



## LATVIJAS NACIONĀLAIS AKREDITĀCIJAS BIROJS

### *Latvian National Accreditation Bureau*

**Pielikums akreditācijas apliecībai**

***Accreditation Certificate Appendix***

Reģistrācijas Nr. LATAK-T-502-05-2014

*Registration No. LATAK-T-502-05-2014*

Akreditācijas lēmuma datums: 2021.04.16.

*Date of the accreditation decision: 2021.04.16.*

Akreditācijas periods: 2018.06.11. – 2023.06.10.

*Accreditation period: 2018.06.11. – 2023.06.10.*

Akreditācijas standarts: LVS EN ISO/IEC 17025:2017

*Accreditation standard: LVS EN ISO/IEC 17025:2017*

Akreditētā institūcija: sabiedrība ar ierobežotu atbildību "NDT WELDING" Nesagraujošā testēšanas laboratorija  
*Accredited body: Limited Liability Company "NDT Welding" Nondestructive Testing Laboratory*

Juridiskā adrese: Vidzemes aleja 6-27, Rīga, LV-1024

*Legal address: Vidzemes alley 6-27, Riga, LV-1024*

Atrašanās vieta: Strazdumuižas iela 80-309, Rīga, LV-1024

*Location place: Strazdumizas street 80-309, Riga, LV-1024*

Nereglamentētā sfēra: mašīnbūves, enerģētikas un transporta nozares objektu (t.sk. celšanas iekārtu, katliekārtu, spiedieniekārtu kompleksu, bīstamo vielu uzglabāšanas rezervuāru, cisternu, maģistrālo cauruļvadu), metālizstrādājumu un metālkonstrukciju šuvju, kas savienotas ar kausēšanas paņēmienu un metināto savienojumu nesagraujošā testēšana ar vizuālās, penetrācijas, ultraskaņas (UT, PAUT un TOFT) un magnētisko daļiņu metodēm

*Voluntary scope: non-destructive testing of fusion welds and welded joints in metallic materials and metal constructions by visual, penetration, ultrasonic (UT, PAUT un TOFT), and magnetic particle methods in objects of the machine building, power and transportation industry sectors (including lifting equipment, pressure equipment complexes, hazardous substances storage reservoirs, tanks, main pipelines)*

<b>Objekts</b> <b>Object</b>	<b>Nosakāmie rādītāji</b> <b>Criteria</b>	<b>Normatīvi-tehniskās dokumentācijas Nr.</b> <b>The No. of the normative technical documentation</b>	<b>Metodes Nr.</b> <b>Method</b>	<b>Normatīvi-tehniskās dokumentācijas nosaukums</b> <b>The title of the normative technical documentation</b>	<b>Pieņemšanas un atbilstības novērtēšanas kritēriji</b> <b>Acceptance criteria</b>
Metālisko materiālu šuves, kas savienotas ar kausēšanas paņēmienu <i>Fusion welds in metallic materials</i>	Ārējie defekti <i>Surface imperfections</i>	LVS EN ISO 17637:2017	1	Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Vizuālā pārbaude kausēšanas metināšanas savienojumiem (ISO 17637:2016) <i>Non-destructive testing of welds - Visual testing of fusion-welded joints (ISO 17637:2016)</i>	LVS EN 5817:2014 Metināšana. Kausēšanas metināšanas savienojumi tēraudam, niķelī, titānam un to sakausējumiem (izņemot starmetināšanu). Kvalitātes līmeņu noteikšana defektiem (ISO 5817:2014) <i>LVS EN 5817:2014 Welding Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded) Quality levels for imperfections (ISO 5817:2014)</i>
Metāla izstrādājumu un to sakausējumu metinātie savienojumi <i>Welded joints and surfaces of the structural elements</i>	Ārējie defekti <i>Surface imperfections</i>	LVS EN ISO 3452-1:2013	2	Nesagraujošā testēšana. Testēšana ar penetrācijas metodi. 1. daļa: Vispārīgie principi (ISO 3452-1:2013) <i>Non-destructive testing - Penetrant testing - Part 1: General principles (ISO 3452-1:2013)</i>	LVS EN ISO 23277:2015 Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Testēšana ar penetrāciju. Pieņemšanas līmeņi (ISO 23277:2015) <i>LVS EN ISO 23277:2015 Non-destructive testing of welds Penetrant testing of welds Acceptance levels (ISO 23277:2015)</i>

