

**VENDIM Nr.1351, datë  
3.10.2008**

**PËR MIRATIMIN E RREGULLORES PËR KËRKESAT TEKNIKE DHE  
METROLOGJIKE PËR INSTRUMENTET MATËSE, LIGJËRISHT TË KONTROLLUARA**

Në mbështetje të neneve 100 dhe 119 të Kushtetutës dhe të pikës 3 të nenit 35 të ligjit nr.9875, datë 14.2.2008 “Për metrologjinë”, me propozimin e Ministrit të Ekonomisë, Tregtisë dhe Energjetikës, Këshilli i Ministrave

**VENDOSI:**

1. Miratimin e rregullore për kërkesat teknike dhe metrologjike për instrumentet matëse ligjërisht të kontrolluara, sipas tekstit që i bashkëlidhet këtij vendimi.
2. Ngarkohet Drejtoria e Përgjithshme e Metrologjisë dhe Kalibrimit për zbatimin e këtij vendimi.

Ky vendim hyn në fuqi menjëherë dhe botohet në Fletoren Zyrtare.

**KRYEMINISTRI  
Sali Berisha**

**RREGULLORE  
PËR KËRKESAT TEKNIKE DHE METROLOGJIKE PËR INSTRUMENTET MATËS  
LIGJËRISHT TË KONTROLLUARA**

Kjo rregullore ka për qëllim të specifikojë kërkesat tekniko-metrologjike të instrumenteve matëse që i nënshtrohen kontrollit metrologjik ligjor, si dhe procedurat që duhet të ndiqen për të konfirmuar që instrumentet matëse që vendosen në treg ose në përdorim janë në përputhje me këto kërkesa. Kjo rregullore ka për qëllim gjithashtu të specifikojë kërkesat teknike dhe/ose metrologjike që duhet të plotësojnë instrumentet matëse ligjërisht të kontrolluara me ose pa shenjë konformiteti gjatë kontrollit metrologjik në përdorim, si dhe procedurën përkatëse.

Bazuar në ligjin nr.9875, datë 14.2.2008 “Për metrologjinë”, neni 19, pika 1, instrumentet matëse ligjërisht të kontrolluara duhet të vendosen në treg dhe të futen në përdorim vetëm pasi të jetë konfirmuar përputhja e kërkesave teknike dhe metrologjike të tyre me kërkesat tekniko-metrologjike të dhëna në këtë rregullore, sipas procedurave të miratuara:

- a) të miratimit të tipit;
  - b) të verifikimit fillestar; dhe
  - c) të njohjes së miratimit të tipit dhe verifikimit fillestar.
- Rregullat dhe kërkesat tekniko-metrologjike do të jenë si vijon.

PJESA I  
GRAMARËT  
GRAMARËT E KLASËS M1, M2 DHE M3

**Përkufizime, përcaktime**

1.1 Gramarët janë materiale matëse të masës, që kanë formë, dimension, material të veçantë, sipërfaqe cilësore, vlerë nominale, densitet, veti magnetike dhe gabime maksimale të lejueshme, që kanë për qëllim ruajtjen e vlerave nominale të tyre në përdorim.

1.1 Kërkesat që vijnë aplikohen për një saktësi mesatare gramarësh (klasa e saktësisë M1, M2 dhe M3) që përdoren së bashku në instrumente peshuese joautomatike të një klase cilësie III, gjatë shitjeve direkte. Gramarët e klasës M1 përdoren dhe për matjen e mallrave të çmuar, në laboratorë, farmaci etj.

### **Kërkesa tekniko- metrologjike**

1.2. a) Gramarët e saktësisë mesatare klasifikohen si:

- Gramarë katërkëndorë prizmatikë me dorezë dhe vlerë të masës nominale: 5, 10, 20, 50 kg
- Gramarët cilindrikë me kokë të sheshtë dhe vlerë të masës nominale: 1, 2, 5, 10, 20, 50, 100, 200, 500 g dhe 1, 2, 5, 10 kg

1.2.b Doreza mund të jetë prej tubi çeliku me diametër standard ose prej derdhje hekuri me material të njëjtë me trupin e gramarit.

1.3 Format dhe dimensionet e gramarëve me saktësi mesatare janë dhënë në tabelat nr.1 dhe nr.2.

1.4.a) Materialet e gramarëve bëhen ose duhet të jenë rezistente ndaj korrozionit dhe duhet të sigurojnë ruajtjen e karakteristikave metrologjike sipas kërkesave të klasës së saktësisë së veçantë në kushtet e përshtatshme të operimit dhe të aplikimit të synuar. Metoda e prodhimit duhet të jetë e përshtatshme me materialet e zgjedhura.

1.4.b) Gramarët duhet të prodhohen nga çdo material me densitet pret  $7 \text{ g/cm}^3$  deri  $9.5 \text{ g/cm}^3$ , me një fortësi të paktën të barabartë me atë të tunxhit të derdhur, jo më pak rezistent ndaj korrozionit dhe jo më pak i shkrifët se giza e hirtë, dhe me një sipërfaqe të krahasueshme me atë të gizës së hirtë që derdhet me kujdes në një kallëp rëre të hollë, me përjashtim të gramarit me vlerë nominale më pak se 100 g që nuk mund të prodhohet me gizë të hirtë.

1.4.c) Nëse është e nevojshme, gramarët mbrohen nga korrozioni dhe nga ndikimet e tjera me një shtresë mbrojtëse të përshtatshme ose me anë të polerimit.

1.5.a) Gramarët prej 1 g deri 10 g të jenë pa një kavitet axhustimi, ndërsa gramarët nga 20 g deri 50 g mund të kenë një kavitet axhustimi, dhe gramarët mbi 100 g duhet të kenë një kavitet axhustimi.

1.5.b) Kaviteti i axhustimit është një boshllëk i brendshëm, i pozicionuar përgjatë boshtit vertikal për gramarët cilindrikë ose në një mbajtëse tubulare për gramarët prizmatikë.

1.5.c) Volumi i kavitetit axhustues nuk duhet të jetë më i madh se  $1/4$  e volumit të gramarit dhe  $2/3$  e vlerës totale të kavitetit duhet të mbetet bosh pas axhustimit.

1.5.d) Kaviteti duhet të jetë i mbyllur me një tapë të filetuar tunxhi në formën e një disku të lëmuar. Tapa e filetuar duhet të ketë një çarje kaçavide dhe disku i lëmuar duhet të ketë një vrimë qendrore për ngritje; tapa duhet të jetë e vulosur me një top plumbi ose e mbuluar.

1.5.e) Materiali për mbushjen e një kaviteti rregullues duhet të jetë i njëjtë me materialin e gramarit.

1.6.a) Treguesit e gjendjes së vlerës nominale të gramarit dhe emri i prodhuesit ose marka e identifikimit duhet të jenë të dukshëm në pjesën e sipërme të sipërfaqes të pjesës qendrore të gramarit të shtypur ose të derdhur.

1.6.b) Vlera nominale mund të tregohet në trupin e gramarëve nga 500 g deri 10 kg.

1.6.c) Vlera nominale e gramarit prizmatik duhet të tregohet në formën:

5 kg, 10 kg, 20 kg, 50 kg.

1.6.d. Vlera nominale e gramarit cilindrik duhet të tregohet në formën: 1g, 2g, 5g, 10g, 20g, 50g, 100g, 200g, 500g, 1kg, 2kg, 5kg, 10 kg

1.7. Gabimet maksimale të lejueshme (GML-të) duhet të përputhen me ato të specifikuar në tabelën nr.3.

### **Vendosja në treg**

1.8 Gramarët me saktësi mesatare duhet të vendosen në treg pas verifikimit fillestar pa miratim të tipit.

1.9 Verifikimi fillestar përbëhet nga:

- a) kontrolli i paraqitjes së mbishkrimeve dhe markave;
- b) inspektimi vizual i sipërfaqes së gramarit;
- c) kontrolli i formës së gramarëve dhe dimensioneve, nëse përputhen me kërkesat e pikës

1.3;

d) matja e masës së gramarëve dhe përcaktimi i devijimit nga vlera nominale e tyre;

e) verifikimi i konformitetit me gabimet maksimale të lejueshme (sipas tabelës nr.3), në

veçanti me vlerën nominale.

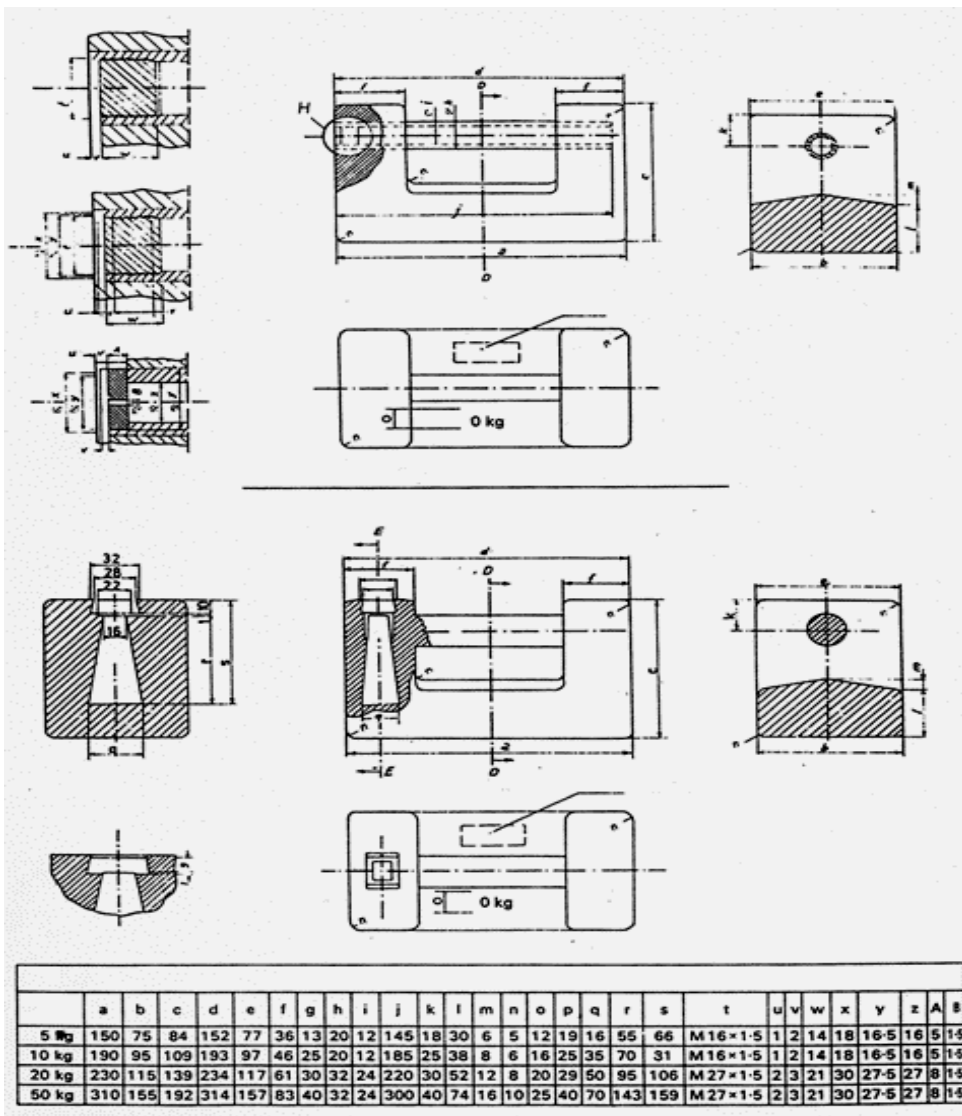
1.10.a) Marka ( shenja) e verifikimit fillestar duhet të vendoset në një mënyrë të tillë që karakteristikat metrologjike të gramarëve të mos cenohen.

1.10.b) Marka e verifikimit fillestar duhet të shtypet në vulën e plumbçes së kavitetit të axhustimit ose në fund, për gramarët pa gropa axhustimi.

**Kontrolli në përdorim**

1.11 Gramarët janë objekt i verifikimit pasardhës (periodik). Në verifikimin periodik GML-të janë sa dyfishi i GML-ve për verifikimin fillestar.

**Tabela nr.1**  
**FORMA DHE PËRMASAT E GRAMARËVE TË KLASËS SË MESME TË SAKTËSISË**



tipi 1

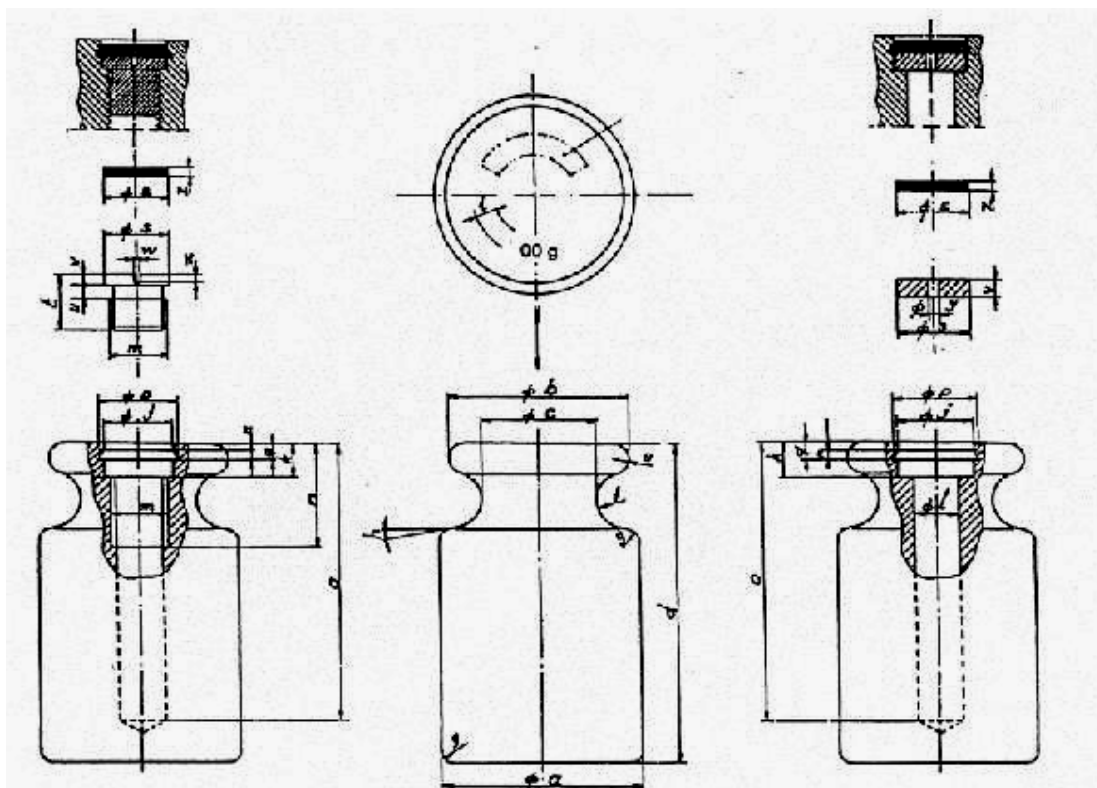
tipi 2

Përmasat  
në mm

ISO/R 261

Përmasat a dhe d, si dhe b dhe e janë të këmbëshme.

Tabela nr.2  
 FORMA DHE PËRMASAT E GRAMARËVE TË KLASËS SË MESME TË  
 SAKTËSISË



	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p	q	r	s	t	u	v	w	x	y	z
1 g	6	5-5	3		0-5	0-9	0-5	—	1																	
2 g	6	5-5	3		0-5	0-9	0-5	—	1																	
5 g	8	7	4-5		0-7	1-25	0-5	—	1																	
10 g	10	9	6		0-8	1-5	0-5	—	1																	
20 g	13	11-5	7-5		1	1-8	0-5	10 <sup>o</sup>	1-5																	
20 g	13	11-5	7-5		1	1-8	0-5	10 <sup>o</sup>	1-5	5-5	2-5	3	M 4×0-5	9	18	6-5	1-5	1	5	5	1	1	0-5	0-5	1	1
50 g	18	16	10		1-5	2-5	1	10 <sup>o</sup>	2																	
50 g	18	16	10		1-5	2-5	1	10 <sup>o</sup>	2	7-5	3-5	4-5	M 6×0-5	10	25	9	2	1	7	5	1	1-5	0-75	0-75	1-5	1-5
100 g	22	20	13		2	3-5	1	10 <sup>o</sup>	2	7-5	3-5	4-5	M 6×0-5	10	30	9	2	1	7	5	1	1-5	0-75	0-75	1-5	1-5
200 g	28	25	18		2-25	4	1-5	10 <sup>o</sup>	3-2	10-5	4-5	7	M 8×1	15	40	12	2-5	1-5	10	8	2	2	0-75	1	1-5	2
500 g	36	34	22		3	5-5	1-5	10 <sup>o</sup>	3-2	10-5	4-5	7	M 8×1	15	50	12	2-5	1-5	10	8	2	2	0-75	1	1-5	2
1 kg	48	43	27		4	7	2	10 <sup>o</sup>	5	18-5	7	12	M 14×1-5	20	65	20	4	2-5	18	13	3	3	1	1-5	1-5	3
2 kg	60	54	36		5	9	2	10 <sup>o</sup>	5	18-5	7	12	M 14×1-5	20	80	20	4	2-5	18	13	3	3	1	1-5	1-5	3
5 kg	80	72	46		6-5	12	2	10 <sup>o</sup>	10	24-5	8	13	M 20×1-5	35	120	26-5	4	2-5	24	18	3	4	1-5	2	1-6	3
10 kg	100	90	58		8-5	15	3	10 <sup>o</sup>	10	24-5	8	13	M 20×1-5	35	160	26-5	4	2-5	24	18	3	4	1-5	2	1-5	3

Përmasat a dhe d , si dhe b dhe e janë të këmbyeshme .

**Tabela nr.3****GABIMET MAKSIMALE TË LEJUARA (GML) TË GRAMARËVE TË KLASAVE M<sub>1</sub>, M<sub>2</sub> DHE M<sub>3</sub>**

Vlera nominale e gramarit	GML - Gabimi maksimal i lejuar (±) në mg		
	Klasa M <sub>1</sub>	Klasa M <sub>2</sub>	Klasa M <sub>3</sub>
1 mg	0.2	-	-
2 mg	0.2	-	-
5 mg	0.2	-	-
10 mg	0.25	-	-
20 mg	0.3	-	-
50 mg	0.4	-	-
100 mg	0.5	-	-
200 mg	0.6	-	-
500 mg	0.8	-	-
1 g	1	5	20
2 g	1.2	5	20
5 g	1.6	10	50
10 g	2	20	50
20 g	2.5	20	50
50 g	3	30	100
100 g	5	30	100
200 g	10	50	100
500 g	25	100	250
1 kg	50	200	500
2 kg	100	400	1000
5 kg	250	800	2000
10 kg	500	1600	5000
20 kg	1000	3200	10000
50 kg	2500	8000	25000

*Shënim.* Në tabelë janë përfshirë dhe gramarët e kasës M<sub>1</sub> në diapazonin 1 mg deri 500 mg, të cilët nuk u nështrohen kërkesave të paraqitura më sipër, por vetëm kërkesave ndaj GML-ve.

**PJESA II****MATËSIT MATERIALE TË GJATËSISË****Përkufizime, përcaktime**

Kërkesat metrologjike në vijim zbatohen për matësit materialë të gjatësisë të përcaktuar në përkufizimin si vijon: Matësi material i gjatësisë përfaqëson një instrument që përbëhet nga shenja të shkallëzimit, distancat e të cilit jepen në njësi ligjore të gjatësisë.

**Kërkesa tekniko- metrologjike****1. Kushtet e referimit**

1.1 Për shiritat me gjatësi të barabartë me ose më të madhe se pesë metra, gabimet maksimale të lejueshme, GML, do të përmbushen kur një forcë tërheqëse prej pesëdhjetë njutonësh ose vlera të një force tjetër siç përcaktohet nga prodhuesi, dhe të shënuara siç duhet në shirit ose në

rast të matësve të ngurtë ose gjysmë të ngurtë nuk është e nevojshme që të zbatohet asnjë forcë tërheqëse.

1.2 Temperatura e referimit është 20°C, përveç kur përcaktohet ndryshe nga prodhuesi dhe kur shënohet siç duhet në matës.

## 2. Gabimet maksimale të lejuara (GML)

2.1 GML, pozitiv ose negativ në mm, ndërmjet dy shenjave të shkallëzimit jo të njëpasnjëshme, është (a+ bL), ku:

- L - është vlera e gjatësisë e rumbullakosur në metrin e ardhshëm të plotë; dhe

- a dhe b - jepen në tabelën 1 më poshtë.

Kur një interval i fundit kufizohet nga një sipërfaqe, GML për çdo distancë që fillon në këtë pikë rritet me vlerën c të dhënë në tabelën nr.1.

Tabela nr.1

Klasat e saktësisë	a (mm)	b	c (mm)
I	0.1	0.1	0.1
II	0.3	0.2	0.2
III	0.6	0.4	0.3
D – klasa e veçantë për shiritat zhytës <sup>(1)</sup> dhe duke përfshirë 30 m <sup>(2)</sup>	1.5	0	0
S – klasa e veçantë për shiritat e lidhjes së rezervuarëve Për çdo gjatësi 30 m kur shiriti mbështetet në një sipërfaqe të sheshtë	1.5	0	0

<sup>(1)</sup>Zbatohet për kombinimet shirit/peshë e zhytjes.

<sup>(2)</sup>Nëse gjatësia nominale e shiritit kapërcen 30 m, një GML shtesë prej 0.75 mm do të lejohet për çdo 30 m gjatësi të shiritit.

2.2 Shiritat e zhytjes gjithashtu mund të jenë të klasave I ose II dhe në këtë rast për çdo gjatësi ndërmjet dy shenjave të shkallëzimit, njëra prej të cilave është në zhytësin dhe tjetra në shiritin, GML është  $\pm 0,6$  mm atje ku zbatimi i formulës jep një vlerë prej më pak se 0,6 mm.

