

TESTĒŠANAS PĀRSKATS

Test report

NDT18-24

Pasūtītājs

Client

Ventspils Brīvostas pārvalde

Adrese

Address

Jāņa iela 19, Ventspils, LV-3601

Līguma Nr.

Contract No.

-

Pieteikuma

saņemšanas datums

Order registration date

21.09.2018.

Pieteikuma Nr.

Order No.

VKP/NDT18-24

Testējamais objekts

Tested object

Kuģis "KAPTEINIS ORLE"

Testēšanas vieta

Location of testing

Loču iela 2, Ventspils, LV-3601

Testēšana

sākta

Testing started

23.09.2018.

pabeigta

Testing ended

23.09.2018.

Testēšanas pārskata

sastādīšanas datums

Issue date of test report

26.09.2018.

Atbildīgais par

testēšanas pārskatu

Responsible

Mārtiņš Ābelītis

Vārds, uzvārds

Name, surname

Paraksts

Signature

Z.v. Stamp

Testēšanas pārskats sastāv no **6** lapām, ieskaitot šo, un iekļauj:

Test report consists of 6 pages, including this and the following reports on:

- Formas nosaukums
- Pārskats par testēšanu ar vizuālo metodi /visual testing
 - Pārskats par biezuma mērīšanu /testing of thickness
 - Testēšanas pārskats (shēma) /test report (scheme)

Formas Nr.	Lapu skaits
F2631204	1
F3001701	2
F2991701	2

Testēšanas pārskatu aizliegts pavairot nepilnā apjomā bez SIA "V&V VentMet laboratorija" rakstiskas atļaujas.

This test report may not be reproduced other than in full, except with the prior written approval of "V&V VentMet laboratory" Ltd.

F2981701

1 (1)

Pieteikuma Nr. Order No.	VKP/NDT18-24	Testēšanas pārskata Nr. Report No.	NDT18-24	Līguma Nr. Contract No.	-	1 lapa no page of	1
Defektoskopists Technician	Edijs Jonass	Sertifikāta Nr. Certificate No.	1A 300/11; PED-994/300/11	Asistents Assistant	Mārtiņš Ābelītis	Sertifikāta Nr. Certificate No.	-
Pasūtītājs Client	Ventspils Brīvostas pārvalde		Izpildītājs Contractor	SIA "V&V VentMet laboratorija"			
☒ Īpašnieks Owner	Ventspils Brīvostas pārvalde		Testēšanas vieta Location of testing	Loču iela 2, Ventspils, LV-3601			
☒ Valdītājs Holder							
Testējamais objekts Tested object	Kuģis "KAPTEINIS ORLE"				Testēšanas datums Date of testing	23.09.2018.	
Objekta veids Object type	☒ Saduršuve Butt joint	☐ Kakta šuve T-joint	☐ Pārlaidšuve Overlap joint	☐ Pamatmetāls Base metal	☐ Cits Other	Materiāls Material	Tērauds Steel
Malu sagatavošana Edge preparation	☐ I ☐ Y ☐ V ☐ U ☐ K ☐ X ☐ Cits Other	☒ Plāksne Plate	☐ Caurule Pipe	Pildviela Welding material		-	
Metināšanas process Welding process	☐ MMA ☐ MIG/MAG ☐ FCAW ☐ SAW ☐ TIG ☐ Gas ☐ Other	☐ Atloks Flange	☐ Apkakle Inlet	Termiskā apstrāde Heat treatment		☐ Yes ☒ No	
Testēšanas procedūra Testing procedure	☒ LVS EN ISO 17637:2017	☒ metode PR09-21:2016T	☐ Cits Other	Apgaismojums Lighting	☐ Dienas gaisma Daylight	☒ Mākslīgs (>500 lux) Artificial (>500 lux)	
Testēšana veikta Testing carried out	☐ Pirmsetināšanas Before welding	☐ Metināšanas laikā During welding	☒ Pēcetināšanas After welding	Shēma Nr. Drawing No.		1, 2	
Mērinstrumenti Equipment	☒ Lineāls Ruler	☐ Mērlente Tape	☒ Bīdmērs Calliper	☐ Biezuma mērītājs Thickness gauge	☒ Šuvju šablons Weld gauge	☐ Profilometrs Contour gauge	☐ Lupa Magnifier
Testēšanas apjoms Extent of testing	☐ Pagaidu metinājumu detaļas Temporary weld parts	☒ 100 %	☐ Kā noteikts As directed	☐ Labojumi Repairs	☐ Gadījuma Random		
Virsmas stāvoklis Surface conditions	☐ Neapstrādāta Not machined	☒ Notīrīta Brushed	☐ Slīpēta Grinded	☐ Līdzena Smooth	☐ Rupja Coarse	☒ Sarūsējusi Rusted	
Kvalitātes prasības Quality requirements	☒ LVS EN ISO 5817:2014 ☐ B ☒ C ☐ D ☐ LVS EN 12732:2014 ☐ LVS EN 14015:2010 ☐ Cits Other						

