APROBAT

Conducătorul Autorităţii centrale de metrologie

_____

„22” septembrie 2022

Institutul Național de Metrologie

MINISTERUL ECONOMIEI AL REPUBLICII MOLDOVA

SARCINA TEHNICĂ
PENTRU CONFECŢIONAREA MĂRCILOR METROLOGICE DESTINATE UTILIZĂRII ÎN ANUL 2023

COORDONAT:

Director INM

Alexei PIANÎH

Şef Direcţie metrologie legală INM

Diana BEJENARU

EXECUTOR:

Şef adjunct Direcţie metrologie legală INM

Teodor BÎRSA

Chişinău, 2022

PREAMBUL

În conformitate cu prevederile articolelor 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 Naţional de Metrologie. Marcaje şi buletine de verificare metrologică”, Sarcina Tehnică pentru confecţionarea mărcilor metrologicecare se elaborează de Institutul Naţional de Metrologie şi se aprobă de către Autoritatea centrală de metrologie.

Mărcile metrologice, confecţionate conform prezentei Sarcini Tehnice, sunt destinate utilizării în anul 2023, de către persoanele juridice, desemnate în cadrul Sistemului naţional de metrologie pentru efectuarea verificărilor metrologice ale mijloacelor de măsurare supuse controlului metrologic legal.

Forma, dimensiunile, materialele din care sunt confecţionate şi informaţiile, trecute pe mărcile metrologce, trebuie să corespundă cerinţelor prezentei Sarcini Tehnice.

CONDIŢII TEHNICE DE EXECUTARE A MĂRCILOR METROLOGICE

1. Ştampilă din cauciuc vulcanizat cu ∅ 15 mm.

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

1.2 Informaţiile de pe marca metrologică:

MD – codul internaţional al Republicii Moldova;

Y Y – ultimele două cifre ale anului verificării metrologice. Se notează cu cifre arabe (23);

X – indicativul laboratorului din cadrul Institutului Naţional 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 9).

Z – indicativul de identificare al verificatorului metrolog, atribuit anual prin Ordinul entităţii în cadrul căreia activează verificatorul metrolog. Se notează cu o majuscula 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**	**T_1**	**T_2**	**T_3**	**T_4**
I	23	B	I	II	III	IV
C	23	Ω	I	II	III	IV
V	23	Б	I	II	III	IV

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

2. Ștampilă din cauciuc vulcanizat cu ∅ 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 (23);
X – indicativul laboratorului din cadrul Institutului Naţional 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 9).
Z – indicativul de identificare al verificatorului metrolog, atribuit anual prin Ordinul entității în cadrul căreia activează verificatorul metrolog. Se notează cu o majuscula sau minusculă a alfabetelor latin, slavon sau grec.
Exemplu:

X	**YY**	**Z**
I	23	B
C	23	Ω
V	23	Б

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

3. Poanson din oțel cu ∅ 3,5 mm

1.1 Informațiile pe marca metrologică sunt imprimate în relief. Materialul utilizat – oţel 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 (23);
X – indicativul laboratorului din cadrul Institutului Naţional 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 9).
Z – indicativul de identificare al verificatorului metrolog, atribuit anual prin Ordinul entității în cadrul căreia activează verificatorul metrolog. Se notează cu o majuscula sau minusculă a alfabetelor latin, slavon sau grec.

Exemplu:

X	YY	Z
I	23	B
C	23	Ω
V	23	Б

3.3 Condițiile tehnice de executare şi dimensiunile mărcii metrologice sunt indicate în Anexa 4.

4. Poanson din oțel cu ∅ 5 mm

4.1 Informațiile pe marca metrologică sunt imprimate în relief. Materialul utilizat – oţel 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 (23);
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 9).
Z – indicativul de identificare al verificatorului metrolog, atribuit anual prin Ordinul entității în cadrul căreia activează verificatorul metrolog. Se notează cu o majuscula sau minusculă a alfabetelor latin, slavon sau grec.
Exemplu:

X	YY	Z
I	23	B
C	23	Ω
V	23	Б

4.3 Condițiile tehnice de executare şi dimensiunile mărcii metrologice sunt indicate în Anexa 5.

5. Poanson din oțel cu ∅ 8 mm

5.1 Informațiile pe marca metrologică sunt imprimate în relief. Materialul utilizat – oţel 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 (23);

X – indicativul laboratorului din cadrul Institutului Naţional 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 9).
Z – indicativul de identificare al verificatorului metrolog, atribuit anual prin Ordinul entităţii în cadrul căreia activează verificatorul metrolog. Se notează cu o majuscula sau minusculă a alfabetelor latin, slavon sau grec.
Exemplu:

X	YY	Z
I	23	B
C	23	Ω
V	23	Б

5.3 Condiţiile tehnice de executare şi dimensiunile mărcii metrologice sunt indicate în Anexa 6.

6. Tipă din oţel, pentru cleşte, cu ∅ 8 mm

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

6.2 Informaţiile de pe marca metrologică:
MD – codul internaţional al Republicii Moldova;
Y Y – ultimele două cifre ale anului verificării metrologice. Se notează cu cifre arabe (23);
X – indicativul laboratorului din cadrul Institutului Naţional 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 9).
Z – indicativul de identificare al verificatorului metrolog, atribuit anual prin Ordinul entităţii în cadrul căreia activează verificatorul metrolog. Se notează cu o majuscula sau minusculă a alfabetelor latin, slavon sau grec.
Exemplu:

