



## LIETUVOS METROLOGIJOS INSPEKCIJOS VIRŠININKAS

## ĮSAKYMAS

DĖL BENDROSIOS PATIKROS METODIKOS BPM 300637345-26:2024  
„DEGALŲ ĮPYLIMO KOLONĖLĖS“ PATVIRTINIMO2024 m. sausio d. Nr. 11V- -(1.2E)  
Vilnius

Vadovaudamasis Lietuvos Respublikos metrologijos įstatymo 19 straipsnio 9 dalimi, Lietuvos Respublikos Vyriausybės 2018 m. balandžio 18 d. nutarimo Nr. 364 „Dėl įgaliojimų įgyvendinant Lietuvos Respublikos metrologijos įstatymą suteikimo“ 1.1.6 papunkčiu, Matavimo priemonių patikros metodikų rengimo ir tvirtinimo tvarkos aprašo, patvirtinto Lietuvos Respublikos ekonomikos ir inovacijų ministro 2015 m. gegužės 15 d. įsakymu Nr. 4-329 „Dėl Matavimo priemonių patikros metodikų rengimo ir tvirtinimo tvarkos aprašo patvirtinimo“ 24 punktu, 28.1 papunkčiu ir 31 punktu bei atsižvelgdamas į Lietuvos Respublikos ekonomikos ir inovacijų ministerijos 2024 m. sausio 4 d. derinimo raštą Nr. 3-37 „Dėl bendrosios patikros metodikos BPM 300637345-26:2023 „Degalų įpylimo kolonėlės“ projekto“:

1. T v i r t i n u pridedamą bendrąją patikros metodiką BPM 300637345-26:2024 „Degalų įpylimo kolonėlės“.

2. P r i p a ž į s t u netekusias galios:

2.1. Valstybinės metrologijos tarnybos direktoriaus 2013 m. gegužės 16 d. įsakymą Nr. V-80 „Dėl bendrosios patikros metodikos BPM 6686068-26:2013 patvirtinimo“;

2.2. Lietuvos metrologijos inspekcijos viršininko 2023 m. balandžio 21 d. įsakymą Nr. 11V-66-(1.2) „Dėl Valstybinės metrologijos tarnybos direktoriaus 2013 m. gegužės 16 d. įsakymo Nr. V-80 „Dėl bendrosios patikros metodikos BPM 6686068-26:2013 patvirtinimo“ pakeitimo“.

3. P a v e d u Teisinės metrologijos skyriui pateikti šio įsakymo nuorašą bendrosios patikros metodikos rengėjui ir paskirtosioms įstaigoms, atliekančioms degalų įpylimo kolonėlių patikrą.

4. N u s t a t a u, kad šis įsakymas, išskyrus 3 punktą, įsigalioja 2024 m. birželio 1 d.

Viršininkas

Vaidas Gričius

Parengė

Teisinės metrologijos skyriaus  
patarėja

Alma Gaižienė

PATVIRTINTA  
Lietuvos metrologijos inspekcijos  
viršininko 2024 m. sausio d.  
įsakymu Nr. 11V- (1.2E)

## DEGALŲ ĮPYLIMO KOLONĖLĖS

### BENDROJI PATIKROS METODIKA

BPM 300637345-26:2024

(pakeičia BPM 6686068-26:2013)

SUDERINTA  
Lietuvos Respublikos  
ekonomikos ir inovacijų ministerijos  
2024 m. sausio mėn. 4 d. raštu Nr. 3-37

Parengė  
UAB Metrologinių paslaugų centras

direktorius

(parašas)

Justinas Rainys

2023-11-17

Įvertino  
Lietuvos metrologijos inspekcijos

Teisinės metrologijos skyriaus vedėja

(parašas)

Dr. Lilijana Gaidamovičiūtė

2024-01-25

## I SKYRIUS BENDROSIOS NUOSTATOS

1. Bendroji patikros metodika BPM 300637345-26:2024 „Degalų įpylimo kolonėlės“ (toliau – Metodika) skirta degalų, taip pat kitų skysčių (AdBlue, langų plovimo skysčio ir kt.) (toliau kartu – degalai), įpylimo kolonėlėms (toliau – kolonėlė), kurių maksimalus debitas neviršija  $160 \text{ dm}^3/\text{min}$ , ir numato jų periodinės /neeilinės patikros (toliau – patikra) metodus bei priemones.

2. Metodika netaikoma suskystintųjų dujų bei suslėgtų gamtinių dujų įpylimo kolonėlėms. Ši Metodika taip pat netaikoma lėktuvų, laivų degalų įpylimo sistemoms ir degalų bazių naftos produktų išpilstymo sistemoms.

3. Kolonėlę sudaro degalų įpylimo taškas arba jų grupė, kompiuteris(-iai) (atliekantis(-ys) degalų įpylimo taško(-ų) valdymo bei įpiltų degalų apskaitos funkcijas).

4. Metodikoje vartojamos sąvokos suprantamos kaip jos apibrėžtos Metodikos 5.1–5.5 papunkčiuose nurodytuose teisės aktuose ir dokumentuose.

5. Metodika parengta, atsižvelgiant į teisės aktus ir dokumentus:

5.1. Matavimo priemonių techninį reglamentą, patvirtintą Lietuvos Respublikos ūkio ministro 2015 m. spalio 30 d. įsakymu Nr. 4-699 „Dėl Matavimo priemonių techninio reglamento patvirtinimo“ (toliau – Reglamentas);

5.2. Degalų įpylimo kolonėlių techninės ir programinės įrangos apsaugos nuo rodmenų klastojimo taisyklės, patvirtintas Lietuvos Respublikos ekonomikos ir inovacijų ministro 2015 m. gruodžio 11 d. įsakymu Nr. 4-791 „Dėl Degalų įpylimo kolonėlių techninės ir programinės įrangos apsaugos nuo rodmenų klastojimo taisyklių patvirtinimo“ (toliau – Taisyklės);

5.3. Europos bendradarbiavimo teisinės metrologijos srityje organizacijos (WELMEC) vadovą WELMEC 10.5 „Bendro taikymo kuro kolonėlių ženklavimo vadovas“ (anglų k. „*Guide for Common Application of Marking of Fuel Dispensers*“);

5.4. Tarptautinės teisinės metrologijos organizacijos (OIML) rekomendaciją OIML R117-1:2019 „Skysčių, kitų nei vanduo, matavimo sistemos“ (anglų k. „*Measuring systems for liquids other than water*“);

5.5. Tarptautinės teisinės metrologijos organizacijos (OIML) rekomendaciją OIML R120:2010 „Etaloninės talpos matavimo sistemų, kitų nei vanduo, bandymams“ (anglų k. „*Standard capacity measures for testing measuring systems for liquids other than water*“).