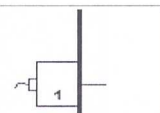
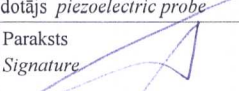
Identifikācija Identification	Testēts Tested (%)	Testēšanas datums Date of testing	Konstatētie rādītāji Results	Atbilst Comply	Nepilnā Not comply
Kuģa "KAPTEINIS ORLE" pakalpiķis	100	23.09.2018.	Konstatēta rūsā. Bojātās šuves norādītas shēmā.		X

Testēšanas pārskats satur defektoskopista viedokli par rezultātu atbilstību prasībām. Rezultāti attiecas tikai uz norādīto objektu.
Test report expresses technician's opinion on the test result conformity with requirements. Results apply only to the specified object.

Defektu marķēšana Defect marking	☐ uz objekta on object	Defektoskopists Technician	Edijs Jonass	Paraksts Signature	
	☒ shēmā on drawing	Datums Date	26.09.2018.		
Pielikums Nr. Annex No.	-				

Testēšanas pārskatu aizliegts pavairot nepilnā apjomā bez SIA "V&V VentMet laboratorija" rakstiskas atļaujas.
This test report may not be reproduced other than in full, except with the prior written approval of "V&V VentMet laboratory" Ltd.