2.3 GML për gjatësinë ndërmjet shenjave të shkallëzimit të njëpasnjëshme dhe ndryshimi maksimal i lejueshëm ndërmjet dy intervaleve të njëpasnjëshme jepen në tabelën nr.2 më poshtë.

Tabela nr.2

Gjatësia e intervalit		GML ose ndryshimi në mm sipas klasës së saktësisë		
$i \leq 1$	mm	I	II	III
$1 \text{ mm} < i \leq 1$	cm	0.1	0.2	0.3
		0.2	0.4	0.6

2.4 Atje ku një vizore është e llojit të palosur, bashkimi i pjesëve do të jetë i tillë që të mos shkaktojë ndonjë gabim, përveç atyre të mësipërme, që kapërcen: 0,3 mm për klasën II dhe 0,5 mm për klasën III.

## 3. Materialet

3.1 Materialet e përdorura për matësit materialë do të jenë të tilla që ndryshimet e gjatësisë për shkak të ndryshimeve të temperaturës deri në  $\pm 8^\circ\text{C}$  mbi temperaturën e referencës nuk kapërcejnë GML-në.

Kjo nuk zbatohet për matësit e klasës S dhe klasës D, atje ku një prodhues synon që



korrigjimet e zgjerimit sizmik të zbatohen ndaj leximeve të vëna re, atje ku është e nevojshme.

3.2 Matësit e prodhuar nga materiali, dimensionet e të cilit mund të ndryshojnë materialisht, kur i nënshtrohet një sferë të gjerë të lagështirës relative, mund të përfshihen vetëm në klasat II ose III.

#### 4. Shënimet

4.1 Vlera nominale do të shënohet në matës. Shkallëzimi i milimetrave do të numërohet çdo centimetër dhe matësit me një interval të shkallës më të madhe se 2 cm do t'i kenë të gjitha shkallëzimet të numëruara.

#### Vendosja në treg

5. Matësit e gjatësisë do vendosen në treg dhe/ose do të futen në përdorim pas miratimit të tipit dhe verifikimit fillestar.

5.1 Ekzaminimi i tipit të matësve të gjatësisë do të kryhet për të demonstruar konformitetin (përputhjen) e tyre me kërkesat e specifikuar më sipër.

5.2 Numri i mostrave të ekzaminuara përcaktohet nga laborator i testimi, por nuk duhet të jetë më pak se dy mostra për çdo tip.

#### 6. Verifikimi fillestar do të përmbajë:

a) inspektimin vizual të matësit të gjatësisë, për të verifikuar konformitetin e tij me karakteristikat e tipit të miratuar në përputhje kërkesat e specifikuar më sipër;

b) kontrollin e konformitetit të tij në lidhje me GML-të e specifikuar në pikën 2.

#### Kontrulli në përdorim

7. Matësit materialë të gjatësisë në përdorim i nënshtrohen verifikimit periodik. Në verifikimin periodik do të zbatohen GML-të e përshkruara në “Kërkesat tekniko-metrologjike”, pika 2.

### PJESA III

#### MASAT E KAPACITETIT TË SHËRBIMIT DHE MASAT VËLLIMORE

##### Përkufizime, përcaktime

Kërkesat metrologjike në vijim zbatohen për masat e kapacitetit të shërbimit dhe masat vëllimore të përcaktuara me përkufizimet si më poshtë:

Masa e kapacitetit të shërbimit. Një masë e kapacitetit (e tillë si një gotë pije, kanë ose gishtëz) e krijuar për të përcaktuar një vëllim të caktuar të një lëngu (përveç prodhimeve farmaceutike) që shitet për konsum të menjëhershëm.

Masa e transferimit. Një masë e kapacitetit të shërbimit, nga e cila synohet që lëngu të dekantojë përpara konsumit.

Masat vëllimore do të jenë enët matëse të vëllimit të lëngjeve që përdoren në tregti dhe të cilat nuk përfshihen në masat e kapacitetit të shërbimit dhe masat e transferimit.

##### Kërkesa tekniko- metrologjike

#### 1. Kushtet e referimit

1.1 Temperatura e referimit për masat e kapacitetit dhe volumore është 20°C.

1.2 Pozicioni për treguesin e drejtë: qëndrimi i lirshëm në një sipërfaqe të sheshtë.

#### 2. Gabimi maksimal i lejuar (GML)

2.1 Gabimet maksimale të lejuara për masat e kapacitetit të shërbimit dhe masat e transferimit jepen në tabelën nr.3 në vijim:

Tabela nr.3

Masat e transferimit	Vija	Buza
< 100 ml	$\pm 2$ ml	- 0 + 4 ml
$\geq 100$ ml	$\pm 3$ %	- 0 + 6 %
Masat e shërbimit		

< 200 ml	$\pm 5 \%$	- 0 + 10 %
$\geq 200$ ml	$\pm 5$ ml + 2.5 %	+ 10 ml + 5 %

2.2 Gabimet maksimale të lejuara për masat volumore jepen në tabelën:

Tabela nr.4

Kapaciteti i masës vëllimore	Gabimi maksimal i lejuar (GML) ( $\pm$ )
50 ml	1 ml
100 ml	2 ml
200 ml	2 ml
250 ml	2.5 ml
500 ml	5 ml
1 L	5 ml
2 L	10 ml
5 L	25 ml
10 L	50 ml
$\geq 20$ L	0.5%

### 3. Materialet

Masat e kapacitetit të shërbimit dhe masat vëllimore duhet të përbëhen nga materiale të cilat janë aq të ngurta dhe me dimensione të qëndrueshme për të mbajtur kapacitetin brenda GML-së.

#### 4. Forma

4.1 Masat e transferimit do të krijohen (dizenjohen) në mënyrë që një ndryshim i përmbajtjes i barabartë me GML-në të shkaktojë një ndryshim në nivelin prej të paktën 2 mm në buzë ose shenjën e mbushjes.

4.2 Masat e transferimit do të krijohen në mënyrë të tillë që të mos pengohet zbrazja e plotë e lëngut që është duke u matur.

#### 5. Shënimi

5.1 Kapaciteti nominal i deklaruar do të jetë i shënuar qartë dhe në mënyrë të paheqshme në masë.

5.2 Në masat e kapacitetit të shërbimit gjithashtu mund të vendosen masa me deri në tre kapacitete të dallueshme qartë, asnjë prej të cilave nuk do të çojë në ngatërrim të njërës me tjetrën.

5.3 Të gjitha shenjat e mbushjes do të jenë aq të qarta dhe të qëndrueshme për të siguruar se GML-të nuk kapërcehen në përdorim.

#### **Vendosja në treg**

6. Masat e kapacitetit të shërbimit dhe masat vëllimore vendosen në treg dhe futen në përdorim pas verifikimit fillestar (pa miratim tipi).

6.1 Verifikimi fillestar do të kryhet në temperaturën referuese dhe temperaturën e ujit 20°C.

6.2 Pozicioni korrekt i leximit do të jetë niveli i lirë I lëngut.

6.3 Shenja e verifikimit fillestar:

a) do të vendoset mbi masën e kapacitetit ose masën volumore, në mënyrë të tillë që karakteristikat metrologjike të saj të mos dëmtohen;

b) mund të vendoset në dokumentacionin shoqërues kur nuk është e mundur të vendoset mbi masën e kapacitetit.

Kontrolli në përdorim

7. Masat e kapacitetit të shërbimit dhe masat vëllimore në përdorim i nënshtrohen verifikimit periodik. Bëjnë përjashtim masat e kapacitetit dhe masat vëllimore të prodhuara me material qelq ose materiale të ngjashme me të (që karakteristikat metrologjike të të cilave nuk ndryshojnë me kohën).

PJESA IV  
KONTATORËT E TAKSIVE (TAKSIMETRAT)

**Përkufizime dhe përcaktime**

Kërkesat tekniko-metrologjike të renditura në vijim zbatohen për kontatorët e taksive (taksimetrat). Përkufizimet do të jenë si vijon:

Kontatori i taksive (taksimetri). Një pajisje që funksionon së bashku me një prodhues të sinjalit për të krijuar një instrument matës. Kjo pajisje mat kohëzgjatjen, llogarit distancën mbi bazën e një sinjali që jepet nga prodhuesi i sinjalit të distancës. Përveç kësaj, ai llogarit dhe paraqet tarifën që duhet paguar për një udhëtim mbi bazën e distancës së llogaritur dhe/ose kohëzgjatjen e matur të udhëtimit.

Tarifa. Shuma e përgjithshme e parave që duhen paguar për një udhëtim mbështetur në një kuotë fillestare fikse dhe/ose gjatësia dhe/ose kohëzgjatja e udhëtimit. Tarifa nuk përfshin një shumë shtesë për shërbime ekstra.

Shpejtësia e kapërcimit. Vlera e shpejtësisë që gjendet përmes pjesëtimit të një vlere të tarifës së kohës me vlerën e tarifës së distancës.

Modaliteti i llogaritjes normale S (zbatimi i vetëm i tarifës). Llogaritja e tarifës mbështetur në zbatimin e tarifës së kohës nën shpejtësinë e kapërcimit dhe zbatimin e tarifës së distancës mbi shpejtësinë e kapërcimit.

Modaliteti i llogaritjes normale D (zbatimi i dyfishtë i tarifës). Llogaritja e tarifës mbështetur në zbatimin në të njëjtën kohë të tarifës së kohës dhe tarifës së distancës për të gjithë udhëtimin.

Konstante e prodhuesit (të sinjalit të distancës) e taksimetrit është një madhësi karakteristike, që jep, tregon natyrën dhe numurin e sinjaleve që instrumenti duhet të marrë për të siguruar një tregim korrespondues në një distancë të kryer prej 1 km.

Pozicioni i funksionimit. Modalitetet e ndryshme në të cilat kontatori i taksive përmbush pjesët e ndryshme të funksionimit të tij. Pozicionet e funksionimit dallohen prej treguesve të mëposhtëm:

- “Për pajtim”: pozicioni i funksionimit, në të cilin llogaritja e tarifës është ç’aktivizuar.
- “Pajtuar”: pozicioni i funksionimit, në të cilin llogaritja e tarifës kryhet mbi bazën e një shume fillestare të mundshme dhe një tarifë për distancën e udhëtuar dhe/ose kohën e udhëtimit.
- “Ndaluar”: pozicioni i funksionimit, në të cilin tarifa që duhet paguar për udhëtimin është e treguar dhe të paktën llogaritja e tarifës mbështetur në kohën është e ç’aktivizuar.

**Kërkesat tekniko-metrologjike**

1. Kontatori i taksive do të krijohet (disenjohe) për të llogaritur distancën dhe për të matur kohëzgjatjen e një udhëtimit.

2. Kontatori i taksive do të krijohet për të llogaritur dhe shfaqur tarifën, duke e rritur atë në hapa të barabartë në përputhje në vendimin përkatës të nxjerrë nga organi kompetent në vartësi ose përbërje të ministrisë që mbulon transportet, në pozicionin e funksionimit “Pajtuar.” Kontatori i taksive gjithashtu do të krijohet për të shfaqur vlerën përfundimtare për udhëtimin në pozicionin e funksionimit “Ndaluar”.

4. Një kontator i taksive do të jetë në gjendje që të paraqesë të dhënat e mëposhtme nëpërmjet një paraqitjeje(ve) të përshtatshme të siguruar:

- a) pozicioni i funksionimit: “Për pajtim”, “Pajtuar” ose “Ndaluar”;
- b) datat e totalizimit sipas pikës 14.1;
- c) informacionin e përgjithshëm: konstanten e prodhuesit të sinjalit të distancës, datën e sigurimit, identifikuesin e taksisë, kohën aktuale, identifikimin e tarifës;
- d) informacionin e tarifës për një udhëtim: shumën e përgjithshme, tarifën, llogaritjen e tarifës, shumën shtesë, datën, kohën e fillimit, kohën e përfundimit, distancën e udhëtuar;
- e) informacionin e tarifës(ave): parametrat e tarifës(ave).

5. Kushtet e vlerësuara të funksionimit

5.1 Klasa e mjedisit mekanik që zbatohet është M3.

5.2 Prodhuesi do të përcaktojë kushtet e vlerësuara të funksionimit për instrumentin, në

veçanti:

a) një diapazon minimal të temperaturës prej 80 °C për mjedisin klimatik;  
b) kufijtë e furnizimit me energji DC për të cilët është krijuar instrumentit.  
6. GML-të, duke përjashtuar çdo gabim për shkak të përdorimit të kontatorit të taksive në një taksi, janë:

a) Për kohën që ka kaluar:  $\pm 0,1 \%$

vlera minimale gml: 0,2s;

b) Për distancën e udhëtuar:  $\pm 0,2 \%$

vlera minimale gml: 4 m;

c) Për llogaritjen e tarifës:  $\pm 0,1 \%$

minimumi, përfshirë rrumbullakosjen që i korrespondon shifrës më pak domethënëse të treguesit të tarifës.

7. Ndikimi i lejuar i trazimeve- Imuniteti elektromagnetik

7.1 Klasa elektromagnetike që zbatohet është E3.

7.2 GML e përshkruar në paragrafin 6 gjithashtu do të respektohet në prani të një trazimi elektromagnetik.

8. Avaria e furnizimit me energji

8.1 Në rast të një zvogëlimi të furnizimit me energji në një vlerë nën kufirin më të ulët të përdorimit siç përcaktohet nga prodhuesi, kontatori i taksive:

a) do të vazhdojë të punojë saktë ose do të rifillojë funksionimin e tij të saktë pa humbje të të dhënave përpara rënies së voltazhit, nëse rënia e voltazhit është e përkohshme, p.sh. për shkak të rindezjes së motorit;

b) do të ndërpresë një matje ekzistuese dhe do të kthehet në pozicionin “Për pajtim” nëse rënia e voltazhit është për një periudhë të gjatë.

#### **Kërkesa të tjera**

9. Kushtet për përshtatshmërinë ndërmjet kontatorit të taksive dhe prodhuesit të sinjalit të distancës do të përcaktohen nga prodhuesi i kontatorit të taksive.

10. Nëse ekziston një shumë shtesë për një shërbim ekstra e vendosur nga shoferi në komandën manuale, kjo do të përjashtohet nga tarifa e shfaqur. Megjithatë, në atë rast kontatori i taksive mund të shfaqë përkohësisht vlerën e tarifës, përfshirë shumën shtesë.

11. Nëse tarifa llogaritet sipas modalitetit të llogaritjes D, një kontator i taksive mund të ketë një modalitet shtesë të shfaqjes në të cilën vetëm distanca dhe kohëzgjatja e përgjithshme e udhëtimit shfaqen në kohën aktuale.

12. Të gjitha vlerat për pasagjerin do të identifikohen në mënyrë të përshtatshme. Këto vlera, si dhe identifikimi i tyre, do të jenë qartësisht të lexueshme gjatë ditës dhe natës.

13.1 Nëse tarifa që do të paguhet ose masat që do të merren ndaj përdorimit mashtues mund të ndikohen nga zgjedhja e funksionueshmërisë prej një vendosjeje të paraprogramuar ose prej vendosjes së lirë të të dhënave, do të jetë e mundur që të sigurohen vendosjet e instrumentit dhe të dhënat e futura në të.

13.2 Mundësitë e sigurimit të disponueshme në kontatorin e taksive do të jenë të tilla që të bëjnë të mundur sigurime të veçanta të vendosjeve.

14.1 Një kontator i taksive do të pajiset me totalizatorë jo të rivendosshëm për të gjitha vlerat e mëposhtme:

a) Distanca e përgjithshme e udhëtuar me taksi;

b) Distanca e përgjithshme e udhëtuar kur është pajtuar;

c) Numri i përgjithshëm i pajtimeve;

d) Shuma e përgjithshme e parave të marra shtesë;

e) Shuma e përgjithshme e parave të marra si tarifë.

Vlerat e totalizuara do të përfshijnë vlerat e ruajtura sipas paragrafit 8 në kushtet e humbjes së furnizimit me energji.

14.2 Nëse shkëputet nga energjia, një kontator i taksive do të lejojë që vlerat e totalizuara të depozitohen për një vit, me qëllim leximin e vlerave nga kontatori i taksive në një mjet tjetër.

14.3 Masa të përshtatshme do të merren për të parandaluar shfaqjen e vlerave të totalizuara të pasagjerët.  
që të përdoren për të mashtuar

15. Ndryshimi automatik i tarifave lejohet vetëm për:

- a) distancën e udhëtimit;
- b) kohëzgjatjen e udhëtimit;
- c) kohën ( orën) e ditës;
- d) datën;
- e) ditën e javës.

16. Nëse karakteristikat e taksisë janë të rëndësishme për korrektësinë e matësit të taksive, kontatori i taksive do të pajiset me mjetet për sigurimin e lidhjes së kontatorit të taksisë me taksinë në të cilën është instaluar.

17. Me qëllim testimin pas instalimit, kontatori i taksive do të pajiset me mundësinë për testimin veçmas të saktësisë së kohës e distancës së matur dhe saktësinë e llogaritjes.

18. Një kontator i taksive dhe udhëzimet e instalimit, të përcaktuara nga prodhuesi, do të jenë të tilla që nëse instalohet në përputhje me udhëzimet e prodhuesit, ndryshime mashtruese të sinjalit të matjes që përfaqësojnë distancën e udhëtuar janë të përjashtuara në mënyrë të mjaftueshme.

19. Kërkesat thelbësore të përgjithshme në trajtimin me përdorimin mashtrues do të plotësohen në një mënyrë të tillë që të mbrohen interesat e klientit, shoferit, punëdhënësit të shoferit dhe autoriteteve fiskale.

20. Një kontator i taksive do të krijohet në mënyrë që të mund të respektojë GML-të pa aranzhime gjatë një periudhe prej një viti të përdorimit normal.

21. Kontatori i taksive do të pajiset me një kyç të kohës së tanishme, nëpërmjet të cilit të regjistrohet koha (ora) e ditës dhe data, njëra ose të dyja mund të përdoren për ndryshimin automatik të tarifave. Kërkesat për orën që tregon kohën aktuale janë:

- a) Regjistrimi i kohës do të ketë një saktësi prej 0,02 %;
- b) Mundësia e korrigjimit të orës do të jetë jo më shumë se 2 minuta në javë. Korrigjimi për kohën e verës dhe të dimrit do të kryhet automatikisht;
- c) Korrigjimi, automatik ose manual, gjatë një udhëtimi do të parandalohet.

22. Vlerat e distancës së udhëtuar dhe kohës që ka kaluar, kur shfaqen ose shtypen, do të përdorin njësitë e mëposhtme:

- a) Distanca e udhëtuar: kilometra;
- b) Koha që ka kaluar: sekonda, minuta ose orë.

23. Taksimetri duhet të jetë pajisur me printer, ku shënimet të jenë në gjuhën shqipe.

#### **Vendosja në treg**

24. Taksimetrat do të vendosen në treg dhe /ose futen në përdorim pas miratimit të tipit dhe verifikimit fillestar.

24.1. Ekzaminimi i tipit të taksimetrave do të kryhet për të demonstruar konformitetin (përputhjen) e tyre me kërkesat e specifikuara më sipër.

24.2 Numri i mostrave të ekzaminuara përcaktohet nga laboratorit i testimit.

24.3 Verifikimi fillestar do të përmbajë:

- a) inspektimin vizual të taksimetrit për të verifikuar konformitetin e tij me karakteristikat e tipit të miratuar në përputhje kërkesat e specifikuara më sipër;
- b) kontrollin e konformitetit të tij në lidhje me GML të specifikuara në pikën 6.

#### **Kontrolli në përdorim**

25.1 Taksimetrat në përdorim i nënshtrohen verifikimit periodik, që përfshin:

- a) inspektimin vizual (sipas pikës 24.3.a);
- b) verifikimin e GML-ve. GML në verifikimin periodik do të meren sa dyfishi i GML të verifikimit fillestar ( përshkruar në pikën 6).

25.2 Për taksimetrat që janë vendosur në treg dhe vënë në përdorim me procedura të ndryshme nga ato të dhëna në pikën 24 (deri në afatin e vlefshmërisë së lejimit) në verifikimin periodik do të përdoren gabimet maksimale të lejueshme (GML-të) të paraqitura në tabelën që vijon:

Mënyra e verifikimit	Gabimi maksimal i lejuar në ± %			
	Verifikimi pas riparimit		Verifikimi periodik	
	Sipas kohës	Sipas distancës	Sipas kohës	Sipas distancës
Verifikimi i aparatit matës taksimetër si njësi me vete	1.5	1	3	2
Verifikimi i aparatit matës taksimetër në sistemin taksimetër-taksi	3	2	3	4
Verifikimi i kombinuar (njësi matëse-tarifë shërbimi) i aparatit matës taksimetër në sistemin taksimetër-taksi	3	5	3	5

PJESA V  
SISTEMET E MATJES TË SASIVE TË LËNGJEVE PËRVEÇ UJIT

**Përkufizime dhe përcaktime**

Kërkesat tekniko-metrologjike të renditura në vijim zbatohen për sistemet e matjes për matjen e vazhdueshme dhe dinamike të sasive (vëllimeve ose masave) të lëngjeve përveç ujit. Nëse është e përshtatshme, termat “vëllimi dhe L” në këtë dokument mund të lexohen si: “masë dhe kg”. Përkufizimet do të jenë si vijon:

*Kontator* (kontaliter). Një instrument i krijuar për të matur në mënyrë të vazhdueshme, për të ruajtur dhe shfaqur sasinë në kushte të matjes së lëngut, që kalon nëpërmjet treguesit të matjes në një tub të mbyllur të ngarkuar plotësisht.

*Llogaritësi*. Një pjesë e kontatorit që merr sinjalet e informacionit të nxjerrë nga treguesi(t) e matjes dhe mundësisht, nga instrumentet matëse shoqërues, të matjes dhe shfaq rezultatet e matjes.