6. Patikrai turi būti pateikta:

6.1. kolonėlės techninis pasas, kuriame pateikiama naujausia informacija apie kolonėlės konfigūraciją;

6.2. paskirtosios įstaigos parengta plombavimo schema arba kolonėlių gamintojo lietuvių kalba parengta informacija apie dedamų plombų ir ženklų (žymenų) vietas (toliau kartu – schema), arba kolonėlių gamintojo pateikti dokumentai su nurodytomis kolonėlės plombavimo vietomis (pvz.: Europos Sąjungos tipo tyrimo sertifikato kopija, Europos Sąjungos projekto tyrimo sertifikato kopija, plombavimo schema, plombavimo planas ir kt.), jeigu reikalavimas rengti schemą, vadovaujantis Taisyklių 6 punkto nuostatomis, yra netaikomas;

6.3. galiojantys patikros sertifikatai kiekvienam degalų įpylimo taškui, Europos Sąjungos atitikties deklaracija arba jos kopija, jei kolonėlė įvertinta pagal Europos Sąjungos teisės aktų reikalavimus (tik atliekant pirmą periodinę patikrą);

6.4. kolonėlė su degalinės kompiuteriu, atliekančiu kolonėlės(-ių) valdymo bei įpiltų degalų apskaitos funkcijas, ir kompiuteriniu kasos aparatu;

6.5. tikrinamosios kolonėlės eksploatacijos instrukcijos.

7. Nepateikus Metodikos 6 punkte nurodytų dokumentų ir įrenginių, kolonėlės patikra neatliekama.

## II SKYRIUS TIKRINAMI KOLONĖLĖS METROLOGINIAI PARAMETRAI IR JŲ REIKŠMĖS

8. Patikros metu tikrinami kolonėlės metrologiniai parametrai ir jų reikšmės nurodytos Metodikos 1 lentelėje.

1 lentelė. Tikrinami metrologiniai parametrai ir jų reikšmės

Parametras	Matuojamas tūris, $V$	Leidžiamoji paklaida, $\Delta$ arba $\delta$
Tūrio matavimo paklaida, $\Delta V$ arba $\delta V$	$V \geq 2 \text{ L}$	$\pm 0,5 \%$
	$0,4 \text{ L} \leq V < 1 \text{ L}$	$\pm 1 \%$
	$1 \text{ L} \leq V < 2 \text{ L}$	$\pm 0,02 \text{ L}$
	Leidžiamoji paklaida, $\Delta$	
Įpiltų degalų tūrio perskaičiavimo į kainą paklaida, $\Delta P$	$\pm 1 \text{ ct}$	

9. Tūrio matavimo paklaida ( $\Delta V$  arba  $\delta V$ ) įvertinama išmatuojant kolonėlės įpiltų degalų tūrį ( $V$ ) etaloniniais saikikliais arba stikliniu matavimo cilindru ir palyginant matavimo rezultatus su kolonėlės rodmeniu.

10. Įpiltų degalų tūrio perskaičiavimo į kainą paklaida ( $\Delta P$ ) įvertinama palyginant kolonėlės kainos indikatorius rodmenį su apskaičiuota kaina.

## III SKYRIUS PATIKROS VEIKSMAI

11. Veiksmai, atliekami patikros metu, nurodyti Metodikos 2 lentelėje.

2 lentelė. Patikros veiksmai

Veiksmo pavadinimas	Metodikos punkto numeris
Regimoji kontrolė	29
Kolonėlės ir etaloninių matavimo priemonių paruošimas patikrai	30
Išbandymas	31
Tūrio matavimo paklaidos įvertinimas	32
Įpiltų degalų tūrio perskaičiavimo į kainą paklaidos įvertinimas	33
Patikros rezultatų įforminimas	34–35

12. Patikros metu kolonėlė turi būti plombuojama pagal Metodikos 6.2 punkte nurodytus plombavimo dokumentus. Nepažeistos gamintojo plombos ir nepažeisti patikros, atliktos gamintojo šalyje, žymenys nekeičiami ir nedubliuojami.

13. Kolonėlės įtaisai su programine įranga plombuojami tik įsitikinus, kad Metodikos 6.2 punkte nurodytuose plombavimo dokumentuose nurodyti blokuojantys perjungikliai yra juose nurodytose padėtyse.

14. Esant teigiamiems degalų įpylimo taško patikros rezultatams, degalų įpylimo taškas pažymimas patikros žymeniu – polimeriniu lipduku. Lipdukas klijuojamas kolonėlės informacinėje lentelėje tam skirtoje vietoje, o jei jos nėra, matomoje vietoje taip, kad būtų aišku koks degalų įpylimo taškas yra pažymėtas.

15. Jei sekančios patikros metu nustatoma, kad degalų įpylimo taško patikros rezultatai neigiami, panaikinamas ankstesnės periodinės patikros žymuo, susijęs su tuo degalų įpylimo tašku ir išduodamas patikros protokolas, nurodytas Metodikos 34.2 papunktyje.

#### IV SKYRIUS PATIKROS PRIEMONĖS

16. Etaloninės matavimo priemonės, naudojamos patikros metu, nurodytos Metodikos 3 lentelėje.

3 lentelė. Etaloninės matavimo priemonės

Matavimo priemonė	Matavimo priemonės parametrai		Rekomenduojamas tipas	Pastaba
	Matavimo ribos	Paklaida		
Stiklinis matavimo cilindras	1 dm <sup>3</sup>	± 0,5 %	-	-
Etaloninis saikiklis	2 dm <sup>3</sup>	± 0,1 %	M2p-2-01M	-
Etaloninis saikiklis	5 dm <sup>3</sup>	± 0,1 %	M2p-5-01M	-
Etaloninis saikiklis	10 dm <sup>3</sup>	± 0,1 %	M2p-10-01M	Su putų slopintuvu
Etaloninis saikiklis	20 dm <sup>3</sup>	± 0,1 %	M2p-20-03M	Su putų slopintuvu
Etaloninis saikiklis	50 dm <sup>3</sup>	± 0,1 %	M2p-50-03M	Su putų slopintuvu
Termometras	Nuo -10 °C iki +30 °C	± 0,2 °C	TE 100	Degalų temperatūrai matuoti, kai įjungta temperatūrinė korekcija
Termometras	Nuo -10 °C iki +30 °C	± 1 °C	TE 100	Degalų temperatūrai matuoti, kai išjungta temperatūrinė korekcija

17. Gali būti naudojamos kitų tipų etaloninės matavimo priemonės, jei jų charakteristikos tenkina Metodikos 3 lentelėje nurodytus reikalavimus.

18. Etaloninės matavimo priemonės turi būti kalibruotos. Etaloninių matavimo priemonių paklaidos, apskaičiuotos, remiantis jų kalibravimo rezultatais, neturi viršyti Metodikos 3 lentelėje nurodytų reikšmių.

