



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, validācijas un verificēšanas institūciju akreditācijas jomās

AKREDITĀCIJAS APLIECĪBA

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

A/S "Inspecta Latvia"
Testēšanas laboratorija

Reģistrācijas numurs: 40003130421

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

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

Akreditācija periods no 2020. gada 16. februāra līdz 2025. gada 15. februārim

Lēmums pieņemts 2024. gada 19. jūnijā, Rīgā

Akreditācijas apliecība Nr. LATAK-T-032-30-98 uz 24 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-032)

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

A/S "Inspecta Latvia"

Testing laboratory

Registration number 40003130421

Legal address: Skanstes Street 54A, Riga, LV-1013

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

Accreditation period from 16th of February 2020 to 15th of February 2025

*Date of the Accreditation Committee decision: 19th of June 2024, Riga
Accreditation Certificate No LATAK-T-032-30-98 on 24 pages*

*Information about the accreditation scope and status is available on web page www.latak.gov.lv (Accreditation
registration No T-032)*

State Agency "Latvian National Accreditation Bureau" Brivibas Street 55, Riga, LV-1010, Latvia

E-mail: pasts@latak.gov.lv; phone +371 67373051



Atrašanās adrese:

Skanstes iela 50B, Rīga, LV-1013

Adreses:

Skanstes Street 50B, Riga, LV-1013

Akreditācijas elastīgā sfēra

1. pielikums

Mašīnbūves, enerģētikas un transporta nozares objektu (t.sk. cauruļvadi) metālu un metālu sakausējumu savienojumu, kas sametināti ar kausēšanas paņēmienu, nesagraujošā testēšana ar vizuālo, radiogrāfijas, ultraskaņas, penetrācijas un magnētisko daļiņu metodēm; metālisko materiālu, metināto un lodēto savienojumu sagraujošā testēšana ar stiepes, lieces, laušanas, triecientesta, cietības, bīdes, atslāņošanās, makroskopisko un mikroskopisko metodi, korozijnoturības testēšana; ēku un to norobežojošo konstrukciju fizikālā testēšana, sacietējuša betona un dzelzsbetona izstrādājumu un konstrukciju testēšana; zemlēģēto tēraudu ķīmiskā sastāva noteikšana ar optiskās emisijas spektroskopijas metodi

Elastība attiecas uz normatīvi tehnisko dokumentāciju aktuālajām versijām (saraksts A/S "Inspecta Latvia" - LD.01)

2. pielikums

Dzelzs, vara un alumīnija sakausējumu ķīmiskā sastāva noteikšana ar optiskās emisijas spektrometru

Elastība attiecas uz objektu, nosakāmo rādītāju; normatīvi tehnisko dokumentāciju aktuālajām versijām (saraksts A/S "Inspecta Latvia" - LD.02)

Accreditation flexible scope

Annex 1

Non-destructive testing of fusion joints in metallic and metallic alloy materials by visual, radiographic, ultrasonic, penetration and magnetic particle method in objects of the mechanical engineering, power and transportation (including pipelines) industry sectors; destructive testing of metallic materials, welded and brazed joints by tensile, bend, fracture, impact, hardness, shear, peel, macroscopic and microscopic method, testing of corrosion resistance; 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

Flexibility applies to the current versions of the normative and technical documentation (list A/S "Inspecta Latvia" - LD.01)

Annex 2

Analysis of the chemical composition of ferrous, copper and aluminium alloy by the method of optical emission spectroscopy

Flexibility applies to the object, the determinable parameter and the current versions of the normative and technical documentation for testing methods (list A/S "Inspecta Latvia" - LD.02)

1. pielikums/ Annex 1

Testēšanas objekts/ Object of testing	Nosakāmie rādītāji/ Parameters to be determined	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas numurs/ Normative-technical documentation number	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas nosaukums, standarti, metodes*/ Name of the regulatory – technical documentation, standards, methods*	Informācijas avots/ Source of information	Atrašanās vietas**/ Sites**
Rūpnieciski izstrādājumi, kuri nodrošina ultraskaņas viļņu izplatīšanos/ Industrial products that permit the transmission of ultrasound	Iekšējie un ārējie defekti/ Internal and external defects	LVS EN ISO 16810	<p>"Nesagraujošā testēšana. Testēšana ar ultraskaņu. Vispārīgie principi"/ "Non-destructive testing - Ultrasonic testing - General principles"</p> <p>Pieņemšanas kritēriji/ Acceptance criteria LVS EN 10160 "Plakanu 6 mm vai biezāku tērauda izstrādājumu ultraskaņas testēšana (atstarošanas metode)"/ LVS EN 10160 "Ultrasonic testing of steel flat product of thickness equal or greater than 6 mm (reflection method)"</p> <p>LVS EN ISO 11666 "Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Testēšana ar ultraskaņu. Pieņemšanas līmeņi"/ LVS EN ISO 11666 "Non-destructive testing of welds - Ultrasonic testing - Acceptance levels"</p> <p>Procedūra Nr. 4-1.4/25 "Defektu novērtēšanas kritēriji"/ Procedure No 4-1.4/25, "Defect evaluation criteria of the Testing laboratory"</p>		

