



LATVIJAS NACIONĀLAIS AKREDITĀCIJAS BIROJS
Latvian National Accreditation Bureau

Pielikums akreditācijas apliecībai
Accreditation Certificate Appendix

Reģistrācijas Nr. LATAK-T-032-27-98
Registration No. LATAK-T-032-27-98

Akreditācijas lēmuma datums: 2021.03.24.
Date of the accreditation decision: 2021.03.24.

Akreditācijas periods: 2020.02.16.-2025.02.15.
Accreditation period: 2020.02.16.-2025.02.15.

Akreditācijas standarts: LVS EN ISO/IEC 17025:2017
Accreditation standard: LVS EN ISO/IEC 17025:2017

Akreditētā institūcija: A/S "Inspecta Latvia" Testēšanas laboratorija
Accredited institution: A/S Inspecta Latvia Testing laboratory

Juridiskā adrese: Skanstes iela 54A, Rīga, LV-1013, Latvija
Laboratorijas atrašanās vieta: Skanstes iela 54A un Skanstes 50B, Rīga, LV-1013, Latvija

Legal address: Skanstes street 54A, Riga, LV-1013, Latvia
Laboratory location address: Skanstes street 54A and Skanstes 50B, LV-1013, Riga, Latvia

Akreditācijas nereglamentētā sfēra:

elastīgā sfēra: mašīnbūves, enerģētikas un transporta nozares objektu (t.sk. cauruļvadi) metālu un metālu sakausējumu savienojumu, kas sametināti ar kausēšanas paņēmienu, nesagraujošā testēšana ar vizuālo, radiogrāfijas, ultraskaņas, penetrācijas un magnētisko daļiņu metodēm; metālisko materiālu, metināto un lodēto savienojumu sagraujošā testēšana ar stiepes, lieces, laušanas, triecientesta, cietības, bīdes, atslāņošanās, makroskopisko un mikroskopisko metodi, korozijnoturības testēšana; ēku un to norobežojošo konstrukciju fizikālā testēšana, sacietējuša betona un dzelzsbetona izstrādājumu un konstrukciju testēšana; zemleģēto tēraudu ķīmiskā sastāva noteikšana ar optiskās emisijas spektroskopijas metodi

Accreditation voluntary scope:

flexible scope: non-destructive testing of fusion joints in metallic and metallic alloy materials by visual, radiographic, ultrasonic, penetration and magnetic particle method in objects of the mechanical engineering, power and transportation (including pipelines) industry sectors; destructive testing of metallic materials, welded and brazed joints by tensile, bend, fracture, impact, hardness, shear, peel, macroscopic and microscopic method, testing of corrosion resistance; physical testing of buildings and building envelopes, testing of hardened concrete and reinforced concrete products and structures; analysis of the chemical composition of low-alloy steels by the method of optical emission spectroscopy

