Šis tekstas yra skirtas tik informacijai ir teisinės galios neturi. Europos Sąjungos institucijos nėra teisiškai atsakingos už jo turinį. Autentiškos atitinkamų teisės aktų, įskaitant jų preambules, versijos skelbiamos Europos Sąjungos oficialiajame leidinyje ir pateikiamos svetainėje „EUR-Lex“. Oficialūs tekstai tiesiogiai prieinami naudojantis šiame dokumente pateikiamomis nuorodomis

►B

KOMISIJOS SPRENDIMAS

2005 m. kovo 11 d.

leidžiantis naudoti tam tikrus kiaulių skerdenų klasifikavimo būdus Lenkijoje

(pranešta dokumentu Nr. C(2005) 552)

(tik tekstas lenkų kalba yra autentiškas)

(2005/240/EB)

(OL L 74, 2005 3 19, p. 62)

iš dalies keičiamas:

		Oficialusis leidinys		
		Nr.	puslapis	data
►M1	2005 m. rugpjūčio 8 d. Komisijos sprendimas 2005/609/EB	L 207	20	2005 8 10
►M2	2005 m. rugsėjo 30 d. Komisijos sprendimas 2005/683/EB	L 258	5	2005 10 4
►M3	2011 m. rugpjūčio 16 d. Komisijos įgyvendinimo sprendimas 2011/506/ES	L 209	43	2011 8 17
►M4	2019 m. vasario 11 d. Komisijos įgyvendinimo sprendimas (ES) 2019/252	L 42	29	2019 2 13

▼B

KOMISIJOS SPRENDIMAS

2005 m. kovo 11 d.

leidžiantis naudoti tam tikrus kiaulių skerdenų klasifikavimo būdus Lenkijoje

(pranešta dokumentu Nr. C(2005) 552)

(tik tekstas lenkų kalba yra autentiškas)

(2005/240/EB)

▼M4

1 straipsnis

Remiantis Europos Parlamento ir Tarybos reglamento (ES) Nr. 1308/2013 ([1]) IV priedo B skirsnio IV punkto 1 dalimi, Lenkijoje leidžiama taikyti šiuos kiaulių skerdenų klasifikavimo būdus:

a) prietaisą „Capteur Gras/Maigre – Sydel (CGM)“ ir su juo susijusius vertinimo metodus, kurių aprašymas pateikiamas priedo 1 dalyje;

b) prietaisą „Ultra FOM 300“ ir su juo susijusius vertinimo metodus, kurių aprašymas pateikiamas priedo 2 dalyje;

c) prietaisą „Fully automatic ultrasonic carcass grading (Autofom)“, ir su juo susijusius vertinimo metodus, kurių aprašymas pateikiamas priedo 3 dalyje;

d) prietaisą „IM-03“ ir su juo susijusius vertinimo metodus, kurių aprašymas pateikiamas priedo 4 dalyje;

e) prietaisą „Autofom III“ ir su juo susijusius skaičiavimo metodus, kurių aprašymas pateikiamas priedo 5 dalyje;

f) prietaisą „CSB Image-Meater“ ir su juo susijusius vertinimo metodus, kurių aprašymas pateikiamas priedo 6 dalyje;

g) prietaisą „Fat-O-Meater II (FOM II)“, ir su juo susijusius vertinimo metodus, kurių aprašymas pateikiamas priedo 7 dalyje;

h) rankinį metodą (ZP) ir su juo susijusius vertinimo metodus, kurių aprašymas pateikiamas priedo 8 dalyje;

i) prietaisą „gmSCAN“ ir su juo susijusius vertinimo metodus, kurių aprašas pateikiamas priedo 9 dalyje;

j) prietaisą „ESTIMEAT“ ir su juo susijusius vertinimo metodus, kurių aprašas pateikiamas priedo 10 dalyje;

k) prietaisą „MEAT3D“ ir su juo susijusius vertinimo metodus, kurių aprašymas pateikiamas priedo 11 dalyje.

