado en caracteres visibles con una altura según lo establecido en la norma técnica colombiana NTC 512-1 (cuarta actualización) "Industrias alimentarias. Rotulado. Parte 1: norma general. Declarada oficial obligatoria mediante la resolución 009 de 1997-08-06 del Consejo Nacional de Normas y Calidades, de la cual se transcribe la tabla respectiva. En este rotulado se utilizarán siempre las unidades de medida correspondientes al SI.

Tamaño de los caracteres con respecto al área principal de exhibición:

Área de la cara principal de exhibición	Altura mínima de los números y las letras	Altura mínima de la información del rótulo soplado formado o moldeado sobre la superficie del envase
Hasta 16 cm <sup>2</sup>	2 mm	3 mm
16 cm <sup>2</sup> a 100 cm <sup>2</sup>	3 mm	4mm
100 cm <sup>2</sup> a 225 cm <sup>2</sup>	4mm	6 mm
225 cm <sup>2</sup> a 400 cm <sup>2</sup>	5 mm	7 mm
400 cm <sup>2</sup> a 625 cm <sup>2</sup>	7 mm	8 mm
625 cm <sup>2</sup> a 900 cm <sup>2</sup>	9 mm	9 mm
900 cm <sup>2</sup> en adelante	proporcional	Proporcional

Tamaño de los caracteres con respecto al contenido neto

Contenido Neto	Altura Máxima de números y letras
Igual o menor que 200 g ( o cm <sup>3</sup> )	3 mm
Mayor que 200 g (o cm <sup>3</sup> ) hasta 1 kg	4 mm
Mayor que 1 kg (o cm <sup>3</sup> )	6 mm

---

## CAPÍTULO TERCERO INSTRUMENTOS SOMETIDOS A CONTROL METROLÓGICO OBLIGATORIO

### 3.1 Instrumentos de medida y patrones cuya verificación o calibración son obligatorias

Los instrumentos de medida y patrones cuya verificación o calibración inicial, periódica y extraordinaria, se establecen como obligatorias, son las siguientes:

Instrumentos medidores de longitud;  
Taxímetros y cuentakilómetros para automóviles;  
Instrumentos para planimetría;  
Instrumentos para medición de volumen de objetos sólidos y líquidos;  
Pesas, balanzas, máquinas de pesar, comprobadores de granos y cereales;  
Instrumentos de medidas para gases;  
Instrumentos para medir humedad de granos y cereales;  
Instrumentos de medida para investigaciones científicas;  
Contadores de energía eléctrica, agua y gases;  
Jeringuillas médicas, termómetros y manómetros clínicos (esfigmomanómetros);  
Instrumentos de medición para la determinación de masa, del volumen de la presión, de la temperatura, de la densidad o del contenido, deben ser verificados, si son empleados en la fabricación o comprobación de medicamentos o si son preparados de manera que puedan ser utilizados sin preparación especial;  
Instrumentos de medición que se utilizan para el auto control del estado de salud de las personas;  
Instrumentos empleados en la práctica de la medicina, de la odontología, y para efectuar mediciones para el reconocimiento o tratamiento médico de las personas.

### 3.2 Información que debe consignarse en los recipientes volumétricos utilizados en las transacciones comerciales

Todos los recipientes volumétricos abiertos utilizados en transacciones comerciales de sólidos o líquidos, deberán contener el nombre de la empresa que lo fabrica, la marca del nivel llenado y registro del contenido nominal en unidades de volumen (litros, ml, cm<sup>3</sup>) o de masa (kilogramos, gramos o miligramos).

### 3.3 Reglamentos técnicos de verificación

Los reglamentos técnicos de verificación son los descritos en las normas técnicas colombianas obligatorias (NTCOO) o en su defecto, los correspondientes en cada caso, a las recomendaciones de la Organización Internacional de Metrología Legal (OIML) o los que emita la Superintendencia de Industria y Comercio.

## CAPÍTULO CUARTO CONTENIDO DE PRODUCTO EN PREEMPACADOS \*

### 4.1 Alcance

Este reglamento especifica:

- Los requisitos metrológicos para los productos preempacados rotulados en cantidades nominales predeterminadas constantes y variables, de peso, volumen, medida lineal, área, o cantidad.
- Los planes de muestreo y procedimientos para ser utilizados por las autoridades de control metrológico en la verificación de la cantidad de productos en preempacados.

