**PLAN DE TRANSPUNERE/TABELUL DE CONCORDANŢĂ**

|  |
| --- |
| 1. **DIRECTIVA 75/107/CEE A CONSILIULUI din 19 decembrie 1974 privind apropierea legislațiilor statelor membre referitoare la sticlele utilizate ca recipiente de măsurare**

Council Directive 75/107/EEC of 19 December 1974 on the approximation of the laws of the Member States relating to bottles used as measuring containers, Official Journal L 042 , 15/02/1975 P. 0014 – 0020.Prezenta directivă stabilește anumite caracteristici metrologice speciale pentru sticlele utilizate ca recipiente de măsurare. În acest scop directiva specifică numărul maxim de erori permise în ceea ce privește capacitatea nominală a sticlelor și definește metodele de verificare a unor astfel de erori. |
| **2. Proiectul Hotărîrii de Guvern “Regulamentul de stabilire a cerințelor către sticle utilizate ca recipiente de măsurare”**Draft of government decision „*general rules of legal metrolog*y *establishing requirementstobottlesused asmeasuring containers*”**Proiectul constituie cadrul normativ referitor la stabilirea cerințelor către sticle utilizate ca recipiente de măsurare este în conformitate cu art. 14 al Legii nr.647-XIII din 17.11.1995 a metrologiei** |
| **3. Gradul de compatibilitate,este parţial cu directiva uniunii europene.** |
| **4. Prevederile şi cerinţele reglementărilor comunitare (articolul, paragraful)** | **5. Prevederile actului normativ naţional (capitolul, articolul, subparagraful, punctul etc.)** | **6. Diferenţe** | **7. Motivele ce explică faptul că proiectul este parţial compatibil sau incompatibil** | **8. Instituţia responsabilă** | **9. Termenul - limită de asigurare a compatibilităţii complete a actului naţional** |
| **Articolul 1**Directiva se aplică recipientelor numite în mod uzual sticle, făcute din sticlă sau din alte substanțe având o rigiditate și o stabilitate care oferă aceleași garanții metrologice ca și sticla, atunci când aceste recipiente:1. sunt capsulate sau sunt proiectate pentru a fi capsulate și sunt destinate depozitării, transportării și livrării de lichide;2. au o capacitate nominală între 0,05 litri și 5 litri inclusiv;3. au astfel de caracteristici metrologice (caracteristici de proiectare și uniformitate de fabricație), încât pot fi utilizate ca recipiente de măsurare, adică atunci când sunt umplute până la un nivel specificat sau într-un procentaj specificat al capacității lor maxime de umplere, conținutul lor poate fi măsurat cu suficientă acuratețe.Aceste recipiente se numesc sticle utilizate ca recipiente de măsurare. | **Anexa nr.2**la Hotărîrea Guvernului nr. \_\_\_\_\_ din \_\_\_\_\_\_\_\_\_**1.** Prezentul regulament se aplică sticlelor utilizate ca recipiente de măsurare, denumite în continuare sticle, fabricate din sticlă sau din alt material rigid ce conferă caracteristici metrologice similare, şi care: a) sunt capsulate (închise) sau sunt proiectate pentru a fi capsulate (închise) şi sunt destinate depozitării, transportului şi livrării de lichide; b) au o capacitate nominală cuprinsă între 0,05 l şi 5 l inclusiv; c) au asemenea caracteristici metrologice (caracteristici de proiectare şi fabricaţie) încât pot fi utilizate ca recipiente de măsurare, în sensul că atunci cînd sînt umplute pînă la un nivel specificat sau la un procentaj specificat din capacitatea maximă de umplere, conţinutul lor poate fi măsurat cu exactitate.  | **Transpunere completă** | **-** | **Ministerul Economiei** | **24 luni din data publicării** |
| **Articolul 2**Numai sticlele utilizate ca recipiente de măsurare care îndeplinesc cerințele prezentei directive pot fi marcate cu semnul CEE prevăzut la punctul 5 al treilea paragraf din anexa I.Ele sunt supuse controlului metrologic în condițiile specificate în anexe. | **2.** Numai sticlele utilizate ca recipiente de măsurare, care satisfac cerinţele prezentului regulament, pot fi marcate cu semnul prevăzut la pct. 5 din anexa nr. 2.Sticlele utilizate ca recipiente de măsurare se supun controlului metrologic legal în condiţiile specificate în anexele nr. 2 şi 3.  | **Transpunere completă** | **-** | **Ministerul Economiei** |  |
