

APROBAT

Conducătorul Autorității centrale de metrologie

Digitally signed by Ceban Cristina
Date: 2026.10.19 13:28:58 EEST
Reason: MoldSign Signature
Location: Moldova

MOLDOVA EUROPEANĂ



**SARCINA TEHNICĂ
PENTRU CONFEȚIONAREA MĂRCILOR METROLOGICE
DESTINATE UTILIZĂRII ÎN ANUL 2027**

COORDONAT:

Director INM

Diana BEJENARU

Digitally signed by Bejenaru Diana
Date: 2026.10.13 10:33:05 EEST
Reason: MoldSign Signature
Location: Moldova

MOLDOVA EUROPEANĂ



EXECUTOR:

Șef Direcție Metrologie Legală INM

Tudor POPA

Digitally signed by Popa Tudor
Date: 2026.10.13 08:14:58 EEST
Reason: MoldSign Signature
Location: Moldova

MOLDOVA EUROPEANĂ



Chișinău, 2026

PREAMBUL

În conformitate cu prevederile articolele 14, 16 din Anexa 2 la Lista Oficială a mijloacelor de măsurare și măsurărilor supuse controlului metrologic legal, aprobată prin Hotărârea Guvernului nr. 1042 din 13.09.2016 cu modificările și completările ulterioare, și articolul 16 al RGML 12:2018 „Sistemul Național de Metrologie. Marcaje și buletine de verificare metrologică”, Sarcina Tehnică pentru confecționarea mărcilor metrologice care se elaborează de Institutul Național de Metrologie și se aprobă de către Autoritatea centrală de metrologie.

Mărcile metrologice, confecționate conform prezentei Sarcini Tehnice, sunt destinate utilizării în anul 2027, de către persoanele juridice, desemnate în cadrul Sistemului național de metrologie pentru efectuarea verificărilor metrologice ale mijloacelor de măsurare supuse controlului metrologic legal.

Forma, dimensiunile, materialele din care sunt confecționate și informațiile, trecute pe mărcile metrologice, trebuie să corespundă cerințelor prezentei Sarcini Tehnice.

CONDIȚII TEHNICE DE EXECUTARE A MĂRCILOR METROLOGICE

1. Ștampilă din cauciuc vulcanizat cu Ø 15 mm.

1.1 Informațiile pe marca metrologică sunt imprimate în relief pe bandă din cauciuc rezistent la acțiunea benzinei, acetonei.

1.2 Informațiile de pe marca metrologică:

MD – codul internațional al Republicii Moldova;

Y Y – ultimele două cifre ale anului verificării metrologice. Se notează cu cifre arabe (27);

X – indicativul laboratorului din cadrul Institutului Național de Metrologie sau al persoanelor juridice, desemnate pentru efectuarea verificărilor metrologice a mijloacelor de măsurare supuse controlului metrologic legal. Indicativul se notează cu o majusculă a alfabetului latin și se stabilește de către Autoritatea Centrală de Metrologie (Anexa 8).

Z – indicativul de identificare al verficatorului metrolog, atribuit anual prin Ordinul entității în cadrul căreia activează verficatorul metrolog. Se notează cu o majusculă sau minusculă a alfabetelor latin, slavon sau grec.

T – indicativul trimestrului verificării metrologice, se notează cu cifre romane (**I, II, III, IV**).

Exemplu:

X	YY	Z	T₁	T₂	T₃	T₄
I	27	B	I	II	III	IV
C	27	Ω	I	II	III	IV
V	27	Б	I	II	III	IV

1.3 Condițiile tehnice de executare și dimensiunile mărcii metrologice sunt indicate în Anexa 1.

2. Ștampilă din cauciuc vulcanizat cu Ø 8 mm

2.1 Informațiile pe marca metrologică sunt imprimate în relief pe bandă din cauciuc rezistent la acțiunea benzinei, acetonei.

2.2 Informațiile de pe marca metrologică:

MD – codul internațional al Republicii Moldova;

Y Y – ultimele două cifre ale anului verificării metrologice. Se notează cu cifre arabe (27);

X – indicativul laboratorului din cadrul Institutului Național de Metrologie sau al persoanelor juridice, desemnate pentru efectuarea verificărilor metrologice a mijloacelor de măsurare supuse controlului metrologic legal. Indicativul se notează cu o majusculă a alfabetului latin și se stabilește de către Autoritatea Centrală de Metrologie (Anexa 8).

Z – indicativul de identificare al verficatorului metrolog, atribuit anual prin Ordinul entității în cadrul căreia activează verficatorul metrolog. Se notează cu o majusculă sau minusculă a alfabetelor latin, slavon sau grec.

Exemplu:

X	YY	Z
I	27	B
C	27	Ω
V	27	Б

2.3 Condițiile tehnice de executare și dimensiunile mărcii metrologice sunt indicate în Anexa 2.

3. Poanson din oțel cu Ø 3,5 mm

1.1 Informațiile pe marca metrologică sunt imprimate în relief. Materialul utilizat – oțel de scule, special pentru poansoane.