| Objekts Object | Nosakāmie rādītāji Determinable parameters | Inform. avota Nr. No. of information source | Normatīvi-tehniskās dokumentācijas Nr. No. of normative technical documentation | Metodes Nr. No. of method | Normatīvi-tehniskās dokumentācijas nosaukums Title of normative technical documentation | Pieņemšanas un atbilstības noteikšanas kritēriji/ Acceptance standards and determination of conformity |
|--|--|--|--|------------------------------|--|--|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| Rūpnieciski izstrādājumi, kuri nodrošina ultraskaņas viļņu izplatīšanos <i>Industrial products that permit the transmission of ultrasound</i> | Iekšējie un ārējie defekti <i>Internal and external defects</i> | | LVS EN ISO 16810 | 1 | Nesagraujošā testēšana. Testēšana ar ultraskaņu. Vispārīgie principi. <i>Non-destructive testing - Ultrasonic testing - General principles.</i> | LVS EN 10160 "Plakanu 6 mm vai biezāku tērauda izstrādājumu ultraskaņas testēšana (atstarošanas metode)". <i>LVS EN 10160, Ultrasonic testing of steel flat product of thickness equal or greater than 6 mm (reflection method).</i> LVS EN ISO 11666 "Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Testēšana ar ultraskaņu. Pieņemšanas līmeņi". <i>LVS EN ISO 11666, Non-destructive testing of welds - Ultrasonic testing - Acceptance levels.</i> Saskaņā ar A/S "Inspecta Latvia" Testēšanas laboratorija procedūru Nr. 4-1.4/25 "Defektu novērtēšanas kritēriji". <i>According to procedure No. 4-1.4/25, Defect evaluation criteria of the Testing laboratory of AS Inspecta Latvia.</i> |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
|--|--|---|------------------|---|---|---|
| Kausēšanas metināšanas savienojumi metāliskos materiālos, kuru biezums ir vienāds vai lielāks par 8 mm <i>Fusion-welded joints in metallic materials of thickness greater than or equal to 8 mm</i> | lekšējie un ārējie defekti <i>Internal and external defects</i> | | LVS EN ISO 17640 | 2 | Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Testēšana ar ultraskaņu. Paņēmieni, testēšanas līmeņi un novērtējums. <i>Non-destructive testing of welds Ultrasonic testing Techniques, testing levels, and assessment.</i> | LVS EN ISO 11666 "Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Testēšana ar ultraskaņu. Pieņemšanas līmeņi". <i>LVS EN ISO 11666, Non-destructive testing of welds - Ultrasonic testing - Acceptance levels.</i> Saskaņā ar A/S "Inspecta Latvia" Testēšanas laboratorija procedūru Nr. 4-1.4/25 "Defektu novērtēšanas kritēriji". <i>According to procedure No. 4-1.4/25, Defect evaluation criteria of the Testing laboratory of AS Inspecta Latvia.</i> |
| Metāliskie materiāli un to izstrādājumi <i>Metallic products and materials</i> | lekšējie un ārējie defekti <i>Internal and external defects</i> | | LVS EN ISO 5579 | 3 | Nesagraujošā testēšana. Metālisko materiālu radiogrāfiskā testēšana, izmantojot filmas un rentgena vai gammas starus. Pamatnoteikumi (LVS EN ISO 5579). <i>Non-destructive testing - Radiographic testing of metallic materials using film and X - or gamma rays - Basic rules (LVS EN ISO 5579:2013).</i> | LVS EN ISO 10675-1 "Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Pieņemšanas līmeņi radiogrāfiskajai testēšanai. 1. daļa: Tērauds, niķelis, titāns un to sakausējumi". <i>LVS EN ISO 10675-1, Non-destructive testing of welds - Acceptance levels for radiographic testing - Part 1: Steel, nickel, titanium and their alloys.</i> LVS EN ISO 5817 "Metināšana. Kausēšanas metināšanas savienojumi tēraudam, niķelim, titānam un to sakausējumiem (izņemot starmetināšanu). Kvalitātes līmeņu noteikšana defektiem (ISO 5817)". <i>LVS EN ISO 5817, Welding - Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded) - Quality levels for imperfections (ISO 5817).</i> Saskaņā ar A/S "Inspecta Latvia" Testēšanas laboratorija procedūru Nr. 4-1.4/25 "Defektu novērtēšanas kritēriji". <i>According to procedure No. 4-1.4/25, Defect evaluation criteria of the Testing laboratory of AS Inspecta Latvia.</i> |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