19. Pagalbinės matavimo priemonės, naudojamos patikros metu, nurodytos 4 lentelėje.

4 lentelė. Pagalbinės matavimo priemonės

Pavadinimas	Pagalbinės matavimo priemonės parametrai		Rekomenduojamas tipas	Pastabos
	Parametras	Matavimo ribos		
Sekundmatis	Laikas	Nuo 0,2 s iki 1800 s	SOPpr-2a-3	Padalos vertė 0,2 s

20. Gali būti naudojamos kitų tipų pagalbinės matavimo priemonės, jei jų charakteristikos tenkina Metodikos 4 lentelėje nurodytus reikalavimus.

21. Pagalbinės matavimo priemonės turi būti kalibruotos arba joms turi būti atlikta patikra.

22. Patikros metu turi būti naudojamas degalų įpylimo taško eksploatacijos metu naudojamas skystis.

## **V SKYRIUS APLINKOS SĄLYGOS PATIKROS ATLIKIMO METU**

23. Patikra turi būti vykdoma, esant šioms sąlygoms:

23.1. tikrinant kolonėles be temperatūrinės korekcijos, aplinkos ir į saikiklį įpiltų degalų temperatūrų skirtumas neturi būti didesnis kaip 10 °C;

23.2. aplinkos temperatūra tikrinant kolonėles su temperatūrine korekcija – nuo -25 °C iki +35 °C.

## **VI SKYRIUS DARBŲ SAUGOS REIKALAVIMAI**

24. Atliekant patikrą turi būti vykdomi saugos reikalavimai, nurodyti aktualiose šių dokumentų redakcijose:

24.1. Lietuvos Respublikos darbuotojų saugos ir sveikatos įstatymas.

24.2. Degalinių įrengimo ir eksploataavimo taisyklės, patvirtintos Lietuvos Respublikos energetikos ministro 2009 m. balandžio 16 d. įsakymu Nr. 1-37 „Dėl Degalinių eksploataavimo taisyklių patvirtinimo“.

25. Atliekant patikrą turi būti vykdomi saugos reikalavimai, nurodyti kolonėlės ir patikrai naudojamų etaloninių bei pagalbinių matavimo priemonių eksploatacijos instrukcijose.

26. Patikros metu būtina:

26.1. supilant degalus į saikiklius arba išpilant iš jų, privaloma stovėti priešingoje pavėjinei puseje;

26.2. patekus degalams ant rankų, jas reikia nuvalyti audeklu, suvilgytu žibalu, po to nuplauti karštu vandeniu su muilu;

26.3. patekus degalams į akis, reikia jas tuoj pat išplauti švariu vandeniu ir kreiptis į gydymo įstaigą.

27. Baigus patikrą pagalbinių ir etaloninių matavimo priemonių išorinį paviršių reikia sausai nuvalyti audeklu ir išmesti jį į pavojingų atliekų konteinerį.

## **VII SKYRIUS PASIRUOŠIMAS PATIKRAI**

28. Prieš patikrą būtina:

28.1. susipažinti su šia Metodika;

28.2. patikrinti etaloninių matavimo priemonių tinkamumą;

28.3. įsitikinti, kad aplinkos sąlygos atitinka nurodytas šios Metodikos V skyriuje;

28.4. patikrinti pagalbinių priemonių tinkamumą.

## VIII SKYRIUS PATIKROS VYKDYMO TVARKA

### 29. Regimoji kontrolė.

29.1. Neturi būti pažeista nei viena kolonėlės plomba, nurodyta Metodikos 6.2 punkte išvardytuose plombavimo dokumentuose, išskyrus atvejus, kai kolonėlei buvo atliktas remontas, reguliavimas arba matoma, kad plombavimo viela nutrūkusi dėl natūralių priežasčių (pvz., korozijos).

29.2. Jei regimosios kontrolės metu, atliekant patikrą nustatomas plombos pažeidimo faktas, patikra toliau neatliekama išskyrus atvejus, kai kolonėlei buvo atliktas remontas, reguliavimas arba matoma, kad plombavimo viela nutrūkusi dėl natūralių priežasčių. Šiuo atveju patikrą atliekanti paskirtoji įstaiga apie tai nedelsiant telefonu ir arba kitomis elektroninio ryšio priemonėmis informuoja Lietuvos metrologijos inspekciją dėl teisinės metrologijos reikalavimų laikymosi neplaninio patikrinimo. Lietuvos metrologijos inspekcijai surašius patikrinimo aktą, paskirtajai įstaigai iš naujo atliekant patikrą patikrinama, ar įtaiso su pažeista plomba tipas atitinka plombavimo dokumentus, o gamyklinis numeris sutampa su nurodytu kolonėlės techniniame pase.

29.3. Jei patikra atliekama dėl plombuojamo kolonėlės įtaiso pakeitimo kitu to paties tipo įtaisu, patikrinamas kolonėlės techniniame pase keitimą atlikusios įmonės įrašas apie naujo įtaiso gamyklinį numerį.

29.4. Jeigu atliekant patikrą nustatomas degalų kolonėlės skaičiuotuvo bloko ir jo programinės įrangos, sumuojamųjų skaitiklių plombų pažeidimo faktas, patikrą atliekanti paskirtoji įstaiga apie tai nedelsiant telefonu ir arba kitomis elektroninio ryšio priemonėmis informuoja Valstybinę mokesčių inspekciją prie Lietuvos Respublikos finansų ministerijos, išskyrus atvejus, kai kolonėlei buvo atliktas remontas, reguliavimas arba matoma, kad plombavimo viela nutrūkusi dėl natūralių priežasčių.

### 29.5. Kolonėlės techninė būklė:

29.5.1. kolonėlės komplektacija turi atitikti techniniame pase įrašytus duomenis ir Metodikos 6.2 punkte nurodytus plombavimo dokumentus;

29.5.2. ant, pagal Reglamento reikalavimus paženklintų kolonėlių, plombuojamų įtaisų turi būti nurodyta: įtaiso tipas, gamintojo pavadinimas arba logotipas, įtaiso gamyklinis numeris, gamybos metai. Užrašai turi būti aiškūs, nenutrunami ir jų vieta nekeičiama;

29.5.3. plombuojamų kolonėlės įtaisų tipai ir gamykliniai numeriai turi sutapti su nurodytais kolonėlės techniniame pase. Jei buvo pakeistas kolonėlės plombuojamas įtaisas kitu to paties tipo įtaisu, jo gamyklinis numeris turi būti įrašytas į kolonėlės techninį pasą;

29.5.4. tūrio, kainos ir tūrio vieneto kainos indikatorių (toliau kartu – indikatoriai) skaičiai turi būti gerai matomi (ryškūs);

29.5.5. ant stiklų, dengiančių indikatorius, neturi būti dėmių, lipdukų trukdančių aiškiai matyti rodmenis;

29.5.6. jei kolonėlei įjungtas temperatūrinės korekcijos režimas, šalia išduoto kiekio rodmenų įtaiso turi būti aiškiai įskaitomas užrašas „15 °C“;

29.5.7. ant kolonėlės turi būti pritvirtinta informacinė lentelė (viena arba kelios). Informacinėje lentelėje turi būti pateikti duomenys:

29.5.7.1. kolonėlėms, pagal Reglamento 104 punktą neturinčioms atitikti Reglamento reikalavimų:

- kolonėlės tipas;
- gamintojo pavadinimas arba logotipas;
- gamybos metai;
- gamyklinis numeris.

