



**El futuro  
es de todos**

**Gobierno  
de Colombia**

# **METROLOGÍA LEGAL**

**Grupo de Trabajo Inspección y  
Vigilancia de Metrología Legal**



**Industria y Comercio**  
**SUPERINTENDENCIA**

Tema:

# Reglamento Técnico de PRODUCTOS PREEMPACADOS

Resolución 32209 de 2020

# Contenido

1. Productos preempacados
2. Etapas de la regulación
3. Etiquetado de productos
4. Control metrológico a productos preempacados
5. Ejercicio práctico
6. Procedimientos especiales
7. Preempacados engañosos

# 01. PRODUCTOS PREEMPACADOS



# PRODUCTO PREEMPACADO

Se encuentra definido como:



**Elemento individual presentado al consumidor.**

Consta de:

- ✓ Producto
- ✓ Su material de empaque

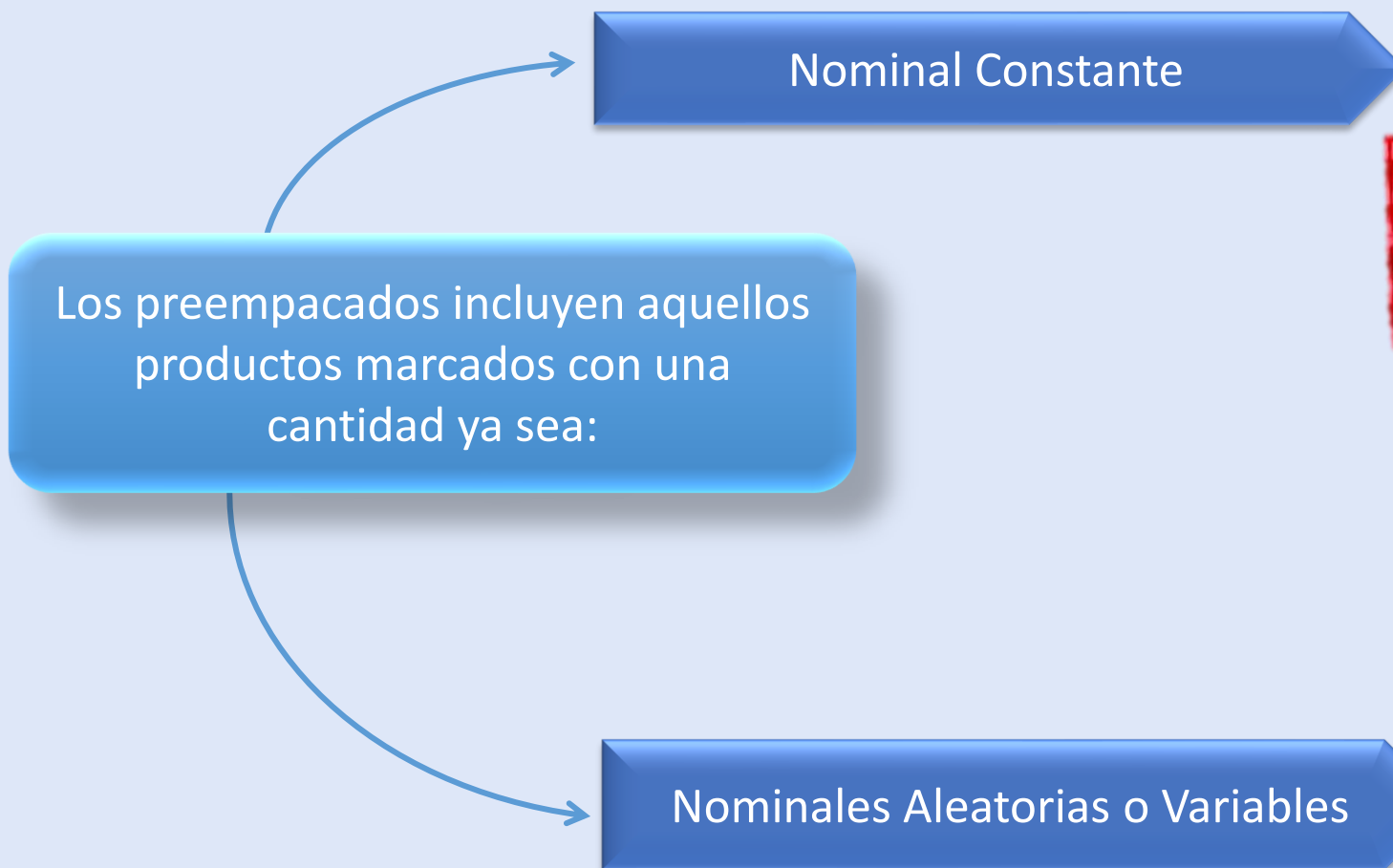
Y que es ensamblado antes de ofrecerlo a la venta en el cual la cantidad del mismo está expresada por un valor predeterminado.



**lo envuelve completa o parcialmente**

de manera que no sea posible alterar la cantidad real del producto, sin abrir el material de empaque o sin que sufra modificaciones perceptibles.