Testēšanas objekts/ <i>Object of testing</i>	Nosakāmie rādītāji/ <i>Parameters to be determined</i>	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas numurs/ <i>Normative-technical documentation number</i>	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas nosaukums, standarti, metodes*/ <i>Name of the regulatory – technical documentation, standards, methods*</i>	Informācijas avots/ <i>Source of information</i>	Atrašanās vietas**/ <i>Sites**</i>
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>	Iekšējie un ārējie defekti/ <i>Internal and external defects</i>	LVS EN ISO 17640	<p>"Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Ultraskaņas defektoskopija. Paņēmienu, testēšanas līmeņi un novērtējums"/ <i>"Non-destructive testing of welds Ultrasonic testing Techniques, testing levels, and assessment"</i></p> <p>Pieņemšanas kritēriji/ <i>Acceptance criteria</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></p> <p>Procedūra Nr. 4-1.4/25 "Defektu novērtēšanas kritēriji"/ <i>Procedure No 4-1.4/25 "Defect evaluation criteria of the Testing laboratory"</i></p>		

Testēšanas objekts/ <i>Object of testing</i>	Nosakāmie rādītāji/ <i>Parameters to be determined</i>	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas numurs/ <i>Normative-technical documentation number</i>	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas nosaukums, standarti, metodes*/ <i>Name of the regulatory – technical documentation, standards, methods*</i>	Informācijas avots/ <i>Source of information</i>	Atrašanās vietas**/ <i>Sites**</i>
Metāliskie materiāli un to izstrādājumi/ <i>Metallic products and materials</i>	Iekšējie un ārējie defekti, ja šo defektu atklāšanas virziens nesakrīt ar starojuma virzienu un/vai to izmēri nav mazāki par 0,1 mm/ <i>Internal and external defects, if the direction of the detection of defects differs from the direction of the radiation and/or size of the defects is not below 0.1 mm</i>	LVS EN ISO 5579	<p>"Nesagraujošā testēšana. Metālisko materiālu radiogrāfiskā testēšana, izmantojot filmas un rentgena vai gammas starus. Pamatnoteikumi"/ <i>"Non-destructive testing - Radiographic testing of metallic materials using film and X - or gamma rays - Basic rules"</i></p> <p>Pieņemšanas kritēriji/ <i>Acceptance criteria</i> 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></p> <p>LVS EN ISO 5817 "Metināšana. Kausēšanas metināšanas savienojumi tēraudam, niķelim, titānam un to sakausējumiem (izņemot starmetināšanu). Kvalitātes līmeņu noteikšana defektiem"/ <i>LVS EN ISO 5817 "Welding - Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded) - Quality levels for imperfections"</i></p> <p>Procedūra Nr. 4-1.4/25 "Defektu novērtēšanas kritēriji"/ <i>Procedure No 4-1.4/25 "Defect evaluation criteria of the Testing laboratory"</i></p>		

Testēšanas objekts/ <i>Object of testing</i>	Nosakāmie rādītāji/ <i>Parameters to be determined</i>	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas numurs/ <i>Normative-technical documentation number</i>	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas nosaukums, standarti, metodes*/ <i>Name of the regulatory – technical documentation, standards, methods*</i>	Informācijas avots/ <i>Source of information</i>	Atrašanās vietas**/ <i>Sites**</i>
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	<p>"Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. 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></p> <p>Pieņemšanas kritēriji/ <i>Acceptance criteria</i> 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"/ <i>LVS EN ISO 5817 "Welding - Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded) - Quality levels for imperfections"</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></p>		