|---|--|---|--------------------|---|--|--|
| Kausēšanas metināšanas savienojumi metāliskos materiālos <i>Fusion welded joints in metallic materials</i> | iekšējie un ārējie defekti <i>Internal and external defects</i> | | LVS EN ISO 17636-1 | 4 | Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Radiogrāfiskā testēšana. 1. daļa: Rentgena un gamma staru metodes ar fotofilmu. <i>Non-destructive testing of welds - Radiographic testing - Part 1: X - and gamma-ray techniques with film.</i> | LVS EN ISO 10675-1 "Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Pieņemšanas līmeņi radiogrāfiskajai testēšanai. 1. daļa: Tērauds, niķelis, titāns un to sakausējumi". <i>LVS EN ISO 10675-1, Non-destructive testing of welds - Acceptance levels for radiographic testing - Part 1: Steel, nickel, titanium and their alloys.</i> LVS EN ISO 5817 "Metināšana. Kausēšanas metināšanas savienojumi tēraudam, niķelim, titānam un to sakausējumiem (izņemot starmetināšanu). Kvalitātes līmeņu noteikšana defektiem (ISO 5817:2014)". <i>LVS EN ISO 5817, Welding - Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded) - Quality levels for imperfections (ISO 5817:2014).</i> LVS EN ISO 10042 "Metināšana. Alumīnija un tā sakausējumu lokmetinātie savienojumi. Defektu kvalitātes līmeņi". <i>LVS EN ISO 10042, Welding - Arc-welded joints in aluminium and its alloys - Quality levels for imperfections.</i> Saskaņā ar A/S "Inspecta Latvia" Testēšanas laboratorija procedūru Nr. 4-1.4/25 "Defektu novērtēšanas kritēriji". <i>According to procedure No. 4-1.4/25, Defect evaluation criteria of the Testing laboratory of AS Inspecta Latvia.</i> |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
|---|---|---|-------------------|---|---|--|
| <p>Feromagnētisko materiālu metinātie savienojumi un termiskās ietekmes zonas <i>Welds in ferromagnetic materials, including the heat affected zones</i></p> | <p>Ārējie defekti, ja šo defektu izmēri nav mazāki par 0,1 mm un zemvirsmas defekti līdz 3 mm dziļumā, ja šo defektu izmēri nav mazāki par 0,5 mm. <i>External defects, if the size the defects is not below 0.1 mm and sub-surface defects up to the depth of 3 mm if the size of the defects is not below 0.5 mm.</i></p> | | LVS EN ISO 17638 | 5 | <p>Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Testēšana ar magnētiskajām daļiņām. <i>Non-destructive testing of welds. Magnetic particle testing.</i></p> | <p>LVS EN ISO 23278 "Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Testēšana ar magnētiskajām daļiņām. Pieņemšanas līmeņi". <i>LVS EN ISO 23278, Non-destructive testing of welds - Magnetic particle testing of welds - Acceptance levels.</i> LVS EN 10228 - 1 "Tērauda kalumu nesagraujošā testēšana - 1. daļa: Magnētisko daļiņu pārbaude". <i>LVS EN 10228 - 1 Non-destructive testing of steel forgings - Part 1: Magnetic particle inspection.</i> LVS EN 1369 "Liešana. Magnētisko daļiņu testēšana". <i>LVS EN 1369, Founding - Magnetic particle testing.</i> Saskaņā ar A/S "Inspecta Latvia" Testēšanas laboratorija procedūru Nr. 4-1.4/25 "Defektu novērtēšanas kritēriji". <i>According to procedure No. 4-1.4/25, Defect evaluation criteria of the Testing laboratory of AS Inspecta Latvia.</i></p> |
| <p>Metāliskie un citi materiāli, kas nav inerti pret testēšanas vielu un pārlietu poraini <i>Metallic and other materials provided that they are inert to the test media and not excessively porous</i></p> | <p>Virsmas defekti <i>Surface defects</i></p> | | LVS EN ISO 3452-1 | 6 | <p>Nesagraujošā testēšana. Testēšana ar penetrācijas metodi. 1. daļa: Vispārīgie principi. <i>Non-destructive testing -- Penetrant testing -- Part 1: General principles.</i></p> | <p>LVS EN ISO 23277 "Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Metināto šuvju testēšana ar penetrāciju. Pieņemšanas līmeņi". <i>LVS EN ISO 23277, Non-destructive testing of welds - Penetrant testing of welds - Acceptance levels.</i> Saskaņā ar A/S "Inspecta Latvia" Testēšanas laboratorija procedūru Nr. 4-1.4/25 "Defektu novērtēšanas kritēriji". <i>According to procedure No. 4-1.4/25, Defect evaluation criteria of the Testing laboratory of AS Inspecta Latvia.</i></p> |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