# PRODUCTO PREEMPACADO







**LÍQUIDOS**  
(volumen)



**PRODUCTOS  
PREEMPACADOS**

**SÓLIDOS**  
(masa)



**MEDIO LÍQUIDO**  
(masa-volumen)



**CONGELADOS**  
**GLASEADOS**

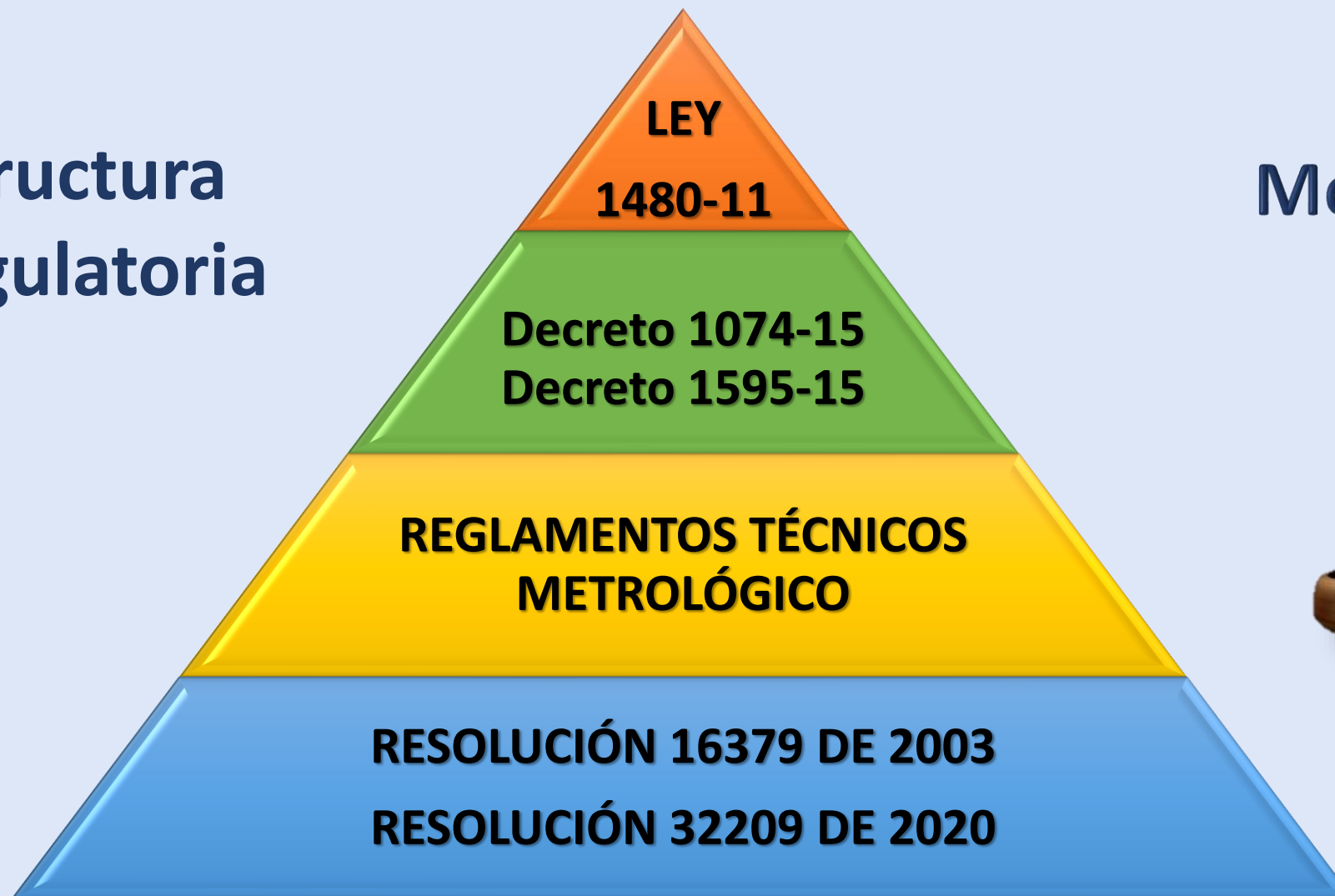


Fuentes Imágenes:  
1- <https://berhlan.com/>  
2- <https://www.freepng.es/png-klooxn/>  
3- <https://instruccionespara.com/tag/salud-2/>  
4- <https://co.pinterest.com/vectorecuador/>  
5- <https://panamei.com/es/products/>  
6- <http://www.frutosdelmaipo.cl/productos/>  
7- <https://www.eucerin.co.uk/products/>  
8- <https://www.bimbo.com.mx/es/products/>



# 02. ETAPAS DE LA REGULACIÓN

## Estructura Regulatoria



## Metrología Legal



# Etapas de la regulación



# CONTROL METROLÓGICO PRODUCTOS PREEMPACADOS



RESOLUCIÓN 16379  
DE 2003

DECRETO 1595 DE 2015  
SECCIÓN 15

RESOLUCIÓN 32209  
DE 2020

# REGLAMENTO TÉCNICO ACTUAL



## RESOLUCIÓN 16379 DE 2003

POR LA CUAL SE REGLAMENTA EL CONTROL METROLÓGICO DE PRODUCTOS PREEMPACADOS



Fue expedida por la  
SUPERINTENDENCIA DE INDUSTRIA Y COMERCIO,  
este Reglamento Técnico se elaboró con base en la recomendación de la OIML R  
87 emitido en el año 2002.

"RECOMENDATION OIML R87, QUANTITY OF  
PRODUCT IN PREPACKAGES"



## RESOLUCIÓN 32209 DE 2020\*

Fueron tenidas en cuenta las últimas versiones de las Recomendaciones aprobadas de la OIML

RECOMENDACIÓN  
OIML R 87: 2016  
*“Quantity of product in  
prepackages”*

RECOMENDACIÓN  
OIML R 79: 2015  
*“Labeling requirements for  
prepackages”*

**\*Vigente a partir del 06 de julio de 2021**



## NOVEDADES DEL NUEVO REGLAMENTO TÉCNICO DE PRODUCTOS PREEMPACADOS

- ✓ Se establecieron criterios claros y específicos sobre el etiquetado de productos preempacados con contenidos nominales constantes y variables.
- ✓ Se estableció que el control metrológico sólo se llevará a cabo a productos preempacados con cantidades fijas o constantes.
- ✓ De acuerdo a estudios y revisión exhaustiva sobre la pérdida de peso de jabones en barra, fue incluida una tolerancia específica para realizar control metrológico a dichos productos.



## NOVEDADES DEL NUEVO REGLAMENTO TÉCNICO DE PRODUCTOS PREEMPACADOS



- ✓ El plan de muestreo para llevar a cabo el control metrológico cambia, de acuerdo a la Recomendación OIML R 87:2016.
- ✓ Se incluyen procedimientos claros sobre la determinación de la tara y el esquema cuando se usa el plan de muestreo.
- ✓ Se aclaran las condiciones y se especifica cuándo un empaque es engañoso.

**\*Vigente a partir del 06 de julio de 2021**

# 03. ETIQUETADO DE PRODUCTOS

# OBJETO DEL REGLAMENTO TÉCNICO ETIQUETADO DE PRODUCTOS PREEMPACADOS



- Establecer los requisitos para el etiquetado y rotulado de productos preempacados, respecto de la identificación de los actores implicados en el proceso de producción y la cantidad de producto en el preempacado, con el fin de evitar la inducción a error al consumidor.

- Aplicable a productos preempacados con cantidad nominal constante y con cantidad nominal aleatoria o variable, que declaran un contenido o cantidad nominal.



