



LATVIJAS NACIONĀLAIS AKREDITĀCIJAS BIROJS
LATVIAN NATIONAL ACCREDITATION BUREAU

Pielikums akreditācijas apliecībai
Annex to the Accreditation Certificate

Reģistrācijas Nr. LATAK-T-258-20-2003
Registration No LATAK-T-258-20-2003

Akreditācijas lēmuma datums: 2020.04.21.
Date of the accreditation decision: 2020.04.21.

Akreditācijas periods: 2017.04.24. - 2022.04.23.
Accreditation period: 2017.04.24. - 2022.04.23.

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

Akreditētā institūcija: SIA "V & V VentMet laboratorija"
Accredited institution: "Laboratory of V & V VentMet" LTD

Juridiskā adrese: Kuldīgas iela 127, Ventspils, LV-3601
Legal address: Kuldigas Street 127, Ventspils, LV-3601

Laboratorijas atrašanās vietas: Kuldīgas iela 127, Ventspils, LV-3601; Stirnu iela 34, Rīga, LV-1084; Ierīku iela 15, Rīga, LV-1084.
Address of the location: Kuldigas Street 127, Ventspils, LV-3601; Stirnu Street 34, Riga, LV-1084; Ieriku Street 15, Riga, LV-1084.

Akreditācijas nereglamentēto sfēra: termostatu un vides temperatūras režīma, sprādzienbīstamo koncentrāciju signalizatoru, analizatoru un centrifūgu testēšana; mašīnbūves, enerģētikas, celtniecības, transporta (t.sk. cauruļvadi), ķīmijas un naftas ķīmijas nozares objektu metālisku materiālu izstrādājumu metinātajos savienojumos un šuvēs nesagraujošā testēšana ar vizuālās, ultraskaņas un magnētisko daļiņu metodēm; metālisku un nemetālisku materiālu biezuma noteikšana ar ultraskaņas metodi; plombu un stiepļu trasoloģiskā izpēte.

Accreditation voluntary scope: testing of thermostats and required environmental temperature, explosive concentrations detectors, analyzers and centrifuges; non-destructive testing of welded joints and seams of metallic materials products in objects of mechanical engineering, power industry, construction, transport (including pipelines), chemistry and petrochemical industry with visual testing, ultrasonic and magnetic particle methods; determination of thickness of metallic and non-metallic materials with ultrasonic method; trasologic examination of seals and wires.

Objekts Object	Nosakāmie rādītāji Testing method / Determinable parameters	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas Nr. No. of normative technical documentation	Metode Method	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas nosaukums Title of normative technical documentation	Laboratori- jas atrašanās vietas Location of laboratories	Pieņemšanas un atbilstības novērtēšanas kritēriji Normative technical documentation of criteria of acceptance and determination of conformity
1	2	3	4	5	6	7
Vide Environment	Temperatūra Temperature	Metode PR09-16:2016T Method PR09-16:2016T	1	"Termostatu un vides temperatūras režīma testēšanas metode" "Thermostats and required environmental temperature testing method"	R; V	
	Gāzu koncentrācija Gas concentration	Metode PR09- 15:2016KT Method PR09- 15:2016KT	2	"Gāzu koncentrāciju signalizatoru un analizatoru testēšanas un kalibrēšanas metode" "Gas concentrations detectors and analyzers testing and calibration method"	R; V	
Metālisku materiālu izstrādājumi, metinātie savienojumi, pamatmetāls Metallic materials products, welded joints, base metal	Vizuālā testēšana/ Ārējie defekti Visual testing/ External defects	LVS EN ISO 17637:2017	3	Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Kausējummetināšanas savienojumu vizuālā pārbaude (ISO 17637:2016) Non-destructive testing of welds. Visual testing of fusion-welded joints (ISO 17637:2016)	R; V; Ā	LVS EN ISO 5817:2014 "Metināšana. Kausēšanas metināšanas savienojumi tēraudam, niķelim, titānam un to sakausējumiem (izņemot starmetināšanu). Kvalitātes līmeņu noteikšana defektiem (ISO 5817:2014)". LVS EN ISO 5817:2014 Welding. Fusion- welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded). Quality levels for imperfections (ISO 5817:2014) Metode PR09-21:2016T "Nesagraujošā testēšana ar vizuālo metodi". Method PR09-21:2016T "Non-destructive testing with visual testing"