| **Articolul 3**Statele membre nu pot refuza, interzice sau restricționa comercializarea și folosirea ca recipiente de măsurare a sticlelor care îndeplinesc cerințele și încercările stabilite în prezenta directivă pentru motive referitoare la volumul lor, la determinarea volumului lor sau la metodele prin care au fost verificate. | **3.** Nu poate fi interzisă sau restricţionată introducerea pe piaţă şi utilizarea sticlelor care corespund cerinţelor şi verificărilor prevăzute de prezentul regulament din motive privind volumul, determinarea volumului acestora sau metodele prin care au fost verificate. | **Transpunere completă** | - | **Ministerul Economiei** |  |
| **Articolul 4**(1) Statele membre adoptă actele cu putere de lege și actele administrative necesare pentru a se conforma prezentei directive în termen de 18 luni de la notificarea ei și informează de îndată Comisia în legătură cu aceasta.(2) Statele membre asigură comunicarea către Comisie a textului principalelor dispoziții de drept intern pe care le adoptă în domeniul reglementat de prezenta directivă. | **4.** Pentru a interpreta corect prezentul regulament se aplică termenii conform Legii metrologiei nr. 647-XIII din 17 noiembrie 1995 cu modificările şi completările ulterioare şi cu următoarele completări :*Golul sticlei sau volumul de expansiune (în continuare gol)* **–** este distanţa dintre nivelul teoretic de umplere pentru capacitatea nominală şi nivelul maxim de umplere, precum şi diferenţa dintre capacitatea maximă de umplere şi capacitatea nominală, care trebuie să fie în mod perceptibil constante pentru toate sticlele de același tip, adică pentru toate sticlele făcute în același scop.*Eroare, eroare de măsurare* **–** diferenţă între valoarea măsurată a unei mărimi şi valoarea unei referinţe.*Eroare tolerată –* valoarea extremă a erorii de măsurare în raport cu o valoare de referinţă cunoscută, permisă prin specificaţii sau reglementări pentru o măsurare, un mijloc de măsurare sau un sistem de măsurare dat. | **Transpunere parțială** | **Pentru înțelegerea mai clară a prevederilor regulamentului, au fost introduse noțiuni noi:** *golul sticlei sau volumul de expansiune, eroare, eroare de măsurare, eroare tolerată* | **Ministerul Economiei** |  |
| **Articolul 5**Prezenta directivă se adresează statelor membre. | **5.** Prezentul regulament se adresează producătorului sau reprezentantului autorizat al acestuia, sau importatorului. | **Prevederi UE neaplicabile** |  | **Ministerul Economiei** |  |
| **ANEXA I****1.** Sticlele utilizate ca recipiente de măsurare sunt caracterizate de următoarele capacități, care sunt întotdeauna specificate pentru o temperatură de 20 °C:1.2.capacitatea nominală Vn este volumul care este marcat pe sticlă; reprezintă volumul lichidului pe care aceasta este destinată să-l conțină când este umplută în condițiile de utilizare pentru care este proiectată;1.2. capacitatea maximă este volumul de lichid pe sticla care ar trebui să-l conțină când este umplută plin ras;1.3. capacitatea reală a unei sticle este volumul de lichid pe care aceasta îl conține când este umplută până la nivelul teoretic corespunzător, fie capacității nominale, fie capacității maxime. |  **Anexa nr.2**la Hotărîrea Guvernului nr. \_\_\_\_\_ din \_\_\_\_\_\_\_\_\_CERINŢE TEHNICEcătre sticlele utilizate ca recipiente de măsurare**1.** Sticlele utilizate ca recipiente de măsurare sînt caracterizate prin următoarele capacităţi specificate întotdeauna la temperatura de 20°C: a) capacitatea nominală Vn este volumul marcat pe sticlă şi reprezintă volumul de lichid pe care se presupune că îl conţine sticla atunci cînd este umplută în condiţiile de utilizare pentru care este destinată; b) capacitatea maximă reprezintă volumul de lichid pe care îl conţine sticla cînd este umplută pînă la plin ras (marginea superioară); c) capacitatea reală reprezintă volumul de lichid pe care sticla îl conţine atunci cînd este umplută pînă la nivelul teoretic corespunzător capacităţii nominale.  | **Transpunere completă** |  | **Ministerul Economiei** |  |
| **2**.Există două metode de umplere a sticlelor utilizate ca recipiente de măsurare:1. la un nivel constant;
2. la un gol constant.