X	YY	Z
I	23	B
C	23	Ω
V	23	Б

6.3 Condiţiile tehnice de executare şi dimensiunile mărcii metrologice sunt indicate în Anexa 7.

7. Contratipă din oţel, pentru cleşte, cu ∅ 8 mm

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

7.2 Informaţiile 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:

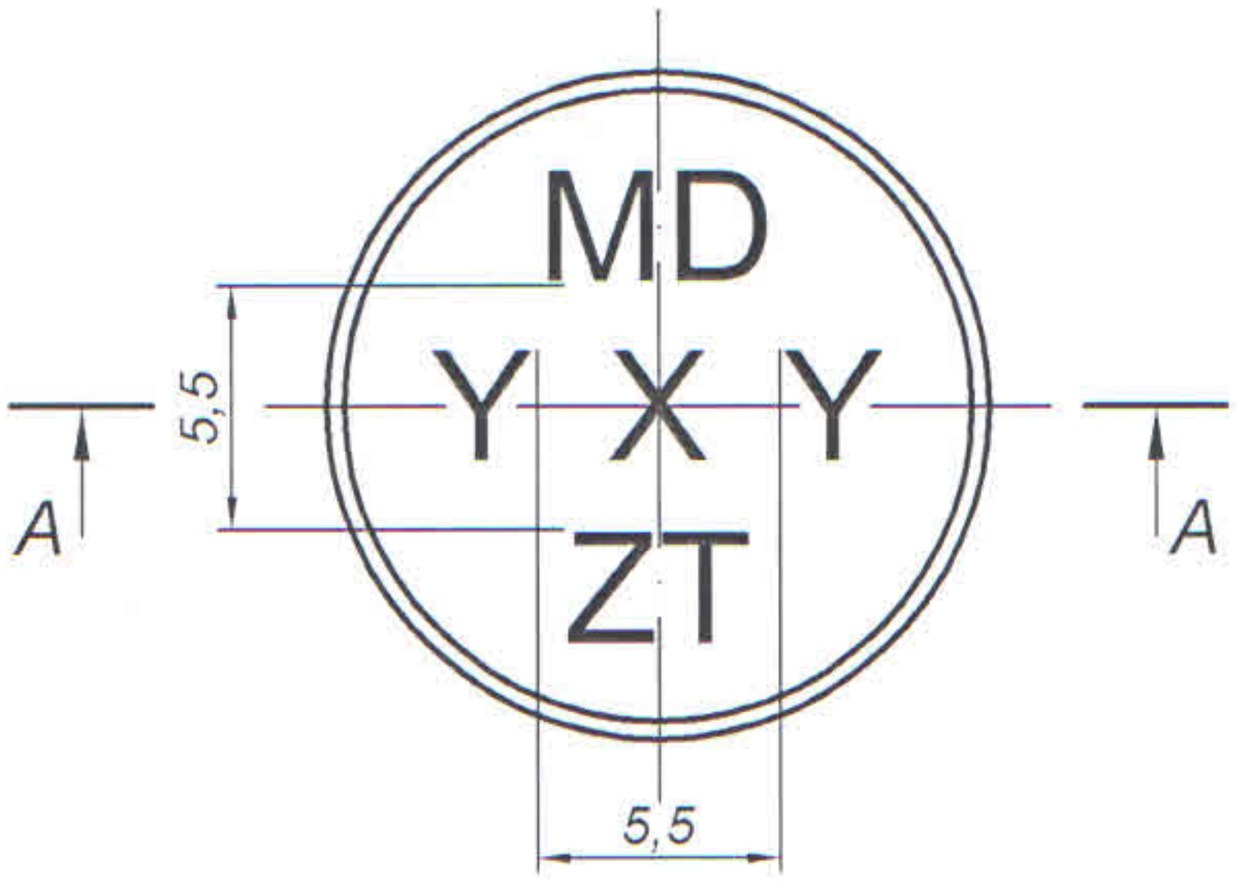
T_1	T_2	T_3	T_4
I	II	III	IV

7.3 Condiţiile tehnice de executare şi dimensiunile mărcii metrologice sunt indicate în Anexa 8.

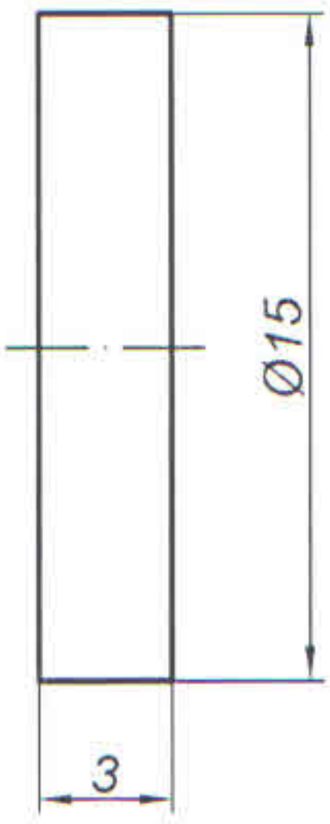
IN M.711111.001

Перв. примен.

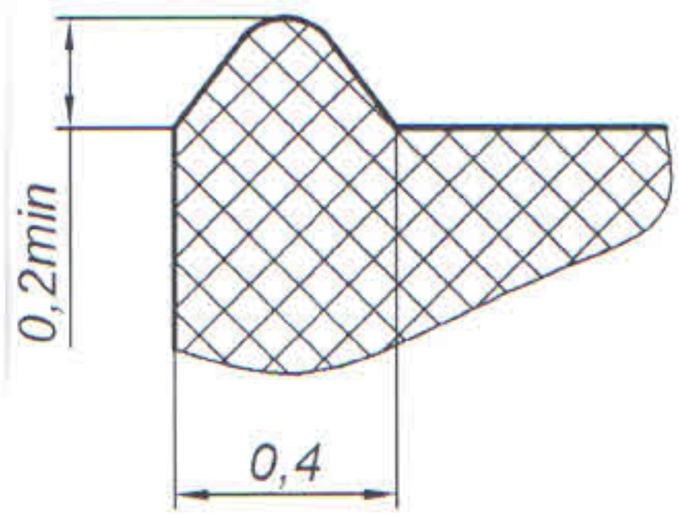
Справ.№



√Ra 6,3 (√)



A-A (50:1)



1. h14; ±IT14/2.
2. Надписи расположить симметрично относительно соответствующих осей.
3. Надписи на детали должны быть зеркальными.
4. Шероховатость поверхностей букв и цифр Ra 3,2.
5. Шрифт 2,5-Пр3 выпуклый ГОСТ 26.008-85 черт.2б.