3.2 Informațiile de pe marca metrologică:

Y Y – ultimele două cifre ale anului verificării metrologice. Se notează cu cifre arabe (27);

X – indicativul laboratorului din cadrul Institutului Național de Metrologie sau al persoanelor juridice, desemnate pentru efectuarea verificărilor metrologice a mijloacelor de măsurare supuse controlului metrologic legal. Indicativul se notează cu o majusculă a alfabetului latin și se stabilește de către Autoritatea Centrală de Metrologie (Anexa 8).

Z – indicativul de identificare al verficatorului metrolog, atribuit anual prin Ordinul entității în cadrul căreia activează verficatorul metrolog. Se notează cu o majuscula sau minusculă a alfabetelor latin, slavon sau grec.

Exemplu:

X	YY	Z
I	27	B
C	27	Ω
V	27	Б

3.3 Condițiile tehnice de executare și dimensiunile mărcii metrologice sunt indicate în Anexa 3.

4. Poanson din oțel cu Ø 5 mm

4.1 Informațiile pe marca metrologică sunt imprimate în relief. Materialul utilizat – oțel de scule, special pentru poansoane.

4.2 Informațiile de pe marca metrologică:

MD – codul internațional al Republicii Moldova;

Y Y – ultimele două cifre ale anului verificării metrologice. Se notează cu cifre arabe (27);

X – indicativul laboratorului din cadrul Institutului Național de Metrologie sau al persoanelor juridice, desemnate pentru efectuarea verificărilor metrologice a mijloacelor de măsurare supuse controlului metrologic legal. Indicativul se notează cu o majuscula a alfabetului latin și se stabilește de către Autoritatea Centrală de Metrologie (Anexa 8).

Z – indicativul de identificare al verficatorului metrolog, atribuit anual prin Ordinul entității în cadrul căreia activează verficatorul metrolog. Se notează cu o majuscula sau minusculă a alfabetelor latin, slavon sau grec.

Exemplu:

X	YY	Z
I	27	B
C	27	Ω
V	27	Б

4.3 Condițiile tehnice de executare și dimensiunile mărcii metrologice sunt indicate în Anexa 4.

5. Poanson din oțel cu Ø 8 mm

5.1 Informațiile pe marca metrologică sunt imprimate în relief. Materialul utilizat – oțel de scule, special pentru poansoane.

5.2 Informațiile de pe marca metrologică:

MD – codul internațional al Republicii Moldova;

Y Y – ultimele două cifre ale anului verificării metrologice. Se notează cu cifre arabe (27);

X – indicativul laboratorului din cadrul Institutului Național de Metrologie sau al persoanelor juridice, desemnate pentru efectuarea verificărilor metrologice a mijloacelor de măsurare supuse controlului metrologic legal. Indicativul se notează cu o majuscula a alfabetului latin și se stabilește de către Autoritatea Centrală de Metrologie (Anexa 8).

Z – indicativul de identificare al verficatorului metrolog, atribuit anual prin Ordinul entității în cadrul căreia activează verficatorul metrolog. Se notează cu o majuscula sau minusculă a alfabetelor latin, slavon sau grec.

Exemplu:

X	YY	Z
I	27	B
C	27	Ω
V	27	Б

5.3 Condițiile tehnice de executare și dimensiunile mărcii metrologice sunt indicate în Anexa 5.

6. Tipă din oțel, pentru clește, cu Ø 8 mm

6.1 Informațiile pe marca metrologică sunt imprimate în relief. Materialul utilizat – oțel de scule, special pentru poansoane.

6.2 Informațiile de pe marca metrologică:

MD – codul internațional al Republicii Moldova;

Y Y – ultimele două cifre ale anului verificării metrologice. Se notează cu cifre arabe (27);

X – indicativul laboratorului din cadrul Institutului Național de Metrologie sau al persoanelor juridice, desemnate pentru efectuarea verificărilor metrologice a mijloacelor de măsurare supuse controlului metrologic legal. Indicativul se notează cu o majuscula a alfabetului latin și se stabilește de către Autoritatea Centrală de Metrologie (Anexa 8).

Z – indicativul de identificare al verficatorului metrolog, atribuit anual prin Ordinul entității în cadrul căreia activează verficatorul metrolog. Se notează cu o majuscula sau minusculă a alfabetelor latin, slavon sau grec.

Exemplu:

X	YY	Z
I	27	B
C	27	Ω
V	27	Б

6.3 Condițiile tehnice de executare și dimensiunile mărcii metrologice sunt indicate în Anexa 6.

7. Contratipă din oțel, pentru clește, cu Ø 8 mm

7.1 Informațiile pe marca metrologică sunt imprimate în relief. Materialul utilizat – oțel de scule, special pentru poansoane.