Pieteikuma Nr. Order No.	VKP/NDT18-24	Testēšanas pārskata Nr. Report No.	NDT18-24	Līguma Nr. Contract No.	-	1 lapa no page of	2														
Veic: Testing for	☒ Metāla biezuma mērīšanu Metal thickness measurements	☐ Pāklājuma biezuma mērīšanu Covering thickness measurements	Testēšanas datums Date of testing		23.09.2018.																
Defektoskopists Technician	Mārtiņš Ābelītis (II level)	Sertifikāta Nr. Certificate No.	2005/UT2	Asistents Assistant	-	Sertifikāta Nr. Certificate No.	-														
Pasūtītājs Client	Ventpils Brīvostas pārvalde			Izpildītājs Contractor	SIA "V&V VentMet laboratorija"																
☒ Īpašnieks Owner	Ventpils Brīvostas pārvalde			Testēšanas vieta Location of testing	Loču iela 2, Ventpils, LV-3601																
☒ Valdītājs Holder				Pārbaudes apjoms Extent of testing	Saskaņā ar pieteikumu In accordance with order																
Testējamais objekts Tested object	Kugi "KAPTEINIS ORLE"																				
Objekta veids Object type	☐ Saduršuve Butt joint	☐ Kakta šuve T-joint	☐ Pārlaidšuve Overlap joint	☒ Pamatmetāls Base metal	☐ Cits Other	Materiāls Material	Tērauds Steel														
Malu sagatavošana Edge preparation	☐ I ☐ Y ☐ V ☐ U ☐ K ☐ X ☐ Cits Other			☒ Plāksne Plate	☐ Caurule Pipe	Pildviela Welding material															
Metināšanas process Welding process	☐ MMA ☐ MIG/MAG ☐ FCAW ☐ SAW ☐ TIG ☐ Gas ☐ Other		☐ Atloks Flange	☐ Apkakle Inlet	Termiskā apstrāde Heat treatment																
Pārbaudes procedūra Testing procedure	☐ LVS EN ISO 17640:2011 ☒ LVS EN 14127:2011		☐ GOST 55724-2013	☒ metode PR09-20:2016T	☐ Cita Other																
Iekārtas tips Equipment type	☐ DIO1000 ☒ DAKOTA CMX ☐ USM Go+ ☐ Cits Other		☒ Ultraskaņas devēja pārbaudi veica defektoskopists Probe check done by technician																		
Iekārtas Nr. Equipment No.	9073	Izgatavotājs Manufacturer	Dakota Ultrasonics	Kontaktsmērs Couplant	Gels Gel	Mat. biezums Mat. thickness	3 + 6 mm														
						Shēma Nr. Drawing No.	1, 2														
PEP	Tips Type	Taisnie Straight		Leņķa Angle		DAC	Virsmas sagatave Surface preparation														
	Reģ. Nr./frekvence Id. No./frequency	A:	B:	C:	D:		Ir Yes														
		5 MHz	MHz	MHz	MHz	Ø	Termiskā apstrāde Heat treatment														
Jutības iestatījums Sensitivity settings	Pamatiestatījuma līkne Basic setting ref. curve	dB	dB	dB	dB	mm	Pārklājums Covering														
	Pārvietojuma korekcija Transfer correction	dB	dB	dB	dB	DGS	Pārklājuma veids Covering type														
	Papildus skanēšana Extra when scanning	dB	dB	dB	dB	Ø	☐ cinks zinc														
	Pavisam Total	dB	dB	dB	dB		☒ krāsa paint														
							☐ cits other														
☐ K1 - Reģ.Nr.44085	☐ K2 - Reģ.Nr.76458	☒ Reģ.Nr.56394	☒ Cits Other	10.5 mm																	
Kvalitātes prasības Quality requirements	☐ LVS EN ISO 11666:2011 ☐ GOST 55724-2013	☒ Cits Other	LVS 350:2014	Gaisa temperatūra Air temperature	14 °C	Virsmas temperatūra Object temperature	14 °C														
Pārbaudes shēma Testing scheme																					
Novietojums	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
PEP	A																				
Metāla biezuma noteikšana katrā punktā tiek veikta 5 reizes. Testēšanas pārskatā tiek uzrādīts izmērītais minimālais biezums. Metāla biezuma noteikšana tiek veikta saskaņā ar metodi PR09-20:2016T un ar skaņas ātrumu materiālā 5918 m/s. Paplašinātā nenoteiktība U=±0.16 mm																					
Measurement of the metal thickness is performed 5 times in every point. Only the minimal thickness value is shown in test report. Measurement of metal thickness is performed according to method PR09-20:2016T and with sound velocity in material 5918 m/s. Expanded uncertainty U=±0.16 mm																					
Identifikācija Identification	Izmērs (mm) Size	Testēšanas datums Date of testing	Biezums (mm) Thickness	Piezīmes Remarks	Statuss Status																
Labais sāns																					
1	-	23.09.2018.	3.9	V.T., biezuma samazinājums	Testēts																
2	-	23.09.2018.	4.1	V.T., biezuma samazinājums	Testēts																
3	-	23.09.2018.	4.5	V.T.	Testēts																
4	-	23.09.2018.	5.3	V.T.	Testēts																
5	-	23.09.2018.	4.4	V.T.	Testēts																
6	-	23.09.2018.	5.2	V.T.	Testēts																
7	-	23.09.2018.	5.4	V.T.	Testēts																
8	-	23.09.2018.	5.8	V.T.	Testēts																
D.T./V.T. - divpusēja/vienpusēja testēšana bilateral/unilateral testing																					
PEP - pjezelektriskais pārveidotājs piezoelectric probe																					
Defektu marķēšana Defect marking	☐ uz objekta on object	Defektoskopists: Technician	Mārtiņš Ābelītis	Paraksts Signature																	
Pielikums Nr. Annex No.		Datums Date	26.09.2018.	Z.v. Stamp																	

Pieteikuma Nr. Order No.	VKP/NDT18-24	Testēšanas pārskata Nr. Report No.	NDT18-24	Līguma Nr. Contract No.	-	2	lapa no page of	2
-----------------------------	--------------	---------------------------------------	----------	----------------------------	---	---	--------------------	---

Testējamais objekts
Tested object

Kuģis "KAPTEINIS ORLE"

