



CANADA

CONSOLIDATION

CODIFICATION

Carbonated Beverage Glass Containers Regulations

Règlement sur les contenants en verre de boissons gazeuses

SOR/80-831

DORS/80-831

Current to June 10, 2013

À jour au 10 juin 2013

Last amended on March 30, 2012

Dernière modification le 30 mars 2012

Published by the Minister of Justice at the following address:
<http://laws-lois.justice.gc.ca>

Publié par le ministre de la Justice à l'adresse suivante :
<http://lois-laws.justice.gc.ca>

OFFICIAL STATUS
OF CONSOLIDATIONS

CARACTÈRE OFFICIEL
DES CODIFICATIONS

Subsections 31(1) and (3) of the *Legislation Revision and Consolidation Act*, in force on June 1, 2009, provide as follows:

Les paragraphes 31(1) et (3) de la *Loi sur la révision et la codification des textes législatifs*, en vigueur le 1^{er} juin 2009, prévoient ce qui suit:

Published
consolidation is
evidence

31. (1) Every copy of a consolidated statute or consolidated regulation published by the Minister under this Act in either print or electronic form is evidence of that statute or regulation and of its contents and every copy purporting to be published by the Minister is deemed to be so published, unless the contrary is shown.

31. (1) Tout exemplaire d'une loi codifiée ou d'un règlement codifié, publié par le ministre en vertu de la présente loi sur support papier ou sur support électronique, fait foi de cette loi ou de ce règlement et de son contenu. Tout exemplaire donné comme publié par le ministre est réputé avoir été ainsi publié, sauf preuve contraire.

Codifications
comme élément
de preuve

...

[...]

Inconsistencies
in regulations

(3) In the event of an inconsistency between a consolidated regulation published by the Minister under this Act and the original regulation or a subsequent amendment as registered by the Clerk of the Privy Council under the *Statutory Instruments Act*, the original regulation or amendment prevails to the extent of the inconsistency.

(3) Les dispositions du règlement d'origine avec ses modifications subséquentes enregistrées par le greffier du Conseil privé en vertu de la *Loi sur les textes réglementaires* l'emportent sur les dispositions incompatibles du règlement codifié publié par le ministre en vertu de la présente loi.

Incompatibilité
— règlements

NOTE

This consolidation is current to June 10, 2013. The last amendments came into force on March 30, 2012. Any amendments that were not in force as of June 10, 2013 are set out at the end of this document under the heading "Amendments Not in Force".

NOTE

Cette codification est à jour au 10 juin 2013. Les dernières modifications sont entrées en vigueur le 30 mars 2012. Toutes modifications qui n'étaient pas en vigueur au 10 juin 2013 sont énoncées à la fin de ce document sous le titre « Modifications non en vigueur ».

TABLE OF PROVISIONS

TABLE ANALYTIQUE

Section	Page	Article	Page
Regulations Respecting the Advertising, Sale and Importation of Glass Containers of a Capacity of 1.5 Litres or More Containing a Non-Alcoholic Carbonated Beverage		Règlement concernant la vente, l'importation et la publicité des contenants en verre d'une capacité de 1,5 litre ou plus qui contiennent des boissons gazeuses non alcoolisées	
1 SHORT TITLE	1	1 TITRE ABRÉGÉ	1
2 INTERPRETATION	1	2 DÉFINITION	1
3 AUTHORIZATION	1	3 AUTORISATION	1
4 LABELLING AND CODING REQUIREMENTS	1	4 ÉTIQUETAGE ET CODAGE	1
6 PERFORMANCE REQUIREMENTS	1	6 COMPORTEMENT	1
8 QUALITY CONTROL REQUIREMENTS	2	8 CONTRÔLE DE LA QUALITÉ	2
SCHEDULE I		ANNEXE I	
DRILL TEST	3	TEST DE LA PERÇEUSE	3
SCHEDULE II		ANNEXE II	
DROP TEST	7	TEST DE LA CHUTE LIBRE	7

Registration
SOR/80-831 October 30, 1980

CANADA CONSUMER PRODUCT SAFETY ACT

Carbonated Beverage Glass Containers Regulations

P.C. 1980-2934 October 30, 1980

Whereas the proposed Regulations substantially in the form set out in the schedule hereto, were published in the *Canada Gazette* Part I, on August 2, 1980 and a period of sixty days was thereby afforded to any interested person to make comments with respect thereto;

And Whereas all comments received within that period were considered.