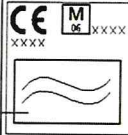
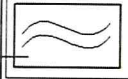

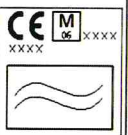
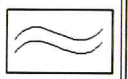
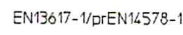


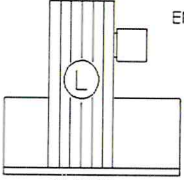
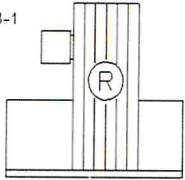
29.5.7.2. kolonėlėms, atitinkančioms Reglamento reikalavimus, informacinė lentelė turi būti stabiliai pritvirtinta prie kolonėlės rėmo arba neišimamos korpuso dalies ir turi būti matoma iš išorės. Turi būti neįmanoma pašalinti, informacinės lentelės jos nepažeidžiant, arba informacinė lentelė turi būti apsaugota plomba. Informacinė lentelė turi būti įskaitoma.

Informacinės lentelės pavyzdys:

180

170

example

 	 1 Gilbarco GmbH & Co. KG D-33154 Salzkotten	Ambient Temp. -25 to +50°C Liquid Temp. -10 to +50°C Accuracy Class 0,5 Liquid / 1 LPG Mechanical Class Electromagnetic Class	 																																																	
2	2	Type	2																																																	
3	3	Serial No. / Year	3																																																	
4	4	Ex Certificate No.	4																																																	
5	5	W&M Approval No.	5																																																	
6	6	Viscosity Class 1= 0.4-1.0 mPa·s 2= 1.1-8.0 mPa·s 3= 8.1-17 mPa·s	6																																																	
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th>Q max. L/min</th> <th>Q min. L/min</th> <th>P max. bar</th> <th>V min. L</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>4</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>5</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>6</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>					Q max. L/min	Q min. L/min	P max. bar	V min. L	1					2					3					4					5					6																		
	Q max. L/min	Q min. L/min	P max. bar	V min. L																																																
1																																																				
2																																																				
3																																																				
4																																																				
5																																																				
6																																																				
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th>L</th> <th>R</th> <th>L</th> <th>R</th> <th>P max. bar</th> <th>V min. L</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>4</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>5</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>6</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>					L	R	L	R	P max. bar	V min. L	1							2							3							4							5							6						
	L	R	L	R	P max. bar	V min. L																																														
1																																																				
2																																																				
3																																																				
4																																																				
5																																																				
6																																																				
  Dispenser 																																																				
 654321		 123456																																																		
325820008																																																				

29.6. Jei kolonėlė neatitinka kurio nors iš Metodikos 29.5 papunktyje nurodytų reikalavimų, jei patikra neatliekama ir ji pripažįstama neatitinkančia Metodikos reikalavimų.

30. Kolonėlės ir etaloninių matavimo priemonių paruošimas patikrai:

30.1. etaloninės matavimo priemonės paruošiamos darbui;

30.2. kolonėlė paruošiama taip, kad būtų galima prieiti prie jos vidinių mazgų, sąsajų ir jungčių (nepažeidžiant jos gamyklinių ir patikros plombų).

31. Išbandymas.

31.1. Programinės įrangos tapatumo patikrinimas:

31.1.1. jei Metodikos 6.2 punkte nurodytuose plombavimo dokumentuose yra nurodyta programinės įrangos kontrolinė suma ir/ar versija, patikrinamas kolonėlės skaičiuotuvo programinės įrangos tapatumas. Programinės įrangos duomenų (versija ir/ar kontrolinė suma) rodymo inicijavimo būdas turi būti nurodytas kolonėlės plombavimo dokumentuose;

31.1.2. turi būti patikrintas visų kolonėlės skaičiuotuvų programinės įrangos tapatumas. Kolonėlės rodmenų įtaise rodomi programinės įrangos duomenys turi sutapti su nurodytais kolonėlės plombavimo dokumentuose. Jei kolonėlės rodmenų įtaise rodomi programinės įrangos

duomenys nesutampa su nurodytais kolonėlės plombavimo dokumentuose, kolonėlei patikra neatliekama ir ji pripažįstama neatitinkančia Metodikos reikalavimų.

31.2. Kolonėlėms su temperatūrine korekcija degalų tankių vertės nustatomos remiantis kolonėlės eksploatavimo instrukcija. Jei temperatūrinės korekcijos duomenys įrašyti keičiamame modulyje, kuris taikomas tankių intervalui, tankio vertė priimama lygi tankių intervalo vidutinei vertei.

31.3. Degalų įpylimo taško sandarumo patikrinimas:

31.3.1. uždaromas degalų įpylimo pistoletas ir įjungiamas siurblys;

31.3.2. leidžiama siurbliui dirbti 1 min., laiko intervalą kontroliuojant sekundmačiu;

31.3.3. degalų įpilamo tūrio indikatorius turi rodyti nulius (pradinius rodmenis), priešingu atveju degalų įpylimo taškas pripažįstamas neatitinkančiu Metodikos reikalavimų;

31.3.4. išjungiamas siurblys ir išlaikoma kolonėlė tokioje būsenoje 1 min, laiko intervalą kontroliuojant sekundmačiu;

31.3.5. apžiūrimi degalų įpylimo taško sujungimai. Jei pastebimas degalų prasisunkimas, degalų įpylimo taškas yra pripažįstamas neatitinkančiu Metodikos reikalavimų;

31.3.6. turi būti patikrintas visų degalų įpylimo taškų sandarumas.

31.4. Rodmenų įtaiso(-ų) pradinių rodmenų nustatymo patikrinimas:

31.4.1. pradinių rodmenų (nulių) nustatymas turi būti patikrintas visiems kolonėlės rodmenų įtaisams. Pradiniai rodmenys (nuliai) turi nusistatyti rodmenų įtaiso tūrio ir kainos indikatoriuose. Pradinių rodmenų nustatymo inicijavimas gali būti atliekamas automatiškai arba rankiniu būdu, priklausomai nuo kolonėlės konstrukcijos ir nustatyto veikimo algoritmo. Jei kolonėlei neįmanoma nustatyti pradinių rodmenų, visi kolonėlės degalų įpylimo taškai yra pripažįstami neatitinkančiais Metodikos reikalavimų;

31.4.2. pradinių rodmenų nustatymo tikrinimą leidžiama vykdyti kartu su tūrio matavimo paklaidos įvertinimu, nurodytu Metodikos 32 punkte.

31.5. Patikrinamas išduoto degalų kiekio apskaitos funkcijos veikimas.

31.5.1. Patikrinus apskaitos funkcijos veikimą vienam kolonėlės degalų įpylimo taškui, laikoma, kad visi tos kolonėlės degalų įpylimo taškai atitinka keliamus reikalavimus.

