

**APROBAT**

**Conducătorul Autorității centrale de metrologie**



**SARCINA TEHNICĂ  
PENTRU CONFEȚIONAREA MĂRCILOR METROLOGICE  
DESTINATE UTILIZĂRII ÎN ANUL 2025**

**COORDONAT:**

Director INM

Georgeta MINCU

Șef Direcție metrologie legală INM

Diana BEJENARU

**EXECUTOR:**

Șef adjunct Direcție metrologie legală INM

Teodor BÎRSA

**Chișinău, 2024**

## PREAMBUL

În conformitate cu prevederile articolelor 14 și 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 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 2025, 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;

**YY** – ultimele două cifre ale anului verificării metrologice. Se notează cu cifre arabe (25);

**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:

| <b>X</b> | <b>YY</b> | <b>Z</b> | <b>T<sub>1</sub></b> | <b>T<sub>2</sub></b> | <b>T<sub>3</sub></b> | <b>T<sub>4</sub></b> |
|----------|-----------|----------|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|
| I        | 25        | B        | I                    | II                   | III                  | IV                   |
| C        | 25        | Ω        | I                    | II                   | III                  | IV                   |
| V        | 25        | 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 (25);

**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:

| <b>X</b> | <b>YY</b> | <b>Z</b> |
|----------|-----------|----------|
| I        | 25        | B        |
| C        | 25        | Ω        |
| V        | 25        | 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 (25);

**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:

| <b>X</b> | <b>YY</b> | <b>Z</b> |
|----------|-----------|----------|
| I        | 25        | B        |
| C        | 25        | Ω        |
| V        | 25        | 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 (25);

**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:

| <b>X</b> | <b>YY</b> | <b>Z</b> |
|----------|-----------|----------|
| I        | 25        | B        |
| C        | 25        | Ω        |
| V        | 25        | 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 (25);

**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:

| <b>X</b> | <b>YY</b> | <b>Z</b> |
|----------|-----------|----------|
| I        | 25        | B        |
| C        | 25        | Ω        |
| V        | 25        | 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 (25);

**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:

| <b>X</b> | <b>YY</b> | <b>Z</b> |
|----------|-----------|----------|
| I        | 25        | B        |
| C        | 25        | Ω        |
| V        | 25        | 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:

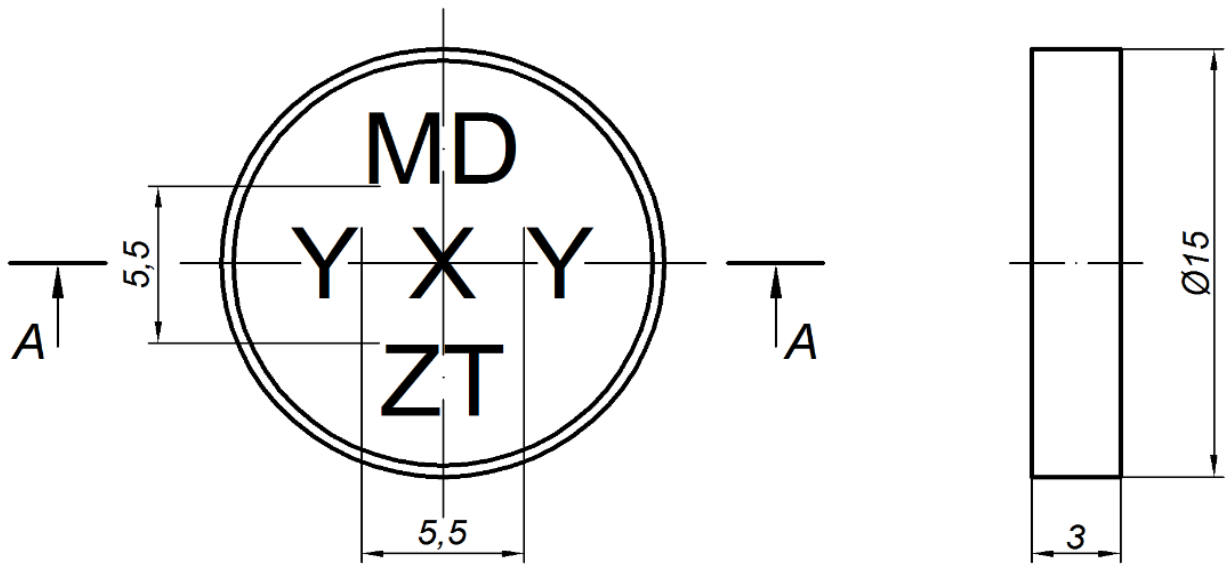
Stema Republicii Moldova;