Therefore, His Excellency the Governor General in Council, on the recommendation of the Minister of Consumer and Corporate Affairs, pursuant to section 7 of the *Hazardous Products Act*, is pleased hereby to make the annexed *Regulations respecting the advertising, sale and importation of glass containers of a capacity of 1.5 litres or more containing a non-alcoholic carbonated beverage*.

Enregistrement
DORS/80-831 Le 30 octobre 1980

LOI CANADIENNE SUR LA SÉCURITÉ DES PRODUITS DE CONSOMMATION

Règlement sur les contenants en verre de boissons gazeuses

C.P. 1980-2934 Le 30 octobre 1980

Vu que le règlement que l'on se propose d'adopter, conforme en substance à l'annexe ci-après, a été publié dans la *Gazette du Canada*, Partie I, le 2 août 1980, et qu'une période de soixante jours a été accordée aux personnes intéressées pour présenter leurs observations à ce sujet;

Et vu que toutes les observations reçues au cours de cette période ont été examinées.

À ces causes, sur avis conforme du ministre de la Consommation et des Corporations et en vertu de l'article 7 de la *Loi sur les produits dangereux*, il plaît à Son Excellence le Gouverneur général en conseil d'établir le *Règlement concernant l'annonce, la vente et l'importation des contenants en verre d'une capacité de 1.5 litre ou plus qui contiennent une boisson gazeuse non alcoolisée*, ci-après.

REGULATIONS RESPECTING THE ADVERTISING,
SALE AND IMPORTATION OF GLASS
CONTAINERS OF A CAPACITY OF 1.5 LITRES
OR MORE CONTAINING A NON-ALCOHOLIC
CARBONATED BEVERAGE

SHORT TITLE

1. These Regulations may be cited as the *Carbonated Beverage Glass Containers Regulations*.

INTERPRETATION

2. In these Regulations, “product” means a glass container for a non-alcoholic carbonated beverage, as set out in item 36 of Part II of Schedule I to the *Hazardous Products Act*. (*produit*)

SOR/91-257, s. 2.

AUTHORIZATION

3. A product may be advertised, sold or imported into Canada if the requirements of sections 4 to 9 are met.

SOR/91-257, s. 3(F).

LABELLING AND CODING REQUIREMENTS

4. Every product shall have printed on it, or affixed to it, in such a manner that it remains clearly legible until its container is emptied, the following statement prominently displayed in boldface letters not less than 3 mm in height: “CONTENTS UNDER PRESSURE. HANDLE WITH CARE. CONTENU SOUS PRESSION. MANIPULER AVEC SOIN.”

5. Every product shall be coded in such a manner that its date of manufacture is identifiable for its life.

PERFORMANCE REQUIREMENTS

6. Any product, when tested in accordance with the test procedure described in Schedule I, shall not project any piece or part that perforates the plastic sheets as described in section 9 of that Schedule.

RÈGLEMENT CONCERNANT LA VENTE,
L'IMPORTATION ET LA PUBLICITÉ DES
CONTENANTS EN VERRE D'UNE CAPACITÉ
DE 1,5 LITRE OU PLUS QUI CONTIENNENT
DES BOISSONS GAZEUSES NON
ALCOOLISÉES

TITRE ABRÉGÉ

1. Le présent règlement peut être cité sous le titre: *Règlement sur les contenants en verre de boissons gazeuses*.

DÉFINITION

2. La définition qui suit s'applique au présent règlement.

«produit» Contenant en verre pour boissons gazeuses non alcoolisées, visé à l'article 36 de la partie II de l'annexe I de la *Loi sur les produits dangereux*. (*product*)

DORS/91-257, art. 2.

AUTORISATION

3. La vente, l'importation et la publicité d'un produit sont autorisées à la condition que les exigences des articles 4 à 9 soient respectées.