Los planes de muestreo especificados en este reglamento, no están destinados a ser utilizados en procesos de control de calidad de los empacadores.

### 4.2 Terminología

Para efectos del presente reglamento se tendrán en cuenta las siguientes definiciones:

- a) Contenido de un preempacado: La cantidad real de producto en un preempacado.
- b) Contenido nominal: La cantidad de producto en un preempacado declarado en el rotulado por el empacador. Se utilizará el símbolo 'Qn' para designar el contenido nominal.
- c) Deficiencia tolerable o tolerancia por defecto: Deficiencia permitida en la cantidad de producto de un preempacado. Se utilizará el símbolo 'T' para la deficiencia tolerable.
- d) Error individual: Diferencia entre el contenido real de producto en un preempacado y su contenido nominal.
- e) Error promedio: La suma de errores individuales de cada preempacado teniendo en cuenta el signo aritmético, dividida por el número de preempacados de la muestra.
- f) Lote de inspección: Una cantidad definida de preempacados sometidos a verificación, producidos en un tiempo determinado y bajo condiciones que se presumen uniformes, de la cual se extrae e inspecciona una muestra, con el fin de determinar con un criterio específico la conformidad del lote en conjunto.
- g) Material del empaque (también denominado empaque individual, tara, embalaje o material de embalaje): Todo aquello en un preempacado destinado a ser abandonado posteriormente al uso

---

\* Resolución N° 16379 del 18 de junio de 2003. Publicada en el Diario Oficial N° 45.230 de Junio 26 de 2003.

del producto, salvo los elementos incorporados naturalmente en el producto. El uso incluye consumo o sometimiento a un tratamiento. El material de empaque es el que se destina para contener, proteger, manejar, manipular, entregar, conservar, transportar, suministrar información y servir de apoyo (ej., bandeja) mientras se utiliza el producto que contiene.

- h) Muestreo aleatorio: Aquel en que los preempacados de la muestra son seleccionados al azar, es decir, todos tienen la misma probabilidad de ser incluidos en la muestra.
- i) Preempacado: Combinación de un producto y el material de empaque en el cual se presenta al consumidor.
- j) Preempacado engañoso: Aquel que ha sido elaborado, formado, presentado, marcado, llenado o empacado, de forma que pueda inducir en error al consumidor sobre el contenido del mismo.
- k) Preempacado no conforme: Unidad de preempacado con un error individual por debajo del contenido nominal (también llamado error negativo).

- 1. Error T1: Unidad de preempacado no conforme, que contenga un contenido real menor que el contenido nominal menos la deficiencia tolerable permitida:

$$\text{Error T1: Contenido real} < Q_n - T$$

- 2. Error T2: Unidad de preempacado no conforme que contenga un contenido real menor que el contenido nominal menos dos veces la deficiencia tolerable permitida:

$$\text{Error T2: Contenido real} < Q_n - 2T$$

- I) Producto preempacado: Unidad de producto que se presenta como tal al consumidor, que incluye el producto y el material de empaque dentro del cual fue puesto antes de ser ofrecido a la venta y en el cual la cantidad de producto contenido ha sido expresamente predeterminada, sea que el material de empaque contenga el producto completamente o parcialmente, pero en todo caso, empacado de tal manera que el contenido real de producto no pueda modificarse sin que el empaque se abra o se someta a una modificación perceptible.
- II) Tamaño de la muestra: Cantidad de preempacados tomados de un lote de inspección, usados para proporcionar información que servirá como base para determinar la conformidad del lote de inspección. Se utilizará el símbolo 'n' para el tamaño de la muestra.

### **4.3 Requisitos Metrológicos para preempacados.**

Todos los preempacados deberán reunir los requisitos previstos en este numeral, en cualquier nivel de distribución, incluidos el punto de empaque, importación, punto de venta, distribución y venta al por mayor.

#### **4.3.1 Contenido promedio**

El contenido real promedio en un lote de inspección de producto preempacado, debe ser igual o superior al contenido nominal. Si el contenido real promedio de un lote de inspección de productos preempacados se determina por muestreo, se deben cumplir los criterios del numeral 4.4 de este Capítulo, "Ensayo de Referencia para requisitos metrológicos" para lotes de inspección.