|---|--|---|------------------|----|--|---|
| Kausēšanas metināšanas savienojumi metāliskos materiālos <i>Fusion welds in metallic materials</i> | Šuves ārējie defekti <i>External defects of welds</i> | | LVS EN ISO 17637 | 7 | Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Vizuālā pārbaude kausēšanas metināšanas savienojumiem. <i>Non-destructive testing of welds - Visual testing of fusion-welded joints.</i> | LVS EN ISO 5817 "Metināšana. Kausēšanas metināšanas savienojumi tēraudam, niķelim, titānam un to sakausējumiem (izņemot starmetināšanu). Kvalitātes līmeņu noteikšana defektiem (ISO 5817)". <i>LVS EN ISO 5817, Welding - Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded) - Quality levels for imperfections (ISO 5817:2014).</i> LVS EN ISO 10042 "Metināšana. Alumīnija un tā sakausējumu lokmetinātie savienojumi. Defektu kvalitātes līmeņi". <i>LVS EN ISO 10042, Welding - Arc-welded joints in aluminium and its alloys - Quality levels for imperfections.</i> Saskaņā ar A/S "Inspecta Latvia" Testēšanas laboratorija procedūru Nr. 4-1.4/25 "Defektu novērtēšanas kritēriji". <i>According to procedure No. 4-1.4/25, Defect evaluation criteria of the Testing laboratory of AS "Inspecta Latvia".</i> |
| Metāliskie un nemetāliskie materiāli/ <i>Metallic and non-metallic materials</i> | Biezums <i>Thickness</i> | | LVS EN 16809 | 8 | Nesagraujošā testēšana. Biezuma mērīšana ar ultraskaņu. <i>Non-destructive testing - Ultrasonic thickness measurement.</i> | |
| Ēku norobežojošās konstrukcijas <i>Building envelopes</i> | Termiskās neregularitātes. Vienkāršotā metode. <i>Thermal irregularities. Simplified method.</i> | | LVS EN 13187 | 9 | Ēku termiskā efektivitāte. Kvalitatīva termisko neregularitāšu noteikšana ēkas norobežojošās konstrukcijas. Infrasarkanā starojuma metode. <i>Thermal performance of buildings - Qualitative detection of thermal irregularities in building envelopes - Infrared method.</i> | |
| Sacietējuša betona un dzelzsbetona izstrādājumi <i>Products of hardened concrete and reinforced concrete</i> | Atsitiena skaitļa noteikšana sacietējušā betonā ar Šmita āmuru. <i>Determination of rebound number with a Schmidt hammer.</i> | | LVS EN 12504-2 | 10 | Betona testēšana konstrukcijās. 2. daļa: Nesagraujošā testēšana. Atsitiena skaitļa noteikšana. <i>Testing concrete in structures - Part 2: Non-destructive testing - Determination of rebound number.</i> | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
|---|---|---|-------------------|----|--|---|
| Sacietējuša betona un dzelzsbetona izstrādājumi <i>Products of hardened concrete and reinforced concrete</i> | Karbonizācijas dziļuma noteikšana sacietējušā betonā ar fenolftaleīna metodi. <i>Determination of carbonation depth in hardened concrete by the phenolphthalein method.</i> | | LVS EN 14630 | 11 | Betona konstrukciju aizsardzības un remonta materiāli un to sistēmas. Testēšana. Sacietējuša betona karbonizācijas dziļuma noteikšana ar fenolftaleīna metodi. <i>Products and systems for the protection and repair of concrete structures - Test methods - Determination of carbonation depth in hardened concrete by the phenolphthalein method.</i> | |
| | Sedzošā slāņa biezuma un stieģrojuma stieņu izvietojuma noteikšana sacietējušā betonā. <i>Determination of the thickness of the cover layer and rebar location in hardened concrete.</i> | | BS 1881-204 | 12 | Betona testēšana - 204 daļa: Elektromagnētisko stieģrojuma meklētāju lietošanas rekomendācijas. <i>Testing concrete — Part 204: Recommendations on the use of electromagnetic covermeters.</i> | |