31.5.2. Kolonėlės rodmenų įtaise, susijusiame su tikrinamuoju degalų įpylimo tašku, tūrio ir sumos indikatoriuose turi būti nustatyti pradiniai rodmenys (nuliai).

31.5.3. Degalų įpylimo taško apskaitos funkcijos veikimas tikrinamas tokia tvarka:

31.5.3.1. automatiniame arba rankiniame valdymo režime įpilamas į atitinkamą saikiklį kontrolinis degalų kiekis, remiantis Metodikos 32.1 papunkčiu;

31.5.3.2. fiksuojamas kolonėlės rodmenų įtaiso tūrio indikatoriaus rodmuo ( $V_k$ ) ir sumos indikatoriaus rodmuo ( $P_k$ );

31.5.3.3. atspausdinus čekį fiksuojamas kompiuterio nurodytas įpiltas degalų tūris ( $V_a$ ) ir suma ( $P_a$ ).

31.6. Atspausdintame čekyje suma ( $P_a$ ) turi sutapti su kolonėlės kainos indikatoriaus rodmeniu ( $P_k$ ), o degalų tūris ( $V_a$ ) turi sutapti su kolonėlės rodmenų įtaiso tūrio indikatoriaus rodmeniu ( $V_k$ ). Jei bent vienas iš šių dydžių nesutampa, visi kolonėlės degalų įpylimo taškai yra pripažįstami neatitinkančiais Metodikos reikalavimų.

31.7. Kolonėlės apskaitos funkcijos veikimo patikrinimą leidžiama atlikti kartu su tūrio matavimo paklaidos įvertinimu, nurodytu Metodikos 32 punkte.

## 32. Tūrio matavimo paklaidos įvertinimas.

32.1. Turi būti vertinama kiekvieno tikrinamosios kolonėlės degalų įpylimo taško tūrio matavimo paklaida, įpilant ir matuojant saikikliais kontrolinius degalų kiekius. Kontrolinių kiekių tūriai nurodyti Metodikos 5 lentelėje.

5 lentelė. Kontrolinių kiekių tūriai

Maksimalus srautas $Q_{\max}$ , l/min	Kontrolinio kiekio tūris, $\text{dm}^3$
$Q_{\max} \leq 10$	$\geq 2$
$10 < Q_{\max} \leq 20$	$\geq 5$
$20 < Q_{\max} \leq 30$	$\geq 10$
$30 < Q_{\max}$	$\geq 20$

32.2. Patikros metu turi būti atlikta po 3 (tris) degalų kontrolinio kiekio matavimus ir po 3 (tris) minimalaus degalų kiekio  $V_{\min}$ , nurodyto kolonėlės informacinėje lentelėje arba techniniame pase, matavimus.

Kai pirmųjų dviejų kiekių matavimų rezultatai sutampa, leidžiama atlikti du matavimus.

Kontrolinių kiekių tūrio matavimas atliekamas įpilant degalų kiekį į atitinkamo tūrio saikiklį, remiantis 32.1 papunkčiu.

32.3. Vidutinis debitas degalų kiekio įpylimo metu turi būti:

32.3.1. kontroliniams degalų kiekiams:  $Q \geq 0,6 \cdot Q_{\max}$ ;

32.3.2. minimaliems išduodamiems degalų kiekiams  $V_{\min}$ :  $Q_{\min} \leq Q \leq 2 \cdot Q_{\min}$ ;

čia  $Q_{\min}$  ir  $Q_{\max}$  - tikrinamojo kolonėlės degalų įpylimo taško minimalus ir maksimalus debitai, nurodyti kolonėlės techniniame pase arba informacinėje lentelėje;

32.3.3. įpilant  $V_{\min}$  degalų kiekius vidutinio debito ( $Q_{\min} \leq Q \leq 2 \cdot Q_{\min}$ ) vertė pasiekama rankiniu būdu valdant degalų įpylimo pistoletą;

32.4. Kiekvieną kartą, išpilant degalus iš saikiklių, leidžiama lašams varvėti 30 s.

32.5. Saikiklio korpuso ir įpilamų degalų temperatūrų suvienodinimui prieš kiekvieną matavimų seriją užpildomas saikiklis degalais iš kolonėlės, išlaikoma 10-15 min ir degalai išpilami iš saikiklio.

32.6. Laiko intervalai tarp atskirų degalų kiekio matavimų patikros metu turi būti ne ilgesni už saikiklio išpylimui ir išvarvinimui Metodikos 32.4 papunktyje nurodytą reikalingą laiką.

32.7. Degalų tūrio matavimo paklaidos įvertinimas, atliekamas:

32.7.1. šios Metodikos 32.9 papunktyje nurodyta tvarka, jei kolonėlės įpilamų degalų kiekį nustato operatorius degalinės valdymo pulte;

32.7.2. šios Metodikos 32.10 papunktyje nurodyta tvarka, jei kolonėlės įpilamų degalų kiekis nustatomas rankiniu būdu pirkėjui valdant įpylimo pistoletą (jį atidarant arba uždarant).

32.8. Degalų kiekių  $V_{\min}$  tūrio matavimo paklaida turi būti įvertinta Metodikos 32.11 papunktyje nurodyta tvarka.

32.9. Degalų kontrolinių kiekių tūrio matavimo paklaidos įvertinimas kolonėlėms, kuriose įpilamų degalų kiekis valdomas iš degalinės valdymo pulto:

32.9.1. prieš įpilant kiekvieną kontrolinį kiekį, kolonėlės rodmenų įtaise, susijusiame su tikrinamuoju degalų įpylimo tašku, tūrio ir kainos indikatoriuose turi būti nustatyti pradiniai rodmenys (nuliai);

32.9.2. kiekvienas kiekio matavimas atliekamas tokia tvarka:

32.9.2.1. degalinės valdymo pulte nustatomas kontrolinio kiekio tūris ir aktyvuojamas įpylimo procesas;

32.9.2.2. degalų įpylimo pistoletas įstatomas į atitinkamą saikiklį;

32.9.2.3. pilnai atidaromas įpylimo pistoletas ir tuo pat metu paleidžiamas sekundmatis;

32.9.2.4. kai degalai nustoja tekėti, sustabdomas sekundmatis;

32.9.2.5. leidžiama degalams lašėti iš įpylimo pistoleto į saikiklį ne mažiau kaip 10 s;

32.9.2.6. nusistojus putoms saikiklyje, pagal saikiklio skalę išmatuojamas į saikiklį įpiltų degalų tūris ( $V_S$ ) ir degalų temperatūra saikiklyje ( $t$ );

32.9.2.7. fiksuojamas kolonėlės tūrio indikatoriaus rodmuo ( $V_k$ );

32.9.2.8. apskaičiuojamas vidutinis debitas pagal formulę (2):

$$Q = \frac{V_k \cdot 60}{\tau}, [\text{dm}^3/\text{min}] \quad (2)$$

čia:  $\tau$  - sekundmačio rodmuo [s].