7.2 Informațiile de pe marca metrologică:

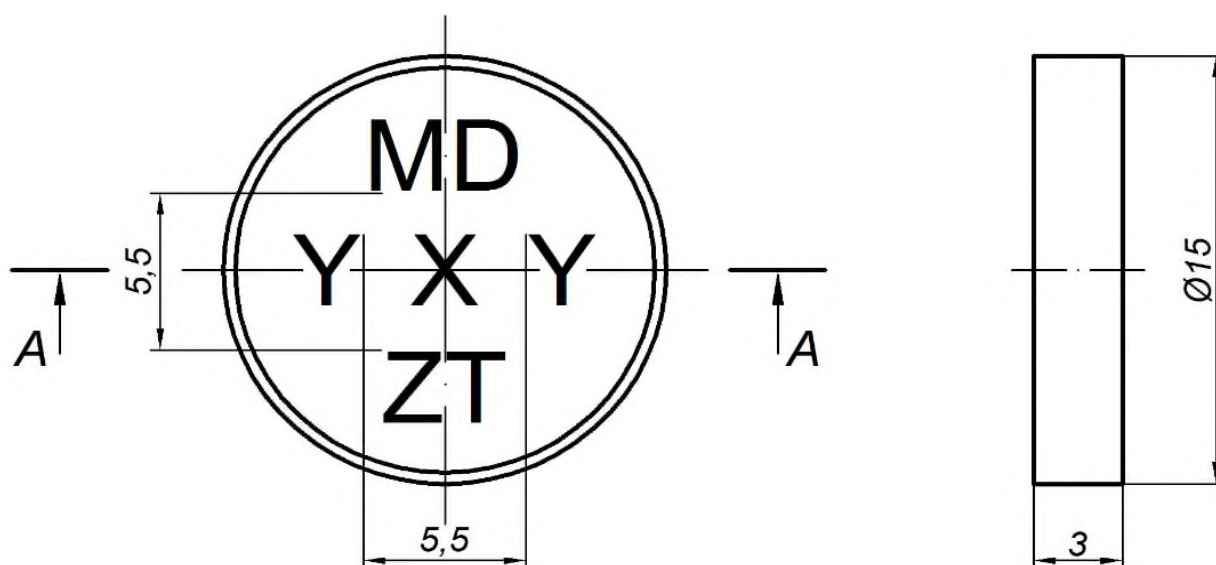
Stema Republicii Moldova;

T – indicativul trimestrului de utilizare a mărcii metrologice, se notează cu cifre romane (**I, II, III, IV**).

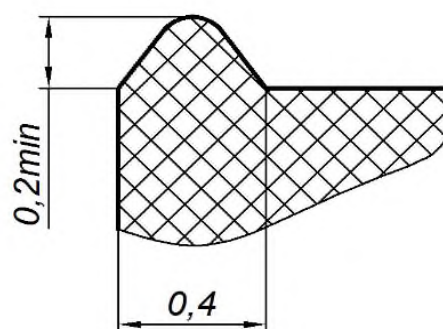
Exemplu:

T₁	T₂	T₃	T₄
I	II	III	IV

7.3 Condițiile tehnice de executare și dimensiunile mărcii metrologice sunt indicate în Anexa 7.

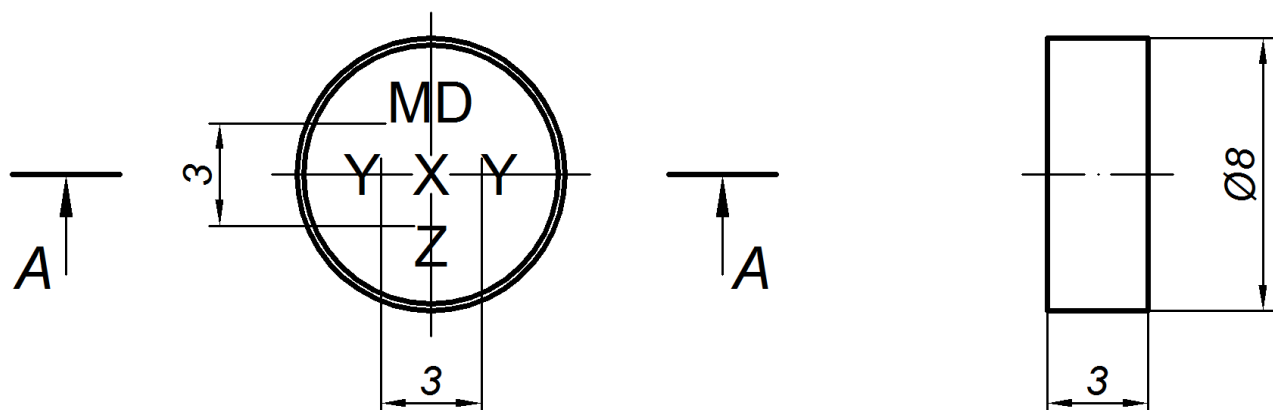


A-A (50:1)

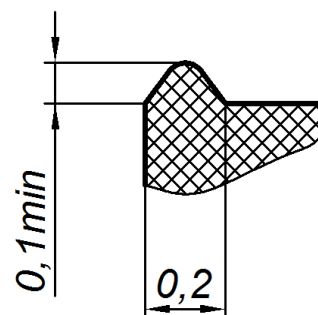


1. h14; $\pm IT14/2$.
2. Inscripțiile aranjate simetric față de axele corespunzătoare.
3. Inscripțiile efectuate ca imagine în oglindă.
4. Rugozitatea suprafețelor literelor și cifrelor Ra 3,2.
5. Font 2.5-Πp3 (direct-normal-bold) convex.