Identifikācija Identification	Izmērs (mm) Size	Testēšanas datums Date of testing	Biezums (mm) Thickness	Piezīmes Remarks	Statuss Status
Labais sāns					
9	-	23.09.2018.	4.70	V.T.	Testēts
10	-	23.09.2018.	5.20	V.T.	Testēts
11	-	23.09.2018.	3.40	V.T., biezuma samazinājums	Testēts
12	-	23.09.2018.	5.10	V.T.	Testēts
13	-	23.09.2018.	4.50	V.T.	Testēts
Kreisais sāns					
1	-	23.09.2018.	4.90	V.T.	Testēts
2	-	23.09.2018.	4.30	V.T.	Testēts
3	-	23.09.2018.	3.70	V.T., biezuma samazinājums	Testēts
4	-	23.09.2018.	4.80	V.T.	Testēts
5	-	23.09.2018.	5.40	V.T.	Testēts
6	-	23.09.2018.	5.20	V.T.	Testēts
7	-	23.09.2018.	4.80	V.T.	Testēts
8	-	23.09.2018.	4.10	V.T., biezuma samazinājums	Testēts
9	-	23.09.2018.	4.10	V.T., biezuma samazinājums	Testēts
10	-	23.09.2018.	4.20	V.T.	Testēts
11	-	23.09.2018.	3.40	V.T., biezuma samazinājums	Testēts
12	-	23.09.2018.	4.10	V.T., biezuma samazinājums	Testēts
13	-	23.09.2018.	4.70	V.T.	Testēts
14	-	23.09.2018.	3.90	V.T., biezuma samazinājums	Testēts
15	-	23.09.2018.	3.70	V.T., biezuma samazinājums	Testēts
16	-	23.09.2018.	4.50	V.T.	Testēts

Defektu marķēšana
Defect marking

☐ uz objekta on object
☐ shēmā on drawing

Pielikums Nr. Annex No.

Defektoskopists
Technician

Mārtiņš Ābelītis

Paraksts
Signature

Datums Date

26.09.2018.

Testēšanas pārskatu aizliegts pavairot nepilnā apjomā bez SIA "V&V VentMet laboratorija" rakstiskas atļaujas.

This test report may not be reproduced other than in full, except with the prior written approval of "V&V VentMet laboratory" Ltd.

F3001701

2 (2)