32.9.2.9. turi būti tenkinama sąlyga (3):

$$Q \geq 0,6 \cdot Q_{\max} \quad (3)$$

čia:  $Q_{\max}$  - tikrinamojo kolonėlės degalų įpylimo taško maksimalus debitas, nurodytas kolonėlės techniniame pase.

Kai ši sąlyga netenkinama, patikra toliau neatliekama ir degalų įpylimo taškas pripažįstamas neatitinkančiu Metodikos reikalavimų.

32.9.2.10. tūrio matavimo paklaida atitinka nustatytus reikalavimus, jei tenkinama sąlyga (4):

$$\delta = \frac{V_k - V_S \cdot K_S \cdot K_t}{V_S \cdot K_S \cdot K_t} \cdot 100 \leq 0,5, [\%] \quad (4)$$

čia:  $V_S$  - išmatuotas degalų tūris pagal saikiklio skalę;

$V_k$  – kolonėlės tūrio indikatoriaus rodmuo;

$K_S$  – saikiklio tūrio temperatūrinis koeficientas (apskaičiuotas pagal formulę (5));

$K_t$  – degalų tūrio temperatūrinės korekcijos koeficientas.

$$K_S = 1 + \beta \cdot (t - 20), [\text{dm}^3] \quad (5)$$

čia:  $K_S$  – tūrio matavimo priemonės tūrio temperatūrinis koeficientas;

$\beta$  – tūrio matavimo priemonės korpuso medžiagos temperatūrinis tūrio plėtimosi koeficientas;

$t$  – degalų temperatūra saikiklyje.

32.9.2.11. Jei kolonėlėje numatytas temperatūrinės korekcijos režimas,  $K_t$  vertė turi būti paimta iš šios Metodikos priede pateiktos lentelės (priklausomai nuo degalų temperatūros saikiklyje ir degalų tankio vertės, gautos atliekant Metodikos 31.2 papunktyje nurodytus veiksmus).

32.9.2.12. Jei kolonėlėje nenumatytas temperatūrinės korekcijos režimas,  $K_t = 1$ .

32.9.2.13. Degalų temperatūrai esant  $(20 \pm 5)$  °C ribose, leidžiama priimti  $K_S = 1$ .

32.9.3. Kiekvieno matavimo rezultato santykinis nuokrypis neturi viršyti leidžiamosios tūrio matavimo paklaidos, nurodytos Metodikos 1 lentelėje. Matavimo rezultatui viršijus leidžiamą tūrio matavimo paklaidą, degalų įpylimo taškas yra pripažįstamas neatitinkančiu Metodikos reikalavimų.

32.10. Degalų kiekių tūrio matavimo paklaidos įvertinimas kolonėlėms, kuriose įpilamų degalų kiekis yra valdomas pirkėjo (valdant įpylimo pistoletą):

32.10.1. prieš įpilant kiekvieną kontrolinį kiekį kolonėlės rodmenų įtase, susijusiame su tikrinamuoju degalų įpylimo tašku, tūrio ir kainos indikatoriuose turi būti nustatyti pradiniai rodmenys (nuliai). Tūrio vieneto kainos indikatoriaus rodmuo turi atitikti įpilamų degalų vieno litro kainą, taikomą eksploatuojant kolonėlę patikros atlikimo metu;

32.10.2. kiekvienas kiekio matavimas atliekamas tokia tvarka:

32.10.2.1. degalų įpylimo pistoletas įstatomas į atitinkamą saikiklį;

32.10.2.2. pilnai atidaromas įpylimo pistoletas ir tuo pat metu paleidžiamas sekundmatis;

32.10.2.3. apie 95% kontrolinio kiekio tūrio supilama į saikiklį, pilnai atidarius įpylimo pistoletą, likusieji 5% supilami sumažintu srautu, siekiant išvengti per didelio degalų putojimo ir siekiant spėti laiku pilnai uždaryti pistoletą;

32.10.2.4. uždaromas įpylimo pistoletas, kai degalų lygis saikiklyje pasiekia saikiklio skalės ribas. Sustabdomas sekundmatis, kai degalai nustoja tekėti;

32.10.2.5. leidžiama degalams lašėti iš įpylimo pistoleto į saikiklį ne mažiau kaip 10 s;

32.10.2.6. nusistojus saikiklyje putoms, pagal saikiklio skalę išmatuojami į saikiklį įpiltų degalų tūris ir degalų temperatūra saikiklyje (t);

32.10.2.7. jei įpiltų degalų lygis yra už saikiklio skalės ribų, pakartojamas matavimas;

32.10.2.8. fiksuojamas kolonėlės tūrio indikatoriaus rodmuo ( $V_k$ );

32.10.2.9. pagal Metodikos formulę (2) apskaičiuojamas vidutinis debitas. Turi būti tenkinama Metodikos sąlyga (3);

32.10.2.10. pagal Metodikos formulę (4) apskaičiuojamas tūrio matavimo rezultato santykinis nuokrypis ( $\delta$ ).

32.10.3. Kiekvieno matavimo rezultato santykinis nuokrypis neturi viršyti leidžiamosios tūrio matavimo paklaidos, nurodytos Metodikos 1 lentelėje. Jeigu bent vieno matavimo rezultato santykinis nuokrypis viršija leidžiamą tūrio matavimo paklaidą, laikoma, kad degalų įpylimo taškas neatitinka Metodikos reikalavimų.

32.11. Minimalaus išduodamo kiekio  $V_{\min}$  tūrio matavimo paklaidos įvertinimas:

32.11.1. kiekvieno  $V_{\min}$  kiekio įpylimas ir matavimas atliekamas Metodikos 32.9 arba 32.10 papunkčiuose nurodyta tvarka (priklausomai nuo kolonėlės darbo režimo) minimaliai atidarant įpylimo pistoletą ir atsižvelgiant į Metodikos 32.11.2 papunkčio nurodymus įpylimo debito atžvilgiu.

32.11.2. pagal Metodikos formulę (2) apskaičiuota vidutinė debito vertė turi tenkinti sąlygą (6):

$$Q_{\min} \leq Q \leq 2 \cdot Q_{\min} \quad (6)$$

Kai ši sąlyga netenkinama, patikra toliau neatliekama ir degalų įpylimo taškas pripažįstamas neatitinkančiu Metodikos reikalavimų.

32.11.3. kai kolonėlės  $V_{\min} \geq 2$  l, tūrio matavimo paklaida atitinka nustatytus reikalavimus, jei tenkinama sąlyga (7):

$$\delta = \frac{V_k - V_S \cdot K_S \cdot K_t}{2 \cdot V_S \cdot K_S \cdot K_t} \cdot 100 \leq 0,5, [\%] \quad (7)$$

čia:  $V_S$  - išmatuotas degalų tūris pagal saikiklio skalę;

$V_k$  - kolonėlės tūrio indikatoriaus rodmuo;

$K_S$  - saikiklio tūrio temperatūrinis koeficientas (apskaičiuotas pagal formulę (5));

$K_t$  - degalų tūrio temperatūrinės korekcijos koeficientas.