	Nume	Data	Semnătura	Materialul	Nr. planșei	Rugozitate
Proiectat	Tudor Popa			Cauciuc vulcanizat	1/2	Ra 6,3 
Verificat	Teodor Bîrsa					
Aprobat	Diana Bejenaru					
Scara 4:1	Ștampila					
	Institutul Național de Metrologie					INM.711111.001

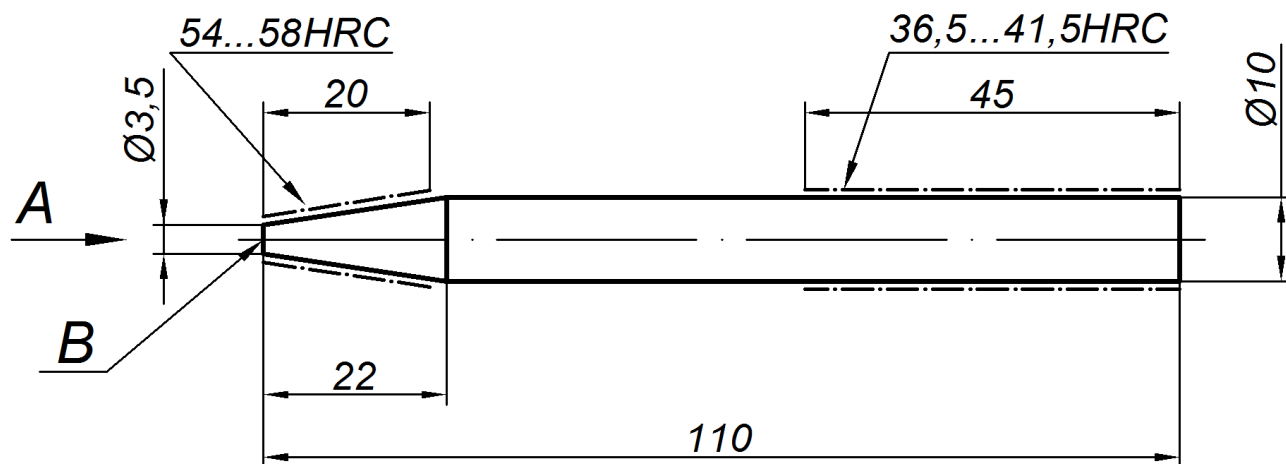


A-A (50:1)



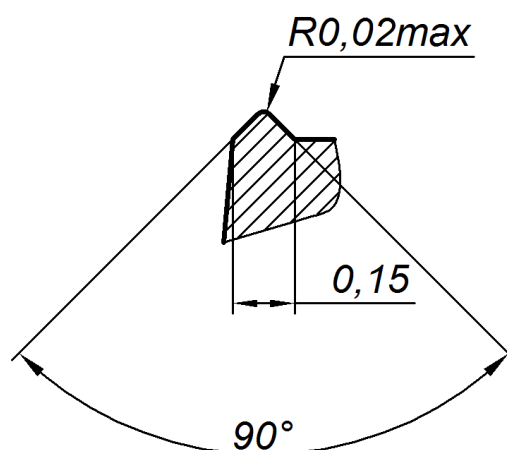
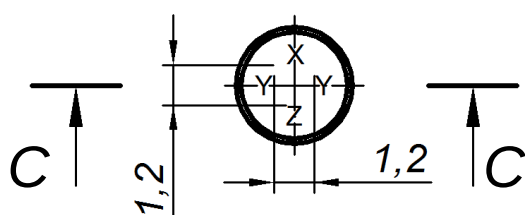
1. h14; $\pm IT14/2$.
2. Inscripțiile aranjate simetric față de axele corespunzătoare.
3. Inscripțiile efectuate ca imagine în oglindă.
4. Rugozitatea suprafețelor literelor și cifrelor Ra 3,2.
5. Font 1,2-Πp3 (direct-normal-bold) convex.

	Nume	Data	Semnătura	Materialul	Nr. planșei	Rugozitate
Proiectat	Tudor Popa			Cauciuc vulcanizat	2/2	Ra 6,3 
Verificat	Teodor Bîrsa					
Aprobat	Diana Bejenaru					
Scara 4:1	Ștampila					
	Institutul Național de Metrologie					INM.711111.003