Pirmos pastraipos b punkte minimo prietaiso „Ultra FOM 300“ naudojimo atveju – pabaigus matuoti turi būti įmanoma patikrinti ant skerdenos, ar prietaisas tikrai išmatavo F1 ir F2 matavimų vertes priedo 2 dalies 3 punkte nurodytoje vietoje. Atitinkama matavimo vieta turi būti pažymėta tuo pačiu metu, kai atliekamas matavimas.

([1]) 2013 m. gruodžio 17 d. Europos Parlamento ir Tarybos reglamentas (ES) Nr. 1308/2013, kuriuo nustatomas bendras žemės ūkio produktų rinkų organizavimas ir panaikinami Tarybos reglamentai (EEB) Nr. 922/72, (EEB) Nr. 234/79, (EB) Nr. 1037/2001 ir (EB) Nr. 1234/2007 (OL L 347, 2013 12 20, p. 671).

▼M4

H punkte nurodytą rankinį metodą ZP leidžiama naudoti tik skerdyklose, kurių skerdimo linijos pajėgumas – ne daugiau kaip 40 kiaulių per valandą.

2 straipsnis

Nepaisant Reglamento (ES) Nr. 1308/2013 IV priedo B skirsnio III punkte nurodyto standartinio pateikimo būdo, kiaulių skerdenos gali būti pateiktos prieš jas sveriant ir klasifikuojant nepašalinus vidaus riebalų, inkstų ir diafragmos, tačiau išorės klausos kanalas gali būti pašalintas. Tam, kad būtų galima nustatyti palyginamąsias kiaulių skerdenų kainas, užregistruotas šiltų skerdenų svoris turi būti:

a) sumažinamas:

1) dėl diafragmos – 0,23 %;

2) dėl vidaus riebalų ir inkstų:

— S ir E klasės skerdenų – 1,90 %,

— U klasės skerdenų – 2,11 %,

— R klasės skerdenų – 2,54 %,

— O klasės skerdenų – 3,12 %,

— P klasės skerdenų – 3,35 %;

b) padidinamas 260 g vienai skerdenai dėl abiejų išorės klausos kanalų.

▼B

3 straipsnis

Aparatų ir vertinimo metodų keisti neleidžiama.

4 straipsnis

Šis sprendimas skirtas Lenkijos Respublikai.

▼M3

PRIEDAS

KIAULIŲ SKERDENŲ KLASIFIKAVIMO METODAI LENKIJOJE

1 dalis

CAPTEUR GRAS/MAIGRE – SYDEL (CGM)

1. Šioje dalyje nustatytos taisyklės taikomos, kai kiaulių skerdenos klasifikuojamos prietaisu „Capteur Gras/Maigre — Sydel (CGM)“.

2. Prietaise turi būti labai gero ryškumo 8 mm skersmens *Sydel* zondas, šviečiantis infraraudonųjų spindulių diodas (*Honeywell*) ir du šviesos davikliai (*Honeywell*). Veikimo nuotolis – nuo 0 iki 105 mm. Matavimo duomenis į apskaičiuotą raumeningumą paverčia pats prietaisas CGM.

3. Skerdenos raumeningumas apskaičiuojamas pagal šią formulę:

$$\hat{Y} = 59{,}42 + 0{,}1322 \times M_2 - 0{,}6275 \times F_2$$

kur:

$\hat{Y}$ = apskaičiuotoji skerdenos raumeningumo procentinė vertė,

M_2 = nugaros raumenų storis milimetrais, matuojamas tarp trečio ir ketvirto šonkaulių nuo paskutiniojo šonkaulio, 6 cm nuo nugaros vidurio linijos, lygiagrečiai skerdenos vidurio linijai,

F_2 = nugaros lašinių storis (su oda) milimetrais, matuojamas tuo pačiu metu, toje pačioje vietoje ir tuo pačiu būdu kaip M_2.