Testēšanas objekts/ Object of testing	Nosakāmie rādītāji/ Parameters to be determined	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas numurs/ Normative-technical documentation number	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas nosaukums, standarti, metodes*/ Name of the regulatory – technical documentation, standards, methods*	Informācijas avots/ Source of information	Atrašanās vietas**/ Sites**
			Procedūra Nr. 4-1.4/25 "Defektu novērtēšanas kritēriji"/ Procedure No 4-1.4/25 "Defect evaluation criteria of the Testing laboratory"		
Feromagnētisko materiālu metinātie savienojumi un termiskās ietekmes zonas/ Welds in ferromagnetic materials, including the heat affected zones	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/ 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.	LVS EN ISO 17638	"Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Magnētisko daļiņu testēšana/ "Non-destructive testing of welds. Magnetic particle testing" Pieņemšanas kritēriji/ Acceptance criteria LVS EN ISO 23278 "Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Testēšana ar magnētiskajām daļiņām. Pieņemšanas līmeņi"/ LVS EN ISO 23278 "Non-destructive testing of welds - Magnetic particle testing of welds - Acceptance levels" LVS EN 10228-1 "Tērauda kalumu nesagraujošā testēšana - 1. daļa: Magnētisko daļiņu pārbaude"/ LVS EN 10228-1 "Non-destructive testing of steel forgings - Part 1: Magnetic particle inspection" LVS EN 1369 "Liešana. Magnētisko daļiņu testēšana"/ LVS EN 1369 "Founding - Magnetic particle testing" Procedūra Nr. 4-1.4/25 "Defektu novērtēšanas kritēriji"/ Procedure No 4-1.4/25 "Defect evaluation criteria of the Testing laboratory"		

Testēšanas objekts/ <i>Object of testing</i>	Nosakāmie rādītāji/ <i>Parameters to be determined</i>	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas numurs/ <i>Normative-technical documentation number</i>	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas nosaukums, standarti, metodes*/ <i>Name of the regulatory – technical documentation, standards, methods*</i>	Informācijas avots/ <i>Source of information</i>	Atrašanās vietas**/ <i>Sites**</i>
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>	Virsmas defekti/ <i>Surface defects</i>	LVS EN ISO 3452-1	"Nesagraujošā testēšana. Testēšana ar penetrācijas metodi. 1. daļa: Vispārīgie principi"/ <i>Non-destructive testing -- Penetrant testing -- Part 1: General principles</i> Pieņemšanas kritēriji/ <i>Acceptance criteria</i> 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> Procedūru Nr. 4-1.4/25 "Defektu novērtēšanas kritēriji"/ <i>Procedure No 4-1.4/25 "Defect evaluation criteria of the Testing laboratory"</i>		
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	"Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Kausējummetināšanas savienojumu vizuālā pārbaude/ <i>Non-destructive testing of welds - Visual testing of fusion-welded joints</i> Pieņemšanas kritēriji/ <i>Acceptance criteria</i> LVS EN ISO 5817 "Metināšana. Kausēšanas metināšanas savienojumi tēraudam, niķelim, titānam un to sakausējumiem (izņemot starmetināšanu). Kvalitātes līmeņu noteikšana defektiem"/ <i>LVS EN ISO 5817 "Welding - Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium</i>		

Testēšanas objekts/ <i>Object of testing</i>	Nosakāmie rādītāji/ <i>Parameters to be determined</i>	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas numurs/ <i>Normative-technical documentation number</i>	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas nosaukums, standarti, metodes*/ <i>Name of the regulatory – technical documentation, standards, methods*</i>	Informācijas avots/ <i>Source of information</i>	Atrašanās vietas**/ <i>Sites**</i>
			and their alloys (beam welding excluded) - <i>Quality levels for imperfections</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> Procedūru Nr. 4-1.4/25 "Defektu novērtēšanas kritēriji"/ <i>Procedure No 4-1.4/25 "Defect evaluation criteria of the Testing laboratory"</i>		
Metāliskie un nemetāliskie materiāli/ <i>Metallic and non-metallic materials</i>	Biezums/ <i>Thickness</i>	LVS EN 16809	"Nesagraujošā testēšana. Biezuma mērīšana ar ultraskaņu"/ <i>"Non-destructive testing - Ultrasonic thickness measurement"</i>		
Sacietējuša betona un dzelzsbetona izstrādājumi/ <i>Products of hardened concrete and reinforced concrete</i>	Atsitieska skaitlis ar Šmita āmuru/ <i>Rebound number with a Schmidt hammer.</i>	LVS EN 12504-2	"Betona testēšana konstrukcijās. 2. daļa: Nesagraujošā testēšana. Atsitieska skaitļa noteikšana"/ <i>"Testing concrete in structures - Part 2: Non-destructive testing - Determination of rebound number"</i>		