Distanța dintre nivelul teoretic de umplere pentru capacitatea nominală și nivelul maxim de umplere și diferența dintre capacitatea maximă de umplere și capacitatea nominală, cunoscută drept volum de expansiune sau golul sticlei, trebuie să fie în mod perceptibil constante pentru toate sticlele de același tip, adică pentru toate sticlele făcute în același scop. | **2.** Metodele de umplere a sticlelor utilizate ca recipiente de măsurare sunt următoarele: a) umplere la nivel constant; b) umplere la gol constant.  | **Transpunere completă.**  | Aliniatul doi este stipulat la pct. 4 din Regulament. | **Ministerul Economiei** |  |
| **3.** Pentru a fi posibil ca măsurarea volumului conținutului sticlelor utilizate ca recipiente de măsurare, ținând seama de incertitudinile curente de umplere, să se facă cu suficientă acuratețe și mai ales cu acuratețea cerută de directivele referitoare la produse preambalate, erorile maxime acceptabile (pozitive sau negative) ale capacității unei sticle utilizate ca recipient de măsurare, adică cele mai mari diferențe permise (pozitive sau negative), la o temperatură de 20 °C și în condițiile de control stabilite în anexa II, între capacitatea reală și capacitatea nominală Vn sunt în conformitate cu tabelul următor:

|  |  |
| --- | --- |
| Capacitate nominală Vn în mililitri | Erori maxime admise |
| în % din Vn | în mililitri |
| de la 50 la 100 de la 100 la 200 de la 200 la 300 de la 300 la 400de la 500 la 1000de la 1000 la 5000 | –3–2–1 | 3–6–10– |

Eroarea maximă tolerată la capacitatea maximă de umplere este aceeași cu eroarea maximă admisă la capacitatea nominală corespunzătoare.Exploatarea sistematică a toleranțelor este interzisă | 3.Pentru a fi posibil ca măsurarea volumului conținutului sticlelor utilizate ca recipiente de măsurare, ținând seama de incertitudinile curente de umplere, să se facă cu suficientă exactitate și mai ales cu exactitatea cerută de directivele referitoare la produse preambalate, erorile maxime acceptabile (pozitive sau negative) ale capacității unei sticle utilizate ca recipient de măsurare, adică cele mai mari diferențe permise (pozitive sau negative), la o temperatură de 20 °C și în condițiile de control stabilite în anexa 2, între capacitatea reală și capacitatea nominală Vn sunt în conformitate cu tabelul 1:Tabelul nr. 1

|  |  |
| --- | --- |
| Capacitate nominală Vn în mililitri | Erori maxime admise |
| în % din Vn | în mililitri |
| de la 50 la 100  | – | 3 |
| de la 100 la 200 | 3 | – |
| de la 200 la 300  | – | 6 |
| de la 300 la 400 | 2 | – |
| de la 500 la 1000 | – | 10 |
| de la 1000 la 5000 | 1 | – |

Eroarea maximă tolerată la capacitatea maximă de umplere trebuie să fie aceeaşi cu eroarea maximă admisă la capacitatea nominală corespunzătoare. Exploatarea sistematică a abaterilor este interzisă.  | **Transpunere completă** | **-** | **Ministerul Economiei** |  |
| **4.** În practică, verificarea capacității reale a sticlei utilizate ca recipient de măsurare se face prin determinarea cantității de apă la temperatura de 20 °C pe care o conține în realitate sticla când este umplută până la nivelul teoretic corespunzător cu capacitatea nominală. Poate fi verificată și indirect, printr-o metodă cu acuratețe echivalentă. | **4.** În practică, verificarea capacității reale a sticlei utilizate ca recipient de măsurare se face prin determinarea cantității de apă la temperatura de 20 °C pe care o conține în realitate sticla când este umplută până la nivelul teoretic corespunzător cu capacitatea nominală. Verificarea capacității reale a sticlei utilizate ca recipient de măsurare poate fi verificată și indirect, printr-o metodă cu exactitate echivalentă. | **Transpunere completă** | **-** | **Ministerul Economiei** |  |