Подп. и дата | Инв.№ дубл. | Взам. инв № | Подп. и дата | Инв.№ подл.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

IN M.711111.001

Stampila

Лит.	Масса	Масштаб
		4:1
Лист	Листов 1	

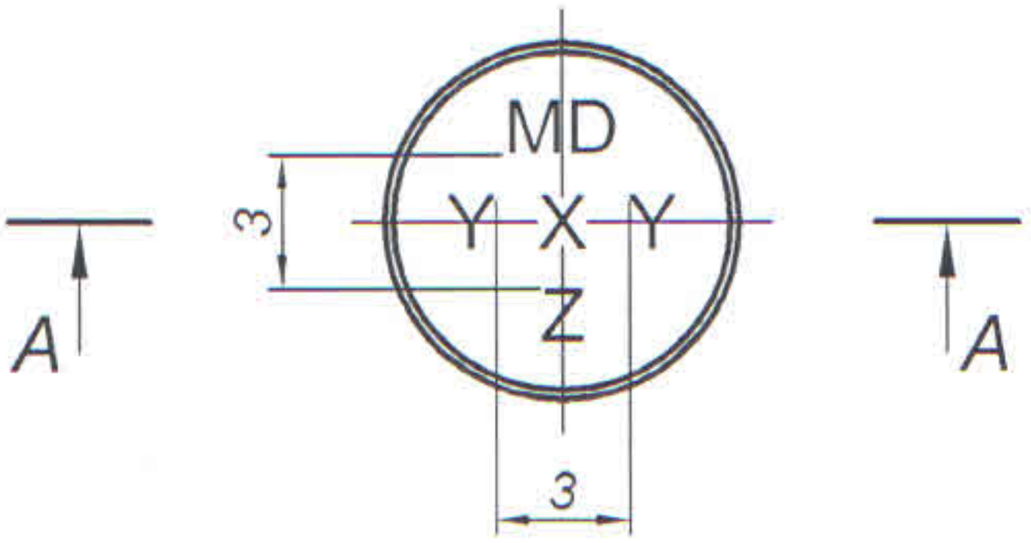
НО-68-1 ТУ У 25.1-31633702-001-2004

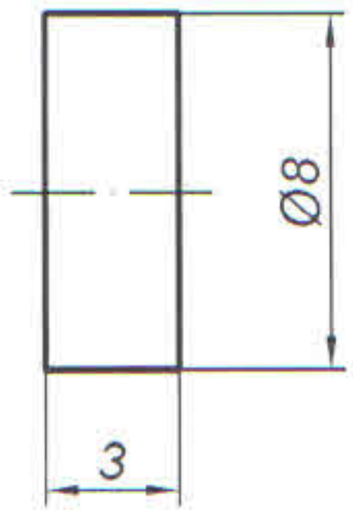
711111.001-0.dwg

Формат А4

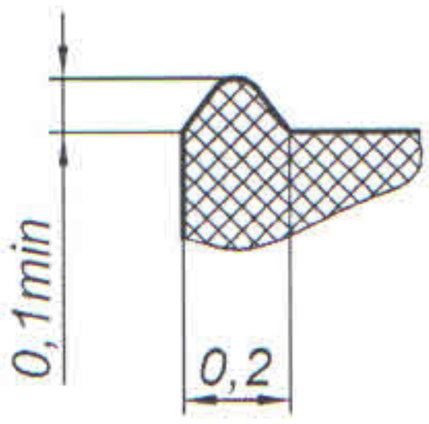
IN M.711111.003

√Ra 6,3 (√)





A-A (50:1)



1. h14; ±IT14/2.
2. Надписи расположить симметрично относительно соответствующих осей.
3. Надписи на детали должны быть зеркальными.
4. Шероховатость поверхностей букв и цифр Ra 3,2.
5. Шрифт 1,2-Пр3 выпуклый ГОСТ 26.008-85 черт.2б.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	IN M.711111.003		
Разраб.					Stampila	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.								4:1
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.					НО-68-1 ТУ У 25.1-31633702-001-2004	711111.003-0.dwg		
Утв.								

Перв. примен.

Справ.№

Подп. и дата

Инв.№ дубл.

Взам. инв №

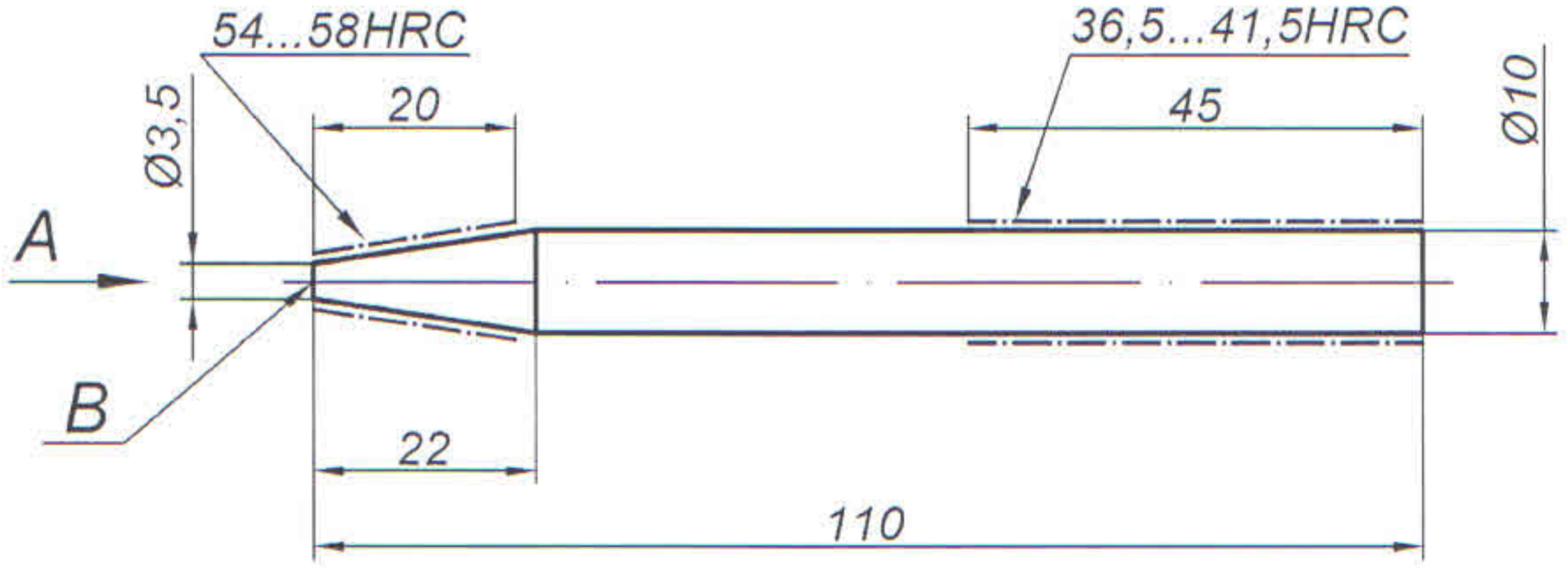
Подп. и дата

Инв.№ подл.