#### **4.3.2 Contenido de los preempacados individuales**

El contenido real de producto en un preempacado deberá corresponder con el contenido nominal, observando las tolerancias permitidas en el numeral 4.4.3 letra e) de este Capítulo.

Un lote de inspección se considera no conforme cuando:

- a) Existen más unidades que las permitidas en la columna 4, de la tabla 1 (numeral 4.4.3 letra d), de este Capítulo) con deficiencia mayor que la deficiencia tolerable del numeral 4.4.3, letra e), de este Capítulo.
- b) Existe uno o más preempacados no conformes con error T2.

### **4.4 Ensayo de Referencia para requisitos metrológicos.**

4.4.1 Las incertidumbres extendidas al 95 por ciento de nivel de confianza, asociadas con los instrumentos de medición y métodos de ensayo usados en el control metrológico para determinar contenidos, no excederán 0.2 T.

Ejemplos del origen de incertidumbre incluyen: el error máximo permisible y repetibilidad en los instrumentos de pesaje y de medición; variaciones en los materiales del preempacado; y, fluctuaciones en la determinación de la densidad, causadas por las diferentes cantidades de sólidos en el líquido o cambios de temperatura.

4.4.2 Para las verificaciones se tendrán en cuenta los principios estadísticos y generales de control que a continuación se relacionan:

a) Los ensayos para determinación de conformidad de un lote de inspección deben considerar los siguientes parámetros:

- I. Riesgo Tipo I: El asociado al error en el contenido promedio de producto en preempacados de la muestra;
- II. Riesgo Tipo II: El asociado al porcentaje de unidades de preempacado de la muestra que contienen una cantidad de producto inferior a  $Q_n - T$ , el cual debe ser inferior a 2.5 por ciento. Lo anterior es equivalente a que un lote de inspección se considera no conforme, cuando existen más unidades que las permitidas en la columna 4, de la tabla 1 (numeral 4.4.3, letra d) de este Capítulo), con deficiencia mayor que la deficiencia tolerable del numeral 4.4.3, letra e), de este Capítulo. Un lote de inspección es no conforme si uno o más preempacados de la muestra contienen una cantidad de producto inferior a  $Q_n - 2T$ .

b) Nivel de representatividad de los ensayos para el Riesgo Tipo I:

El nivel de representatividad debe ser de 0.005, es decir, este es el valor de límite superior para este tipo de error. Los ensayos deben determinar si el promedio de contenido de producto en un preempacado tiene un nivel de representatividad de 99,5 por ciento, utilizando los coeficientes derivados de la distribución de t Student:

$$\alpha_p \leq 0.5\% \text{ para } \mu = Q_n$$

donde  $\mu$  corresponde a la media del contenido de la muestra.

La probabilidad de rechazar un lote de inspección correctamente empacado con  $\mu = Q_n$  no debe exceder de 0.5 por ciento.

c) Ensayo para el Riesgo Tipo II:

- i. El ensayo para el Riesgo Tipo II debe tener un nivel de representatividad  $\alpha_p$  de:

$$\alpha_p \leq 5\% \text{ para } p = 2.5\%$$

La probabilidad ( $p$ ) de rechazar un lote de inspección que contiene 2.5 por ciento de preempacados no conformes no excederá 5 por ciento.

- ii. El nivel de representatividad en el ensayo para el Riesgo del Tipo II (porcentaje de preempacados no conformes):

En por lo menos 90 por ciento de los casos, los ensayos deben permitir encontrar lotes de inspección que reúnan las siguientes características:

- Para el promedio, lotes en los que el promedio de contenido es inferior a  $Q_n - 0.74 \sigma$ , donde  $\sigma$  es la desviación estándar de la cantidad de producto en los preempacados del lote de inspección, y
- Lotes que contienen 9 por ciento de preempacados no conformes.