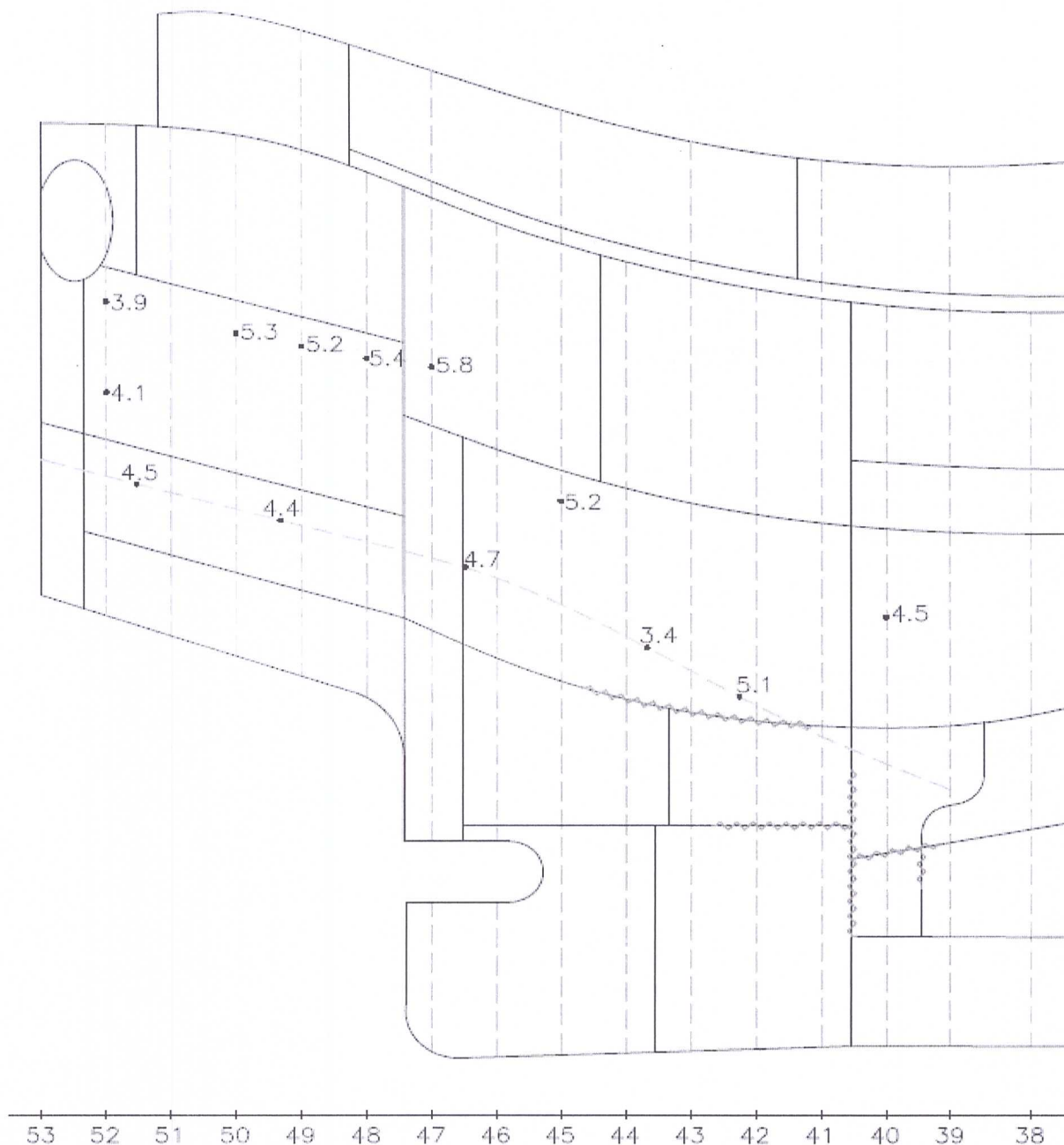


Pieteikuma Nr. Order No.	VKP/NDT18-24	Testēšanas pārskata Nr. Report No.	NDT18-24	Līguma Nr. Contract No.	-	1	lapa no page of	2
-----------------------------	--------------	---------------------------------------	----------	----------------------------	---	---	--------------------	---

Testējamais objekts
Tested object

Kuģis "KAPTEINIS ORLE" (labais sāns)

Pārbaudes shēma Nr.1
Testing scheme No.1



Apzīmējumi:

- 5.2 - brangas biezuma mērījums
- - metinātā savienojuma defekts

Defektu marķēšana Defect marking	☐ uz objekta on object ☐ shēmā on drawing	Defektoskopists Technician	Mārtiņš Ābelītis	Paraksts Signature	
Pielikums Nr. Annex No.	-	Datums Date	26.09.2018		

Testēšanas pārskatu aizliegts pavairot nepilnā apjomā bez SIA "V&V VentMet laboratorija" rakstiskas atļaujas.

This test report may not be reproduced other than in full, except with the prior written approval of "V&V VentMet laboratory" Ltd.

F2991701

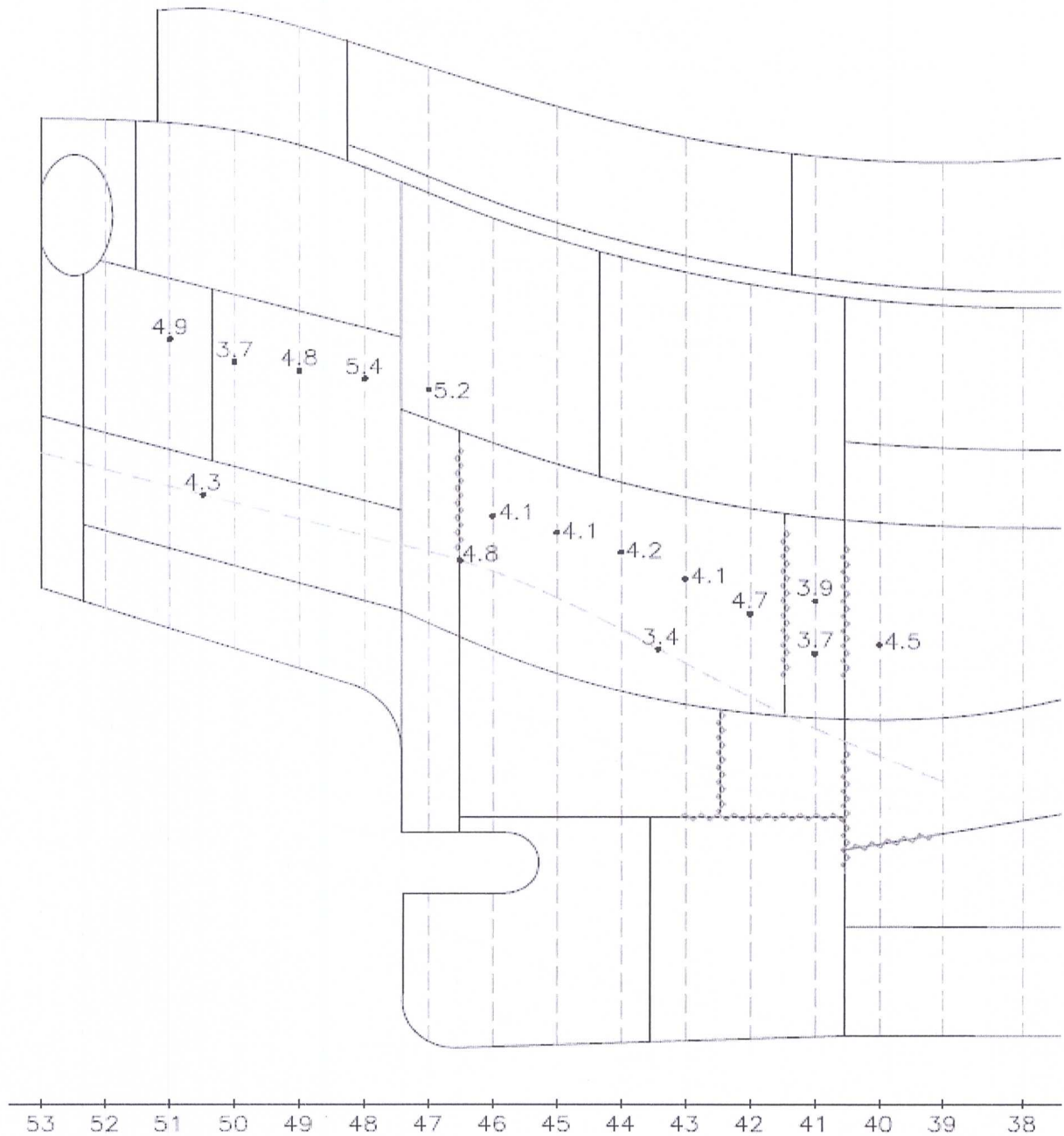
1 (2)