Testēšanas objekts/ <i>Object of testing</i>	Nosakāmie rādītāji/ <i>Parameters to be determined</i>	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas numurs/ <i>Normative-technical documentation number</i>	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas nosaukums, standarti, metodes*/ <i>Name of the regulatory – technical documentation, standards, methods*</i>	Informācijas avots/ <i>Source of information</i>	Atrašanās vietas**/ <i>Sites**</i>
Sacietējuša betona un dzelzsbetona izstrādājumi/ <i>Products of hardened concrete and reinforced concrete</i>	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	"Betona testēšana – 204. daļa: Elektromagnētisko stieģrojuma meklētāju lietošanas rekomendācijas"/ <i>"Testing concrete – Part 204: Recommendations on the use of electromagnetic covermeters"</i>		
Zemlēģētie tēraudi/ <i>Low - alloy steels</i>	Ķīmiskā sastāvs/ <i>Chemical composition</i>	LVS CR 10316	"Zemlēģēto tēraudu optiskās emisijas analīzes (rutīnas metode). Norādījumi optiskās emisijas spektrometrijas standarta metožu izstrādei"/ <i>"Optical emission analysis of low alloy steels (routine method) – Guidelines for the preparation of standard routine method for optical – emission spectrometry"</i>		
Metāliskie materiāli/ <i>Metallic materials</i>	Mehāniskās īpašības pie istabas temperatūras/ <i>Mechanical properties at room temperature</i>	LVS EN ISO 6892-1	"Metāliskie materiāli. Stiepes testi. 1.daļa: Testa metode telpas temperatūrā"/ <i>"Metallic materials – Tensile testing – Part 1: Method of test at room temperature"</i>		
	Metālisko materiālu spēja plastiski deformēties veicot lieci/ <i>Ability of metallic materials to undergo plastic deformation in bending</i>	LVS EN ISO 7438	"Metāliskie materiāli. Lieces testi"/ <i>"Metallic materials – Bend test"</i> 6.2. punkts. Testēšana ar veidni/ <i>Point 6.2. Testing with a former</i>		

Testēšanas objekts/ Object of testing	Nosakāmie rādītāji/ Parameters to be determined	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas numurs/ Normative-technical documentation number	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas nosaukums, standarti, metodes*/ Name of the regulatory – technical documentation, standards, methods*	Informācijas avots/ Source of information	Atrašanās vietas**/ Sites**
Metāliskie materiāli/ Metallic materials	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	"Metāliskie materiāli. Šarpi svārsta triecientests. 1.daļa: Testēšanas metode"/ <i>"Metallic materials – Charpy pendulum impact test – Part 1: Test method"</i>		
	Cietība HV/ <i>Hardness HV</i>	LVS EN ISO 6507-1	"Metāliskie materiāli. Vikersa cietības tests. 1.daļa: Testēšanas metode"/ <i>Metallic materials – Vickers hardness test – Part 1: Test method</i>		
	Cietība/ <i>Hardness</i>	DIN 50157-1	"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>		
Metālisko materiālu metinātie savienojumi/ Welds of metallic materials	Izturības robežspriegums, lūzuma izvietojums/ <i>Tensile strength, location of fracture</i>	LVS EN ISO 4136	"Graujošā testēšana metālisko materiālu metinātām šuvēm. Šķērsvirziena stiepes pārbaude"/ <i>Destructive tests on welds in metallic materials – Transverse tensile test</i>		
	Mehāniskās īpašības metāla šuvēm kausēšanas metināšanas savienojumos/ <i>Mechanical</i>	LVS EN ISO 5178	"Metālisko materiālu metinājumu šuvju graujošā testēšana. Garenvirziena stiepes pārbaude metāla šuvēm kausēšanas metināšanas savienojumos"/ <i>"Destructive tests on welds in</i>		