# OBJETO DEL REGLAMENTO TÉCNICO ETIQUETADO DE PRODUCTOS PREEMPACADOS

## Característica de supletividad



RES 32209-20



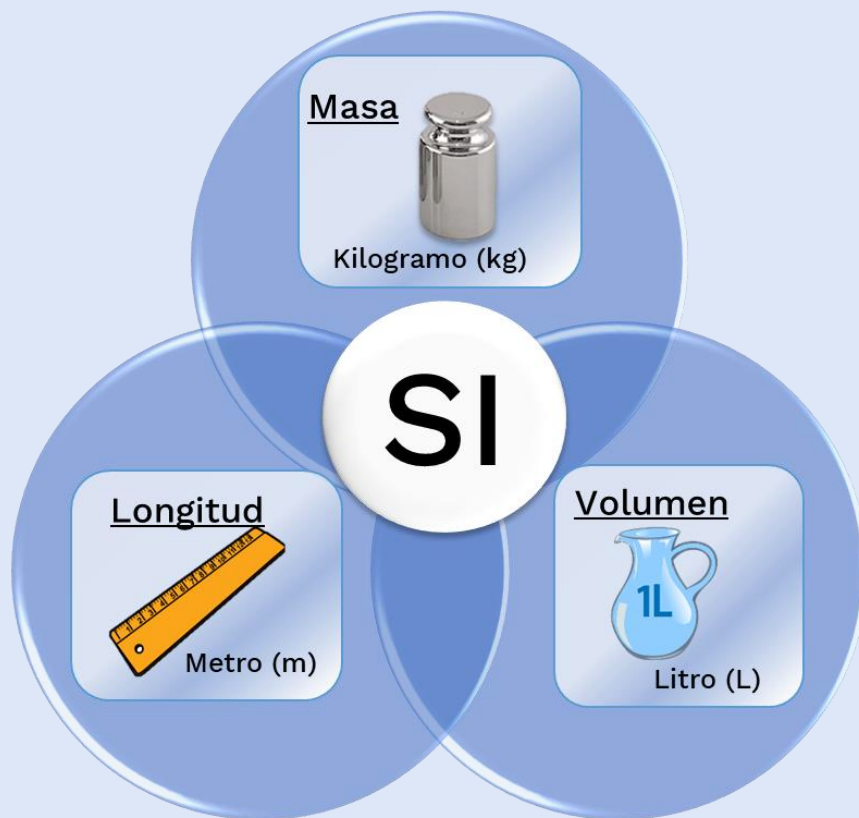
RES 5109-05



Este Reglamento se aplica de manera supletiva frente a las regulaciones de carácter especial.



# DECLARACIONES DE CANTIDAD



Se debe expresar en el Sistema Internacional de Unidades (SI)

-La cantidad neta o nominal:



Cuando se trata de elementos que se pueden contar, se debe expresar en números enteros.

De igual manera, no se deben utilizar expresiones tales como "peso aproximado" o "llenado aproximado", "Peso promedio al empacar" así como otras que no den certeza sobre la cantidad o contenido de un producto.



## PRESENTACIÓN DE LA INFORMACIÓN



La información sobre la declaración de cantidad debe estar impresa, ser legible, que contraste notoriamente con el fondo y con el resto de información del preempacado, y debe estar ubicada sobre el panel de exhibición principal, de acuerdo con alguna de las indicaciones señaladas en el Anexo 2.

**Panel de exhibición principal.**



Parte de un preempacado, diseñada para ser visible en condiciones normales de exhibición para venta. Normalmente, es el panel principal o el panel frontal del preempacado y puede haber más de uno.

# 04. CONTROL METROLÓGICO PRODUCTOS PREEMPACADOS

# DEFINICIONES

## CANTIDAD NOMINAL

- Es la cantidad de producto en un preempacado declarado en el rotulado por el empacador. ( $Q_{nom}$ )



## CANTIDAD REAL AGM

- (Actual Gross Mass): Masa Bruta Real que contiene un preempacado y que ha sido determinada por los funcionarios de metrología legal.



## MATERIAL DE EMPAQUE O TARA

- Es todo lo que se desecha después de usar el producto.
- Sirve para contener, proteger, manejar, enviar, preservar, transportar, informar.



# DEFINICIONES

ATM

- (Average Tare Mass): Masa de la tara promedio que es equivalente a la masa real del material.



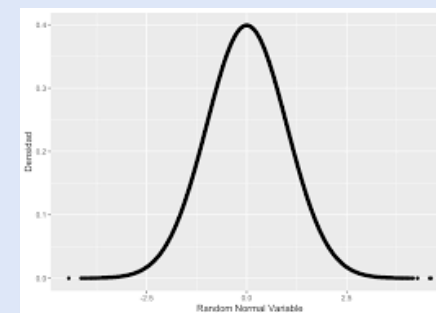
CGM

- (Calculated Gross Mass): Masa bruta calculada, sumando el valor de ATM con el valor declarado como contenido nominal  $Q_{nom}$



SCF

- (Sample Correction Factor): Factor de corrección de la muestra.



# DEFINICIONES

## LOTE DE INSPECCION

- Es una cantidad definida de preempacados producida en un determinado periodo de tiempo en condiciones presumiblemente uniformes.

## MUESTREO ALEATORIO

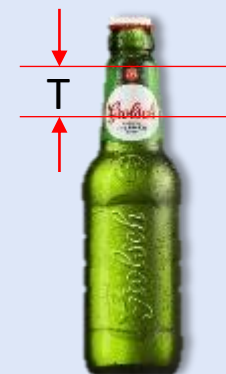
- Son aquellos productos de muestra que deben ser escogidos al azar (todos deben tener la misma probabilidad de ser incluidos en la muestra).

## TAMAÑO DE LA MUESTRA

- Son las unidades tomadas de un lote inspeccionado y utilizadas para proveer información y decidir la conformidad del lote de inspección.

