

**N O L Ī G U M S**

**PAR ĀTRI BOJĀJOŠOS PĀRTIKAS PRODUKTU STARPTAUTISKAJIEM  
PĀRVADĀJUMIEM  
UN PAR SPECIĀLĀM IEKĀRTĀM,  
KAS IZMANTOJAMAS ŠAJOS PĀRVADĀJUMOS  
(ATP)**

Parakstīts Ženēvā 1970.gada 1.septembrī

## **PRIEKŠVārds**

Tālāk sekojošais teksts aptver Nolīgumu un tā pielikumus tādā formā, kādā tie stājās spēkā 1970.gada 1.septembrī, kā arī grozījumus, kas izdarīti līdz 1997.gada 31.decembrim.

## **NOLĪGUMS**

### **PAR ĀTRI BOJĀJOŠOS PĀRTIKAS PRODUKTU STARPTAUTISKAJIEM PĀRVADĀJUMIEM UN PAR SPECIĀLĀM IEKĀRTĀM, KAS IZMANTOJAMAS ŠAJOS PĀRVADĀJUMOS (ATP)**

LĪGUMSLĒDZĒJAS PUSES,

lai uzlabotu ātri bojājošos pārtikas produktu kvalitātes saglabāšanas apstākļus to pārvadāšanas laikā, īpaši starptautiskās tirdzniecības ietvaros,

ņemot vērā, ka šādu apstākļu uzlabošana veicinās tirdzniecību ar pārtikas produktiem, kas ātri bojājas,

VIENOJĀS par sekojošo:

## **I nodaļa**

### **SPECIĀLĀS PĀRVADĀŠANAS IEKĀRTAS**

#### **1.pants**

Ātri bojājošos pārtikas produktu starptautisko pārvadājumu ietvaros par “izolācijas”, “saldēšanas”, “mehāniskās saldēšanas” vai “sildīšanas” iekārtām ir uzskatāmas tikai tās iekārtas, kas atbilst šī Nolīguma 1.pielikuma definīcijām un standartiem.

#### **2.pants**

Līgumslēdzējām Pusēm jāveic nepieciešamie pasākumi šī Nolīguma 1.pantā minēto iekārtu pārbaudes un izmēģināšanas nodrošināšanai, lai noteiktu to atbilstību iepriekšminētajiem standartiem saskaņā ar šī Nolīguma 1.pielikuma 1., 2., 3. un 4. papildinājuma noteikumiem. Katrai Līgumslēdzējai Pusei jāatzīst par derīgiem tie atbilstības sertifikāti, kurus izdevusi otras Līgumslēdzējas Puses kompetentā institūcija saskaņā ar šī Nolīguma 1.pielikuma 1.papildinājuma 4.punktu. Katra Līgumslēdzēja Puse var atzīt par derīgiem atbilstības sertifikātus, kurus atbilstoši šī Nolīguma 1.pielikuma 1. un 2.papildinājuma prasībām izdevusi tādas valsts, kas nav šī Nolīguma Līgumslēdzēja Puse, kompetentā institūcija.

**II nodaļa**  
**SPECIĀLO PĀRVADĀŠANAS IEKĀRTU IZMANTOŠANA NOTEIKTA**  
**VEIDA ĀTRI BOJĀJOŠOS PĀRTIKAS PRODUKTU**  
**STARPTAUTISKAJIEM PĀRVADĀJUMIEM**

**3.pants**

(1) Šī Nolīguma 4.panta noteikumi attiecināmi uz visiem tiem pārvadājumiem, kas pēc nomas līguma, par atlīdzību vai savām vajadzībām, ievērojot šī panta otrās daļas noteikumus, tiek veikti tikai un vienīgi pa dzelzceļu, pa autoceļiem vai kombinējot šos abus veidus un kuru laikā tiek pārvadāti:

- īpaši zemās temperatūrās sasaldēti un saldēti pārtikas produkti un
- šī Nolīguma 3.pielikumā minētie pārtikas produkti, arī tad, ja tie nav ne īpaši zemās temperatūrās sasaldēti, ne saldēti,

ja vieta, kur šīs preces vai iekārtas, kurās tās atrodas, tiek iekrautas transporta līdzeklī pārvadāšanai pa dzelzceļu vai autoceļiem, un vieta, kur šīs preces vai tās saturošas iekārtas tiek izkrautas no šī transporta līdzekļa, ir divās dažādās valstīs, un preču izkraušanas vieta atrodas kādas Līgumslēdzējas Puses valsts teritorijā.

Gadījumā, ja pārvadājuma maršrutā ietilpst viens vai vairāki pārbraucieni pa jūru un šie pārbraucieni neatbilst šī panta otrās daļas noteikumiem, tad katra pa sauszemi veicamā maršruta daļa uzskatāma par atsevišķu pārvadājumu.

(2) Šī panta pirmās daļas noteikumi attiecas arī uz pārbraucieniem pa jūru, kuru garums nepārsniedz 150 kilometrus, ar noteikumu, ka preces tiek pārvadātas iekārtās, ko izmanto pārvadājumiem pa sauszemi vai pārvadājumiem bez preču pārkraušanas, un ka šādi pārbraucieni tiek veikti pirms vai pēc viena vai vairākiem šī panta pirmajā daļā minētajiem pārvadājumiem pa sauszemi vai arī starp diviem šāda veida pārvadājumiem.

(3) Neraugoties uz šī panta pirmās un otrās daļas noteikumiem, Līgumslēdzējām Pusēm šī Nolīguma 4.panta noteikumi nav jāattiecina uz tādu pārtikas produktu pārvadājumiem, kas nav paredzēti lietošanai cilvēku uzturā.

**4.pants**

(1) Šī Nolīguma 2. un 3.pielikumā minēto ātri bojājošos pārtikas produktu pārvadāšanai izmantojamas šī Nolīguma 1.pantā noteiktās iekārtas, izņemot gadījumus, kad visa pārvadājuma laikā paredzamās temperatūras spēj nodrošināt šī Nolīguma 2. un 3. pielikumā noteikto temperatūras režīmu, un tāpēc padara šo prasību nepārprotami nevajadzīgu.

Iekārtas jāizvēlas un jāizmanto tā, lai visa pārvadājuma laikā varētu nodrošināt iepriekšminētajos pielikumos noteikto temperatūras režīmu. Turklāt jāveic visi nepieciešamie pasākumi, kas saistīti ar pārtikas produktu temperatūras nodrošināšanu to kraušanas laikā un ledus kārtas uzklāšanu vai atjaunošanu pārvadājuma laikā vai ar citām nepieciešamām darbībām. Tomēr šīs daļas noteikumi piemērojami tikai tiktāl, ciktāl tie nav pretrunā ar starptautiskajām saistībām starptautisko pārvadājumu jomā, kas attiecas uz Līgumslēdzējām Pusēm, un izriet no konvencijām, kuras ir spēkā šī Nolīguma spēkā stāšanās brīdī, vai no konvencijām, kas tās aizstāj.

(2) Ja veicot pārvadājumu saskaņā ar šo Nolīgumu, nav izpildīti šī panta pirmās daļas noteikumi,

(a) pēc pārvadājuma pabeigšanas šos pārtikas produktus drīkst izkraut kādas Līgumslēdzējas Puses valsts teritorijā tikai tad, ja šīs Līgumslēdzējas Puses kompetentās institūcijas ir devušas attiecīgo izkraušanas atļauju, uzskatot, ka tas nav pretrunā ar noteiktajām sanitārajām normām, un ja tiek izpildīti visi noteikumi, ko šīs institūcijas, izsniedzot atļauju, var izvirzīt; un

(b) jebkura Līgumslēdzēja Puse, pamatojoties uz sanitārajām un veterinārajām normām, un, ja tas nav pretrunā ar citām šī panta pirmās daļas pēdējā teikumā pieminētajām starptautiskām saistībām, var aizliegt šo pārtikas produktu ievēšanu savas valsts teritorijā vai arī to ievēšanai noteikt savas prasības.

(3) Pārvadātājiem, kas darbojas pēc nomas līguma vai par atlīdzību, šī panta pirmajā daļā minēto noteikumu ievērošana ir obligāta tādā mērā, kādā viņi apņēmušies nodrošināt vai sniegt pakalpojumus, kas saistīti ar šo noteikumu ievērošanu, un, ja šādu noteikumu ievērošana atkarīga no šo pakalpojumu izpildes. Ja nodrošināt vai sniegt pakalpojumus, kas saistīti ar šī Nolīguma noteikumu izpildes garantēšanu, ir apņēmušis citas fiziskas vai juridiskas personas, tad viņām šo noteikumu ievērošana ir obligāta tādā mērā, kādā tā izriet no pakalpojumu veikšanas, ko viņi apņēmušies nodrošināt vai sniegt.

(4) Veicot pārvadājumus, kam jāatbilst šī Nolīguma noteikumiem, ja kravas iekraušanas punkts atrodas kādas Līgumslēdzējas Puses valsts teritorijā, atbildību par šī panta pirmās daļas prasību izpildi, kā paredzēts šī panta trešās daļas noteikumos, uzņemas:

- gadījumos, kad pārvadājums tiek veikts pēc nomas līguma vai par atlīdzību – fiziska vai juridiska persona, kas pārvadāšanas dokumentos uzrādīta kā kravas nosūtītājs, vai arī fiziska vai juridiska persona, kas ar pārvadātāju noslēgusi pārvadājuma līgumu;

- citos gadījumos – fiziska vai juridiska persona, kas veic pārvadājumu.

### **III nodaļa**

## **DAŽĀDI NOTEIKUMI**

#### **5.pants**

Šī Nolīguma noteikumi neattiecas uz konteinerpārvadājumiem, kas tiek veikti pa sauszemi bez preču pārkraušanas, kad pirms vai pēc šiem pārvadājumiem tiek veikti pārbraucieni pa jūru, kas neatbilst šī Nolīguma 3.panta otrajā daļā minētajiem pārbraucieniem.

#### **6.pants**

(1) Katrai Līgumslēdzējai Pusei jāveic visi attiecīgie pasākumi, lai nodrošinātu šī Nolīguma noteikumu ievērošanu. Līgumslēdzēju Pušu kompetentās administrācijas informē viena otru par šajā nolūkā veiktajiem vispārējiem pasākumiem.

(2) Ja kāda no Līgumslēdzējām Pusēm konstatē pārkāpumu, ko izdarījusi citas Līgumslēdzējas Puses valsts teritorijā dzīvojoša persona, vai arī šādai personai tiek piemērots kāds soda mērs, tad pirmās Puses kompetentā administrācija informē otras Puses kompetento administrāciju par konstatēto pārkāpumu un piemēroto soda mēru.

#### **7.pants**

Līgumslēdzējas Puses saglabā tiesības slēgt tādus divpusējus un daudzpusējus līgumus, kuros speciālām iekārtām un temperatūru režīmiem, kas jāuztur noteiktu veidu pārtikas produktu pārvadāšanas laikā, it sevišķi, ja to prasa īpaši klimatiskie apstākļi, tiek noteiktas stingrākas prasības nekā šajā Nolīgumā paredzētās. Šīs prasības attiecināmas tikai uz starptautiskiem pārvadājumiem starp tām Līgumslēdzējām Pusēm, kas noslēgušas šajā pantā minētos divpusējos vai daudzpusējos līgumus. Šie līgumi iesniedzami Apvienoto Nāciju Organizācijas Ģenerālsēkretāram, kurš paziņo par to šī Nolīguma Līgumslēdzējām Pusēm, kuras nav minēto līgumu parakstītājas.

#### **8.pants**

Šī Nolīguma noteikumu neievērošana neietekmē ne pārvadājumu veikšanai noslēgto līgumu saturu, ne arī to spēkā esamību.

### **IV nodaļa**

#### **NOBEIGUMA NOTEIKUMI**

#### **9.pants**

(1) Eiropas Ekonomiskās Komisijas dalībvalstis un valstis, kurām saskaņā ar šīs Komisijas nolikuma 8.punktu ir konsultatīvs statuss, var kļūt par šī Nolīguma Līgumslēdzējām Pusēm:

- (a) parakstot to;
- (b) noteiktajā ratifikācijas kārtībā ratificējot to pēc parakstīšanas;
- (c) pievienojoties tam.

(2) Valstis, kas saskaņā ar Komisijas nolikuma 11.punktu var piedalīties noteiktās Eiropas Ekonomiskās Komisijas aktivitātēs, var kļūt par šī Nolīguma Līgumslēdzējām Pusēm, pievienojoties tam pēc tā stāšanās spēkā.

(3) Šis Nolīgums ir atklāts parakstīšanai līdz 1971.gada 31.maijam. Pēc šī datuma tam var pievienoties.

(4) Ratifikācija vai pievienošanās izdarāma, iesniedzot instrumentu Apvienoto Nāciju Organizācijas Ģenerālsēkretāram.

## **10.pants**

(1) Katra valsts, parakstot šo Nolīgumu bez atrunas par tā ratifikāciju vai iesniedzot glabāšanā tā ratifikācijas vai pievienošanās instrumentus, vai arī jebkurā laikā pēc tam, var Apvienoto Nāciju Organizācijas Ģenerāļsekretāram adresētā deklarācijā paziņot, ka šis Nolīgums neattiecas uz pārvadājumiem, kas tiek veikti jebkurās vai kādās noteiktās ārpus Eiropas robežām esošās teritorijās. Ja šāds paziņojums tiek izdarīts pēc šī Nolīguma stāšanās spēkā, tad valsts, kas šādu paziņojumu izdarījusi, pēc deviņdesmit dienām, skaitot no datuma, kad Apvienoto Nāciju Organizācijas Ģenerāļsekretārs to saņēmis, vairs neattiecina šī Nolīguma darbību uz pārvadājumiem, kas tiek veikti paziņojumā minētajā teritorijā vai teritorijās.

(2) Katra valsts, kas ir iesniegusi deklarāciju šī panta pirmajā daļā minētajā kārtībā, var pēc tam jebkurā brīdī Apvienoto Nāciju Organizācijas Ģenerāļsekretāram adresētā deklarācijā paziņot, ka turpmāk šis Nolīgums attiecināms uz pārvadājumiem tajā teritorijā, attiecībā uz kuru tika izdarīts paziņojums šī panta pirmajā daļā minētajā kārtībā, un, atsaucoties uz to, Nolīgums šajā teritorijā veiktajiem pārvadājumiem tiek piemērots pēc simt astoņdesmit dienām, skaitot no datuma, kad Apvienoto Nāciju Organizācijas Ģenerāļsekretārs saņēmis šo paziņojumu.

## **11.pants**

(1) Nolīgums stājas spēkā pēc viena gada, skaitot no dienas, kad piecas no 9.panta pirmajā daļā minētajām valstīm ir parakstījušas šo Nolīgumu bez atrunas par tā ratifikāciju vai ir iesniegušas glabāšanā savus ratifikācijas vai pievienošanās instrumentus.

(2) Attiecībā uz jebkuru valsti, kas ratificē vai pievienojas šim Nolīgumam pēc tam, kad piecas valstis to parakstījušas bez atrunas par ratifikāciju vai iesniegušas glabāšanā savus ratifikācijas vai pievienošanās instrumentus, šis Nolīgums stājas spēkā pēc viena gada no dienas, kad šī valsts iesniegusi glabāšanā savu ratifikācijas vai pievienošanās instrumentu.

## **12.pants**

(1) Katra Līgumslēdzēja Puse var denonsēt šo Nolīgumu, iesniedzot Apvienoto Nāciju Organizācijas Ģenerāļsekretāram paziņojumu par denonsāciju.

(2) Denonsācija stājas spēkā pēc piecpadsmit mēnešiem no dienas, kad Apvienoto Nāciju Organizācijas Ģenerāļsekretārs ir saņēmis šādu paziņojumu.

## **13.pants**

Nolīgums zaudē savu spēku tad, ja pēc tā spēkā stāšanās jebkura nepārtraukta divpadsmit mēnešu perioda laikā Līgumslēdzēju Pušu skaits ir bijis mazāks par piecām.

#### **14.pants**

(1) Katra valsts, parakstot šo Nolīgumu bez atrunas par tā ratifikāciju vai iesniedzot glabāšanā tā ratifikācijas vai pievienošanās instrumentus, vai arī jebkurā brīdī pēc tam, Apvienoto Nāciju Organizācijas Ģenerālsēkretāram adresētā deklarācijā var paziņot, ka šis Nolīgums piemērojams visās vai kādā no teritorijām, par kuru starptautiskajiem sakariem šī valsts ir atbildīga. Paziņojumā minētajā teritorijā vai teritorijās šis Nolīgums piemērojams ar deviņdesmito dienu, skaitot no dienas, kad Ģenerālsēkretārs saņēmis šo paziņojumu, vai arī, ja tajā dienā Nolīgums vēl nav stājies spēkā – sākot ar tā spēkā stāšanās brīdi.

(2) Katra valsts, kas iesniegusi deklarāciju šī panta pirmajā daļā minētajā kārtībā, attiecinot šo Nolīgumu uz teritoriju, par kuras starptautiskajiem sakariem šī valsts ir atbildīga, var 12.pantā paredzētajā kārtībā denonsēt šo Nolīgumu atsevišķi attiecībā tikai uz šo teritoriju.

#### **15.pants**

(1) Jebkurš strīds starp divām vai vairākām Līgumslēdzējām Pusēm, kas saistīti ar šī Nolīguma skaidrojumu vai piemērošanu, iespēju robežās risināms sarunu ceļā.

(2) Visi sarunu ceļā neatrisinātie strīdi iesniedzami šķīrējtiesā pēc kādas no strīdā iesaistītās Līgumslēdzējas Puses pieprasījuma un nododami izskatīšanai vienam vai vairākiem šķīrējtiesnešiem, par kuru izvēli šīs Puses savstarpēji vienojas. Ja trīs mēnešu laikā no datuma, kad prasība iesniegta šķīrējtiesā, strīdā iesaistītās Puses par šķīrējtiesneša vai šķīrējtiesnešu izvēli nespēj vienoties, tad jebkura no šīm Pusēm var lūgt Apvienoto Nāciju Organizācijas Ģenerālsēkretāru nozīmēt vienu šķīrējtiesnesi, kuram strīds tiek nodots izlemšanai.

(3) Iepriekšējā daļā norādītajā kārtībā nozīmētā šķīrējtiesneša vai šķīrējtiesnešu lēmums ir saistošs visām strīdā iesaistītajām Līgumslēdzējām Pusēm.

#### **16.pants**

(1) Katra valsts, parakstot Nolīgumu, ratificējot to vai pievienojoties tam, var paziņot, ka tai šī Nolīguma 15.panta otrā un trešā daļa nav saistoša. Šo daļu ietvaros citām Līgumslēdzējām Pusēm ar jebkuru Līgumslēdzēju Pusi, kas paziņojusi par šādu atrunu, nekādu saistību nav.

(2) Katra Līgumslēdzēja Puse, kas par šādu atrunu paziņojusi saskaņā ar šī panta pirmo daļu, var jebkurā laikā to atsaukt, adresējot Apvienoto Nāciju Organizācijas Ģenerālsēkretāram attiecīgu paziņojumu.

(3) Izņemot atrunu, kas paredzēta šī panta pirmajā daļā, nekādas citas atrunas attiecībā uz šo Nolīgumu nav pieļaujamas.

#### **17.pants**

(1) Pēc tam, kad šis Nolīgums bijis spēkā trīs gadus, jebkura Līgumslēdzēja Puse, iesniedzot Apvienoto Nāciju Organizācijas Ģenerālsēkretāram adresētu paziņojumu,

var prasīt sasaukt konferenci šī Nolīguma pārskatīšanai. Ģenerālsekretāram par šādu pieprasījumu jāpaziņo visām Līgumslēdzējām Pusēm, un, ja četrus mēnešu laikā no šī paziņojuma izsūtīšanas datuma ne mazāk kā viena trešdaļa Līgumslēdzēju Pušu ir šo priekšlikumu atbalstījušas, tad Ģenerālsekretāram šī konference jāsasauca.