*Instrumenti shoqërues i matjes*. Një instrument i lidhur me llogaritësin për matjen e disa sasive që janë karakteristike të lëngut, me qëllim që të bëjnë një korigjim dhe/ose një konvertim.

*Pajisja e konvertimit*. Një pjesë e llogaritësit, e cila, duke mbajtur parasysh karakteristikat e lëngut (temperatura, dendësia etj.) të matura duke përdorur instrumentet matëse shoqëruese të matjes ose të vendosur në një memorie, konverton automatikisht:

- vëllimin e lëngut të matur në kushtet e matjes në një vëllim në kushtet bazë ose/dhe në masë; ose

- masën e lëngut të matur në kushtet e matjes në një vëllim në kushtet e matjes dhe/ose në një vëllim në kushtet bazë.

*Shënim*: Një pajisje konvertimi përfshin instrumentet matëse shoqëruese të matjes përkatëse.

*Kushtet bazë*. Kushtet e përcaktuara në të cilat konvertohet sasia e matur e lëngut në kushtet e matjes.

*Sistemi i matjes*. Një sistem që përfshin vetë kontatorin dhe të gjitha pajisjet e kërkuara për të siguruar matje të sakta ose të synuara për të lehtësuar funksionet e matjes.

*Shpërndarësi i karburantit*. Një sistem i matjes i synuar për rimbushjen e automjeteve me motor, anijeve të vogla dhe aeroplanëve të vegjël.

*Marrëveshja e vetëshërbimit*. Një marrëveshje që lejon klientin të përdorë një sistem të matjes, me qëllim që të marrë lëngun për përdorimin e tij.

*Pajisja e vetëshërbimit*. Një pajisje e posaçme që është pjesë e marrëveshjes së vetëshërbimit



dhe që lejon që një ose më shumë sisteme të matjes të kryhen në këtë marrëveshje të vetëshërbimit.

*Sasia minimale e matur (SMM).* Sasia më e vogël e lëngut për të cilën matja është e pranueshme meteorologjikisht për sistemin e matjes.

*Treguesi i drejtpërdrejtë.* Treguesi ose i vëllimi, ose i masës, që i korrespondon matjes dhe që kontatori është fizikisht i aftë të masës ( Treguesi i drejtpërdrejtë mund të konvertohet në një sasi tjetër duke përdorur pajisjen e konvertimit).

*I ndërprershëm/i pandërprershëm.* Një sistem matës konsiderohet si i ndërprershëm / i pandërprershëm kur rrjedha e lëngut mund/nuk mund të ndalohe lehtësisht dhe shpejt.

*Diapazoni i prurjes si rrjedhës.* Prurja ndërmjet prurjes minimale të rrjedhës (Qmin) dhe prurjes maksimale të rrjedhës (Qmax).

#### **Kërkesa tekniko-metrologjike**

##### 1. Kushtet e deklaruara të funksionimit

Prodhuesi do të përcaktojë kushtet e deklaruara të funksionimit për instrumentin, në veçanti.

##### 1.1 Diapazonin e prurjes së rrjedhjes

Diapazoni i prurjes së rrjedhjes u nënshtrohet kushteve të mëposhtme:

a) diapazoni i prurjes së rrjedhjes të një sistemi matës do të jetë brenda diapazonit së prurjes së secilit prej elementeve të tij, në veçanti kontatori;

b) kontatori dhe sistemi matës:

Tabela nr.1

Sistemi i caktuar i matjes	Karakteristikat e lëngut	Raporti minimal Qmax/Qmin
Shpërndarësi i karburantit	Me gaz të palëngëzueshëm Me gaz të lëngëzueshëm	10 : 1
Sistemi i matjes	Lëngje kriogjenike	5 : 1
Sistemet e matjes në tubacione dhe sistemet për ngarkimin e anijeve	Të gjitha lëngjet	5 : 1
Të gjitha sistemet e tjerë të	Të gjitha lëngjet	Të përshtatshëm për përdorim

1.2 Karakteristikat e lëngut që do të matet nga instrumenti duke përcaktuar emrin ose llojin e lëngut ose karakteristikat përkatëse të tij, për shembull:

- a) diapazonin e temperaturës;
- b) diapazonin e presionit; c) diapazonin e dendësisë; d) diapazonin e viskozitetit.

1.3 Vlera nominale e furnizimit të voltazhit AC dhe/ose kufij të furnizimit DC.

1.4 Kushtet bazë për vlerat e konvertuara.

2. Klasifikimi i saktësisë dhe gabimet maksimale të lejueshme (GML -të)

2.1 Për sasi të barabarta ose më të mëdha se 2 litra, GML te treguesit është:

Tabela nr.2

Sistemet e matjes (A)	Klasat e saktësisë				
	0.3	0.5	1.0	1.5	2.5
Kontatorët (B)	0.3 %	0.5 %	1.0 %	1.5 %	2.5 %
	0.2 %	0.3 %	0.6 %	1.0 %	1.5 %

Shënim. Gabimet maksimale të lejueshme në linjën A zbatohen te sistemet matëse të kompletuara, ndërsa ato të linjës B zbatohen tek aprovimi i modelit të një kontatori, i cili do të

punojë në sistemet matëse të linjës A në të njëjtat kushte si këto sisteme.

2.2. Për sasi të më pak se sa dy litra, GML te treguesit është:

Tabela nr.3

Vëllimi i matur	GML (MPE)
$V < 0.1 L$	4 x vlera në tabelën 2, e zbatuar për 0.1 L
$0.1 L \leq V < 0.2 L$	4 x vlera në tabelën 2
$0.2 L \leq V < 0.4 L$	2 x vlera në tabelën 2, e zbatuar për 0.4 L
$0.4 L \leq V < 1 L$	2 x vlera në tabelën 2
$1 L \leq V < 2 L$	vlera në tabelën 2, e zbatuar për 2 L

2.3 Megjithatë, pavarësisht se cila mund të jetë sasia e matur, madhësia e GML-së jepet nga më e madhja prej dy vlerave të mëposhtme:

- a) vlera absolute e GML-së e dhënë në tabelën nr.2 ose tabelën nr.3;
- b) vlera absolute e GML-së për sasinë minimale të matur ( $E_{min}$ ).

2.4.a) Për sasi të minimale të matura më të mëdha sesa/ose të barabarta me 2 litra, do të zbatohen kushtet e mëposhtme:

Kushti 1

$E_{min}$  do të plotësojë kushtin:  $E_{min} \geq 2 R$ , ku R është intervali më i vogël i shkallës së pajisjes treguese.

Kushti 2

$E_{min}$  jepet nga formula  $E_{min} = (2MMQ) \times (A/100)$ , ku:

- MMQ është sasia minimale e matur;
- A është vlera numerike e përcaktuar në rreshtin A të tabelës 2.

2.4.b) Për sasi të minimale të matura prej më pak se dy litra, zbatohet kushti 1 i përmendur më sipër dhe  $E_{min}$  është dy herë vlera e përcaktuar në tabelën nr.3 dhe e lidhur me rreshtin A të tabelës nr.2.

2.5 Treguesi i konvertimit

GML-të për një tregues të konvertimit janë si në rreshtin A të tabelës nr.2.

2.6 Pajisjet e konvertimit

GML-të në treguesit të konvertimit për hir të një pajisjeje të konvertuar janë të barabarta me  $\pm (A - B)$ , ku A dhe B janë vlerat e përcaktuara në tabelën nr.2.

Pjesë të pajisjeve të konvertimit që mund të testohen veçmas

a) Llogaritësi

GML-të e sasive të treguesve të lëngjeve të zbatueshëm në llogaritje, pozitivë ose negativë, janë të barabartë me një të dhjetën e GML-ve siç përcaktohet në rreshtin A të tabelës nr.2.

(b) Instrumentet matëse shoqëruese

Instrumentet matëse shoqëruese kanë një saktësi të paktën po aq të mirë sa vlerat e dhëna në tabelën nr.4:

Tabela nr.4

GML në matjet	Klasa e saktësisë e sistemit matës				
	0.3	0.5	1.0	1.5	2.5
Temperatura	$\pm 0.3 \text{ } ^\circ\text{C}$			$\pm 0.5 \text{ } ^\circ\text{C}$	$\pm 1.0 \text{ } ^\circ\text{C}$
Presioni				Më pak se MPa: $\pm 50 \text{ kPa}$ Nga 1 në 4 Mpa: $\pm 5 \%$ Mbi 4 Mpa: $\pm 200 \text{ kPa}$	
Dendësia		$\pm 1 \text{ kg/m}^3$		$\pm 2 \text{ kg/m}^3$	$\pm 5 \text{ kg/m}^3$

Këto vlera zbatohen për treguesin e sasive karakteristike të lëngut të treguar nga pajisja e konvertimit.

c) Saktësia për funksionin llogaritës

GML për llogaritjen e çdo sasie karakteristike të lëngut, pozitive ose negative, është e barabartë me dy të pestat e vlerës së fiksuar në (b).

2.7 Kërkesa (a) në paragrafin 2.6 zbatohet për çdo llogaritje, jo vetëm konvertimin.

### **3. Ndikimi maksimal i lejueshëm i trazimeve**

3.1 Ndikimi i një shqetësimi elektromagnetik në një sistem matës do të jetë një nga sa më poshtë:

a) ndryshimi në rezultatin e matjes nuk është më i madh sesa vlera kritike e ndryshimit siç përcaktohet në paragrafin 3.2;

b) tregimi i rezultatit matës tregon një luhajtje të momentit që nuk mund të interpretohet, memorizohet ose transmetohet si një rezultat i matjes. Për më tepër, në rast të një sistemi të ndërprershëm, kjo gjithashtu nënkupton pamundësinë për të kryer ndonjë matje; ose

c) ndryshimi në rezultatin e matjes është më i madh sesa vlera kritike e ndryshimit dhe në këtë rast sistemi matës do të lejojë rimarrjen e rezultatit të matjes pak përpara sesa vlera kritike e ndryshimit të ndodhte dhe të ndërpriste rrjedhën.

3.2 Vlera kritike e ndryshimit është më e madhe se  $GML / 5$  për një sasi të caktuar të matur ose Emin.

Vlera kritike e ndryshimit është më e madhe se  $GML/5$  për një sasi të caktuar të matur ose Emin.

### **4. Qëndrueshmëria**

Pas është kryer një testim i përshtatshëm, duke mbajtur parasysh periudhën e kohës së vlerësuar nga prodhuesi, duhet të përmbushen kriteret e mëposhtme:

Luhajtja e rezultatit të matjes pas testimit të qëndrueshmërisë, kur krahasohet me rezultatin fillestar të matjes, nuk do të kapërcejë vlerën për kontatorët të përcaktuar në rreshtin B të tabelës nr.2.

### **5. Përshtatshmëria**

5.1 Për secilën sasi të matur që ka lidhje me të njëjtën matje, treguesit e siguruar nga pajisje të ndryshme nuk duhet të shmangen njëri nga tjetri për më shumë se një interval prej një shkalle, atje ku pajisjet kanë të njëjtin interval të shkallës. Në rastin kur pajisjet kanë intervale të ndryshme të shkallëve, shmangia nuk do të jetë më e madhe sesa ajo e intervalit më të madh të shkallës.

Megjithatë, në rast të një marrëveshje të vetëshërbimit, intervalet e shkallës të pajisjes treguese kryesore në sistemin e matjes dhe intervalet e shkallës të pajisjes së vetëshërbimit do të jenë të njëjta dhe rezultatet e matjes nuk do të shmangen njëri nga tjetri.

5.2 Nuk do të jetë e mundur që të devijohet nga sasia e matur në kushtet normale të përdorimit, përveç kur kjo është tashmë e dukshme.

5.3 Çdo përqindje e ajrit ose e gazit që nuk është lehtësisht e zbulueshme në lëng nuk do të çojë në një ndryshim të gabimit më të madh sesa:

a) 0,5 % për lëngjet e tjerë përveç lëngjeve të pijshëm dhe për lëngjet me një viskozitet që nuk kapërcen 1 mPa.s, ose

b) 1 % për lëngjet e pijshëm dhe për lëngjet me një viskozitet që kapërcen 1 mPa.s.

Megjithatë, luhajtja e lejueshme nuk do të jetë kurrë më e vogël sesa 1 % e MMQ. Kjo vlerë zbatohet në rast të xhepave të ajrit ose gazit.

5.4 Instrumentet matëse për shitjet e drejtpërdrejta

5.4.a) Një sistem matës për shitjet e drejtpërdrejta do të pajiset me mjetet për rivendosjen e tregimit në zero.

Nuk do të jetë e mundur që të devijohet nga sasia e matur.

5.4.b) Tregimi i sasisë në të cilën bazohet veprimi do të jetë i qëndrueshëm derisa të gjitha palët në veprim të kenë pranuar rezultatin e matjes.

5.4.c) Sistemet e matjes për shitjet e drejtpërdrejta do të jenë të ndërprershme.

5.4.d) Çdo përqindje e ajrit ose e gazit në lëng nuk do të çojë në një ndryshim të gabimit më të madh sesa vlerat e përcaktuara në paragrafin 5.3.

### 5.5 Shpërndarësit (distributorët) e karburantit

5.5.a) Tregimet në shpërndarësit e karburantit nuk do të jenë të aftë për t'u zeruar gjatë një matjeje.

5.5.b) Fillimi i një matjeje të re do të jetë i ndaluar derisa treguesi të jetë zeruar.

5.5.c) Atje ku një sistem matës është i pajisur me një tregim të çmimit, ndryshimi ndërmjet çmimit të treguar dhe çmimit të llogaritur nga çmimi për njësi dhe sasia e treguar nuk do të kapërcejë çmimin që i korrespondon Emin. Megjithatë, ky ndryshim nuk do të jetë vlera monetare më e vogël.

### 6. Avari e furnizimit me energji

Një sistem matës ose do të pajiset me një pajisje të furnizimit me energji për raste emergjence që do të ruajë të gjitha funksionet e matjes gjatë avarisë së pajisjes kryesore të furnizimit me energji, ose do të pajiset me mjete për të ruajtur dhe treguar të dhënat e regjistruara në mënyrë që të lejohet përfundimin e veprimit që është duke u kryer dhe me mjete për të ndaluar rrjedhën në momentin e avarisë së pajisjes kryesore të furnizimit me energji.

### 7. Klasa e saktësisë dhe fusha e aplikimit

Tabela nr.5

Klasa e saktësisë	Llojet e sistemit të matjes
0.3	Sistemet e matjes në tubacion
0.5	Të gjitha sistemet e matjes, nëse nuk deklarohen ndryshe gjetkë në këtë tabelë, në veçanti: - shpërndarësit e karburantit (jo për gazet e lëngshme); - sistemet e matjes për autobotet për lëngjet me viskozitet të ulët (< 20 Pa.s); - sistemet e matjes për ngarkim/shkarkimin e anijeve, vagonëve dhe autoboteve, - sistemet për qumësht; - sistemet e matjes për rimbushjen e aeroplanëve.
1.0	Sistemet e matjes për gazet e lëngshëm nën presion të matur në një temperaturë të barabartë me ose mbi - 10 °C; - Sistemet e matjes normalisht në klasën 0.3 ose 0.5, por që përdoren për lëngjet - temperatura e të cilave është më e ulët se - 10 °C ose më e lartë se 50 °C; - viskoziteti dinamik i të cilave është më i lartë se 1 000 mPas; - niveli maksimal i rrjedhjes së vëllimit të të cilave nuk është më i lartë se 20L/h.
1.5	Sistemet e matjes për dyoksidin e karbonit të lëngshëm Sistemet e matjes për gazet e lëngshëm nën presion të matur në një temperaturë nën - 10 °C (përveç lëngjeve kriogjenike)
2.5	Sistemet e matjes për lëngjet kriogjenike (temperaturë nën - 153 °C)

### 8. Njësitë e matjes

Sasia e matur do të shfaqet në mililitra, centimetra kub, litra, metra kub, gramë, kilogramë ose tonë.

#### Vendosja në treg

9. Sistemet matëse për lëngjet, përveç ujit, do të vendosen në treg dhe/ose futen në përdorim pas kryerjes së miratimit të tipit dhe verifikimit fillestar.

9.1 Janë subjekte të miratimit të tipit sistemet në vijim:

a) Sistemet matëse të karburanteve të lëngët; kur sisteme të tilla janë disenjuar (projektuar) për t'u instaluar në një sistem qendror furnizimi, certifikata e miratimit të tipit do të shoqërohet me një ose më shumë vizatime specifikuuese që tregojnë kushtet e montimit në vend përdorim.

b) Sisteme matëse të vendosura në autobote rrugore për transportin dhe lëvrimin e lëngjeve

me viskozitet më të ulët ose të barabartë me 20 mPa.s, me përjashtim të lëngjeve të pijshëm të ruajtur (magazinuara) në presionin atmosferik.

- c) Sistemet matëse të gazit të lëngëzuar nën presion të vendosura në autobotet rrugore.
- d) Sistemet matëse për pranimin e qumështit.
- e) Sistemet matës të vendosur në autobotet rrugore.

10. Verifikimi fillestar i sistemeve matëse për lëngjet, përveç ujit, mund të kryhet në një ose në dy faza.

10.1 Verifikimi fillestar do të bëhet në një fazë kur sistemi është prodhuar tërësisht nga i njëjti prodhues (vetëm një prodhues), mund të transportohet pa u çmontuar dhe kur është verifikuar në kushte normale për të cilat ai është synuar të punojë.

10.2 Verifikimi fillestar do të kryhet me dy faza në të gjitha rastet e tjera.

10.3 a) Faza e parë e verifikimit fillestar i takon matësit (kontatorit) ose pajisjeve ndihmëse të tij, nëse ka ndonjë;

b) Faza e parë e verifikimit fillestar mund të kryhet në një bango testimi, mundësisht në fabrikën prodhuese ose në një sistem matës të instaluar dhe ekzaminimi do të kryhet me lëngje të ndryshme nga ato për të cilat sistemi është disenuar (synuar).

c) Faza e dytë e verifikimit fillestar do të kryhet në kushtet aktuale të punës, në vendin e instalimit të sistemit matës dhe me lëngun për të cilin sistemi është disenuar të punojë.

d) Faza e dytë e verifikimit fillestar mund të kryhet në një vend të zgjedhur nga personi që kryen verifikimin, kur sistemi matës mund të transportohet pa u çmontuar dhe testimi mund të kryhet në kushtet për të cilat sistemi është disenuar të punojë.

e) Kur verifikimi fillestar bëhet me një fazë duhet të kryhen të gjitha testet që i referohen pikës 10.5.

10.4. a) Kur verifikimi fillestar kryhet me dy faza, faza e parë do të përfshijë:

- një ekzaminim i konformitetit të matësit (kontatorit), përfshirë dhe pajisjet ndihmëse, me tipin e miratuar;

- një ekzaminim i karakteristikave metrologjike të matësit (kontatorit), përfshirë dhe pajisjet e inkorporuara në të.

b) Faza e dytë do të përfshijë:

- një ekzaminim të konformitetit të sistemit matës, përfshirë matësin dhe pajisjet ndihmëse;

- një ekzaminim të karakteristikave metrologjike të matësit dhe pajisjeve ndihmëse në sistemin matës;

- një ekzaminim të eliminuesit të gazeve, nëse ka, dhe nuk do të jetë e nevojshme të kontrollohet kur GML për këtë pajisje është plotësuar;

- një ekzaminim të rregullimit të pajisjes së mbajtjes së presionit;

- një ekzaminim të variacioneve të volumit të brendshëm të tubacionit në një sistem me tubacione të mbyllura (plot);

- përcaktimin e sasive mbetëse në një sistem me tubacione të hapura (të zbrazura).

#### **Kontrolli në përdorim**

Sistemet e matjes të sasive të lëngjeve, përveç ujit, i nënshtrohen verifikimit periodik, i cili përfshin vrojtimin (inspektimin) e kërkesave të verifikimit fillestar, si dhe kryerjen e veprimeve për verifikimin e GML-ve të dhëna në pikën 2. Gjatë verifikimit periodik të shpërndarësve të karburanteve, kur janë në grup në një pikë tregtimi, do të zbatohet edhe kushti që vlera mesatare e sasive reale që japin shpërndarësit duhet të jetë e barabartë ose më e madhe se vlera e sasisë nominale për të cilën janë kryer provat.

### **PJESA VI**

#### **MATËSIT E PRESIONIT TË GOMAVE TË AUTOMJETEVE**

##### **Përkufizime, përcaktime**

Kërkesat tekniko-metrologjike do të zbatohen për matësit e presionit të gomave të automjeteve përkufizuar si vijon:

1.1 Matësit e presionit të gomave janë instrumente të pajisura me mekanizma fiksues, të përdorshëm në instalimet fikse ose të lëvizshme për fryerjen e gomave të automjeteve, në të cilin një sistem matës mekanik transmeton deformimin elastik të një elementi të ndjeshëm në një aparat

tregues.

1.2 Matësit e presionit të gomave tregojnë diferencën e presionit midis ajrit ose nitrogjenit në goma me atmosferën.

1.3 Cikli i matjes përfshin të gjitha pjesët, nga valvola e gomës deri tek aparati tregues.

#### **Kërkesa tekniko-metrologjike**

2. Matësit e presionit të gomave duhet të jenë të fortë dhe të konstruktuar, në mënyrë të tillë që të sigurojnë ruajtjen e karakteristikave metrologjike të tyre.

3.1 Aparatet treguese do të gradohen në bar dhe vlera e shkallëzimit të intervalit është e fiksuar në 0.1 bar, si dhe të gjitha shkallët e intervalit duhet të jenë të barabarta.

3.2 Gjerësia e intervalit të shkallës nuk duhet të jetë më pak se 1.25 mm dhe gjithashtu duhet të jetë e njëjtë ose me ndryshime të lehta. Ndryshimi i intervaleve të gjerësisë së shkallës është i lejuar nëse diferenca e gjerësive midis 2 intervaleve të shkallëve të njëpasnjëshme nuk e kalon 20% të vlerës më të madhe të matur dhe nëse diferenca midis intervaleve të gjerësisë së shkallës më të vogël me atë të shkallës më të madhe nuk e kalon 50% të vlerës më të madhe.