DORS/91-257, art. 3(F).

ÉTIQUETAGE ET CODAGE

4. Le produit doit porter une inscription ou une étiquette, pour que la déclaration suivante, bien en vue, inscrite en caractères gras d'au moins 3 mm de hauteur, soit lisible jusqu'à ce que le contenant soit vide: «CONTENTS UNDER PRESSURE. HANDLE WITH CARE. — CONTENU SOUS PRESSION. MANIPULER AVEC SOIN.»

5. Le produit doit être codé de sorte qu'on puisse identifier en tout temps la date de sa fabrication.

COMPORTEMENT

6. Tout produit, lorsqu'il est mis à l'essai conformément à la méthode d'essai décrite à l'annexe I ne doit pas projeter d'éclats ou de morceaux de verre qui vont perforer les feuilles de plastique décrites à l'article 9 de ladite annexe.

7. Any product, when tested in accordance with the test procedure described in Schedule II, shall retain 95 per cent or more of the dry weight of the container inside the cylinder as described in sections 7 to 9 of that Schedule.

QUALITY CONTROL REQUIREMENTS

8. Every manufacturer of a product in Canada or importer of a product into Canada shall

(a) establish and maintain a system of control and inspection of the product that is adequate to ensure that the product meets the performance requirements set out in sections 6 and 7; and

(b) prepare and maintain documents describing tests carried out on the product and the results of such tests.

SOR/2012-71, s. 1.

9. The manufacturer or importer shall keep the documents referred to in paragraph 8(b) for a period of two years, during which period the documents shall be available for examination by an inspector at all reasonable times.

SOR/2012-71, s. 2.

7. Tout produit, lorsqu'il est mis à l'essai conformément à la méthode d'essai décrite à l'annexe II doit conserver 95 pour cent ou plus du poids à sec du contenant à l'intérieur du cylindre décrit aux articles 7 à 9 de ladite annexe.

CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

8. Toute personne qui fabrique ou importe au Canada un produit doit :

a) établir et maintenir un système de contrôle et d'inspection du produit qui permet de s'assurer convenablement que le produit satisfait aux exigences de comportement visées aux articles 6 et 7; et

b) tenir des documents contenant une description des essais effectués sur le produit et les résultats de ces essais.

DORS/2012-71, art. 1.

9. Le fabricant ou l'importateur conserve les documents visés à l'alinéa 8b) pendant une période de deux ans, au cours de laquelle un inspecteur pourra les examiner à tout moment raisonnable.

DORS/2012-71, art. 2.

SCHEDULE I
(Section 6)

DRILL TEST

1. As shown on the diagrams, provide for the test
 - a) a 10 cm diameter flat and horizontal support surface;
 - b) on a supporting structure of four corner posts 16 mm in diameter, four straight rods 16 mm in diameter, forming a square frame with outside dimensions of 80 cm centred on the vertical centreline through the support surface described in paragraph (a) and parallel to and with the upper edges of the rods 80 cm above the support surface;
 - c) a drill probe of adjustable height, with a horizontal axial centreline in a vertical plane that passes equidistant between two opposite sides of the square described in paragraph (b);
 - d) a sharp “MM Glazemaster Glass Drill, 4.5 mm, Type A”, affixed to and axially centred on the drill probe described in paragraph (c);
 - e) a drill probe drive mechanism capable of rotating the probe 0.2 revolutions per second while advancing the drill 0.254 mm per second towards the vertical centreline through the support surface described in paragraph (a); and
 - f) two support points of adjustable height, located and oriented as shown on the diagrams.
2. Cover the top and the four vertical sides of the supporting structure using a clear polyethylene plastic sheet of a thickness of 0.035 ± 0.005 mm, and using supplementary means of attachment as required, so that
 - a) a single sheet of plastic, 80 cm wide, is suspended across the side facing the drill probe;
 - b) two sheets of plastic, each 33 cm wide, are suspended on the side opposite the side described in paragraph (a) with a gap of 14 cm between the two sheets, symmetrical with the drill probe centreline;
 - c) a single sheet of plastic, 80 cm wide, is suspended across the top and the other two sides;
 - d) the lower edges of the plastic sheets described in paragraphs (a) to (c) extend below the plane of the support surface described in paragraph 1(a); and
 - e) the lower edges of the plastic sheets described in paragraphs (a) to (c) are subjected to a uniformly distributed downward force of 39 N/m of width by the use of weight rods.
3. Remove from the container any packaging and label that does not remain on the product throughout its sale and use.
4. Ensure that the unopened container containing the carbonated beverage is equilibrated to a test temperature by storing it in a water bath at 22°C for four hours and is equilibrated as to pressure at that temperature by ultrasonic agitation immediately prior to the test.
5. Ensure that the plastic sheets described in section 2 are free of any perforation.