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

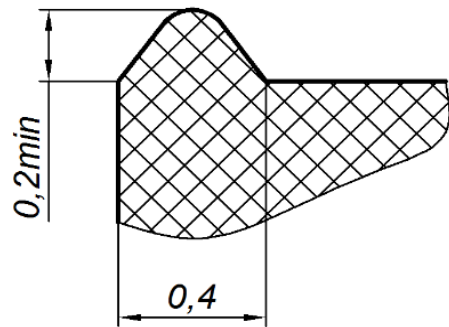
Exemplu:

|                      |                      |                      |                      |
|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|
| <b>T<sub>1</sub></b> | <b>T<sub>2</sub></b> | <b>T<sub>3</sub></b> | <b>T<sub>4</sub></b> |
| <b>I</b>             | <b>II</b>            | <b>III</b>           | <b>IV</b>            |

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



A-A (50:1)

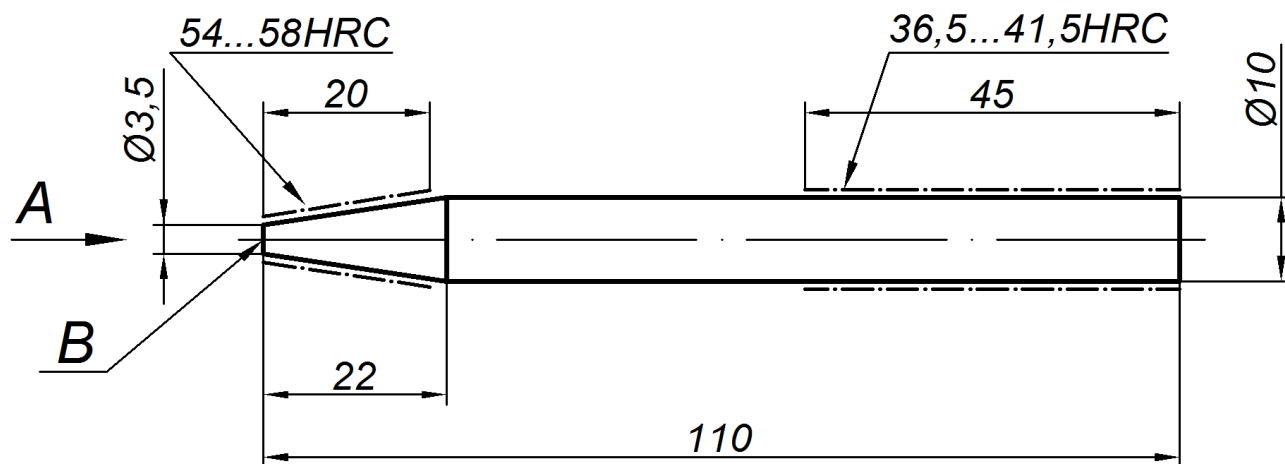


1. h14;  $\pm IT14/2$ .
2. Inscripțiile aranjate simetric față de axele corespunzătoare.
3. Inscripțiile efectuate ca imagine în oglindă.
4. Rugozitatea suprafețelor literelor și cifrelor Ra 3,2.
5. Font 2.5-Пp3 (direct-normal-bold) convex.