(2) Ja konference tiek sasaukta saskaņā ar šī panta pirmo daļu, Ģenerālsekretārs informē par to visas Līgumslēdzējas Puses un uzaicina tās trīs mēnešu laikā iesniegt priekšlikumus par konferencē apspriežamajiem jautājumiem. Ne vēlāk kā trīs mēnešus pirms konferences atklāšanas dienas, Ģenerālsekretārs izsūta visām Līgumslēdzējām Pusēm konferences darba kārtības projektu un attiecīgo priekšlikumu tekstu.

(3) Uz jebkuru konferenci, kas tiek sasaukta saskaņā ar šo pantu, Ģenerālsekretāram jāuzaicina visas tās valstis, kas minētas šī Nolīguma 9.panta pirmajā daļā, un arī tās valstis, kas kļuvušas par Līgumslēdzējām Pusēm 9.panta otrajā daļā noteiktajā kārtībā.

## **18.pants**

(1) Katra Līgumslēdzēja Puse var ierosināt vienu vai vairākus grozījumus šajā Nolīgumā. Jebkura ierosinātā grozījuma teksts jānosūta Apvienoto Nāciju Organizācijas Ģenerālsekretāram, kurš savukārt to nosūta visām Līgumslēdzējām Pusēm, kā arī dara to zināmu visām citām šī Nolīguma 9.panta pirmajā daļā minētajām valstīm.

Arī Ģenerālsekretārs šajā Nolīgumā vai tā Pielikumos var ierosināt grozījumus, ko viņam iesniegusi Eiropas Ekonomiskās Komisijas Iekšzemes transporta komitejas darba grupa par ātri bojājošos pārtikas produktu pārvadājumiem.

(2) Sešu mēnešu laikā, skaitot no dienas, kad Ģenerālsekretārs ir paziņojis par ierosināto grozījumu, ikviena Līgumslēdzēja Puse var informēt Ģenerālsekretāru par to,

(a) ka tai pret ierosināto grozījumu ir iebildumi, vai

(b) ka tai šis priekšlikums ir pieņemams, taču tās valstī vēl nav radīti nosacījumi šāda grozījuma pieņemšanai.

(3). Ja kāda no Līgumslēdzējām Pusēm nosūta Ģenerālsekretāram šī panta otrās daļas (b) punktā minēto paziņojumu, un kamēr tā Ģenerālsekretāram nav paziņojusi par attiecīgā grozījuma pieņemšanu, šī Puse pret ierosināto grozījumu var iesniegt iebildumu deviņu mēnešu laikā pēc tam, kad beidzies sākotnējam paziņojumam paredzētais sešu mēnešu termiņš.

(4) Ja pret ierosināto grozījumu izteikts iebildums saskaņā ar šī panta otrās un trešās daļas noteikumiem, tad uzskatāms, ka grozījums nav pieņemts un tam nav juridiska spēka.



(5) Ja šī panta otrajā un trešajā daļā noteiktajā kārtībā pret ierosināto grozījumu iebildumi nav izteikti, grozījums uzskatāms par pieņemtu šādā datumā:

(a) ja neviena no Līgumslēdzējām Pusēm nav nosūtījusi Ģenerāļsekretāram paziņojumu saskaņā ar šī panta otrās daļas (b) punktu, tad beidzoties šī panta otrajā daļā minētajam sešu mēnešu termiņam;

(b) ja vismaz viena no Līgumslēdzējām Pusēm ir nosūtījusi Ģenerāļsekretāram paziņojumu saskaņā ar šī panta otrās daļas (b) punktu, tad agrākajā no šiem diviem datumiem:

- datumā, līdz kuram visas Līgumslēdzējas Puses, kas nosūtījušas šādus paziņojumus, ir informējušas Ģenerāļsekretāru par ierosinātā grozījuma pieņemšanu, izvirzot noteikumu, ka, ja visi paziņojumi par grozījuma pieņemšanu iesūtīti pirms beidzies šī panta otrajā daļā norādītais sešu mēnešu termiņš, tad šis datums ir minētā termiņa beigu datums;

- datumā, kad beidzas šī panta trešajā daļā minētais deviņu mēnešu termiņš.

(6) Katrs pieņemtais grozījums stājas spēkā pēc sešiem mēnešiem no dienas, kurā tas uzskatīts par pieņemtu.

(7) Ģenerāļsekretārs pēc iespējas ātrāk informē visas Līgumslēdzējas Puses par to, vai saskaņā ar šī panta otrās daļas (a) punktu pret ierosināto grozījumu ir iesniegti kādi iebildumi, un par to, vai viena vai vairākas Līgumslēdzējas Puses ir atsūtījušas paziņojumu saskaņā ar šī panta otrās daļas (b) punktu. Ja viena vai vairākas Līgumslēdzējas Puses ir atsūtījušas Ģenerāļsekretāram šādu paziņojumu, viņš pēc tam informē visas Līgumslēdzējas Puses par to, vai paziņojumu atsūtījušās valstis noraida ierosināto grozījumu vai pieņem to.

(8) Neatkarīgi no šī panta pirmajā līdz sestajā daļā noteiktās grozījumu izdarīšanas procedūras Nolīguma pielikumus un papildinājumus var mainīt, visu Līgumslēdzēju Pušu kompetentām administrācijām savstarpēji vienojoties. Ja kādas Līgumslēdzējas Puses administrācija paziņo, ka, pamatojoties uz tās valsts tiesību normām, tās piekrišana ir atkarīga no speciālas atļaujas vai kādas juridiskas institūcijas apstiprinājuma, tad uzskatāms, ka attiecīgās Līgumslēdzējas Puses piekrišana izmaiņu izdarīšanai pielikumā nav dota līdz brīdim, kamēr tā Ģenerāļsekretāram nav paziņojusi, ka saņemta nepieciešamā atļauja vai apstiprinājums. Kompetentām administrācijām savstarpēji vienojoties, var paredzēt, ka pārejas periodā līdztekus jaunajiem pielikumiem pilnīgi vai daļēji paliek spēkā arī iepriekšējie pielikumi. Ģenerāļsekretārs nosaka datumu, kad stājas spēkā jaunie teksti ar izmaiņām.

## 19.pants

Līdztekus šī Nolīguma 17. un 18. pantā paredzēto paziņojumu nosūtīšanai, Apvienoto Nāciju Organizācijas Ģenerāļsekretārs paziņo šī Nolīguma 9.panta pirmajā daļā minētajām valstīm, kā arī valstīm, kas ir kļuvušas par Līgumslēdzējām Pusēm saskaņā ar 9.panta otro daļu, par:

(a) katru parakstīšanas, ratifikācijas un pievienošanās faktu saskaņā ar 9.pantu;

(b) par šī Nolīguma spēkā stāšanās datumiem atbilstoši 11.pantam;

(c) katru denonsāciju saskaņā ar 12.pantu;

- (d) Nolīguma darbības izbeigšanos saskaņā ar 13.pantu;
- (e) katru paziņojumu, kas saņemts saskaņā ar 10. un 14.pantu;
- (f) katru deklarāciju un paziņojumu, kas saņemts saskaņā ar 16.panta pirmo un otro daļu;
- (g) katra grozījuma stāšanos spēkā atbilstoši 18.pantam.

## **20.pants**

Pēc 1971.gada 31.maija šī Nolīguma oriģināls tiek nodots glabāšanā Apvienoto Nāciju Organizācijas Ģenerālsēkretāram, kurš katrai no šī Nolīguma 9.panta pirmajā un otrajā daļā minētajām valstīm nosūta oficiāli apstiprinātu šī Nolīguma kopiju.

TO APLIECINOT, apakšā parakstījušās, tam pienācīgi pilnvarotas personas parakstījušas šo Nolīgumu.

PARAKSTĪTS Ženēvā, tūkstoš deviņsimt septiņdesmitā gada pirmajā septembrī vienā eksemplārā angļu, franču un krievu valodā, turklāt visi trīs teksti ir vienlīdz autentiski.

## 1.pielikums

### **ĀTRI BOJĀJOŠOS PĀRTIKAS PRODUKTU PĀRVADĀŠANAI PAREDZĒTO SPECIĀLO IEKĀRTU DEFINĪCIJAS UN STANDARTI**

1. Izolācijas iekārta. Iekārta, kuras korpusa sienas, durvis, grīda un jumts izgatavoti no izolācijas materiāliem, kā rezultātā siltuma apmaiņa starp virsbūves iekšpusi un ārpusi ir tik ierobežota, ka siltuma apmaiņas vispārējais koeficients (koeficients K) atbilst lielumam, kas ļauj šo ierīci ierindot vienā no tālāk minētajām kategorijām:

$I_N =$  Normālas izolācijas iekārta - koeficients K ir vienāds vai mazāks par 0.70 W/m<sup>2</sup>K

$I_R =$  Pastiprinātas izolācijas iekārta - koeficients K ir vienāds vai mazāks par 0.40 W/m<sup>2</sup>K;

- sienu biezums vismaz 45 mm, ja pārvadāšanas iekārtas platums lielāks par 2.50 m.

Minētais otrais noteikums nav obligāts pārvadāšanas iekārtām, kas projektētas pirms šī grozījuma spēkā stāšanās datuma un izgatavotas pirms šī datuma vai trīs gadu laikā pēc šī datuma.

Koeficienta K definīcija un metodes, kas pielietojama šī koeficienta noteikšanā, apraksts ietverts šī pielikuma 2.papildinājumā.

2. Saldēšanas iekārta. Izolācijas iekārta, kas, izmantojot kādu aukstuma avotu (dabīgo ledu ar sāls piedevu vai bez tās; eitektiskās plātnes; sauso ledu ar sublimācijas regulāciju vai bez tās; sašķidrīnātās gāzes ar izgarojumu regulāciju vai bez tās, u.c.), izņemot mehāniskos vai “absorbēšanas” agregātus, spēj tukšas virsbūves iekšpusē, ārējai vidējai temperatūrai esot +30°C, ar attiecīgu dzesējošo vielu un aprīkojuma palīdzību pazemināt temperatūru līdz tālāk minētajām temperatūrām un pēc tam to uzturēt sekojošā režīmā:

A klasei maksimālā temperatūra +7°C;

B klasei maksimālā temperatūra –10°C;

C klasei maksimālā temperatūra –20°C;

D klasei maksimālā temperatūra 0°C.

Šāda veida iekārtā jābūt vienam vai vairākiem aukstuma aģentam paredzētiem nodalījumiem, tvertnēm vai cisternām. Šiem nodalījumiem, tvertnēm vai cisternām:

jābūt uzpildāmām vai papildināmām no ārpusēs un

to funkcionālai jaudai jāatbilst 1.pielikuma 2.papildinājuma 34.punktā minētajiem noteikumiem.

B un C klases iekārtu koeficientam K visos gadījumos jābūt vienādam vai mazākam par 0.40 W/m<sup>2</sup>K.

**3. Mehāniskā saldēšanas iekārta.** Izolācijas iekārta, kas aprīkota vai nu ar atsevišķu saldēšanas agregātu, vai arī ar tādu, kas komplektēts kopā ar citām pārvadāšanai paredzētām ierīcēm (mehāniskais kompresora agregāts, “absorbēšanas” agregāts, u.c.). Agregātam, ārējai vidējai temperatūrai esot  $+30^{\circ}\text{C}$ , jāspēj tukšas virsbūves iekšienē pazemināt temperatūru un pēc tam to nepārtraukti uzturēt sekojošā veidā:

A, B un C klasei kā jebkuru vēlamu faktiski nemainīgu vērtību  $t_i$ , kas atbilst tālāk noteiktajiem šo triju klašu standartiem:

A klase. Mehāniskā saldēšanas iekārta, kas aprīkota ar tādu saldēšanas agregātu, ka lielumu  $t_i$  var izvēlēties robežās no  $+12^{\circ}\text{C}$  līdz  $0^{\circ}\text{C}$  ieskaitot.

B klase. Mehāniskā saldēšanas iekārta, kas aprīkota ar tādu saldēšanas agregātu, ka lielumu  $t_i$  var izvēlēties robežās no  $+12^{\circ}\text{C}$  līdz  $-10^{\circ}\text{C}$  ieskaitot.

C klase. Mehāniskā saldēšanas iekārta, kas aprīkota ar tādu saldēšanas agregātu, ka lielumu  $t_i$  var izvēlēties robežās no  $+12^{\circ}\text{C}$  līdz  $-20^{\circ}\text{C}$  ieskaitot.

D, E un F klasei kā noteiktu faktiski nemainīgu vērtību  $t_i$ , kas atbilst tālāk noteiktajiem šo triju klašu standartiem:

D klase. Mehāniskā saldēšanas iekārta, kas aprīkota ar tādu saldēšanas agregātu, ka lielums  $t_i$  ir vienāds vai mazāks par  $0^{\circ}\text{C}$ .

E klase. Mehāniskā saldēšanas iekārta, kas aprīkota ar tādu saldēšanas agregātu, ka lielums  $t_i$  ir vienāds vai mazāks par  $-10^{\circ}\text{C}$ .

F klase. Mehāniskā saldēšanas iekārta, kas aprīkota ar tādu saldēšanas agregātu, ka lielums  $t_i$  ir vienāds vai mazāks par  $-20^{\circ}\text{C}$ . B, C, E un F klases iekārtām koeficientam K visos gadījumos jābūt vienādam vai mazākam par  $0.40 \text{ W/m}^2\text{K}$ .

**4. Sildīšanas iekārta.** Izolācijas iekārta, kas aprīkota ar siltumu izdalošu agregātu, kurš tukšas virsbūves iekšpusē spēj paaugstināt temperatūru līdz faktiski nemainīgam lielumam, kas nav zemāks par  $+12^{\circ}\text{C}$ , un pēc tam, neatjaunojot siltuma padevi, to spēj uzturēt vismaz 12 stundas, ja virsbūves ārējā vidējā temperatūra ir tāda, kā norādīta tālāk minētajām divām klasēm:

A klase. Sildīšanas iekārta, kas izmantojama gadījumos, kad vidējā ārējā gaisa temperatūra ir  $-10^{\circ}\text{C}$ ;

B klase. Sildīšanas iekārta, kas izmantojama gadījumos, kad vidējā ārējā gaisa temperatūra ir  $-20^{\circ}\text{C}$ ;

B klases iekārtām koeficientam K visos gadījumos jābūt vienādam vai mazākam par  $0.40 \text{ W/m}^2\text{K}$ .

**5. Pārejas perioda noteikumi.** Trīs gadu laikā pēc datuma, kad šis Nolīgums stājas spēkā 11.panta pirmajā daļā noteiktajā kārtībā, un, ja šajā datumā iekārta jau ir ekspluatācijā, vispārējais siltuma apmaiņas koeficients (koeficients K) var būt vienāds vai mazāks par:

$0.90 \text{ W/m}^2\text{K}$  – šis lielums attiecināms uz kategorijā  $I_N$  ietilpstošām izolācijas iekārtām, A klases saldēšanas iekārtām, visām mehāniskām saldēšanas iekārtām un A klases sildīšanas iekārtām;

0.60W/m<sup>2</sup>K – šis lielums attiecināms uz B un C klases saldēšanas iekārtām un B klases sildīšanas iekārtām.

Turklāt pēc triju gadu termiņa, kas minēts šī punkta pirmajā rindkopā, līdz brīdim, kad attiecīgo iekārtu izņem no ekspluatācijas, B, C, E, un F klases mehānisko saldēšanas iekārtu koeficients K var būt vienāds vai mazāks par 0.70W/m<sup>2</sup>K.

Šie pārejas perioda noteikumi neizslēdz iespēju, ka atsevišķas valstis attiecībā uz savā valstī reģistrētām iekārtām var piemērot stingrākus noteikumus.

-

-

### **1. pielikuma 1. papildinājums**

## **IZOLĀCIJAS, SALDĒŠANAS, MEHĀNISKO SALDĒŠANAS UN SILDĪŠANAS IEKĀRTU PĀRBAUDĪŠANAS KĀRTĪBA, LAI NOTEIKTU TO ATBILSTĪBU ATTIECĪGAJIEM STANDARTIEM**

1. Lai noteiktu iekārtu atbilstību šajā pielikumā norādītajiem standartiem, pārbaudes izdarāmas:

- (a) pirms ekspluatācijas uzsākšanas;
- (b) periodiski, vismaz reizi sešos gados;
- (c) jebkurā laikā pēc kompetentas institūcijas pieprasījuma.

Izņemot gadījumus, kas minēti šī pielikuma 2.papildinājuma 29. un 49.punktā, pārbaudes izdarāmas pārbaudes stacijā, ko izraudzījusies vai licencējusi tās valsts kompetentā institūcija, kur iekārta reģistrēta vai pierakstīta, ja vien (a) apakšpunkta ietvaros pašas iekārtas vai tās prototipa pārbaude jau nav veikta pārbaudes stacijā, ko izraudzījusies vai licencējusi tās valsts kompetentā institūcija, kur iekārta ražota.

2.

(a) Noteikta tipa jaunu sērijveida iekārtu var apstiprināt, izmēģinot vienu šī tipa iekārtu. Ja šīs iekārtas izmēģinājumu rezultāti atbilst tās klases, kurā to paredzēts iekļaut, prasībām, tad izmēģinājumu rezultātu protokols uzskatāms par tipa apstiprinājuma sertifikātu. Šāda sertifikāta derīguma termiņš ir seši gadi.

(b) Kompetentajai institūcijai jāpārlicinās, vai pārējās saražotās attiecīgā tipa iekārtas atbilst apstiprinātajam tipam. Šim nolūkam tā var veikt saražotās sērijas iekārtu pārbaudi izlases veidā.

(c) Iekārta uzskatāma par piederošu izmēģinātajam tipam, ja tā atbilst šādiem minimāliem noteikumiem:

(i) ja tā ir izolācijas iekārta, tad par paraugu jāņem vai nu izolācijas, vai saldēšanas, vai mehāniskās saldēšanas, vai arī sildīšanas iekārta, un tādā gadījumā:

- tās konstrukcijai jābūt līdzīgai paraugam, bet izolācijas materiālam un izolācijas metodei – pilnīgi identiskai;

- izolējošā materiāla slāņa biezums nedrīkst būt mazāks par to, kāds tas ir parauga iekārtai;

- iekšējam aprīkojumam jābūt tādām pašām vai vienkāršotām;
- durvju un lūku vai cita veida atveru skaitam jābūt tādām pašām vai mazākam; un
- virsbūves iekšējās virsmas laukuma lieluma starpība nedrīkst pārsniegt 20%;

**(ii)** ja tā ir saldēšanas iekārta, tad par paraugu jāņem saldēšanas iekārta, un tādā gadījumā:

- tai jāatbilst iepriekšējā (i) apakšpunktā minētajiem noteikumiem;
- iekšējās ventilācijas ierīcēm jābūt līdzīgām;
- aukstuma avotam jābūt identiskam; un
- aukstuma rezervei uz vienu iekšējās virsmas laukuma vienību jābūt lielākai vai vienādai;

**(iii)** ja tā ir mehāniskā saldēšanas iekārta, tad par paraugu jāņem vai nu:

**a)** mehāniskā saldēšanas iekārta, un tādā gadījumā:

- tai jāatbilst iepriekšējā (i) apakšpunktā minētajiem nosacījumiem; un
- mehāniskā saldēšanas agregāta lietderīgai saldēšanas jaudai uz iekšējās virsmas laukuma vienību tādā pašā temperatūras režīmā jābūt lielākai vai vienādai;

vai

**(b)** izolācijas iekārta, kurai vēlāk pievienojams mehāniskais saldēšanas agregāts un kas ir pilnībā nokomplektēta, tikai ar noņemtu saldēšanas agregātu, un koeficienta K mērīšanas laikā atvērums nosegts ar cieši pieguļošiem ielaiduma paneļiem, kuru vidējais biezums un izolācijas tips sakrīt ar priekšējās sienas apdari. Šajā gadījumā:

- tai jāatbilst iepriekšējā (i) apakšpunktā minētajiem nosacījumiem; un
- mehāniskās saldēšanas iekārtas, kas pievienota parauga izolācijas iekārtai, lietderīgajai saldēšanas jaudai jābūt tādai, kā minēts 1.pielikuma 2.papildinājuma 41.punktā;

**(iv)** ja tā ir sildīšanas iekārta, tad par paraugu jāņem izolācijas vai sildīšanas iekārta, un tādā gadījumā

- tai jāatbilst (i) apakšpunktā minētajiem nosacījumiem;
- siltuma avotam jābūt identiskam; un
- sildīšanas agregāta jaudai uz iekšējās virsmas laukuma vienību jābūt lielākai vai vienādai;

**(d)** ja sešu gadu laikā sērijveida produkcijas ražošanas apjoms pārsniedz 100 vienības, kompetentai institūcijai jānosaka, cik procenti vienību no kopējā skaita pārbaudāmas.