Pieteikuma Nr. Order No.	VKP/NDT18-24	Testēšanas pārskata Nr. Report No.	NDT18-24	Līguma Nr. Contract No.	-	2 lapa no page of	2
-----------------------------	--------------	---------------------------------------	----------	----------------------------	---	----------------------	---

Testējamais objekts
Tested object

Kuģis "KAPTEINIS ORLE" (kreisais sāns)

Pārbaudes shēma Nr.2
Testing scheme No.2



Apzīmējumi:

- 5.2 - brangas biezuma mērījums
- - metinātā savienojuma defekts

Defektu marķēšana Defect marking	☐ uz objekta on object ☐ shēmā on drawing	Defektoskopists Technician	Mārtiņš Ābelītis	Paraksts Signature	
Pielikums Nr. Annex No.	-	Datums Date	26.09.2018		

Testēšanas pārskatu aizliedz pavairot nepilnā apjomā bez SIA "V&V VentMet laboratorija" rakstiskas atļaujas.



	Zinojums par kuģa remontdarbiem				Kuģis "KAPTEINIS ORLE"	
Datums 26.09.2018.	Sastādīja: Mārtiņš Ābelītis (paraksts)					Lapa 1 no 10

N.p.k.	Korpusa elements	Sāns	Garums	Platums	Biezums	Skaits	Laukums	Svars	Piezīmes
			mm	mm	mm	gab.	m²	kg	
Ārējais apšuvums									
1	Loksne A2	Lab.	800	2200	8	1	1.76	110.53	
2	Loksnes A4, A5 (daļ.)	Lab.	800	2300	8	1	1.84	115.55	
3	Loksne B2 (daļ.)	Lab.	1500	900	6	1	1.35	63.59	
4	Loksne D1	Lab.	1600	6500	8	1	10.40	653.12	
5	Loksne E5	Lab.	1500	3200	6	1	4.80	226.08	
6	Loksnes D5, D6	Lab.	700	7700	6	1	5.39	253.87	
7	Loksnes C3, C4, C5	Lab.	1800	7700	6	1	13.86	652.81	
8	Loksne B6 (daļ.)	Lab., Kr.	1000	1800	6	2	3.60	169.56	
9	Loksne D8 (daļ.)	Lab.	1500	1800	6	1	2.70	127.17	
10	Loksnes A8 (daļ.)	Lab., Kr.	1100	1400	8	2	3.08	193.42	
11	Loksnes C7, C8, C9, D9, D10	Lab., Kr.	2700	3200	8	2	17.28	1085.18	
12	Loksnes C10, C11	Lab.	1600	2000	10	1	3.20	251.20	
13	Loksne D11	Lab., Kr.	1400	2900	6	2	8.12	382.45	
14	Loksne A2 (daļ.)	Lab., Kr.	800	2000	8	1	1.60	100.48	
15	Loksne D1	Kr.	1600	500	8	1	0.80	50.24	
16	Loksne D3	Lab., Kr.	1600	3600	8	2	11.52	723.46	
17	Loksne F7 (br.11 ÷ 22)	Kr.	1400	5600	6	1	7.84	369.26	
18	Loksne C3	Kr.	1800	1700	6	1	3.06	144.13	
19	Loksne C5 (daļ.)	Kr.	1200	1800	6	1	2.16	101.74	
20	Loksnes D8, D9	Kr.	1600	5500	6	1	8.80	414.48	
21	Loksnes C9, C10, C11	Kr.	1600	2900	10	1	4.64	364.24	
Kopā:						26 gab.	117.80 m²	6552.56 kg	