3.3 Çdo pesë shenja duhet të dallohen nga të tjerat nëpërmjet një shenje me gjatësi më të madhe, dhe në çdo 5 ose 10 shenja duhet të vihen numra.

3.4 Trashësia e shenjave duhet të jetë vizualisht konstante dhe nuk duhet të kalojë 1/5 e gjatësisë së intervalit të shkallës.

3.5 Aparati tregues duhet të bëjë të mundur që brenda diapazonit të matjeve të lexohet direkt dhe saktë vlera e presionit të matur.

3.6 Trashësia e pjesës së treguesit që mbulon shenjat e shkallëzimeve nuk do të jetë më e madhe se trashësia e vetë shenjave, si dhe duhet të mbulojë përafërsisht gjysmën e gjatësisë së shenjës së shkallës më të vogël.

3.7 Distanca maksimale ndërmjet treguesit dhe ndarjeve nuk duhet të jetë më e madhe se gjerësia e shkallës së intervalit, por nuk duhet t'i kalojë 2 mm ose (0,02 L+1 mm) për aparatën tregues me ndarje rrethore, ku L është distanca ndërmjet aksit dhe ekstremitetit të tij.

4.1 Matësi i presionit të gomave duhet të ketë mbishkrimet vijuese në diskun e shkallëzuar:

- a) Simbolin për sasinë e matur,  $p_e$ ;
- b) Simbolin për njësinë e matjeve, bar;
- c) Një shenjë që tregon pozicionin e punës për instrumentin, kur është e nevojshme.

4.2 Matësi i presionit të gomave duhet të ketë mbishkrimet vijuese në diskun e shkallëzuar, në pllakën e të dhënave ose në vetë instrumentin:

- a) Të dhënat e identifikimit të prodhuesit;
- b) Të dhënat e identifikimit të instrumentit;
- c) Markën e miratimit të tipit.

5.1 Këto mbishkrime duhet të jenë të dukshme, lehtësisht të lexueshme dhe të pashlyeshme në kushtet e punës gjatë përdorimit, dhe që nuk duhet të pengojnë leximin në instrument.

5.2 Matësi i presionit të gomave mund, gjithashtu, të ketë mbishkrime shtesë të specifikuara, kur është e nevojshme, në certifikatën e tipit të miratuar, me kusht që ato të mos pengojnë leximin e tregimit të instrumentit.

6.1 Një hapësirë e përshtatshme duhet të jetë e parashikuar në matësin e presionit për fiksimin e treguesit të verifikimit.

6.2 Matësi i presionit të gomave duhet të jetë në gjendje për t'u vulosur në një mënyrë të tillë që të bëjë të pamundur ndryshimet e karakteristikave të instrumentit.

7.1 Gabimet maksimale të lejueshme (GML) që varen nga matja e presionit duhet të jenë brenda kufijve:

- a) për presionet e matura deri 4 bar.....± 0.08 bar;
- b) për presionet e matura nga 4 bar deri 10 bar.....± 0.16 bar;
- c) për presionet e matura mbi 10 bar..... ± 0.25 bar.

7.2 Gabimet maksimale të lejueshme nuk duhet të kalohen brenda temperaturave të referuara të rendit 15°C deri 25°C.



8. Ndryshimet maksimale të lejueshme në leximet e matësit të presionit të gomave në

temperaturat që shtrihen jashtë shkallës së diapazonit të referencës, por midis temperaturave  $-10^{\circ}\text{C}$  deri  $+40^{\circ}\text{C}$  duhet të jenë:

- a)  $\pm 0.10\%$  të 4 bar për gradë Celsius - për luhatje të presionit që nuk kalon 4 bar;
- b)  $\pm 0.05\%$  të 10 bar për gradë Celsius - për luhatje të presionit nga 4 bar deri te 10 bar;
- c)  $\pm 0.05\%$  për kufirin më të sipërm të shkallës për gradë celsius - për një presion të matur mbi 10 bar.

9.1 Gabimi i histerezisë në matësin e presionit të gomave nuk duhet të kalojë vlerën absolute të gabimit maksimal të lejueshëm në çdo temperature, brenda diapazonit të temperaturës së referencës (për matësit e presionit që janë në gjendje të masin vlera në presione si gjatë rritjes së presionit, ashtu dhe gjatë zbritjes së presionit).

9.2 Këto temperatura duhet të mbeten konstante gjatë gjithë testit të përcaktimit të gabimit të histerezisë.

9.3 Për një presion të dhënë, vlera e matur gjatë rritjes së presionit nuk duhet të kalojë vlerën e matur gjatë rënies së presionit.

10.1 Në presionin atmosferik treguesi i matësit të presionit të gomave duhet të ndalojë te shenja e zeros ose te një shenjë e paracaktuar qartë dhe e diferencuar nga intervalet e shkallës, brenda kufijve të gabimit maksimal të lejueshëm.

10.2 Matësi i presionit të gomave mund të ketë një frenues te distanca që i korrespondon të paktën dyfishit të vlerës së gabimit maksimal të lejueshëm nën zero ose nën shenjën e parapërcaktuar.

#### **Vendosja në treg dhe kontrolli në përdorim**

11. Matësi i presionit të gomës duhet të vendoset në treg ose në fuksionim (përdorim) pas miratimit të tipit dhe verifikimit fillestar dhe është subjekt i verifikimeve periodike në vijim.

12. Të paktën dy instrumente duhet të ekzaminohen për miratimin e tipit, por edhe mostra shtesë mund të kërkohen në vartësi të ecurisë së testimeve.

13. Pasiguria e standardeve të matjeve e përdorur gjatë ekzaminimit të miratimit të tipit duhet të jetë të paktën sa  $1/4$  e gabimit maksimal të lejueshëm të matësit të presionit të ekzaminuar.

14.1. Gjatë ekzaminimit të pajisjeve të presionit kryhen testet për:

a) pranimin e gabimeve maksimale të lejueshme në të paktën 5 pika, të shpërndara në mënyrë të rastësishme mbi shkallë, duke përfshirë kufijtë e sipërm dhe të poshtëm të diapazonit të matjeve;

b) Ppanimin e gabimeve të histerezisë për matësin e presionit të gomave të ndërtuar për matje të presionit rënës; ai duhet të bëhet në jo më pak se 5 pika, të shpërndara në mënyrë të rastësishme në vlerat e presionit rritës dhe zbritës;

c) stabilitet të vetive të matësit të presionit të gomës;

d) variacion të leximeve nën influencën e temperaturës.

14.2 Gjatë testeve që i referohen paragrafit 14.1, pika 2, leximet duhet të merren pasi matësi i presionit të gomave të jetë mbajtur në një presion të njëjtë me kufirin më të sipërm të diapazonit e matjes për 20 minuta.

14.3 Gjatë testeve që i referohen paragrafit 14.1, pika 3, matësi i presionit të gomave duhet t'i nënshtrohet:

a) një presioni që e kalon kufirin më të sipërm të diapazonit të matjes me 25% për 15 minuta;

b) impaktit të (një ndikimi prej):

- 1000 impulseve të prodhuara nga variacione presione nga 0 deri te 90-95% të kufirit të diapazonit të matjes;

- 10 000 cikle të variacionit të presionit që variojnë ngadalë nga përafërsisht 20% deri në përafërsisht 75% të kufirit më të sipërm të diapazonit matës me një frekuencë që nuk e kalon 60 cikle/min;

c) impaktit të temperaturës së ambientit prej  $-20^{\circ}\text{C}$  për 6 orë dhe një temperaturë prej  $+50^{\circ}\text{C}$  për 6 orë.

14.4 Në përfundim të testeve referuar paragrafit 14.3 dhe pasi janë lënë në qetësi për një orë pas testeve të specifikuara në paragrafët 14.1 dhe 14.2 dhe të paktën për 6 orë pas testit të

specifikuar nga paragrafi 3, matësi i presionit të gomave duhet të kënaqë kërkesat, lidhur me gabimet maksimale të lejueshme, gabimet e histerezisë dhe stopimin e shigjetës në anë të kundërt të shenjës 0 ose në të kundërt të një shenje të paracaktuar brenda kufijve të temperaturave të referuara të specifikuara në pikën 7.2.

14.5 Testi që i referohet paragrafit 14.1, pika d, ka të bëjë me përcaktimin e ndryshimit në lexim për një presion të dhënë në temperaturat prej  $-10^{\circ}\text{C}$  në  $+40^{\circ}\text{C}$  e krahasuar me leximin brenda diapazonit të temperaturës së referuar. Ky ndryshim do të jetë brenda kufijve të ndryshimeve maksimale të lejueshme në leximet e specifikuara në pikën 8.

15.1 Verifikimi fillestar dhe verifikimet pasuese konsistojnë në:

- a) kontrollin e konformitetit të matësit të kontrollit të gomave me tipin e miratuar;
- b) kontrollin e plotësimit të kërkesave lidhur me gabimet maksimale të lejueshme;
- c) kontrollin e gabimit të histerezisë në kushtet e punës.

15.2 Verifikimet e matësit të presionit të gomave duhet të kryhen në kushte operationale të shkallëzuara të përdorimit, në jo më pak se tri pika të shpërndara mundësisht në të gjithë shkallën e matjes, për vlera rritëse të presionit dhe zbritëse.

15.3 Pasiguria e standardeve matës të përdorura duhet të jetë të paktën sa  $1/4$  e gabimit maksimal të lejuar matësin e presionit që i nënshtrohet verifikimit.

## PJESA VII INSTRUMENTET MATËS SË MASËS HEKTOLITËR

### **Përkufizime, përcaktime**

Kërkesat tekniko-metrologjike të instrumenteve matëse të masës hektolitër (masa standarde e grurit) do të jenë si vijon:

1.1 Instrumentet matëse të masës hektolitër shërbejnë për përcaktimin e masës së volumeve të magazinuara të drithërave, që më pas do të referohen si “masa hektolitër”.

1.2 Masa hektolitër duhet të paraqitet si përqindje ndërmjet masës së drithërave, e shprehur në kg, dhe volumit të shprehur në hektolitra, kur instrumentet matëse të masës hektolitër dhe metoda e aplikuar janë përputhje me kërkesat që vijojnë.

### **Kërkesa tekniko-metrologjike**

1.3 Kërkesat e këtij seksioni duhen të aplikohen tek instrumentet matëse, që më pas do të quhen “instrumente”, kur ato përdoren për përcaktimin e masës hektolitër të drithërave për qëllime tregtare.

2.1 Instrumentet përbëhen nga një konteiner mbushës, nga një pajisje mbushëse, nga një masë kapacitive, një unazë mbushëse, një skrep me teh ndarës, një depozitë mbushëse, dhe një instrument peshues joautomatik.

2.2 Të gjitha pjesët duhen të konstruktohen në një mënyrë të tillë që instrumenti të ruajë karakteristikat e tij metrologjike kur shfrytëzohet sipas qëllimit të përdorimit në kushte normale.

2.3 Të gjitha sipërfaqet që janë në kontakt me grurin duhet të jenë të lëmuara dhe të prodhuara nga një metal i qëndrueshëm si p.sh. çeliku inoksitabel.

2.4 Muret duhet të jenë aq të trasha sa të ruajnë formën e tyre në kushtet normale të përdorimit.

2.5 Pajisja mbushëse në formën e një cilindri të rregullt, me të cilin bashkohet një trungkoni që montohet në mënyrë që akset e tyre të përputhen.

2.6 Masa kapacitive në formën e një cilindri të rregullt cilindrik, pjesa e sipërme e të cilit është e rrafshët me tokën në një plan perpendikular me aksin e tij, ku gjatë operationit mbushës, gjithmonë ndodhet në të njëjtin pozicion poshtë pajisjes mbushëse.

2.7 Sipër masës kapacitive, kur në pozicionin mbushës fiksohet unaza mbushëse që montohet në të njëjtin aks dhe që ka të njëjtin diametër të brendshëm me atë të masës kapacitive, skrepi me teh lëviz shumë ngushtë brenda dy komponentëve.

2.8 Depozita mbushëse duhet të fusë drithin dhe duhet të sigurojë mbushjen e vet uniforme.

2.9 Skrepi me teh duhet të jetë i sheshtë, horizontal, duhet që ta ruajë formën e tij gjatë përdorimit, dhe duhet të lëvizë pa asnjë kufizim në hapësirën ndërmjet masës kapacitive dhe pajisjes mbushëse pa hyrë në kontakt me to.

3.1 Masa e grurit matet me një instrument peshues joautomatik, i cili mund të jetë tip mekanik ose elektronik.

3.2 Në rastin e peshores mekanike, masa kapacitive zë vendin e njëres platformë peshuese të peshores dhe masës së saj, kur masa kapacitive është e pambushur, duhet të balancohet nga masa e platformës tjetër peshuese.

3.3 Në rastet e referuara në paragrafin 2, gramarët e përdorur gjatë matjes duhet të plotësojnë kërkesat e klasës së saktësisë F 1 ose F 2, kur gabimet maksimale të lejueshme të tyre janë të barabarta me 1/3 e gabimit maksimal të lejueshëm të peshores të lidhur me masën respektive.

4.1 Një pllakë (targete) vendoset në çdo instrument, në të cilin duhet të fiksohen të dhënat e mëposhtme:

- a) marka e miratimit të tipit;
- b) emri ose marka identifikuese e prodhuesit;
- c) marka e tregtisë, nëse ekziston;
- d) numri identifikues i instrumentit dhe viti i prodhimit;
- e) kapaciteti nominal i masës kapacitive dhe instruksionet e përdorimit ose një referencë me instruksionet respektive të përdorimit.

4.2 Treguesit e referuar në paragrafin 4.1 duhet të jenë të dukshëm, të lexueshëm dhe të paheqshëm.

5. Instrumentet duhet të konstruktohen në mënyrë të tillë që të sigurohet përsëritshmëria apo riprodhimi i rezultateve të matjeve.

6.1 Gabimet maksimale të lejueshme në raport me masën “hektolitër” duhet të jenë  $\pm 0.005$  të vlerës së matur nga instrumenti standard.

6.2 Gabimi maksimal i lejueshëm relativ në raport me kapacitetin e masës kapacitive të përdorur duhet të jetë  $\pm 0.002$ .

6.3 Gabimet maksimale të lejueshme të peshores në raport me vlerën e masës së matur duhet të jetë  $\pm 0.01$ .

7. Diferenca ndërmjet rezultateve të matjeve të ndara, kur përdoret një tip i veçantë drithi, dhe vlera mesatare e masës hektolitër, e siguruar në gjashtë matje të njëpasnjëshme, nuk duhet të kalojë  $\pm 0.03$  të vlerës mesatare.

#### **Vendosja në treg dhe kontrolli në përdorim**

8. Instrumentet duhet të vendosen në treg dhe/ose të futen në përdorim pas kryerjes së miratimit të tipit dhe verifikimit fillestar dhe janë subjekt i verifikimeve pasuese.

9. Miratimi i tipit të instrumentit bëhet me një mostër.

10. Verifikimi fillestar i instrumentit kryhet në një shkallë.

11.1 Verifikimi fillestar dhe verifikimet pasuese realizohen me një mostër gruri standarde dhe një instrument standard në ambientin e lagështirës relative që nuk e kalon 60% dhe në një temperaturë ambienti prej  $(20 \pm 4)^\circ\text{C}$ .

11.2 Për një mostër standarde gruri, përdoret gruri i pastër pa mbeturina të drithrave të tjera dhe pjesëza të ngurta në masën hektolitër jo më të vogël se 80kg/hL dhe lagështirë që nuk e kalon 12%.

11.3 Mostra e grurit mund të lihet në kushtet e një shtrese të hollë të shpërndarë të paktën 100 orë përpara se të kryhet matja.

11.4 Masa hektolitër duhet të shprehet në kilogram për hektolitër në presjen e dytë dhjetore.

## PJESA VIII

### ALKOOLMETRAT, ALKOOLHIDROMETRAT, TERMOMETRAT DHE TABELAT E ALKOOLIT

#### KAPITULLI I

#### ALKOOLMETRAT DHE ALKOOLHIDROMETRAT

#### **Përkufizime,përcaktime**

Kërkesat tekniko-metrologjike do të zbatohen për alkoolmetrat dhe alkoolhidrometrat

përkufizuar si vijon:

1.1 Alkoolmetrat dhe alkoolhidrometrat janë instrumente matëse për përcaktimin e fortësisë së alkoolit etilik në përzierjen ujë etanol.

1.2 Alkoolmetrat e masës janë alkoolmetra, të cilët masin dhe tregojnë përqindjen e masës së alkoolit të pastër të pranishëm në përzierje kundrejt masës totale të përzierjes, që më pas do të quhen “fortësia alkoolike nëpërmjet masës”.

1.3 Alkoolmetrat volumorë janë alkoolmetra që masin dhe tregojnë përqindjen e volumit të alkoolit të pastër të pranishëm në përzierje në temperaturën 20°C kundrejt volumit total të përzierjes në të njëjtën temperaturë, që më pas do të quhet “fortësi alkoolike nëpërmjet volumit”.

1.4 Alkoolhidrometrat masin dhe tregojnë densitetin e një përzierjeje ujë dhe etanol.

#### **Kërkesa tekniko-metrologjike**

2.1 Alkoolmetrat dhe alkoolhidrometrat shkallëzohen në temperaturën 20°C dhe në përputhje me vlerat e tabelave ndërkombëtare të alkoolit, sipas specifikimit në pikën 10.

2.2 Alkoolmetrat dhe hidrometrat shkallëzohen për lexime që bëhen në sipërfaqen horizontale të lirë të lëngut.

3. Alkoolmetrat dhe alkoolhidrometrat janë prej xhami dhe përbëhen nga:

1.a) një trup cilindrik, fundi i të cilit ka një formë koni ose gjysmësferë që të mos mbajë fluska ajri;

2.a) një gyp i ngushtë cilindrik i futur në pjesën e sipërme të trupit, pjesa e sipërme e të cilit është e mbyllur.

4. Sipërfaqja e jashtme e çdo alkoolmetri ose alkoolhidrometri duhet të jetë simetrike në lidhje me aksin e tij qendror dhe seksioni tërthor nuk duhet të shfaqë ndryshime të papritura të formës.

5. Pjesa e poshtme e trupit të një alkoolmetri ose të një alkoolhidrometri duhet të përmbajë një shtresë materiali të fiksuar ngurtësisht në fundin e trupit, me qëllim që të axhustojë masën e instrumentit matës.

6. Gypi i një alkoolmetri ose alkoolhidrometri duhet të përmbajë një shkallë të shënuar në mbajtësen cilindrike të fiksuar në pjesën e brendshme të gypit.

7.1 Xhami i përdorur për prodhimin e alkoolmetrave dhe prodhimin e alkoolhidrometrave duhet të jetë transparent dhe pa asnjë defekt që mund të shkaktojë interferimin në leximet e shkallëzimeve të matjes.

7.2 Xhami duhet ketë një koeficient të shtrirjes (bymimit) kubike prej  $(25 \pm 2)10^{-6} \text{ } ^\circ\text{C}$ .

8.1 Materiali shtesë duhet të jetë i fiksuar në fundin e alkoolmetrit ose alkoolhidrometrit.

8.2 Pasi alkoolmetri ose alkoolhidrometri kanë përfunduar do të mbahen në pozicion horizontal për një orë në temperaturën 80°C, më pas duhet të ftohen në atë pozicion dhe më pas duhet të vendosen me një kënd maksimal të lejueshme prej 1 grade e 30 minuta ndërmjet gypit dhe aksit vertikal.

9.1 Alkoolmetrat dhe hidrometrat nuk duhet të kenë më shumë se një shkallë.

9.2 Shkalla dhe mbishkrimet duhen të shënohen në një suport me sipërfaqe të errët dhe të lëmuar.

9.3 Suporti duhet të jetë i fiksuar në gyp dhe marka e referencës duhet të parashikojë që çdo zhvendosje e shkallës relative në gyp të jetë e dukshme.

9.4 Suporti, shkalla dhe mbishkrimet nuk duhet të kenë gjurmë çngjyrosjeje ose deformime apo nxirje, kur mbahen në temperaturën 70°C për 24 orë.

10.1 Alkoolmetrat duhet të kenë një shkallë nominale të shkallëzuar në masë, në përqindje, ose volum në përqindje.

10.2 Diapazoni i shkallës nuk duhet të jetë më i madh se 10% i alkoolit të matur nëpërmjet volumit ose nëpërmjet masës, dhe intervalet e shkallës duhet të jenë 0.1% (nëpërmjet volumit ose nëpërmjet masës).

10.3 Çdo shkallë duhet të përfshijë nga 5 deri në 10 intervale shkallë shtesë jashtë diapazonit të kufijve nominalë të sipërm dhe të poshtëm.



11.1 Alkoolhidrometrat duhet të kenë një shkallë nominale të shkallëzuar në kg/m(kub).

11.2 Diapazoni i shkallës nuk duhet të jetë më i madh se 20 kg për m/kub dhe intervali i shkallës duhet të jetë 0.2kg/mkub.

12.1 Shenjat e shkallës duhet të jenë:

a) të vendosura në planet përpjendikulare me akset vertikale;

b) të zeza, përveç atyre që janë poshtë shkallës nominale, dhe të shënuara qartë dhe të paheqshme;

c) të prera qartë dhe me trashësi uniforme jo më të madhe se 0.2 mm.

12.2 Gjatësia e vijave të shkurtra në shkallë duhet të jetë të paktën sa 1/5 e vijave me gjatësi mesatare, të cilat janë të paktën sa 1/3 e vijave të gjata dhe të paktën sa gjysma e rrethit të gypit.

13.1 Në alkoolmetra, çdo 10 shenja shkallëzimi duke numëruar nga njëri fund i shkallës nominale, duhet të shënohet një vijë të gjatë.

13.2 Duhet të ketë një vijë mesatare ndërmjet çdo dy çifteve të njëpasnjëshme vijash të gjata dhe katër vija të shkurtra ndërmjet çdo vije të gjatë dhe vijës mesatare më të afërt.