#### 4.4.3 Características de los planes de muestreo para el control de mercado por autoridades de metrología legal:

- a) Los lotes de inspección se deben asumir como homogéneos, si no existe indicación expresa en contrario.
- b) La muestra de productos preempacados debe ser seleccionada aleatoriamente. Si el tamaño de un lote de inspección es inferior a 100 unidades de preempacados, se debe someter a verificación la totalidad del lote. En este caso, no se acepta que exista un solo preempacado con deficiencia superior a la deficiencia tolerable, establecida en el numeral 4.4.3, letra e), de este Capítulo.
- c) Cuando las verificaciones se realizan en las instalaciones del empacador, se debe tener en cuenta la siguiente consideración:

Un lote de inspección tomado de la línea de producción, consistirá en todos los preempacados no rechazados por el sistema de verificación. Se debe evitar cualquier intervención diferente de los ajustes normales de operación, u otras medidas correctivas en los procesos de producción y de empacado. Las muestras deben ser seleccionadas después del punto de chequeo final del empacador.

El tamaño del lote de inspección debe ser igual a la entrega máxima de una hora de producción sin ninguna restricción respecto del tamaño del lote de inspección, bien que las muestras sean seleccionadas de la línea de producción, o de otro lugar en las instalaciones del empacador.

- d) El tamaño de las muestras, de acuerdo con el tamaño del lote de inspección, se debe seleccionar de conformidad con lo establecido en la tabla 1:

---

**Tabla 1 - Planes de muestreo para preempacados**

Columna 1	Columna 2	Columna 3	Columna 4
<b>Tamaño del lote de inspección</b>	<b>Tamaño de la muestra</b>	<b>Factor de corrección del muestreo</b>	<b>Cantidad de preempacados en la muestra que pueden exceder la deficiencia tolerable del numeral 4.4.3, letra e).</b>
100 a 500	50	0.379	3
501 a 3 200	80	0.295	5
Mas de 3 200	125	0.234	7

e) Deficiencias tolerables

i. Las deficiencias tolerables (T) para todos los preempacados se especifican en la tabla 2:

**Tabla 2 – Deficiencias tolerables para el contenido real de preempacados**

Contenido nominal de producto (Qn) en g o mL	Deficiencia tolerable (T) <sup>a</sup>	
	Porcentaje de Qn	G o mL
0 a 50	9	-
50 a 100	-	4.5
100 a 200	4.5	-
200 a 300	-	9
300 a 500	3	-
500 a 1 000	-	15
1 000 a 10 000	1.5	-
10 000 a 15 000	-	150
15 000 a 50 000	1	-

<sup>a</sup> Los valores de T se deben redondear al siguiente decimal superior de g o mL para valores de Qn inferiores o iguales a 1 000 g o mL y al siguiente entero para valores de Qn superiores a 1 000 g o mL.

Contenido nominal (Qn) expresado en longitud	Porcentaje de Qn
--	------------------

Qn de 5 m o inferior	No se permite deficiencia en el contenido.
Qn superior a 5 m	2
<b>Contenido nominal (Qn) expresado en área</b>	
<b>Porcentaje de Qn</b>	
Todos los valores de Qn	3
<b>Contenido nominal (Qn) expresado en cantidad de unidades</b>	
<b>Porcentaje de Qn</b>	
Qn de 50 unidades o inferior	No se permite deficiencia tolerable.
Qn superior a 50 unidades	1 <sup>b</sup>
<sup>b</sup> Calcule el valor de <i>T</i> multiplicando el contenido nominal por 1 por ciento y redondeando el resultado al siguiente entero superior. El valor puede ser superior a 1 debido a la aproximación, pero es aceptado porque los productos son ítems enteros que no pueden ser divididos.	

- ii. Ningún preempacado debe tener un error negativo mayor que dos veces la deficiencia tolerable (T2), especificada en este mismo literal e).
- f) El contenido nominal debe declararse de acuerdo con las especificaciones del Capítulo Segundo de este Título VI.

#### 4.5 Determinación de la tara

##### 4.5.1 Generalidades:

Este procedimiento permite al uso de tara seca, usada o sin usar, para determinar el contenido real de producto en un preempacado.

- a) En la determinación de la cantidad de producto en un preempacado se tiene en cuenta la tara de la siguiente forma:

$$\text{Cantidad real de Producto} = \text{Peso del preempacado} - \text{Peso medio del material de empaque}$$

- b) Tara seca sin usar, es el peso del material de empaque que no ha sido utilizado para contener un preempacado.
- c) Tara seca usada, es el material de empaque que se ha usado como parte de un preempacado, que se ha separado del producto y se ha limpiado, usando procedimientos domésticos normales usados por los consumidores del producto (Ej., el material no debe secarse en un horno).