Ši formulė taikoma 60–120 kg sveriančioms skerdenoms.

2 dalis

ULTRA FOM 300

1. Šioje dalyje nustatytos taisyklės taikomos, kai kiaulių skerdenos klasifikuojamos prietaisu „Ultra FOM 300“.

2. Prietaise yra įmontuotas 3,5 MHz ultragarsinis keitiklio įrenginys (*U–Systems*). Matavimo duomenis į apskaičiuotą raumeningumą paverčia pats prietaisas „Ultra FOM“.

3. Skerdenos raumeningumas apskaičiuojamas pagal šią formulę:

$$\hat{Y} = 54{,}48 + 0{,}1272 \times M_1 - 0{,}3090 \times F_1 + 0{,}0828 \times M_2 - 0{,}2802 \times F_2$$

kur:

$\hat{Y}$ = apskaičiuotoji skerdenos raumeningumo procentinė vertė,

M_1 = nugaros raumenų storis milimetrais, matuojamas ties paskutiniuoju šonkauliu, 7 cm nuo nugaros vidurio linijos statmenai raumeniui,

▼M3

M_2 = nugaros raumenų storis milimetrais, matuojamas tarp trečio ir ketvirto šonkaulių nuo paskutiniojo šonkaulio, 7 cm nuo nugaros vidurio linijos statmenai raumeniui,

F_1 = nugaros lašinių storis (su oda) milimetrais, matuojamas tuo pačiu metu, toje pačioje vietoje ir tuo pačiu būdu kaip M_1.

F_2 = nugaros lašinių storis (su oda) milimetrais, matuojamas tuo pačiu metu, toje pačioje vietoje ir tuo pačiu būdu kaip M_2.

Ši formulė taikoma 60–120 kg sveriančioms skerdenoms.

3 dalis

FULLY AUTOMATIC ULTRASONIC CARCASS GRADING (AUTOFOM)

1. Šios dalies taisyklės taikomos, kai kiaulių skerdenos klasifikuojamos prietaisu „Autofom (Fully automatic ultrasonic carcass grading)“.

2. Prietaise įmontuota šešiolika 2 MHz ultragarsinių daviklių (*GE Inspection Technologies*). Ultragarso duomenis sudaro nugaros lašinių storio ir raumenų storio išmatavimai. Matavimo duomenys į apskaičiuotą raumeningumą paverčiami kompiuteriu.

3. Skerdenos raumeningumas apskaičiuojamas pagal šią formulę:

$$\hat{Y} = 62{,}9442 + (AF1_IP005 \times -0{,}018154) + (AF1_IP006 \times -0{,}027186) + (AF1_IP008 \times -0{,}047431) + (AF1_IP022 \times -0{,}011910) + (AF1_IP023 \times -0{,}071926) + (AF1_IP024 \times 0{,}005814) + (AF1_IP034 \times 0{,}029288) + (AF1_IP036 \times 0{,}005096) + (AF1_IP038 \times 0{,}010231) + (AF1_IP039 \times 0{,}012659) + (AF1_IP041 \times 0{,}022470) + (AF1_IP047 \times -0{,}007939) + (AF1_IP049 \times -0{,}075061) + (AF1_IP050 \times -0{,}028977) + (AF1_IP052 \times -0{,}091722) + (AF1_IP055 \times -0{,}060411) + (AF1_IP058 \times -0{,}098989) + (AF1_IP060 \times -0{,}064891) + (AF1_IP061 \times -0{,}065688) + (AF1_IP063 \times -0{,}064035) + (AF1_IP074 \times -0{,}078333) + (AF1_IP078 \times -0{,}078486) + (AF1_IP079 \times -0{,}035330) + (AF1_IP081 \times -0{,}048421) + (AF1_IP091 \times -0{,}107559) + (AF1_IP094 \times 0{,}008816) + (AF1_IP096 \times 0{,}000797) + (AF1_IP098 \times 0{,}014608) + (AF1_IP103 \times 0{,}007774) + (AF1_IP104 \times 0{,}008251) + (AF1_IP122 \times 0{,}012957)$$

kur:

$\hat{Y}$ = apskaičiuotojo skerdenos raumeningumo procentinė vertė,

AF1_IP005, AF1_IP006, AF1_IP008 … AF1_IP122 yra kintamieji, apskaičiuoti naudojant „Autofom“.