| **5.** Fiecare fabricant de sticle utilizate ca recipiente de măsurare supune spre aprobare departamentului competent o marcă prin care poate fi identificat.După ce acest departament dă aprobarea, informează departamentele competente ale celorlalte state membre și Comisia în legătură cu aceasta în termen de o lună.Fabricantul va aplica, pe proprie răspundere, semnul з (un epsilon întors) menționat în articolul 6 din Directiva 71/316/CEE a Consiliului (1) din 26 iulie 1971, privind dispoziții comune pentru mijloacele de măsurare și pentru metodele de control metrologic, astfel cum a fost modificată ultima dată prin Actul privind condițiile de aderare și de adaptare a tratatelor (2), care atestă că sticlele îndeplinesc cerințele prezentei directive și ale anexelor la aceasta. Cu toate acestea, nu sunt necesare data, originea și numărul de referință menționate în anexa I punctul 6.3 din aceeași directivă.Acest semn va avea o înălțime de cel puțin 3 mm. | **5.** În conformitate cu legislaţia în vigoare, producătorii sticlelor utilizate ca recipiente de măsurare, înregistraţi pe teritoriul Republicii Moldova pentru ca să poată fi identificaţi, prezintă informația despre marca sa la Agenţia de Stat pentru Proprietatea Intelectuală.Producătorul, pe propria răspundere, va aplica pe sticlă semnul **”ɜ”** (epsilon inversat), conform prevederilor anexei nr. 4, care atestă că sticla îndeplineşte cerinţele prezentului regulament.Înălţimea semnului epsilon inversat trebuie să fie de cel puţin 3 mm.  | **Transpunere completă** | **-** | **Ministerul Economiei** |  |
| **6.** Serviciile competente ale statelor membre verifică respectarea de către sticlele utilizate ca recipiente de măsurare a prevederilor prezentei directive, prelevând eșantioane la locul de fabricație sau, dacă acest lucru nu este posibil, în incinta importatorului sau a agentului lui stabilit în Comunitate.Această verificare statistică prin eșantionare se execută în conformitate cu metodele acceptate ale inspecției de acceptare a calității. Eficacitatea ei trebuie să fie comparabilă cu cea a metodei de referință specificate în anexa II. | **6.**  Agenţia pentru Protecţia Consumatorului,în baza Hotărîrii Guvernului nr. 936 din 09.12.2011 privind crearea Agenţiei pentru Protecţia Consumatorilor şi aprobarea Regulamentului, structurii şi efectivului-limită, verifică respectarea de către sticlele utilizate ca recipiente de măsurare a prevederilor prezentului regulament, prelevând eșantioane la locul de fabricație (producător sau reprezentantul autorizat) sau, dacă acest lucru nu este posibil, în incinta importatorului.Această verificare statistică prin eșantionare se execută în conformitate cu metodele menţionate în anexa nr. 3 la producător (reprezentantul autorizat), importator sau la laboratoarele de metrologie desemnate în cadrul Sistemului Naţional de Metrologie. | **Transpunere completă** | **-** | **Ministerul Economiei și****Agenţia pentru Protecţia Consumatorilor,** în baza Hotărîrii Guvernului nr. 936 din 09.12.2011 privind crearea Agenţiei pentru Protecţia Consumatorilor şi aprobarea Regulamentului, structurii şi efectivului-limită |  |