**3.** Metodes un kārtība, kādā veicama pārbaude, lai noteiktu atbilstību attiecīgajiem standartiem, noteikts šī pielikuma 2.papildinājumā.

4. Tās valsts kompetentai institūcijai, kurā iekārta reģistrējama un ierakstāma pārbaudes protokolā atbilstoši šī pielikuma 3.papildinājumā parādītajam modelim, jāizdod sertifikāts, kas apliecina atbilstību noteiktajiem standartiem.

Gadījumos, kad iekārta tiek nodota lietošanā citā valstī, kas ir ATP Līgumslēdzēja Puse, un, lai tās valsts kompetentā institūcija, kurā iekārta reģistrējama vai ierakstāma pārbaudes protokolā, varētu izdot ATP sertifikātu, pievienojami šādi dokumenti:

(a) visos gadījumos jābūt protokolam par pašas attiecīgās iekārtas vai, ja tā ir sērijveidā ražota iekārta, parauga iekārtas pārbaudi;

(b) visos gadījumos jābūt ATP sertifikātam, ko izdevusi vai nu ražotājas valsts kompetentā institūcija, vai arī, ja iekārta ir bijusi ekspluatācijā, tās valsts kompetentā institūcija, kur tā reģistrēta. Šis sertifikāts uzskatāms par pagaidu sertifikātu, kura derīguma termiņš nepieciešamības gadījumā var būt trīs mēneši;

(c) sērijveidā ražotas iekārtas gadījumā jābūt sertificējamās iekārtas tehniskajai specifikācijai; šajā specifikācijā jābūt iekļautiem tiem pašiem aspektiem, kādi atrodami pārbaudes protokola sadaļā, kur dots attiecīgās iekārtas apraksts.

Gadījumos, kad lietošanā nododamā iekārta jau bijusi ekspluatācijā, pirms tās valsts, kurā tā jāreģistrē vai jāieraksta pārbaudes protokolā, kompetentā institūcija izdod atbilstības sertifikātu, identifikācijas nolūkā to var pārbaudīt vizuāli. Pārvadājuma laikā šim sertifikātam vai tā apstiprinātai fotokopijai jāatrodas pie iekārtas un tas jāuzrāda pēc kontrolējošo institūciju pieprasījuma. Bet gadījumos, kad pie iekārtas piestiprināta sertifikācijas plāksnīte, kuras paraugs dots šī pielikuma 3.papildinājumā, tad šī plāksnīte uzskatāma par ATP sertifikāta ekvivalentu. Tiklīdz iekārta šajā pielikumā minētajiem standartiem vairs neatbilst, minētā sertifikācijas plāksnīte jānoņem. Ja iekārtu nav iespējams ierindot nevienā no kategorijām vai klasēm nekā citādi, kā tikai pamatojoties uz šī pielikuma 5.punkta pārejas perioda nosacījumiem, tad šādai iekārtai izdotā sertifikāta derīguma termiņš nosakāms saskaņā ar minētajiem pārejas perioda noteikumiem.

5. Atšķirības zīmes un cita informācija iekārtai piestiprināma saskaņā ar šī pielikuma 4.papildinājuma noteikumiem. Tiklīdz iekārta šajā pielikumā minētajiem standartiem vairs neatbilst, attiecīgā informācija jānoņem.

6. Pie “izolācijas”, “saldēšanas”, “mehāniskās saldēšanas” vai “sildīšanas” iekārtu izolētajām virsbūvēm un to termoagregātiem jāatrodas pastāvīgām atšķirības zīmēm, ko piestiprinājis ražotājs un kurās ietverta vismaz šāda informācija:

- ražotājvalsts nosaukums vai starptautiskā satiksmē izmantojamais valsts burtu kods;

- ražotāja vai ražotājfirmas nosaukums;

- modeļa nosaukums (ar cipariem un/vai burtiem);

- sērijas numurs;

- izgatavošanas gads un mēnesis.

---

## 1. pielikuma 2. papildinājums

### ĀTRI BOJĀJOŠOS PĀRTIKAS PRODUKTU PĀRVADĀŠANAI PAREDZĒTO SPECIĀLO IEKĀRTU DZESĒŠANAS UN SILDĪŠANAS AGREGĀTU IZOLĀCIJAS SPĒJAS UN EFEKTIVITĀTES MĒRĪŠANAS UN PĀRBAUDĪŠANAS KĀRTĪBA UN METODES

#### A. DEFINĪCIJAS UN VISPĀRĪGIE PRINCIPI

1. **Koeficients K.** Vispārējais siltuma vadītspējas koeficients (koeficients K), kas izsaka iekārtas izolācijas spēju, tiek noteikts, izmantojot šādu formulu:

$$K = \frac{W}{S \cdot \Delta \vartheta}$$

kur W ir siltumietilpība, kas jānodrošina virsbūvē ar virsmas vidējo laukumu S, lai starp iekšējo vidējo temperatūru  $q_i$  un ārējo vidējo temperatūru  $q_e$  nepārtrauktas darbības laikā uzturētu absolūto starpību D q, ja ārējā vidējā temperatūra  $q_e$  ir nemainīga.

2. **Vidējais virsbūves virsmas laukums S** ir virsbūves iekšējās virsmas laukuma  $S_i$  un virsbūves ārējās virsmas laukuma  $S_e$  vidējais ģeometriskais lielums:

$$S = \sqrt{S_i \cdot S_e}$$

Nosakot šo divu laukumu  $S_i$  un  $S_e$  lielumu, jāņem vērā virsmas uzbūves īpatnības, kā piemēram, noapaļojumi, riteņu loki un līdzīgas īpatnības, kas jāatzīmē tālāk parādītā pārbaudes protokola atsevišķā sadaļā. Ja virsbūves virsma ir klāta ar rievotu metāla plāksni, tad jāmēra laukums, ko aizņem rievotā virsma uz gludas plaknes, nevis tās izklājums.

3. Ja virsbūvei ir paralēlskaldņa forma, tad **virsbūves iekšējā vidējā temperatūra** ( $q_i$ ) ir to temperatūru vidējais aritmētiskais lielums, kas mērītas 10 cm attālumā no sienām šādos 12 punktos:

(a) astoņos virsbūves iekšienes stūros; un

(b) četros iekšējo skaldņu, kurām ir vislielākais laukums, centrā.

Ja virsbūvei nav paralēlskaldņa forma, tad mērījumu izdarīšanas 12 punkti izvietojami tā, lai pēc iespējas pilnīgāk aptvertu visu virsbūves formu.

4. Ja virsbūvei ir paralēlskaldņa forma, tad **virsbūves ārējā vidējā temperatūra** ( $q_e$ ) ir to temperatūru vidējais aritmētiskais lielums, kas mērītas 10 cm attālumā no sienām šādos 12 punktos:

(a) astoņos virsbūves ārējās virsmas stūros; un

(b) četru ārējo skaldņu, kurām ir vislielākais laukums, centrā.

Ja virsbūvei nav paralēlskaldņa forma, tad mērījumu izdarīšanas 12 punkti izvietojami tā, lai pēc iespējas pilnīgāk aptvertu visu virsbūves formu.



**5. Virsbūves sienu vidējā temperatūra** ir virsbūves ārējās vidējās temperatūras un virsbūves iekšējās vidējās temperatūras vidējais aritmētiskais lielums:

$$\frac{q_e + q_i}{2}$$

6. Virsbūves ārējās vidējās temperatūras un virsbūves iekšējās vidējās temperatūras, kas mērītas vismaz 12 stundu ilga nepārtrauktas darbības perioda laikā, nedrīkst atšķirties vairāk kā  $\pm 0.3^\circ\text{C}$  robežās un šīs temperatūras nedrīkst atšķirties no iepriekšējo 6 stundu temperatūrām vairāk kā par  $\pm 1.0^\circ\text{C}$ .

Starpībai starp siltumietilpību, kas mērīta divu vismaz 3 stundu ilgu nepārtrauktas darbības periodu sākumā un beigās ar noteikumu, ka starplaiks starp šiem diviem periodiem ir vismaz 6 stundas, jābūt mazākai par 3%.

Šo temperatūru vidējās vērtības un vismaz 6 stundu nepārtrauktas darbības periodā noteiktā siltumietilpība būs jāizmanto K koeficienta aprēķināšanā.

Vidējās iekšējās un ārējās temperatūras, kas noteiktas vismaz 6 stundu ilga aprēķināšanas perioda sākumā un beigās, nedrīkst atšķirties vairāk kā par  $0.2^\circ\text{C}$ .

## **B. IEKĀRTAS IZOLĀCIJAS SPĒJA**

### **Koeficienta K mērīšanas kārtība**

#### **(a) Iekārtas, izņemot šķidriem pārtikas produktiem paredzētās cisternas**

7. Izolācijas spēja mērāma, iekārtai nepārtraukti darbojoties un izmantojot vai nu iekšējās dzesēšanas metodi vai iekšējās sildīšanas metodi. Abos gadījumos tukša virsbūve jāievieto izolētā kamerā.

8. Neatkarīgi no izmantotās metodes izolētās kameras vidējai gaisa temperatūrai visā pārbaudes laikā jābūt vienmērīgai un nemainīgai  $\pm 0.5^\circ\text{C}$  robežās un uzturētai tādā līmenī, ka temperatūras starpība starp iekārtas iekšieni un izolēto kameru ir  $25^\circ\text{C} \pm 2^\circ\text{C}$ , virsbūves sienu vidējai temperatūrai esot apmēram  $+ 20^\circ\text{C} \pm 0.5^\circ\text{C}$  robežās.

Viena gada laikā, skaitot no datuma, kad šie grozījumi stājas spēkā\*, oficiāli sertificētās pārbaudes stacijas, veicot aprēķinus, var koriģēt koeficienta K mērāmās vērtības lielumu, izmantojot virsbūves sienu vidējo temperatūru  $+20^\circ\text{C}$ .

9. Kad vispārējais siltuma vadītspējas koeficients (koeficients K) tiek noteikts ar iekšējās dzesēšanas metodi, rasas punkta temperatūra izolētās kameras atmosfērā uzturāma  $+ 25^\circ\text{C} \pm 2^\circ\text{C}$  robežās. Pārbaudes laikā, neatkarīgi no tā, vai tiek pielietota iekšējās dzesēšanas metode vai iekšējās sildīšanas metode, jānodrošina nepārtraukta gaisa cirkulācija kamerā tā, lai gaisa masu kustības ātrums 10 cm attālumā no sienām būtu 1 - 2 m/s.

10. Gadījumos, kad tiek izmantota iekšējās dzesēšanas metode, virsbūves iekšienē jānovieto viens vai vairāki siltumapmaiņas agregāti. Šo siltumapmaiņas agregātu virsmas laukumam jābūt tādām, lai, ja šim agregātam cauri tek šķidrums, kura temperatūra nav zemāka par  $0^{\circ}\text{C}^*$ , virsbūves iekšējā vidējā temperatūra, iekārtai nepārtraukti darbojoties, paliktu zem  $+10^{\circ}\text{C}$ . Gadījumos, kad tiek izmantota iekšējās sildīšanas metode, jāizmanto elektriskās sildīšanas ierīces (rezistori un tiem līdzīgas ierīces). Siltumapmaiņas agregātiem vai elektriskām sildīšanas ierīcēm jābūt aprīkotām ar gaisa izpūtes ventilatoru, kura jauda ir pietiekama, lai nodrošinātu no 40 līdz 70 gaisa izpūtes ciklus stundā atkarībā no pārbaudītās virsbūves neaizpildīta tilpuma, kā arī jānodrošina gaisa cirkulācija ap visiem mērījumu punktiem virsbūvē, lai maksimālā temperatūru starpība starp jebkuriem 2 no 12 šī papildinājuma 3.punktā minētajiem punktiem nepārsniegtu  $3^{\circ}\text{C}$ , iekārtai darbojoties nepārtrauktā režīmā.

11. Pret radiācijas iedarbību nodrošināti temperatūras mērīšanas instrumenti novietojami virsbūves iekšpusē un ārpusē tajos punktos, kas minēti šī papildinājuma 3. un 4.punktā.

12. Jāiedarbina aukstumu vai siltumu ģenerējošās un sadalošās ierīces, kā arī ierīces aukstuma vai siltuma apmaiņas apjoma mērīšanai un gaisa cirkulācijas ventilatoru siltuma ekvivalenta noteikšanai. Jāizmēra vai jāaprēķina siltuma zaudējumi, kas rodas saistībā ar elektrisko kabeli, kurš savieno siltuma pievades mērīšanas instrumentu un pārbaudāmo virsbūvi, un šis lielums jāatņem no kopējā izmērītā pievadītā siltuma daudzuma.

13. Iekārtai darbojoties nepārtrauktā režīmā, maksimālā temperatūras starpība starp vissiltāko un visaukstāko punktu uz virsbūves ārējās virsmas nedrīkst pārsniegt  $2^{\circ}\text{C}$ .

14. Gan virsbūves ārējā vidējā temperatūra, gan virsbūves iekšējā vidējā temperatūra jānolasa ne retāk kā 4 reizes stundā.

15. Pārbaude turpināma tik ilgi, cik tas nepieciešams, lai pārlicinātos, ka iekārta spēj strādāt nepārtrauktā režīmā (skat. šī papildinājuma 6.punktu). Ja visus mērījumus izdarīt un reģistrēt automātiski nav iespējams, tad, lai pārlicinātos, ka iekārta spēj strādāt nepārtrauktā darbības režīmā, un lai iegūtu galīgos mērījumu rezultātus, pārbaude turpināma astoņas stundas pēc kārtas.

#### **(b) Cisternas, kas paredzētas šķidriem pārtikas produktiem**

16. Tālāk aprakstītā metode attiecināma tikai uz viennodalījuma vai daudznodalījuma cisternām, kas paredzētas tikai un vienīgi šķidro pārtikas produktu, piemēram, piena pārvadāšanai. Katrā šādu cisternu nodalījumā jābūt vismaz vienai iepildīšanas atverei un vienai ar izvadcauruli savienotai uzmavai, bet, ja ir vairāki nodalījumi, tie viens no otra jāatdala ar vertikālām šķērssienām, kas nav izgatavotas no izolācijas materiāliem.

**17.** Izolācijas spēja jāpārbauda nepārtrauktas darbības režīmā, no iekšpuses sildot izolētā kamerā ievietotu tukšu cisternu.

**18.** Visā pārbaudes laikā izolētās kameras vidējai temperatūrai jābūt vienmērīgai un nemainīgai ar precizitāti  $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$  un tādā līmenī, ka temperatūru starpība starp temperatūru iekārtas iekšpusē un izolēto kameru nav mazāka par  $25^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$  un cisternas sienu vidējā temperatūra visu laiku tiek uzturēta  $+20^{\circ}\text{C} \pm 0.5^{\circ}\text{C}$  līmenī.

Viena gada laikā, skaitot no datuma, kad šie grozījumi stājas spēkā\*, oficiāli sertificētās pārbaudes stacijas, veicot aprēķinus, var koriģēt koeficienta K mērāmās vērtības lielumu, izmantojot virsbūves sienu vidējo temperatūru  $+20^{\circ}\text{C}$ .

**19.** Jānodrošina nepārtraukta gaisa cirkulācija kamerā tā, lai gaisa masu kustības ātrums 10 cm attālumā no sienām būtu 1 - 2 m/s.

**20.** Cisternas iekšpusē jānovieto siltumapmaiņas agregāts. Ja cisternai ir vairāki nodalījumi, siltumapmaiņas agregāts novietojams katrā nodalījumā. Siltumapmaiņas agregāti jāapgādā ar elektriskiem rezistoriem un ventilatoru, kura jaudai jābūt pietiekamai, lai nodrošinātu, ka starpība starp maksimālo un minimālo temperatūru katra nodalījuma iekšienē, iekārtai esot nepārtrauktas darbības režīmā, nepārsniedz  $3^{\circ}\text{C}$ . Ja cisterna sastāv no vairākiem nodalījumiem, starpība starp vidējo temperatūru visaukstākajā nodalījumā un vissiltākajā nodalījumā, kas mērītas saskaņā ar šī papildinājuma 21.punkta norādījumiem, nedrīkst pārsniegt  $2^{\circ}\text{C}$ .

**21.** Pret radiācijas iedarbību nodrošināti temperatūras mērīšanas instrumenti novietojami cisternas iekšpusē un ārpusē 10 cm attālumā no sienām šādā veidā:

**(a)** ja cisternai ir tikai viens nodalījums, mērījumi izdarāmi vismaz 12 punktos, kas izvietoti šādi:

- katrā cisternas galā esošu divu diametru, kas savstarpēji veido taisnu leņķi un no kuriem viens izvietots horizontāli, bet otrs vertikāli, 4 galējos punktos;

- divu diametru, kas savstarpēji veido taisnu leņķi un nosliecas cisternas ass plaknē horizontāli  $45^{\circ}$  leņķī, 4 galējos punktos.

**(b)** ja cisternai ir vairāki nodalījumi, mērījumu punktiem jāatrodas šādās vietās:

abos malējos nodalījumos vismaz šādos punktos:

- horizontālā diametra, kas izvietots pie gala sienas, un vertikālā diametra, kas izvietots pie šķērssienas, galējos punktos;

visos pārējos nodalījumos vismaz šādos punktos:

- diametra, kas nosliecies  $45^{\circ}$  leņķī attiecībā pret horizontāli pie vienas no šķērssienām, galējos punktos un diametra, kas attiecībā pret pirmo diametru novietots perpendikulāri un atrodas pie otras šķērssienas, galējos punktos.

Cisternas iekšējai vidējai temperatūrai un cisternas ārējai vidējai temperatūrai jābūt attiecīgi visu cisternas iekšpusē izdarīto mērījumu un visu cisternas ārpusē izdarīto mērījumu vidējiem aritmētiskiem lielumiem. Ja cisternai ir vairāki

nodalījumi, katra nodalījuma iekšējā vidējā temperatūra ir vidējais aritmētiskais lielums, kas iegūts no ne mazāk kā četriem šajā nodalījumā izdarītajiem mērījumiem.

22. Jāiedarbina sildīšanas un gaisa cirkulācijas ierīces, kā arī ierīces siltuma apmaiņas apjoma mērīšanai un gaisa cirkulācijas ventilatoru siltuma ekvivalenta noteikšanai.

23. Iekārtai darbojoties nepārtrauktā režīmā, maksimālā temperatūras starpība starp vissiltāko un visaukstāko punktu uz cisternas ārējās virsmas nedrīkst pārsniegt 2°C.

24. Gan cisternas ārējā vidējā temperatūra, gan cisternas iekšējā vidējā temperatūra jānolasa ne retāk kā četras reizes stundā.

25. Pārbaude turpināma tik ilgi, cik tas nepieciešams, lai pārliecinātos, ka iekārta spēj strādāt nepārtrauktā režīmā (skat. šī papildinājuma 6.punktu). Ja visus mērījumus izdarīt un reģistrēt automātiski nav iespējams, tad, lai pārliecinātos, ka iekārta spēj strādāt nepārtrauktā darbības režīmā, un lai iegūtu galīgos mērījumu rezultātus, pārbaude turpināma astoņas stundas pēc kārtas.