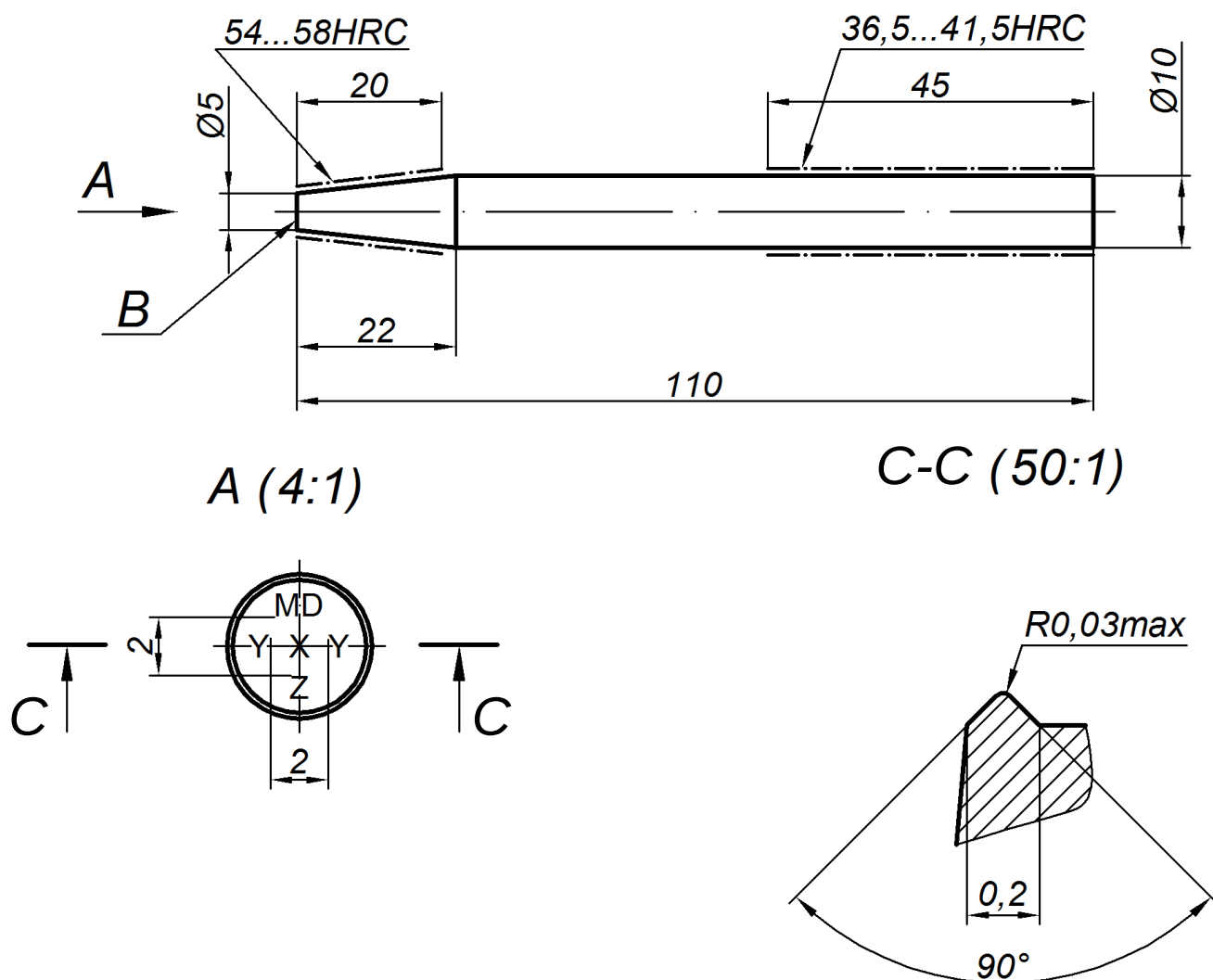
C-C (50:1)

A (4:1)