#### 4.5.2 Determinación de la tara seca sin usar o tara seca usada.

- a) Para la determinación de la tara, se selecciona aleatoriamente una muestra inicial de 10 o más materiales de empaque y se determina a través de medición el peso de cada uno.
- b) Se determina el Peso Promedio de la Tara (PPT) y la desviación estándar ( $\sigma$ ) de la muestra inicial de materiales de empaque y se procede según el criterio de la tabla 3:

**Tabla 3 – Tara**

<b>Si</b>	<b>Entonces</b>
El PPT $\leq$ 10 % del contenido nominal	Se utiliza el PPT para determinar la cantidad real de producto en los preempacados.
El PPT $>$ 10 % del contenido nominal y $\sigma < 0.25 \times T$	Se utiliza un total de 25 preempacados para determinar el PPT
El PPT $>$ 10 % del contenido nominal y $\sigma > 0.25 \times T$	El PPT no se puede utilizar. Será necesario determinar y tener en cuenta el peso de cada empaque individualmente.

#### 4.6 Condiciones especiales de verificación

- 4.6.1 Cuando no se puedan realizar en el mismo lugar de muestreo las pruebas de control metrológico, por no disponer de un lugar apropiado, o porque es necesario un equipo que no se puede trasladar o no lo posee el organismo que efectúa el control, dichas pruebas se podrán realizar en las oficinas o laboratorios del organismo que efectúa el control, o en algún laboratorio acreditado dentro del Sistema Nacional de Normalización, Certificación y Metrología. Los costos de transporte y de los ensayos son de cargo del investigado.
- 4.6.2 Cuando las pruebas del control metrológico no se puedan llevar cabo en el mismo lugar de muestreo, el fabricante o importador podrá designar un representante, para hacer presencia en calidad de observador durante las pruebas.
- 4.6.3 Siempre que se establezca de común acuerdo con el fabricante o importador del producto objeto de verificación, y que dicho acuerdo se incluya dentro del protocolo de verificación, se podrán establecer tamaños de muestra superiores a los establecidos en este reglamento.

#### 4.7 Disposiciones de preempacados engañosos

- 4.7.1 Para efectos de lo previsto en los artículos 14 a 16 del decreto 3466 de 1982 se deberá observar lo siguiente:

- a) Un preempacado no debe tener fondo, paredes, tapa o cubierta falsos, ni ser construido de esa manera, total o parcialmente, que pueda inducir a error a los consumidores.
- b) Un preempacado no debe hacerse, formarse o llenarse, de forma que pueda inducir a error al consumidor. Si un consumidor no puede ver el producto en un preempacado, se asumirá que está lleno. Se califica como engañoso un preempacado que presente deficiencia de llenado no funcional. La deficiencia de llenado es la diferencia entre la capacidad real del material de empaque y el volumen de producto que contiene. La deficiencia de llenado no funcional, es el espacio vacío de un preempacado que se llena a menos de su capacidad.
- c) Sin perjuicio de suministrar al consumidor las advertencias del caso, la deficiencia de llenado puede ser necesaria para los siguientes propósitos:
  - i. Protección del producto;
  - ii. Requerimientos de las máquinas utilizadas para acomodar el contenido de los Preempacados;
  - iii. Asentamiento inevitable del producto durante el manejo y transporte; y
  - iv. Necesidad de que el preempacado desempeñe una función específica (por ejemplo dónde el preempacado desempeña una función específica en la preparación o consumo de un alimento), dónde tal función es inherente a la naturaleza del producto y se comunica claramente a los consumidores.

#### **4.8 Régimen Sancionatorio**

En desarrollo de las facultades de supervisión, control y vigilancia le corresponde a la Superintendencia de Industria y Comercio, a las gobernaciones, a las alcaldías municipales y distritales, de acuerdo con los procedimientos y facultades establecidas en la ley y principalmente lo señalado en el artículo 2, numeral 5, del decreto 2153 de 1992 y en los artículos 39, 40 y 42 del decreto 2269 de 1993, aplicar las sanciones pertinentes por el incumplimiento de lo establecido en el presente reglamento.