## DEFICIENCIA TOLERABLE

- Es el déficit permitido en la cantidad de producto de un preempacado. (T)



# EQUIPOS UTILIZADOS PARA REALIZAR CONTROL METROLÓGICO



1

Balanza Digital



2

Picnómetro, densímetro



3

Termómetro



4

Pesa patrón - autoajuste



5

Tamices



6

Registro de datos - Acta

Fuentes Imágenes:

1- <https://elicrom.com/balanza-de-presicion-1500g-0-01g-te1502s/>

2- [https://www.3bscientific.com/ar/picnometro-de-gay-lussac-1002874-u14220,p\\_583\\_1062.html](https://www.3bscientific.com/ar/picnometro-de-gay-lussac-1002874-u14220,p_583_1062.html)

3- <https://www.atecnica.com/temperatura>

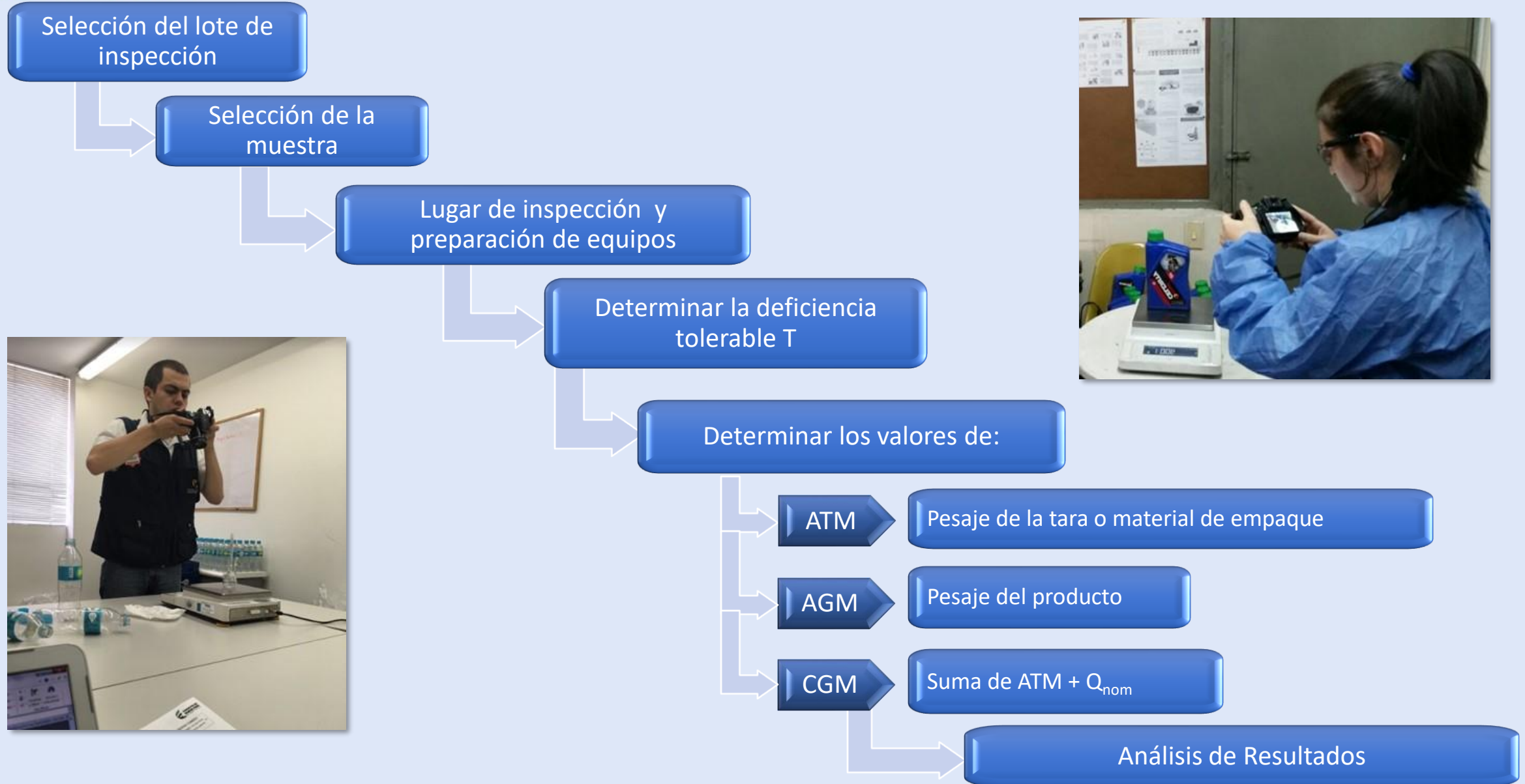
4- Imagen de archivo SIC-ML

5- <https://culturaporeltamiz.wordpress.com/2015/01/14/que-es-cultura-x-el-tamiz-2/>

6- Imagen de archivo SIC-ML



# PROCESO DE VERIFICACIÓN





## EN PUNTO DE COMERCIALIZACIÓN

Cuando las muestras de preempacados no se toman en las instalaciones del empacador, y no se conocen ni la producción en la etapa de empaque por hora ni el tamaño del lote original, el tamaño del lote de inspección lo debe definir o establecer la Superintendencia de Industria y Comercio y/o las alcaldías a partir del número de preempacados disponibles.

Este número de preempacados no debe ser mayor de 100 000.



El lote de inspección se debe considerar homogéneo, es decir que corresponda a un mismo lote de producción.

## EN PUNTO DE EMPAQUE

Cuando las muestras de preempacados se toman de la línea de producción, el tamaño del lote de inspección debe ser igual a la producción máxima de la línea de producción en la etapa de empaque **durante una hora**, sin ninguna restricción en cuanto al tamaño del lote de inspección.



## PLAN DE MUESTREO

Tamaño de lote de inspección, $N$	Tamaño de muestra, $n$	Número de preempacados permitidos con error	$SCF$	
20 ó menos	Inspección total	0	NA	
40	32	1	0,22	
60	35	1	0,30	
80	47	2	0,25	
100	49	2	0,28	
200	64	3	0,27	
300	67	3	0,29	
400	81	4	0,26	
500	81	4	0,27	
600 a 100 000	98	5	600 a 656	0,24
			657 a 1 261	0,25
			1 262 a 31 094	0,26
			31 095 a 100 000	0,27



Numeral 4.9. Características del muestreo

Tabla 3. Plan de muestreo para números discretos de tamaños de lotes de inspección  $N$



# PREPARACIÓN DE LA BALANZA

Nivel



Precisión



## DEFICIENCIAS TOLERABLES

Para todos los preempacados, las deficiencias tolerables **T** se especifican en la Tabla 2 definida en el Reglamento Técnico

Masa y volumen

Contenido nominal de producto ( $Q_n$ ) en g o mL	Deficiencia tolerable ( $T$ ) <sup>a</sup>	
	Porcentaje de $Q_n$	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  $Q_n$  inferiores o iguales a 1000 g o mL y al siguiente entero para valores de  $Q_n$  superiores a 1000 g o mL.