| Zemleģētie tēraudi <i>Low - alloy steels</i> | Ķīmiskā sastāva noteikšana. <i>Determination of chemical composition.</i> | | LVS CR 10316 | 13 | Zemleģēto tēraudu optiskās emisijas analīzes (rutīnas metode). Norādījumi optiskās emisijas spektrometrijas standarta metožu izstrādei. <i>Optical emission analysis of low alloy steels (routine method) – Instructions for developing standard methods for optical emission spectrometry.</i> | |
| Metāliskie materiāli <i>Metallic materials</i> | Mehāniskās īpašības pie istabas temperatūras <i>Mechanical properties at room temperature</i> | | LVS EN ISO 6892-1 | 14 | Metāliskie materiāli. Stiepes testi. 1.daļa: Testa metode telpas temperatūrā <i>Metallic materials – Tensile testing – Part 1: Method of test at room temperature</i> | |
| | Metālisko materiālu spēja plastiski deformēties veicot lieci <i>Ability of metallic materials to undergo plastic deformation in bending</i> | 1 | LVS EN ISO 7438 | | Metāliskie materiāli. Lieces tests <i>Metallic materials – Bend test</i> | |
| | | 1 | p.4.2. | 15 | Testēšana ar veidni <i>Testing with a former</i> | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
|---|--|---|-------------------|----|--|---|
| Metāliskie materiāli <i>Metallic materials</i> | Absorbēta enerģija, sāna paplašinājums, lūzuma raksturojums veicot triecientestu <i>Absorbed energy, lateral expansion, fracture appearance in an impact test</i> | | LVS EN ISO 148-1 | 16 | Metāliskie materiāli. Šarpi svārsta triecientests. 1.daļa: Testēšanas metode <i>Metallic materials – Charpy pendulum impact test – Part 1: Test method</i> | |
| | Cietība HV <i>Hardness HV</i> | | LVS EN ISO 6507-1 | 17 | Metāliskie materiāli. Vikersa cietības tests. 1.daļa: Testēšanas metode <i>Metallic materials – Vickers hardness test – Part 1: Test method</i> | |
| | Cietība <i>Hardness</i> | | DIN 50157-1 | 18 | Metāliski materiāli – cietības tests ar portatīvajiem cietības testeriem, veicot mehānisko iespiešanu dziļumā. 1.daļa. Testēšanas metode <i>Metallic materials – Hardness testing with portable measuring instruments operating with mechanical penetration depth – Part 1: Test method</i> | |
| Metālisko materiālu metinātie savienojumi <i>Welds of metallic materials</i> | Izturības robežspriegums, lūzuma izvietojums <i>Tensile strength, location of fracture</i> | | LVS EN ISO 4136 | 19 | Graujošā testēšana metālisko materiālu metinātām šuvēm. Šķērsvirziena stiepes pārbaude <i>Destructive tests on welds in metallic materials – Transverse tensile test</i> | |
| | Mehāniskās īpašības metāla šuvēm kausēšanas metināšanas savienojumos <i>Mechanical properties of weld metal in a fusion welded joint</i> | | LVS EN ISO 5178 | 20 | Sagraujošā testēšana metālisko materiālu metinātām šuvēm. Garenvirziena stiepes pārbaude metāla šuvēm kausēšanas metināšanas savienojumos <i>Destructive tests on welds in metallic materials – Longitudinal tensile test on weld metal in fusion welded joints</i> | |
| | Plastiskums, nepilnību esamība <i>Ductility, absence of imperfections</i> | | LVS EN ISO 5173 | 21 | Metālisko materiālu metināto šuvju graujošā testēšana. Lieces testi <i>Destructive tests on welds in metallic materials – Bend tests</i> | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
|---|---|---|-------------------|----|--|---|
| Metālisko materiālu metinātie savienojumi <i>Welds of metallic materials</i> | Absorbēta enerģija, triecienstigrība, nepilnību esamība, lūzuma raksturojums <i>Absorbed energy, impact toughness, absence of imperfections, fracture appearance</i> | | LVS EN ISO 9016 | 22 | Graujošā testēšana metālisko materiālu metinātām šuvēm. Triecientesti. Testējamā parauga novietojums, iegriezuma orientācija un pārbaude <i>Destructive tests on welds in metallic materials – Impact tests – Test specimen location, notch orientation and examination</i> | |