ANNEXE I
(article 6)

TEST DE LA PERÇEUSE

1. Tel qu'indiqué dans les schémas, fournir aux fins de l'essai,
 - a) une surface d'appui unie et horizontale de 10 cm de diamètre;
 - b) sur une structure de support composée d'un poteau de 16 mm de diamètre aux quatre coins, quatre tiges droites de 16 mm de diamètre, formant un cadre carré dont les dimensions extérieures sont de 80 cm, axé sur la ligne verticale centrale qui traverse la surface d'appui décrite à l'alinéa a) et parallèles aux bords supérieurs des tiges et placées à 80 cm au-dessus de la surface d'appui;
 - c) un support à hauteur réglable, dont l'axe horizontal est perpendiculaire à une droite verticale qui passe à égale distance des deux côtés opposés du carré décrit à l'alinéa b);
 - d) un foret à verre de MM Glazemaster, de 4,5 mm, de type « A », est fixé au centre du support décrit à l'alinéa c);
 - e) un mécanisme d'entraînement permettant au foret de tourner à 0,2 tour/seconde tandis qu'il avance à 0,254 mm/seconde vers la ligne centrale verticale à travers la surface d'appui décrite à l'alinéa a); et
 - f) deux points de renforcement à hauteur réglable, situés et orientés de la manière visée dans les schémas.
2. Couvrir le dessus et les quatre faces verticales de la structure de support avec une feuille de plastique de polyéthylène transparent d'une épaisseur de $0,035 \pm 0,005$ mm, en utilisant un moyen de fixation supplémentaire au besoin, de sorte que:
 - a) une feuille de plastique simple, de 80 cm de large, recouvre le côté faisant face au support;
 - b) deux feuilles de plastique, de 33 cm de large chacune, recouvrent le côté opposé au côté décrit à l'alinéa a), avec un espace de 14 cm entre les deux feuilles, qui sont symétriques par rapport à la ligne centrale du support;
 - c) une feuille de plastique simple, de 80 cm de large, recouvre le dessus et les deux autres côtés;
 - d) les extrémités inférieures des feuilles de plastique décrites aux alinéas a) à c) se prolongent jusqu'en dessous de la surface d'appui décrite à l'alinéa 1a); et
 - e) les extrémités inférieures des feuilles de plastique décrites aux alinéas a) à c) sont soumises à une pression descendante de 39 N/m de largeur au moyen de tiges-pesées.
3. Enlever du contenant tout emballage ou étiquette qui ne reste pas sur le produit après la vente et l'utilisation.
4. S'assurer que le contenant non ouvert renfermant la boisson gazeuse atteint la température d'essai en le plaçant au bain-marie à 22 °C pendant quatre heures, et vérifier que la pression est équilibrée à cette température en procédant à une agitation ultrasonique immédiatement avant l'essai.
5. S'assurer que les feuilles de plastique décrites à l'article 2 ne comportent pas de trous.

6. Adjust the drill probe and the support points described in section 1 to the mid-height of the container.

7. Place the container upright and unopened on the support surface and against the support points.

8. Adjust the probe drive mechanism to a linear velocity of 0.254 mm per second and a rotational velocity of 0.2 revolutions per second, and advance the probe until it ruptures the container.

9. If the container shatters, note whether any piece or part of the container has perforated the plastic sheets above the horizontal plane of the support surface.