| **7.** Prezenta directivă nu exclude orice alte verificări ce ar putea fi efectuate de serviciile competente ale statelor membre în timpul schimburilor comerciale. | **7.** Prezentul regulament nu exclude orice alte verificări ce ar putea fi efectuate de autorități de supraveghere a pieţei. | **Transpunere completă**  |  | **Ministerul Economiei** |  |
| **8.** O sticlă utilizată ca recipient de măsurare trebuie să poarte următoarele indicații indelebile, ușor lizibile și vizibile:8.1. pe partea laterală, pe marginea fundului sau pe fund:8.1.1. o indicație cu privire la capacitatea sa nominală în litri, centilitri sau mililitri, în cifre cu o înălțime de cel puțin 6 mm, în cazul în care capacitatea nominală este de peste 100 cl, o înălțime de 4 mm dacă aceasta este sub100 cl, dar fără a include 20 cl și o înălțime de 3 mm dacă nu este mai mare de 20 cl, urmată de simbolul unității de măsură utilizate sau, acolo unde este cazul, de numele unității în conformitate cu dispozițiile Directivei 71/354/CEE a Consiliului (3) din 18 octombrie 1971, privind apropierea legislațiilor statelor membre referitoare la unitățile de măsură, astfel cum a fost modificată prin Actul privind condițiile de aderare și de adaptare a tratatelor;8.1.2. marca de identificare a fabricantului, descrisă la punctul 5 primul alineat;8.1.3. semnul descris la punctul 5 al treilea alineat.8.2. Pe fund sau pe marginea fundului, în aș,a fel încât să se evite confuzia cu indicațiile precedente, cu cifre de aceeași înălțime minimă ca ș,i cele care exprimă capacitatea nominală corespunzătoare, în conformitate cu metoda sau metodele de umplere pentru care este destinată sticla:8.2.1. o indicație a capacității maxime de umplere, exprimată în centilitri și fără a fi urmată de simbolul cl;8.2.2. și/sau o indicație a distanței în milimetri de la nivelul maxim de umplere până la nivelul de umplere corespunzător capacității nominale, urmat de simbolul mm.Pe sticlă pot apărea și alte indicații, cu condiția ca acestea să nu dea naștere la confuzii cu indicațiile obligatorii. | **8.** O sticlă utilizată ca recipient de măsurare trebuie să poarte indicații indelibile, ușor lizibile și vizibile:1) pe partea laterală, pe marginea fundului sau pe fund:a) o indicație cu privire la capacitatea sa nominală în litri, centilitri sau mililitri, în cifre cu o înălțime de cel puțin 6 mm, în cazul în care capacitatea nominală este de peste 100 cl, o înălțime de 4 mm dacă aceasta este sub 100 cl, dar fără a include 20 cl și o înălțime de 3 mm dacă nu este mai mare de 20 cl, urmată de simbolul unității de măsură utilizate sau, acolo unde este cazul;b) marca de identificare a producătorului prevăzută la pct. 5 alin. 1; c) semnul **”ɜ”** (epsilon inversat) conform anexei nr. 4;2) pe fund sau pe marginea fundului, în așa fel încât să se evite confuzia cu indicațiile precedente, cu cifre de aceeași înălțime minimă ca și cele care exprimă capacitatea nominală corespunzătoare, în conformitate cu metoda sau metodele de umplere pentru care este destinată sticla:a) o indicație a capacității maxime de umplere, exprimată în centilitri și fără a fi urmată de simbolul cl;b) și/sau o indicație a distanței în milimetri de la nivelul maxim de umplere până la nivelul de umplere corespunzător capacității nominale, urmat de simbolul mm.Pe sticlă pot apărea și alte indicații, cu condiția ca acestea să nu dea naștere la confuzii cu indicațiile obligatorii.. | **Transpunere completă.**   | Semnul **”ɜ”** (epsilon inversat) este indicat în anexa nr. 4. | **Ministerul Economiei** |  |