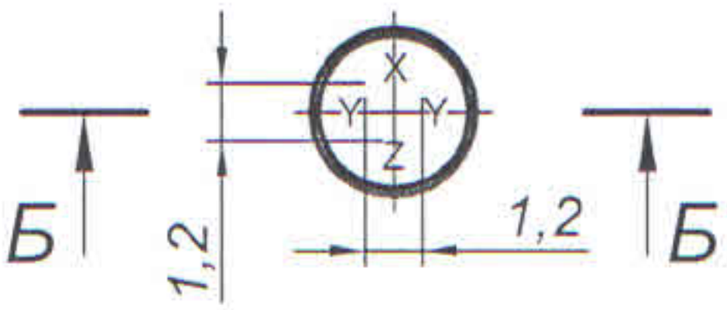
Формат А4

IN M.716311.003

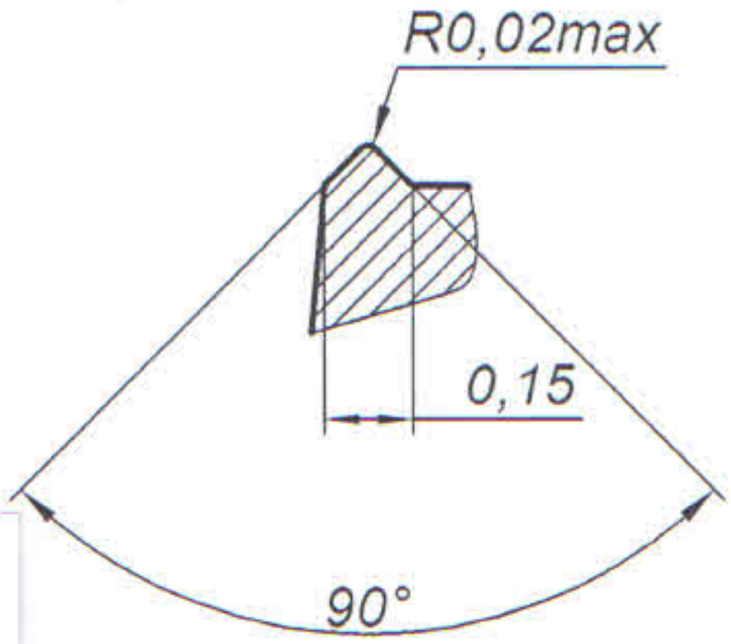
√Ra 2,5 (√)



А (4:1)



Б-Б (50:1)



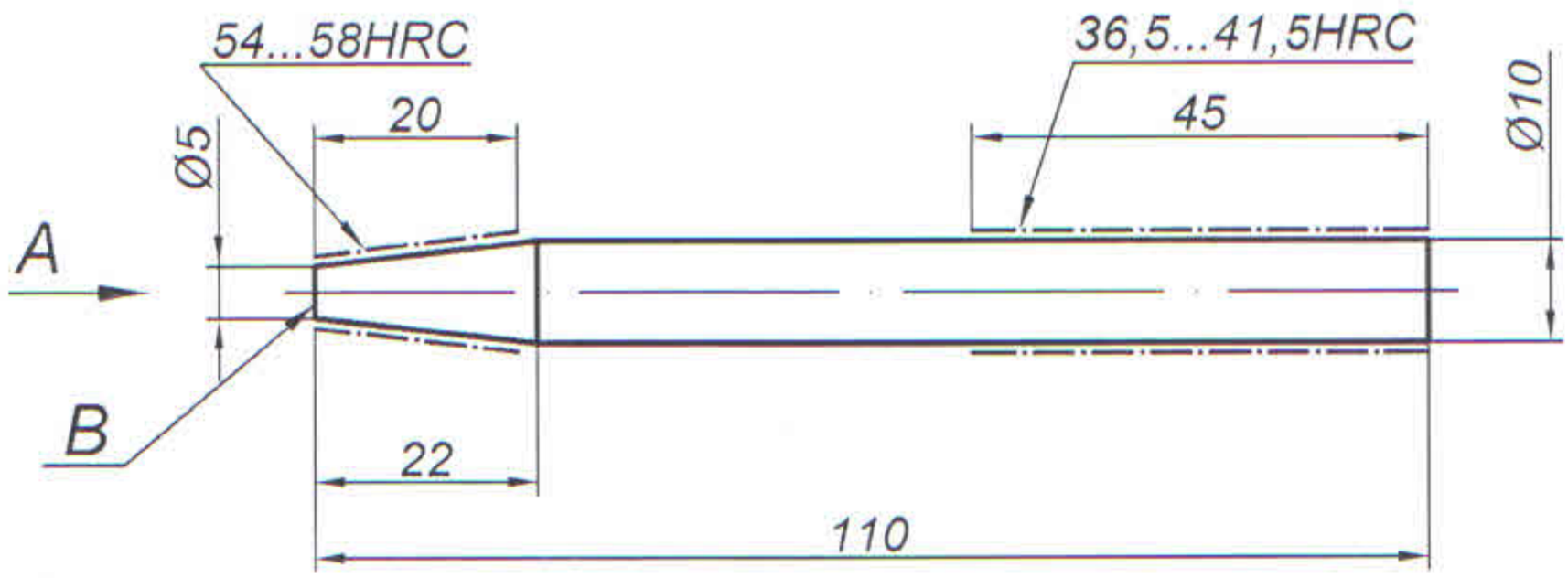
1. h14; ±IT14/2.
2. Надписи расположить симметрично относительно соответствующих осей.
3. Надписи на детали должны быть зеркальными.
4. Шероховатость поверхностей букв и цифр Ra 1,6.
5. Шрифт 0,6-Пр3 выпуклый ГОСТ 26.008-85 черт.2б.
6. Поверхность В от покрытия предохранить.
7. Покрытие: Ц15.хр.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	IN M.716311.003		
Разраб.					Poanson	Лит.	Масса / Масшта: 1:1
Пров.							
Т.контр.						Лист	Листов 1
Н.контр.					Сталь У8А ГОСТ 1435-74	716311.003-0.dwg	