- La tolerancia por defecto para el contenido real entregado con respecto del contenido nominal anunciado para el producto preempacado “panela en molde” será del (5%)
- La tolerancia por defecto para el contenido real entregado con respecto del contenido nominal anunciado para el producto preempacado “jabones en barra” será del (10%)

## DEFICIENCIAS TOLERABLES

Para todos los preempacados, las deficiencias tolerables **T** se especifican en la Tabla 2 definida en el Reglamento Técnico

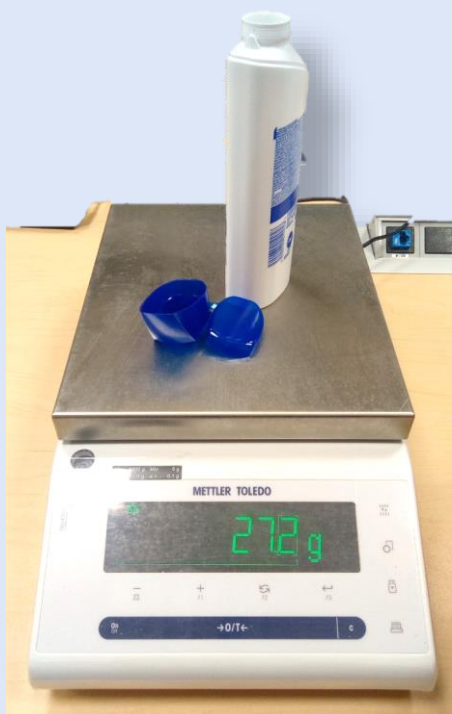
Unidades  
contables

Cantidad nominal de producto( $Q_{nom}$ ) en elementos que se pueden contar	Porcentaje de $Q_{nom}$
$Q_{nom} \leq 50$ elementos	No se permite deficiencia tolerable
$Q_{nom} > 50$ elementos	1 <sup>b</sup>
<sup>b</sup> Calcule el valor de $T$ multiplicando la cantidad nominal por 1 % y redondeando el resultado al siguiente número entero superior. El valor puede ser mayor del 1 % debido al redondeo, pero se acepta porque los productos son elementos enteros y no se pueden dividir.	

## ATM PESO PROMEDIO DE LA TARA

Se selecciona aleatoriamente una muestra de **25 taras de dos posibles formas:**

1. De la muestra de preempacados tomados de un lote de inspección (tara seca usada)
2. De materiales de empaque nuevos en el punto de empaque (tara seca no usada).



## ATM PESO PROMEDIO DE LA TARA

Determine la masa de 10 taras seleccionadas en la muestra y seguido a ello calcule la Masa Promedio de Tara (ATM), considere:



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

Si la masa de la tara individual es inferior a la capacidad mínima establecida en la balanza, se deberá determinar la masa conjunta de todas las taras seleccionadas de la muestra como un único mensurando (10 o 25 según el caso) y con dicho valor determinar la ATM.





MASA



VOLUMEN



CONGELADOS



CONTEO DE UNIDADES



MEDIO LÍQUIDO

En cualquier nivel de distribución (sitio de empaque, importadoras, distribuidores, comerciantes mayoristas y minoristas), los preempacados deben cumplir con los siguientes requisitos.

## Contenido de los preempacados individuales:

El lote se rechaza si:

- Existen más preempacados que exceden las deficiencias tolerables que las permitidas
- Uno o más preempacados tienen error  $2T$

## Contenido promedio

La cantidad real promedio del producto en un preempacado de un lote inspeccionado debe ser por lo menos igual a la cantidad nominal

$Q_n = 100 \text{ g}$

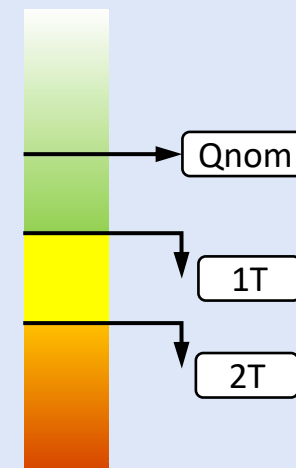
$T = 4,5 \text{ g}$

$2T = 9 \text{ g}$



Promedio igual o mayor a  $Q_n$

1. Calcule  $CGM = ATM + Q_{nom}$  (en masa) del preempacado.
2. Calcule  $e_i = AGM - CGM$
3. Identifique todos los preempacados en la muestra con  $e_i < 0$ . En estos:
  - ¿hay alguno con  $e_i < -2T$ ? **si esto ocurre se rechaza el lote**
  - Cuente los preempacados con  $e_i < -T$ , Si este número es mayor al del valor de la columna 3 de la Tabla 3 **se rechaza el lote**



Tamaño de lote de inspección, $N$	Tamaño de muestra, $n$	Número de preempacados permitidos con error	$SCF$	
20 ó menos	Inspección total	0	NA	
40	32	1	0,22	
60	35	1	0,30	
80	47	2	0,25	
100	49	2	0,28	
200	64	3	0,27	
300	67	3	0,29	
400	81	4	0,26	
500	81	4	0,27	
600 a 100 000	98	5	600 a 656	0,24
			657 a 1 261	0,25
			1 262 a 31 094	0,26
			31 095 a 100 000	0,27

Tabla 3. Plan de muestreo para números discretos de tamaños de lotes de inspección  $N$

**CGM** (Calculated Gross Mass): Masa bruta calculada



1. Calcule  $e_{ave} = \frac{\sum ei}{n}$
2. Si  $e_{ave}$  es 0 o un número positivo, se cumple la regla.
3. Si  $e_{ave}$  es menor a 0, determine la desviación estándar (s)
4. Con este valor determine que,  $\frac{e_{ave}}{s} + SCF < 0$ , **si esto ocurre se rechaza el lote**



$$s = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n (e_i - e_{ave})^2}{n - 1}}$$

Tamaño de lote de inspección, N	Tamaño de muestra, n	Número de preempacados permitidos con error	SCF	
20 ó menos	Inspección total	0	NA	
40	32	1	0,22	
60	35	1	0,30	
80	47	2	0,25	
100	49	2	0,28	
200	64	3	0,27	
300	67	3	0,29	
400	81	4	0,26	
500	81	4	0,27	
600 a 100 000	98	5	600 a 656	0,24
			657 a 1 261	0,25
			1 262 a 31 094	0,26
			31 095 a 100 000	0,27