| **ANEXA II**Prezenta anexă stabilește procedurile de verificare statistică a sticlelor utilizate ca recipiente de măsurare pentru a respecta cerințele articolului 2 din directivă și ale punctului 6 din anexa I.1. METODA DE EȘANTIONARE

Se ia un eșantion de sticle utilizate ca recipiente de măsurare, de același model și de aceeași fabricație, dintr-un lot corespunzând, în principiu, producției dintr-o oră.Dacă rezultatul verificării unui lot corespunzător producției pe timp de o oră nu este satisfăcător, se poate efectua o a doua încercare, fie pe baza unui alt eșantion dintr-un lot corespunzând unei perioade de producție mai lungi, fie pe baza rezultatelor înregistrate pe fișele de verificare ale fabricantului, atunci când producția a fost supusă unui control recunoscut de departamentele competente ale statelor membre.Numărul de sticle utilizate ca recipiente de măsurare care constituie eșantionul va fi de 35 sau 40, în funcție de care din cele două metode de aplicare a rezultatelor, detaliate la punctul 3 de mai jos, a fost aleasă de fiecare stat membru. | Anexa nr. 3la Hotărîrea Guvernului nr. \_\_\_\_\_ din \_\_\_\_\_\_\_\_\_ **PROCEDURI DE VERIFICARE**  statistică a sticlelor utilizate ca recipiente de măsurare Prezenta anexă stabilește procedurile de verificare statistică a sticlelor utilizate ca recipiente de măsurare pentru a respecta cerințele articolului 2 și ale punctului 6 din anexa nr. 2 al regulamentului.**1.** Metoda de eşantionare:a) Se ia un eșantion de sticle utilizate ca recipiente de măsurare, de același model și de aceeași fabricație, dintr-un lot corespunzând, în principiu, producției dintr-o oră.b) Dacă rezultatul verificării unui lot corespunzător producției pe timp de o oră nu este satisfăcător, se poate efectua o a doua încercare, fie pe baza unui alt eșantion dintr-un lot corespunzând unei perioade de producție mai lungi, fie pe baza rezultatelor înregistrate pe fișele de verificare ale producătorului.c) Numărul de sticle utilizate ca recipiente de măsurare care constituie eșantionul va fi de 35 sau 40, în funcție de metode de aplicare a rezultatelor, detaliatăla punctul 3 de mai jos. | **Transpunere completă** | **-** | **Ministerul Economiei** |  |
| **2.** MĂSURAREA CAPACITĂȚII STICLELOR UTILIZATE CA RECIPIENTE DE MĂSURARE CARE CONSTITUIE EȘANTIONULSticlele utilizate ca recipiente de măsurare se cântăresc goale.Ele sunt umplute cu apă la temperatura de 20°C cu o densitate cunoscută, până la nivelul de umplere corespunzător pentru metoda de verificare folosită.După aceea sunt cântărite pline.Verificarea este efectuată cu ajutorul unor instrumente de măsurare legale, potrivite pentru efectuarea operațiilor necesare.Erorile în măsurarea capacității nu trebuie să fie mai mari de o cincime din eroarea maximă admisă corespunzătoare capacității nominale a sticlei utilizate ca recipient de măsurare. | **2.