Testēšanas objekts/ <i>Object of testing</i>	Nosakāmie rādītāji/ <i>Parameters to be determined</i>	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas numurs/ <i>Normative-technical documentation number</i>	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas nosaukums, standarti, metodes*/ <i>Name of the regulatory – technical documentation, standards, methods*</i>	Informācijas avots/ <i>Source of information</i>	Atrašanās vietas**/ <i>Sites**</i>
	<i>properties of weld metal in a fusion welded joint</i>		<i>metallic materials – Longitudinal tensile test on weld metal in fusion welded joints"</i>		
Metālisko materiālu metinātie savienojumi/ <i>Welds of metallic materials</i>	Plastiskums, nepilnību esamība/ <i>Ductility, absence of imperfections</i>	LVS EN ISO 5173	"Metālisko materiālu metināto šuvju graužoša testēšana. Lieces testi"/ <i>Destructive tests on welds in metallic materials – Bend tests. Amendment I</i>		
	Absorbēta enerģija, triecienstigrība, nepilnību esamība, lūzuma raksturojums/ <i>Absorbed energy, impact toughness, absence of imperfections, fracture appearance</i>	LVS EN ISO 9016	"Graužoša 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>		
	Iekšējo nepilnību esamība, to tips, izmērs un izplatība/ <i>Absence of internal imperfections, type, size and distribution of imperfections</i>	LVS EN ISO 9017	"Metālisko materiālu metinājuma šuvju graužoša testēšana. Laušanas testi"/ <i>"Destructive tests on welds in metallic materials – Fracture test"</i>		
Metālisko materiālu metinātie savienojumi/ <i>Welds of metallic materials</i>	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	"Graužoša 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>		

Testēšanas objekts/ <i>Object of testing</i>	Nosakāmie rādītāji/ <i>Parameters to be determined</i>	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas numurs/ <i>Normative-technical documentation number</i>	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas nosaukums, standarti, metodes*/ <i>Name of the regulatory – technical documentation, standards, methods*</i>	Informācijas avots/ <i>Source of information</i>	Atrašanās vietas**/ <i>Sites**</i>
Metālisko materiālu metinātie savienojumi/ <i>Welds of metallic materials</i>	Cietība/ <i>Hardness</i>	LVS EN ISO 9015-1	"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>		
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	"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> Pieņemšanas kritēriji/ <i>Acceptance criteria</i> 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"/ <i>LVS EN ISO 5817 "Welding -</i>		

Testēšanas objekts/ <i>Object of testing</i>	Nosakāmie rādītāji/ <i>Parameters to be determined</i>	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas numurs/ <i>Normative-technical documentation number</i>	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas nosaukums, standarti, metodes*/ <i>Name of the regulatory – technical documentation, standards, methods*</i>	Informācijas avots/ <i>Source of information</i>	Atrašanās vietas**/ <i>Sites**</i>
			<p><i>Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded) - Quality levels for imperfections</i></p> <p>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></p> <p>Procedūra Nr. 4-1.4/25 "Defektu novērtēšanas kritēriji"/ <i>Procedure No 4-1.4/25 "Defect evaluation criteria of the Testing laboratory"</i></p>		
Tērauds stiegrotajam un iepriekš saspriegotajam betonam/ <i>Steel for the reinforcement and prestressing of concrete</i>		LVS EN ISO 15630-2	"Tērauds stiegrotajam un iepriekš saspriegotajam betonam. Testēšanas metodes. 2. daļa: Metinātie sieti"/ <i>"Steel for the reinforcement and prestressing of concrete – Test methods – Part 2: Welded fabric"</i>		
	Mehāniskās īpašības/ <i>Mechanical properties</i>		5. punkts. Stiepes tests/ <i>Point 5. Tensile test</i>		
	Metinājuma bīdes spēks/ <i>Weld shear force</i>		7. punkts. Metinājuma bīdes spēka (F_s) noteikšana/ <i>Point 7. Determination of the weld shear force (F_s)</i>		