32.11.4. kai kolonėlės  $V_{\min} < 2$  l, tūrio matavimo paklaida atitinka nustatytus reikalavimus, jei tenkinama sąlyga (8) arba (8A) (8 sąlyga pasirenkama, kai leistinoji tūrio matavimo paklaida 1 lentelėje išreikšta absoliutiniu, o (8A) sąlyga - atitinkamai santykinu dydžiu):

$$\Delta = V_k - V_C \cdot K_S \cdot K_t \leq \Delta V, \quad L \quad (8)$$

$$\delta = \frac{V_k - V_C \cdot K_S \cdot K_t}{V_C \cdot K_S \cdot K_t} \cdot 100 \leq \delta V, \quad \% \quad (8A)$$

čia:  $V_C$  – išmatuotas degalų tūris pagal stiklinio matavimo cilindro skalę;

$V_k$  – kolonėlės tūrio indikatoriaus rodmuo;

$K_S$  – stiklinio matavimo cilindro tūrio temperatūrinis koeficientas (apskaičiuotas pagal Metodikos formulę (5));

$K_t$  – degalų tūrio temperatūrinės korekcijos koeficientas;

$\Delta V$  arba  $\delta V$  - leidžiama tūrio matavimo paklaida, nurodyta Metodikos 1 lentelėje.

32.11.5. jei kolonėlėje numatytas temperatūrinės korekcijos režimas,  $K_t$  vertė turi būti paimta iš šios Metodikos priede pateiktos lentelės (priklausomai nuo degalų temperatūros saikiklyje arba stikliniame matavimo cilindre ir degalų tankio vertės, gautos atliekant Metodikos 31.2 papunktyje nurodytus veiksmus);

32.11.6. jei kolonėlėje nenumatytas temperatūrinės korekcijos režimas, taikoma  $K_t = 1$  reikšmė;

32.11.7. degalų temperatūrai esant  $(20 \pm 5)$  °C ribose, taikoma reikšmė  $K_S = 1$ .

32.12. Kolonėlės degalų įpylimo taškas atitinka reikalavimus, taikomus tūrio matavimo paklaidai, jei tenkinamos Metodikos sąlygos (4) ir (7), (8), (8A). Kai šios sąlygos netenkinamos laikoma, kad degalų įpylimo taškas neatitinka Metodikos reikalavimų.

33. Įpiltų degalų tūrio perskaičiavimo į kainą paklaidos įvertinimas:

33.1. tūrio vieneto kainos indikatorius rodmuo turi atitikti įpilamų degalų vieno litro kainą, taikomą eksploatuojant kolonėlę patikros atlikimo metu. Prieš įpilant kontrolinį kiekį, kolonėlės rodmenų įtaise, susijusiame su tikrinamuoju degalų įpylimo tašku, tūrio ir kainos indikatoriuose turi būti nustatyti pradiniai rodmenys (nuliai);

33.2. įpiltų degalų tūrio perskaičiavimo į kainą paklaida įvertinama tokia tvarka:

33.2.1. įpylimą valdant iš degalinės pulto arba rankiniu būdu (valdant įpylimo pistoletą), įpilamas į atitinkamą saikiklį degalų kiekis;

33.2.2. fiksuojamas kolonėlės tūrio indikatorius rodmuo ( $V_k$ ) ir kainos indikatorius rodmuo ( $P_k$ );

33.2.3. pagal formulę (9) apskaičiuojamas kainos nuokrypis ( $\Delta P$ ):

$$\Delta P = P_k - \gamma \cdot V_k, \quad (9)$$

čia:  $\gamma$  - degalų 1 dm<sup>3</sup> kaina.

33.3. Apskaičiuotas kainos nuokrypis neturi viršyti leidžiamosios kainos paklaidos, nurodytos Metodikos 1 lentelėje. Jeigu kainos nuokrypis viršija leidžiamąją kainos paklaidą, laikoma, kad degalų įpylimo taškas neatitinka Metodikos reikalavimų.

33.4. Įpiltų degalų tūrio perskaičiavimo į kainą paklaidos įvertinimą leidžiama vykdyti kartu su tūrio matavimo paklaidos įvertinimu, nurodytu Metodikos 32 punkte.

## IX SKYRIUS PATIKROS REZULTATŲ ĮFORMINIMAS

34. Atlikus kolonėlės patikrą, įforminami šie dokumentai:

34.1. patikros sertifikatas kiekvienam kolonėlės degalų įpylimo taškui, kurio skiltyje „MP pavadinimas, tipas, Nr., matavimo ribos, tikslumas“ kartu su kita privaloma pateikti informacija turi būti nurodomas dozatoriaus numeris ir degalų rūšis, kai kolonėlė atitinka Metodikoje nustatytus reikalavimus;

34.2. patikros protokolas (matavimo protokolas, kontrolės ataskaita ar kt.), pateikiamas kolonėlės naudotojui, kuriame privalo būti nurodoma:

34.2.1. data;

34.2.2. matavimo priemonės savininkas;

34.2.3. matavimo priemonės pavadinimas, tipas, gamyklinis numeris, matavimo ribos, dozatoriaus numeris;

34.2.4. etaloninės matavimo priemonės, naudojamos patikros metu;

34.2.5. pagalbinės matavimo priemonės, naudojamos patikros metu;

34.2.6. degalų rūšis;

34.2.7. aplinkos temperatūra;

34.2.8. degalų temperatūra;

34.2.9. regimosios kontrolės rezultatai;

34.2.10. kolonėlės techninės būklės įvertinimo rezultatai;

- 34.2.11. išbandymo rezultatai;
- 34.2.12. tūrio matavimo paklaidos įvertinimo rezultatai;
- 34.2.13. įpiltų degalų tūrio perskaičiavimo į kainą paklaidos įvertinimo rezultatai;
- 34.2.14. patikrą atlikusio asmens vardas, pavardė, parašas.

35. Esant teigiamiems patikros rezultatams degalų kolonėlė plombuojama, vadovaujantis šios Metodikos 12 punkto ir Taisyklių nuostatomis bei pažymima pagal šios Metodikos 14 punkto reikalavimus.

