Valsts aģentūra
„Latvijas Nacionālais
akreditācijas birojs”

Eiropas Akreditācijas kooperācijas Daudzpusējā līguma (EA MLA) dalībnieks testēšanas un kalibrēšanas laboratoriju, produktu, personu un pārvaldības sistēmu sertificēšanas institūciju, inspicēšanas, validēšanas un verificēšanas institūciju akreditācijas jomās

AKREDITĀCIJAS APLIECĪBA

Valsts aģentūra "Latvijas Nacionālais akreditācijas birojs"
ar šo apliecina, ka

Sabiedrības ar ierobežotu atbildību “NDT WELDING”

Nesagraujošās testēšanas laboratorija

Reģistrācijas numurs: 40103267775

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

atbilst standarta LVS EN ISO/IEC 17025:2017 prasībām un ir kompetenta veikt testēšanu

Akreditācija periods no 2023. gada 11. jūnija līdz 2028. gada 10. jūnijam

Lēmums pieņemts 2026. gada 23. jūlijā, Rīgā
Akreditācijas apliecība Nr. LATAK-T-502-10-2014 uz 9 lapām

Informācija par atbilstības novērtēšanas institūcijas atrašanās vietām, akreditācijas sfēru un akreditācijas statusu ir pieejama Aģentūras oficiālajā tīmekļa vietnē www.latak.gov.lv (Institūcijas Nr. T-502)
Valsts aģentūra “Latvijas Nacionālais akreditācijas birojs”, Brīvības iela 55, Rīga, LV-1010, Latvija
e-pasts: pasts@latak.gov.lv; tālrunis +371 67373051

State agency
"Latvian National
Accreditation Bureau"

Signatory of the Multilateral Agreement of the European Cooperation for Accreditation (EA MLA) in the field of accreditation of testing and calibration laboratories, certification bodies for products, persons and management systems, inspection bodies, validation and verification bodies

ACCREDITATION CERTIFICATE

State agency Latvian National Accreditation Bureau approves that

Sabiedrība ar ierobežotu atbildību "NDT WELDING"

Non-destructive testing laboratory

Registration number 40103267775

Legal address Vidzemes Alley 6 - 27, Riga, LV-1024

conforms to the requirements of the standard LVS EN ISO/IEC 17025:2017 and is competent to perform testing

Accreditation period from 11 June 2023 to 10 June 2028

Date of the Accreditation Committee decision: 23 July 2026, Riga
Accreditation Certificate No. LATAK-T-502-10-2014 on 9 pages

Information about the accreditation scope and status is available on web page www.latak.gov.lv
(Accreditation registration No. T-502)
State Agency "Latvian National Accreditation Bureau" Brivibas Street 55, Riga, LV-1010, Latvia
e-mail: pasts@latak.gov.lv; phone +371 67373051

LATAK EA EUROPEAN RECOGNITION ilac-MRA

Adrese:

Juglas iela 14B - 309, Rīga, LV-1024 (R)

Ārpus pastāvīgās darbības vietas (Ā)

***Address*:**

Juglas Street 14B - 309, Riga, LV-1024 (R)

Actions taken outside the permanent location (Ā)

Akreditācijas 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 TOFD) un magnētisko daļiņu metodēm

Accreditation scope

Non-destructive testing of fusion welds and welded joints in metallic materials and metal constructions by visual, penetration, ultrasonic (UT, PAUT un TOFD), 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)