4. Matavimo taškai ir statistinis metodas aprašyti pagal Komisijos reglamento (EB) Nr. 1249/2008 ([1]) 23 straipsnio 4 dalį Komisijai Lenkijos pateikto protokolo II dalyje.

Ši formulė taikoma nuo 60 iki 120 kg sveriančioms skerdenoms.

([1]) OL L 337, 2008 12 16, p. 3.

▼M3

4 dalis

IM-03

1. Šios dalies taisyklės taikomos, kai kiaulių skerdenos klasifikuojamos prietaisu „IM-03“.

2. Šiame prietaise įmontuotas 7 milimetrų skersmens adatinio tipo optinis zondas (*single line scanner SLS01*). Zonde yra kontaktinių vaizdo jutiklių (CIS) linija ir žalios šviesos diodų. Veikimo nuotolis – 0–132 mm.

3. Skerdenos raumeningumas apskaičiuojamas pagal šią formulę:

$$\hat{Y} = 60{,}55 + 0{,}1142 \times M_2 - 0{,}6292 \times F_2$$

kur:

$\hat{Y}$ = apskaičiuotoji skerdenos raumeningumo procentinė vertė,

M_2 = nugaros raumenų storis milimetrais, matuojamas tarp trečio ir ketvirto šonkaulių nuo paskutiniojo šonkaulio, 6 cm nuo nugaros vidurio linijos, lygiagrečiai skerdenos vidurio linijai,

F_2 = nugaros lašinių storis (su oda) milimetrais, matuojamas tuo pačiu metu, toje pačioje vietoje ir tuo pačiu būdu kaip M_2.

Ši formulė taikoma 60–120 kg sveriančioms skerdenoms.

5 dalis

AUTOFOM III

1. Šios dalies taisyklės taikomos, kai kiaulių skerdenos klasifikuojamos prietaisu „Autofom III“.

2. Prietaise turi būti šešiolika 2 MHz ultragarsinių daviklių (*Carometec* A/S), o veikimo intervalas tarp daviklių – 25 mm. Ultragarso duomenis sudaro nugaros lašinių storio, raumenų storio ir kitų atitinkamų parametrų išmatavimai. Matavimo duomenys į apskaičiuotą raumeningumo procentinę dalį paverčiami naudojant kompiuterį.

3. Skerdenų raumeningumas apskaičiuojamas taikant 10 kintamųjų pagal šią formulę:

$$\hat{Y} = 73{,}8876 + (AF3_R2P1 \times -1{,}036616) + (AF3_R2P3 \times -0{,}180173) + (AF3_R2P13 \times -0{,}144679) + (AF3_R2P15 \times -0{,}221519) + (AF3_R3P5 \times 0{,}136061) + (AF3_R4P4 \times 0{,}249888) + (AF3_R4P5 \times 0{,}330109) + (AF3_R4P6 \times 0{,}184696) + (AF3_R4P8 \times -0{,}112875) + (AF3_R4P9 \times -0{,}113663)$$

kur:

$\hat{Y}$ = apskaičiuotoji skerdenos raumeningumo procentinė vertė,

R2P1, R2P3, R2P13 … R4P9 yra kintamieji, apskaičiuoti naudojant „Autofom III“.

▼M3

4. Matavimo taškai aprašyti pagal Reglamento (EB) Nr. 1249/2008 23 straipsnio 4 dalį Komisijai Lenkijos pateikto protokolo II dalyje.