Metālisku materiālu izstrādājumi, metinātie savienojumi, pamatmetāls <i>Metallic materials products, welded joints, base metal</i>	Ultraskaņas testēšana/ lekšējie un ārējie defekti <i>Ultrasonic testing/ Internal and external defects</i>	LVS EN ISO 17640:2018	4	Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Testēšana ar ultraskaņu. Paņēmieni, testēšanas līmeņi un novērtējums (ISO 17640:2017) <i>Non-destructive testing of welds. Ultrasonic testing. Techniques, testing levels, and assessment (ISO 17640:2017)</i>	R; V; Ā	LVS EN ISO 11666:2018 "Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Testēšana ar ultraskaņu. Pieņemšanas līmeņi (ISO 11666:2018)". <i>LVS EN ISO 11666:2018 Non-destructive testing of welds. Ultrasonic testing. Acceptance levels (ISO 11666:2018)</i> ГОСТ 55724-2013 Nesagraujošā kontrole. Metinātie savienojumi. Ultraskaņas metode. ("Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Методы ультразвуковые") <i>ГОСТ 55724-2013 Non-destructive testing. Welded joints. Ultrasonic methods</i> Metode PR09-18:2016T "Nesagraujošā testēšana ar ultraskaņas metodi". <i>Method PR09-18:2016T "Non-destructive testing with ultrasonic method"</i>
		ГОСТ 55724-2013	5	Nesagraujošā kontrole. Metinātie savienojumi. Ultraskaņas metode. ("Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Методы ультразвуковые") <i>Non-destructive testing. Welded joints. Ultrasonic methods.</i>	R; V; Ā	LVS EN ISO 11666:2018 "Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Testēšana ar ultraskaņu. Pieņemšanas līmeņi (ISO 11666:2018)". <i>LVS EN ISO 11666:2018 Non-destructive testing of welds. Ultrasonic testing. Acceptance levels (ISO 11666:2018)</i> ГОСТ 55724-2013 Nesagraujošā kontrole. Metinātie savienojumi. Ultraskaņas metode. ("Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Методы ультразвуковые") <i>ГОСТ 55724-2013 Non-destructive testing. Welded joints. Ultrasonic methods</i> Metode PR09-18:2016T "Nesagraujošā testēšana ar ultraskaņas metodi". <i>Method PR09-18:2016T "Non-destructive testing with ultrasonic method"</i>

<p>Metālisku materiālu izstrādājumi, metinātie savienojumi, pamatmetāls <i>Metallic materials products, welded joints, base metal</i></p>	<p>Testēšana ar magnētiskām daļiņām/ lekšējie un ārējie defekti <i>Magnetic particle testing/ Internal and external defects</i></p>	<p>LVS EN ISO 17638:2017</p>	<p>6</p>	<p>Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Magnētisko daļiņu testēšana (ISO 17638:2016) <i>Non-destructive testing of welds. Magnetic particle testing (ISO 17638:2016)</i></p>	<p>R; V; Ā</p>	<p>LVS EN ISO 5817:2014 "Metināšana. Kausēšanas metināšanas savienojumi tēraudam, niķelī, titānam un to sakausējumiem (izņemot starmetināšanu). Kvalitātes līmeņu noteikšana defektiem (ISO 5817:2014)". <i>LVS EN ISO 5817:2014 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 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 - Acceptance levels (ISO 23278:2015)</i> Metode PR09-24:2016T "Nesagraujošā testēšana ar magnētisko daļiņu metodi". <i>Method PR09-24:2016T "Non-destructive testing with magnetic particle method"</i></p>
<p>Metālisku un nemetālisku materiālu izstrādājumi <i>Metallic and non-metallic materials products</i></p>	<p>Biezuma mērīšana/ Materiāla biezums <i>Thickness measurement/ Thickness of material</i></p>	<p>LVS EN 14127:2011</p>	<p>7</p>	<p>Nesagraujošā testēšana. Biezuma mērīšana ar ultraskaņu <i>Non-destructive testing. Ultrasonic thickness measurement</i></p>	<p>R; V; Ā</p>	<p>Metode PR09-20:2016T "Metālisku un nemetālisku materiālu biezuma mērīšana ar ultraskaņas metodi". <i>Method PR09-20:2016T "Ultrasonic thickness measurement of metallic and non-metallic materials"</i></p>

Plombas un stieples <i>Seals and wires</i>	Trasoloģiskā izpēte/ Instrumentu, mehānismu pēdas uz dažādām virsmām <i>Trasologic examination/ Tools, mechanisms traces on different surfaces</i>	Metode PR09-34:2019T <i>Method PR09-34:2019T</i>	8	Plombu trasoloģiskās izpētes metode <i>Method of trasologic examination of seals</i>	RI	
Centrifūgas <i>Centrifuges</i>	Apgriezieni <i>Speed</i>	Metode PR09-36:2019T <i>Method PR09-36:2019T</i>	9	Centrifūgu kalibrēšanas un testēšanas metode <i>Centrifuges calibration and testing method</i>	R; V; Ā	

Apzīmējumi:

Abbreviations:

R – laboratorijas pastāvīgās darba telpas Rīgā, Stirnu iela 34

R – permanent working premises of laboratory in Riga, Stirnu str. 34

RI – laboratorijas pastāvīgās darba telpas Rīgā, Ieriķu iela 15

RI – permanent working premises of laboratory in Riga, Ieriķu str. 15

V – laboratorijas pastāvīgās darba telpas Ventspilī, Kuldīgas iela 127

V – permanent working premises of laboratory in Ventspils, Kuldīgas str. 127

Ā – ārpus laboratorijas pastāvīgajām telpām

Ā – outside the permanent premises