Testēšanas objekts/ <i>Object of testing</i>	Nosakāmie rādītāji/ <i>Parameters to be determined</i>	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas numurs/ <i>Normative-technical documentation number</i>	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas nosaukums, standarti, metodes*/ <i>Name of the regulatory – technical documentation, standards, methods*</i>	Informācijas avots/ <i>Source of information</i>	Atrašanās vietas**/ <i>Sites**</i>
Tērauds stiegrotajam un iepriekš sasprīgotajam betonam/ <i>Steel for the reinforcement and prestressing of concrete</i>		LVS EN ISO 15630-1	"Tērauds stiegrotajam un iepriekš sasprīgotajam betonam. Testēšanas metodes. 1. daļa: Stiegrojuma stieņi, velmētās stieples un stieples"/ <i>"Steel for the reinforcement and prestressing of concrete – Test methods – Part 1: Reinforcing bars, rods and wire"</i>		
	Mehāniskās īpašības/ <i>Mechanical properties</i>		5. punkts. Stiepes tests/ <i>Point 5. Tensile test</i>		
	Plastiskums, nepilnību esamība/ <i>Ductility, absence of imperfections</i>		6. punkts. Lieces tests/ <i>Point 6. Bend test</i>		
	Plastiskums, nepilnību esamība/ <i>Ductility, absence of imperfections</i>		7. punkts. Atlieces tests/ <i>Point 7. Rebend test</i>		
	Ģeometriskie raksturlielumi/ <i>Geometrical characteristics</i>		10. punkts. Ģeometrisko raksturlielumu mērīšana/ <i>Point 10. Measurement of the geometrical characteristics</i>		
	Viena metra svara novirze/ <i>Deviation from nominal mass per metre</i>		12. punkts. Viena metra svara novirzes noteikšana/ <i>Point 12. Determination of deviation from nominal mass per metre</i>		
Metāliskie materiāli/ <i>Metallic materials</i>	Mehāniskās īpašības paaugstinātā temperatūrā/ <i>Mechanical properties at elevated temperature</i>	LVS EN ISO 6892-2	"Metāliskie materiāli. Stiepes testi. 2. daļa: Testa metodes paaugstinātā temperatūrā"/ <i>"Metallic materials – Tensile testing – Part 2: Method of test at elevated temperature"</i>		

Testēšanas objekts/ <i>Object of testing</i>	Nosakāmie rādītāji/ <i>Parameters to be determined</i>	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas numurs/ <i>Normative-technical documentation number</i>	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas nosaukums, standarti, metodes*/ <i>Name of the regulatory – technical documentation, standards, methods*</i>	Informācijas avots/ <i>Source of information</i>	Atrašanās vietas**/ <i>Sites**</i>
Metāliskie materiāli/ <i>Metallic materials</i>		ASTM A370	"Metālisko materiālu mehāniskās testēšanas standarta testa metodes un definīcijas"/ <i>"Standard Test Methods and Definitions for Mechanical Testing of Steel Products"</i>		
	Mehāniskās īpašības pie istabas temperatūras/ <i>Mechanical properties at room temperature</i>		7.-14. sekcija. Stiepes tests/ <i>Section 7-14. Tension test</i>		
	Absorbēta enerģija, sāna paplašinājums, lūzuma raksturojums veicot triecientestu/ <i>Absorbed energy, lateral expansion, fracture appearance in an impact test</i>		20.-29. sekcija. Šarpi triecientestēšana/ <i>Section 20-29. Charpy Impact testing</i>		
Nerūsējošie tēraudi/ <i>Stainless steels</i>	Vidējā korozijas pakāpe/ <i>Mean corrosion rate</i>	LVS EN ISO 3651-1	"Nerūsējošo tēraudu noturības noteikšana pret starpkristālu koroziju - 1.daļa: Austenīta un ferīta-austenīta (dubultie) nerūsējošie tēraudi. Korozijas tests slāpekļskābes vidē, nosakot masas zudumu (Huey tests)"/ <i>"Determination of resistance to intergranular corrosion of stainless steels – Part 1: Austenitic and ferritic-austenitic (duplex) stainless steels – Corrosion test in nitric acid medium by measurement of loss in mass (Huey test)"</i>		

Testēšanas objekts/ <i>Object of testing</i>	Nosakāmie rādītāji/ <i>Parameters to be determined</i>	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas numurs/ <i>Normative-technical documentation number</i>	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas nosaukums, standarti, metodes*/ <i>Name of the regulatory – technical documentation, standards, methods*</i>	Informācijas avots/ <i>Source of information</i>	Atrašanās vietas**/ <i>Sites**</i>
Nerūsējošie tēraudi/ <i>Stainless steels</i>	Nepilnību (saplaisāšanos) esamība/ <i>Absence of imperfections (cracking)</i>	LVS EN ISO 3651-2	"Nerūsējošo tēraudu noturības noteikšana pret starpkristālu koroziju - 2. daļa: Austenīta un ferīta-austenīta (dubultie) nerūsējošie tēraudi - Korozijas tests sērskābes vidē"/ <i>"Determination of resistance to intergranular corrosion of stainless steels – Part 2: Ferritic, austenitic and ferritic-austenitic (duplex) stainless steels – Corrosion test in media containing sulfuric acid"</i>		
Nerūsējošie tēraudi un radnieciskie sakausējumi/ <i>Stainless steels and related alloys</i>	Iedobumu maksimālais dziļums, iedobumu blīvums (metodes A, C un E), maksimālais uzbrukuma dziļums, vidējais uzbrukuma dziļums (metodes D un F), masas zudums (metodes A un B)/ <i>Maximum pit depth, pit density (methods A, C and E), maximum depth of attack, average depth of attack (methods D and F), mass loss (methods A and B)</i>	ASTM G 48	"Nerūsējošo tēraudu un radniecisko sakausējumu standarta testēšanas metodes uz izturību pret punktveida koroziju un plaisu koroziju, izmantojot dzelzs hlorīda šķīdumu"/ <i>"Standard Test Methods for Pitting and Crevice Corrosion Resistance of Stainless Steels and Related Alloys by Use of Ferric Chloride Solution"</i>		