6. Régler le support et les points de renforcement décrits à l'article 1 à la mi-hauteur du contenant.

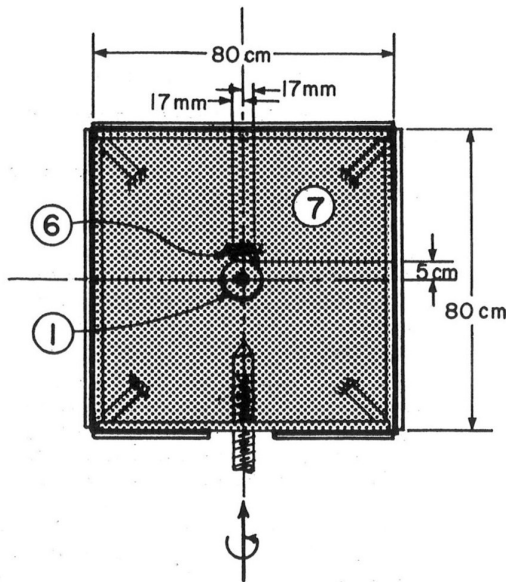
7. Placer le contenant non ouvert debout sur la surface d'appui, contre les points de renforcement.

8. Régler le mécanisme d'avance du foret à une vitesse linéaire de 0,254 mm/seconde et une vitesse rotative de 0,2 tour/seconde, et faire avancer le foret jusqu'à ce qu'il brise le contenant.

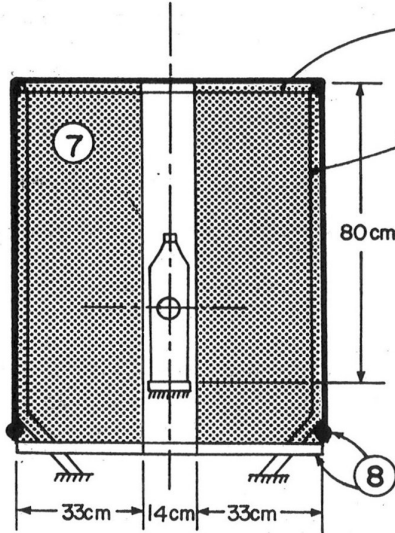
9. Si le contenant éclate, indiquer si des morceaux du contenant ont perforé les feuilles de plastique au-dessus de la ligne horizontale de la surface d'appui.

TEST APPARATUS

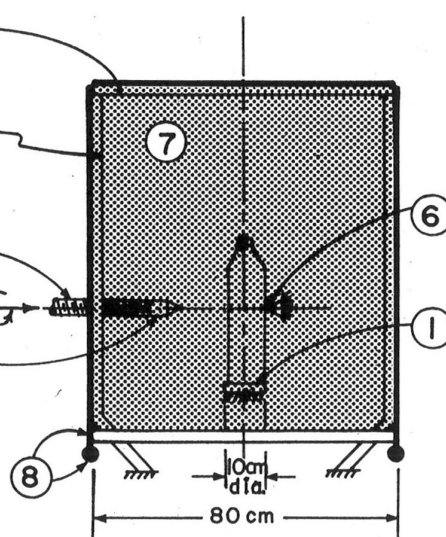
TEST APPARATUS
MATERIEL D'ESSAI



Top View / Vue du haut



Front View / Vue de face



Side View / Vue de côté

1. Support surface
2. Support structure (16 mm dia. rods)
3. Square frame (16mm dia. rods)
4. Drill probe
5. Glass drill
6. Support points
7. Plastic sheets
8. Uniformly distributed downward force of 39 N/m by the use of weight rods

1. Surface d'appui
2. Structure de support (tiges de 16 mm de diam.)
3. Cadre carré (tiges de 16 mm de diam.)
4. Support du foret
5. Foret à verre
6. Points de renforcement
7. Feuilles de plastique
8. Pression descendante de 39 N/m distribuée uniformément au moyen de tiges - pesées

SOR/81-821, s. 1.

DORS/81-821, art. 1.