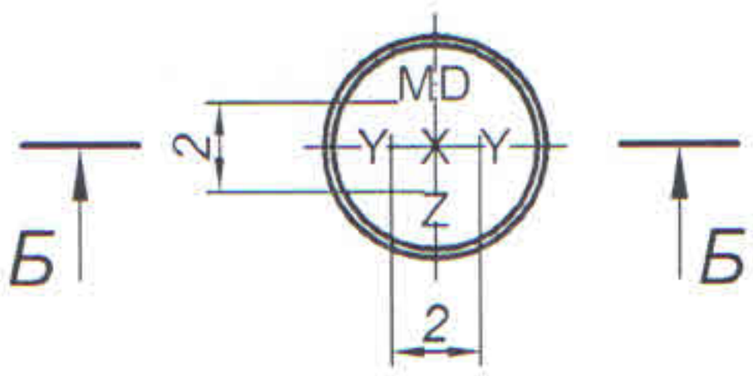
Перв. примен.
Справ.№
Подп. и дата
Инв.№ дубл.
Взам. инв №
Подп. и дата
Инв.№ подл.

IN M.716311.002

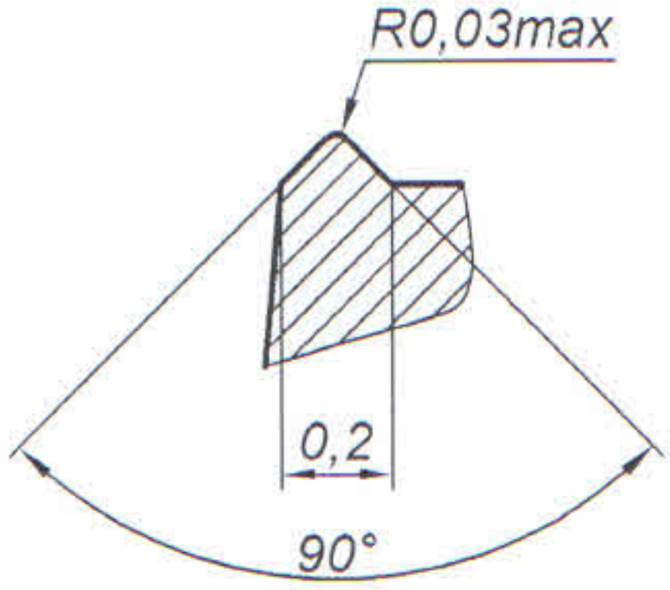
√Ra 2,5 (√)



А (4:1)



Б-Б (50:1)



1. h14; ±IT14/2.
2. Надписи расположить симметрично относительно соответствующих осей.
3. Надписи на детали должны быть зеркальными.
4. Шероховатость поверхностей букв и цифр Ra 1,6.
5. Шрифт 0,8-Пр3 выпуклый ГОСТ 26.008-85 черт.2б.
6. Поверхность В от покрытия предохранить.
7. Покрытие: Ц15.хр.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	IN M.716311.002		
Разраб.					Poanson	Лит.	Масса / Масштаб 1:1
Пров.						Лист	Листов 1
Т.контр.							
Н.контр.					Сталь У8А ГОСТ 1435-74	716311.002-0.dwg	
Утв.							

Перв. примен.

Справ.№

Подп. и дата

Инв.№ дубл.