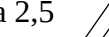


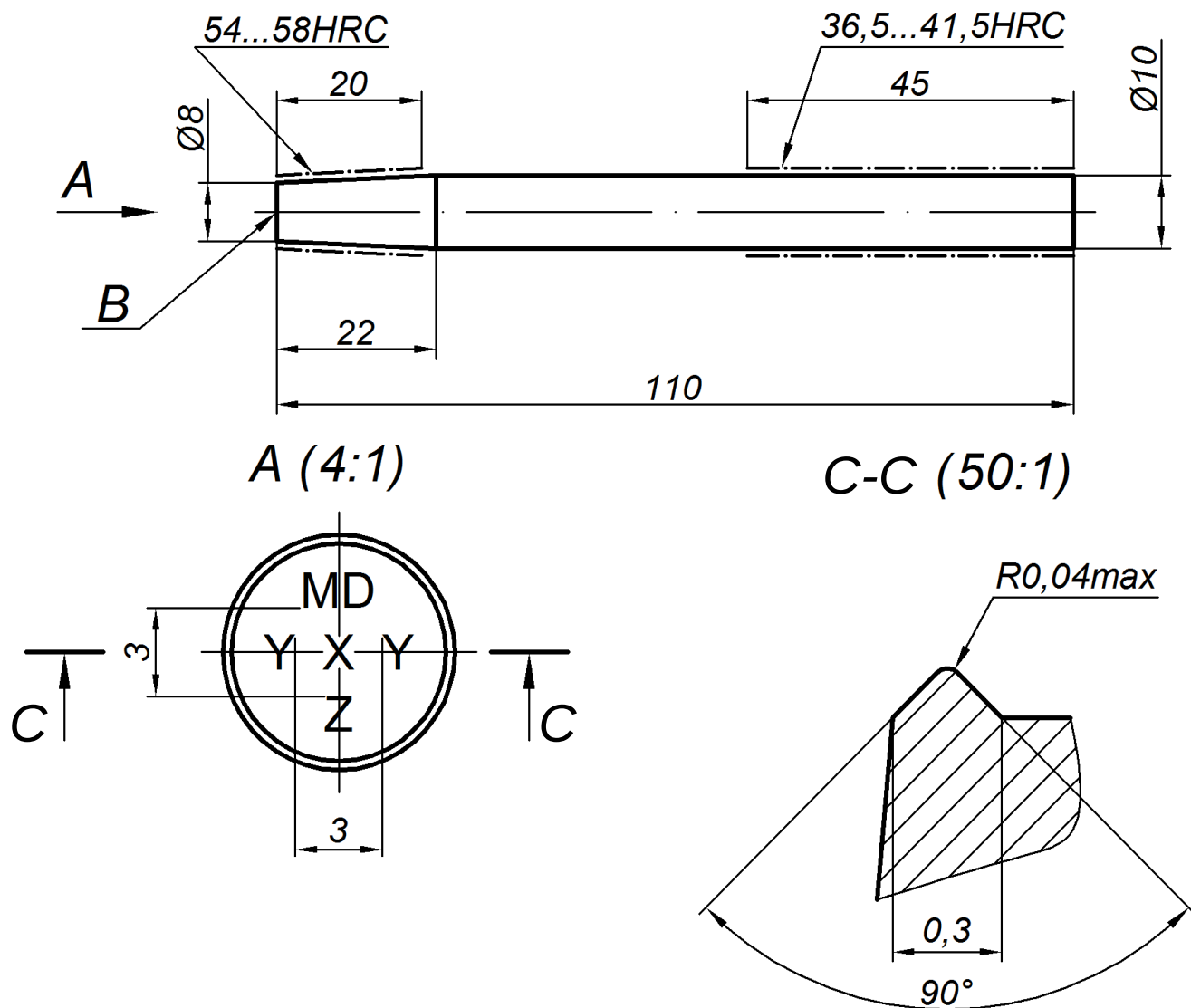
1. h14; $\pm IT14/2$.
2. Inscripțiile aranjate simetric față de axe corespunzătoare.
3. Inscripțiile efectuate ca imagine în oglindă.
4. Rugozitatea suprafețelor literelor și cifrelor Ra 1,6.
5. Font 0,6-IIp3 (direct-normal-bold) convex.
6. Suprafața B protejată de acoperire.
7. Acoperire: Z15.cr. (Z- zincare; cr.- cromare).

	Nume	Data	Semnătura	Materialul	Nr. planșei	Rugozitate
Proiectat	Tudor Popa			Oțel pentru suce	3/3	Ra 2,5 
Verificat	Teodor Bîrsa					
Aprobat	Diana Bejenaru					
Scara 1:1	Poanson					
	Institutul Național de Metrologie					INM.716311.003