SCHEDULE II
(Section 7)

DROP TEST

1. As shown on the diagrams, provide for the test
 - a) a block of concrete, 50 cm long, 40 cm wide and 20 cm high, having a smooth, flat and horizontal impact surface, positioned on a flat and horizontal concrete base;
 - b) a rigid cylinder, 2 m in inside diameter and 20 cm high, placed on the concrete base described in paragraph (a) so that it is concentric with the concrete block, and the upper edge of the cylinder is in the plane of the impact surface; and
 - c) a drop mechanism, consisting of two horizontal container support bars of 6 mm diameter with their centrelines 4 cm apart positioned symmetrically over the longitudinal centreline of the impact surface described in paragraph (a) and with their upper edges in the pre-release position 75 cm above the impact surface, capable of permitting a free fall of the container from its horizontal support position by a snap action withdrawal of the two support bars in symmetrical paths downward and away from the container while maintaining the bar centrelines horizontal.
2. Remove from the container any packaging and label that does not remain on the product throughout its sale and use.
3. Ensure that the unopened container containing the carbonated beverage is equilibrated to a test temperature by storing it in a water bath at 25°C for four hours and is equilibrated as to pressure at that temperature by ultrasonic agitation immediately prior to the test.
4. Clear and clean the area inside and outside the rigid cylinder described in paragraph 1(b).
5. Place the container horizontal and unopened, centred between and on the container support bars when they are in the pre-release position, with the vertical plane through the mid-height of the container passing through the transverse centreline of the impact surface described in paragraph 1(a).
6. Activate the drop mechanism allowing the container to fall freely on the impact surface.
7. If the container shatters, collect, and weigh after cleaning and drying all pieces and parts of the container, including the top and label, that have travelled beyond the inside diameter of the cylinder described in paragraph 1(b).
8. Collect, and weigh after cleaning and drying all pieces and parts of the container, including the top and label, that have remained within the inside diameter of the cylinder described in paragraph 1(b).
9. Obtain the dry weight of the container by adding the weights determined in sections 7 and 8.

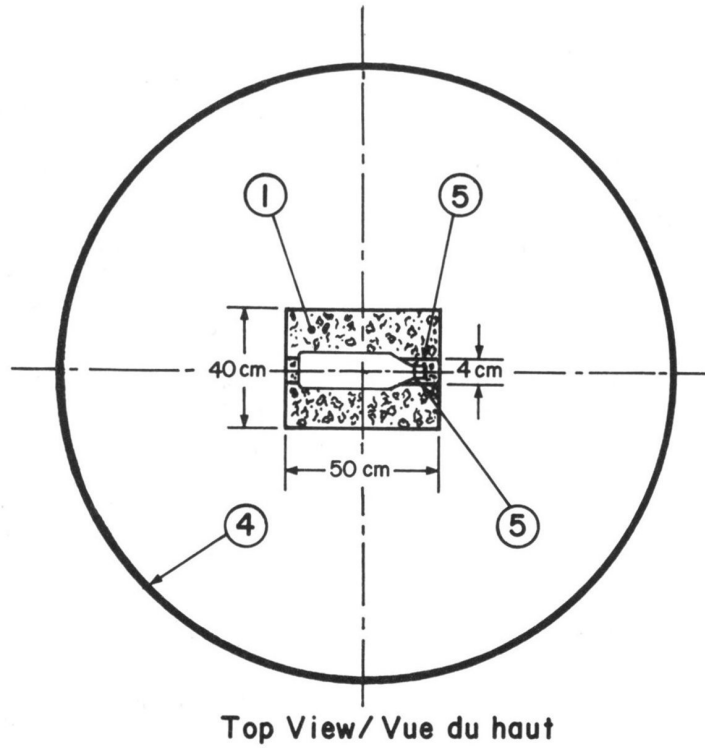
ANNEXE II
(article 7)

