



LATVIJAS NACIONĀLAIS AKREDITĀCIJAS BIROJS
Latvian National Accreditation Bureau

Pielikums akreditācijas apliecībai
Accreditation Certificate Appendix

Reģistrācijas Nr. LATAK-T-032-24-98
Registration No. LATAK-T-032-24-98

Akreditācijas lēmuma datums: 2017.04.21.
Date of the accreditation decision: 2017.04.21.

Akreditācijas periods: 2015.02.16.-2020.02.15.
Accreditation period: 2015.02.16.-2020.02.15.

Akreditācijas standarts: LVS EN ISO/IEC 17025:2005
Accreditation standard: LVS EN ISO/IEC 17025:2005

Akreditācijas apliecības īpašnieks:

A/S "Inspecta Latvia" Testēšanas laboratorija

Accreditation Certificate holder:

A/S Inspecta Latvia Testing laboratory

Juridiskā adrese: Skanstes iela 54A, Rīga, LV-1013, Latvija

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

Legal address: Skanstes street 54A, Riga, LV-1013, Latvia

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

Akreditācijas sfēras 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 (ar filmu vai digitālajiem detektoriem), ultraskaņas, penetrācijas un magnētisko daļiņu metodēm; metālisko materiālu un metināto savienojumu sagraujošā testēšana ar stiepes, lieces, laušanas, triecientesta, cietības, makroskopisko un mikroskopisko metodi; 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 scope flexible scope: *non-destructive testing of fusion joints in metallic and metallic alloy materials by visual, radiographic (using film or digital detectors), ultrasonic, penetration and magnetic particle method in objects of the mechanical engineering, power and transportation (including pipelines) industry sectors; destructive testing of metallic materials and welded joints by tensile, bend, fracture, impact, hardness, macroscopic and microscopic method; 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	Laboratoriju atrašanās vietas Location of laboratories	Pieņemšanas un atbilstības noteikšanas kritēriji/ Acceptance standards and determination of conformity
1	2	3	4	5	6	7	8
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>	Rīga	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	8
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. Paņēmienu, testēšanas līmeņi un novērtējums. <i>Non-destructive testing of welds Ultrasonic testing Techniques, testing levels, and assessment.</i>	Rīga	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>	Rīga	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	8
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>	Rīga	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	8
<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>	Rīga	<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>	Rīga	<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	8
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>	Rīga	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 14127	8	Nesagraujošā testēšana. Biezuma mērīšana ar ultraskaņu. <i>Non-destructive testing - Ultrasonic thickness measurement.</i>	Rīga	
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>	Rīga	
Sacietējuša betona un dzelzsbetona izstrādājumi <i>Products of hardened concrete and reinforced concrete</i>	Atsitienu 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. Atsitienu skaitļa noteikšana. <i>Testing concrete in structures - Part 2: Non-destructive testing - Determination of rebound number.</i>	Rīga	

1	2	3	4	5	6	7	8
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>	Rīga	
	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>	Rīga	
Zemlēģētie tēraudi <i>Low - alloy steels</i>	Ķīmiskā sastāva noteikšana. <i>Determination of chemical composition.</i>		LVS CR 10316	13	Zemlēģēto 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>	Rīga	
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>	Rīga	
	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>	Rīga	

1	2	3	4	5	6	7	8
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>	Rīga	
	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>	Rīga	
	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>	Rīga	
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>	Rīga	
	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>	Rīga	
	Plastiskums, nepilnību esamība <i>Ductility, absence of imperfections</i>		LVS EN ISO 5173 + A1	21	Metālisko materiālu metināto šuvju graujošā testēšana. Lieces testi <i>Destructive tests on welds in metallic materials – Bend tests</i>	Rīga	

1	2	3	4	5	6	7	8
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>	Rīga	
	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>	Rīga	
	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>	Rīga	
	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>	Rīga	

1	2	3	4	5	6	7	8
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 17636-2	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>	Rīga	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>

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)