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

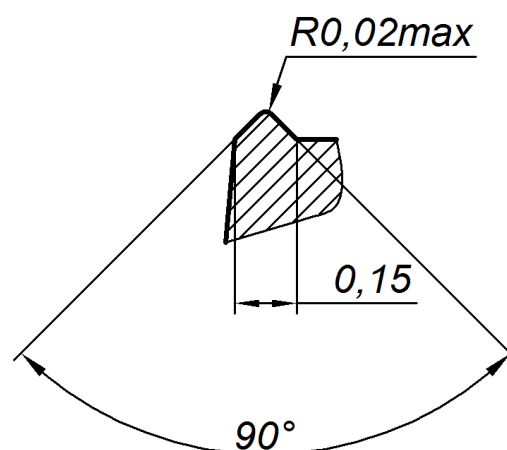
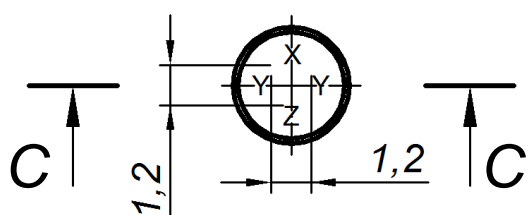






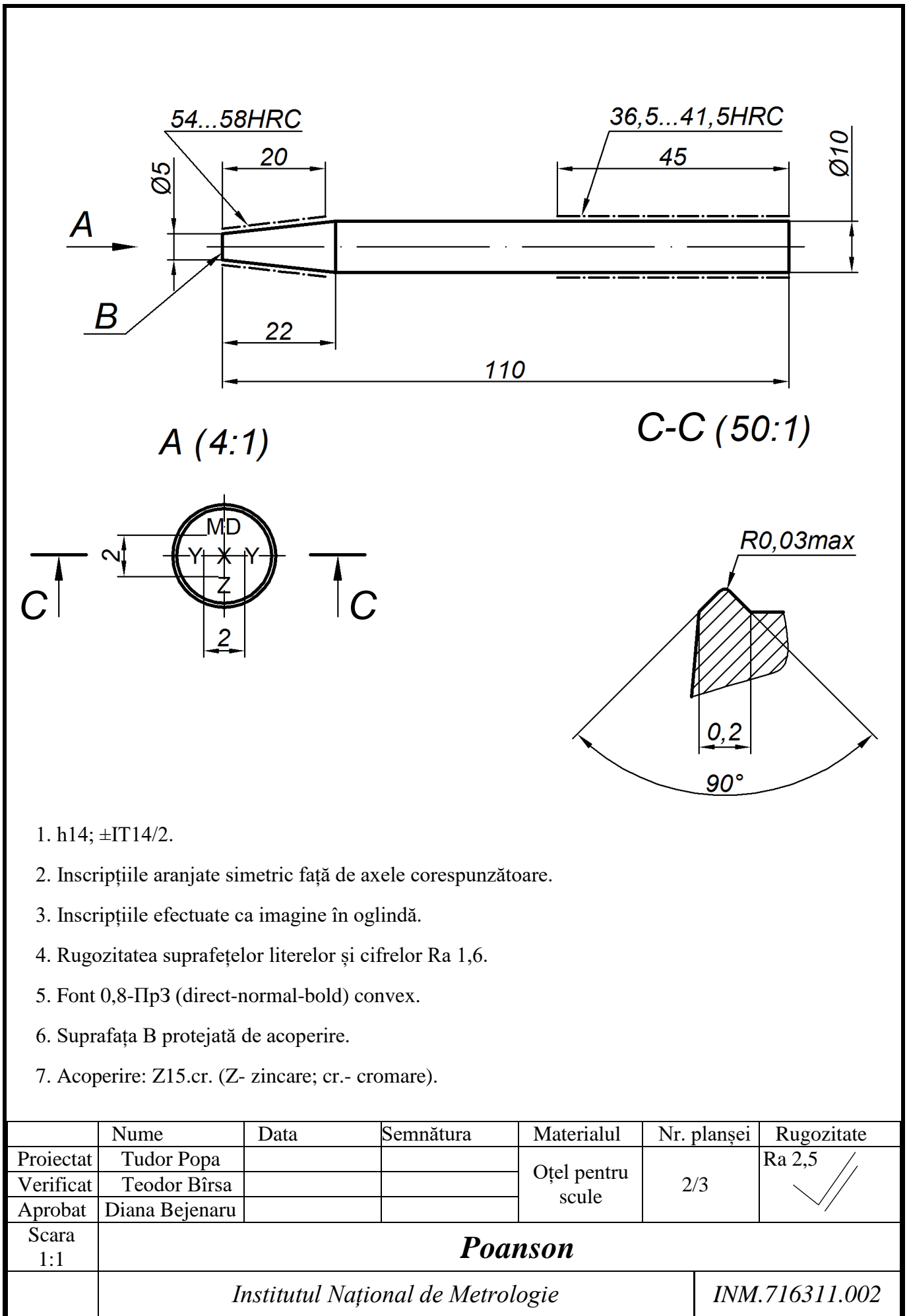
C-C (50:1)