| | Iekšējo nepilnību esamība, to tips, izmērs un izplatība <i>Absence of internal imperfections, type, size and distribution of imperfections</i> | | LVS EN ISO 9017 | 23 | Graujošā testēšana metālisko materiālu metinātām šuvēm. Laušanas tests <i>Destructive tests on welds in metallic materials – Fracture test</i> | |
| | Nepilnību esamība, to tips, izmērs un izplatība, struktūras analīze <i>Absence of imperfections, type, size and distribution of imperfections, analysis of structure</i> | | LVS EN ISO 17639 | 24 | Graujošā testēšana metālisko materiālu metinātām šuvēm. Makroskopiskā un mikroskopiskā metināto šuvju pārbaude <i>Destructive tests on welds in metallic materials – Macroscopic and microscopic examination of welds</i> | |
| | Cietība <i>Hardness</i> | | LVS EN ISO 9015-1 | 25 | Sagraujošā testēšana metālisko materiālu metinātām šuvēm. Cietības pārbaude. 1. daļa: Lokmetināto savienojumu cietības pārbaude <i>Destructive tests on welds in metallic materials – Hardness testing – Part 1: Hardness test on arc welded joints</i> | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
|---|--|---|--------------------|----|--|---|
| Kausēšanas metināšanas savienojumi metāliskos materiālos <i>Fusion welded joints in metallic materials</i> | lekšējie un ārējie defekti <i>Internal and external defects</i> | | LVS EN ISO 17636-2 | 26 | Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Radiogrāfiskā testēšana. 2. daļa: Rentgena un gamma staru metodes ar digitālajiem detektoriem. <i>Non-destructive testing of welds - Radiographic testing - Part 2: X- and gamma-ray techniques with digital detectors</i> | LVS EN ISO 10675-1 "Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Pieņemšanas līmeņi radiogrāfiskajai testēšanai. 1. daļa: Tērauds, niķelis, titāns un to sakausējumi". <i>LVS EN ISO 10675-1 Non-destructive testing of welds - Acceptance levels for radiographic testing - Part 1: Steel, nickel, titanium and their alloys.</i> LVS EN ISO 5817 "Metināšana. Kausēšanas metināšanas savienojumi tēraudam, niķelim, titānam un to sakausējumiem (izņemot starmetināšanu). Kvalitātes līmeņu noteikšana defektiem (ISO 5817)". <i>LVS EN ISO 5817 Welding - Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded) - Quality levels for imperfections (ISO 5817).</i> LVS EN ISO 10042 "Metināšana. Alumīnija un tā sakausējumu lokmetinātie savienojumi. Defektu kvalitātes līmeņi". <i>LVS EN ISO 10042 Welding - Arc-welded joints in aluminium and its alloys - Quality levels for imperfections.</i> Saskaņā ar A/S "Inspecta Latvia" Testēšanas laboratorija procedūru Nr. 4-1.4/25 "Defektu novērtēšanas kritēriji", 21.01.2015. <i>According to procedure No. 4-1.4/25, Defect evaluation criteria of the Testing laboratory of AS Inspecta Latvia, 21.01.2015.</i> |
| Tērauds stiegotajam un iepriekš saspiegotajam betonam. <i>Steel for the reinforcement and prestressing of concrete</i> | | 2 | LVS EN ISO 15630-1 | | Tērauds stiegotajam un iepriekš saspiegotajam betonam. Testēšanas metodes. 1.daļa: Stiegrojuma stieņi, velmētās stieples un stieples <i>Steel for the reinforcement and prestressing of concrete – Test methods – Part 1: Reinforcing bars, wire rod and wire</i> | |
| | Mehāniskās īpašības <i>Mechanical properties</i> | 2 | p.5. | 27 | Stiepes tests <i>Tensile test</i> | |
| | Plastiskums, nepilnību esamība <i>Ductility, absence of imperfections</i> | 2 | p.6. | 28 | Lieces tests <i>Bend test</i> | |
| Tērauds stiegotajam un iepriekš saspiegotajam | Plastiskums, nepilnību esamība <i>Ductility, absence of imperfections</i> | 2 | p.7. | 29 | Atlieces tests <i>Rebend test</i> | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
|---|--|---|--------------------|----|---|---|
| betonam. <i>Steel for the reinforcement and prestressing of concrete</i> | Ģeometrisko raksturlielumi <i>Geometrical characteristics</i> | 2 | p.10. | 30 | Ģeometrisko raksturlielumu mērīšana <i>Measurement of the geometrical characteristics</i> | |