V&V VentMet		Ziņojums par kuģa remontdarbiem						Kūģis "KAPTEINIS ORLE"	
Datums 26.09.2018.	Sastādīja: Mārtiņš Ābelītis (paraksts)							Lapa 2 no 10	
N.p.k.	Korpusa elements	Sāns	Garums mm	Platums mm	Biezums mm	Skaitis gab.	Laukums m ²	Svars kg	Piezīmes
Klājs									
1	Loksne A1	Centrs	1200	1600	6	1	1.92	90.43	
2	Loksnes B1, B2	Kr.	900	1300	5	1	1.17	45.92	
Starpsiens (39. branga)									
1	Loksne A2	Kr.	1700	1400	5	1	2.38	93.42	
2	Loksne A7	Lab.	1700	2700	5	1	4.59	180.16	
3	Loksnes C1	Centrs	1600	2000	8	1	3.20	200.96	
Enkuru kabatas									
1	Loksne A2	Kr.	1500	1500	8	1	2.25	141.30	
2	Loksne A3	Kr.	1700	600	8	1	1.02	64.06	
Klājs									
1	Loksnes starp brangām 11 ÷ 21	Centrs	6600	3000	6	1	19.80	932.58	
Brangas									
15	Brangas 48 ÷ 52	Lab., Kr.	2500	70	8	0.18	10	10.99	25 m
16	Brangas 38 ÷ 47	Lab., Kr.	5000	70	8	0.35	10	21.98	50 m
								Kopā brangas: 75 m	
						Kopā:	8 gab.	36.33 m ²	1748.83 kg
						Pavisam kopā:	34 gab.	154.13 m ²	8301.39 kg