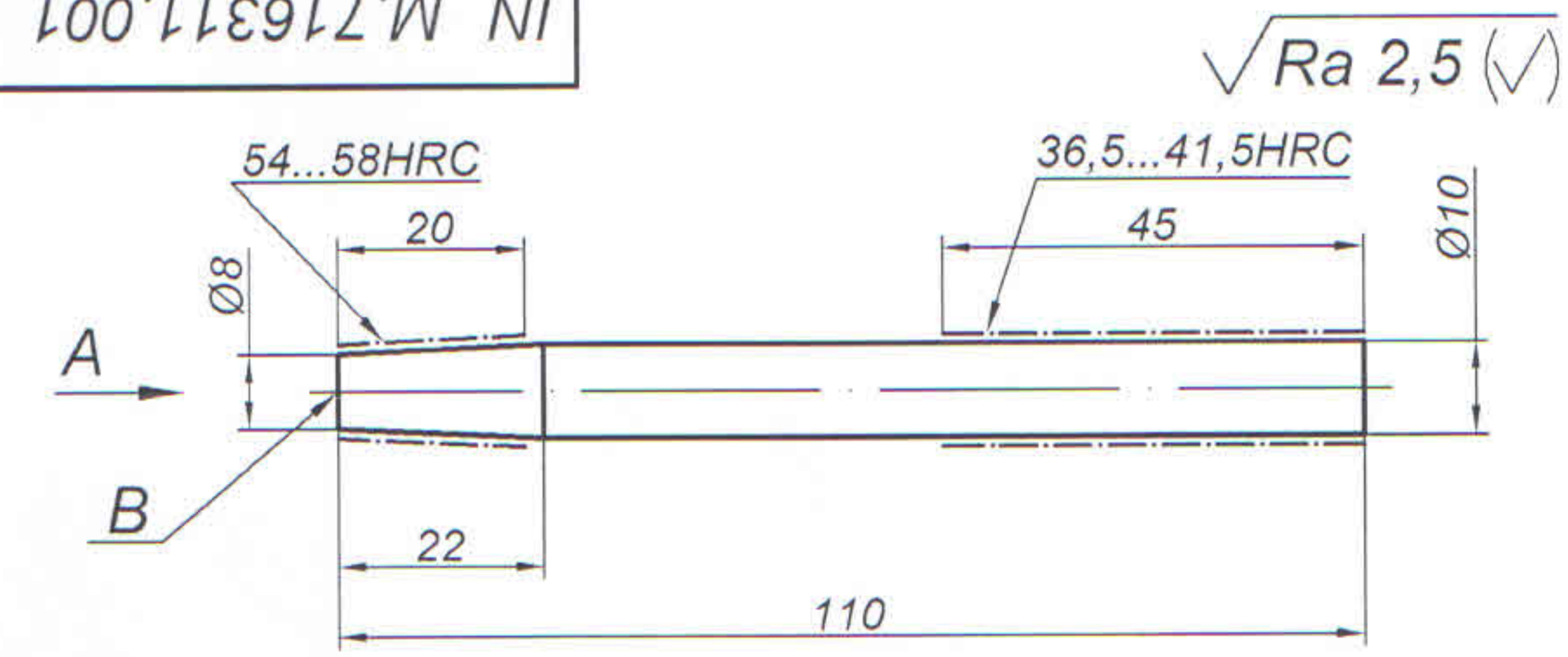
Взам. инв №

Подп. и дата

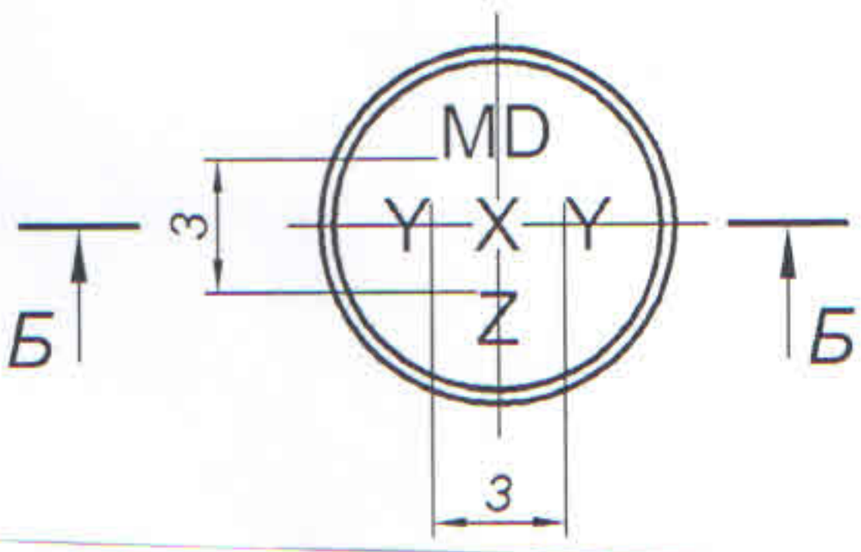
Инв.№ подл.

Формат А4

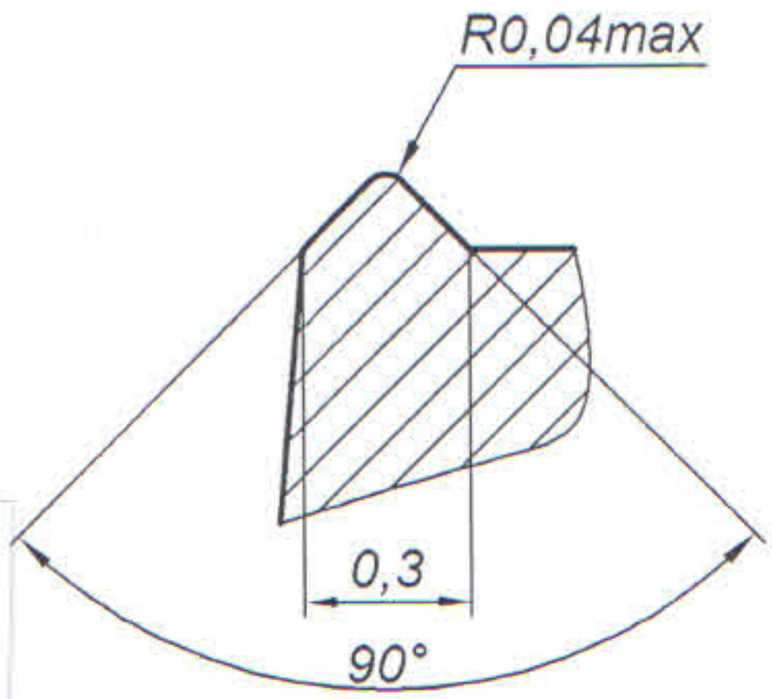
IN M.716311.001



A (4:1)



Б-Б (50:1)



1. h14; ±IT14/2.
2. Надписи расположить симметрично относительно соответствующих осей.
3. Надписи на детали должны быть зеркальными.
4. Шероховатость поверхностей букв и цифр Ra 1,6.
5. Шрифт 1,2-Пр3 выпуклый ГОСТ 26.008-85 черт.2б.
6. Поверхность В от покрытия предохранить.
7. Покрытие: Ц15.хр.

Перв. примен.

Справ.№

Подп. и дата

Инв.№ дубл.