Ši formulė taikoma nuo 60 iki 120 kg sveriančioms skerdenoms.

6 dalis

CSB IMAGE-MEATER (CSB)

1. Šios dalies taisyklės taikomos, kai kiaulių skerdenos klasifikuojamos prietaisu „CSB Image-Meater“.

2. Prietaisą „CSB Image-Meater“ sudaro vaizdo kamera, kompiuteris, turintis vaizdo analizės kortelę, ekranas, spausdintuvas, valdymo mechanizmas, spragtuko mechanizmas ir sąsajos. Visi 5 „Image-Meater“ kintamieji matuojami ties vidurine linija kumpio plote (ties raumeniu *gluteus medius*).

Matavimo duomenys į apskaičiuotą raumeningumo procentinę dalį paverčiami naudojant kompiuterį.

3. Skerdenos raumeningumas apskaičiuojamas pagal šią formulę:

$$\hat{Y} = 54{,}0770376148 - (0{,}4460170496 \times MS) + (0{,}1046346719 \times MF) - (0{,}0575429366 \times VaF) + (0{,}2303135777 \times VcF) - (0{,}1637971133 \times VdF)$$

kur:

$\hat{Y}$ = apskaičiuotoji skerdenos raumeningumo procentinė vertė,

MS – vidutinis riebalų (su oda) virš raumens *gluteus medius* storis (mm),

MF – vidutinis juosmens raumenų ir raumens *gluteus medius* storis (mm),

VaF, VcF, VdF – vidutinis raumens virš pasirinktų trijų stuburo juosmens slankstelių galvos kryptimi storis (mm).

4. Matavimo taškai aprašyti pagal Reglamento (EB) Nr. 1249/2008 23 straipsnio 4 dalį Komisijai Lenkijos pateikto protokolo II dalyje.

Ši formulė taikoma nuo 60 iki 120 kg sveriančioms skerdenoms.

7 dalis

FAT-O-MEATER II (FOM II)

1. Šioje dalyje nustatytos taisyklės taikomos, kai kiaulių skerdenos klasifikuojamos prietaisu „Fat-O-Meater II“.

2. Šis prietaisas – nauja „Fat-O-Meater“ matavimo įrangos versija. „FOM II“ sudaro optinis zondas su peiliu, gylio matavimo įrenginys, kurio matavimo gylis siekia 125 mm, ir duomenų gavimo ir analizės plokštė – *Carometec Touch Panel i15 computer (Ingress Protection IP69K)*.

Visi teisiškai svarbūs duomenys gaunami ir analizė atliekama „FOM II“ pistolete. Terminalas yra neatsiejamai integruota „FOM II“ dalis.

Matavimo duomenys į apskaičiuotą raumeningumą paverčiami kompiuteriu.

▼M3

3. Skerdenos raumeningumas apskaičiuojamas pagal šią formulę:

$$\hat{Y} = 59{,}75 + 0{,}1533 \times M_2 - 0{,}6342 \times F_2$$

kur:

$\hat{Y}$ = apskaičiuotoji skerdenos raumeningumo procentinė vertė,

M_2 = nugaros raumenų storis milimetrais, matuojamas tarp trečio ir ketvirto šonkaulių nuo paskutiniojo šonkaulio, 7 cm nuo nugaros vidurio linijos matuojama statmenai raumeniui,

F_2 = nugaros lašinių storis (su oda) milimetrais, matuojamas tuo pačiu metu, toje pačioje vietoje ir tuo pačiu būdu kaip M_2.

Ši formulė taikoma 60–120 kg sveriančioms skerdenoms.

8 dalis

RANKINIS METODAS (ZP)

1. Šios dalies taisyklės taikomos, kai kiaulių skerdenos klasifikuojamos taikant rankinį metodą (ZP), t. y. kai matuojama liniuote.