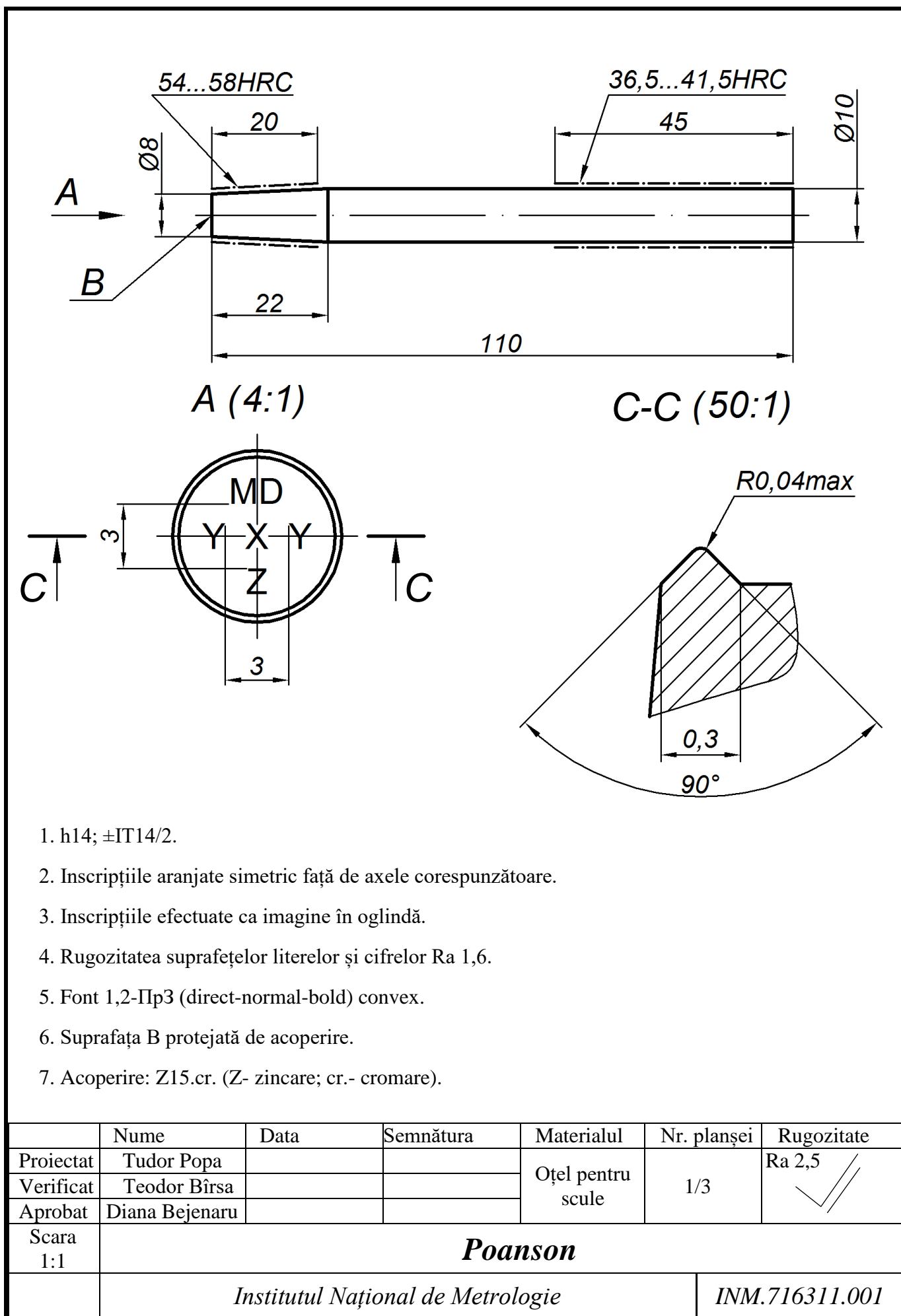
A (4:1)

