



**LATVIJAS NACIONĀLAIS AKREDITĀCIJAS BIROJS**  
***Latvian National Accreditation Bureau***

**Pielikums akreditācijas apliecībai**  
***Accreditation Certificate Appendix***

Reģistrācijas Nr. LATAK-T-349-13-2007  
*Registration No LATAK-T-349-13-2007*

Akreditācijas lēmuma datums: 2021.01.06  
*Date of the accreditation decision: 2021.01.06*

Akreditācijas periods: 2016.12.05.-2021.12.04  
*Accreditation period: 2016.12.05.-2021.12.04*

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

Akreditētā institūcija: SIA "TEHNISKAIS CENTRS" Testēšanas laboratorija  
*Accredited body: Limited liability Company "TEHNISKAIS CENTRS" Testing laboratory*

Adrese: Dzirnavu iela 157-2, Rīga, LV-1050  
*Address: Dzirnavu Street 157-2, Riga, LV-1050*

Nereglamentētā sfēra: mašīnbūves, enerģētikas un celtniecības nozares metāla izstrādājumu, cauruļvadu, rezervuāru, metināto savienojumu, pamatmetālu un kompozītmateriālu virsmas nesagraujošā testēšana ar ultraskaņas, magnētisko daļiņu, penetrācijas, radiogrāfisko un vizuālās pārbaudes metodēm

*Voluntary scope: non-destructive testing of automotive, energy and building construction industries metal products, pipelines, tanks, welds, base metal and composite material surfaces with ultrasonic, magnetic particle, penetrant, radiographic and visual testing methods*

| Objekts<br><i>Object</i>  | Nosakāmie rādītāji<br><i>Determinable parameters</i>   | Normatīvi-tehniskās dokumentācijas Nr.<br><i>No. of normative technical documentation</i> | Metodes Nr.<br><i>No. of method</i> | Normatīvi-tehniskās dokumentācijas nosaukums<br><i>Title of normative technical documentation</i>   | Pieņemšanas un atbilstības noteikšanas kritēriju normatīvi-tehniskā dokumentācija<br><i>Acceptance standards and determination of conformity</i>   |
|---|--|---|-------------------------------------|---|--|
| Metālizstrādājumi, cauruļvadi, rezervuāri, metinātie savienojumi, pamatmetāls<br><i>Metal products, pipelines, tanks, welds, base metal</i> | Iekšējie un ārējie defekti<br><i>Internal and external defects</i>   | LVS EN ISO 17640:2019   | 1                                   | Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Ultraskaņas defektoskopija. Paņēmieni, testēšanas līmeņi un novērtējums (ISO 17640:2018)<br><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)”<br><i>LVS EN ISO 11666:2018 „Non-destructive testing of welds - Ultrasonic testing - Acceptance levels (ISO 11666:2018)”</i>                   |
|   | 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<br><i>External defects, if the size of 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> | LVS EN ISO 17638:2017   | 2                                   | Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Testēšana ar magnētiskajām daļiņām (ISO 17638:2016)<br><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 23278:2006)”<br><i>LVS EN ISO 23278:2015 „Non-destructive testing of welds. Magnetic particle testing. Acceptance levels (ISO 23278:2006)”</i> |

| <b>Objekts</b><br><b>Object</b>  | <b>Nosakāmie rādītāji</b><br><b>Determinable parameters</b> | <b>Normatīvi-tehniskās dokumentācijas Nr.</b><br><b>No. of normative technical documentation</b> | <b>Metodes Nr.</b><br><b>No. of method</b> | <b>Normatīvi-tehniskās dokumentācijas nosaukums</b><br><b>Title of normative technical documentation</b>  | <b>Pieņemšanas un atbilstības noteikšanas kritēriju normatīvi-tehniskā dokumentācija</b><br><b>Acceptance standards and determination of conformity</b>  |
|--|---|--|--|---|--|
| Metālizstrādājumi, cauruļvadi, rezervuāri, metinātie savienojumi<br><i>Metal products, pipelines, tanks, welds</i>   | Šuves ārējie defekti<br><i>External defects of welds</i>    | LVS EN ISO 17637:2017  | 3  | Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Vizuālā pārbaude kausēšanas metināšanas savienojumiem (ISO 17637:2016)<br><i>Non-destructive testing of welds. Visual testing of fusion-welded joints (ISO 17637:2016)</i>   | LVS EN ISO 5817:2014 „Metināšana. Kausēšanas metināšanas savienojumi tēraudam, niķelim, titānam un to sakausējumiem (izņemot starmetināšanu). Kvalitātes līmeņu noteikšana defektiem (ISO 5817:2014)”<br><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> |
| Tēraudizstrādājumi, cauruļvadi, rezervuāri, pamatmetāls<br><i>Steel products, pipelines, tanks, welds, base metal</i>  | Materiāla biezums<br><i>Thickness of material</i>           | LVS EN ISO 16809:2019  | 4  | Nesagraujošā testēšana. Biezuma mērīšana ar ultraskaņu (ISO 16809:2017)<br><i>Non-destructive testing - Ultrasonic thickness measurement (ISO 16809:2017)</i>   |  |
| Metālizstrādājumi, cauruļvadi, kompozītmateriālu virsmas, rezervuāri, metinātie savienojumi<br><i>Metal products, pipelines, composite material surfaces, tanks, welds</i> | Virsmas defekti<br><i>Surface defects</i>                   | LVS EN ISO 3452-1:2013   | 5  | Nesagraujošā testēšana. Testēšana ar penetrācijas metodi. 1.daļa: Vispārīgie principi (ISO 3452-1:2013, koriģētā versija 2014-05-01)<br><i>Non-destructive testing - Penetrant testing - Part 1: General principles (ISO 3452-1:2013, Corrected version 2014-05-01)</i> | LVS EN ISO 23277:2015 „Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Metināto šuvju testēšana ar penetrācijas metodi. Pieņemšanas līmeņi (ISO 23277:2015)”<br><i>LVS EN ISO 23277:2015 „Non-destructive testing of welds. Penetrant testing. Acceptance levels (ISO 23277:2015)”</i>  |