Testēšanas, paraugu ņemšanas objekts/ ***Object of testing, sampling***	**Nosakāmie rādītāji, paraugu ņemšana/** ***Parameters to be determined/ sampling***	**Normatīvi-tehniskās dokumentācijas numurs/** ***Number of regulatory and technical documents***	**Normatīvi-tehniskās dokumentācijas nosaukums, standarti, metodes/** ***Name of regulatory and technical documents, standards, methods[1]***	**Informācijas avots/** ***Source of information***	**Darbības vietas/** ***Sites[2]***
Metālisko materiālu šuves, kas savienotas ar kausēšanas paņēmienu *Fusion welds in metallic materials*	Ārējie defekti *Surface imperfections*	LVS EN ISO 17637:2017	Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Kausējummetināšanas savienojumu vizuālā pārbaude (ISO 17637:2016) Pieņemšanas kritēriji: LVS EN ISO 5817:2023 Metināšana. Kausēšanas metināšanas savienojumi tēraudam, niķelim, titānam un to sakausējumiem (izņemot starmetināšanu). Kvalitātes līmeņu noteikšana defektiem (ISO 5817:2023) *Non-destructive testing of welds - Visual testing of fusion-welded joints (ISO 17637:2016)* *Acceptance criteria:* *LVS EN ISO 5817:2023 Welding - Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded) - Quality levels for imperfections (ISO 5817:2023)*		R, Ā
Metāla izstrādājumu un to sakausējumu metinātie savienojumi *Welded joints and surfaces of the structural elements*	Ārējie defekti *Surface imperfections*	LVS EN ISO 3452-1:2021	Nesagraujošā testēšana. Testēšana ar penetrācijas metodi. 1.daļa: Vispārīgie principi (ISO 3452-1:2021) Pieņemšanas kritēriji: LVS EN ISO 23277:2015 Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Metināto šuvju testēšana ar penetrācijas metodi. Pieņemšanas līmeņi (ISO 23277:2015) *Non-destructive testing - Penetrant testing - Part 1: General principles (ISO 3452-1:2021)*		R, Ā

Testēšanas, paraugu ņemšanas objekts/ ***Object of testing, sampling***	**Nosakāmie rādītāji, paraugu ņemšana/** ***Parameters to be determined/ sampling***	**Normatīvi-tehniskās dokumentācijas numurs/** ***Number of regulatory and technical documents***	**Normatīvi-tehniskās dokumentācijas nosaukums, standarti, metodes/** ***Name of regulatory and technical documents, standards, methods[1]***	**Informācijas avots/** ***Source of information***	**Darbības vietas/** ***Sites[2]***
			Acceptance criteria: *LVS EN ISO 23277:2015 Non-destructive testing of welds - Penetrant testing - Acceptance levels (ISO 23277:2015)*		
Metālisku materiālu šuves, kas savienotas ar kausēšanas paņēmienu *Fusion welds in metallic materials*	Iekšējie un ārējie defekti *Surface and sub-surface imperfections*	LVS EN ISO 17640:2019	Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Ultraskaņas defektoskopija. Paņēmieni, testēšanas līmeņi un novērtējums (ISO 17640:2018) Pieņemšanas kritēriji: LVS EN ISO 11666:2018 Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Ultraskaņas testēšana. Pieņemšanas līmeņi (ISO 11666:2018) LVS EN 10306:2002 Dzelzs un tērauds - Ultraskaņas testi H sijām ar paralēliem atlokiem un IPE sijām LVS EN 10160:2002 Plakanu 6 mm vai biezāku tērauda izstrādājumu ultraskaņas testēšana (atstarošanas metode) *Non-destructive testing of welds - Ultrasonic testing - Techniques, testing levels, and assessment (ISO 17640:2018)* *Acceptance criteria:* *LVS EN ISO 11666:2018 Non-destructive testing of welds - Ultrasonic testing - Acceptance levels (ISO 11666:2018)* *LVS EN 10306:2002 Iron and steel - Ultrasonic testing of H beams with parallel flanges and IPE beams*		R, Ā