### **(c) Noteikumi, kas attiecināmi uz visu tipu izolācijas iekārtām**

-

#### **(i) Koeficienta K kontrole**

26. Gadījumos, kad pārbaudes mērķis nav noteikt koeficientu K, bet vienkārši pārliecināties, ka tas ir mazāks par kādu noteikto lielumu, pārbaudi, kas tiek veikta šī papildinājuma 7.- 25.punktā noteiktajā kārtībā, var pārtraukt, tiklīdz mērījumi rāda koeficienta K atbilstību noteiktajām prasībām.

#### **(ii) Koeficienta K mērījumu precizitāte**

27. Pārbaudes stacijas apgādājamas ar iekārtām un instrumentiem, kas nepieciešami, lai nodrošinātu koeficienta K noteikšanas precizitāti ar kļūdas robežu  $\pm 10\%$ , izmantojot iekšējās dzesēšanas metodi, un  $\pm 5\%$ , izmantojot iekšējās sildīšanas metodi.

#### **(iii) Pārbaudes protokoli**

-

28. Pēc katras iekārtas daļas pārbaudes jā sastāda pārbaudes protokols, kas sastāv no:

1.daļas, kurai jāatbilst tālāk parādītajam modelim nr. 1A vai nr. 1B; un

2.daļas, kurai jāatbilst tālāk parādītajam modelim nr. 2A vai nr. 2B.

## **Ekspluatācijā esošas iekārtas izolācijas spēju pārbaude**

-  
29. Lai saskaņā ar šī pielikuma 1.papildinājuma 1.punkta (b) un (c) apakšpunktu pārbaudītu katras ekspluatācijā esošas iekārtas daļas izolācijas spēju, kompetentās institūcijas var:

- izmantot šī papildinājuma 7.-27.punktā noteiktās metodes; vai

- nozīmēt ekspertus, lai tie novērtētu iekārtas turpmāko piemērotību vienai vai otrai izolācijas iekārtu kategorijai; šiem ekspertiem jāņem vērā sekojoši aspekti un, izdarot secinājumus, jāvadās no tālāk minētajiem kritērijiem:

### **(a) Iekārtas vispārējā apskate**

Šī apskate veicama, pārbaudot un novērtējot iekārtu tālāk minētajā secībā:

(i) izolācijas apšuvuma vispārējā konstrukcija;

(ii) izmantotā izolācijas metode;

(iii) sienu uzbūves veids un esošais stāvoklis;

(iv) izolētā nodalījuma esošo stāvoklis;

(v) sienu biezums,

un atzīmējot savus vērojumus saistībā ar iekārtas izolācijas spēju. Šim nolūkam eksperti var likt atsevišķas iekārtas daļas demontēt un var pieprasīt nodot viņu rīcībā visu pārbaudei nepieciešamo dokumentāciju (shēmas, pārbaudes protokolus, specifikācijas, fakturrēķinus, u.c.).

### **(b) Hermētiskuma pārbaude (nav pielietojama pārbaudot cisternas)**

Pārbaude veicama, novērotājam uzturoties iekārtas iekšpusē spoži apgaismotā vietā. Iespējams izmantot jebkuru citu metodi, kas varētu dot precīzākus rezultātus.

### **(c) Lēmumu pieņemšana**

(i) Ja slēdzieni attiecībā uz virsbūves vispārējo stāvokli ir pozitīvi, iekārtu var nākošā perioda laikā, kas nedrīkst būt ilgāks par trīs gadiem, turpināt ekspluatēt kā sākotnēji noteiktās klases izolācijas iekārtu. Ja eksperta vai ekspertu slēdzieni ir negatīvi, iekārtu var turpināt ekspluatēt tikai tad, ja tā iztur pārbaudes stacijā veiktās pārbaudes, kas atbilst šī papildinājuma 7.-27.punktā minētajām; pēc pārbaužu izturēšanas to var turpināt ekspluatēt nākošā sešu gadu ilga perioda laikā.

(ii) Ja iekārta sastāv no noteikta tipa sērijveidā ražotas iekārtas vienībām, kas atbilst šī pielikuma 1.papildinājuma 2.punkta prasībām, un pieder vienam īpašniekam, tad, papildus katras atsevišķas iekārtas vienības apskatei, saskaņā ar šī papildinājuma 7.-27.punktā minētajiem noteikumiem, var izmērīt koeficientu  $K$  ne mazāk kā 1% no kopējo vienību skaita. Ja apskates un mērījumu rezultāti ir pozitīvi, tad visu attiecīgo iekārtu var nākošā sešu gadu perioda laikā turpināt ekspluatēt kā sākotnēji noteiktās klases izolācijas iekārtu.

### **(d) Pārbaudes protokoli**

Pēc katras iekārtas daļas pārbaudes eksperts sastāda pārbaudes protokolu, kas sastāv no:

- 1.daļas, kurai jāatbilst tālāk parādītajam modelim nr. 1A; un
- 2.daļas, kurai jāatbilst tālāk parādītajam modelim nr. 3.

### **Pārejas perioda noteikumi, kas piemērojami jaunai iekārtai**

**30.** Ja četru gadu laikā, skaitot no datuma, kad šis Nolīgums stāties spēkā tā 11.panta 1.punkta noteiktajā kārtībā, nav pieejamas pārbaudes stacijas, kur var izmērīt koeficientu  $K$  saskaņā ar šī papildinājuma 7.-27.punktā noteikto kārtību, tad jaunas izolācijas iekārtas atbilstību šajā pielikumā noteiktajiem standartiem var pārbaudīt, piemērojot 29.punkta noteikumus, kā arī novērtējot iekārtas izolācijas spēju, ņemot vērā sekojošo:

galveno iekārtas sastāvdaļu (sānsienu, grīdas, jumta, lūku, durvju, u.c.) izolācijas materiāliem jābūt vienmērīgā biezumā, kas, izsakot metriskās garuma mērvienībās, pārsniedz lielumu, kurš iegūts, dalot mitrā vidē novietota materiāla termovadītspējas koeficientu ar to koeficientu  $K$ , kas atbilst kategorijai, kurā iekārtu prasīts iekļaut.

## **C. IEKĀRTAS TERMOIERĪČU DARBĪBAS EFEKTIVITĀTE**

### **Iekārtas termoiērīču darbības efektivitātes noteikšanas kārtība**

**31.** Iekārtas termoiērīču darbības efektivitāte nosakāma, izmantojot šī papildinājuma 32.-47.punktā noteiktās metodes.

### **Saldēšanas iekārtas**

**32.** Tukšā iekārta novietojama izolētā kamerā, kuras temperatūra uzturama vienmērīga un nemainīga  $+30^{\circ}\text{C}$  līmenī ar precizitāti  $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$ . Kameras atmosfērai, kas, regulējot rāsas punktu līdz  $+25^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ , uzturama mitra, jācirkulē kā noteikts šī papildinājuma 9.punktā.

**33.** Pret radiācijas iedarbību nodrošināti temperatūras mērīšanas instrumenti jānovieto virsbūves iekšpusē un ārpusē tajos punktos, kas minēti šī papildinājuma 3. un 4. punktā.

**34.**

(a) Gadījumā, ja attiecīgā iekārta nav ne iekārta ar fiksētām eitektiskām akumulatīvām plātnēm, ne iekārta ar sašķidrinātas gāzes sistēmām, maksimālais aukstuma aģenta daudzums, ko noteicis ražotājs vai ko normāli var ievietot, jāievieto tam paredzētā vietā tad, kad virsbūves iekšējā vidējā temperatūra sasniegusi virsbūves ārējo vidējo temperatūru ( $+30^{\circ}\text{C}$ ). Durvis, lūkas un citas atveres jāaizver un

maksimālā režīmā jāiedarbina iekšējās ventilācijas ierīces (ja tādas ir). Bez tam, ja tā ir jauna iekārta, brīdī, kad sasniegta temperatūra, kas paredzēta klasei, kurā attiecīgo iekārtu paredzēts iedalīt, virsbūves iekšpusē jāieslēdz sildīšanas ierīce, kuras sildīšanas jauda ir vienāda ar 35% no siltuma daudzuma, kas tiek apmainīts cauri sienām nepārtraukta darbības režīma laikā. Pārbaudes laikā aukstuma aģenta daudzumu papildināt nedrīkst.

**(b)** Gadījumos, kad ir iekārta ar fiksētām eitektiskām akumulatīvām plātnēm, pārbaudē jāietver sagatavošanas fāze eitektiskā šķīduma sasaldēšanai. Šim nolūkam, kad virsbūves iekšējā vidējā temperatūra un plātņu temperatūra sasniegusi virsbūves ārējo vidējo temperatūru (+30°C), pēc durvju un lūku aizvēršanas jāiedarbina plātņu dzesēšanas ierīce un jāatstāj darbojamies 18 stundas bez pārtraukuma. Ja plātņu dzesēšanas ierīces sastāvā ietilpst cikliski strādājošs mehānisms, tad kopējam šīs ierīces darbības ilgumam jābūt 24 stundas. Ja tā ir jauna iekārta, tiklīdz apstādināta dzesēšanas ierīce un kad sasniegta temperatūra, kas paredzēta klasei, kurā attiecīgo iekārtu paredzēts iedalīt, virsbūves iekšpusē jāieslēdz sildīšanas ierīce, kuras sildīšanas jauda ir vienāda ar 35% no siltuma daudzuma, kas tiek apmainīts cauri sienām nepārtraukta darbības režīma laikā. Pārbaudes laikā šķīdumu atkārtoti sasaldēt nedrīkst.

**(c)** Gadījumos, kad iekārta aprīkota ar sašķidrinātas gāzes sistēmām, piemērojama sekojoša pārbaudes kārtība: kad virsbūves iekšējā vidējā temperatūra sasniegusi virsbūves ārējo vidējo temperatūru (+30°C), sašķidrinātai gāzei paredzētās tvertnes papildāmas līdz līmenim, kā to paredzējis ražotājs. Tad jāaizver durvis, lūkas un citas atveres, kā tas notiek normālas darbības laikā, un maksimālā režīmā jāiedarbina iekšējās ventilācijas ierīces (ja tādas ir). Termostats jānoregulē ne vairāk kā 2 grādi zem robežtemperatūras, kas noteikta klasei, kurā iekārtu paredzēts iedalīt. Tad jāuzsāk virsbūves atdzesēšana. Virsbūves atdzesēšanas laikā vienlaicīgi tiek atjaunots patērētā aukstuma aģenta daudzums. Atjaunošana paredzama:

- vai nu laika posmā, kas atbilst intervālam starp dzesēšanas uzsākšanu un brīdī, kad pirmo reizi sasniegta temperatūra, kas noteikta klasei, kurā iekārtu paredzēts iedalīt;

- vai trīs stundu ilgā laika posmā, skaitot no dzesēšanas uzsākšanas, izvēloties īsāko no šiem laika posmiem.

Pēc šī perioda pārbaudes laikā aukstuma aģentu papildināt nedrīkst.

Ja tā ir jauna iekārta, brīdī, kad sasniegta attiecīgās klases temperatūra, virsbūves iekšpusē jāieslēdz sildīšanas ierīce, kuras sildīšanas jauda ir vienāda ar 35% no siltuma daudzuma, kas tiek apmainīts cauri sienām nepārtrauktas darbības režīma laikā.

**35.** Gan virsbūves ārējā vidējā temperatūra, gan virsbūves iekšējā vidējā temperatūra jānolasa ne retāk kā reizi katrās 30 minūtēs.

36. Pārbaude turpināma vēl 12 stundas pēc tam, kad virsbūves iekšējā vidējā temperatūra sasniegusi zemāko robežtemperatūru, kas paredzēta klasei, kurā iekārtu paredzēts iedalīt (A = +7°C; B = -10°C; C = -20°C; D = 0°C) vai arī, ja tā ir iekārta ar fiksētām eitektiskām plātnēm, pēc dzesēšanas agregātu izslēgšanas. Pārbaudes rezultāti uzskatāmi par apmierinošiem, ja virsbūves iekšējā vidējā temperatūra iepriekš minētā 12 stundu perioda laikā nepārsniedz minēto zemāko robežtemperatūru.

### **Mehāniskās saldēšanas iekārtas**

37. Pārbaude veicama šī papildinājuma 32. un 33.punktā minētajos apstākļos.

38. Kad virsbūves iekšējā vidējā temperatūra sasniegusi ārējo vidējo temperatūru (+30°C), durvis, lūkas un citas atveres jāaizver un maksimālā režīmā jāiedarbina saldēšanas agregāts un iekšējās ventilācijas ierīces (ja tādas ir). Ja tā ir jauna iekārta, kad sasniegta temperatūra, kas paredzēta klasei, kurā attiecīgo iekārtu paredzēts iedalīt, virsbūves iekšpusē jāieslēdz sildīšanas ierīce, kuras sildīšanas jauda ir vienāda ar 35% no siltuma daudzuma, kas tiek apmainīts cauri sienām nepārtraukta darbības režīma laikā.

39. Gan virsbūves ārējā vidējā temperatūra, gan virsbūves iekšējā vidējā temperatūra jānolasa ne retāk kā reizi katrās 30 minūtēs.

40. Pārbaude turpināma vēl 12 stundas pēc tam, kad virsbūves iekšējā vidējā temperatūra sasniegusi:

- vai nu A, B un C klasei zemāko robežtemperatūru, kas paredzēta klasei, kurā iekārtu paredzēts iedalīt (A = 0°C; B = -10°C; C = -20°C); vai nu

- D, E un F klasei robežu, kas nav zemāka par augstāko robežtemperatūru, kas paredzēta klasei, kurā iekārtu paredzēts iedalīt (D = 0°C; E = -10°C; F = -20°C).

Pārbaudes rezultāti uzskatāmi par apmierinošiem, ja saldēšanas agregāts, neņemot vērā saldēšanas bloka automātisko atkausēšanas ierīci (ja tāda ir), spēj uzturēt paredzēto temperatūru iepriekš minēto 12 stundu periodu laikā.

41. Ja saldēšanas agregāts kopā ar visu papildaprīkojumu, lai noteiktu tā lietderīgo saldēšanas jaudu noteiktajās atskaites temperatūrās, izturējis pārbaudi atsevišķi, un kompetentā institūcija šos rezultātus atzinusi, tad pārvadāšanas iekārtu var apstiprināt par mehāniskās saldēšanas iekārtu bez darbības efektivitātes pārbaudes ar nosacījumu, ka agregāta lietderīgā saldēšanas jauda nepārtrauktas darbības režīmā pārsniedz attiecīgai klasei atbilstošo caur sienām zaudēto siltuma apjomu, kas reizināts ar koeficientu 1.75.

42. Ja mehānisko saldēšanas agregātu aizvieto ar kāda cita tipa agregātu, kompetentā institūcija var :

(a) pieprasīt veikt 37.-40.punktā aprakstītās pārbaudes un kontroli; vai



(b) pārliecināties, ka jaunās mehāniskās saldēšanas ierīces lietderīgā saldēšanas jauda temperatūrā, kas paredzēta attiecīgās klases iekārtai, ir vismaz vienāda ar to, kāda tā ir nomainītajai ierīcei; vai

(c) pārliecināties, ka jaunās mehāniskās saldēšanas ierīces lietderīgā saldēšanas jauda atbilst 41.punktā noteiktajām prasībām.

-

### **Sildīšanas iekārta**

-

43. Tukšā iekārta ievietojama izolētā kamerā, kuras temperatūra uzturama vienmērīga un nemainīga pēc iespējas zemākā līmenī. Kamerā gaisam jācirkulē kā aprakstīts šī papildinājuma 9.punktā.

44. Pret radiācijas iedarbību nodrošināti temperatūras mērīšanas instrumenti jānovieto virsbūves iekšpusē un ārpusē tajos punktos, kas minēti šī papildinājuma 3. un 4.punktā.

45. Durvis, lūkas un citas atveres jāaizver un maksimālā režīmā jāiedarbina sildīšanas iekārta un iekšējās ventilācijas ierīces (ja tādas ir).

46. Gan virsbūves ārējā vidējā temperatūra, gan virsbūves iekšējā vidējā temperatūra jānolasa ne retāk kā reizi katrās 30 minūtēs.

47. Pārbaude turpināma vēl 12 stundas pēc tam, kad starpība starp virsbūves iekšējo vidējo temperatūru un virsbūves ārējo vidējo temperatūru sasniegusi līmeni, kura atbilst klasei, kurā iekārtu paredzēts iedalīt, un jaunas iekārtas gadījumā tas jāpalielina vēl par 35%. Pārbaudes rezultāti uzskatāmi par apmierinošiem, ja sildīšanas agregāts spēj uzturēt noteikto temperatūru starpību iepriekš minētā 12 stundu perioda laikā.

### **Pārbaudes protokoli**

48. Pēc katras iekārtas daļas pārbaudes jā sastāda pārbaudes protokols, kas sastāv no:

1.daļas, kurai jāatbilst tālāk parādītajam modelim nr. 1A vai nr. 1B, ja vien šāda forma jau nav sagatavota pārbaudes protokolam 28.punkta ietvaros; un

3.daļas, kurai jāatbilst tālāk parādītajam modelim nr. 4A, 4B, 4C, 5 vai 6.

-

### **Ekspluatācijā esošas iekārtas termoiērīču darbības efektivitātes atbilstības noteikšana**

-

49. Lai saskaņā ar šī pielikuma 1.papildinājuma 1.punkta (b) un (c) apakšpunktu pārbaudītu katras ekspluatācijā esošas saldēšanas, mehāniskās saldēšanas vai sildīšanas iekārtas termoiērīču darbības efektivitāti, kompetentās institūcijas var:

izmantot šī papildinājuma 32.-47.punktā minētās metodes; vai

nozīmēt ekspertus, lai tie piemērotu šādus noteikumus:

**(a) Saldēšanas iekārtas, izņemot iekārtas ar fiksētiem eitektiskiem akumulatoriem**

Jāpārbauda, vai tukšas iekārtas iekšējo temperatūru, kas pirms tam paaugstināta līdz ārējai gaisa temperatūrai, var, saskaņā ar šajā pielikumā minēto kārtību, pazemināt līdz tās klases robežtemperatūrai, kurai attiecīgā iekārta pieder, un uzturēt zem minētās robežtemperatūras tāda t perioda laikā, ka

$$t \geq \frac{12\Delta\theta}{\Delta\theta}$$

kur  $D_q$  ir starpība starp  $+30^{\circ}\text{C}$  un minēto robežtemperatūru, bet  $D_q'$  ir starpība starp ārējo vidējo gaisa temperatūru pārbaudes laikā un minēto robežtemperatūru, ārējai gaisa temperatūrai esot ne zemākai par  $+15^{\circ}\text{C}$ . Ja pārbaudes rezultāti ir pozitīvi, iekārtu nākošā perioda, kas nepārsniedz trīs gadus, laikā var turpināt ekspluatēt kā tās sākotnējai klasei piederošu saldēšanas iekārtu.

**(b) Mehāniskā saldēšanas iekārta**

Jāpārbauda, vai, ārējai gaisa temperatūrai esot ne zemākai par  $+15^{\circ}\text{C}$ , tukšas iekārtas iekšējo temperatūru, kas pirms tam paaugstināta līdz ārējai gaisa temperatūrai, var ilgākais 6 stundu laikā pazemināt līdz:

A, B un C klases iekārtām - līdz šajā pielikumā norādītai minimālai temperatūrai;

D, E un F klases iekārtām - līdz šajā pielikumā norādītai robežtemperatūrai.

Ja pārbaudes rezultāti ir pozitīvi, iekārtu nākošā perioda, kas nepārsniedz trīs gadus, laikā var turpināt ekspluatēt kā tās sākotnējai klasei piederošu mehānisko saldēšanas iekārtu.

**(c) Sildīšanas iekārta**

Jāpārbauda, vai iespējams sasniegt un ne mazāk kā 12 stundas uzturēt to starpību starp iekārtas iekšējo temperatūru un ārējo temperatūru, kas saskaņā ar šo pielikumu nosaka iekārtas piederības klasi (A klases gadījumā starpībai jābūt  $22^{\circ}\text{C}$ , bet B klases gadījumā  $32^{\circ}\text{C}$ ). Ja pārbaudes rezultāti ir pozitīvi, nākošā perioda laikā, kas nepārsniedz trīs gadus, iekārtu var turpināt ekspluatēt kā tās sākotnējai klasei piederošu sildīšanas iekārtu.