Взам. инв №

Подп. и дата

Инв.№ подл.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

IN M.716311.001

Poanson

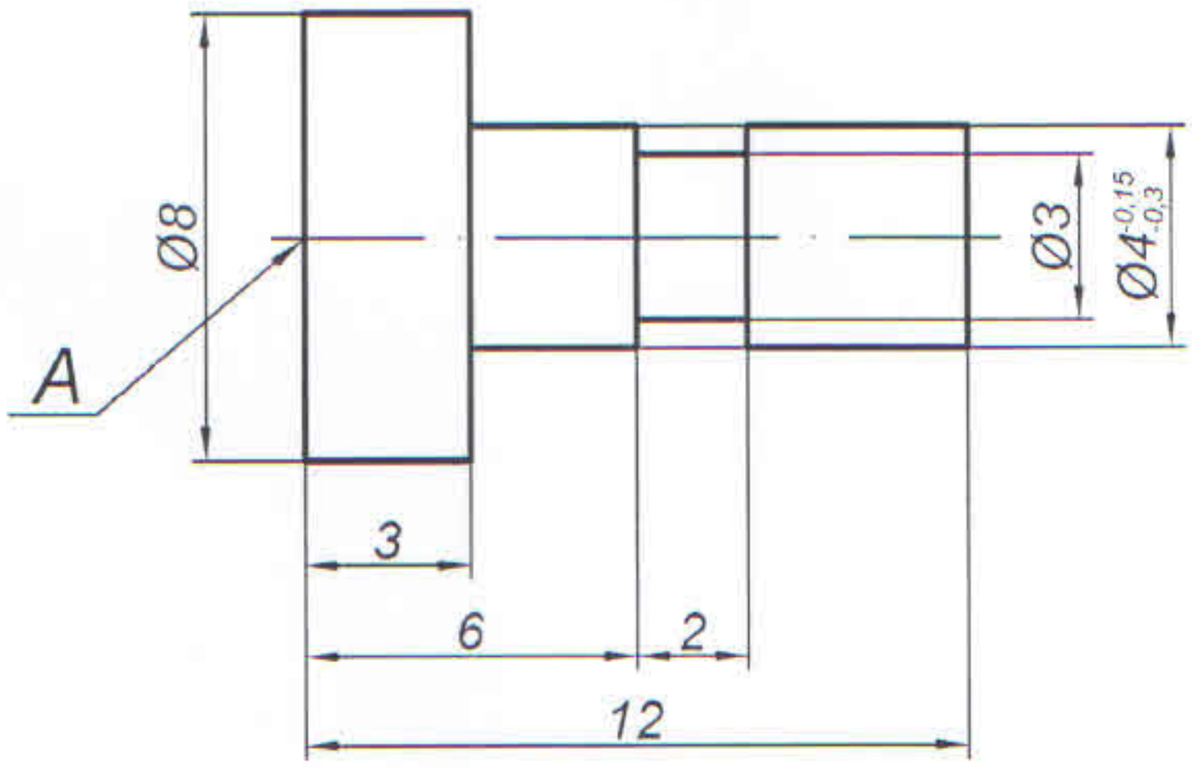
Лит.	Масса	Масштаб
		1:1
Лист	Листов 1	

Сталь У8А ГОСТ 1435-74

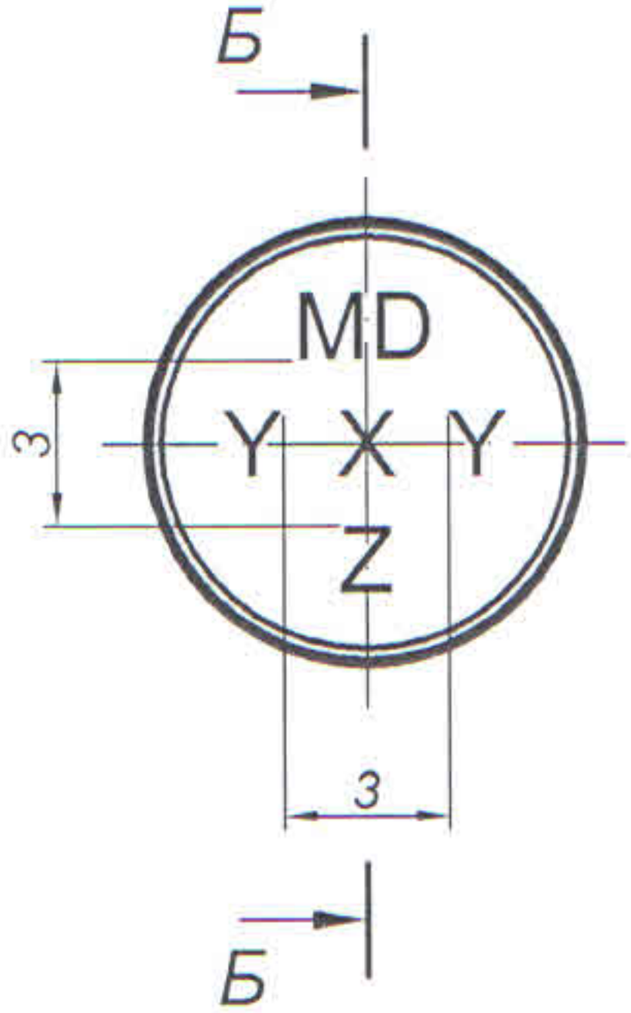
716311.001-0.dwg

Формат А4

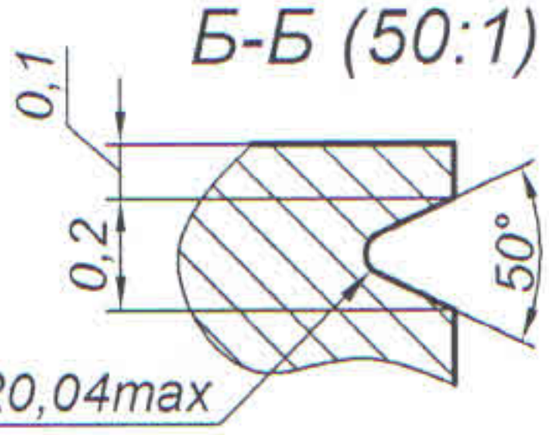
IN M.713611.001



√Ra 2,5 (√)



Б-Б (50:1)



1. Неуказанные предельные отклонения по h14;H14; ±IT14/2.
2. HRC 54...58.
3. Надписи расположить симметрично относительно соответствующих осей.
4. Надписи на детали должны быть зеркальными.
5. Шероховатость поверхностей букв и цифр Ra 1,6.
6. Шрифт 1,2-Пр3 углубленный ГОСТ 26.008-85 черт.2а.
7. Поверхность А от покрытия предохранить.
8. Покрытие: Ц15.хр.

Взам. инв №
Инв.№ дубл.
Подп. и дата
Инв.№ подл.
Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