<b>Objekts</b> <b>Object</b>	<b>Nosakāmie rādītāji</b> <b>Criteria</b>	<b>Normatīvi-tehniskās dokumentācijas Nr.</b> <b>The No. of the normative technical documentation</b>	<b>Metodes Nr.</b> <b>Method</b>	<b>Normatīvi-tehniskās dokumentācijas nosaukums</b> <b>The title of the normative technical documentation</b>	<b>Pieņemšanas un atbilstības novērtēšanas kritēriji</b> <b>Acceptance criteria</b>
Metālisku materiālu šuves, kas savienotas ar kausēšanas paņēmieni <i>Fusion welds in metallic materials</i>	Iekšējie un ārējie defekti <i>Surface and sub-surface imperfections</i>	LVS EN ISO 17640:2019	3	Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Ultraskaņas defektoskopija. Paņēmieni, testēšanas līmeņi un novērtējums (ISO 17640:2018) <i>Non-destructive testing of welds - Ultrasonic testing - Techniques, testing levels, and assessment (ISO 17640:2018)</i>	LVS EN ISO 11666:2018 Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Ultraskaņas testēšana. Pieņemšanas līmeņi (ISO 11666:2018) <i>LVS EN ISO 11666:2018 Non-destructive testing of welds - Ultrasonic testing - Acceptance levels (ISO 11666:2018)</i> LVS EN 10306:2002 Dzelzs un tērauds - Ultraskaņas testi H sijām ar paralēliem atlokiem un IPE sijām <i>LVS EN 10306:2002 Iron and steel - Ultrasonic testing of H beams with parallel flanges and IPE beams LVS</i> LVS EN 10160:2002 Plakanu 6 mm vai biezāku tērauda izstrādājumu ultraskaņas testēšana (atstarošanas metode) <i>LVS EN 10160:2002 Ultrasonic testing of steel flat product of thickness equal or greater than 6 mm (reflection method)</i>
Metāla izstrādājumu un to sakausējumu metinātie savienojumi <i>Welded joints and surfaces of the structural elements</i>	Ārējie defekti <i>Surface imperfections</i>	LVS EN ISO 17638:2017	4	Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Testēšana ar magnētiskajām daļiņām (ISO 17638:2016) <i>Non-destructive testing of welds - Magnetic particle testing (ISO 17638:2016)</i>	LVS EN ISO 23278:2015 Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Testēšana ar magnētiskajām daļiņām. Pieņemšanas līmeņi (ISO 23278:2015) <i>LVS EN ISO 23278:2015 Non-destructive testing of welds - Magnetic particle testing of welds - Acceptance levels (ISO 23278:2015)</i>