13.3 Vetëm vijat e gjata duhet të numërohen.

14.1 Në alkoolhidrometra çdo shenjë e pestë, duke numëruar nga njëri fund i shkallës nominale, duhet të shënohet me një vijë të gjatë.

14.2 Duhet të jenë katër viza të shkurtra ndërmjet dy vijave të gjata të njëpasnjëshme.

14.3 Vetëm vija e pestë ose e dhjeta vijë duhet të numërohen.

15.1 Vijat që kufizojnë diapazonin e shkallës nominale duhet të tregojnë shifrat plotësisht.

15.2 Në alkoolhidrometrat numrat e tjerë mund të shkurtohen

16.1 Mbishkrimet në vijim duhet të jenë të shënuara në mënyrë të lexueshme dhe të paheqshme nga brenda alkoolmetrave ose alkoolhidrometrave:

a) saktësia e klasës;

b) njësia e matjes dhe temperaturave të punës në të cilin është bërë shkallëzimi;

c) mbishkrimi "etanol"si natyrë e alkolit të matur;

d) emri i markës së tregtisë së prodhuesit;

e) numri i identifikimit i instrumentit matës;

f) marka e miratimit të tipit.

16.2 Masa e alkoolmetrit ose e alkoolhidrometrin e shprehur me më të afërtin e miligramit mund të shënohet në trup.

17.1 Në pjesën e pasme të alkoolmetrit dhe alkoolhidrometrin duhet të lihet një hapësirë në 1/3 e pjesës së sipërme të trupit për markën e verifikimit fillestar.

17.2 Marka e verifikimit fillestar nuk duhet të ndikojë masën e alkoolmetrit ose të alkoolhidrometrin.

17.3 Markimi i verifikimit fillestar i detyruar nga kërkesa e markimit specifik për instrumentet matëse prej xhami duhet të përfshijë:

a) shenjën e markës së verifikimit fillestar dhe shënimet përkatëse;

b) nëse është e nevojshme, numrin i identifikimit të personit që ka kryer verifikimin.

17.4 Kur markimi kryhet me pajisje të posaçme, geramat dhe numrat aplikohen në një mënyrë të tillë që të jenë të paheqshëm.

17.5 Nuk duhet të vendosen marka të tjera në alkoolmetrat dhe alkoolhidrometrat në përdorim.

18. Alkoolmetrat dhe alkoolhidrometrat mund të jenë në njërin prej klasave vijuese të saktësisë :

a) Klasa I: hapësira e një shkallëzimi duhet të jetë të paktën 1.5 mm dhe instrumentet nuk duhen të kenë të vendosur termometra.

b) Klasa II: hapësira e një shkallëzimi duhet të jetë të paktën 1.05 mm dhe instrumentet mund të kenë ose të mos kenë termometra.

c) Klasa III: hapësira e një shkallëzimi duhet të jetë të paktën 0.85 mm dhe instrumentet mund të kenë ose të mos kenë termometra.

19.1 Diametri i jashtëm i trupit të çdo alkoolmetri dhe alkoolhidrometri duhet të jetë ndërmjet 19 dhe 40 mm.

19.2 Diametri i jashtëm i gypit duhet të jetë të paktën 3 mm për klasën e I dhe klasën e II

dhe të paktën 2.5 mm për klasën e III.

19.3 Gypi duhet të shtrihet për të paktën 15mm sipër shenjës më të lartë të shkallës.

19.4 Seksioni tërthor i gypit duhet të jetë uniform për të gjithë gjatësinë e shkallës, si dhe jashtë shkallës të paktën 5 mm më poshtë shenjës së shkallës mëposhtme.

20. Gabimet maksimale të lejueshme për alkoolhidrometrat duhet të jenë:

- a) për klasën I,  $\pm$  gjysma e intervalit të shkallës për çdo matje të lexuar, ose
- b) për klasën II dhe III,  $\pm$  një shkallë intervali për çdo lexim të matur.

#### **Vendosja në treg dhe kontrolli në përdorim**

21. Alkoolmetrat dhe alkoolhidrometrat duhet të vendosen në treg dhe/ose të vendosen në përdorim pas kryerjes së miratimit të tipit dhe verifikimit fillestar.

22. Për miratimin e tipit të alkoolmetrave dhe alkoolhidrometrave duhet të merren tri mostra.

23. Verifikimi fillestar duhet të kryhet minimalisht në tri pika të diapazonit të shkallës.

24. Alkoolmetrat dhe alkoolhidrometrat në përdorim nuk i nënshtrohen verifikimit periodik.

## KAPITULLI II

### TERMOMETRAT QË PËRDOREN PËR PËRCAKTIMIN E FORTËRSISË SË ALKOOLIT

#### Përcaktime

1.1 Termometrat që përdoren me alkoolmetrat dhe alkoolhidrometrat për përcaktimin e fortësisë së alkoolit mund të jenë të trupëzuar (inkorporuar) ose si pajisje të veçanta.

1.2 Për alkoolmetrat ose alkoolhidrometrat që i përkasin klasës I do të përdoren termometrat me rezistencë metalike ose termometrat me zgjerim mërkuri (zhive) me kasë qelqi.

1.3 Nëse instrumenti që përdoret për përcaktimin e fortësisë të alkoolit i përket klasës II ose III, atëherë brenda tij mund të trupëzohet një termometër me zgjerim mërkuri me kasë qelqi.

#### **Kërkesa tekniko-metrologjike**

2.1 Termometrat e trupëzuar në instrumentet që përdoren për përcaktimin e fortësisë të alkoolit.

2.1.a) Termometri duhet të shkallëzohet në 0.1 ose, 0.2 ose 0.5<sup>0</sup>C dhe nuk duhet të ketë asnjë shenjë shkalle në 0<sup>0</sup>C.

2.1.b) Hapësira e shkallës minimale duhet të jetë:

0.8 mm në rastin e termometrave të shkallëzuar me 0.1 dhe 0.2<sup>0</sup>C;

1.0 mm në rastin e termometrave të shkallëzuar me 0.5<sup>0</sup>C.

2.1.c) Trashësia e vijave nuk duhet të jetë më e madhe sesa një e pesta e hapësirës së shkallës.

2.1.d) Gabimi maksimal i lejueshëm, pozitiv ose negativ, duhet të jetë:

- 0.10<sup>0</sup>C nëse termometri është i shkallëzuar me 0.1<sup>0</sup>C;

- 0.20<sup>0</sup>C nëse termometri është i shkallëzuar me 0.2 ose, 0.5<sup>0</sup>C.

2.1.e) Gjatë verifikimit fillestar, gabimi i termometrit të trupëzuar duhet të përcaktohet minimalisht, nga tri pika të diapazonit të shkallës.

2.2 Termometrat e patrupëzuar në instrumentet që përdoren për përcaktimin e përqendrimit të alkoolit.

2.2.a) Nëse instrumenti që përdoret për përcaktimin e fortësisë së alkoolit i përket klasës I, termometri i lidhur me të duhet të jetë: qoftë i tipit me rezistencë metalike, e cila mundëson matjen e temperaturës së përzierjes të ujit me alkool me një gabim maksimal të lejueshëm prej  $\pm$  0.10<sup>0</sup>C, ose i tipit me mërkur që zgjerohet i shkallëzuar me 0.1 ose 0.5<sup>0</sup>C.

Termometrat me mërkur duhet të kenë një shenjë shkalle në 0<sup>0</sup>C, hapësirën e shkallës minimale ta kenë 0.8 mm dhe trashësinë e vijave jo më të madhe se sa një e pesta e hapësirës së shkallës.

Gabimi maksimal i lejueshëm, pozitiv ose negativ, duhet të jetë një shkallë intervali.

2.2.b) Nëse instrumenti që përdoret për përcaktimin e përqendrimit të alkoolit i përket klasës II ose të III, termometri i lidhur me të duhet të jetë i tipit me mërkur që zgjerohet me kasë qelqi .

2.2.b.i) Termometri duhet të jetë i shkallëzuar me 0.1 ose 0.2, ose 0.5<sup>0</sup>C. Duhet të ketë shenjën e shkallës në 0<sup>0</sup>C.

2.2.b.ii) Hapësira minimale e shkallës duhet të jetë:

- 0.8 mm në rastin e termometrave të shkallëzuar me 0.1 dhe 0.2<sup>0</sup>C;

- 1.0 mm në rastin e termometrave të shkallëzuar me 0.5<sup>0</sup>C.

2.2.b.iii) Trashësia e vijave nuk duhet të jetë më e madhe se sa një e pesta e hapësirës së shkallës.

2.2.b.iv) Gabimi maksimal i lejueshëm duhet të jetë:

± 0.10<sup>0</sup>C nëse termometri është i shkallëzuar me 0.1<sup>0</sup>C;

± 0.20<sup>0</sup>C nëse termometri është i shkallëzuar me 0.2 ose 0.5<sup>0</sup>C.

### Vendosja në treg dhe kontrolli në përdorim

3.1 Termometrat me zgjerim të zhivës me një kasë qelqi që përdoren me alkoolmetrat dhe alkoolhidrometrat për përcaktimin e fortësisë së alkoolit do të vendosen në treg dhe/ose do të futen në përdorim, pasi të jetë kryer verifikimi fillestar dhe nuk do t'i nënshtrohen verifikimit periodik.

3.2 Termometrat me rezistencë që përdoren me alkoolmetrat dhe alkoolhidrometrat për përcaktimin e fortësisë së alkoolit do të vendosen në treg dhe/ose do të futen në përdorim, pasi të jetë kryer verifikimi fillestar.

## KAPITULLI III TABELAT E ALKOOLIT

1. Llogaritja e përqendrimit (koncentrimit) të alkoolit do të kryhet duke përdorur tabelat ndërkombetare të alkoolit pasi:

- të lexohen treguesit e alkoolmetrit dhe alkoolhidrometrit në temperaturën e caktuar të përzierjes;

- të matet temperatura e përzierjes.

2. Densiteti “ ρ ” i shprehur në kg/m<sup>3</sup> i përzierjes së ujit me etanolin në temperaturën (t), i shprehur në (°C) jepet me formulën e mëposhtme:

$$\rho = A_1 + \sum_{k=2}^{12} A_k p^{k-1} + \sum_{k=1}^6 B_k (t - 20 \text{ } ^\circ\text{C})^k + \sum_{i=1}^n \sum_{k=1}^{m_i} C_{i,k} p^k (t - 20 \text{ } ^\circ\text{C})^i.$$

$n = 5$   
 $m_1 = 11$   
 $m_2 = 10$   
 $m_3 = 9$   
 $m_4 = 4$   
 $m_5 = 2$

ku:

“p” është pjesa e masës e shprehur në numrin;

“t” është temperatura e shprehur në gradë Celsius

3. Formula është e vlefshme për temperaturat në dipazonin minus 20<sup>0</sup>C deri në 40<sup>0</sup>C.

Koeficientet numerikë në formulë

k	$A_k$ kg/m <sup>3</sup>	$B_k$
1	9,982 012 300 · 10 <sup>2</sup>	— 2,061 851 3 · 10 <sup>-1</sup> kg/(m <sup>3</sup> · °C)
2	— 1,929 769 495 · 10 <sup>2</sup>	— 5,268 254 2 · 10 <sup>-3</sup> kg/(m <sup>3</sup> · °C <sup>2</sup> )
3	3,891 238 958 · 10 <sup>2</sup>	3,613 001 3 · 10 <sup>-5</sup> kg/(m <sup>3</sup> · °C <sup>3</sup> )
4	— 1,668 103 923 · 10 <sup>3</sup>	— 3,895 770 2 · 10 <sup>-7</sup> kg/(m <sup>3</sup> · °C <sup>4</sup> )
5	1,352 215 441 · 10 <sup>4</sup>	7,169 354 0 · 10 <sup>-9</sup> kg/(m <sup>3</sup> · °C <sup>5</sup> )
6	— 8,829 278 388 · 10 <sup>4</sup>	— 9,973 923 1 · 10 <sup>-11</sup> kg/(m <sup>3</sup> · °C <sup>6</sup> )
7	3,062 874 042 · 10 <sup>5</sup>	
8	— 6,138 381 234 · 10 <sup>5</sup>	
9	7,470 172 998 · 10 <sup>5</sup>	
10	— 5,478 461 354 · 10 <sup>5</sup>	
11	2,234 460 334 · 10 <sup>5</sup>	
12	— 3,903 285 426 · 10 <sup>4</sup>	

	$C_{1,k}$ kg/(m <sup>3</sup> · °C)	$C_{2,k}$ kg/(m <sup>3</sup> · °C <sup>2</sup> )
1	1,693 443 461 530 087 · 10 <sup>-1</sup>	— 1,193 013 005 057 010 · 10 <sup>-2</sup>
2	— 1,046 914 743 455 169 · 10 <sup>1</sup>	2,517 399 633 803 461 · 10 <sup>-1</sup>
3	7,196 353 469 546 523 · 10 <sup>1</sup>	— 2,170 575 700 536 993
4	— 7,047 478 054 272 792 · 10 <sup>2</sup>	1,353 034 988 843 029 · 10 <sup>1</sup>
5	3,924 090 430 035 045 · 10 <sup>3</sup>	— 5,029 988 758 547 014 · 10 <sup>1</sup>
6	— 1,210 164 659 068 747 · 10 <sup>4</sup>	1,096 355 666 577 570 · 10 <sup>2</sup>
7	2,248 646 550 400 788 · 10 <sup>4</sup>	— 1,422 753 946 421 155 · 10 <sup>2</sup>
8	— 2,605 562 982 188 164 · 10 <sup>4</sup>	1,080 435 942 856 230 · 10 <sup>2</sup>
9	1,852 373 922 069 467 · 10 <sup>4</sup>	— 4,414 153 236 817 392 · 10 <sup>1</sup>
10	— 7,420 201 433 430 137 · 10 <sup>3</sup>	7,442 971 530 188 783
11	1,285 617 841 998 974 · 10 <sup>3</sup>	

k	$C_{3,k}$ kg/(m <sup>3</sup> · °C <sup>3</sup> )	$C_{4,k}$ kg/(m <sup>3</sup> · °C <sup>4</sup> )	$C_{5,k}$ kg/(m <sup>3</sup> · °C <sup>5</sup> )
1	— 6,802 995 733 503 803 · 10 <sup>-4</sup>	4,075 376 675 622 027 · 10 <sup>-6</sup>	— 2,788 074 354 782 409 · 10 <sup>-8</sup>
2	1,876 837 790 289 664 · 10 <sup>-2</sup>	— 8,763 058 573 471 110 · 10 <sup>-6</sup>	1,345 612 883 493 354 · 10 <sup>-8</sup>
3	— 2,002 561 813 734 156 · 10 <sup>-1</sup>	6,515 031 360 099 368 · 10 <sup>-6</sup>	
4	1,022 992 966 719 220	— 1,515 784 836 987 210 · 10 <sup>-6</sup>	
5	— 2,895 696 483 903 638		
6	4,810 060 584 300 675		
7	— 4,672 147 440 794 683		
8	2,458 043 105 903 461		
9	— 5,411 227 621 436 812 · 10 <sup>-1</sup>		

PJESA IX  
CISTERNAT RRUGORE (AUTOBOTET)

**Përkufizime dhe përcaktime**

1. Kërkesat tekniko-metrologjike të renditura në vijim zbatohen për cisternat e instaluar në automjete (autobote) për të kryer transportin rrugor të produkteve të lëngëta dhe që përdoren si mjete (instrumente) matëse objekt i kontrollit metrologjik ligjor.

1.1 Një cisternë e lëvizshme (autobot) do të konsiderohet si mjet matës volumor, nëse ai është në përputhje me kërkesat tekniko-metrologjike të dhëna në pikat 4 dhe 5 në vijim.

Shënim. Vlera e kapacitetit nominal të një cisterne autoboti nuk mund të përdoret direkt në veprimet zyrtare (transaksionet tregtare), sepse volumi i produktit që ajo përmban ndryshon në varësi të temperaturës (shih aneksin 1 të OIML R 80).

1.2 Cisternat do të konsiderohen si mjete matëse për lëngjet, viskoziteti i të cilave nuk duhet të kalojë vlerën 17 mPa në temperaturën e matjes.

1.3 Përkufizimet do të jenë si vijon:

- Kapaciteti nominal është volumi i lëngut që përmban cisterna në kushtet e përshtatshme të operimit, në temperaturën referencë.

- Përmbajtja totale është maksimumi i volumit të lëngut të cilin mund ta përmbajë cisterna deri në mbiderdhje në kushtet e përshtatshme të operimit, në temperaturën referencë.

- Volumi i zgjerimit është diferenca ndërmjet përmbajtjes totale dhe kapacitetit nominal.

2. Klasifikimi dhe përshkrimi i cisternave të transportit rrugor (autoboteve) do të jetë sipas pikës 2.1 të OIML R80 “*Road and rail tankers*”, botimi 1989, E.

3. Njësitë e matjes do të jenë ato të sistemit SI.

4. Karakteristikat teknike do të jenë sipas pikës 4.1 të OIML R80 “*Road and rail tankers*” botimi 1989, E.

5. Karakteristikat metrologjike

5.1 Përcaktimi i volumeve; gabimet maksimale të lejuara

5.1.a) Volumi i një cisterne do të përcaktohet deri te valvola e ndalimit, përveç rastit kur tregohet ndryshe në mënyrë të qartë në certifikatën e kalibrimit.

Nëse cisterna është pajisur me tub shkarkimi, ai do të konsiderohet që nuk futet në volumnin e llogarit të asnjë ndarjeje të saj.

Kur cisterna është e pajisur me kolektor, volumi i tij do të përfshihet në volumnin e cisternës.

5.1.b) Gabimi maksimal i lejuar në kalibrim do të jetë  $\pm 0.2$  % e volumit nominal.

5.1.c) Gabimi maksimal i lejuar në përdorim do të jetë  $\pm 0.5$  % e volumit të matur (përfshirë gabimet e kalibrimit, e përcaktimit të nivelit të lëngut, të matjes së temperaturës, densitetit etj.).

5.1.d) Pllaka (targeta) identifikuese dhe vulat

Një pllakë identifikimi e qartë dhe lehtësisht e lexueshme, prej materiali të padëmtueshëm dhe që të lejojë shënime, do të vendoset në cisternë në një lartësi të përshtatshme.

Kjo pllakë do të vendoset në mënyrë të tillë që të mos mund të hiqen pa dëmtuar vulat e vendosura nga shërbimi metrologjik ligjor.

Pllaka duhet të përmbajë informacionin:

- emrin ose markën (e tregtimit) e prodhuesit,

- tipin dhe vitin e prodhimit,

- numrin serial,

- numrin e miratimit të tipit, nëse është e përshtatshme (e nevojshme),

- kapacitetin nominal të cisternës, ose të çdo ndarjeje të saj, në njësi ligjore të matjes (ndarjet numërohen duke filluar nga balli i automjetit),

- temperaturën referencë.

Në pllakë duhet të lihet e lirë një sipërfaqe prej 20 mm  $\times$  50 mm për vendosjen e shenjave të verifikimit periodik.

5.1.e) Në cisternat ku parashikohen shtaga zhytëse për matjen e nivelit të përmbajtjes së lëngut, pllaka duhet të mbajë numrin e certifikatës së kalibrimit fillestar në vend të dy të dhënave të fundit (kapacitetit dhe temperaturës). Ky numër do të fshihet në kohën e kryerjes së kalibrimit të parë periodik.

Për verifikimet periodike do të parashikohet një mbajtëse për një pllakë që të përmbajë informacionin që vijon:

- tipin, vitin e prodhimit dhe numrin serial;

- numrin e certifikatës së kalibrimit;



- vendin dhe datën e kalibrimit.

Kjo pllakë do të ndryshohet pas çdo verifikimi periodik.

5.1.f) Vula të tjera

Pajisjet fiksuese të autoboteve të ndashme duhet të kenë vend për vulosje, kështu që të mos jetë e mundur ndarja e cisternës nga automjeti pa prishur vulat që mbajnë shenjën e shërbimit të metrologjisë ligjore.

#### **Vendosja në treg**

6. Cisternat rrugore ( autobotet) që janë objekt i kontrollit metrologjik ligjor do të vendosen në treg dhe/ose futen në përdorim pas kryerjes së miratimit të tipit dhe verifikimit fillestar.

6.1 Miratimi i tipit kryhet pasi prodhuesi të paraqesë dokumentacionin si vijon:

- specifikimet teknike të prodhimit dhe instruksionet operuese,
- vizatimet paraqitëse.

6.2.a) Ekzaminimi i tipit përmbledh këto operacione:

- inspektimin e pamjes së jashtme dhe të brendshme, të përmasave dhe konstruksionit të përgjithshëm;

- testi e rrjedhjeve;
- kontrollin e pandryshueshmërisë së kapacitetit në shërbim;
- kontrollin e mbushjes korrekte;
- kontrollin e shkarkimit të plotë;
- kalibrimin;
- kontrollin e ndjeshmërisë dhe volumit të zgjerimit.

6.2.b) Verifikimi fillestar përfshin operacionet në vijim:

- inspektimin e pamjes së jashtme dhe të brendshme dhe konstruksionin e përgjithshëm,
- testin e rrjedhjeve,
- kalibrimin,
- kontrollin e ndjeshmërisë dhe volumit të zgjerimit.

#### **Kontrolli në përdorim**

6.2.c) Cisternat rrugore ( autobotet) nëse janë objekt i kontrollit metrologjik ligjor i nënshtrohen verifikimit periodik, i cili përfshin:

- inspektimin e pamjes së jashtme dhe të brendshme dhe konstruksionin e përgjithshëm,
- testin e rrjedhjeve,
- verifikimin e kapacitetit nominal të cisternës (bazuar në GML sipas pikës 5.1.3).

Shënim. Gjatë kryerjes së procedurave të miratimit të tipit, verifikimit fillestar dhe verifikimit periodik do të ndiqen rregullat dhe metodat e përcaktuara në rekomandimin OIML R 80 dhe anekset përkatëse të tij.