Tabla 3. Plan de muestreo para números discretos de tamaños de lotes de inspección N

**SCF (Sample Correction Factor):** Factor de corrección de la muestra (Tabla 3, columna 4)

# 05.

## EJERCICIO PRÁCTICO

# EJERCICIO PRÁCTICO

**Producto:** Galleta de chocolate  
**Contenido nominal:** 200 g  
**Lote:** 700 unidades  $\Rightarrow$  98 Muestras



- Según la tabla 2, la tolerancia permitida para un  $Q_{nom}$  200 g es de 9 g.  
es decir, el error T1 es de 191 g y a su vez el error 2T es de 182 g
- Según la tabla 3, el número de unidades permitidas con error T1 es: 5
- Según la tabla 3, el Factor de corrección K es 0,25

Pesaje de Taras de producto

No	MATERIAL DE EMPAQUE (g)		
1	0.78	6	0.78
2	0.79	7	0.77
3	0.78	8	0.78
4	0.77	9	0.78
5	0.78	10	0.77
ATM (10 unds)			0.78
DESV ESTÁNDAR (S) 10 u			0.01

Condición:

Si  $ATM \leq 10\% Q_n \rightarrow 10$  Taras

$$Q_n = 200 \text{ g} \Rightarrow 10\% * Q_n = 20 \text{ g}$$

Como  $ATM = 0.78 \text{ g} \leq 20 \text{ g}$   
 Entonces # de Taras = 10

# EJERCICIO PRÁCTICO

Tabla 3. Plan de muestreo para números discretos de tamaños de lotes de inspección N

Tamaño de lote de inspección, $N$	Tamaño de muestra, $n$	Número de preempacados permitidos con error	$SCF$	
20 ó menos	Inspección total	0	NA	
40	32	1	0,22	
60	35	1	0,30	
80	47	2	0,25	
100	49	2	0,28	
200	64	3	0,27	
300	67	3	0,29	
400	81	4	0,26	
500	81	4	0,27	
600 a 100 000	98	5	600 a 656	0,24
			657 a 1 261	0,25
			1 262 a 31 094	0,26
			31 095 a 100 000	0,27

# EJERCICIO PRÁCTICO

## CÁLCULOS Y MEDICIÓN DE MUESTRAS

Calcular CGM

$$\text{CGM} = \text{ATM} + Q_n$$

$$\text{CGM} = 0.78 + 200 = 200.78 \text{ g}$$

Calcular  $e_i$

$$e_i = \text{AGM} - \text{CGM}$$

No	Peso Bruto (AGM) (g)	CGM (g)	$e_i = \text{AGM} - \text{CGM}$ (g)
1	202,00	200,78	1,22
2	203,00	200,78	2,22
3	202,00	200,78	1,22
4	203,00	200,78	2,22
5	204,00	200,78	3,22
6	201,00	200,78	0,22
7	204,00	200,78	3,22
8	201,00	200,78	0,22
9	202,00	200,78	1,22
10	199,00	200,78	-1,78
11	203,00	200,78	2,22
12	200,00	200,78	-0,78
13	201,00	200,78	0,22
14	204,00	200,78	3,22
15	201,00	200,78	0,22
16	205,00	200,78	4,22
17	202,00	200,78	1,22
18	203,00	200,78	2,22
19	203,00	200,78	2,22
20	201,00	200,78	0,22
21	200,00	200,78	-0,78
22	200,00	200,78	-0,78
23	201,00	200,78	0,22
24	205,00	200,78	4,22
25	199,00	200,78	-1,78

# EJERCICIO PRÁCTICO

## CÁLCULOS Y MEDICIÓN DE MUESTRAS

No	Peso Bruto (AGM) (g)	CGM (g)	$e_i = \text{AGM} - \text{CGM}$ (g)
26	201,00	200,78	0,22
27	202,00	200,78	1,22
28	203,00	200,78	2,22
29	204,00	200,78	3,22
30	199,00	200,78	-1,78
31	200,00	200,78	-0,78
32	199,00	200,78	-1,78
33	204,00	200,78	3,22
34	200,00	200,78	-0,78
35	203,00	200,78	2,22
36	205,00	200,78	4,22
37	199,00	200,78	-1,78
38	205,00	200,78	4,22
39	201,00	200,78	0,22
40	200,00	200,78	-0,78
41	205,00	200,78	4,22
42	199,00	200,78	-1,78
43	190,70	200,78	-10,08
44	205,00	200,78	4,22
45	205,00	200,78	4,22
46	205,00	200,78	4,22
47	205,00	200,78	4,22
48	202,00	200,78	1,22
49	204,00	200,78	3,22
50	203,00	200,78	2,22

No	Peso Bruto (AGM) (g)	CGM (g)	$e_i = \text{AGM} - \text{CGM}$ (g)
51	204,00	200,78	3,22
52	204,00	200,78	3,22
53	205,00	200,78	4,22
54	205,00	200,78	4,22
55	199,00	200,78	-1,78
56	204,00	200,78	3,22
57	199,00	200,78	-1,78
58	204,00	200,78	3,22
59	200,00	200,78	0,78
60	190,80	200,78	-9,98
61	201,00	200,78	0,22
62	201,00	200,78	0,22
63	204,00	200,78	3,22
64	199,00	200,78	-1,78
65	205,00	200,78	4,22
66	203,00	200,78	2,22
67	203,00	200,78	2,22
68	199,00	200,78	-1,78
69	201,00	200,78	0,22
70	203,00	200,78	2,22
71	204,00	200,78	3,22
72	200,00	200,78	-0,78
73	201,00	200,78	0,22
74	199,00	200,78	-1,78
75	205,00	200,78	4,22

No	Peso Bruto (AGM) (g)	CGM (g)	$e_i = \text{AGM} - \text{CGM}$ (g)
76	204,00	200,78	3,22
77	205,00	200,78	4,22
78	205,00	200,78	4,22
79	199,00	200,78	-1,78
80	199,00	200,78	-1,78
81	205,00	200,78	4,22
82	203,00	200,78	2,22
83	199,00	200,78	-1,78
84	199,00	200,78	-1,78
85	199,00	200,78	-1,78
86	200,00	200,78	-0,78
87	200,00	200,78	-0,78
88	205,00	200,78	4,22
89	201,00	200,78	0,22
90	204,00	200,78	3,22
91	190,70	200,78	-10,08
92	200,00	200,78	-0,78
93	200,00	200,78	-0,78
94	201,00	200,78	0,22
95	201,00	200,78	0,22
96	203,00	200,78	2,22
97	205,00	200,78	4,22
98	201,00	200,78	0,22