2. Šis metodas gali būti taikomas naudojantis liniuote, kurios padalos nustatomos remiantis prognozės lygtimi. Jo principas pagrįstas tuo, kad ties skerdenos vidurine linija rankiniu būdu išmatuojamas lašinių storis ir raumenų storis.

3. Skerdenos raumeningumas apskaičiuojamas pagal šią formulę:

$$\hat{Y} = 52{,}61 - 0{,}6148 \times F + 0{,}1842 \times M$$

kur:

$\hat{Y}$ = apskaičiuotoji skerdenos raumeningumo procentinė vertė,

F = matomas ploniausias lašinių storis milimetrais ties skerdenos vidurine linija, uždengiantis raumenį *glutaeus medius*,

M = matomas juosmens raumenų storis milimetrais ties skerdenos vidurine linija, matuojamas kaip trumpiausia raumens *gluteus medius* priekinio (galvos kryptimi) galo ir stuburo kanalo viršutinio (ties nugara) krašto jungties vieta.

Ši formulė taikoma 60–120 kg sveriančioms skerdenoms.

▼M4

9 dalis

gmSCAN

1. Šios dalies taisyklės taikomos, kai kiaulių skerdenos klasifikuojamos naudojant prietaisą „gmSCAN“.

2. Prietaisu „gmSCAN“ be sąlyčio – naudojant magnetinę indukciją – nustatomos skerdenų dielektrinės savybės. Matavimo sistemą sudaro tam tikras skaičius siųstuvo ričių, sukuriančių silpną kintamąjį magnetinį lauką. Skerdenos sutrikdyto magnetinio lauko signalą imtuvo ritės pakeičia į sudėtingą elektrinį signalą, priklausantį nuo skerdenos raumenų ir riebalinio audinio dielektrinių parametrų.

▼M4

3. Skerdenos raumeningumas apskaičiuojamas pagal šią formulę:

$$\hat{Y} = 44{,}589 - 0{,}190 \times CW + 2\,341{,}210 \times (Q1/CW) - 936{,}097 \times (Q2/CW) + 1\,495{,}516 \times (Q3/CW)$$

čia:

$\hat{Y}$ = apskaičiuotasis skerdenos raumeningumas procentais;

CW = šiltos skerdenos svoris kilogramais;

Q1, Q2 ir Q3 = magnetinio lauko indukcijos signalas (voltais), gaunamas matuojant atitinkamai kumpio, vidurinės dalies ir mentės sritį.

Ši formulė taikoma 60–120 kg sveriančioms skerdenoms (šiltos skerdenos svoris).

10 dalis

ESTIMEAT

1. Šios dalies taisyklės taikomos, kai kiaulių skerdenos klasifikuojamos naudojant prietaisą „ESTIMEAT“.

2. Prietaise „ESTIMEAT“ įmontuota giluminė kamera, galinti padaryti trimatę skerdenos nuotrauką ir apskaičiuoti skerdenos formos rodiklius. Padaroma 130 skerspjūvių ir nustatomi kiekvieno skerspjūvio toliau nurodyti skerdenos raumeningumui apskaičiuoti naudojami rodikliai: paviršiaus plotas, kontūras, kreivumas.

3. Skerdenos raumeningumas apskaičiuojamas pagal šią formulę:

$$\hat{Y} = 38{,}39317497 + 508{,}24 \times X1 - 148{,}557 \times X2 - 3{,}63439 \times X3 + 2{,}481331 \times X4 + 8{,}353825 \times X5 + 2{,}75896 \times X6 + 268{,}8835 \times X7$$

čia:

$\hat{Y}$ = apskaičiuotasis skerdenos raumeningumas procentais;

X1 = skerspjūvio, kuris taške P-66 apibrėžiamas R_{sf} spinduliu, pritvirtinimo taškų suvestinė paklaida;

X2 = išorinis skerdenos kreivumas tarp kumpio ir mentės didžiausio kreivumo taške Z-80;