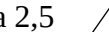


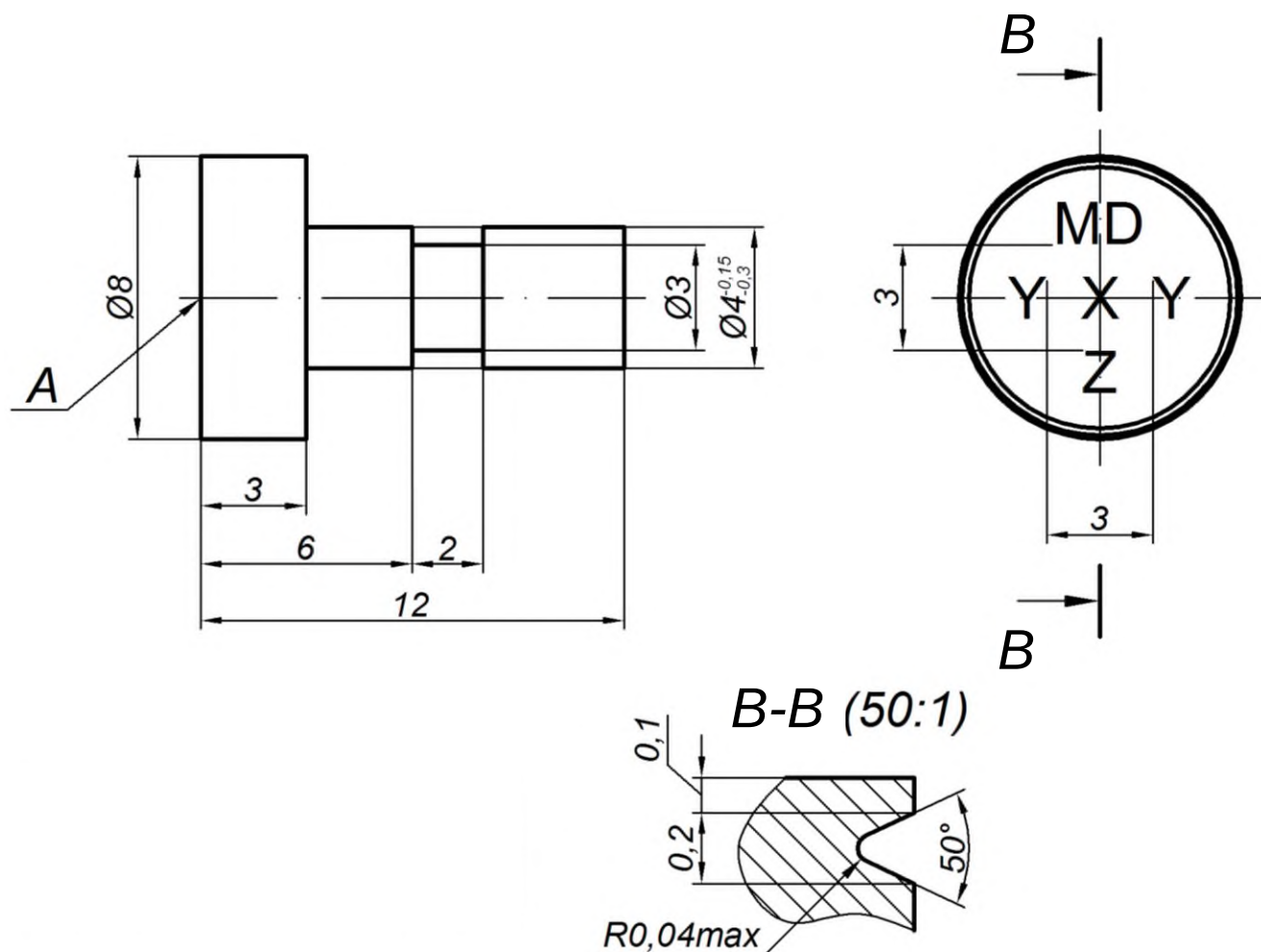
1. $h14; \pm IT14/2$.
2. Inscriptiile aranjate simetric față de axele corespunzătoare.
3. Inscriptiile efectuate ca imagine în oglindă.
4. Rugozitatea suprafețelor literelor și cifrelor Ra 1,6.
5. Font 0,8-IIp3 (direct-normal-bold) convex.
6. Suprafața B protejată de acoperire.
7. Acoperire: Z15.cr. (Z- zincare; cr.- cromare).

	Nume	Data	Semnătura	Materialul	Nr. planșei	Rugozitate
Proiectat	Tudor Popa			Oțel pentru scule	2/3	Ra 2,5 
Verificat	Teodor Bîrsa					
Aprobat	Diana Bejenaru					
Scara 1:1	Poanson					
	Institutul Național de Metrologie					INM.716311.002

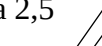


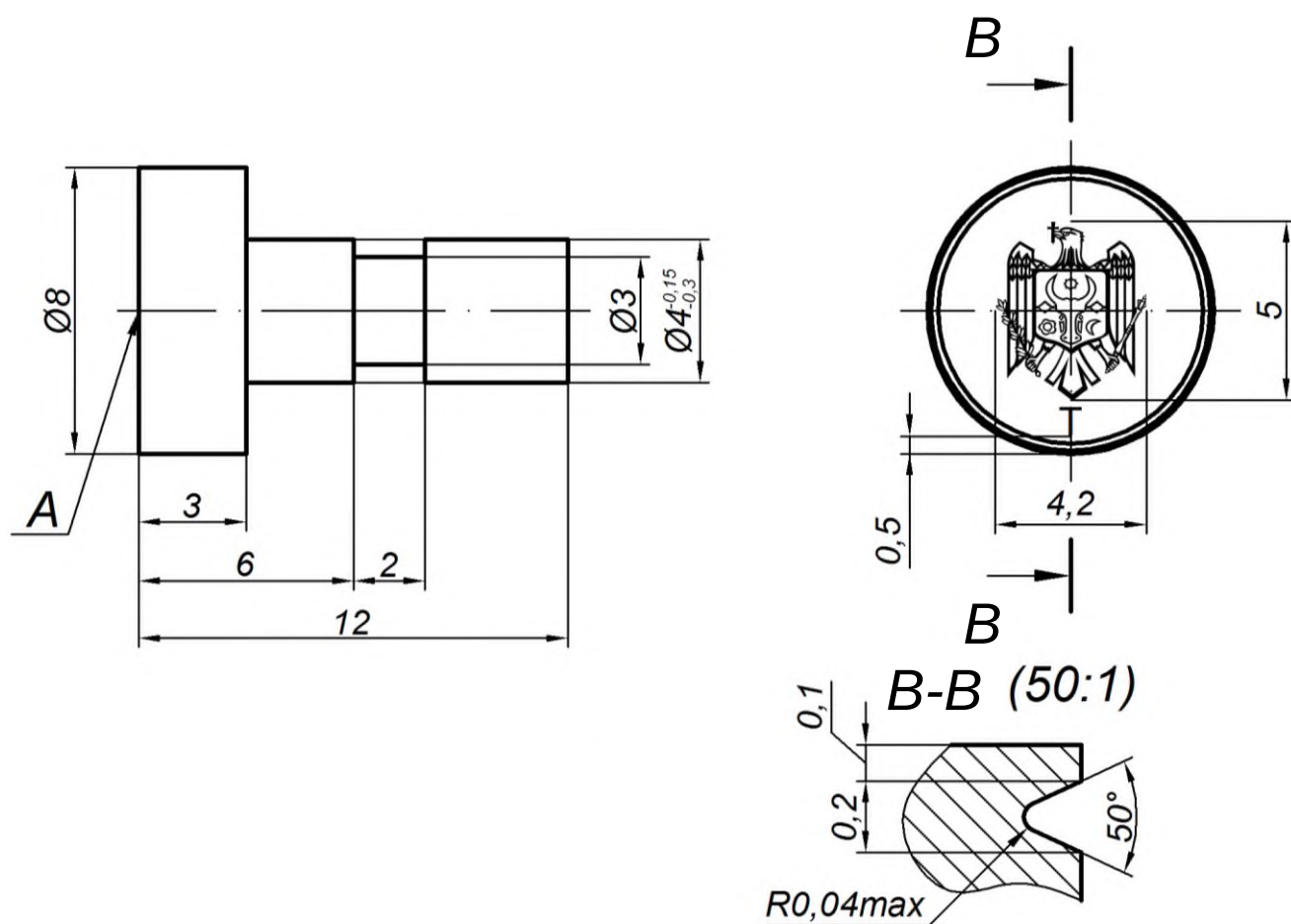
1. h14; $\pm IT14/2$.
2. Inscripțiile aranjate simetric față de axe corespunzătoare.
3. Inscripțiile efectuate ca imagine în oglindă.
4. Rugozitatea suprafețelor literelor și cifrelor Ra 1,6.
5. Font 1,2-IIp3 (direct-normal-bold) convex.
6. Suprafața B protejată de acoperire.
7. Acoperire: Z15.cr. (Z- zincare; cr.- cromare).