IN M.713611.001

Tipa

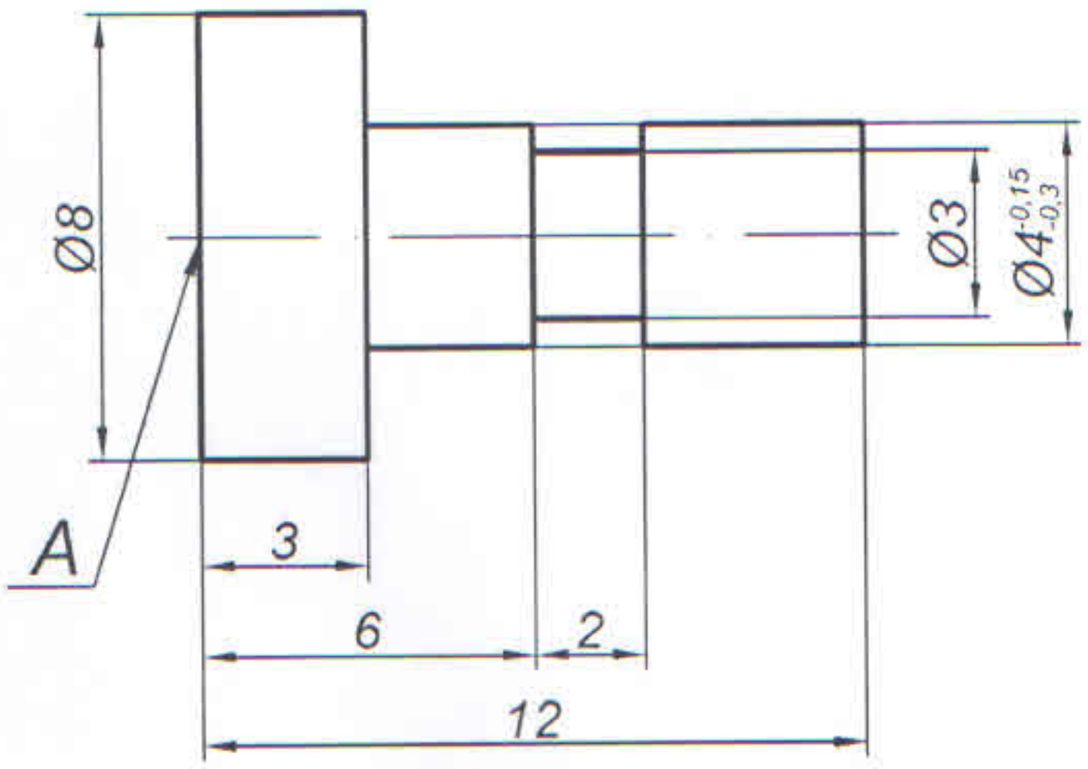
Лит.	Масса	Масштаб
		5:1
Лист	Листов 1	

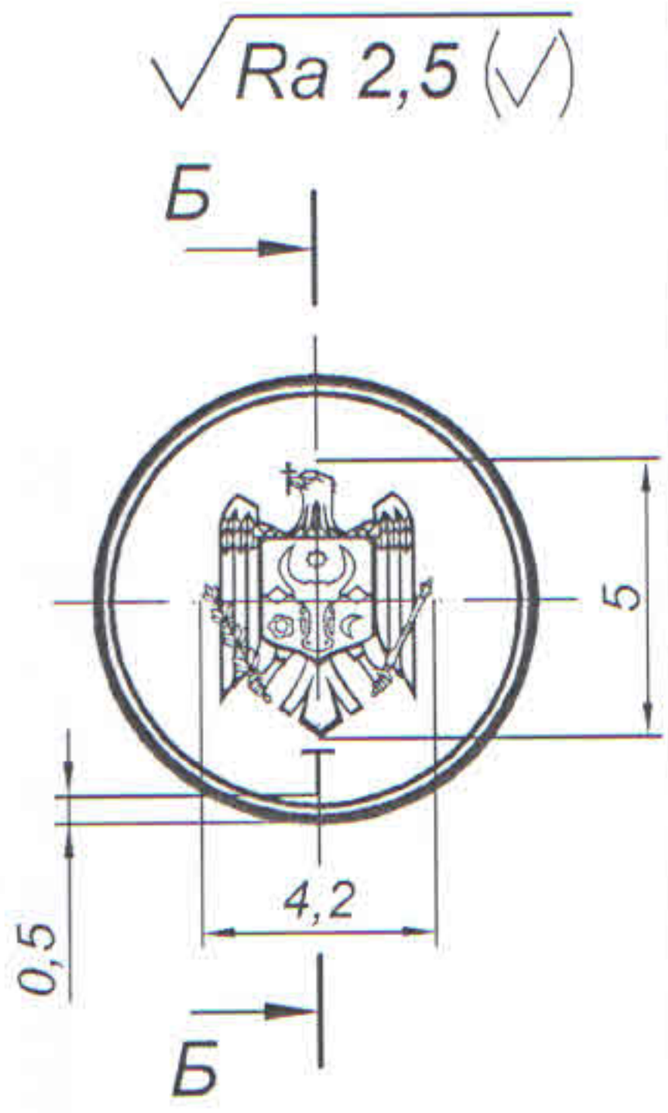
Сталь У8А ГОСТ 1435-74

713611.001-0.dwg

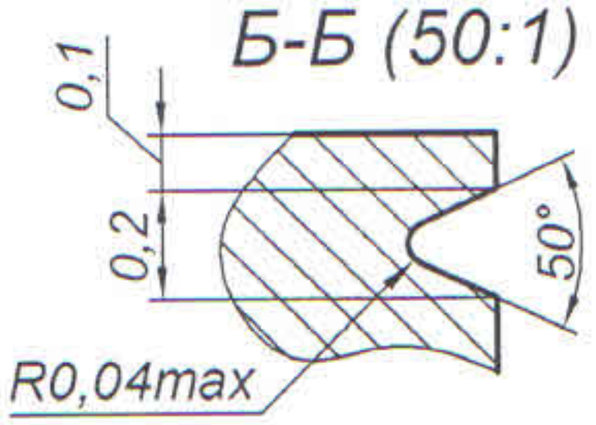
Формат А4

IN M.713611.002





Б-Б (50:1)



1. Неуказанные предельные отклонения по h14;H14; ±IT14/2.
2. HRC 54...58.
3. Надписи расположить симметрично относительно соответствующих осей.
4. Изображение герба республики Молдова согласно закону №.337-XII от 03.11.90.
5. Надписи на детали должны быть зеркальными.
6. Шероховатость поверхностей букв и цифр Ra 1,6.
7. Шрифт 1,2-Пр3 углубленный ГОСТ 26.008-85 черт.2а.
8. Поверхность А от покрытия предохранить.
9. Покрытие: Ц15.хр.

Перв. примен.

Справ.№

Подп. и дата

Инв.№ дубл.

Взам. инв №

Подп. и дата

Инв.№ подл.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

IN M.713611.002

Contratipa

Лит.	Масса	Масштаб
		5:1
Лист	Листов 1	

Сталь У8А ГОСТ 1435-74

713611.002-0.dwg

Формат А4

Anexa 9

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

(Situația la 09.09.2022)

1	**IP Institutul Național de Metrologie**	**I**
2	**CMAC locația Chișinău**	**C**
3	**CMAC locația Ceadîr-Lunga**	**L**
4	**SRL ”Alex-Sistem”**	**A**
5	**SRL ”Aquateh”**	**Q**
6	**SRL ”Tehlab Service”**	**T**
7	**SRL ”Metronlab”**	**M**
8	**SRL ”Metroaparat Service”**	**P**
9	**SRL ”A.I.F. Etalon”**	**E**
10	**SRL ”Progreslab”**	**S**
11	**SRL „Etalonlab”**	**D**