**(d) Noteikumi, kas kopīgi saldēšanas, mehāniskās saldēšanas un sildīšanas iekārtām**

(i) Ja pārbaudes rezultāti ir neapmierinoši, saldēšanas, mehāniskās saldēšanas vai sildīšanas iekārtu var turpināt ekspluatēt kā sākotnējās klases iekārtu tikai tad, ja tā

iztur pārbaudes stacijā veiktās pārbaudes, kā aprakstīts šī papildinājuma 32.-47.punktā; pēc pārbaudes izturēšanas to var turpināt ekspluatēt kā sākotnējās klases iekārtu nākošā sešu gadu perioda laikā.

(ii) Ja iekārta sastāv no noteikta tipa sērijveidā ražotu saldēšanas, mehāniskās saldēšanas vai sildīšanas agregātiem, kas atbilst šī pielikuma 1.papildinājuma 2.punkta prasībām un pieder vienam īpašniekam, tad papildus termoiērīču vispārējā stāvokļa novērtējumam var noteikt dzesēšanas vai sildīšanas ierīču efektivitāti ne mazāk kā 1% no kopējā ierīču skaita, to veicot pārbaudes stacijā saskaņā ar šī papildinājuma 32.-47.punktā minētajiem noteikumiem. Ja apskates un mērījumu rezultāti ir pozitīvi, visas attiecīgās iekārtas var nākošā sešu gadu perioda laikā turpināt ekspluatēt kā sākotnēji noteiktās klases iekārtu.

### **(e) Pārbaudes protokoli**

Pēc katras iekārtas daļas pārbaudes, eksperts sastāda pārbaudes protokolu, kas sastāv no:

- 1.daļas, kurai jāatbilst tālāk parādītajam modelim nr. 1A, ja vien tas jau nav sagatavots 29.punkta (d) apakšpunkta ietvaros; un
  
- 3.daļas, kurai jāatbilst tālāk parādītajam modelim Nr. 7, 8 vai 9.

### **Pārejas perioda noteikumi, kas piemērojami jaunai iekārtai**

-  
**50.** Četru gadu laikā, skaitot no datuma, kad šis Nolīgums stāties spēkā tā 11.panta 1.punktā noteiktajā kārtībā, ja nav pieejamas pārbaudes stacijas, kur varētu noteikt iekārtas termoiērīču darbības efektivitāti šī papildinājuma 32.-47.punktā noteiktajā kārtībā, tad jaunas saldēšanas, mehāniskās saldēšanas vai sildīšanas iekārtas atbilstību šajā pielikumā noteiktajiem standartiem var noteikt, piemērojot šī papildinājuma 49.punkta noteikumus.

### **D. Agregāta lietderīgās saldēšanas jaudas $W_0$ mērīšanas kārtība, kad iztvaicētājs nav apsarmojis**

-  
**51.** Pie jebkuras līdzsvarotas temperatūras šī jauda ir vienāda ar summu, ko sastāda siltuma plūsma  $U \cdot D^q$ , kas plūst caur kalorimetra vai pārvadāšanas iekārtas agregāta, pie kura saldēšanas agregāts pievienots, sienām, un siltuma jauda  $W_j$ , ko virsbūves iekšpusē izkļiedē ventilators sildītājs:

$$W_0 = W_j + U \cdot D^q.$$

**52.** Saldēšanas agregāts tiek pievienots vai nu kalorimetram vai pārvadāšanas iekārtas agregātam.

Abos gadījumos vispārējo siltumapmaiņas daudzumu mēra pie vienas vidējās sienas temperatūras pirms jaudas pārbaudes. Lai, nosakot lietderīgo saldēšanas jaudu, pie katra termiskā līdzsvara būtu ņemta vērā vidējā sienu temperatūra, tiek pieņemts aritmētiskās izlīdzināšanas faktors, kura lielums balstās uz pārbaudes stacijas pieredzi.

Lai iegūtu pēc iespējas precīzākus rezultātus, ieteicams izmantot kalibrētu kalorimetru.

Mērījumi jāizdara un pārbaude jāveic saskaņā ar iepriekš 1.-15.punktā aprakstīto kārtību; tomēr ir pietiekami, ja  $U$  izmēra tieši, un šī koeficienta vērtību aprēķina, izmantojot sekojošu attiecību:

$$U = \frac{W}{\Delta t m}$$

kur:

$W$  - sildīšanas jauda (vatos), ko izkliedē iekšējais sildītājs un ventilatori;

$D q m$  - starpība starp iekšējo vidējo temperatūru  $q_i$  un ārējo vidējo temperatūru  $q_e$ ;

$U$  - siltuma plūsma uz katra grāda starpību starp gaisa temperatūru kalorimetra vai pārvadāšanas iekārtas agregāta iekšpusē un ārpusē, ko mēra, kad saldēšanas agregāts pievienots.

Kalorimetru vai pārvadāšanas iekārtas agregātu ievieto pārbaudes kamerā. Ja tiek izmantots kalorimetrs,  $U \cdot D q$  vērtība nedrīkst pārsniegt 35% no kopējās siltuma plūsmas  $W_o$ . Kalorimetram vai pārvadāšanas iekārtas agregātam jābūt pastiprināti izolētam.

**53.** Ja nepieciešams, gan parauga iekārtai, gan sērijveidā ražotas iekārtas pārbaudei var izmantot sekojošu metodi. Šajā gadījumā lietderīgo saldēšanas jaudu mēra, reizinot aukstuma aģenta šķidruma masas patēriņu ( $m$ ) ar entalpijas starpību starp aukstuma aģenta izgarojumu daudzumu no agregāta ( $h_o$ ) un šķidruma daudzumu agregāta pievadcaurulē ( $h_i$ ).

Lai iegūtu lietderīgo saldēšanas jaudu, vēl jāatņem siltuma jauda, ko saražo gaisa cirkulācijas ventilatori, ( $W_f$ ). Ja gaisa cirkulācijas ventilatorus darbina ārējais dzinējs, tad izmērīt  $W_f$  ir ļoti grūti, tāpēc šajos gadījumos entalpijas metodi izmantot nav ieteicams. Ja gaisa cirkulācijas ventilatorus darbina iekšējais elektrodzinējs, tad elektroenerģijas jaudu mēra ar precizitāti  $\pm 3\%$ , izmantojot attiecīgus instrumentus.

Siltuma līdzsvaru nosaka, izmantojot šādu formulu:

$$W_o = (h_o - h_i) m - W_f$$

Attiecīgas pārbaudes metodes aprakstītas standartos ISO 971, BS 3122, DIN, NEN, u.c. Lai iegūtu termisko līdzsvaru, iekārtas iekšpusē tiek ievietots elektriskais sildītājs.

#### **54. Instrumenti.**

Pārbaudes stacijas jāapgādā ar tādiem instrumentiem, lai U vērtību varētu izmērīt ar precizitāti līdz  $\pm 5\%$ . Siltumatdeve gaisa noplūdes dēļ nedrīkst pārsniegt 5% no kopējās siltumatdeves caur kalorimetru vai pārvadāšanas iekārtas agregātu. Aukstuma aģenta plūsmas mērījumiem jābūt ar precizitāti līdz  $\pm 5\%$ . Saldēšanas jauda nosakāma ar precizitāti līdz  $\pm 10\%$ .

Kalorimetra vai pārvadāšanas iekārtas agregāta instrumentiem jāatbilst 3. un 4.punktā minētajam. Jāmēra sekojošais:

- a. gaisa temperatūras: vismaz četriem termometriem jābūt vienmērīgi izvietotiem pie iztvaicētāja ieejas;

vismaz četriem termometriem jābūt vienmērīgi izvietotiem pie iztvaicētāja izejas;

vismaz četriem termometriem jābūt vienmērīgi izvietotiem pie kondensatora ieejas;

termometriem jābūt aizsargātiem pret radiāciju;

- (b) enerģijas patēriņš: jābūt pieejamiem instrumentiem saldēšanas agregāta elektroenerģijas vai degvielas patēriņa izmērīšanai;

(c) griešanās ātrums: jābūt pieejamiem instrumentiem kompresoru un ventilatoru griešanās ātruma izmērīšanai vai arī, ja tiešo mērījumu izdarīšana nav lietderīga, instrumentiem, kas palīdz šos ātrumus aprēķināt.

(d) spiediens: gadījumos, kad iztvaices ierīce aprīkota ar spiediena regulatoru, kondensators, iztvaices ierīce un, kompresora ieeja jāaprīko ar augstas precizitātes mērinstrumentiem (ar precizitāti līdz  $\pm 1\%$ ).

(e) siltuma daudzums: siltuma daudzums, ko izkliedējuši iekšējie ventilatori sildītāji, kas aprīkoti ar elektriskiem rezistoriem, nedrīkst pārsniegt  $1\text{W}/\text{cm}^2$  lielu plūsmu, un sildītāja agregātiem jābūt ievietotiem izolācijas apvalkā ar zemu izstarojuma koeficientu.

#### **55. Pārbaudes apstākļi**

(i) Ārpus kalorimetra vai pārvadāšanas iekārtas agregāta: gaisa temperatūra pie kondensatora ieejas jāuztur  $30^\circ\text{C} \pm 0.5^\circ\text{C}$  līmenī.

(ii) Kalorimetra vai pārvadāšanas iekārtas agregāta iekšpusē (pie gaisa ieplūdes atveres iztvaicētājā): ir jābūt trīs dažādu līmeņu temperatūrām diapazonā no  $-25^{\circ}\text{C}$  līdz  $+12^{\circ}\text{C}$ , to izvēle atkarīga no agregāta veida un vienam no temperatūras līmeņiem jābūt tās minimālās robežtemperatūras līmenī, kas paredzēta klasei, kurā ražotājs prasa iekārtu iekļaut, ar precizitāti  $\pm 1^{\circ}\text{C}$ .

Iekšējā vidējā gaisa temperatūra uzturama ar precizitāti līdz  $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$ . Mērot saldēšanas jaudu, siltums, kas izkļiedēts kalorimetrā vai pārvadāšanas iekārtas agregātā, uzturams nemainīgā līmenī ar precizitāti  $\pm 1^{\circ}\text{C}$ .

Nododot saldēšanas agregātu pārbaudei, ražotājam jāiesniedz:

- dokumenti, kuros dots pārbaudāmā agregāta apraksts;
- tehniskā dokumentācija, kurā ietverti svarīgākie agregāta darbības parametri un noteiktas pieļaujamās nobīdes;
- jau pārbaudīto iekārtas sēriju raksturojums;
- informācija par to, kādas enerģijas forma(-s) pārbaudes laikā izmantojama.

## **56. Pārbaudes kārtība**

Pārbaude sadalāma divās galvenajās daļās: dzesēšanas fāze un lietderīgās saldēšanas jaudas mērīšana trīs pieaugošā secībā noteiktu temperatūru līmeņos.

(a) Dzesēšanas fāze; kalorimetra vai pārvadāšanas iekārtas agregāta sākuma temperatūrai jābūt noteiktās apkārtējās vides temperatūras robežās ar precizitāti  $\pm 3^{\circ}\text{C}$ . Tad tā jāpazemina līdz  $-25^{\circ}\text{C}$  (vai līdz minimālajai attiecīgās klases temperatūrai).

(b) Katrā iekšējās temperatūras līmenī jāveic lietderīgās saldēšanas jaudas mērījumi.

Pirmā pārbaude izdarāma vismaz četras stundas katrā temperatūras līmenī, un, lai stabilizētu siltumapmaiņu starp kalorimetra vai pārvadāšanas iekārtas agregāta iekšpusi un ārpusi, process regulējams ar (saldēšanas agregātam piederošā) termostata palīdzību.

Otrā pārbaude veicama, termostatom nedarbojoties, lai varētu noteikt maksimālo saldēšanas jaudu un iekšējā sildītāja sildīšanas jaudu, kas rada līdzsvara stāvokli pie katra temperatūras līmeņa kā paredzēts 55.punktā.

Otrās pārbaudes ilgums nedrīkst būt īsāks par četrām stundām.

Pirms pāriet no viena temperatūras līmeņa uz otru, kalorimetra apvalks vai pārvadāšanas iekārtas agregāts mehāniski jāatkausē.

Ja saldēšanas agregātu var darbināt ar dažādiem enerģijas veidiem, pārbaude atkārtājama, izmantojot katru šo veidu.

Ja kompresoru darbina transporta līdzekļa dzinējs, pārbaude veicama gan ar minimālo, gan ar nominālo ražotāja noteikto kompresora griešanās ātrumu.

Ja kompresoru darbina kustībā esošs transporta līdzeklis, pārbaude veicama ar nominālo ražotāja noteikto kompresora griešanās ātrumu.

Tāda pati kārtība piemērojama 53.punktā aprakstītai entalpijas metodei, bet šajā gadījumā katrā temperatūras līmenī jāmēra arī iztvaicētāja ventilatoru izkliedētais siltuma daudzums.

### **57. Drošības pasākumi**

Tā kā pārbaudes lietderīgās saldēšanas jaudas noteikšanai tiek veiktas apstākļos, kad saldēšanas agregāta termostats ir atvienots, jāievēro sekojoši drošības pasākumi:

- ja iekārtai ir karstās gāzes inžektora sistēma, tai pārbaudes laikā jābūt neaktīvā stāvoklī;

- ja saldēšanas agregāts ir aprīkots ar automātiskās regulācijas sistēmu, kas cilindrus iztukšo atsevišķi (lai agregāta saldēšanas jaudu pielāgotu no dzinēja saņemtai jaudai), pārbaude veicama, izmantojot tādu cilindru skaitu, kas nepieciešams attiecīgas temperatūras nodrošināšanai.

### **58. Kontrole**

Pārbaudes protokolā jānorāda pārbaudē izmantotās metodes un jāpārbauda sekojošais:

(i) vai atkausēšanas sistēma un termostats darbojas pareizi;

(ii) vai gaisa cirkulācijas ātrums atbilst ražotāja noteiktajam lielumam;

Ja nepieciešams izmērīt saldēšanas iekārtu gaisa plūsmu, izmantojamas metodes, ar kurām iespējams izmērīt kopējo plūsmu. Ieteicams izmantot vienu no pastāvošiem standartiem, tas ir, BS 848, ISO 5801, AMCA 210-85, DIN 24163, NFE 36101, NF X10.102, DIN 4796.

(iii) vai aukstuma aģents, kas izmantots pārbaudes laikā, atbilst ražotāja norādītajam.

**59.** ATP ietvaros saldēšanas jauda ir tā jauda, no kuras atkarīga tā iekšējā vidējā temperatūra, kura noteikta ar temperatūras mērīšanas instrumentiem, kā minēts 1.pielikuma 2.papildinājuma 3.punktā, nevis tā, kas noteikta ar termometriem, kas novietoti pie iztvaicētāja ieejas un izejas.

## **60. Pārbaudes protokoli**

Attiecīgā tipa pārbaudes protokols sastādāms saskaņā ar tālāk norādīto modeli nr.10.

### **Modelis nr. 1A**

#### **Pārbaudes protokols**

Sagatavots saskaņā ar Nolīgumu par ātri bojājošos pārtikas produktu starptautiskajiem pārvadājumiem un par speciālām iekārtām, kas izmantojamas šajos pārvadājumos (ATP)

Pārbaudes protokols nr. ....

#### 1.daļa

#### Iekārtas specifikācijas

(izņemot cisternas šķidru pārtikas produktu pārvadāšanai)

---

Apstiprinātā pārbaudes stacija/experts:<sup>1</sup>

nosaukums/vārds, uzvārds .....

adrese .....

Iekārtas tips:<sup>2</sup>

modelis .....; reģistrācijas numurs .....; sērijas numurs .....

ekspluatācijas uzsākšanas datums .....

tara<sup>3</sup> ..... kg; celtspēja<sup>3</sup> ..... kg

Virsbūve:

modelis un tips .....; identifikācijas numurs .....

izgatavotājs .....

īpašnieks vai lietotājs .....

pārbaudei nodevis .....

izgatavošanas datums .....

Pamatizmēri:

ārējie: garums ..... m, platums ..... m, augstums ..... m

iekšējie: garums ..... m, platums ..... m, augstums ..... m



Virsbūve:

grīdas kopējais laukums ..... m<sup>2</sup>  
lietderīgais iekšējais tilpums ..... m<sup>3</sup>  
iekšējās virsmas kopējais laukums S<sub>i</sub> ..... m<sup>2</sup>  
ārējās virsmas kopējais laukums S<sub>e</sub> ..... m<sup>2</sup>

vidējais virsmas laukums:  $S = \frac{S_i + S_e}{2}$  ..... m<sup>2</sup>

### Modelis nr. 1A (turpinājums)

Virsbūves sienu specifikācijas:<sup>4</sup>

augšējā daļa .....  
apakšējā daļa .....  
malas .....

Virsbūves uzbūves īpatnības:<sup>5</sup>

durvju skaits .....  
ventilācijas lūku atrašanās vieta .....  
un ledus iekraušanas atveru izmēri .....

Papildaprīkojums<sup>6</sup> .....

Koeficients K = ..... W/m<sup>2</sup>K

---

<sup>1</sup> nevajadzīgo svītrot (eksperti tikai gadījumos, kad pārbaudes tiek veiktas saskaņā ar ATP 1.pielikuma 2.papildinājuma 29. vai 49. punktu

<sup>2</sup> furgons, kravas automašīna, piekabe, puspiekabe, kontainers u.c.

<sup>3</sup> minēt informācijas avotu

<sup>4</sup> virsbūves sienu materiālu veids un biezums virzienā no iekšpuses uz ārpusi, konstrukcijas tips u.c.

<sup>5</sup> ja virsma nav regulāra, parādīt, kā noteikts  $S_i$  un  $S_e$

<sup>6</sup> stieņi gaļas novietošanai, žāvēšanas ventilatori u.c.

-

### **Modelis nr. 1B**

## **Pārbaudes protokols**

Sagatavots saskaņā ar Nolīgumu par ātri bojājošos pārtikas produktu starptautiskajiem pārvadājumiem un par speciālām iekārtām, kas izmantojamas šajos pārvadājumos (ATP)

Pārbaudes protokols nr. ....

### 1.daļa

Šķidru pārtikas produktu pārvadāšanai paredzēto cisternu specifikācijas

---

Apstiprinātā pārbaudes stacija/eksperts:<sup>1</sup>

nosaukums/vārds, uzvārds .....

adrese .....

Cisternas tips:<sup>2</sup>

modelis .....; reģistrācijas numurs .....; sērijas numurs. ....

ekspluatācijas uzsākšanas datums .....

tara<sup>3</sup> ..... kg; celtspēja<sup>3</sup> ..... kg

Cisterna:

modelis un tips .....; identifikācijas numurs .....

izgatavotājs .....

īpašnieks vai lietotājs .....

pārbaudei nodevis. ....

izgatavošanas datums .....

Pamatizmēri:

ārējie: cilindra garums ..... m, lielā ass ..... m, mazā ass ..... m

iekšējie: cilindra garums. .... m, lielā ass ..... m, mazā ass. .... m

lietderīgais iekšējais tilpums. . . . . m<sup>3</sup>  
 katra nodalījuma iekšējais tilpums. . . . . m<sup>3</sup>  
 cisternas iekšējās virsmas kopējais laukums S<sub>I</sub>. . . . . m<sup>2</sup>  
 katra nodalījuma iekšējās virsmas laukums S<sub>i1</sub> . . . . ., S<sub>i2</sub>. . . . . m<sup>2</sup>  
 cisternas ārējās virsmas kopējais laukums S<sub>e</sub>. . . . . m<sup>2</sup>

cisternas vidējais virsmas laukums:  $S = \frac{1}{n} \sum S_i + S_e$  . . . . . m<sup>2</sup>

Modelis nr. 1B (turpinājums)

Cisternas sienu specififikācijas:<sup>4</sup>

Cisternas uzbūves īpatnības:<sup>5</sup> . . . . .

iepildīšanas atveru skaits, izmēri un apraksts. . . . .