** Măsurarea capacităţii sticlelor care constituie eşantionul:Sticlele se cîntăresc goale. Sticlele se umplă cu apă la temperatura de 20°C, cu densitate cunoscută, până la nivelul de umplere corespunzător. După umplere sticlele se cîntăresc pline. Verificarea se efectuează cu mijloace de măsurare legale, adecvate efectuării operaţiunilor necesare. Eroarea de măsurare a capacităţii nu trebuie să depăşească o cincime din eroarea tolerată corespunzătoare capacităţii nominale a sticlei.  | **Transpunere completă** | **-** | **Ministerul Economiei** |  |
| **3.** APLICAREA REZULTATELOR3.1. Metoda abaterii standardNumărul de sticle utilizate ca recipiente de măsurare din eșantion este de 35.3.1.1. Se calculează după cum urmează (a se vedea3.1.4):3.1.1.1. media a capacităților reale xi ale sticlelor din eșantion;3.1.1.2. abaterea standard estimată s a capacităților reale xi ale sticlelor din lot.3.1.2. Se calculează după cum urmează:3.1.2.1. limita superioară Ts: suma capacității indicate (a se vedea anexa I, punctul 8) și a erorii maxime admise corespunzătoare acestei capacități;3.1.2.2. limita inferioară Ti: diferența dintre capacitatea indicată (a se vedea anexa I, punctul 8)și eroarea maximă admisă corespunzătoare acestei capacități.3.1.3. Criterii de acceptare:Lotul va fi declarat conform cu directiva dacă valorile și s verifică simultan următoarele trei inecuații:unde *k* = 1,57și F = 0,2663.1.4. Calculul valorii medii și a abaterii standard estimate s a lotului.Se calculează după cum urmează:* suma celor 35 de măsurători reale ale capacității: x = Σxi
* valoarea medie a celor 35 de măsurători:

* suma pătratelor celor 35 de măsurători:

* pătratul sumei celor 35 de măsurători:

* suma corectată:

* dispersia estimată

De unde abaterea standard estimată: 3.2. Metoda amplitudinii mediiNumărul de sticle utilizate ca recipiente de măsurare din eșantion este de 40.3.2.1. Se calculează după cum urmează (a se vedea 3.2.4):3.2.1.1. media a capacităților reale xi ale sticlelor din eșantion;3.2.1.2. amplitudinea medie a capacităților reale xi ale sticlelor din eșantion.3.2.2. Se calculează după cum urmează:3.2.2.1. limita superioară Ts: suma capacității indicate și eroarea maximă admisă corespunzătoare acestei capacități;3.2.2.2. limita inferioară Ti:diferența dintre capacitatea indicată și eroarea maximă admisă corespunzătoare acestei capacități. 3.2.3. Criteriul de acceptare: lotul este declarat conform cu directiva dacă valorile și verifică simultan următoarele trei inecuații: unde și  3.2.4. Calculul valorii medii și a amplitudinii medii pentru cele 40 de sticle utilizate ca recipiente de măsurare din eșantion. 3.2.4.1. pentru a obține pe , se calculează după cum urmează: - suma celor 40 de măsurători reale ale capacității xi: Σxi - valoarea medie a acestor 40 de măsurători: 3.2.4.2. pentru a obține pe : Se împarte eșantionul, în ordinea cronologică a selectării, în opt subeșantioane a câte cinci sticle utilizate ca recipiente de măsurare. Se calculează după cum urmează: - amplitudinea fiecărui subeșantion, adică diferența dintre capacitatea reală a celei mai mari și a celei mai mici dintre cele cinci sticle din subeșantion; se obțin astfel opt valori: R1; R2; …R8- suma valorilor celor opt subeșantioane: ΣRi = R1 +R2 + ∙ ∙ ∙ + R8Amplitudinea medie este așadar:  | **3.