## PJESA E X SISTEMI MATËS I FORCËS SË MAKINAVE TESTUESE NJË AKSIALE TË MATERIALEVE

### **Kërkesat tekniko-metrologjike**

1. Njësitë dhe madhësitë

1.1 Karakteristikat e makinave të provës për materiale që shërbejnë për të aplikuar disa ngarkesa një aksiale në disa kampionë prove, duhet të jenë shprehur në njësitë SI të më poshtme:

- a) Koha .....në sekonda (S).
- b) Gjatësia ..... në metra (m).
- c) Forca ..... në njuton (N).
- d) Shpejtësia..... në metër për sekondë (m/s).

1.2. Forcat duhet të jenë shprehur në njuton (N).

a) Zhvendosjet e masës së ngarkesës duhet të jenë shprehur në metra (m) ose milimetra (mm).

b) Vlera e treguesve për shpejtësinë e zhvendosjes së një mase ngarkese duhet të shprehet me (m/s) metra në sekondë.

Shënim. Për disa arsye praktike, vlera e zhvendosjes (shpejtësia) e masës së ngarkesës mund të shprehet gjithashtu në (mm/s) ose (mm/min).

## 2. Përkufizime, terminologji

Në këtë udhëzim do të përdoren termat dhe përkufizimet e mëposhtme:

2.1 Makinë testuese e materialeve. Mjeti ose (tërësia e mjeteve) e përdorur për të bërë prova mbi treguesit e materialeve me qëllim përcaktimin e një ose disa vetive mekanike. Mjeti ose (tërësia e mjeteve) duhet të jetë e fiksuar në një vend ose e lëvizshme.

2.2 Makinat testuese të materialeve të lëvizshme janë makinat testuese të materialeve të projektuara për të lëvizuar nga një vend në një tjetër pa ndryshuar karakteristikat e tyre.

2.3 Instrumenti matës i forcës është instrumenti që mat forcën që aplikohet nga pajisja që gjeneron forcën e makinës testuese të materialeve.

2.4 Instrumenti matës i forcës referuese. Është instrument matës i forcës që është kalibruar dhe testuar me standardet e forcës të bazuara te standardet kombëtare.

2.5 Përsëritshmëria. Janë rezultatet e matjeve të suksesshme të të njëjtës madhësi duke u bazuar te kushtet e mëposhtme:

- që përsëritet për një kohë të shkurtër nga i njëjti vëzhgues;
- që kryhet në të njëjtin vend nën kushte të njëjta ambientale, duke përdorur të njëjtin instrument matës dhe procedurat testuese.

2.6 Kthyeshmëria. Është diferenca në vlerë e forcës treguese e marrë nga vlerat e forcës diskrete në fillim me forcat në rritje dhe pastaj në forcat në zbritje.

2.7 Rezolucioni. Është diferenca më e vogël ndërmjet vlerave të treguara ose ndryshimi më i vogël i forcës në kufirin matës që mund të vëzhgohet ose merret dhe e përcaktuar te forca e aplikuar.

2.8 Klasa e saktësisë. Klasa e instrumentit matës që përputhet me nevojat metrologjike që kanë për qëllim mbajtjen e gabimeve brendave kufijve të përcaktuar.

2.9 Gabimi maksimal i lejuar. Është vlera maksimale e gabimit të lejuar nga ligjet, rregullat, ose specifikimet për një instrument matës të dhënë në OIML 65:2006 (E).

### 3. Përshkrimi i makinave testuese të materialeve

3.1. Makina testuese e materialeve është një makinë testuese që ka sistem të prodhimit të forcës, tregues të forcës dhe/ose pajisje regjistruese dhe pajisjet ndihmëse.

3.2 Pajisjet treguese dhe regjistruese mund të jenë analoge ose dixhitale. Shkallët dhe tregimet dhe regjistrimet duhet të jenë të qarta dhe të përcaktuara mirë kur vlerat treguese dhe regjistruese nuk janë në njësi të forcës duhet të futet një faktor konvertimi përkatës.

### 4. Testimi dhe verifikimi

4.1 Sistemi matës i forcës duhet të testohet dhe verifikohet duke përdorur një instrument matës force referuese përkatëse që përputhet me nevojat e ISO 376:2004 “*Metalic materials- Calibration of force-proving instruments used for the verification of uniaxial testing machines*”.

4. 2 Klasa e saktësisë dhe gabimi maksimal i lejuar i treguesve të forcës.

4.2.a) Klasa e saktësisë, përsëritshmëria, kthyeshmëria; shmangia relative e pikës zero dhe zgjidhja relative në %; të një makine testuese të materialeve merret nga tabela nr.1.

Tabela nr. 1

Klasa e fushës treguese të forcës së makinës së provës	Vlerat kufi në %				
	Shmangia relative e treguesit q	Prezisioni relativ i përsëritshmërisë b	Tensioni relativ i kthyeshmërisë u	Shmangia relati. e pikës zero fo	Zgjidhja relative a
0,5	± 0,5	0,5	± 0,75	± 0,05	0,25
1	± 1,0	1,0	± 1,5	± 0,1	0,5
2	± 2,0	2,0	± 3,0	± 0,2	1,0
3	± 3,0	3,0	± 4,5	± 0,3	1,5
zbatohet përcaktimi i tensionit relativ të kthyeshmërisë vetëm me kërkesë					

## 5. Kontrolli metrologjik

5.1 Miratimi i tipit. Miratimi i tipit nuk vlerësohet të jetë praktik për shumë makina testuese të materialeve për shkak të madhësisë së tyre dhe ose kompleksitetit të komponentëve të riprodhueshmërisë.

Verifikimi siç tregohet në 5.2 duhet të kryhet në vendin e aplikimit.

### 5.2 Verifikimi fillestar

5.2.a) Verifikimi fillestar i makinave testuese të materialeve duhet të kryhet te makinat që përputhen me rregullat aplikative testuese. OIML R 65 :2006 (E).

5.2.b) Përdoruesi duhet të garantojë trupin përgjegjës kombëtar për manualin e përdorimit ose për instruksionet përkatëse dhe *softuerin* për sistemin matës. Përdoruesi gjithashtu duhet të garantojë të dhëna dhe informacione të tjera nga një palë e tretë që siguron për përcaktimin më të mirë të sistemit matës të forcës, duke u bazuar te rekomandimi.

5.2.c) Manuali i punës ose instruksionet përkatëse dhe *softueri* duhet të jenë të qarta. Makinat testuese të materialeve duhet të inspektohen së bashku me specifikimet e prodhuesit për të parë, nëse përputhet me kërkesat e paraqitura nga pajisjet.

5.2.d) Autoriteti përgjegjës duhet të kryejë testet performuese brenda kushteve të kufijve të specifikuar nga prodhuesi ose të konsiderojë teste të tjera si më poshtë:

- Përsëritshmëria,
- Gabimi maksimal i lejuar i tregimit të forcës,
- Zgjidhja relative,
- Gabimi relativ i përsëritshmërisë, nëse nevojitet dhe klasa e saktësisë së dhënë.

5.2.e) Testi i makinave testuese të materialeve për verifikimet fillestare duhet të kryhet duke u bazuar te procedura testuese e dhënë në shtojcën A.

### 5.3 Verifikimet periodike

5.3.a) Verifikimet periodike duhet të kryen kur makina testuese e materialeve zhvendoset nga pozicioni i mëparshëm, përveç makinave që janë të projektuara të jenë të lëvizshme, për të cilat verifikimi periodik pas zhvendosjes nuk përputhet me kushtet normale të përdorimit.

5.3.b) Verifikimet periodike të makinave testuese të materialeve duhet të kryhen në intervale të specifikuar në rregullat kombëtare.

5.3.c) Qëllimi i inspektimit dhe verifikimit periodik duhet të jetë i njëjtë ashtu si verifikimet fillestare (pika 5.2).

## 6. Kërkesat administrative

### 6.1 Verifikimet metrologjike

a) Kërkesat metrologjike për kontrollin metrologjik të makinave të provave të materialeve në tërheqje dhe në shtypje, janë përshkruar (përcaktuar) në metodikën ISO 7500-1:2004. “Verifikimi i makinave të provave me ngarkesë statike një aksiale”.

b) Kërkesat metrologjike për kontrollin metrologjik të makinave të provave në shtypje për beton janë përshkruar në metodikën EN 12390-4 “Përcaktimi i qëndrueshmërisë në shtypje, kërkesat e makinave të provave”.

## 7. Vendosja në treg dhe kontrolli në përdorim

Makinat e provave të materialeve me ngarkesë statike një aksiale duhet të vendosen në treg ose në funksionim pas miratimit të tipit dhe verifikimit fillestar dhe janë subjekt i verifikimit periodik në vijim.

Makinat e provave të materialeve me ngarkesë statike një aksiale për t’u njohur (për t’u miratuar si tip) duhet të jenë të shoqëruara ndër të tjera dhe me:

- Me dokumentacion që përmbushin kërkesat e standardeve europiane EN ISO 7500-1. dhe EN 12390-4.

- Certifikatën e aprovimit (miratimit) për cilësinë e prodhimit të firmës.
- Dokumentacionin teknik me shpjegime për përdorimin e sistemit tregues të forcës.
- Certifikatën e kalibrimit të lëshuar nga një laborator i akredituar.

- Certifikata origjinale e aprovimit (miratimit) të modelit të lëshuar nga metrologjia e vendit përkatës.

**VENDIM Nr.1352, datë  
3.10.2008**

**PËR MIRATIMIN E RREGULLORES PËR PARAPAKETIMET**

Në mbështetje të neneve 100 e 119 të Kushtetutës, dhe të pikës 3 të nenit 35 të ligjit nr.9875, datë 14.2.2008 “Për metrologjinë”, me propozimin e Ministrit të Ekonomisë, Tregtisë dhe Energjetikës, Këshilli i Ministrave,

VENDOSI:

1. Miratimin e rregullore për parapaketimet, sipas tekstit që i bashkëlidhet këtij vendimi.
2. Ngarkohen Ministria e Ekonomisë, Tregtisë dhe Energjetikës, Ministria e Bujqësisë, Ushqimit dhe Mbrojtjes së Konsumatorit dhe Ministria e Financave për zbatimin e këtij vendimi.

Ky vendim hyn në fuqi pas botimit në Fletoren Zyrtare dhe i shtrin efektet e zbatimit të tij sipas përcaktimeve të nenit 69 të ligjit nr.9875, datë 14.2.2008 “Për metrologjinë”.

**KRYEMINISTRI  
Sali Berisha**

**RREGULLORE PËR PARAPAKETIMET**

**PJESA I  
PËRMBAJTJA**

1. Kjo rregullore përmban:
  - Parimet dhe kriteret kryesore të paketimit dhe parapaketimeve dhe kontrolli i tyre.
  - Parapaketimet ligjërisht të kontrolluara.
  - Kërkesat metrologjike ndaj përmbajtjes së sasisë neto të parapaketimeve.
  - Metoda reference për kontrollin e sasisë (përmbajtjes) neto të parapaketimeve dhe kërkesat ndaj instrumentave matëse që përdoren për përcaktimin e (përmbajtjes së sasisë neto të parapaketimeve.
  - Diapazonet e sasive nominale të disa parapaketimeve me sasi nominale të njëjtë dhe llojet e produkteve që i përkasin.
  - Kriteret dhe metodat e kontrollit statistikor të përmbajtjes së sasisë neto të parapaketimeve dhe kriteret e pranimit të partisë së parapaketimeve.
  - Mbishkrimet dhe shenjat që vendosen mbi etiketat te parapaketimet, rregullat e shënimit dhe paraqitja grafike.

**PJESA II  
PARIMET DHE KRITERET KRYESORE TË PAKETIMIT DHE  
TË PARAPAKETIMEVE DHE KONTROLLI I TYRE**

2.1. Terma dhe përkufizime

a) Sasia nominale e parapaketimit, këtej e tutje e quajtur “sasi nominale” është sasia (në masë ose volum) e një produkti në një parapaketim, e deklaruar dhe e shënuar nga prodhuesi në paketim (ambalazh) të një parapaketimi, pa paketimin dhe pa materiale shtesë ose produkte shtesë të paketuara së bashku me produktin i cili do të përmbahet në parapaketim. Pra “sasia nominale” e parapaketimit është pesha ose vëllimi në parapaketim, që do të thotë sasia e produktit që parapaketimi mendohet se përmban.

b) “Përmbajtja aktuale” (përmbajtja e vërtetë) është sasia e produktit që përmban në fakt

parapaketimi.

c) “Gabimi i sasisë në një parapaketim” është diferenca ndërmjet sasisë aktuale dhe sasisë nominale të parapaketimit. “Gabimi negativ” i një parapaketimi është sasia me të cilën përmbajtja aktuale e parapaketimit është më pak se sasia nominale.

d) “Gabimi negativ i lejuar” i sasisë neto të parapaketimit është devijimi (shmangia) maksimale që lejohet që një sasi neto të jetë më e vogël se sasia e deklaruar në paketimin (ambalazhin) e produktit.

g) “Metoda referuese” është një metodë e kontrollit të parapaketimeve e përdorur nga trupat (organet) e kontrollit me qëllim sqarimin e korrektësisë së procesit të paketimit të produktit.

e) “Paketim” është vendosja e një sasive (porcioni) të matur e një produkti në një paketim (ambalazh) individual me qëllim shitjen e një produkti të tillë në formën e një parapaketimi.

f) “Prodhues i parapaketimeve (paketues)” është një sipërmarrës i regjistruar në organet përkatëse, i cili mat porcione të një produkti, i fut këto porcione në një paketim (ambalazh) individual dhe hedh parapaketimin për herë të parë në treg; për qëllime të kësaj rregulloreje, një sipërmarrës që fut parapaketime në hapësirën doganore të Shqipërisë, këtej e tutje i quajtur “importues” do të trajtohet si prodhues.

j) “Parti e parapaketimeve”, këtej e tutje e quajtur “parti” është një numur i caktuar i parapaketimeve identike që kanë të njëjtën sasi nominale, të paketuara në të njëjtat kushte dhe në të njëjtin interval kohe.

k) “Mostër e një partie parapaketimi”, këtej e tutje e quajtur “mostër” është një numur i caktuar parapaketimesh të marra në një mënyrë të çfarëdoshme (të rastësishme) nga një parti (dhe zgjidhet në mënyrë të tillë që të jetë sa më përfaqësuese e saj); dhe përdoret si bazë për vlerësimin e partisë.

l) “Etiketë” është çdo përmbajtje e shkruar, shtypur ose vizatuar e kapur, e vendosur, e ngjitur, e stampuar, e formuar ose modeluar, e shkruar në relief ose që shfaqet në një paketim që përmban çdo produkt për qëllime të shënimit, identifikimit ose dhënies së ndonjë informacioni në lidhje me produktin ose përmbajtjen e paketimit.

m) “Pesha e tarës”, këtej e tutje e quajtur “tarë” është pesha e një materiali të çfarëdo natyre, e cila mbështjell produktin.

n) “Prodhues i madh i bukës” është ai subjekt që ka të miratuar sistemin e kontrollit sasior të produktit të parapaketuar.

o) “Prodhues i vogël i bukës” është ai subjekt që nuk ka të miratuar sistemin e kontrollit sasior të produktit të parapaketuar.

## 2.2 Vendosja në treg

2.2.1 Parapaketimet vendosen në treg dhe ofrohen për shitje nëse ato plotësojnë kërkesat e pjesës III të kreut V të ligjit për metrologjinë dhe kërkesat e përgjithshme dhe specifike të përshkruara në këtë rregullore.

2.2.2 Personat (paketuesit) që prodhojnë ose importojnë parapaketime sigurojnë përputhjen e tyre me kërkesat e përshkruara në këtë rregullore.

2.2.3 Personat që shesin parapaketime nuk lejohen të modifikojnë përputhjen e tyre, me kërkesat e përshkruara të siguruar nga prodhuesi ose importuesi.

## 2.3 Konformiteti i parapaketimeve me kërkesat metrologjike

2.3.1 Personat (paketuesit) të cilët prodhojnë parapaketime që mbajnë shenjë konformiteti, kryejnë kontrollin e sasive neto të produkteve për vlerësimin e konformitetit të tyre me kërkesat e përshkruara. Ky kontroll kryhet sipas kriterëve dhe instrumenteve matëse ligjore të specifikuar në pjesën IV dhe pjesën V të kësaj rregulloreje.

2.3.2 Personat e pikës 2.3.1, të cilët prodhojnë parapaketime me sasi nominale të njëjtë fiksojnë shenjën e konformitetit në përputhje me kërkesat nëse ata:

a) Disponojnë një sistem të kontrollit të saktësisë (sistem të kontrollit të sasisë) që siguron plotësimin e kërkesave të vendosura në këtë rregullore.



b) Ruajnë regjistrimet periodike dhe rezultatet e vetëkontrolleve të kryera që provojnë konformitetin e sasive neto të parapaketimeve me kërkesat e specifikuar, si dhe regjistrimet e masave korrigjuese të përshtatshme, të marra kur kontrolli ka treguar moskonformitet të sasive neto

të parapaketimeve, me kërkesat e përshkruara.

c) Paraqet me kërkesë të inspektimit metrologjik të DPM-së, dokumentacionin e pikës 2.3.2.b, që përmban rezultatet e kontrollit dhe të masave korrektive të marra.

2.3.3 Vlerësimi i konformitetit me kërkesat metrologjike është përgjegjësi e prodhuesit, ndërsa lejimi për vendosjen e shenjës shqiptare së konformitetit bëhet nga Drejtoria e Përgjithshme e Metrologjisë (DPM).

2.3.4 Parapaketimet që plotësojnë të gjitha kërkesat e kësaj rregulloreje dhe sipas procedurave të përshkruara, të cilat mbartin shenjën shqiptare të konformitetit “c”, hidhen në treg pa asnjë testim paraprak ose kontroll metrologjik ligjor.

2.3.5 Shenja e europiane e konformitetit “e” njihet nga autoritetet shqiptare. Parapaketimet që vijnë nga shtetet anëtare të BE-së, të shënuara me shenjën e konformitetit “e” vendosen në treg pa asnjë testim paraprak ose kontroll metrologjik ligjor, pasi të konfirmohet me dokumentet shoqëruese vlefshmëria (vërtetësia) e vendosjes në etiketë të kësaj shenje.

2.3.6 Shënimi (vendosja) i shenjës së konformitetit në parapaketime nuk është i detyrueshëm, por vendosja e shenjës së konformitetit në parapaketime të cilat nuk plotësojnë kërkesat e përshkruara, përbën shkelje të ligjit “Për metrologjinë” dhe ndëshkohet me gjobë.

2.4 Kontrollat nga struktura e inspektimit metrologjik në ambientet e paketuesit, importuesit dhe në treg.

2.4.1 Sipas nenit 50, pika 1 të ligjit “Për metrologjinë”, parapaketimet janë subjekt i inspektimit metrologjik në prodhim, importim, vendosjen në treg dhe ofrimit për shitje sipas rregullave dhe procedurave të përshkruara më poshtë.

2.4.2 Inspektimi metrologjik do të kryhet nëpërmjet:

a) vrojtimit (vëzhgimit);

b) kontrolleve inspektuese (kontrolli statistikor në ambientet e prodhuesit ose importuesit sipas metodës së referencës të dhënë në aneksin nr.II).

2.4.3 Gjatë vëzhgimit inspektori mbledh të dhëna për përputhjen e dispozitave të ligjit “Për metrologjinë” dhe kësaj rregulloreje.

2.4.4 Parapaketimet u nënshtrohen kontrolleve inspektuese në ambientet e prodhuesit ose importuesit konform paragrafit 7.2 të kësaj rregulloreje në rastet kur:

a) gjatë procesit të aprovimit të sistemit të kontrollit sasior të prodhuesit, si dhe gjatë monitorimit periodik të tij;

b) kur ekziston një njoftim me shkrim nga struktura përgjegjëse e DPM-së, për regjistrimin e paketuesve dhe importuesve të parapaketimeve;

c) kur gjatë vëzhgimit rezultojn shkelje të pikës 7.3.3 të kësaj rregulloreje;

d) kur prodhuesi ose importuesi nuk mban dokumentacionin për kontrollin e kryer sipas pikës 7.8 të kësaj rregulloreje;

e) kur ato nuk mbajnë shenjën e konformitetit “c” ose “e”.

2.4.5 Inspektimet janë të planifikuara ose të rastësishme:

a) për inspektimet e planifikuara prodhuesit dhe importuesit do të supervizohen një herë në vit

b) inspektimi i rastësishëm kryhet:

- nëse ekziston një njoftim me shkrim nga persona fizikë ose juridikë;

- nëse ekziston një kërkesë nga organet ekzekutive ose të pushtetit vendor, ose nga organizatë e mbrojtjes së konsumatorëve;

- në bazë të njoftimeve të shtypit;

- në rast se parapaketimet e prodhimit shqiptar, të shënuar me shenjën e konformitetit “c”, ose të prodhuar në një vend anëtar të Bashkimit Europian shënuar me shenjën e konformitetit “e”, inspektimi metrologjik kryhet vetëm nëse ekzistojnë dyshime të bazuara që kërkesat metrologjike nuk janë plotësuar.

2.4.6 inspektimi metrologjik i personave që prodhojnë parapaketime (paketuesve) në sasi nominale të njëjtë përfshin:

a) monitorimin e jashtëm për përputhjen e mbishkrimeve në paketime me kërkesat që i përkasin atyre;

b) ekzaminimin e dokumenteve që konfirmojnë metodën e kontrollit të sasisë neto të produkteve, madhësinë dhe frekuencën e marrjes së mostrave në një parti të dhënë;

c) metodën e kontrollit dhe kontrollin instrumenteve matëse të përdorura për përcaktimin e sasisë neto të parapaketimeve;

d) ekzaminimin e rezultateve të kontrollit të sasisë neto të produkteve;

e) ekzaminimin e regjistrimeve të masave korrigjuese të përshtatshme të marra, kur kontrolli ka treguar moskonformitet të sasive neto të parapaketimeve me kërkesat e specifikuar;

f) kryerjen e kontrolleve inspektuese në rastet e pikës 2.4.4.