Testēšanas, paraugu ņemšanas objekts/ ***Object of testing, sampling***	**Nosakāmie rādītāji, paraugu ņemšana/** ***Parameters to be determined/ sampling***	**Normatīvi-tehniskās dokumentācijas numurs/** ***Number of regulatory and technical documents***	**Normatīvi-tehniskās dokumentācijas nosaukums, standarti, metodes/** ***Name of regulatory and technical documents, standards, methods[1]***	**Informācijas avots/** ***Source of information***	**Darbības vietas/** ***Sites[2]***
			LVS EN 10160:2002 Ultrasonic testing of steel flat product of thickness equal or greater than 6 mm (reflection method)		
Metāla izstrādājumu un to sakausējumu metinātie savienojumi *Welded joints and surfaces of the structural elements*	Ārējie defekti *Surface imperfections*	LVS EN ISO 17638:2017	Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Magnētisko daļiņu testēšana (ISO 17638:2016) Pieņemšanas kritēriji: LVS EN ISO 23278:2015 Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Testēšana ar magnētiskajām daļiņām. Pieņemšanas līmeņi (ISO 23278:2015) *Non-destructive testing of welds - Magnetic particle testing (ISO 17638:2016)* *Acceptance criteria:* *LVS EN ISO 23278:2015 Non-destructive testing of welds - Magnetic particle testing of welds - Acceptance levels (ISO 23278:2015)*		R, Ā
Metālisko materiālu šuves un pamatmateriāls, kas savienots ar kausēšanas paņēmienu, no 6 mm biezumā *Fusion welds in metallic materials*	Iekšējie un ārējie defekti *Surface and sub-surface imperfections*	LVS EN ISO 13588:2019	Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Testēšana ar ultraskaņu. Automatizētas fāzētā režģa tehnoloģijas pielietošana (ISO 13588:2019) Pieņemšanas kritēriji: LVS EN ISO 19285:2018 Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Fāzētā režģa ultraskaņas testēšana (PAUT). Pieņemšanas līmeņi (ISO 19285:2017) LVS EN ISO 5817:2023 Metināšana. Kausēšanas metināšanas savienojumi tēraudam, niķelim, titānam un		R, Ā

Testēšanas, paraugu ņemšanas objekts/ ***Object of testing, sampling***	**Nosakāmie rādītāji, paraugu ņemšana/** ***Parameters to be determined/ sampling***	**Normatīvi-tehniskās dokumentācijas numurs/** ***Number of regulatory and technical documents***	**Normatīvi-tehniskās dokumentācijas nosaukums, standarti, metodes/** ***Name of regulatory and technical documents, standards, methods***[1]	**Informācijas avots/** ***Source of information***	**Darbības vietas/** ***Sites***[2]
with a thickness from 6 mm			to sakausējumiem (izņemot starmetināšanu). Kvalitātes līmeņu noteikšana defektiem (ISO 5817:2023) *Non-destructive testing of welds - Ultrasonic testing - Use of automated phased array technology (ISO 13588:2019)* *Acceptance criteria:* *LVS EN ISO 19285:2018 Non-destructive testing of welds - Phased array ultrasonic testing (PAUT) - Acceptance levels (ISO 19285:2017)* *LVS EN ISO 5817:2023 Welding Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded) Quality levels for imperfections (ISO 5817:2023)*		
Metālisko materiālu šuves no 3,2 līdz 8 mm biezumā, kas savienotas ar kausēšanas paņēmienu (plānsienu tērauda komponentes) *Fusion welds in metallic materials (thin-walled steel*	Iekšējie un ārējie defekti *Surface and sub-surface imperfections*	LVS EN ISO 20601:2019	Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Ultraskaņas testēšana. Automatizētas fāzētās režģa tehnoloģijas izmantošana plānsienu tērauda komponentēm (ISO 20601:2018) Pieņemšanas kritēriji: LVS EN ISO 19285:2018 Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Fāzētā režģa ultraskaņas testēšana (PAUT). Pieņemšanas līmeņi (ISO 19285:2017) LVS EN ISO 5817:2023 Metināšana. Kausēšanas metināšanas savienojumi tēraudam, niķelim, titānam un		R, Ā