| | Viena metra svara novirze <i>Deviation from nominal mass per metre</i> | 2 | p.12. | 31 | Viena metra svara novirzes noteikšana <i>Determination of deviation from nominal mass per metre</i> | |
| | | 3 | LVS EN ISO 15630-2 | | Tērauds stiegotajam un iepriekš saspiegotajam betonam. Testēšanas metodes. 2.daļa: Metinātie sieti un karkasi <i>Steel for the reinforcement and prestressing of concrete – Test methods – Part 2: Welded fabric</i> | |
| | Mehāniskās īpašības <i>Mechanical properties</i> | 3 | p.5. | 32 | Stiepes tests <i>Tensile test</i> | |
| | Metinājuma bīdes spēks <i>Weld shear force</i> | 3 | p.7. | 33 | Metinājuma bīdes spēka (F_s) noteikšana <i>Determination of the weld shear force (F_s)</i> | |
| Metāliskie materiāli <i>Metallic materials</i> | Mehāniskās īpašības paaugstinātā temperatūrā <i>Mechanical properties at elevated temperature</i> | | LVS EN ISO 6892-2 | 34 | Metāliskie materiāli. Stiepes testi. 2.daļa: Testa metodes paaugstinātā temperatūrā <i>Metallic materials – Tensile testing – Part 2: Method of test at elevated temperature</i> | |
| | | 4 | ASTM A370 | | Metālisko materiālu mehāniskās testēšanas standarta testa metodes un definīcijas. <i>Standard Test Methods and Definitions for Mechanical Testing of Steel Products</i> | |
| | Mehāniskās īpašības pie istabas temperatūras <i>Mechanical properties at room temperature</i> | 4 | sec.7 – sec.14 | 35 | Stiepes tests <i>Tension test</i> | |
| | Absorbēta enerģija, sāna paplašinājums, lūzuma raksturojums veicot triecientestu <i>Absorbed energy, lateral expansion, fracture appearance in an impact test</i> | 4 | sec.20 – sec.29 | 36 | Šarpi triecientestēšana <i>Charpy Impact testing</i> | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
|---|--|---|-------------------|----|--|---|
| Nerūsējošie tēraudi <i>Stainless steels</i> | Vidējā korozijas pakāpe <i>Mean corrosion rate</i> | | LVS EN ISO 3651-1 | 37 | Nerūsējošo tēraudu noturības noteikšana pret starpkristālu koroziju - 1.daļa: Austenīta un ferīta-austenīta (dubultie) nerūsējošie tēraudi - Korozijas tests slāpekļskābes vidē, nosakot masas zudumu (Huey tests) <i>Determination of resistance to intergranular corrosion of stainless steels – Part 1: Austenitic and ferritic-austenitic (duplex) stainless steels – Corrosion test in nitric acid medium by measurement of loss in mass (Huey test)</i> | |
| | Nepilnību (saplaisāšanos) esamība <i>Absence of imperfections (cracking)</i> | | LVS EN ISO 3651-2 | 38 | Nerūsējošo tēraudu noturības noteikšana pret starpkristālu koroziju - 2.daļa: Austenīta un ferīta-austenīta (dubultie) nerūsējošie tēraudi - Korozijas tests sērskābes vidē <i>Determination of resistance to intergranular corrosion of stainless steels – Part 2: Ferritic, austenitic and ferritic-austenitic (duplex) stainless steels – Corrosion test in media containing sulfuric acid</i> | |
| Nerūsējošie tēraudi un radnieciskie sakausējumi <i>Stainless steels and related alloys</i> | Iedobumu maksimālais dziļums, iedobumu blīvums (Metodes A, C un E) Maksimālais uzbrukuma dziļums, vidējais uzbrukuma dziļums (Metodes D un F) Masas zudums (Metodes A un B) <i>Maximum pit depth, pit density (Methods A, C and E)</i> <i>Maximum depth of attack, average depth of attack (Methods D and F)</i> <i>Mass loss (Methods A and B)</i> | | ASTM G 48 | 39 | Nerūsējošo tēraudu un radniecisko sakausējumu standarta testēšanas metodes uz izturību pret punktveida koroziju un plaisu koroziju, izmantojot dzelzs hlorīda šķīdumu <i>Standard Test Methods for Pitting and Crevice Corrosion Resistance of Stainless Steels and Related Alloys by Use of Ferric Chloride Solution</i> | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
|---|--|---|--------------|----|--|---|