2.4.7 Inspektimi metrologjik i personave që prodhojnë parapaketime (paketuesve) me sasi të ndryshme (jo të njëjta) përfshin:

a) monitorimin e jashtëm për përputhjen e mbishkrimeve në paketime me kërkesat që u përkasin atyre;

b) verifikimin e metodave dhe të instrumenteve matëse të përdorura për përcaktimin e sasisë neto;

c) matjen e sasisë neto të produktit të partisë së kontrolluar.

2.4.8 Inspektimi metrologjik i personave që importojnë parapaketime me sasi nominale të njëjtë përfshin:

a) monitorimin e jashtëm për përputhjen e mbishkrimeve në paketime me kërkesat që u përkasin atyre;

b) verifikimin e dokumenteve të kontrollit që konfirmojnë përputhjen e partisë së importuar me kërkesat e sasive neto;

c) kryerjen e kontrolleve inspektuese në rastet e pikës 2.4.4.

2.4.9 Inspektimi metrologjik i personave që importojnë parapaketime me sasi nominale jo të njëjtë përfshin:

a) monitorimin e jashtëm për përputhjen e mbishkrimeve në paketime me kërkesat që u përkasin atyre;

b) kryerjen e kontrolleve inspektuese në rastet e pikës 2.4.4.

2.4.10 Inspektimi metrologjik i personave të cilët ofrojnë për shitje parapaketime përfshin:

a) monitorimin e jashtëm për përputhjen e mbishkrimeve në paketime me kërkesat që u përkasin atyre;

b) kryerjen e kontrollit inspektues të parapaketimeve nëse ekzistojnë dyshime të bazuara që personi që ofron për shitje parapaketime ka modifikuar përputhjen e sasisë së produktit me kërkesat e garantuara nga prodhuesi ose importuesi.

2.4.11 Për shkelje të konstatuara nga kontrolli, inspektori vepron sipas dispozitave ligjore të nenit 60 të ligjit “Për metrologjinë”.

2.4.12 Gjatë inspektimit me prova shkatërruese të parapaketimeve inspektori ka të drejtë të marrë mostra pa asnjë shpenzim në rastet kur:

a) kontrolli kryhet në ambientet (premisat) e prodhuesit;

b) kontrolli kryhet në ambientet (premisat) e importuesit dhe parapaketimet e kontrolluara rezultojnë jo konform me kërkesat e deklaruara.

2.4.13 Në secilin rast të pikës 2.4.12, marrja e mostrave do të bëhet sipas një procedure të aprovuar, duke lëshuar një dokument me shkrim të nënshkruar dhe nga përfaqësuesi i subjektit të kontrolluar.

2.4.15 Personat që prodhojnë, importojnë, shpërndajnë dhe ofrojnë për shitje parapaketime janë të detyruar të ndalojnë hedhjen në treg dhe/ose t’i tërheqin ato nga tregu, nëse një inspektim metrologjik ligjor provon jokonformitet të parapaketimeve të tyre me kërkesat e përgjithshme dhe të specifikuar dhe jokonformiteti i tyre nuk mund të eliminohet me masa korrigjuese të përshtatshme.

2.5. Bazuar në nenin 47 të ligjit “Për metrologjinë”, inspektimi metrologjik i parapaketimeve kryhet nga Drejtoria e Inspektimit Metrologjik, pavarësia e aktivitetit të së cilës sigurohet nga vendosja e sistemit të menaxhimit të cilësisë për trupat e inspektimit.

PJESA III  
PARAPAKETIMET LIGJËRISHT TË KONTROLLUARA

3.1 Fusha e zbatimit të kësaj rregulloreje

3.1.1 Kërkesat e përshkruara të kësaj rregulloreje zbatohen në:

a) parapaketimet me sasi nominale të njëjtë, me masë nga 5g deri 10 kg, përfshirë ose me volum nga 5 ml deri 10 L përfshirë(\*).

b) parapaketimet me sasi jo identike (të ndryshme) të matura sipas masës.

(\*). Për parapaketimet mbi 10 (kg,L) deri 50 (kg,L) nuk vendoset shenjë konformiteti dhe do të zbatohen në mënyrë të detyrueshme vetëm kërkesat pjesës IV dhe pjesës VIII, përjashtuar pikat 8.8 dhe 8.9.

3.1.2 Kërkesat e përshkruara të kësaj rregulloreje nuk zbatohen për produktet e përcaktuara në nenin 35, pika 2 të ligjit “Për metrologjinë” dhe për:

a) barnat mjekësore,

b) produktet e metaleve të çmuara.

3.2 Llojet e parapaketimeve

3.2.1 Parapaketimet ligjërisht të kontrolluara që i referohen nenit 35 , pika 1 e ligjit “Për metrologjinë” janë:

a) Produkte të lëngëta, të ngurta, gjysmë të lëngëta dhe gjysmë të ngurta, përzierjet e çfarëdoshme të copave ose pjesëve të plota të ushqimeve të ngurta në një mjedis të lëngët, me qëllim shitje sipas peshës ose volumit të zgjedhura paraprakisht në sasi nominale të njëjtë të përmbajtjes, këtej e tutje të quajtur “parapaketime në sasi nominale të njëjtë”;

b) buka për shitje me paketim;

c) buka për shitje pa paketim e prodhuar nga prodhuesit e mëdhenj.

3.2.2 Kjo rregullore nuk zbatohet në parapaketimet në sasi nominale të njëjtë të lëngjeve të listuara në aneksin nr.1, që kanë për qëllim vetëm përdorimin në bordet e aeroplanëve, anijeve dhe të trenave ose për shitje në *duty-free shops* (dyqanet pa taksa doganore).

3.2.3 Kjo rregullore nuk zbatohet për bukën për shitje pa paketim (bukën jo parapaketim) të prodhuar nga prodhuesit e vegjël.

PJESA IV  
KËRKESAT E SASIVE NETO TË PARAPAKETIMEVE

4.1 Rregullat e kësaj pjese zbatohen për përmbajtjet aktuale të produktit (peshë ose volum) të quajtura “sasi neto”.

4.2 Kërkesat për sasi të neto zbatohen për:

a) parapaketimet në sasi nominale të njëjtë;

b) bukën në sasi nominale të njëjtë me paketim dhe bukën në sasi nominale të njëjtë pa paketim të prodhuar nga prodhuesit e mëdhenj;

c) parapaketimet me sasi jo nominale të njëjtë, me qëllim shitje sipas peshës dhe të paketuara në sasi çfarëdo, të cilat nuk janë zgjedhur paraprakisht, por janë përcaktuar me matje.

4.3 Parapaketimet ofrohen për shitje sipas sasisë nominale të deklaruar nga paketuesi i tyre.

4.4 Parapaketimet, sasia neto e të cilave është më e vogël se diferenca ndërmjet sasisë së deklaruar dhe gabimit maksimal të lejuar negativ, konsiderohen difektoze.

4.5 Parapaketimet në sasi nominale të njëjtë të prodhohen në mënyrë të tillë që e gjithë partia të plotësojë njëkohësisht kërkesat që vijojnë:

a) mesatarja e përmbajtjes aktuale të partisë së parapaketimeve nuk duhet të jetë më e vogël se sasia nominale e deklaruar;

b) partia plotëson kriterin e pranimit të dhënë në aneksin nr.II;

c) partia nuk përmban asnjë parapaketim të papërshtatshëm që ka një gabim dy herë më të madh se gabimi negativ i lejuar për sasinë nominale përkatëse të produktit.

4.6 Parapaketimet në sasi nominale të njëjtë pa shenjë konformiteti, prodhohen në mënyrë të tillë që e gjithë partia të plotësojë njëkohësisht kërkesat që vijojnë:

a) mesatarja e përmbajtjes aktuale të partisë së parapaketimeve nuk duhet të jetë më e vogël se sasia nominale e deklaruar;

b) partia nuk përmban parapaketime të papërshtatshme që kanë një gabim dy herë më të madh se gabimi negativ i lejuar për sasinë nominale përkatëse të produktit.

4.7 Gabimet negative të lejuara në përmbajtjet e parapaketimeve në sasi nominale të njëjtë janë specifikuar në aneksin nr.III.

4.8 Kërkesat referuar pikës 4.5 nuk zbatohen për peshën nominale të thatë të deklaruar kur të dyja peshat, pesha nominale neto dhe pesha nominale e thatë, janë deklaruar në parapaketime në pjesëza ose copa të tëra të ushqimeve të ngurta në ambiente të lëngëta.

4.9 Parapaketimet në sasi identike nga një parti që plotëson kërkesat e paragrafit 4.5 mund të shënohen me shenjën e konformitetit.

4.10 Prodhuesit (paketuesit) e parapaketimeve në sasi nominale të njëjtë janë përgjegjës që të sigurojnë që përmbajtjet neto të tyre të plotësojnë kërkesat e pikave 4.5 ose 4.6:

a) duke matur gjatë paketimit përmbajtjen neto për secilin produkt; ose

b) duke kryer kontrolle statistikore të prodhimit, me mostra pas paketimit, për të matur dhe kontrolluar përmbajtjet neto të produkteve në një mostër çfarëdo, të partisë.

4.11 Sasia neto e bukës në peshë nominale të njëjtë pa paketim plotëson kërkesat e pikës 4.5 gjatë periudhës një deri tre orë pas pjekjes.

4.12 Përmbajtjet neto të produktit në një parapaketim në sasi nominale jo të njëjtë duhet të jenë të barabarta ose më të mëdha se diferenca ndërmjet sasisë së deklaruar në paketim dhe gabimit negativ të lejuar të specifikuar në aneksin nr.IV

4.13 Paketuesit e parapaketimeve në sasi nominale jo të njëjtë janë përgjegjës që t'i sigurojnë ato dhe të plotësojnë kërkesat e pikës 4.12.

## PJESA V METODAT DHE INSTRUMENTET MATËSE QË PËRDOREN PËR PËRCAKTIMIN E SASISË NETO TË PARAPAKETIMEVE

5.1 Sasia neto e parapaketimeve e treguar në njësi të masës përcaktohet me ndihmën e instrumenteve të peshimit, nëpërmjet një prej metodave që vijojnë:

a) direkt-matja direkte e përmbajtjeve të sasisë së produktit pa paketimin;

b) indirekt:

- si një diferencë midis peshës bruto të matur dhe peshës së tarës individuale, ku i njëjti paketim është peshuar përpara dhe pas procesit të mbushjes;

- si një diferencë midis peshës bruto të matur dhe peshës mesatare të tarës të parapërcaktuar.

5.2 Materiali paketues është çdo ambalazh prej letre, material artificial, flete, tekstil, plastik, metal, qelq, etiketë, etikete tatimore, ngjitës, vula, kapse salçiqesh, dhe pesha tare e tyre mund të matet. Nuk përfshihet në peshën tare materiali me të cilin janë mbështjellë ëmbëlsirat unike, çokollatat dhe copat e tjera të vogla të bonbonerisë ose sheqerkave; si dhe për mbështjellëset e salçiçeve, kutitë ose masat mbështjellëse me trashësi 1 mm ose më pak dhe prej lëvoreve natyrale ose artificiale djathi.

5.3 Metoda e përcaktimit të sasisë neto referuar pikës 5.1, nënpika b, mund të përdoret vetëm kur:

a) pesha mesatare e tarës, në dhjetë pesha tare, është më e vogël se 10% e sasisë nominale të deklaruar; ose

b) pesha mesatare e tarës, në dhjetë pesha tare, është më e madhe se 10% e sasisë nominale të deklaruar, por devijimi i tyre standard është më i vogël se 1/10 e gabimit negativ të lejuar për sasinë nominale të deklaruar.

5.4 Sasia neto e parapaketimeve e deklaruar në njësi të volumit do të përcaktohet sipas njërës prej metodave që vijnë:



a) direkt, nëpërmjet matjeve direkte të përmbajtjeve të produktit me anë të instrumenteve matëse të volumit;

b) indirekt, duke matur masën e produkteve dhe densitetin e tyre.

5.5 Në të gjitha operacionet për kontrollin e sasive të produkteve të shprehura në njësi të volumit, vlera e përdorur për përmbajtjet aktuale do të matet ose korrektohet në një temperaturë 20° C, pavarësisht se në çfarë temperature është kryer paketimi ose kontrolli.

5.6 Pasiguria e matjeve të sasisë neto së parapaketimeve nuk duhet të kalojë një të pestën e gabimit negativ të lejuar për përmbajtjet nominale të deklaruara.

5.7 Drejtoria e Përgjithshme e Metrologjisë publikon në buletin e saj zyrtar karakteristikat metrologjike të instrumenteve matëse që do të përdoren për përcaktimin (kontrollin) e sasisë neto të parapaketimeve.

5.8 Instrumentet matëse që përdoren për kontrollin e sasisë neto të parapaketimeve duhet të jenë të përshtatshme dhe të verifikuara nga organet përkatëse të DPM ose personat juridikë të autorizuar për kryerjen e verifikimit të instrumenteve matëse ligjërisht të kontrolluar dhe që mbajnë shenja të vlefshme që vërtetojnë këtë verifikim.

5.9 Paketuesit e parapaketimeve ruajnë dokumentacionin që vërteton që instrumentet matëse të përdorura plotësojnë kërkesat e kësaj pjese.

## PJESA VI

### DIAPAZONET E SASIVE NOMINALE TË PËRMBAJTJEVE TË PARAPAKETIMEVE ME SASI NOMINALE TË NJËJTË SASIA DHE LLOJET E PRODUKTEVE QË U PËRKASIN ATYRE

6.1 Diapazonet e sasive nominale dhe produktet që u përkasin atyre janë listuar respektivisht në aneksin nr.I.

6.2 Paketuesit e produkteve të listuara në anekset nr.I zgjedhin detyrimisht vlerat e sasive të tyre nominale, prej diapazoneve këtu të specifikuara.

6.3 Kërkesat e referuara në pikën 6.2 nuk aplikohen për parapaketimet të listuara në aneksin nr.I, kur ato kanë për qëllim vetëm përdorimin në bordet e aeroplanëve, anijeve dhe të trenave ose për shitje në *duty-free shops* (dyqanet pa taksa doganore).

6.4 Diapazonet e lejuara të vlerave të sasive të produkteve që i referohen pikës 6.2 aplikohen për:

a) paketimet individuale, kur një multipako është e përbërë nga dy ose më shumë paketime individuale që kanë për qëllim të shiten individualisht;

b) të gjithë multipakon, kur është e përbërë prej dy ose më shumë paketimeve individuale që nuk kanë për qëllim të shiten individualisht.

6.5 Prodhuesit e parapaketimeve, të listuara sipas aneksit nr.I, duhet të vendosin në treg dhe të ofrojnë për shitje këto parapaketime, vetëm nëse sigurojnë që janë prodhuar sipas sasive nominale të përshkruara në këtë aneks.

## PJESA VII

### KRITERET E KONTROLLIT TË SASISË NETO DHE METODAT E KONTROLLIT TË PARAPAKETIMEVE KRITERET E PRANIMIT DHE DOKUMENTACIONI

7.1 Kontrolli i sasisë neto të parapaketimeve kryhet nga:

a) paketuesit (prodhuesit) e parapaketimeve në sasi nominale të njëjtë;

b) drejtoria e Përgjithshme e Metrologjisë gjatë miratimit dhe monitorimit të sistemit të kontrollit sasior të prodhuesit, si dhe gjatë ushtrimit të inspektimit metrologjik sipas ligjit “Për metrologjinë”.

7.2 Drejtoria e Përgjithshme e Metrologjisë kryen kontrollet sipas metodave reference ose metodën praktike, për kontrollin statistikor të vendosur në aneksin nr.II në rastin e parapaketimeve

në sasi nominale të njëjtë.

7.3 Kontrolli statistikor i parapaketimeve në sasi nominale të njëjtë kryhet në përputhje me kriteret që vijojnë:

a) devijimi i sasisë neto mesatare të parapaketimeve në një mostër prej sasisë neto të deklaruar;

b) përqindjes së parapaketimeve difektoze në një mostër (TU1);

c) prezencës në një mostër të parapaketimeve të papërshtatëshme që kanë një gabim negativ dy herë më të madh se gabimi negativ i lejueshëm (TU2).

7.4 Prodhuesit e parapaketimeve me sasi nominale të njëjtë, vendosin vetë për metodën e kontrollit që do të përdorin dhe do të organizojnë procedurën e kontrollit, në mënyrë të tillë që të sigurojnë që parapaketimet e tyre të plotësojnë kërkesat ndaj përmbajtjes neto të produktit referuar pikave 4.5 dhe 4.7.

7.5 Prodhuesit e parapaketimeve përcaktojnë, në varësi të rezultateve të kontrollit, madhësinë e partisë së inspektimit, si dhe madhësinë dhe frekuencën e marrjes së mostrave.

7.6 Personat referuar paragrafit 7.1.a, dokumentojnë dhe ruajnë regjistrimet e kontrolleve të kryera nga ata vetë.

7.7 Regjistrimet e kontrollit duhet të vërtetojnë që këto kontrolle, së bashku me masat korrigjuese dhe rregullimet që ata e kanë parë të arsyeshme të bëhen, sigurojnë që janë hedhur në treg vetëm parapaketimet që plotësojnë kërkesat ndaj sasisë neto të tyre.

7.8 Prodhuesit e parapaketimeve në sasi nominale të njëjtë ruajnë dokumentacionin e kontrollit, i cili duhet të përmbajë:

a) një përshkrim të metodës së kontrollit të përdorur;

b) regjistrimet e matjeve dhe të rezultateve të përpunimit dhe kontrollit;

c) të dhëna për veprimet korrigjuese të marra kur jokonformiteti i sasisë neto të parapaketimeve me kërkesat e specifikuar është eliminuar;

d) regjistrime të tjera që tregojnë vëzhgimin e metodës së kontrollit të përshkruar.

7.9 Regjistrimet referuar paragrafit 7.8 duhet të mbahen saktësisht, qartësisht, të njëkuptimshme dhe të paanëshme.

7.10 Regjistrimet e paragrafit 7.8 duhet të ruhen në mbartës që të lejojnë arkivim të sigurtë dhe mundësinë që janë të kuptueshme dhe lehtësisht të lexueshme.

7.11 Regjistrimet që i referohen paragrafit 7.8 duhet të mbahen kronologjikisht deri në një periudhë kohe deri kur produkti është i përshtatshëm për përdorim, por jo më pak se një vit nga data e kryerjes së kontrollit.

## PJESA VIII

### RREGULLAT PËR VENDOSJEN E MBISHKRIMEVE NË PARAPAKETIME, SI DHE FORMA DHE PARAQITJA GRAFIKE E SHENJËS SË KONFORMITETIT

8.1 Parapaketimet mbartin mbishkrime të parashikuara nga neni 37, pika 1 të ligjit “Për metrologjinë”.

8.2 Të gjitha mbishkrimet mbi paketim të parapaketimit vendosen në mënyrë të tillë që të jenë të paheqshme, lehtësisht të lexueshme dhe të dukshme në parapaketim në kushte normale të paraqitjes.

8.3 Përmbajtjet neto të produktit në parapaketim deklarohet:

a) për produktet e lëngëta në njësi të volumit;

b) për produktet e ngurta në njësi të masës;

c) parapaketimet me produkte në formën e aerosoleve duhet të shënohen sipas volumit madje edhe në rastin kur është parashikuar shënimi i produktit sipas masës. Si kapacitet volumor do të vendoset volumi i fazës së lëngët;

- shpërndarësit e aerosoleve duhet të tregojnë kapacitetin nominal total të kontenjerit. Ky tregim do të bëhet në mënyrë të tillë që të mos krijohet ngatërime me volumin nominal të përmbajtjes;

- produktet që shiten në shpërndarësit e aerosoleve nuk nevojitet të shënohen me peshën

nominale të përmbajtjeve të tyre;

d) duke u shmangur nga 8.3.b shënohen sipas volumit parapaketimet (me viskozitet të lartë):

- vërniquet dhe bojërat e gatshme për përdorim,  
- artikujt kozmetikë, detergjentët larës dhe pastrues, si dhe pastat e pastrimit dhe produktet e shëndetit,

- pasta e dhëmbëve.

8.4 Paragrafi 8.3.b nuk zbatohet, nëse parapaketimi shprehet në njësi matëse tjetër nga masa.

8.5 Përmbajtjet nominale të produktit (masë ose volum) në parapaketime deklarohet:

a) në gram ose kilogram për masën;

b) në mililitra, centilitra dhe në litra për volumin.

8.6 Vlera e sasisë së deklaruar shënohet me germa të paktën:

a) 6 mm lartësi, nëse sasia nominale kalon 1000 g ose 1000 ml (100 cl);

b) 4 mm lartësi, nëse sasia nominale është nga 1000 g ose 1000 ml (100 cl) (përfshirë) deri në 200 g ose 200 ml (20 cl), pa përfshirë ato;

c) 3 mm lartësi nëse sasia nominale është nga 200 g ose 200 ml (20 cl) (përfshirë) deri në 50 g ose 50 ml (5 cl), pa i përfshirë ato;

d) 2 mm lartësi nëse sasia nominale nuk është më tepër se 50 g ose 50 ml (5 cl).

8.7 Vlera e sasisë së deklaruar duhet të ndiqet nga simboli ose nga emri i njësisë së matjes. Simbolet duhet të shënohen si vijon:

a) për produktet e lëngëta (njësitë e volumit) në ml, mL, cL, cl, L ose l;

b) për produktet e ngurta (njësitë e masës) në g ose kg, dhe simbolet nuk duhet të ndiqen nga shenja e pikësimit pas tyre.

8.8 Shenja e konformitetit duhet të jetë të paktën 3 mm e lartë dhe e vendosur në të njëjtën fushë pamje, si dhe treguesi i përmbajtjes nominale.