| Objekts<br>Object   | Nosakāmie rādītāji<br><i>Determinable parameters</i>               | Normatīvi-tehniskās dokumentācijas Nr.<br><i>No. of normative technical documentation</i> | Metodes Nr.<br><i>No. of method</i> | Normatīvi-tehniskās dokumentācijas nosaukums<br><i>Title of normative technical documentation</i>   | Pieņemšanas un atbilstības noteikšanas kritēriju normatīvi-tehniskā dokumentācija<br><i>Acceptance standards and determination of conformity</i>   |
|---|--|---|-------------------------------------|---|--|
| Metālizstrādājumi, cauruļvadi, rezervuāri, metinātie savienojumi, pamatmetāls<br><i>Metal products, pipelines, tanks, welds, base metal</i> | Iekšējie un ārējie defekti<br><i>Internal and external defects</i> | ГОСТ 14782-86<br>TL 4.005.<br>(11.11.2019.)   | 6                                   | Nesagraujošā kontrole. Metinātie savienojumi. Ultraskaņas metode<br><i>(Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Методы ультразвуковые)</i><br><i>Non-destructive testing of welds. Ultrasonic testing</i><br>Procedūra TL 4.005. Metināto savienojumu nesagraujošā kontrole ar ultraskaņas metodi biežumiem no 2 līdz 8 (mm) ГОСТ (11.11.2019.)<br><i>Procedure TL 4.005. Non-destructive testing of welded joints by ultrasonic method for thicknesses from 2 to 8 (mm) ГОСТ (11.11.2019.)</i> | LVS EN ISO 11666:2018 „Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Ultraskaņas testēšana. Pieņemšanas līmeņi (ISO 11666:2018)”<br><i>LVS EN ISO 11666:2018 „Non-destructive testing of welds - Ultrasonic testing - Acceptance levels (ISO 11666:2018)”</i><br>Procedūra TL 4.005. Metināto savienojumu nesagraujošā kontrole ar ultraskaņas metodi biežumiem no 2 līdz 8 (mm) ГОСТ (11.11.2019.)<br><i>Procedure TL 4.005. Non-destructive testing of welded joints by ultrasonic method for thicknesses from 2 to 8 (mm) ГОСТ (11.11.2019.)</i> |
| Metālizstrādājumi, cauruļvadi, rezervuāri, metinātie savienojumi<br><i>Metal products, pipelines, tanks, welds</i>                          | Iekšējie un ārējie defekti<br><i>Internal and external defects</i> | LVS EN ISO 17636-1:2013   | 7                                   | Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Radiogrāfiskā testēšana. 1. daļa: Rentgena un gamma staru metodes ar fotofilmu<br><i>(ISO 17636-1:2013)</i><br><i>Non-destructive testing of welds. Radiographic testing. Part 1: X- and gamma-ray techniques with film (ISO 17636-1:2013)</i>   | LVS EN ISO 10675-1:2017 „Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Pieņemšanas līmeņi radiogrāfiskajai testēšanai. 1. daļa: Tērauds, niķelis, titāns un to sakausējumi (ISO 10675-1:2016)”<br><i>LVS EN ISO 10675-1:2017 „Non-destructive testing of welds. Acceptance levels for radiographic testing. Part 1: Steel, nickel, titanium and their alloys (ISO 10675-1:2016)”</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