| Austenīta-Ferīta (dubultie) nerūsējošie tēraudi <i>Duplex Austenitic/Ferritic Stainless Steels</i> | Kodināto struktūru klasifikācija (Metode A) Triecienu enerģija (Metode B) Korozijas pakāpe (Metode C) <i>Classification of Etch Structures (Method A)</i> <i>Impact Energy (Method B)</i> <i>Corrosion rate (Method C)</i> | | ASTM A 923 | 40 | Dubulto (Duplex) austenīta-ferīta nerūsējošo tēraudu standarta testa metodes kaifīgo intermetālisko fāzes noteikšanai <i>Standard Test Methods for Detecting Detrimental Intermetallic Phase in Duplex Austenitic/Ferritic Stainless Steels</i> | |
| Austenīta nerūsējošie tēraudi <i>Austenitic Stainless Steels</i> | Kodināto struktūru klasifikācija (Prakse A) Masas zudums (Prakses B,C un F) Plaisu neesība (Prakse E) <i>Etch Structure Classification (Practice A)</i> <i>Loss of weight (Practice B, C and F)</i> <i>Absence of cracks (Practice E)</i> | | ASTM A262 | 41 | Austenīta nerūsējošo tēraudu standarta prakse, starpkristālu uzbrukumu uzņēmību noteikšanai <i>Standard Practices for Detecting Susceptibility to Intergranular Attack in Austenitic Stainless Steels</i> | |
| Dubultie nerūsējošie tēraudi <i>Duplex Stainless Steels</i> | Aprēķinātais tilpums procentos <i>Percentage estimated volume</i> | | ASTM E562 | 42 | Standarta testa metode tilpuma daļas noteikšanai, izmantojot sistemātisku manuālo punktu skaitu <i>Standard Test Method for Determining Volume Fraction by Systematic Manual Point Count</i> | |
| Metālisko materiālu cietlodēšanas savienojumi <i>Brazed joints of metallic materials</i> | | 5 | LVS EN 12797 | | Cietlodēšana - Cietlodēšanas savienojumu sagraujošās pārbaudes <i>Brazing – Destructive tests of brazed joints</i> | |
| | Maksimālais spēks, lūzuma izvietojums <i>Maximum force, position of fracture</i> | 5 | p.4 | 43 | Bīdes tests <i>Shear test</i> | |
| | Izturības robežspriegums, lūzuma izvietojums <i>Tensile strength, location of fracture</i> | 5 | p.5 | 44 | Tensile tests <i>Tensile test</i> | |
| | Nepilnību esamība, to tips, izmērs un izplatība, struktūras analīze <i>Absence of imperfections, type, size and distribution of imperfections, analysis of structure</i> | 5 | p.6 | 45 | Metālografiskais tests <i>Metallographic examination</i> | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
|--|--|---|--------------|----|--|---|
| | Cietība <i>Hardness</i> | 5 | p.7 | 46 | Cietības tests <i>Hardness testing</i> | |
| | Nepilnību esamība, to tips, izmērs un izplatība, lūzuma izvietojums <i>Absence of imperfections, type, size and distribution of imperfections, position of fracture</i> | 5 | p.8 | 47 | Atslāņošanās tests <i>Peel test</i> | |
| | Plastiskums, nepilnību esamība Ductility, absence of imperfections | 5 | p.9 | 48 | Lieces tests <i>Bend test</i> | |
| Rūpnieciski izstrādājumi, kuri nodrošina ultraskaņas viļņu izplatīšanos <i>Industrial products that permit the transmission of ultrasound</i> | lekšējie un ārējie defekti <i>Internal and external defects</i> | | ГОСТ Р 55724 | 49 | Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Методы ультразвуковые. <i>Nesagraujošā testēšana. Metinātās šuves. Ultraskaņas metodes.</i> Non-destructive testing. Welded joints. Ultrasonic methods. | ГОСТ Р 55724-2013. "Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Методы ультразвуковые". <i>ГОСТ Р 55724-2013. Nesagraujošā testēšana. Metinātās šuves. Ultraskaņas metodes.</i> <i>ГОСТ Р 55724-2013. Non-destructive testing. Welded joints. Ultrasonic methods.</i> <i>СНУП 3.05.0385 "Технологическое оборудование и технологические трубопроводы"</i> <i>СНУП 3.05.0385 Tehnoloģiskās iekārtas un tehnoloģiskie cauruļvadi.</i> <i>СНУП 3.05.0385 Industrial equipment and industrial pipelines.</i> Saskaņā ar A/S "Inspecta Latvia" Testēšanas laboratorija procedūru Nr. 4-1.4/25 "Defektu novērtēšanas kritēriji". <i>According to procedure No. 4-1.4/25, Defect evaluation criteria of the Testing laboratory of AS Inspecta Latvia.</i> |

Elastība attiecas uz normatīvi tehniskās dokumentācijas aktuālajām versijām (metožu saraksts A/S "Inspecta Latvia" - LD.01)

The flexibility is related to the current versions of the normative and technical documentation (the list of the methods: AS Inspecta Latvia - LD.01)