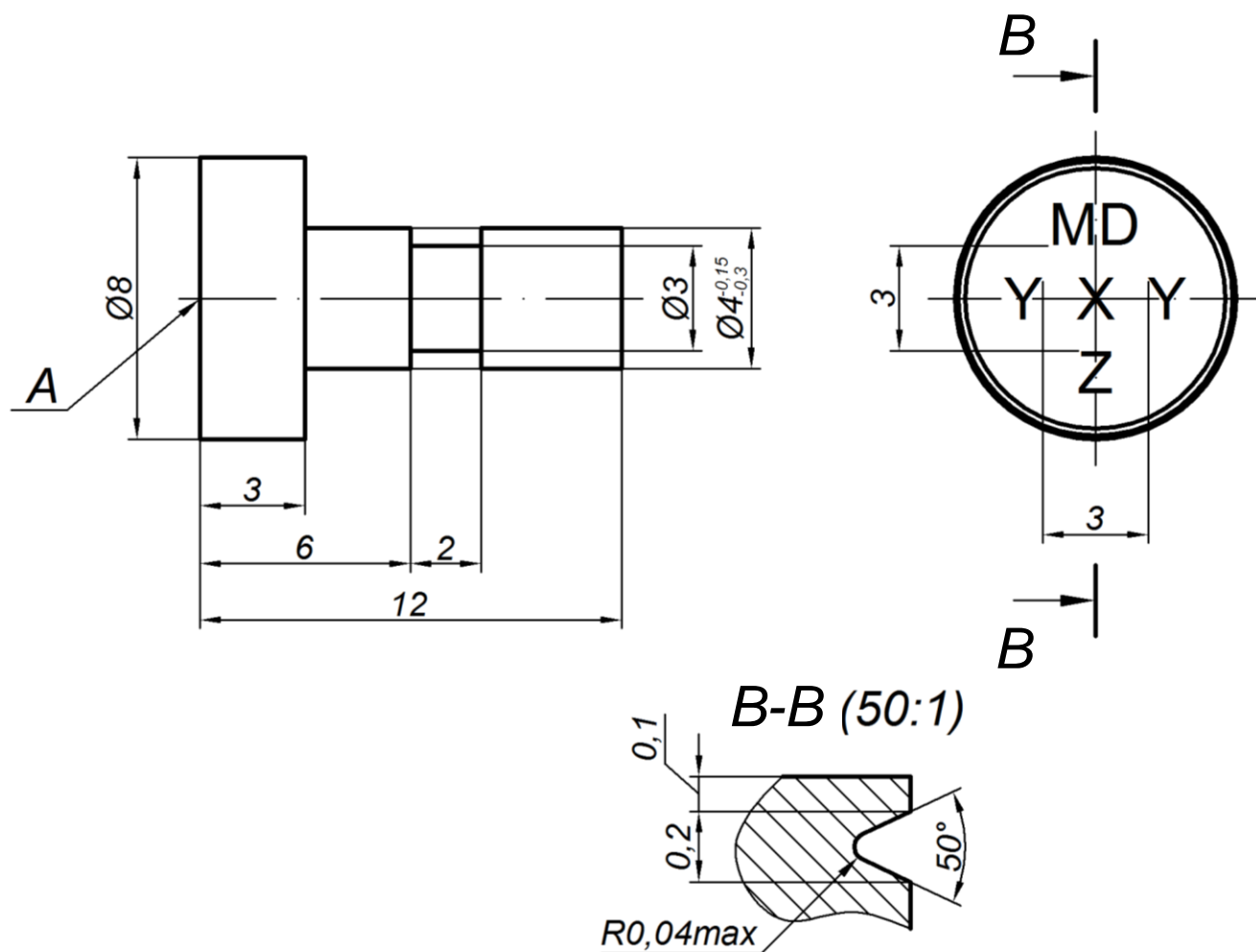


1. h14;  $\pm IT14/2$ .
2. Inscripțiile aranjate simetric față de axele corespunzătoare.
3. Inscripțiile efectuate ca imagine în oglindă.
4. Rugozitatea suprafețelor literelor și cifrelor Ra 1,6.
5. Font 0,6-IIp3 (direct-normal-bold) convex.
6. Suprafața B protejată de acoperire.
7. Acoperire: Z15.cr.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

|              | Nume                              | Data | Semnătura | Materialul           | Nr. planșei | Rugozitate     |
|--------------|-----------------------------------|------|-----------|----------------------|-------------|----------------|
| Proiectat    | Tudor Popa                        |      |           | Oțel pentru<br>scule | 3/3         | Ra 2,5<br>✓    |
| Verificat    | Teodor Bîrsa                      |      |           |                      |             |                |
| Aprobat      | Diana Bejenaru                    |      |           |                      |             |                |
| Scara<br>1:1 | <b>Poanson</b>                    |      |           |                      |             |                |
|              | Institutul Național de Metrologie |      |           |                      |             | INM.716311.003 |