X3 = skerspjūvio, kuris taške P-58 apibrėžiamas R spinduliu, pritvirtinimo taškų suvestinė paklaida/skerspjūvio, kuris taške P-67 apibrėžiamas R spinduliu, pritvirtinimo taškų suvestinė paklaida;

X4 = skerspjūvio, kuris taške P-103 apibrėžiamas R_{sf} spinduliu, pritvirtinimo taškų suvestinė paklaida/skerspjūvio, kuris taške P-111 apibrėžiamas R_{sf} spinduliu, pritvirtinimo taškų suvestinė paklaida;

X5 = skerspjūvio dalinis gylis taške P-49, esančiame 3/10 skerspjūvio pločio/skerspjūvio dalinis gylis taške P-49, esančiame 5/10 skerspjūvio pločio;

X6 = skerspjūvio didžiausias gylis taške P-18/skerspjūvio didžiausias gylis taške P-49;

X7 = skerspjūvio, kuris taške P-72, esančiame 4/10 skerspjūvio ploto, apibrėžiamas R spinduliu, dalinė paklaida.

Ši formulė taikoma 60–120 kg sveriančioms skerdenoms (šiltos skerdenos svoris).

▼M4

11 dalis

MEAT3D

1. Šios dalies taisyklės taikomos, kai kiaulių skerdenos klasifikuojamos prietaisu „MEAT3D“.

2. Prietaise „MEAT3D“ įmontuotas skeneris, galintis padaryti trimatę skerdenos nuotrauką ir apskaičiuoti skerdenos formos rodiklius. Kad skenuojama kiaulės skerdenos pusė nejudėtų, naudojamas specialus rėmas. Padaroma 130 skerspjūvių ir nustatomi kiekvieno skerspjūvio toliau nurodyti skerdenos raumeningumui apskaičiuot naudojami rodikliai: paviršiaus plotas, kontūras, kreivumas.

3. Skerdenos raumeningumas apskaičiuojamas pagal šią formulę:

$$\hat{Y} = 50{,}36925112 + 0{,}543385 \times X1 - 9{,}06185 \times X2 - 10{,}83 \times X3 + 488{,}8033 \times X4 - 2{,}56922 \times X5 + 17{,}34226 \times X6 - 2{,}00088 \times X7$$

čia:

$\hat{Y}$ = apskaičiuotasis skerdenos raumeningumas procentais;

X1 = skerspjūvio, kuris taške P-49 apibrėžiamas R_{sf} spinduliu, pritvirtinimo taškų suvestinė paklaida/skerspjūvio, kuris taške P-23 apibrėžiamas R_{sf} spinduliu, pritvirtinimo taškų suvestinė paklaida;

X2 = skerspjūvio, kuris taške P-79 apibrėžiamas R spinduliu, pritvirtinimo taškų suvestinė paklaida/didžiausia skerdenos kreivumo vertė taškų P_50 –P99 vietose;

X3 = skerspjūvio kreivumo spindulys taške P-68/skerspjūvio kreivumo spindulys taške P-51;

X4 = skerspjūvio, kuris apibrėžiamas R spinduliu taške P-70, esančiame 3/10 skerspjūvio ploto, taškuose, dalinė paklaida;

X5 = skerspjūvio, kuris taške P-55 apibrėžiamas R_{sf} spinduliu, pritvirtinimo taškų suvestinė paklaida/skerspjūvio, kuris taške P-71 apibrėžiamas R_{sf} spinduliu, pritvirtinimo taškų suvestinė paklaida;

X6 = skerspjūvio dalinis gylis taške P-62, esančiame 3/10 skerspjūvio pločio/skerspjūvio dalinis gylis taške P-62, esančiame 6/10 skerspjūvio pločio;

X7 = skerspjūvio dalinis gylis taške P-33, esančiame 2/10 skerspjūvio pločio/didžiausios kumpio vertės.

Ši formulė taikoma 60–120 kg sveriančioms skerdenoms (šiltos skerdenos svoris).