. . . . .

atveru vāku apraksts . . . . .

. . . . .

izvadcauruļu skaits, izmēri un apraksts . . . . .

. . . . .

Papildaprīkojums . . . . .

---

<sup>1</sup> nevajadzīgo svītrot (eksperti tikai gadījumos, kad pārbaudes tiek veiktas saskaņā ar ATP 1.pielikuma 2.papildinājuma 29. vai 49.punktu).

<sup>2</sup> furgons, kravas automašīna, piekabe, puspiekabe, kontainers u.c.

<sup>3</sup> minēt informācijas avotu.

<sup>4</sup> virsbūves sienu materiālu veids un biezums virzienā no iekšpuses uz ārpusi; konstrukcijas tips u.c.

<sup>5</sup> ja virsma nav regulāra, parādīt, kā noteikts S<sub>i</sub> un S<sub>e</sub>

-  
-  
**Modelis nr. 2A**

**2.daļa**

**Iekārtu, izņemot šķidriem pārtikas produktiem paredzēto iekārtu,  
vispārējā siltumvadītspējas koeficienta mērījumi  
saskaņā ar ATP 1.pielikuma, 2.papildinājuma 7.-15.punktu**

Pārbaudes metode: iekšējā dzesēšana / iekšējā sildīšana<sup>1</sup>.

Iekārtas durvju un citu atveru

aizvēršanas datums un laiks: .....

Vidējie rādītāji, kas iegūti pēc ..... stundu nepārtrauktas darbības  
(no plkst. .... līdz plkst. ....):

(a) virsbūves vidējā ārējā temperatūra:  $q_e = \dots\dots\dots^\circ\text{C} \pm \dots\dots\dots\text{K}$

(b) virsbūves vidējā iekšējā temperatūra:  $q_i = \dots\dots\dots^\circ\text{C} \pm \dots\dots\dots\text{K}$

(c) vidējā iegūtā temperatūru starpība  $Dq = \dots\dots\dots\text{K}$

Maksimālā temperatūra:

virsbūves ārpusē ..... K

virsbūves iekšpusē ..... K

Virsbūves sienu vidējā temperatūra  $\frac{\theta_e + \theta_i}{2}$  .....  $^\circ\text{C}$

Siltumapmaiņas agregāta darbības temperatūra<sup>2</sup> .....  $^\circ\text{C}$

Atmosfēras rasas punkts virsbūves ārpusē nepārtrauktas darbības režīmā<sup>2</sup>  
.....  $^\circ\text{C} \pm \dots\dots\dots\text{K}$

Pārbaudes kopējais ilgums ..... h

Nepārtrauktas darbības ilgums ..... h

Siltumapmaiņas agregātu patērētā jauda:  $W_1$  ..... W

Ventilatoru absorbētā jauda  $W_2$  ..... W

-  
**Modelis Nr. 2A (turpinājums)**

Vispārējais siltumvadītspējas koeficients, kas aprēķināts pēc šādas formulas:

$$\text{pārbaude ar iekšējo dzesēšanu}^1 \quad K = \frac{W_1 - W_2}{S \cdot \Delta\theta}$$

$$\text{pārbaude ar iekšējo sildīšanu}^1 \quad K = \frac{W_1 + W_2}{S \cdot \Delta\theta}$$

K = ..... W/m<sup>2</sup> K

Maksimālā pieļaujamā mērījumu kļūda, pielietojot attiecīgo pārbaudes metodi . . .  
.....%

Piezīmes:<sup>3</sup> .....

---

(Aizpildīt tikai gadījumos, ja iekārtai nav termoagregātu)

Balstoties uz uzrādītajiem pārbaudes rezultātiem, šo iekārtu var atzīt par derīgu ekspluatācijai ar atšķirības zīmi IN/IR<sup>1</sup> laika periodā, kas nepārsniedz sešus gadus, to apliecinot ar sertifikātu saskaņā ar ATP 1.pielikuma 3.papildinājumu.

Tomēr šis protokols ATP 1.pielikuma 1.papildinājuma 2. (a) punkta ietvaros ir derīgs kā tipa apstiprinājuma sertifikāts tikai uz laiku, kas nav ilgāks par trim gadiem, proti, līdz .....

Sastādīts: .....

/vieta/

.....

/datums/

/amatpersona, kas izdarījusi pārbaudi/

---

<sup>1</sup> nevajadzīgo svītrot

<sup>2</sup> tikai pārbaudei ar iekšējo dzesēšanu

<sup>3</sup> ja virsbūvei nav paralēlskaldņa forma, norādiet punktus, kur mērīta ārējā un iekšējā temperatūra

## Modelis nr. 2B

### 2.daļa

#### Šķidru pārtikas produktu pārvadāšanai paredzēto cisternu vispārējā siltumvadītspējas koeficienta mērījumi saskaņā ar ATP 1.pielikuma, 2.papildinājuma 16.- 25.punktu

Pārbaudes metode: iekšējā sildīšana

Iekārtas atveru aizvēršanas datums un laiks .....

Vidējie rādītāji, kas iegūti pēc ..... stundu nepārtrauktas darbības (no plkst. .... līdz plkst. ....):

(a) cisternas vidējā ārējā temperatūra:  $q_e = \dots\dots\dots \text{ }^\circ\text{C} \pm \dots\dots\dots \text{K}$

(b) cisternas vidējā iekšējā temperatūra:

$$\theta_i = \frac{\sum S_m \cdot \theta_m}{\sum S_m} \dots\dots\dots \text{ }^\circ\text{C} \pm \dots\dots\dots \text{K}$$

(c) vidējā iegūtā temperatūru starpība  $D q = \dots\dots\dots \text{K}$

Maksimālā temperatūra:

cisternas iekšpusē. ....K

katra nodalījuma iekšpusē .....K

cisternas ārpusē. ....K

Cisternas sienu vidējā temperatūra .....  $^\circ\text{C}$

Pārbaudes kopējais ilgums ..... h

Nepārtrauktas darbības ilgums ..... h

Siltumapmaiņas agregātu patērētā jauda:  $W_1$  ..... W

Ventilatoru absorbētā jauda  $W_2$  ..... W

#### Modelis nr. 2B (turpinājums)

Vispārējais siltumvadītspējas koeficients, kas aprēķināts pēc šādas formulas:

$$K = \frac{W_1 + W_2}{S \cdot \Delta\theta}$$

$K = \dots\dots\dots \text{W/m}^2 \text{K}$

Maksimālā pieļaujamā mērījumu kļūda,  
pielietojot attiecīgo pārbaudes metodi ..... %

Piezīmes:<sup>1</sup> .....  
.....  
.....

---

(Aizpildīt tikai gadījumos, ja iekārtai nav termoagregātu:)

Balstoties uz uzrādītajiem pārbaudes rezultātiem, šo iekārtu var atzīt par derīgu ekspluatācijā ar atšķirības zīmi IN/IR<sup>2</sup> laika periodā, kas nepārsniedz sešus gadus, to apliecinot ar sertifikātu saskaņā ar ATP 1.pielikuma 3.papildinājumu.

Tomēr šis protokols ATP 1.pielikuma 1.papildinājuma 2.(a) punkta ietvaros ir derīgs kā tipa apstiprinājuma sertifikāts tikai uz laiku, ne ilgāku par trim gadiem, proti, līdz .....

Sastādīts: .....

/vieta/

.....  
/datums/

.....  
/amatpersona, kas izdarījusi pārbaudi/

---

<sup>1</sup> ja cisternai nav paralēlskaldņa forma, jānorāda punkti, kuros mērīta ārējā un iekšējā temperatūra

<sup>2</sup> nevajadzīgo svītrot

Modelis nr. 3

2.daļa

Ekspluatācijā esošas iekārtas izolācijas spējas kontrole uz vietas,  
ko veicis eksperts saskaņā ar ATP 1.pielikuma, 2.papildinājuma 29.punktu

Kontrole veikta, pamatojoties uz. . . . . datētu pārbaudes protokolu nr. . . . .  
. . . . . , ko izdevis apstiprinātas pārbaudes stacijas eksperts (vārds, uzvārds un  
adrese) . . . . .

Tehniskais stāvoklis kontroles brīdī:

augšējā virsma . . . . .  
sānu malas . . . . .  
gala sienas . . . . .  
pamatne . . . . .  
durvis un atveres . . . . .  
blīvējums . . . . .  
tīrīšanas notekatveres . . . . .  
hermētiskums . . . . .  
. . . . .

Iekārtas koeficients K pirms ekspluatācijas uzsākšanas (kā uzrādīts iepriekšējā  
pārbaudes protokolā). . . . . W/m<sup>2</sup> K

Piezīmes: . . . . .  
. . . . .

---

Balstoties uz uzrādītajiem pārbaudes rezultātiem, šo iekārtu var atzīt par derīgu  
ekspluatācijā ar atšķirības zīmi IN/IR<sup>1</sup> laika periodā, kas nepārsniedz sešus gadus, to  
apliecinojot ar sertifikātu saskaņā ar ATP 1.pielikuma 3.papildinājumu.

Sastādīts: . . . . .

/vieta/

. . . . .

/datums/

/amatpersona, kas izdarījusi pārbaudi/

---

<sup>1</sup> nevajadzīgo svītrot



Modelis nr. 4A

3.daļa

Saldēšanas iekārtu, kurās izmanto ledu vai sauso ledu,  
dzesēšanas ierīču efektivitātes noteikšana apstiprinātā pārbaudes stacijā  
saskaņā ar ATP 1.pielikuma, 2.papildinājuma 32. līdz 36.punktu,  
izņemot 34.punkta (b) un 34.punkta (c) apakšpunktu

Dzesēšanas ierīce:

dzesēšanas ierīces apraksts .....

aukstuma aģenta raksturojums .....

nominālais aukstuma aģenta iepildīšanas daudzums,  
pēc izgatavotāja datiem .....kg

faktiskais iepildītais aukstuma aģenta daudzums,  
kas izmantots pārbaudes veikšanai .....kg

piedzīņa autonoma/atkarīga/no tīkla<sup>1</sup>

dzesēšanas ierīce noņemama/nenoņemama<sup>1</sup>

izgatavotājs .....

tips, sērijas numurs .....

izgatavošanas gads .....

iepildīšanas ierīce (apraksts, izvietojums; nepieciešamības gadījumā pievienot  
zīmējumu) .....

Iekšējās ventilācijas ierīces:

apraksts (ierīču skaits utt.) .....

elektrisko ventilatoru jauda ..... W

darba ražīgums ..... m<sup>3</sup>/h

kanālu izmēri: šķērsriezums ..... m<sup>2</sup> , garums ..... m

Gaisa iesūkšanas atveres aizsargrežģis; apraksts<sup>1</sup> .....

.....

Automātiskās ierīces .....

Modelis nr. 4A (turpinājums)

Vidējā temperatūra pārbaudes sākumā:

iekšpusē ..... ° C± ..... K

ārpusē ..... ° C± ..... K

rasas punkts pārbaudes kamerā ..... ° C± ..... K

Iekšējās sildīšanas sistēmas jauda ..... W

Iekārtas durvju un citu atveru aizvēršanas datums un laiks .....

Vidējās temperatūras rādītāji virsbūves iekšpusē un ārpusē un/vai līkne, kas attēlo šīs temperatūras svārstības laikā

.....

Piezīmes: .....

.....

---

Balstoties uz uzrādītajiem pārbaudes rezultātiem, šo iekārtu var atzīt par derīgu ekspluatācijā ar atšķirības zīmi ..... laika periodā, kas nepārsniedz sešus gadus, to apliecinot ar sertifikātu saskaņā ar ATP 1.pielikuma 3.papildinājumu.

Tomēr šis protokols ATP 1.pielikuma 1.papildinājuma 2.(a) punkta ietvaros ir derīgs kā tipa apstiprinājuma sertifikāts tikai uz laiku, ne ilgāku par trim gadiem, proti, līdz .....

.....

Sastādīts: .....

/vieta/

.....

/datums/

.....

/amatpersona, kas izdarījusi pārbaudi/

---

<sup>1</sup> nevajadzīgo svītrot

Saldēšanas iekārtu ar eitektiskām akumulatīvām plātnēm  
dzesēšanas ierīču efektivitātes noteikšana apstiprinātā pārbaudes stacijā  
saskaņā ar ATP 1.pielikuma, 2.papildinājuma 32. līdz 36.punktu,  
izņemot 34.punkta (a) un 34.punkta (c) apakšpunktus

Dzesēšanas ierīce:

apraksts . . . . .  
eitektiskā šķīduma raksturojums . . . . .  
nominālais eitektiskā šķīduma iepildīšanas daudzums,  
pēc izgatavotāja datiem . . . . . kg  
latentais siltums pie sasalšanas temperatūras . . . . . ° C  
pēc izgatavotāja datiem . . . . . kJ/kg  
dzesēšanas ierīce noņemama/nenoņemama<sup>1</sup>  
piedziņa autonoma/atkarīga/no tīkla<sup>1</sup>  
izgatavotājs . . . . .  
tips, sērijas numurs . . . . .  
izgatavošanas gads . . . . .  
eitektiskās akumulatīvās plātnes: modelis . . . . .; tips . . . . .  
plātņu izmēri un skaits, izvietojums; attālums no sienām  
(pievienot zīmējumu) . . . . .  
kopējā aukstuma rezerve pēc izgatavotāja datiem sasaldēšanas temperatūrai: . . . . .  
. . . . . kJ pie . . . . . ° C

Iekšējās ventilācijas ierīces (ja tādas ir):

apraksts . . . . .  
automātiskās ierīces . . . . .

Mehāniskais saldēšanas agregāts (ja tāds ir):

modelis . . . . .; tips . . . . .; nr. . . . .  
atrašanās vieta . . . . .  
kompresors: modelis . . . . .; tips . . . . .  
piedziņas tips. . . . .  
aukstuma aģents . . . . .  
kondensators . . . . .  
saldēšanas jauda pēc izgatavotāja datiem noteiktām saldēšanas temperatūrām,  
ārējai temperatūrai esot + 30° C. . . . . W

Modelis nr. 4B (turpinājums)

Automātiskās ierīces:

modelis .....; tips .....  
atkausēšana (ja tāda ir) .....  
termostats .....  
zemspiediena spiediena regulators .....  
augstspiediena spiediena regulators .....  
drošības vārsts .....  
citas ierīces .....

Papildierīces:

durvju savienojuma elektriskās sildierīces:

jauda uz rezistora lineāru garuma vienību ..... W/m  
rezistora lineārais garums ..... m

Vidējā temperatūra pārbaudes sākumā:

iekšpusē ..... ° C± ..... K

ārpusē ..... ° C± ..... K

rasas punkts pārbaudes kamerā ..... ° C± ..... K

iekšējās sildīšanas sistēmas jauda ..... W

iekārtas durvju un citu atveru aizvēršanas datums un laiks .....

aukstuma akumulācijas periods ..... h

vidējās temperatūras rādītāji virsbūves iekšpusē un ārpusē un/vai līkne, kas attēlo šīs temperatūras svārstības laikā. ....

Piezīmes: .....  
.....

---

Balstoties uz uzrādītajiem pārbaudes rezultātiem, šo iekārtu var atzīt par derīgu ekspluatācijā ar atšķirības zīmi. .... laika periodā, kas nepārsniedz sešus gadus, to apliecinot ar sertifikātu saskaņā ar ATP 1.pielikuma 3.papildinājumu.

Tomēr šis protokols ATP 1.pielikuma 1.papildinājuma 2.(a) punkta ietvaros ir derīgs kā tipa apstiprinājuma sertifikāts tikai uz laiku, ne ilgāku par trim gadiem, proti, līdz .....

Sastādīts: .....

/vieta/

.....

/datums/

.....  
/amatpersona, kas izdarījusi pārbaudi/

---

<sup>1</sup> nevajadzīgo svītrot

Modelis nr. 4C

3.daļa

Saldēšanas iekārtu ar sašķidrīnātas gāzes sistēmu  
dzesēšanas ierīču efektivitātes noteikšana apstiprinātā pārbaudes stacijā  
saskaņā ar ATP 1.pielikuma, 2.papildinājuma 32. līdz 36.punktu,  
izņemot 34.punkta (a) un 34.punkta (c) apakšpunktus

Dzesēšanas ierīce:

apraksts . . . . .

piedziņa autonoma/atkarīga/no tīkla<sup>1</sup> . . . . .

dzesēšanas ierīce noņemama/nenoņemama<sup>1</sup> . . . . .

izgatavotājs . . . . .

tips, sērijas numurs . . . . .

izgatavošanas gads. . . . .

aukstuma aģenta raksturojums . . . . .

nominālais aukstuma aģenta iepildīšanas daudzums  
pēc izgatavotāja datiem . . . . . kg

faktiskais pārbaudei iepildītais aukstuma aģenta daudzums. . . . . kg

cisternas apraksts. . . . .

iepildīšanas ierīce (apraksts, izvietojums) . . . . .

Iekšējās ventilācijas ierīces:

apraksts (ierīču skaits utt.) . . . . .

elektrisko ventilatoru jauda. . . . . W

darba ražīgums. . . . . m<sup>3</sup>/h

kanālu izmēri: šķērsriezums. . . . . m<sup>2</sup>, garums . . . . . m

Automātiskās ierīces . . . . .

Vidējā temperatūra pārbaudes sākumā:

iekšpusē . . . . . ° C± . . . . . K

ārpusē . . . . . ° C± . . . . . K

rasas punkts pārbaudes kamerā . . . . . ° C± . . . . . K

Iekšējās sildīšanas sistēmas jauda . . . . . W

Modelis nr. 4C (turpinājums)

Iekārtas durvju un citu atveru aizvēršanas datums un laiks. ....

Vidējās temperatūras rādītāji virsbūves iekšpusē un ārpusē un/vai līkne, kas attēlo šīs temperatūras svārstības laikā . . . . .  
.....

Piezīmes: . . . . .  
.....

---

Balstoties uz uzrādītajiem pārbaudes rezultātiem, šo iekārtu var atzīt par derīgu ekspluatācijā ar atšķirības zīmi . . . . . laika periodā, kas nepārsniedz sešus gadus, to apliecinot ar sertifikātu saskaņā ar ATP 1.pielikuma 3.papildinājumu.

Tomēr šis protokols ATP 1.pielikuma 1.papildinājuma 2.(a) punkta ietvaros ir derīgs kā tipa apstiprinājuma sertifikāts tikai uz laiku, ne ilgāku par trim gadiem, proti, līdz . . . . .

Sastādīts: . . . . .

/vieta/

.....  
/datums/

.....  
/amatpersona, kas izdarījusi pārbaudi/

---

<sup>1</sup> nevajadzīgo svītrot

Modelis nr. 5

3.daļa

Mehānisko saldēšanas iekārtu  
dzesēšanas ierīču efektivitātes noteikšana apstiprinātā pārbaudes stacijā  
saskaņā ar ATP 1.pielikuma 2.papildinājuma 37.-40.punktu

Mehānisko saldēšanas ierīces:

piedziņa autonoma/atkarīga/no tīkla<sup>1</sup>

mehāniskās saldēšanas ierīces noņemamas/nenņemamas<sup>1</sup>

izgatavotājs .....

tips, sērijas numurs .....

izgatavošanas gads .....

aukstuma aģenta raksturojums un iepildīšanas daudzums .....

lietderīgā saldēšanas jauda pēc izgatavotāja datiem

pie ārējās temperatūras + 30° C un iekšējās temperatūras:

0° C .....W

-10° C .....W

-20° C .....W

Kompresors:

modelis ..... ; tips .....

piedziņa: elektriskā/termiskā/hidrauliskā<sup>1</sup>

apraksts. ....

Modelis ..... tips ..... jauda ..... kW pie ..... apgr./min.

kondensators un iztvaikotājs. ....

ventilatora(-u) dzinēja elements: modelis ..... tips. ....

skaitis ..... jauda ..... kW

pie ..... apgr./min.