---

**Degalų tūrio temperatūrinės korekcijos koeficientas  $K_t$**

$t$ (°C)	Degalų tankis (kg/m <sup>3</sup> ) prie 15 °C									
	725	735	745	755	765	775	815	825	835	855
0	1,01885	1,01845	1,01810	1,01775	1,01740	1,01640	1,01335	1,01305	1,01275	1,01230
1	1,01760	1,01725	1,01690	1,01655	1,01625	1,01535	1,01250	1,01220	1,01190	1,01150
2	1,01635	1,01600	1,01570	1,01540	1,01510	1,01425	1,01160	1,01130	1,01105	1,01070
3	1,01510	1,01480	1,01450	1,01420	1,01395	1,01315	1,01070	1,01045	1,01020	1,00985
4	1,01385	1,01355	1,01330	1,01305	1,01275	1,01205	1,00980	1,00960	1,00935	1,00915
5	1,01260	1,01235	1,01210	1,01185	1,01160	1,01095	1,00890	1,00870	1,00850	1,00820
6	1,01135	1,01110	1,01090	1,01065	1,01045	1,00990	1,00805	1,00785	1,00765	1,00740
7	1,01010	1,00990	1,00970	1,00950	1,00930	1,00880	1,00715	1,00700	1,00680	1,00660
8	1,00880	1,00865	1,00850	1,00830	1,00815	1,00770	1,00625	1,00610	1,00595	1,00580
9	1,00760	1,00740	1,00725	1,00710	1,00700	1,00660	1,00535	1,00520	1,00510	1,00490
10	1,00630	1,00620	1,00605	1,00590	1,00580	1,00545	1,00450	1,00440	1,00425	1,00410
11	1,00505	1,00495	1,00485	1,00475	1,00465	1,00435	1,00360	1,00350	1,00340	1,00330
12	1,00380	1,00370	1,00360	1,00360	1,00350	1,00330	1,00270	1,00260	1,00260	1,00250
13	1,00250	1,00250	1,00240	1,00240	1,00230	1,00220	1,00180	1,00175	1,00170	1,00165
14	1,00130	1,00120	1,00120	1,00120	1,00120	1,00110	1,00090	1,00090	1,00090	1,00080
15	1,00000	1,00000	1,00000	1,00000	1,00000	1,00000	1,00000	1,00000	1,00000	1,00000
16	0,99870	0,99880	0,99880	0,99880	0,99880	0,99890	0,99910	0,99910	0,99910	0,99920
17	0,99750	0,99750	0,99760	0,99760	0,99770	0,99780	0,99820	0,99825	0,99830	0,99835
18	0,99620	0,99570	0,99635	0,99640	0,99650	0,99670	0,99730	0,99740	0,99740	0,99750
19	0,99490	0,99500	0,99515	0,99520	0,99530	0,99560	0,99640	0,99650	0,99660	0,99670
20	0,99370	0,99380	0,99390	0,99405	0,99420	0,99450	0,99550	0,99560	0,99570	0,99590
21	0,99240	0,99255	0,99270	0,99285	0,99300	0,99340	0,99460	0,99475	0,99490	0,99505
22	0,99110	0,99130	0,99150	0,99165	0,99180	0,99230	0,99370	0,99390	0,99400	0,99420
23	0,98980	0,99005	0,99025	0,99045	0,99065	0,99120	0,99280	0,99300	0,99315	0,99340
24	0,98860	0,98880	0,98905	0,98925	0,98950	0,99010	0,99190	0,99210	0,99230	0,99260
25	0,98730	0,98755	0,98785	0,98805	0,98830	0,98900	0,99100	0,99125	0,99145	0,99170
$t$ (°C)	<b>720,85</b>	<b>730,95</b>	<b>741</b>	<b>751,05</b>	<b>761,15</b>	<b>771,25</b>	<b>811,55</b>	<b>821,6</b>	<b>831,65</b>	<b>851,7</b>
	<b>Degalų tankis (kg/m<sup>3</sup>) prie 20 °C</b>									

1. Jei atliekant 31.2 punkto veiksmus nustatyta tankio vertė skiriasi nuo tankio verčių, nurodytų šiame priede,  $K_t$  vertė apskaičiuojama interpoliavimo būdu.

2. Jei išmatuota degalų temperatūra saikiklyje skiriasi nuo temperatūros verčių, nurodytų šiame priede,  $K_t$  vertė apskaičiuojama interpoliavimo būdu.

**DETALŪS METADUOMENYS**

<b>Dokumento sudarytojas (-ai)</b>	Lietuvos metrologijos inspekcija 193295631, A. Goštauto g. 9, 01108 Vilnius
<b>Dokumento pavadinimas (antraštė)</b>	DĖL BENDROSIOS PATIKROS METODIKOS BPM 300637345-26:2024 „DEGALŲ ĮPYLIMO KOLONĖLĖS“ PATVIRTINIMO
<b>Dokumento registracijos data ir numeris</b>	2024-01-30 Nr. 11V-30-(1.2 E)
<b>Dokumento gavimo data ir dokumento gavimo registracijos numeris</b>	–
<b>Dokumento specifikacijos identifikavimo žymuo</b>	ADOC-V1.0
<b>Parašo paskirtis</b>	Pasirašymas
<b>Parašą sukūrusio asmens vardas, pavardė ir pareigos</b>	Vaidas Gričius, Viršininkas
<b>Sertifikatas išduotas</b>	VAIDAS GRICIUS LT
<b>Parašo sukūrimo data ir laikas</b>	2024-01-30 11:11:57 (GMT+02:00)
<b>Parašo formatas</b>	XAdES-T
<b>Laiko žymoje nurodytas laikas</b>	2024-01-30 11:12:17 (GMT+02:00)
<b>Informacija apie sertifikavimo paslaugų teikėją</b>	EID-SK 2016, AS Sertifitseerimiskeskus EE
<b>Sertifikato galiojimo laikas</b>	2022-02-22 18:24:39 – 2027-02-21 23:59:59
<b>Informacija apie būdus, naudotus metaduomenų vientisumui užtikrinti</b>	"Registravimas" paskirties metaduomenų vientisumas užtikrintas naudojant "RCSC IssuingCA, VI Registru centras - i.k. 124110246 LT" išduotą sertifikatą "DBSIS, Informatikos ir ryšių departamentas prie Lietuvos Respublikos vidaus reikalų ministerijos, i.k.188774822 LT", sertifikatas galioja nuo 2022-05-19 16:48:06 iki 2025-05-18 16:48:06
<b>Pagrindinio dokumento priedų skaičius</b>	1
<b>Pagrindinio dokumento priedamų dokumentų skaičius</b>	–
<b>Priedamo dokumento sudarytojas (-ai)</b>	–
<b>Priedamo dokumento pavadinimas (antraštė)</b>	–
<b>Priedamo dokumento registracijos data ir numeris</b>	–
<b>Programinės įrangos, kuria naudojantis sudarytas elektroninis dokumentas, pavadinimas</b>	DBSIS, versija 3.5.75.7
<b>Informacija apie elektroninio dokumento ir elektroninio (-ių) parašo (-ų) tikrinimą (tikrinimo data)</b>	Atitinka specifikacijos keliamus reikalavimus. Visi dokumente esantys elektroniniai parašai galioja (2024-01-30 14:10:34)
<b>Paieškos nuoroda</b>	–
<b>Papildomi metaduomenys</b>	Nuorašą suformavo 2024-01-30 14:10:35 DBSIS