# EJERCICIO PRÁCTICO

Calcular  $e_{ave}$

$$e_{ave} = \frac{\sum e_i}{n} = 0,95 \text{ g}$$

donde

$$\sum e_i = 92,96 \text{ g}$$

$$n = 98$$

## CONCLUSIONES

✓ Contenido Nominal  $Q_{nom} = 200 \text{ g}$

✓ Deficiencia Tolerable = 9 g

✓ U. permitidas con error  $1T = 5$

✓ Factor de corrección  $K = 0,25$

✓  $e_i < -T \rightarrow e_i < -9 \text{ g}$

✓  $e_i < -2T \rightarrow e_i < -18 \text{ g}$

CONTENIDO INDIVIDUAL

Análisis de  $e_i$

$$e_i < 0 = 31$$

Hallazgos

$$e_i < -T = 3$$

$$e_i < -2T = 0$$

CONTENIDO PROMEDIO

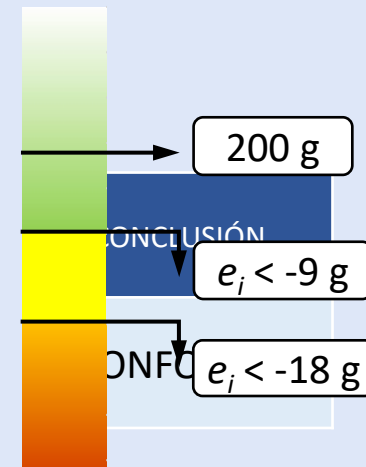
Análisis de  $e_{ave}$

Deber ser:

$$e_{ave} \geq 0$$

Hallazgo

$$e_{ave} = 0,95 \text{ g}$$



CONCLUSIÓN

CONFORME

Si  $e_{ave}$  es menor a 0, determine la desviación estándar ( $s$ ),

con este valor determine que,  $\frac{e_{ave}}{s} + SCF < 0$ , si esto ocurre se rechaza el lote

**06.**

PROCEDIMIENTOS ESPECIALES  
PRODUCTOS PREEMPACADOS

## CANTIDAD REAL EN FLUIDOS

Cuando el preempacados es etiquetado en unidades de volumen, la masa nominal de producto líquido en el preempacado es el volumen nominal multiplicado por la densidad del líquido a una temperatura de referencia.



La temperatura recomendada internacionalmente es de 20°C para la declaración de volumen de los líquidos no congelados

## ENSAYOS DESTRUCTIVOS

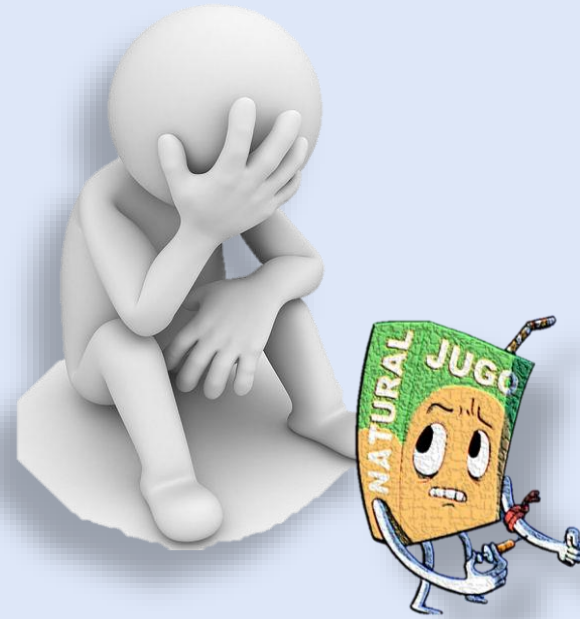
- Procedimientos especiales para determinar Tara de aerosoles y otros recipientes presurizados.
- Cantidad escurrida de productos empacados en un medio líquido.
- Procedimiento para determinar la cantidad real de sardina o productos análogos en salsa de tomate (peso escurrido lavado).
- Procedimientos de ensayo para determinar la cantidad real de productos congelados:
  - Frutas y vegetales congelados.
  - Productos del mar glaseados y aves glaseadas (productos recubiertos con una película de hielo para preservar su calidad) y bloques de pescado congelado.
  - Camarones y cangrejos congelados.



# 07. PREEMPACADOS ENGAÑOSOS

# PREEMPACADOS ENGAÑOSOS

## Definición



Es aquel producto elaborado, formado, presentado, marcado o llenado de alguna manera que pueda inducir a error al consumidor acerca de la cantidad de su contenido, sin perjuicio de lo establecido en otras normas.



# PREEMPACADOS ENGAÑOSOS

## Consideraciones

- ✓ Un preempacado no debe tener forma, tamaño o alguna otra característica que pueda engañar o confundir a un consumidor en cuanto a la cantidad real de producto contenido en el mismo.
- ✓ La fabricación o llenado del preempacado no debe engañar ni confundir de ninguna manera al consumidor.
- ✓ Si un consumidor no puede ver completamente el producto en el preempacado, se presumirá que está lleno.



## Consideraciones

### ✓ Espacio vacío funcional

Es la diferencia entre la capacidad del material de empaque y el volumen del producto que contiene.

Un espacio vacío se considera funcional cuando sea necesario en los siguientes casos:

- Para el proceso de producción;
- Para la protección del producto
- Por los requisitos de las máquinas utilizadas
- Por el asentamiento inevitable del producto

### ✓ Espacio vacío no funcional

Un preempacado con un espacio vacío no funcional se considera engañoso, excepto cuando en el empaque el consumidor sea informado de manera clara, precisa y sin lugar a equívocos.