Iekšējās ventilācijas ierīces:

apraksts (ierīču skaits utt.) .....

elektrisko ventilatoru jauda ..... W

darba ražīgums. .... m<sup>3</sup>/h

kanālu izmēri: šķērsriezums. .... m<sup>2</sup>, garums. .... m

Automātiskās ierīces .....

marka ..... ; tips. ....

atkausēšana (ja tāda ir) .....

termostats. ....

zemspiediena spiediena regulators .....

augstspiediena spiediena regulators .....

drošības vārsts.....

Modelis nr. 5 (turpinājums)

citas ierīces.....

Vidējā temperatūra pārbaudes sākumā:

iekšpusē..... ° C± .....K

ārpusē..... ° C± .....K

rasas punkts pārbaudes kamerā..... ° C± ..... K

Iekšējās sildīšanas sistēmas jauda..... W

Iekārtas durvju un citu atveru aizvēršanas datums un laiks.....

Vidējās temperatūras rādītāji virsbūves iekšpusē un ārpusē un/vai līkne, kas attēlo šīs temperatūras svārstības laikā.....

Laiks starp pārbaudes sākumu un virsbūves parzētās iekšējās temperatūras sasniegšanas brīdi..... h

Piezīmes:.....  
.....

---

Balstoties uz uzrādītajiem pārbaudes rezultātiem, šo iekārtu var atzīt par derīgu ekspluatācijā ar atšķirības zīmi..... laika periodā, kas nepārsniedz sešus gadus, to apliecinot ar sertifikātu saskaņā ar ATP 1.pielikuma 3.papildinājumu.

Tomēr šis protokols ATP 1.pielikuma 1.papildinājuma 2.(a) punkta ietvaros ir derīgs kā tipa apstiprinājuma sertifikāts tikai uz laiku, ne ilgāku par trim gadiem, proti, līdz.....

Sastādīts:.....

/vieta/

.....

/datums/

/amatpersona, kas izdarījusi pārbaudi/

---

<sup>1</sup> nevajadzīgo svītrot



Modelis nr. 6

3.daļa

Sildīšanas iekārtu sildīšanas ierīču efektivitātes noteikšana  
apstiprinātā pārbaudes stacijā  
saskaņā ar ATP 1.pielikuma, 2.papildinājuma 43.-47.punktu

Sildīšanas ierīce:

apraksts .....

piedziņa autonoma/atkarīga/no tīkla<sup>1</sup>

sildīšanas ierīce noņemama/nenoņemama<sup>1</sup>

izgatavotājs .....

tips, sērijas numurs .....

izgatavošanas gads .....

atrašanās vieta .....

siltumapmaiņas virsmu kopējais laukums ..... m<sup>2</sup>

lietderīgā jauda pēc izgatavotāja datiem ..... kW

Iekšējās ventilācijas ierīces:

apraksts (ierīču skaits utt.) .....

elektrisko ventilatoru jauda ..... W

darba ražīgums ..... m<sup>3</sup>/h

kanālu izmēri: šķērsgriezums ..... m<sup>2</sup> , garums ..... m

Vidējā temperatūra pārbaudes sākumā:

iekšpusē ..... ° C± ..... K

ārpusē ..... ° C± ..... K

Iekārtas durvju un citu atveru aizvēršanas datums un laiks .....

Vidējās temperatūras rādītāji virsbūves iekšpusē un ārpusē un/vai līkne, kas attēlo šīs temperatūras svārstības laikā .....

Laiks starp pārbaudes sākumu un virsbūves paredzētās iekšējās temperatūras sasniegšanas brīdi ..... h

Kur nepieciešama, vidējā sildīšanas jauda pārbaudes laikā, lai uzturētu paredzēto temperatūras starpību starp virsbūves iekšpusi un ārpusi ..... W

Modelis nr. 6 (turpinājums)

Piezīmes: .....

.....

.....

---

Balstoties uz uzrādītajiem pārbaudes rezultātiem, šo iekārtu var atzīt par derīgu ekspluatācijā ar atšķirības zīmi. .... laika periodā, kas nepārsniedz sešus gadus, to apliecinot ar sertifikātu saskaņā ar ATP 1.pielikuma 3.papildinājumu.

Tomēr šis protokols ATP 1.pielikuma 1.papildinājuma 2.(a) punkta ietvaros ir derīgs kā tipa apstiprinājuma sertifikāts tikai uz laiku, ne ilgāku par trim gadiem, proti, līdz. ....

Sastādīts: .....

/vieta/

.....

/datums/

.....

/amatpersona, kas izdarījusi pārbaudi/

---

<sup>1</sup> nevajadzīgo svītrot

**Modelis nr. 7**

**3.daļa**

**Ekspluatācijā esošas saldēšanas iekārtas  
dzesēšanas ierīču efektivitātes kontrole uz vietas,  
ko veicis eksperts saskaņā ar ATP 1.pielikuma, 2.papildinājuma 49.(a) punktu**

Kontrole veikta, pamatojoties uz ..... datētu protokolu nr. ....,  
ko izdevusi/is apstiprināta pārbaudes stacija/eksperts (nosaukums/vārds, uzvārds,  
adrese).....

Dzesēšanas ierīce:

apraksts .....

izgatavotājs .....

tips, sērijas numurs .....

izgatavošanas gads .....

aukstuma aģenta raksturojums .....

nominālais aukstuma aģenta iepildīšanas daudzums

pēc izgatavotāja datiem. .... kg

faktiskais pārbaudei izmantotais aukstuma aģenta daudzums ..... kg

iepildīšanas ierīce (apraksts, izvietojums) .....

Iekšējās ventilācijas ierīces:

apraksts (ierīču skaits utt.) .....

elektrisko ventilatoru jauda. .... W

darba ražīgums ..... m<sup>3</sup>/h

kanālu izmēri: šķērsgriezums ..... m<sup>2</sup>, garums ..... m

dzesēšanas ierīču un ventilācijas ierīču stāvoklis. ....

.....

sasniegtā iekšējā temperatūra ..... ° C

pie ārējās temperatūras ..... ° C

Temperatūra iekārtas iekšienē pirms saldēšanas iekārtas ieslēgšanas ..... ° C

Saldēšanas agregāta kopējas darbības ilgums ..... h

Laiks starp pārbaudes sākumu un brīdi, kad sasniegta paredzētā vidējā virsbūves  
iekšējā temperatūra ..... h

Termoregulatora darbības pārbaude .....

Modelis nr. 7 (turpinājums)

Saldēšanas iekārtām ar eitektiskām plātnēm:

dzesēšanas iekārtas darbības laiks

eitektiskā šķīduma sasaldēšanai. .... h

iekšējās gaisa temperatūras uzturēšanas ilgums

pēc ierīces izslēgšanas. .... h

Piezīmes: .....

.....

---

Balstoties uz uzrādītajiem pārbaudes rezultātiem, šo iekārtu var atzīt par derīgu ekspluatācijā ar atšķirības zīmi. .... laika periodā, kas nepārsniedz trīs gadus, to apliecinot ar sertifikātu saskaņā ar ATP 1.pielikuma 3.papildinājumu.

Sastādīts: .....

/vieta/

.....

/datums/

/amatpersona, kas izdarījusi pārbaudi/

**Modelis nr. 8**

**3.daļa**

**Ekspluatācijā esošas saldēšanas iekārtas  
dzesēšanas ierīču efektivitātes kontrole uz vietas,  
ko veicis eksperts saskaņā ar ATP 1.pielikuma, 2.papildinājuma 49.(b) punktu**

Kontrole veikta, pamatojoties uz ..... datētu protokolu nr. ...., ko izdevusi/is apstiprināta pārbaudes stacija/eksperts (nosaukums/vārds, uzvārds, adrese). .....

Mehāniskās saldēšanas ierīces:

izgatavotājs .....

tips, sērijas numurs .....

izgatavošanas gads .....

apraksts .....

lietderīgā saldēšanas jauda, pēc izgatavotāja datiem, pie ārējās temperatūras + 30°  
C un iekšējās temperatūras:

0° C ..... W

-10° C ..... W

-20° C ..... W

aukstuma aģenta raksturojums

un paredzētais iepildīšanas daudzums ..... kg

Iekšējās ventilācijas ierīces:

apraksts (ierīču skaits utt.) .....

elektrisko ventilatoru jauda ..... W

darba ražīgums ..... m<sup>3</sup>/h

kanālu izmēri: šķērsriezums ..... m<sup>2</sup>, garums ..... m

dzesēšanas ierīču un ventilācijas ierīču stāvoklis .....

Sasniegtā iekšējā temperatūra ..... ° C

pie ārējās vides temperatūras ..... ° C

un ar relatīvo darbības laiku ..... %

darbības laiks ..... h

Termostata darbības pārbaude .....

Modelis nr. 8 (turpinājums)

Piezīmes: .....

.....

---

Balstoties uz uzrādītajiem pārbaudes rezultātiem, šo iekārtu var atzīt par derīgu  
ekspluatācijā ar atšķirības zīmi. .... laika periodā, kas nepārsniedz trīs  
gadus, to apliecinot ar sertifikātu saskaņā ar ATP 1.pielikuma 3.papildinājumu.

Sastādīts: .....

/vieta/

.....

/datums/

.....  
/amatpersona, kas izdarījusi pārbaudi/

## **Modelis nr. 9**

### **3.daļa**

**Ekspluatācijā esošas sildīšanas iekārtas efektivitātes kontrole uz vietas,  
ko veicis eksperts saskaņā ar ATP 1.pielikuma, 2.papildinājuma 49.(c) punktu**

Kontrole veikta, pamatojoties uz ..... datētu protokolu nr. .... ,  
ko izdevusi/is apstiprināta pārbaudes stacija/eksperts (nosaukums/vārds, uzvārds,  
adrese).....

Sildīšanas ierīce:

izgatavotājs .....

tips, sērijas numurs .....

izgatavošanas gads .....

atrašanās vieta .....

siltumapmaiņas virsmu kopējais laukums..... m<sup>2</sup>

lietderīgā jauda pēc izgatavotāja datiem ..... kW

Iekšējās ventilācijas ierīces:

apraksts (ierīču skaits utt.) .....

elektrisko ventilatoru jauda .....W

darba ražīgums .....m<sup>3</sup>/h

Kanālu izmēri: šķērsriezums .....m<sup>2</sup>, garums..... m

Sildīšanas ierīču un iekšējo ventilācijas ierīču stāvoklis .....

.....  
.....

Sasniegtā iekšējā temperatūra ..... ° C

pie ārējās vides temperatūras ..... ° C

un ar relatīvo darbības laiku .....%

darbības laiks ..... h

Termostata darbības pārbaude .....

Piezīmes: .....

Modelis nr. 9 (turpinājums)

Balstoties uz uzrādītajiem pārbaudes rezultātiem, šo iekārtu var atzīt par derīgu ekspluatācijā ar atšķirības zīmi. . . . . laika periodā, kas nepārsniedz trīs gadus, to apliecinot ar sertifikātu saskaņā ar ATP 1.pielikuma 3.papildinājumu.

Sastādīts: .....

/vieta/

.....  
/datums/

.....  
/amatpersona, kas izdarījusi pārbaudi/

Modelis nr. 10

## PĀRBAUDES PROTOKOLS

sastādīts saskaņā ar Nolīgumu par ātri bojājošos pārtikas produktu starptautiskajiem pārvadājumiem un par speciālām iekārtām, kas izmantojamas šo pārvadājumu veikšanai (ATP)

Pārbaudes protokols nr. ....

Saldēšanas agregāta lietderīgās saldēšanas jaudas noteikšana saskaņā ar ATP 1.pielikuma 2.papildinājuma 51.-59.punktu

---

Apstiprinātā pārbaudes stacija

Nosaukums: .....

Adrese: .....

Saldēšanas agregāru pārbaudei nodevis .....

.....

(a) Agregāta tehniskās specifikācijas

Izgatavošanas datums .....; Modelis: .....

Tips: .....; Sērijas nr.: .....

Kategorija<sup>1</sup>

Autonoms/nav autonomas

Noņemams/nav noņemams

Viena vienība/komplektēts

Apraksts:

.....  
.....  
.....  
.....

Kompresors – modelis: .....; tips: .....

cilindru skaits: .....; tilpums: .....



nominālais griešanās ātrums: ..... apgr./min.

Piedziņas metodes<sup>1</sup>: elektromotors, atsevišķs iekšdedzes dzinējs, transporta līdzekļa dzinējs, transporta līdzekļa kustība

Kompresora piedziņa: (skatīt 1. un 2. atsauci)

Elektromotors: marka: .....; tips: .....

jauda: ..... kW pie ..... apgr./min.;

spriegums ..... V;

frekvence: ..... Hz

Iekšdedzes dzinējs:

Modelis: .....; tips: .....

cilindru skaits: .....; tilpums: .....

jauda: ..... kW pie ..... apgr./min.;

degviela: .....

Hidrauliskais motors:

modelis: .....; tips: .....

piedziņas metode .....

Maiņstrāvas ģenerators:

modelis: .....; tips: .....

griešanās ātrums:

(nominālais ātrums, ko norādījis ražotājs: ..... apgr./min.

(minimālais ātrums ..... apgr./min.

Aukstuma aģenta šķidrums: .....

Siltuma apmaiņas agregāti	Kondensators	Iztvaices ierīce
Modelis, tips		
Cauruļu skaits		
Ventilatora lāpstiņu solis <sup>2</sup> (mm)		
Caurule: veids un diametrs <sup>2</sup> (mm)		
Siltumapmaiņas virsmas laukums <sup>2</sup> (m <sup>2</sup> )		
Frontālais laukums (m <sup>2</sup> )		
<u>Ventilatori:</u>		
skaits		
ventilatora lāpstiņu skaits		
diametrs (mm)		
nominālā jauda (W) <sup>2 3</sup>		
kopējā nominālā darbības jauda pie spiediena <sup>2</sup> . . . . . Pa(m <sup>3</sup> /h)		
piedziņas metode		

Regulējošais vārsts: marka: . . . . .; modelis: . . . . .  
 regulējams:<sup>1</sup> . . . . . neregulējams: . . . . .

Atkausēšanas ierīce: . . . . .

Automātiskā ierīce: . . . . .



(b) Pārbaudes metode un rezultāti:

Pārbaudes metode<sup>1</sup>: siltuma līdzvara metode/entropijas starpības metode

Kalorimetra korpusā, kura vidējais laukums = ..... m<sup>2</sup>

izmērītā kalorimetra korpusa, kas aprīkots ar saldēšanas agregātu, koeficienta U vērtība: ..... W/°C pie vidējās sienu temperatūras. .... °C.

Pārvadāšanas iekārtas agregātā:

izmērītā pārvadāšanas agregāta, kas aprīkots ar saldēšanas iekārtu, koeficienta U vērtība: ..... W/°C pie vidējās sienu temperatūras ..... °C.

Izmantotā metode virsbūves koeficienta U koriģēšanai, piemērojot virsbūves sienu vidējo temperatūru: .....  
.....  
.....

Maksimālais kļūdas līmenis, nosakot:

virsbūves koeficientu U .....

agregāta saldēšanas jaudu .....

(c) Kontrole

Temperatūras regulators: noregulētais lielums .....

temperatūras kritums. .... °C

Atkausēšanas ierīces darbība<sup>1</sup>: apmierinoša/neapmierinoša

Gaisa plūsmas tilpums, kas izplūst no iztvaicētāja:

izmērītais lielums: ..... m<sup>3</sup>/h

pie spiediena ..... Pa

Iespēja pievadīt siltumu iztvaicētājam, lai termostatu noregulētu diapazonā<sup>1</sup> no 0 – 12°C, : jā/nē

(d) Piezīmes

.....  
.....  
.....  
.....  
.....

---

Sastādīts: .....

/vieta/

.....

/datums/

/amatpersona, kas izdarījusi pārbaudi/

.....

---

<sup>1</sup> Nevajadzīgo svītrot

<sup>2</sup> Ražotāja norādītais lielums

<sup>3</sup> Kur piemērojams

<sup>4</sup> Tikai entropijas starpības metodei

1.pielikuma 3.papildinājums

A. Iekārtas atbilstības sertifikāta paraugs, kā noteikts 1.pielikuma 1.papildinājuma 4.punktā

**SERTIFIKĀTA VEIDLAPA IZOLĀCIJAS, SALDĒŠANAS, MEHĀNISKAI  
SALDĒŠANAS VAI SILDĪŠANAS IEKĀRTAI,  
KAS TIEK IZMANTOTA ĀTRI BOJĀJOŠOS PĀRTIKAS PRODUKTU  
STARPTAUTISKAJOS PĀRVADĀJUMOS PA SAUSZEMI**

---

1/

5/

**SERTIFIKĀTS<sup>2/</sup>**

izdots saskaņā ar Nolīgumu

par ātri bojājošos pārtikas produktu starptautiskajiem pārvadājumiem  
un par speciālām iekārtām, kas izmantojamas šo pārvadājumu veikšanai (ATP)

1. Izdevēj institūcija .....
2. Iekārta<sup>3/</sup> .....
3. Identifikācijas numurs ....., ko piešķirusi .....
4. Īpašnieks vai lietotājs .....
5. Iesniedzējs .....
6. Ir apstiprināta kā<sup>4/</sup> .....
- 6.1 ar vienu vai vairākām termoierīcēm, kas ir:
  - 6.1.1. autonoma (-s); )
  - 6.1.2. nav autonoma (-s); )

6.1.3. noņemama (-s); )<sup>5/</sup>

6.1.4. nav noņemama (-s) )

---

<sup>1/</sup> valsts atšķirības zīme, kas izmantojama starptautiskajos pārvadājumos

<sup>2/</sup> sertifikāta veidlapa iespiežama tās valsts valodā, kas izdod sertifikātu, kā arī angļu, franču vai krievu valodā; punktu numerācijai jābūt tādai, kā norādīts šajā paraugā

<sup>3/</sup> norādīt tipu (furgons, kravas automobilis, piekabe, puspiekabe, kontainers u.tml.); ja tā ir cisterna šķidru pārtikas produktu pārvadāšanai, pievienot vārdu "cisterna"

<sup>4/</sup> šeit ierakstīt iekārtas aprakstu vai aprakstus un attiecīgo atšķirības zīmi vai zīmes, kas uzskaitītas šī pielikuma 4.papildinājumā

<sup>5/</sup> nevajadzīgo svītrot

<sup>6/</sup> skaitlis (cipari, burti u.tml.), kas norāda institūciju, kura izsniegusi sertifikātu un apstiprinājumu

## 7. Pamatojums sertifikāta izsniegšanai

7.1 Šis sertifikāts izsniegts pamatojoties uz:

7.1.1. iekārtas pārbaudēm; )

7.1.2 atbilstību paraugiekārtai; )

7.1.3. periodisko apskati; )

7.1.4. pārejas perioda noteikumiem; )

7.2. Ja sertifikāts izsniegts, pamatojoties uz pārbaudi vai atbilstību tā paša tipa paraugiekārtai, kas attiecīgi jau pārbaudīta, minēt:

7.2.1. pārbaudes staciju. ....

7.2.2. pārbaudes veidu. ....

7.2.3. protokolu skaitu. ....

7.2.4. koeficientu K. ....

7.2.5. lietderīgo saldēšanas jaudu

pie ārējās temperatūras 30°C

un iekšējās temperatūras ..... °C ..... W

" " " ..... °C ..... W

" " " ..... °C ..... W

8. Šis sertifikāts derīgs līdz .....

8.1.1. ar noteikumu, ka:

8.1.1. izolācijas virsbūve (un , kur nepieciešams, termoierīce) tiek uzturēta labā stāvoklī;

8.1.2. termoierīču uzbūvē nekas netiek mainīts;

8.1.3. ja termoierīci nepieciešams nomainīt, tad nomainītās termoierīces saldēšanas jaudai jābūt tādai pašai vai lielākai.

9. Sastādīts: ..... 10. ....

/vieta/ /laiks/

.....