	Nume	Data	Semnătura	Materialul	Nr. planșei	Rugozitate
Proiectat	Tudor Popa			Oțel pentru suce	1/3	Ra 2,5 
Verificat	Teodor Bîrsa					
Aprobat	Diana Bejenaru					
Scara 1:1	Poanson					
	Institutul Național de Metrologie					INM.716311.001

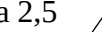


1. Abaterile limită neindicate - conform $h14;H14 \pm IT14/2$.
2. HRC 54...58.
3. Inscriptiile aranjate simetric față de axele corespunzătoare.
4. Inscriptiile efectuate ca imagine în oglindă.
5. Rugozitatea suprafețelor literelor și cifrelor Ra 1,6.
6. Font 1,2-IIp3 (direct-normal-bold) adâncit.
7. Suprafața A protejată de acoperire.
8. Acoperire: Z15.cr. (Z- zincare; cr.- cromare).

	Nume	Data	Semnătura	Materialul	Nr. planșei	Rugozitate
Proiectat	Tudor Popa			Oțel pentru scule	1/2	Ra 2,5 
Verificat	Teodor Bîrsa					
Aprobat	Diana Bejenaru					
Scara 5:1	Tipă					
	Institutul Național de Metrologie					INM.713611.001



1. Abaterile limită neindicate - conform $h14; H14 \pm IT14/2$.
2. HRC 54...58.
3. Inscripțiile aranjate simetric față de axele corespunzătoare.
4. Imaginea Stemei de Stat a Republicii Moldova – conform Legii Nr. 32/2013 privind Stema de Stat a Republicii Moldova.
5. Inscripțiile efectuate ca imagine în oglindă.
6. Rugozitatea suprafețelor literelor și cifrelor Ra 1,6.
7. Font 1,2-Пp3 (direct-normal-bold) adâncit.
8. Suprafața A protejată de acoperire.
9. Acoperire: Z15.cr. (Z- zincare; cr.- cromare).

	Nume	Data	Semnătura	Materialul	Nr. planșei	Rugozitate
Proiectat	Tudor Popa			Oțel pentru sucle	2/2	Ra 2,5 
Verificat	Teodor Bîrsa					
Aprobat	Diana Bejenaru					
Scara 5:1	Contratipă					
	Institutul Național de Metrologie					INM.713611.002

**INDICATIVELE ATRIBUITE PERSOANELOR JURIDICE, DESEMNAȚE
PENTRU EFECTUAREA VERIFICĂRILOR METROLOGICE A
MIJLOACELOR DE MĂSURARE SUPUSE CONTROLULUI METROLOGIC
LEGAL**

1	IP Institutul Național de Metrologie	I
2	CMAC locația Chișinău	C
3	CMAC locația Ceadâr-Lunga	L
4	SRL "Alex-Sistem"	A
5	SRL "Aquateh"	Q
6	SRL "Tehlab Service"	T
7	SRL "Metronlab"	M
8	SRL "A.I.F. Etalon"	E
9	SRL "Progreslab"	S
10	SRL „Etalonlab”	D
11	SRL „Testare Contor”	W
12	SRL „O.M. Euroetalon”	R
13	ÎS „INGEOCAD”	K
14	SRL „Metrolog Service”	F