TEST DE LA CHUTE LIBRE

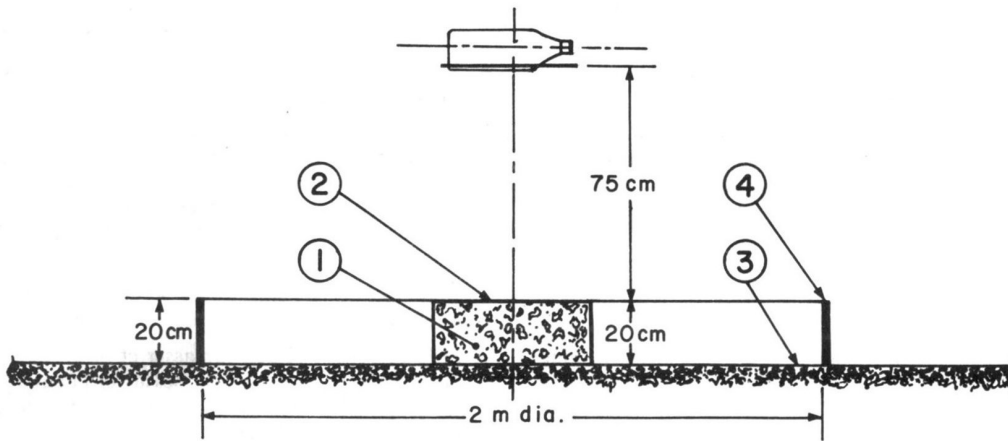
1. Tel qu'indiqué dans les schémas, fournir aux fins d'essai,
 - a) un bloc de béton, de 50 cm de long, sur 40 cm de large et 20 cm de haut, dont la surface horizontale d'impact est lisse et unie, placé sur une base de béton horizontale unie;
 - b) un cylindre rigide, de 2 m de diamètre intérieur et 20 cm de hauteur, placé sur la base de béton décrite à l'alinéa a) de sorte qu'il est placé au centre du bloc de béton et que le bord supérieur du cylindre est perpendiculaire à la surface d'impact; et
 - c) un mécanisme de chute, composé de deux barres de soutien horizontales de 6 mm de diamètre, dont les axes, situés à 4 cm l'un de l'autre, sont symétriques à la ligne centrale longitudinale de la surface d'impact et dont les bords supérieurs sont, avant le déclenchement, à 75 cm au-dessus de la surface d'impact décrite à l'alinéa a), permettant ainsi au contenant de tomber librement à partir de sa position horizontale de support par le simple retrait des deux barres de soutien selon des directions symétriques vers le bas, en s'éloignant du contenant, tout en maintenant les axes des barres à l'horizontale.
2. Enlever du contenant tout emballage ou étiquette qui ne reste pas sur le produit après la vente et l'utilisation.
3. S'assurer que le contenant renfermant une boisson gazeuse atteint la température d'essai en le plaçant au bain-marie à 25 °C pendant quatre heures, et vérifier que la pression est équilibrée à cette température en procédant à une agitation ultrasonique immédiatement avant l'essai.
4. Vider et nettoyer l'intérieur et l'extérieur du cylindre rigide décrit à l'alinéa 1b).
5. Placer le contenant non ouvert à l'horizontale, au centre des barres d'appui du contenant dans leur position pré-déclenchement, de sorte que la ligne verticale arrive à la mi-hauteur du contenant et passe par la ligne centrale transversale de la surface d'impact décrite à l'alinéa 1a).
6. Actionner le mécanisme de chute pour que le contenant tombe librement sur la surface d'impact.
7. Si le contenant éclate, ramasser et peser chaque morceau du contenant, y compris le dessus et l'étiquette, qui aura été projeté à l'extérieur du diamètre intérieur du cylindre décrit à l'alinéa 1b) et ce, après avoir nettoyé et séché le morceau.
8. Ramasser et peser chaque morceau du contenant, y compris le dessus de l'étiquette, qui est resté dans le diamètre intérieur du cylindre décrit à l'alinéa 1b) et ce, après avoir nettoyé et séché le morceau.
9. Calculer le poids à sec du contenant en faisant la somme des poids obtenus aux articles 7 et 8.

TEST APPARATUS

TEST APPARATUS MATERIEL D'ESSAI



Top View / Vue du haut



Front View / Vue de face

- 1. Block of concrete
- 2. Impact surface
- 3. Concrete base
- 4. Rigid cylinder
- 5. Support bars

- 1. Bloc de béton
- 2. Surface d'impact
- 3. Base de béton
- 4. Cylindre rigide
- 5. Barres d'appui