8.9 Kjo shenjë të ketë formën, përmasat dhe paraqitjen grafike sipas aneksit V.

8.10 Një shenjë ose mbishkrim duhet të bashkëngjitet në parapaketim, e cila duhet të identifikojë prodhuesin ose importuesin dhe kërkesa minimale është emri ose marka, së bashku me kodin postar ose një kod gjeografik. Kur emri nuk është ai i paketuesit ose i importuesit, emri duhet të cilësohet me shprehjen “prodhuar për.....” që tregon lidhjen që ka ky person me produktin.

Aneksi nr.I

## DIAPAZONET E SASIVE NOMINALE TË PËRMBAJTJES SË DISA PARAPAKETIMEVE

### 1. Produkte të shitura sipas volumit (sasia në ml)

Lëngjet	Volumi nominal i përmbajtjeve të lejuara në ml
Verë e pagazuar	Në intervalin nga 100 ml deri në 1500 ml, vetëm 8 sasi nominale që vijojnë ml : 100 – 187 – 250 – 375 – 500 – 750 – 1 000 - 1 500
Verë e verdhë (e bardhë)	Në intervalin nga 100 ml deri 1 500 ml, vetëm sasia nominale që vijon ml : 620
Verë e gazuar	Në intervalin nga 125 ml deri 1 500 ml, vetëm 5 sasi të nominale që vijojnë ml : 125 – 200 – 375 – 750 – 1 500
Verë liker	Në intervalin nga 100 ml deri në 1 500 ml, vetëm 7 sasi nominale si vijon ml : 100 – 200 – 375 – 500 – 750 - 1 000 – 1 500

Verë e aromatizuar	Në intervalin nga 100 ml deri në 1500 ml , vetëm 7 sasi nominale si vijon ml : 100 – 200 – 375 – 500 – 750 – 1 000 – 1 500
Pije alkoolike (Pije të forta)	Në intervalin 100 ml deri 2 000 ml ,vetëm 9 sasi të nominale si vijon ml : 100 – 200 – 350 – 500 – 700 – 1000 - 1 500 - 1 750 - 2 000

## 2.Përkufizimet e produktit

Verë e pagazuar	Verë prej rrushi të freskët, përfshirë verërat e pasuruara me alkool; musht rrushi: Kodi sipas nomenklaturës së mallrave dhe tarifa doganore (Kodi NC 2204)
Verë e verdhë (e bardhë)	Verë prej rrushi të freskët, përfshirë verërat e pasuruara me alkool, musht rrushi, me emërtimin e origjinës: “Côtes du Jura”, “Arbois”, “L’Etoile” dhe “Château- Chalon” Kodi sipas nomenklaturës së mallrave dhe tarifa doganore (Kodi NC 2204)
Verë e gazuar	Verë prej rrushi të freskët, përfshirë verërat e pasuruara me alkool, musht rrushi, verë spumante Kodi sipas nomenklaturës së mallrave dhe tarifa doganore (Kodi NC 2204 10)
Verë liker	Verëra të tjera, musht rrushi me fermentim të penguar apo kufizuar nga shtesa e alkoolit Kodi sipas nomenklaturës së mallrave dhe tarifa doganore (Kodi NC 2204 21 – 2204 29)
Verë e aromatizuar	Vermuth dhe verëra të tjera prej rrushi të freskët, aromatizuar me bimë apo me substancë aromatizuese Kodi sipas nomenklaturës së mallrave dhe tarifa doganore (Kodi NC 2205)
Pije alkoolike (Pije të forta)	Alkool etilik jo i denaturuar i një force alkoolike ndaj volumit prej më pak se 80% vol, pije alkoolike, likere dhe alkool të tjera Kodi sipas nomenklaturës së mallrave dhe tarifa doganore (Kodi NC 2208)

**METODA REFERENCË PËR KONTROLLIN STATISTIKOR ME MOSTRA TË PARTIVE TË PARAPAKETIMEVE NË SASI NOMINALE TË NJËJTË**

Metoda referencë për kontrollin statistikor të partive të parapaketimeve me sasi nominale të njëjtë është në dy pjesë:

- A) një kontroll që mbulon përmbajtjet aktuale të çdo parapaketimi në një mostër;
- B) një kontroll për mesataren e përmbajtjeve aktuale të secilit parapaketim në një mostër.

Një parti parapaketimesh konsiderohet e pranueshme nëse rezultatet e të dy këtyre kontrolleve plotësojnë kriteret e pranimit.

Partia e inspektuar përmban parapaketime me sasi nominale të njëjtë, të të njëjtit tip dhe të njëjtës linjë prodhimi, të paketuara në të njëjtin vend.

Madhësia e partisë që inspektohet përcaktohet si vijon:

1. Kur parapaketimet kontrollohen në fund të linjës së paketimit, numri i secilës parti do të jetë i barabartë me maksimumin e prodhimit orar të paketimit pa ndonjë rregullim ose aksion korrekтив tjetër, me përjashtim të atyre normale.

2. Kur parapaketimet kontrollohen në depo, partia do të përfshijë të gjitha parapaketimet e livruara simultanisht të shoqëruara nga i njëjti dokument livrimi ose të gjitha parapaketimet e disponueshme të të njëjtit tip.

Në të gjitha rastet e tjera madhësia e partisë kufizohet te 10 000 njësi. Ajo duhet të ndahet nëse është më e madhe se 10 000 njësi.

Për partitë më të vogla se 100 parapaketime, kontrolli pa shkatërrim duhet të jetë 100%.

Gabimi i bërë gjatë matjes së përmbajtjes aktuale të parapaketimeve nuk duhet të kalojë një të pestën e gabimit negativ të lejuar për sasinë nominale të deklaruar të parapaketimit.

Kur pesha mesatare e tarës është e nevojshme për përcaktimin e sasisë neto, ajo përcaktohet me:

1. kur mesatarja e dhjetë pesha tare, është më e vogël ose e barabartë me 10% të sasisë nominale;
2. kur mesatarja e njëzetë e pesë pesha tare, është më tepër se 10% të sasisë nominale, por devijimi standard i tyre është më pak se 1/10 e gabimit negativ të lejuar për sasinë nominale të deklaruar.

A. Kontrolli i përmbajtjes aktuale të një parapaketimi

I. Kontrolli statistikor me mostra.

Kontrolli statistikor me mostra ka dy plane marrje mostrash:

a) njëri plan marrje mostre për testim pa shkatërrim, testim që nuk përfshin hapjen e paketimit (jo shkatërrimin e ambalazhit);

b) tjetri plan marrje mostre për testimin me shkatërrim, testim që përfshin hapjen e paketimit (shkatërrimin e ambalazhit).

Sipas këtij kontrolli, në rastin e provave (testimit) pa shkatërrim, aplikohet një plan dyfish i mostrave ose plan me mostër të vetme; dhe në rastin e provave (testimit) me shkatërrim, aplikohet plan i vetëm (unik) i marrjes së mostrave.

Në varësi të madhësisë së partisë së inspektimit, madhësia e mostrave përcaktohet sipas tabelës nr.1 dhe nr.1/a, për testimin pa shkatërrim; dhe sipas tabelës nr.2, për rastin e testimit me shkatërrim.

Një numër i mjaftueshëm parapaketimesh merret në mënyrë të rastësishme (të çfardoshme) nga partia dhe kështu nënmostrat mund të merren prej tyre, kur aplikohet testim me plan dyfish të marrjes së mostrave.

Nënmostrat e nevojshme merren në mënyrë të çfarëdoshme nga mostra e parë dhe shënohen. Ky shënim do të përfundojë përpara se të fillojnë operacionet e matjeve.

Përcaktohen përmbajtjet aktuale të parapaketimeve dhe rezultatet regjistrohen. Numri i njësive të parapaketimeve defektoze llogaritet pas matjeve.



Sipas këtij kontrolli vendimi për pranimin ose refuzimin e partisë merret sipas alternativës së kriterëve - numri i parapaketimeve defektoze në një parti krahasuar me kriteret e pranimit ose refuzimit të marra prej:

1. tabelave nr.1 dhe nr.1/a për testimet pa shkatërrim;
2. tabelës nr.2 për testimet me shkatërrim.

Testimet pa shkatërrim

Numri i parë i parapaketimeve të kontrolluara është i njëjtë me numrin e njësive në nënmostrën e parë, siç tregohet në planin dyfish të marrjes së mostrave:

1. nëse numri i njësive defektoze të gjetura në mostrën e parë është më i vogël ose i barabartë me kriterin e parë të pranimit, partia konsiderohet e pranueshme për këtë kontroll;

2. nëse numri i njësive defektoze të gjetura në mostrën e parë është i barabartë ose më i madh se kriteri i parë i refuzimit, partia refuzohet;

3. nëse numri i njësive defektoze të gjetura në mostrën e parë bie (rezulton) ndërmjet kriterit të parë të pranimit dhe kriterit të parë të refuzimit, një nënmostër e dytë kontrollohet, numri i njësive të së cilës është treguar në plan (për marrjen e mostrave);

Njësitë defektoze të gjetura në nënmostrën e parë dhe nënmostrën e dytë mblidhen së bashku dhe:

4. nëse numri total i njësive defektoze është më i vogël se, ose i barabartë me kriterin e dytë të pranimit, partia konsiderohet e pranueshme për këtë kontroll;

5. nëse numri total i njësive defektoze është më i madh se, ose i barabartë me kriterin e dytë të refuzimit, partia do të refuzohet.

#### KRITERET PËR PRANIMIN OSE REFUZIMIN E PARTIVE TË PARAPAKETIMEVE NË SASI NOMINALE TË NJËJTË TË KONTROLLUARA ME TESTIM PA SHKATËRRIM

Tabela nr.1

Numri në parti	Mostrat			Numri i njësive defektoze	
	Rangu	Numri	Numri total	Kriteri i pranimit	Kriteri i refuzimit
100 deri 500	1-rë	30	30	= 1	≥ 3
	2-të	30	60	≤ 4	≥ 5
501 deri 3200	1-rë	50	50	≤ 2	≥ 5
	2-të	50	100	≤ 6	≥ 7
3201 e sipër	1-rë	80	80	≤ 3	≥ 7
	2-të	80	160	≤ 8	≥ 9

#### KRITERET E PRANIMIT OSE TË REFUZIMIT TË PARTISË SË PARAPAKETIMEVE NË SASI NOMINALE TË NJËJTË PËR KONTROLLIN ME PROVA PA SHKATËRRIM PËR METODËN PRAKTIKE (MOSTËR E VETME)

Tabela nr.1/a

Numri në parti	Numri në mostër	Numri i parapaketimeve defektoze		Faktori - k
		Numri i pranimit	Numri i refuzimit	
100 - 500	50	3	4	0,379
500- 3200	80	5	6	0,295
3201 e sipër	125	7	8	0,234

Testimi shkatërrues

Punonjësit e DPM-së përdorin testimin me shkatërrim vetëm kur testimi pa shkatërrim është

i pamundur të aplikohet, sepse:

1. nuk janë të disponueshme paketime boshe të të njëjtit tip dhe material;

2. ka një variacion të madh të peshës së tarës së matur:

a) mesatarja e tarës në 10 peshave të tarës është më e madhe se 10 % e sasisë nominale të deklaruar;

b) devijimi standard i 10 peshave të tarës është më i madh se 1/10 e gabimit negativ të lejuar për sasinë nominale të deklaruar.

Testimi shkatërrues kryhet në përputhje me planin unik të marrjes së mostrave, në të cilin numri i parapaketimeve të kontrolluara është i barabartë me numrin e parapaketimeve në mostër dhe:

1. nëse numri i njësive defekte të gjetura është më i vogël se, ose i barabartë me kriterin e pranimit, partia e parapaketimeve do të konsiderohet e pranueshme;

2. nëse numri i njësive defekte të gjetura është i barabartë me, ose më i madh se kriteri i refuzimit, partia e parapaketimeve refuzohet.

#### KRITERET E PRANIMIT DHE REFUZIMIT TË PARTISË SË PARAPAKETIMEVE NË SASI NOMINALE TË NJËJTË TË KONTROLLUARA ME TESTIM SHKATËRRUES

Tabela nr.2

Numri në parti	Numri në mostër	Numri i parapaketimeve të kontrolluara	Numri i njësive defekte	
			Kriteri i pranimit	Kriteri i refuzimit
Sidoqoftë numri( $\geq 100$ )	20	20	= 1	$\geq 2$

#### II. Kontrolli total (100%) i parapaketimeve në një parti

Kontrolli total aplikohet vetëm për partitë që përmbajnë më pak se 100 njësi. Në këtë rast kryhet vetëm kontrolli me testime pa shkatërrim. Në këtë kontroll partia pranohet kur njësitë defekte të gjetura janë baras ose më pak se 2.5%.

B. Kontrolli i përmbajtjes aktuale mesatare të parapaketimeve individuale që përbëjnë një parti.

#### I. Kontrolli statistikor me mostra

Një parti parapaketimesh do të konsiderohet e pranueshme nëse vlera mesatare

$$\bar{x} = \frac{\sum x_i}{n}$$

e përmbajtjeve aktuale  $x_i$  e  $n$  e parapaketimeve në një mostër është më e madhe se vlera e kriterit të pranimit:

$$Q_n - \frac{t_{(1-\alpha)}}{\sqrt{n}} \cdot s$$

Në këtë formulë:

$Q_n$  = sasia nominale e deklaruar e parapaketimit,

$n$  = numri i parapaketimeve në mostër për këtë kontroll,

$s$  = devijimi standard i vlerësuar i përmbajtjeve aktuale të partisë,

$t_{(1-\alpha)}$  = 0.995 niveli i besimit i një shpërndarjeje të Shtudent me  $= n - 1$  shkallë lirie

Llogaritjet

1. Përmbajtja aktuale mesatare e mostrës

Nëse  $x_i$  është vlera e matur për përmbajtjen aktuale e i - njësie në një mostër që përmban n njësi, atëherë mesatarja e vlerave të matura për mostrën merret nga llogaritja që vijon:

$$\bar{x} = \frac{\sum_{i=1}^{i=n} x_i}{n}$$

2. Devijimi standard “s”

Vlera e vlerësuar e devijimit standard s merret nga formula:

$$s = \sqrt{\frac{1}{1-n} \sum_{i=1}^n (x_i - \bar{x})^2}$$

**KRITERET E MESATARES  
PËR PRANIMIN OSE REFUZIMIN E PARTISË SË PARAPAKETIMEVE NË SASI NOMINALE  
TË NJËJTË, PËR KONTROLLIN ME PROVA JOSHKATËRRUESE**

Tabela nr. 3

Numri në parti	Mostrat			Kriteret në g ose ml	
	Rangu	Numri	Numri total	Kriteri i pranimit $\bar{x} \geq Q_n - \frac{t(1-a)}{\sqrt{n}} \cdot s$	Kriteri i refuzimit $\bar{x} < Q_n - \frac{t(1-a)}{\sqrt{n}} \cdot s$
100 deri 500	1rë	30	30	$\bar{x} \geq Q_n - 0.503 s$	$\bar{x} < Q_n - 0.503 s$
	2të	30	60	$\bar{x} \geq Q_n - 0.344 s$	$\bar{x} < Q_n - 0.344 s$
501 deri 3200	1rë	50	50	$\bar{x} \geq Q_n - 0.379 s$	$\bar{x} < Q_n - 0.379 s$
	2të	50	100	$\bar{x} \geq Q_n - 0.262 s$	$\bar{x} < Q_n - 0.262 s$
3201 e sipër	1rë	80	80	$\bar{x} \geq Q_n - 0.295 s$	$\bar{x} < Q_n - 0.295 s$
	2të	80	160	$\bar{x} \geq Q_n - 0.207 s$	$\bar{x} < Q_n - 0.207 s$

**KRITERET PËR MESATAREN  
PËR PRANIMIN OSE REFUZIMIN E PARTISË SË PARAPAKETIMEVE NË SASI NOMINALE  
TË NJËJTË PËR KONTROLLET ME PROVA SHKATËRRUESE**

Tabela nr.4

Numri në parti	Numri në mostër	Numri i parapaketimeve të kontrolluara	Kriteret në g ose ml	
			Kriteri i pranimit $\bar{x} \geq Q_n - \frac{t(1-a)}{\sqrt{n}} \cdot s$	Kriteri i refuzimit $\bar{x} < Q_n - \frac{t(1-a)}{\sqrt{n}} \cdot s$
Sidoqoftë numri (≥ 100)	20	20	$\bar{x} \geq Q_n - 0.640 s$	$\bar{x} < Q_n - 0.640 s$

Kontrolli total (100%) i parapaketimeve në një parti

Kontrolli total zbatohet vetëm për partitë që përmbajnë më pak se 100 njësi. Një parti pranohet nga ky kontroll total, kur vlera mesatare e sasisë aktuale është më e madhe ose e barabartë

se sasia nominale e deklaruar.

Aneksi nr. III

GABIMET NEGATIVE TË LEJUARA NË PËRMBAJTJET E PARAPAKETIMEVE NË SASI NOMINALE TË NJËJTË

Sasia nominale ( $Q_n$ , $V_n$ ) në gram ose mililitra (g, ml)	Gabimi negativ i lejuar	
	si % e $Q_n$ ose $V_n$	g ose ml
5 deri 50 nga	9	-
50 deri 100 nga 100	-	4.5
deri 200 nga 200	4.5	-
deri 300 nga 300	-	9
deri 500 nga 500	3	-
deri 1 000	-	15
nga 1 000 deri 10 000	1.5	-
mbi 10 000 deri 15 000	-	150
mbi 15 000 deri 50 000 përfshirë	1	-

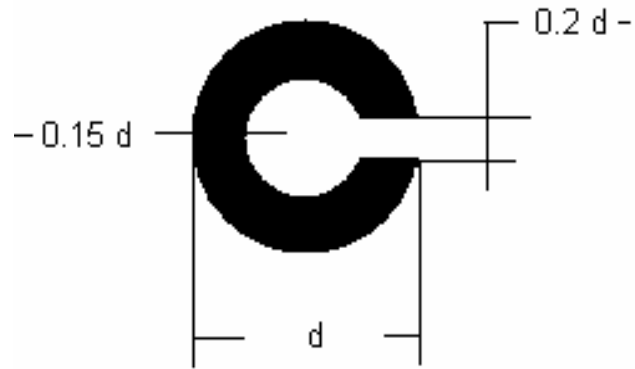
Vlerat e gabimeve negative të lejuara, të dhëna në tabelë në përqindje, të llogaritura në njësi të volumit ose të peshës, rumbullakosen te vlera më e afërt e një të dhjetës së gramit ose mililitrit.

Aneksi nr.IV

GABIMET NEGATIVE TË LEJUARA TË PËRMBAJTJEVE TË DEKLARUARA TË PARAPAKETIMEVE NË SASI JO TË NJËJTË

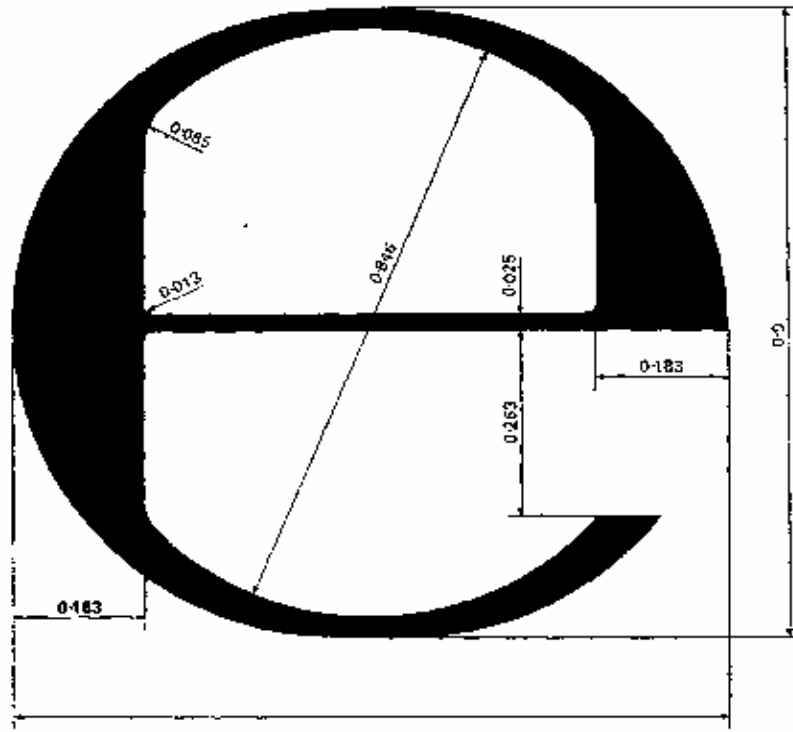
Pesha neto e treguar në gram (g)	Gabimi negativ i lejuar në gram (g)
Më pak se 100	1
nga 100 deri 500	2
nga 500 deri 2 000	5
nga 2 000 deri 10 000	10

I. SHENJA SHQIPTARE “ c ” E VLËRËSIMIT TË KONFORMITETIT TË PARAPAKETIMEVE



Shenja “c” : Paraqitja grafike e formës dhe përmasa

II. SHENJA EUROPIANE “ e ” KONFORMITETIT TË PARAPAKETIMEVE



Shenja europiane e: Paraqitja grafike e formës dhe e përmasës



**Abonimet vjetore për Fletoren Zyrtare mund të bëhen pranë Postës Shqiptare ose pranë Qendrës së Publikimeve Zyrtare, në adresën: Bulevardi “Zhan d’Ark”, prapa ish-ekspozitës "Shqipëria Sot", tel: 04 258 472 (Kryeredaktori).**  
Çmimi i abonimit në postë për Fletoret Zyrtare 2008 është 16 000 lekë.  
Çmimi i abonimit në QPZ është 14 000 lekë pa detyrimin e shpërndarjes në adresa.

Hyri në shtyp më 28.10.2008  
Doli nga shtypi më 29.10.2008

Tirazhi: 3300 copë	Formati: 61x86/8
--------------------	------------------

Tiranë, 2008

Çmimi 51lekë