/Kompetentā institūcija/

**B. Iekārtas atbilstības sertifikācijas plāksnīte, kā paredzēts 1.pielikuma 1.papildinājuma 4.punktā**

-  
1. Sertifikācijas plāksnītei jābūt pie iekārtas stingri piestiprinātai labi redzamā vietā blakus jebkurai citai oficiāla apstiprinājuma plāksnītei. Plāksnītei saskaņā ar tālāk parādīto modeli jābūt taisnstūrveida, nerūsējošai un ugunsdrošai, kuras izmēri ir vismaz 160 mm x 100 mm. Uz tās salasāmi un neizdzēšami vismaz angļu, franču vai krievu valodā jābūt norādītam sekojošam:



(a) latīņu burti “ATP”, kam seko vārdi “APPROVED FOR TRANSPORT OF PERISHABLE FOODSTUFFS” - “APSTIPRINĀTS ĀTRI BOJĀJOŠOS PRODUKTU PĀRVADĀŠANAI”,

(b) “APPROVAL NUMBER” - “APSTIPRINĀJUMA NUMURS”, kam seko tās valsts kods (starptautiskā satiksmē izmantojamais), kurā apstiprinājums izsniegts un apstiprinājuma pamatojuma numurs (cipari, burti, u. c.),

(c) “EQUIPMENT NUMBER” - “IEKĀRTAS NUMURS”, kam seko iekārtai piešķirtais numurs, kas paredzēts, lai identificētu noteiktu iekārtas ierīci (kas var būt arī ražotāja numurs),

(d) “ATP MARK” - “ATP ZĪME”, kam seko atšķirības zīme, kas norādīta 1.pielikuma 4.papildinājumā un atbilst attiecīgai iekārtas klasei un kategorijai,

(e) “VALID UNTIL” - “DERĪGS LĪDZ”, kam seko datums (mēnesis un gads), kad beidzas iekārtas apstiprinājuma termiņš. Ja iekārtas apstiprinājuma termiņu pēc pārbaudes vai kontroles pagarina, tad nākamā derīguma termiņa beigu datumu var pievienot tajā pašā rindā.

2. “ATP” burtu un atšķirības zīmes burtu augstumam jābūt apmēram 20 mm. Citu burtu un ciparu augstums nedrīkst būt mazāks par 5 mm.

- 
- 
- 
- 
- 
- 
- 
- 

---

---

---

---

---

---

---

---

- 
-

## 1.pielikuma 4. papildinājums

### **ATŠĶIRĪBAS ZĪMES, KAS PIESTIPRINĀMAS SPECIĀLAJĀM IEKĀRTĀM**

Šī pielikuma 1.papildinājuma 5.punktā minētajām atšķirības zīmēm jāpastāv no uz baltas pamatnes uzzīmētiem lieliem latīņu burtiem tumši zilā krāsā; burtu augstumam jābūt vismaz 100 mm. Zīmēm jābūt sekojošām:

<u>Iekārta</u>	<u>Atšķirības zīme</u>
Normālas izolācijas iekārta	IN
Pastiprinātas izolācijas iekārta	IR RNA
A klases saldēšanas iekārta ar normālu izolāciju	RRA
A klases saldēšanas iekārta ar pastiprinātu izolāciju	RRB RRC
B klases saldēšanas iekārta ar pastiprinātu izolāciju	RND RRD
C klases saldēšanas iekārta ar pastiprinātu izolāciju	FNA
D klases saldēšanas iekārta ar normālu izolāciju	FRA
D klases saldēšanas iekārta ar pastiprinātu izolāciju	FNB <sup>1</sup> FRB
A klases mehāniskā saldēšanas iekārta ar normālu izolāciju	FNC <sup>1</sup> FRC
A klases mehāniskā saldēšanas iekārta ar pastiprinātu izolāciju	FND FRD
B klases mehāniskā saldēšanas iekārta ar normālu izolāciju	FNE <sup>1</sup>
B klases mehāniskā saldēšanas iekārta ar pastiprinātu izolāciju	FRE FNF <sup>1</sup>
C klases mehāniskā saldēšanas iekārta ar normālu izolāciju	FRF
C klases mehāniskā saldēšanas iekārta ar pastiprinātu izolāciju	CNA CRA
D klases mehāniskā saldēšanas iekārta ar normālu izolāciju	CRB
D klases mehāniskā saldēšanas iekārta ar pastiprinātu izolāciju	
E klases mehāniskā saldēšanas iekārta ar normālu izolāciju	
E klases mehāniskā saldēšanas iekārta ar pastiprinātu izolāciju	

F klases mehāniskā saldēšanas iekārta ar normālu izolāciju

F klases mehāniskā saldēšanas iekārta ar pastiprinātu izolāciju

A klases sildīšanas iekārta ar normālu izolāciju

A klases sildīšanas iekārta ar pastiprinātu izolāciju

B klases sildīšanas iekārta ar pastiprinātu izolāciju

Ja iekārta aprīkota ar noņemamām vai neatkarīgām termoierīcēm, tad atšķirības zīme vai zīmes vēl jāpapildina ar burtu X.

---

<sup>1</sup> skatīt šī pielikuma 5.punktā minētos pārejas perioda noteikumus

Datums (mēnesis, gads), kas saskaņā ar šī pielikuma 3.papildinājuma A sadaļas 8.punktu minēts kā šī attiecīgās iekārtas sertifikāta derīguma termiņa beigu datums ierakstāms zem iepriekš minētās atšķirības zīmes vai zīmēm.

Paraugs: 5 = mēnesis (maijs) )sertifikāta derīguma termiņa

1974 = gads ) beigu datums

## 2. pielikums

### **IEKĀRTAS IZVĒLE UN TEMPERATŪRAS REŽĪMS, KAS JĀIEVĒRO, PĀRVADĀJOT SALDĒTUS UN ĪPAŠI ZEMĀS TEMPERATŪRĀS SASALDĒTUS PĀRTIKAS PRODUKTUS**

1. Pārvadājot sekojošus īpaši zemās temperatūrās sasaldētus un saldētus pārtikas produktus, pārvadāšanas iekārtas jāizvēlas un jāizmanto tā, lai pārvadājuma laikā pārtikas produktu visaugstākā temperatūra jebkurā kravas punktā nepārsniegtu norādīto temperatūru.

Tādējādi iekārta, ko izmanto ātri zemās temperatūrās sasaldētu pārtikas produktu pārvadāšanai, ja tā nav iekārta, kas piemērota pārvadājumiem pa dzelzceļu, jāaaprīko ar ierīci, kas minēta šī pielikuma 1.papildinājumā. Ja pārtikas produktu temperatūru pārbaudī nepieciešams turpināt, tad tas veicams šī pielikuma 2.papildinājumā minētajā kārtībā.

2. Saskaņā ar to iekraušanas, pārvadāšanas un izkraušanas laikā pārtikas produktu temperatūrai jebkurā kravas punktā jābūt vienādai vai zemākai par norādīto temperatūru.

3. Ja iekārtu nepieciešams atvērt, piemēram, veicot pārbaudi, svarīgi nodrošināt, lai pārtikas produkti netiktu pakļauti manipulācijām vai apstākļiem, kas ir pretrunā ar šī pielikuma mērķiem un starptautisko Konvenciju par preču robežkontroles noteikumu harmonizāciju.

4. Noteiktu operāciju laikā, kā piemēram, atkausējot mehāniskās saldēšanas iekārtas iztvaicētāju, uz pārtikas produktu virsmas dažās kravas daļās, piemēram, iztvaicētāja tuvumā, ir pieļaujama īslaicīga temperatūras palielināšanas, bet ne vairāk kā 3°C virs noteiktās temperatūras.

Saldējums -20°C

Saldētas vai īpaši zemās temperatūrās sasaldētas zivis, zivju izstrādājumi, moluski, vēžveidīgie un citi īpaši zemās temperatūrās sasaldēti pārtikas produkti -18°C

Visi saldētie pārtikas produkti (izņemot sviestu) -12°C

Sviests -10°C

Šādi saldēti vai īpaši zemās temperatūrās sasaldēti pārtikas produkti tūlīt pēc nogādāšanas galapunktā nododami tālākai apstrādei:

Sviests

Koncentrēta augļu sula.

## 2. pielikuma 1. papildinājums

### **GAISA TEMPERATŪRU KONTROLĒŠANA, PĀRVADĀJOT ZEMĀS TEMPERATŪRĀS SASALDĒTUS ĀTRI BOJĀJOŠOS PĀRTIKAS PRODUKTUS**

Pārvadāšanas iekārta jāaprīko ar atbilstošu mērinstrumentu, kas noteiktos laika intervālos regulāri kontrolētu gaisa temperatūras, kādās ātri sasaldētiem pārtikas produktiem, ko paredzēts izmantot cilvēku pārtikā, jāatrodas.

Šie mērinstrumenti jāapstiprina to valstu kompetentām institūcijām, kurās attiecīgie transporta līdzekļi reģistrēti.

Šādā veidā iegūtie temperatūru mērījumi jāreģistrē un pārvadātājam šie dati jāuzglabā vismaz vienu gadu vai ilgāk, atkarībā no produktu veida.

Tomēr saistībā ar pārvadājumu iekārtām, kas šī pielikuma spēkā stāšanās brīdī<sup>1</sup> atrodas ekspluatācijā, iepriekš minētie noteikumi ieviešami pakāpeniski trīs gadu laikā pēc minētā datuma.

---

<sup>1</sup> Šis pielikums stājas spēkā 1996.gada 13.februārī

-

2.pielikuma 2.papildinājums

**PARAUGU ŅEMŠANAS UN TEMPERATŪRAS MĒRĪŠANAS KĀRTĪBA,  
PĀRVADĀJOT ATDZESĒTUS, SALDĒTUS UN  
ĪPAŠI ZEMĀS TEMPERATŪRĀS SASALDĒTUS  
ĀTRI BOJĀJOŠOS PĀRTIKAS PRODUKTUS**

**A. VISPĀRĪGIE APSVĒRUMI**

1. 2. un 3.pielikumā noteiktie temperatūru mērījumi un pārbaude veicami tā, lai pārtikas produkti netiktu pakļauti apstākļiem, kas varētu negatīvi ietekmēt to saglabāšanu un kvalitāti. Pārtikas produktu temperatūru mērīšana izdarāma zemas temperatūras apstākļos, pēc iespējas mazāk aizkavējot un traucējot pārvadāšanas procesu.

2. 1.punktā minētā pārbaudes un temperatūras mērīšanas procedūra, ja iespējams, veicama iekraušanas vai izkraušanas punktā. Pārvadāšanas laikā šo procedūru veikšana nav ieteicama, izņemot gadījumus, kad radušās nopietnas šaubas par 2. un 3.pielikumā noteikto pārtikas produktu glabāšanas temperatūru ievērošanu.

3. Gadījumos, kad tas iespējams, veicot pārbaudi, jāizmanto informācija, ko sniedz temperatūras mērīšanas ierīces par to ātri bojājamos pārtikas produktu kravu stāvokli pārvadāšanas laikā, kuras paredzēts atlasīt paraugu ņemšanai un mērījumu izdarīšanai. Pārtikas produktu temperatūru mērīšana izdarāma tikai tad, ja ir pamatotas aizdomas par temperatūras režīma nenodrošināšanu pārvadāšanas laikā.

4. Kad kravas pārbaudei atlasītas, vispirms jāizmanto nedestruktīvas mērīšanas metodes (starp kastēm vai iepakojumu). Tikai tad, ja nedestruktīvās mērīšanas metodes rezultāti neatbilst 2. un 3. pielikumā noteiktajiem rādītājiem (ņemot vērā pieļaujamās nobīdes), jāuzsāk destruktīvās mērījumu metodes pielietošana. Gadījumos, kad preces iepakojumi vai kastes atvērtas pārbaudei, bet tālāka darbība nav sekojusi, tās aizplombējamas, norādot laiku, datumu, pārbaudes vietu un uzliekot pārbaudes institūcijas oficiālo zīmogu.

**B. PARAUGU ŅEMŠANA**

5. Temperatūras mērīšanai jāizvēlas tāda veida iepakojumi, kuru temperatūra ir raksturīga vissiltākajai kravas daļai.

6. Gadījumos, kad nepieciešams izvēlēties paraugus pārvadājuma laikā, kad krava atrodas transporta līdzeklī, jāizvēlas divi paraugi no kravas augšas un apakšas, kas atrodas vistuvāk vienviru vai divviru durvju spraugai.

7. Gadījumos, kad paraugus nepieciešams izvēlēties kravas izkraušanas laikā, jāizvēlas četri paraugi kādās no tālāk minētajām vietām:

- kravas augšpusē vai apakšpusē pie durvju spraugas;

- kravas augšējos aizmugurējos stūros (t.i., vistālāk no saldēšanas agregāta);
- kravas centrā;
- kravas priekšpusē centrālajā daļā (t.i., vistuvāk saldēšanas agregātam);
- kravas priekšpusē augšējos vai apakšējos stūros (t.i., vistuvāk saldēšanas agregāta recirkulētā gaisa atverei).

8. 3.pielikumā minēto atdzesēto pārtikas produktu paraugi jāņem arī visaugstākajās vietās, lai pārlicinātos, ka pārvadāšanas laikā tie nav sasaluši.

### **C. ĀTRI BOJĀJOŠOS PĀRTIKAS PRODUKTU TEMPERATŪRU MĒRĪŠANA**

9. Pirms temperatūras mērīšanas mērtausts jāatdzesē līdz temperatūrai, kas pēc iespējas tuvāka attiecīgā produkta temperatūrai.

#### **I. Atdzesēti pārtikas produkti**

10. Nedestruktīvā mērīšanas metode. Temperatūras mērīšana starp kastēm vai iepakojumiem veicama ar mērtaustu, kam ir plakana forma, tādējādi nodrošinot labu kontaktu ar virsmu, zemu termisko masu un augstu siltumvadītspēju. Novietojot mērtaustu starp kastēm vai iepakojumiem, jābūt nodrošinātam pietiekamam spiedienam, lai radītu labu siltumkontaktu, un mērtaustu varētu ievadīt pietiekamā dziļumā, lai pēc iespējas samazinātu kļūdas siltumvadības noteikšanā.

11. Destruktīvā mērīšanas metode. Izmantojams mērtausts, kas sastāv no izturīga materiāla stieņa ar smailu galu, kuru viegli tīrīt un dezinficēt. Mērtausts jāievieto pārtikas produktu iepakojuma centrā un temperatūra jāreģistrē tad, kad rādītājs nostabilizējies.

#### **II. Saldēti un īpaši zemās temperatūrās ātri sasaldēti pārtikas produkti**

12. Nedestruktīvā mērīšanas metode. Skatīt 10.punktu.

13. Destruktīvā mērīšanas metode. Temperatūras mērtausti nav piemēroti, lai tos iespiestu saldētos pārtikas produktos. Tāpēc attiecīgā pārtikas produktā mērtausta ievietošanai jāizveido padziļinājums. Tas izveidojams ar iepriekš atdzesēta metāliska instrumenta smailo galu palīdzību, piemēram, ar ledus cirtni, rokas urbi vai ledus urbi.

Padziļinājuma diametram maksimāli jāatbilst mērtausta diametram. Dziļums, kādā mērtausts ievadāms, atkarīgs no produktu veida:

- i. ja produkta izmēri to atļauj, mērtausts jāievada 2.5cm dziļumā, mērot no produkta virsmas;
- ii. ja produkta izmēru dēļ (i) apakšpunkta noteikumu piemērot nav iespējams, mērtausts no produkta virsmas ievadāms dziļumā, kas vismaz 3-4 reizes pārsniedz mērtausta diametru;
- iii. ja noteikta veida produktos to izmēru vai struktūras dēļ padziļinājumu veidot nav iespējams vai nav lietderīgi, piemēram, šķērētos dārzeņos, tad pārtikas produkta iepakojuma iekšējā temperatūra nosakāma, ievietojot iepakojuma centrā piemērotu smailu mērtaustu un izmērot temperatūru saskares vietā ar attiecīgo produktu.

Pēc mērtausta ievietošanas temperatūra jānolasa tad, kad rādītājs sasniedzis stabilu lielumu.

#### **D. MĒRĪŠANAS SISTĒMAS VISPĀRĪGĀS SPECIFIKĀCIJAS**

**14.** Mērīšanas sistēmai (mērtaustam un nolasīšanas skalai), ko izmanto temperatūras noteikšanā, jāatbilst šādiem noteikumiem:

- i. reaģēšanas laikam jāastāda 90% no starpības starp sākotnējiem un galīgiem rādītājiem 3 minūšu laikā;
- ii. pie mērījumu diapazona no  $-20^{\circ}\text{C}$  līdz  $+30^{\circ}\text{C}$  sistēmas precizitātei jābūt  $\pm 0.5^{\circ}\text{C}^1$ ;
- iii. veicot mērījumus apstākļos, kad apkārtējās vides temperatūra ir diapazonā no  $-20^{\circ}\text{C}$  līdz  $+30^{\circ}\text{C}$ , mērījumu precizitāte nedrīkst svārstīties vairāk kā  $0.3^{\circ}\text{C}$  robežās<sup>1</sup>;
- iv. mērīinstrumenta gradācijas skalas sadalījumam jābūt pa  $0.1^{\circ}\text{C}$ ;
- v. sistēmas precizitāte regulāri jāpārbauda<sup>1</sup>;
- vi. sistēmai jābūt derīgam kalibrācijas sertifikātam, ko izdevusi attiecīgi apstiprināta institūcija;



- vii. sistēmas elektriskās sastāvdaļas jāaizsargā pret nevēlamu iedarbību, ko rada kondensāts;
  
- viii. sistēmai ir jābūt izgatavotai no izturīga materiāla un trieciendrošai.

---

<sup>1</sup> procedūra tiks izstrādāta

## **E. PIEĻAUJAMĀS NOBĪDES TEMPERATŪRAS MĒRĪŠANAS LAIKĀ**

**15.** Analizējot temperatūras mērījumu rezultātus, pieļaujamas nobīdes šādās robežās:

- 
- i. operatīvās - uz saldēto un īpaši zemās temperatūrās ātri sasaldēto pārtikas produktu virsmas pieļaujama īslaicīga temperatūras paaugstināšanās, bet ne vairāk par 3°C virs temperatūras, kas noteikta 2.pielikumā.
- 
- ii. metodoloģiskās - izmantojot nedestruktīvo mērīšanas metodi, maksimālā pieļaujamā temperatūras starpība starp izmērīto un faktisko produktu temperatūru ir 2°C, īpaši, ja izmantots iepakojums no bieza kartona. Šī nobīde nav attiecinām uz destruktīvo temperatūras mērīšanas metodi.

### 3.pielikums

#### **TEMPERATŪRAS REŽĪMS NOTEIKTU PĀRTIKAS PRODUKTU PĀRVADĀŠANAI, KAS NAV NE SILDĒTI, NE ĪPAŠI ZEMĀS TEMPERATŪRĀS ĀTRI SASILDĒTI PĀRTIKAS PRODUKTI**

Pārvadāšanas laikā tālāk uzskaitīto pārtikas produktu temperatūras nedrīkst pārsniegt zemāk norādītos lielumus:

Subprodukti	+3°C <sup>3</sup>	
Sviests	+6°C	
Medījumu gaļa	+4°C	
Piens (neapstrādāts vai pasterizēts) cisternās tūlītējai lietošanai	+4°C <sup>3</sup>	
Rūpnieciski apstrādāts piens	+6°C <sup>3</sup>	
Piena produkti (jogurts, kefīrs, krējums un jauns siers)	+4°C <sup>3</sup>	
Zivis, moluski un vēžveidīgie	vienmēr kūstošā ledū	jāpārvadā
Gaļas izstrādājumi	+6°C	
Gaļa (izņemot subproduktus)	+7°C	
Putnu un trušu gaļa	+4°C	

[Ja tomēr nepieciešams turpināt pārtikas produktu temperatūras kontroli, tas veicams saskaņā ar šī Nolīguma 2.pielikuma 2.papildinājumā minēto kārtību]