Testēšanas objekts/ <i>Object of testing</i>	Nosakāmie rādītāji/ <i>Parameters to be determined</i>	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas numurs/ <i>Normative-technical documentation number</i>	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas nosaukums, standarti, metodes*/ <i>Name of the regulatory – technical documentation, standards, methods*</i>	Informācijas avots/ <i>Source of information</i>	Atrašanās vietas**/ <i>Sites**</i>
Austenīta-Ferīta (dubultie) nerūsējošie tēraudi/ <i>Duplex Austenitic/Ferritic Stainless Steels</i>	Kodināto struktūru klasifikācija (metode A), trieciena enerģija (metode B), korozijas pakāpe (metode C)/ <i>Classification of Etch Structures (method A), impact Energy (method B), Corrosion rate (method C)</i>	ASTM A 923	"Dubulto (Duplex) austenīta - ferīta nerūsējošo tēraudu standarta testa metodes kaitīgo intermetālisko fāzes noteikšanai"/ <i>"Standard Test Methods for Detecting Detrimental Intermetallic Phase in Duplex Austenitic/Ferritic Stainless Steels"</i>		
Austenīta nerūsējošie tēraudi/ <i>Austenitic Stainless Steels</i>	Kodināto struktūru klasifikācija (prakse A), masas zudums (prakses B, C un F), plaisu neesamība (prakse E)/ <i>Etch Structure Classification (practice A), loss of weight (practice B, C and F), absence of cracks (practice E)</i>	ASTM A 262	"Austenīta nerūsējošo tēraudu standarta prakse, starpkristālu uzbrukumu uzņēmību noteikšanai"/ <i>"Standard Practices for Detecting Susceptibility to Intergranular Attack in Austenitic Stainless Steels"</i>		
Dubultie nerūsējošie tēraudi/ <i>Duplex Stainless Steels</i>	Aprēķinātais tilpums procentos/ <i>Percentage estimated volume</i>	ASTM E 562	"Standarta testa metode tilpuma daļas noteikšanai, izmantojot sistemātisku manuālo punktu skaitu"/ <i>"Standard Test Method for Determining Volume Fraction by Systematic Manual Point Count"</i>		

Testēšanas objekts/ <i>Object of testing</i>	Nosakāmie rādītāji/ <i>Parameters to be determined</i>	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas numurs/ <i>Normative-technical documentation number</i>	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas nosaukums, standarti, metodes*/ <i>Name of the regulatory – technical documentation, standards, methods*</i>	Informācijas avots/ <i>Source of information</i>	Atrašanās vietas**/ <i>Sites**</i>
Metālisko materiālu cietlodēšanas savienojumi/ <i>Brazed joints of metallic materials</i>		LVS EN 12797	"Cietlodēšana - Cietlodēšanas savienojumu sagraujošās pārbaudes"/ <i>"Brazing – Destructive tests of brazed joints"</i>		
	Maksimālais spēks, lūzuma izvietojums/ <i>Maximum force, position of fracture</i>		4. punkts. Bīdes tests/ <i>Point 4. Shear test</i>		
	Izturības robežspriegums, lūzuma izvietojums/ <i>Tensile strength, location of fracture</i>		5. punkts. Stiepes tests/ <i>Point 5. Tensile test</i>		
	Nepilnību esamība, to tips, izmērs un izplatība, struktūras analīze/ <i>Absence of imperfections, type, size and distribution of imperfections, analysis of structure</i>		6. punkts. Metālografiskais tests/ <i>Point 6. Metallographic examination</i>		
	Cietība/ <i>Hardness</i>		7. punkts. Cietības tests/ <i>Point 7. Hardness testing</i>		
	Nepilnību esamība, to tips, izmērs un izplatība, lūzuma izvietojums/ <i>Absence of imperfections, type, size and distribution</i>		8. punkts. Atslāņošanās tests/ <i>Point 8. Peel test</i>		