** Aplicarea rezultatelor :***1)* Metoda abaterii standard**Numărul de sticle utilizate ca recipiente de măsurare din eșantion este de 35.(1) Se calculează conform pct. 3 alin.4):a)valoarea medie a capacităţilor reale *x*i ale sticlelor din eşantion;b) abaterea standard estimată s a capacităţilor reale xi ale sticlelor din lot.(2) Se calculează, după cum urmează:a) limita superioară Ts: suma capacității indicate (a se vedea anexa I, punctul 8) și a erorii maxime admise corespunzătoare acestei capacități;b) limita inferioară Ti: diferența dintre capacitatea indicată (a se vedea anexa I, punctul 8) și eroarea maximă admisă corespunzătoare acestei capacități.(3) Criterii de acceptare:Lotul va fi declarat conform cu directiva dacă valorileși *s* verifică simultan următoarele trei inecuații:+ k·s ≤Ts - k·s ≥ Tis ≤ F (Ts - Ti),unde: k = 1,57 şi F = 0,266.(4) Calculul valorii medii şi a abaterii standard *s*estimate a lotuluiSe calculează după cum urmează:- suma celor 35 de măsurători reale ale capacităţii : x=∑xi- valoarea medie a celor 35 de măsurători : -=∑xi 35- suma pătratelor celor 35 de măsurători : ∑xi2- pătratul sumei celor 35 de măsurători : ∑ xi2, apoi∑xi2 35- suma corectată:SC = ∑xi2- (∑xi)2- dispersia estimată v =De unde abaterea standard estimată :s=***2)* Metoda amplitudinii medii**Numărul de sticle utilizate ca recipiente de măsurare din eșantion este de 40.(1)Se calculează după cum urmează la aliniatul 4).a) valoarea medie a capacităţilor reale *x*iale sticlelor din eşantion;b) amplitudinea medie a capacităţilor reale *x*iale sticlelor dineşantion.(2) Se calculează după cum urmează :a) limita superioară Ts: suma capacității indicate și eroarea maximă admisă corespunzătoare acestei capacități;b) limita inferioară Ti: diferența dintre capacitatea indicată și eroarea maximă admisă corespunzătoare acestei capacități.(3) Criteriul de acceptare :Lotul este considerat corespunzător dacă valorile şi satisfac simultan următoarele trei inecuaţii:+ k’· ≤ Ts - k’· ≥ Ti ≤ F’ (Ts - Ti),unde: *k’* = 0,668 şi *Ṝ* = 0,628.(4) Calculul valorii medii și a amplitudinii mediipentru cele 40 de sticle utilizate ca recipiente de măsurare din eșantion.Pentru a obține pe , se calculează după cum urmează:a) suma celor 40 de măsurători reale ale capacității xi:Σxi1. valoarea medie a acestor 40 de măsurători :

(5) Pentru a obţine pe :Se împarte eșantionul, în ordinea cronologică a selectării, în opt subeșantioane a câte cinci sticle utilizate ca recipiente de măsurare.Se calculează după cum urmează:a) amplitudinea fiecărui subeşantion, adică diferenţa dintre capacitatea reală a celei mai mari şi a celei mai mici dintre cele cinci sticle din subeşantion; în acest mod se obţin opt valori: *R1, R2, ......, R8*;b) Suma amplitudinilor celor opt subeşantioane: ∑*Ri = R1+R2+…+R8*Amplitudinea medie a eşantionului este:  | **Transpunere completă** | **-** | **Ministerul Economiei** |  |
| **-** | **Anexa nr.4**la Hotărîrea Guvernului nr. \_\_\_\_\_ din \_\_\_\_\_\_\_\_\_**Semnul** | **Transpunere completă**  | **-A fost indicat semnul “epsilon inversat”pentru expunerea mai concisă a prevederilor (**8.1.3 anexa I din Directiva 75/107/CEE A CONSILIULUI din 19 decembrie 1974 privind apropierea legislațiilor statelor membre referitoare la sticlele utilizate ca recipiente de măsurare și pct.8 anexa nr. 2 din prezentul regulament) | **Ministerul Economiei** |  |