<b>Objekts</b> <b>Object</b>	<b>Nosakāmie rādītāji</b> <b>Criteria</b>	<b>Normatīvi-tehniskās dokumentācijas Nr.</b> <b>The No. of the normative technical documentation</b>	<b>Metodes Nr.</b> <b>Method</b>	<b>Normatīvi-tehniskās dokumentācijas nosaukums</b> <b>The title of the normative technical documentation</b>	<b>Pieņemšanas un atbilstības novērtēšanas kritēriji</b> <b>Acceptance criteria</b>
Metālisko materiālu šuves un pamatmateriāls, kas savienotas ar kausēšanas paņēmienu diapazonā no 6 mm <i>Fusion welds in metallic materials diapason from 6 mm</i>	Iekšējie un ārējie defekti <i>Surface and sub-surface imperfections</i>	LVS EN ISO 13588:2019	5	Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Testēšana ar ultraskaņu. Automatizētas fāzētā režģa tehnoloģijas pielietošana (ISO 13588:2019) <i>Non-destructive testing of welds - Ultrasonic testing - Use of automated phased array technology (ISO 13588:2019)</i>	LVS EN ISO 19285:2018 Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Fāzētā režģa ultraskaņas testēšana (PAUT). Pieņemšanas līmeņi (ISO 19285:2017) <i>LVS EN ISO 19285:2018 Non-destructive testing of welds - Phased array ultrasonic testing (PAUT) - Acceptance levels (ISO 19285:2017)</i>  LVS EN 5817:2014 Metināšana. Kausēšanas metināšanas savienojumi tēraudam, niķelim, titānam un to sakausējumiem (izņemot starmetināšanu). Kvalitātes līmeņu noteikšana defektiem (ISO 5817:2014) <i>LVS EN 5817:2014 Welding Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded) Quality levels for imperfections (ISO 5817:2014)</i>
Metālisko materiālu šuves, kas savienotas ar kausēšanas paņēmienu (plānsienu tērauda komponentes) diapazonā no 3,2 mm līdz 8 mm <i>Fusion welds in metallic materials (or thin-walled steel components) diapason from 3,2 mm to 8 mm</i>	Iekšējie un ārējie defekti <i>Surface and sub-surface imperfections</i>	LVS EN ISO 20601:2019	6	Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Ultraskaņas testēšana. Automatizētas fāzētās režģa tehnoloģijas izmantošana plānsienu tērauda komponentēm (ISO 20601:2018) <i>Non-destructive testing of welds - Ultrasonic testing - Use of automated phased array technology for thin-walled steel components (ISO 20601:2018)</i>	LVS EN ISO 19285:2018 Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Fāzētā režģa ultraskaņas testēšana (PAUT). Pieņemšanas līmeņi (ISO 19285:2017) <i>LVS EN ISO 19285:2018 Non-destructive testing of welds - Phased array ultrasonic testing (PAUT) - Acceptance levels (ISO 19285:2017)</i>  LVS EN 5817:2014 Metināšana. Kausēšanas metināšanas savienojumi tēraudam, niķelim, titānam un to sakausējumiem (izņemot starmetināšanu). Kvalitātes līmeņu noteikšana defektiem (ISO 5817:2014) <i>LVS EN 5817:2014 Welding Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded) Quality levels for imperfections (ISO 5817:2014)</i>

<b>Objekts</b> <b>Object</b>	<b>Nosakāmie rādītāji</b> <b>Criteria</b>	<b>Normatīvi-tehniskās dokumentācijas Nr.</b> <b>The No. of the normative technical documentation</b>	<b>Metodes Nr.</b> <b>Method</b>	<b>Normatīvi-tehniskās dokumentācijas nosaukums</b> <b>The title of the normative technical documentation</b>	<b>Pieņemšanas un atbilstības novērtēšanas kritēriji</b> <b>Acceptance criteria</b>
Metālisko materiālu šuves, kas savienotas ar kausēšanas paņēmieni ar lidlaika difrakcijas tehnikas lietošanu (TOFD) no 6 mm <i>Fusion welds in metallic materials Use of time-of-flight diffraction technique (TOFD) from 6 mm</i>	Iekšējie un ārējie defekti <i>Surface and sub-surface imperfections</i>	LVS EN ISO 10863:2020	7	Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Ultraskaņas defektoskopija. Lidlaika difrakcijas tehnikas lietošana (TOFD) (ISO 10863:2020) <i>Non-destructive testing of welds - Ultrasonic testing - Use of time-of-flight diffraction technique (TOFD) (ISO 10863:2020)</i>	LVS EN ISO 15626:2018 Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Lidlaika difrakcijas tehnika (TOFD). Pieņemšanas līmeņi (ISO 15626:2018) <i>LVS EN ISO 15626:2018 Non-destructive testing of welds - Time-of-flight diffraction technique (TOFD) - Acceptance levels (ISO 15626:2018)</i> LVS EN 5817:2014 Metināšana. Kausēšanas metināšanas savienojumi tēraudam, niķelim, titānam un to sakausējumiem (izņemot starmetināšanu). Kvalitātes līmeņu noteikšana defektiem (ISO 5817:2014) <i>LVS EN 5817:2014 Welding Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded) Quality levels for imperfections (ISO 5817:2014)</i>

DOKUMENTS IR PARAKSTĪTS AR DROŠU ELEKTRONISKO PARAKSTU UN SATUR LAIKA ZĪMOGU  
 DOCUMENT IS SIGNED WITH A SECURE ELECTRONIC SIGNATURE AND CONTAINS A TIME STAMP