Testēšanas objekts/ <i>Object of testing</i>	Nosakāmie rādītāji/ <i>Parameters to be determined</i>	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas numurs/ <i>Normative-technical documentation number</i>	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas nosaukums, standarti, metodes*/ <i>Name of the regulatory – technical documentation, standards, methods*</i>	Informācijas avots/ <i>Source of information</i>	Atrašanās vietas**/ <i>Sites**</i>
	<p><i>of imperfections, position of fracture</i></p> <p>Plastiskums, nepilnību esamība/ <i>Ductility, absence of imperfections</i></p>		<p>9. punkts. Lieces tests/ <i>Point 9. Bend test</i></p>		
<p>Rūpnieciski izstrādājumi, kuri nodrošina ultraskaņas viļņu izplatīšanos/ <i>Industrial products that permit the transmission of ultrasound</i></p>	<p>Iekšējie un ārējie defekti/ <i>Internal and external defects</i></p>	<p>ГОСТ Р 55724</p>	<p>"Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Методы ультразвуковые"/ <i>"Nesagraujošā testēšana. Metinātās šuves. Ultraskaņas metodes"/ "Non-destructive testing. Welded joints. Ultrasonic methods"</i></p> <p>Pieņemšanas kritēriji/ <i>Acceptance criteria</i> ГОСТ Р 55724 "Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Методы ультразвуковые"/ <i>ГОСТ Р 55724 "Nesagraujošā testēšana. Metinātās šuves. Ultraskaņas metodes"/ ГОСТ Р 55724 "Non-destructive testing. Welded joints. Ultrasonic methods"</i></p> <p>СНиП 3.05.0385 "Технологическое оборудование и технологические трубопроводы"/ <i>СНиП 3.05.0385 "Tehnoloģiskās iekārtas un tehnoloģiskie cauruļvadi"/ СНиП 3.05.0385 "Industrial equipment and industrial pipelines"</i></p>		

Testēšanas objekts/ <i>Object of testing</i>	Nosakāmie rādītāji/ <i>Parameters to be determined</i>	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas numurs/ <i>Normative-technical documentation number</i>	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas nosaukums, standarti, metodes*/ <i>Name of the regulatory – technical documentation, standards, methods*</i>	Informācijas avots/ <i>Source of information</i>	Atrašanās vietas**/ <i>Sites**</i>
			Procedūra Nr. 4-1.4/25 "Defektu novērtēšanas kritēriji"/ <i>Procedure No 4-1.4/25 "Defect evaluation criteria of the Testing laboratory"</i>		

2. pielikums/ Annex 2

Testēšanas objekts/ Object of testing	Nosakāmie rādītāji/ Parameters to be determined	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas numurs/ Normative-technical documentation number	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas nosaukums, standarti, metodes*/ Name of the regulatory – technical documentation, standards, methods*	Informācijas avots/ Source of information	Atrašanās vietas**/ Sites**
Dzelzs sakausējumi/ Ferrous alloys	Metāli/ Metals (Fe, Cr, Mn, Ni, Cu, Ni, Si, Mo, V, Al, Ti, W, Co, Nb, Sn) Nemetāli/ Nonmetals (C, P, S)/ (C, P, S)	Darba procedūra/ Procedure Nr. 4-1.4/22	Parametru koncentrācijas noteikšana, izmantojot optiskās emisijas spektrometru. Metālu sakausējumu ķīmiskā sastāva noteikšana. Optiskās emisijas metode/ "Determination of the concentration of parameters by using an optical emission spectrometer. Determination of the chemical composition in metal alloys. The method of optical emission"		
Vara sakausējumi/ Copper alloys	Metāli/ Metals (Sn, Pb, Zn, Fe, Ni, Si, As, Mn, Al, Co, Bi, Sb, Mg, Cu)				
Alumīnija sakausējumi/ Aluminium alloys	Metāli/ Metals (Cu, Mg, Si, Fe, Mn, Ni, Zn, Pb, Sn, Ti, Cr, Be)				

* 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

** Uzrāda, ja ir vairākas atrašanās vietas/ The body shows if there are multiple locations

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

A. Borisova
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