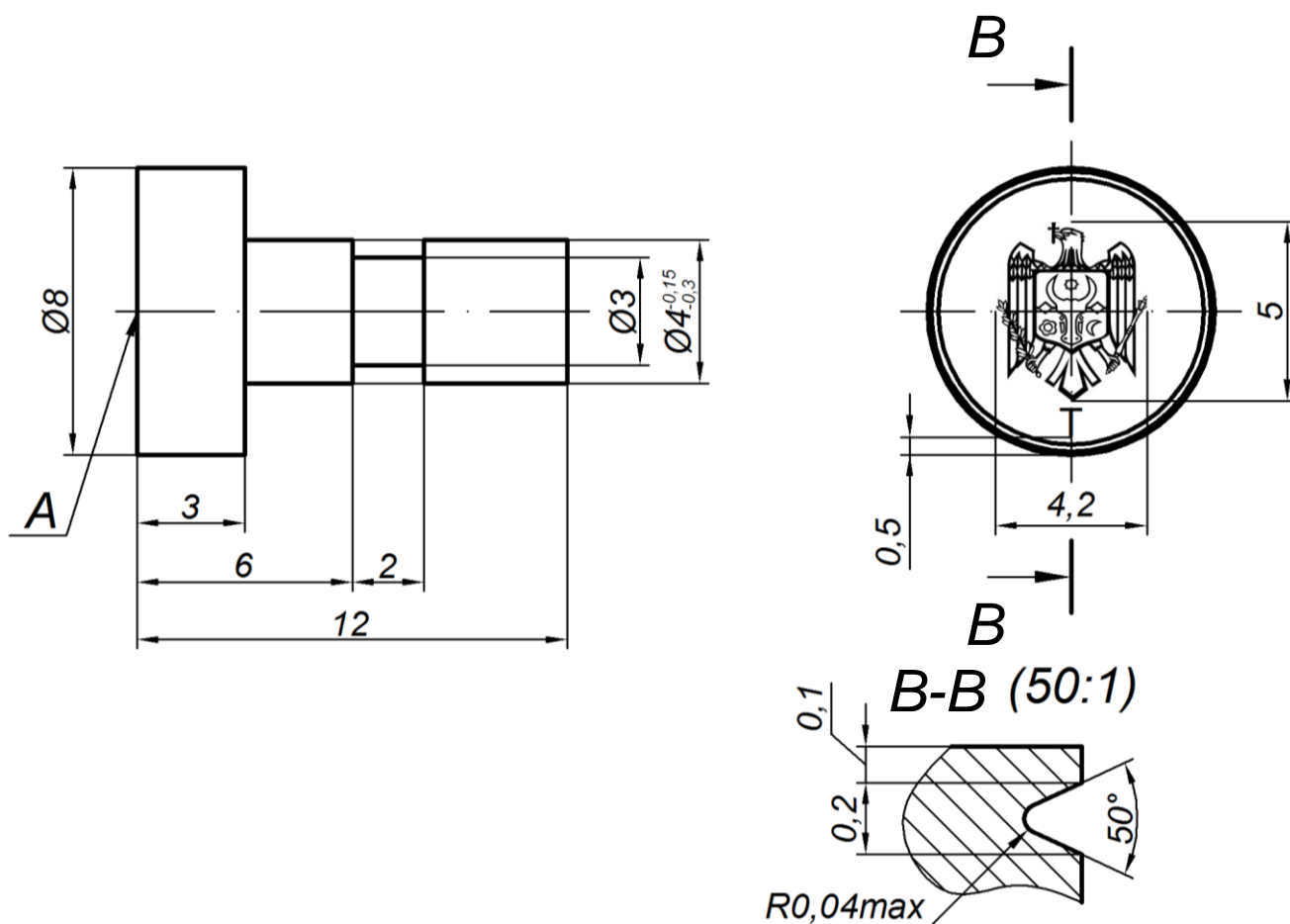






1. Abaterile limită neindicate - conform  $h14;H14 \pm IT14/2$ .
2. HRC 54...58.
3. Inscripțiile aranjate simetric față de axele corespunzătoare.
4. Inscripțiile efectuate ca imagine în oglindă.
5. Rugozitatea suprafețelor literelor și cifrelor Ra 1,6.
6. Font 1,2-IIp3 (direct-normal-bold) adâncit.
7. 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<br>scule | 1/2                   | Ra 2,5<br>✓ |
| Verificat    | Teodor Bîrsa                             |      |           |                      |                       |             |
| Aprobat      | Diana Bejenaru                           |      |           |                      |                       |             |
| Scara<br>5:1 | <b>Tipă</b>                              |      |           |                      |                       |             |
|              | <i>Institutul Național de Metrologie</i> |      |           |                      | <i>INM.713611.001</i> |             |



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<br>sucle | 2/2         | Ra 2,5<br>✓           |
| Verificat    | Teodor Bîrsa                             |      |           |                      |             |                       |