Testēšanas, paraugu ņemšanas objekts/ ***Object of testing, sampling***	**Nosakāmie rādītāji, paraugu ņemšana/** ***Parameters to be determined/ sampling***	**Normatīvi-tehniskās dokumentācijas numurs/** ***Number of regulatory and technical documents***	**Normatīvi-tehniskās dokumentācijas nosaukums, standarti, metodes/** ***Name of regulatory and technical documents, standards, methods***[1]	**Informācijas avots/** ***Source of information***	**Darbības vietas/** ***Sites***[2]
components) in the thickness range from 3.2 to 8 mm			to sakausējumiem (izņemot starmetināšanu). Kvalitātes līmeņu noteikšana defektiem (ISO 5817:2023) *Non-destructive testing of welds - Ultrasonic testing - Use of automated phased array technology for thin-walled steel components (ISO 20601:2018)* *Acceptance criteria:* *LVS EN ISO 19285:2018 Non-destructive testing of welds - Phased array ultrasonic testing (PAUT) - Acceptance levels (ISO 19285:2017)* *LVS EN ISO 5817:2023 Welding Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded) Quality levels for imperfections (ISO 5817:2023)*		
Metālisko materiālu šuves no 6 mm biezumā, kas savienotas ar kausēšanas paņēmienu *Fusion welds in metallic materials with a thickness from 6 mm*	Iekšējie un ārējie defekti *Surface and sub-surface imperfections*	LVS EN ISO 10863:2020	Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Ultraskaņas defektoskopija. Lidlaika difrakcijas tehnikas lietošana (TOFD) (ISO 10863:2020) Pieņemšanas kritēriji: LVS EN ISO 15626:2018 Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Lidlaika difrakcijas tehnika (TOFD). Pieņemšanas līmeņi (ISO 15626:2018) LVS EN ISO 5817:2023 Metināšana. Kausēšanas metināšanas savienojumi tēraudam, niķelim, titānam un to sakausējumiem (izņemot starmetināšanu). Kvalitātes līmeņu noteikšana defektiem (ISO 5817:2023)		R, Ā

Testēšanas, paraugu ņemšanas objekts/ ***Object of testing, sampling***	**Nosakāmie rādītāji, paraugu ņemšana/** ***Parameters to be determined/ sampling***	**Normatīvi-tehniskās dokumentācijas numurs/** ***Number of regulatory and technical documents***	**Normatīvi-tehniskās dokumentācijas nosaukums, standarti, metodes/** ***Name of regulatory and technical documents, standards, methods***[1]	**Informācijas avots/** ***Source of information***	**Darbības vietas/** ***Sites***[2]
			Non-destructive testing of welds - Ultrasonic testing - Use of time-of-flight diffraction technique (TOFD) (ISO 10863:2020) *Acceptance criteria:* *LVS EN ISO 15626:2018 Non-destructive testing of welds - Time-of-flight diffraction technique (TOFD) - Acceptance levels (ISO 15626:2018)* *LVS EN ISO 5817:2023 Welding Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded) Quality levels for imperfections (ISO 5817:2023)*		

[1] Institūcija norāda tos dokumentus, kuros noteiktas konkrētas prasības un kuru izpildi apliecina Institūcija, un kuru izpildi (kritērijus) novērtē LATAK akreditācijas procedūru ietvaros, t.sk. reglamentējošos dokumentus, kuros noteikti konkrēti metožu izpildes kritēriji vai pieļaujamās robežvērtības, ja Institūcija izsaka atbilstības paziņojumus/ *The body shall indicate those documents prescribing specific requirements, the compliance with which is certified by the body and the fulfilment (criteria) of which is assessed by LATAK as part of the accreditation procedures, including the regulatory documents setting out specific performance criteria or limit values, if the body makes statements of conformity*

[2] Uzrāda, ja ir vairākas darbības vietas, kā arī darbības veic ārpus pastāvīgās darbības vietas, piem., "pie klienta"/ *Shows if there are multiple locations, including actions taken outside the permanent location, such as "at the customer"*

G. Jaunbērziņa-Beitika
Valsts aģentūras "Latvijas Nacionālais akreditācijas birojs"
Direktors/-e
State agency "Latvian National Accreditation Bureau"
Director

L. Māriņa
Akreditācijas komisijas priekšsēdētājs/-a
Chair of accreditation committee

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