# PREEMPACADOS ENGAÑOSOS

Preempacado con fondo, paredes, tapa o cubierta falsos



# PREEMPACADOS ENGAÑOSOS



Preempacado con  
fondo, paredes,  
tapa o cubierta  
falsos





# PREEMPACADOS ENGAÑOSOS

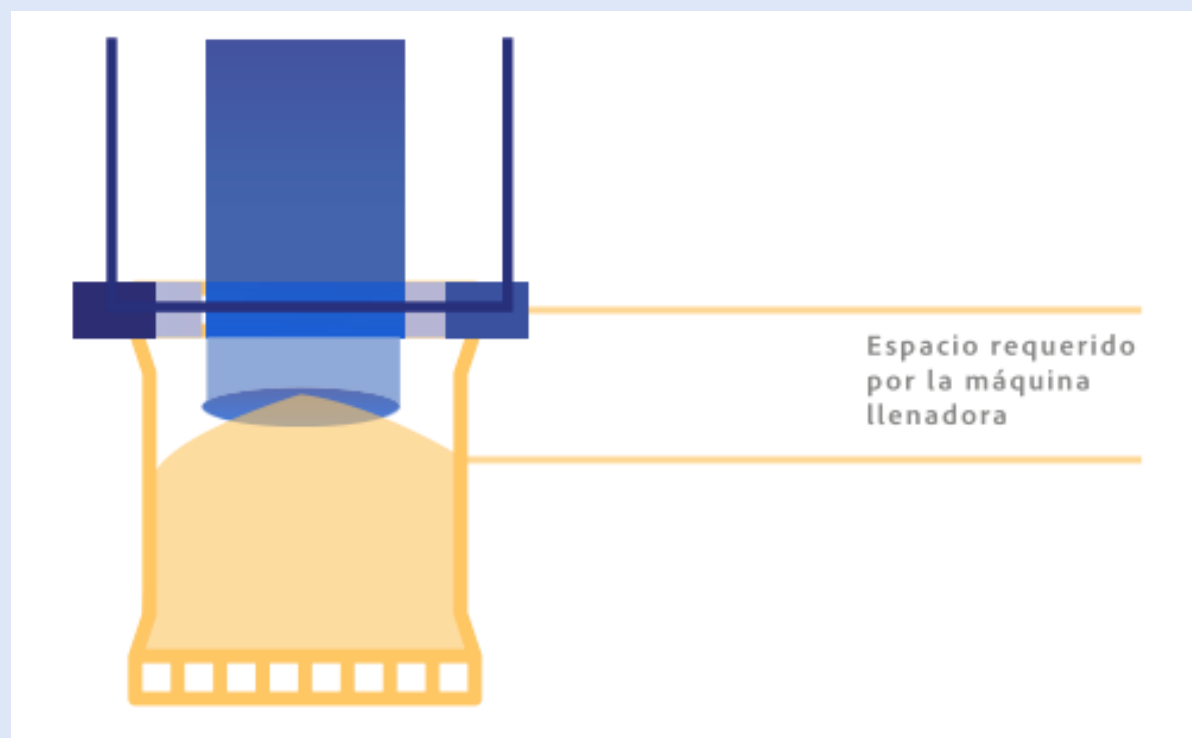
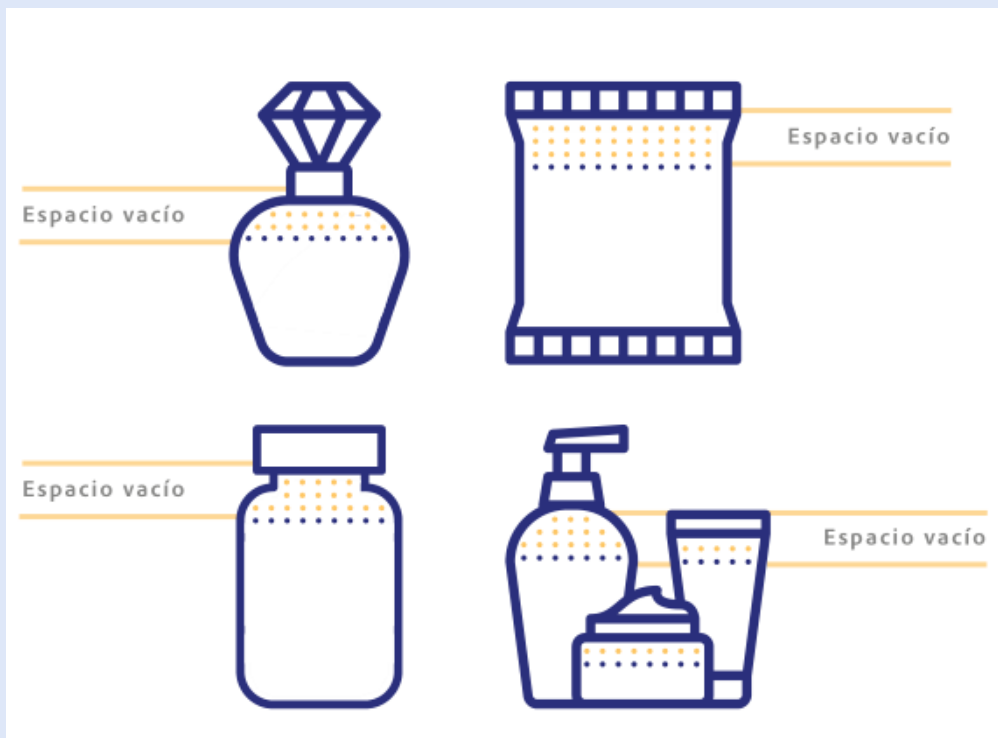


Preempacado con fondo, paredes, tapa o cubierta falsos



# PREEMPACADOS ENGAÑOSOS

## ESPACIO VACÍO FUNCIONAL



En ocasiones, la presencia de espacios vacíos puede ser necesaria por requerimientos del producto, de manera que se mantengan sus propiedades desde el punto de fábrica hasta su uso.



# PREEMPACADOS ENGAÑOSOS

## ESPACIO VACÍO FUNCIONAL



# PREEMPACADOS ENGAÑOSOS

## ESPACIO VACÍO FUNCIONAL





# GUÍA ORIENTATIVA PREEMPACADOS ENGAÑOSOS

Guía orientativa  
sobre el numeral 4.13  
“Prohibición  
de preempacados engañosos”  
de la Resolución  
No. 32209 de 2020



## Contenido

INTRODUCCIÓN	6
PRINCIPIOS GENERALES	10
DEFINICIONES	12
REQUISITOS GENERALES	16
ESPACIO VACÍO FUNCIONAL	18
¿CÓMO INFORMAR SOBRE PAREDES, FONDOS, CUBIERTAS O TAPAS FALSAS Y ESPACIOS VACÍOS NO FUNCIONALES?	30





El progreso  
es de todos

Mincomercio



**Industria y Comercio**  
SUPERINTENDENCIA