| Aprobat      | Diana Bejenaru                           |      |           |                      |             |                       |
| Scara<br>5:1 | <b>Contratipă</b>                        |      |           |                      |             |                       |
|              | <i>Institutul Național de Metrologie</i> |      |           |                      |             | <i>INM.713611.002</i> |

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

|           |   |          |
|-----------|---|----------|
| <b>1</b>  | <b>IP Institutul Național de Metrologie</b> | <b>I</b> |
| <b>2</b>  | <b>CMAC locația Chișinău</b>                | <b>C</b> |
| <b>3</b>  | <b>CMAC locația Ceadâr-Lunga</b>            | <b>L</b> |
| <b>4</b>  | <b>SRL "Alex-Sistem"</b>                    | <b>A</b> |
| <b>5</b>  | <b>SRL "Aquateh"</b>                        | <b>Q</b> |
| <b>6</b>  | <b>SRL "Tehlab Service"</b>                 | <b>T</b> |
| <b>7</b>  | <b>SRL "Metronlab"</b>                      | <b>M</b> |
| <b>8</b>  | <b>SRL "A.I.F. Etalon"</b>                  | <b>E</b> |
| <b>9</b>  | <b>SRL "Progreslab"</b>                     | <b>S</b> |
| <b>10</b> | <b>SRL „Etalonlab”</b>                      | <b>D</b> |
| <b>11</b> | <b>SRL „Testare Contor”</b>                 | <b>W</b> |
| <b>12</b> | <b>SRL „Global - Megalab”</b>               | <b>G</b> |