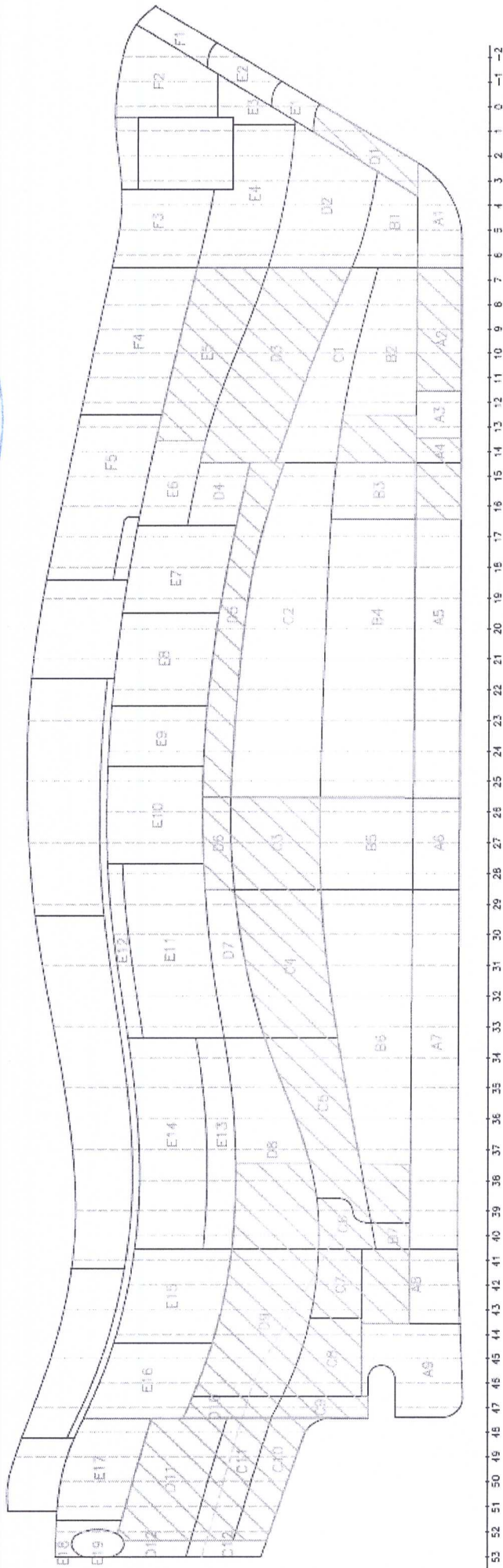
Piezīmes

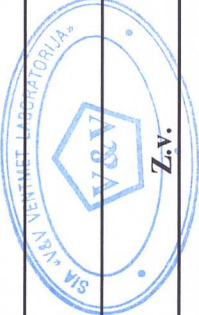
Pēc Latvijas Jūras Administrācijas inspektora pieprasījuma tika veikti papildus mērījumi pakalpiņa garenvirziena sijām un brangām kā arī vizuālā pārbaude metinātajiem savienojumiem. Mērījumu rezultāti atspoguļoti testēšanas pārskatā Nr. NDT18-...

Remontdarbu ziņojuma lapaspusēs Nr. ... ir fotoattēli ar bojātiem kuģa elementiem, kuriem nav bijis iespējams veikt mērījumus un kas nav iekļauti ziņojumā vai testēšanas pārskatā.

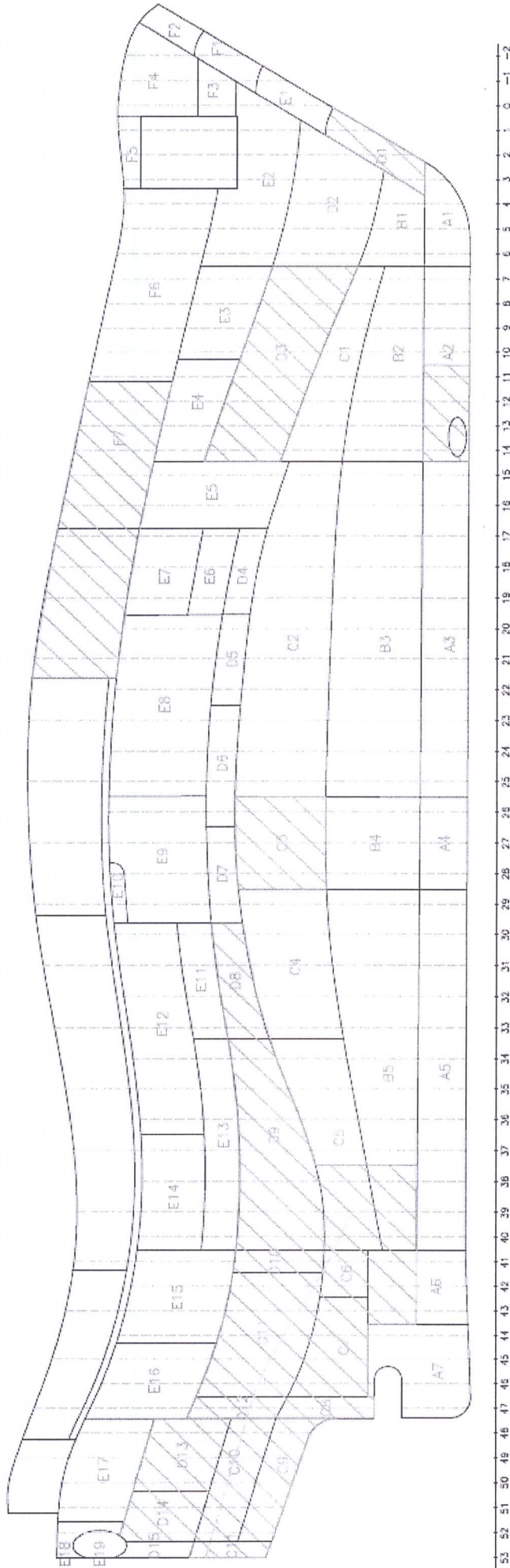
	Zinojums par kuģa remontdarbiem		Kuģis "KAPTEINIS ORLE"
Datums 26.09.2018.	Sastādīja: Mārtiņš Ābelītis (paraksts)		Lapa 3 no 10

Ārējais apšuvums (Labais sāns)



	Ziņojums par kuģa remontdarbiem			Kūģis
Datums 26.09.2018.	Sastādīja: Mārtiņš Ābelītis (paraksts)	Lapa 4 no 10		

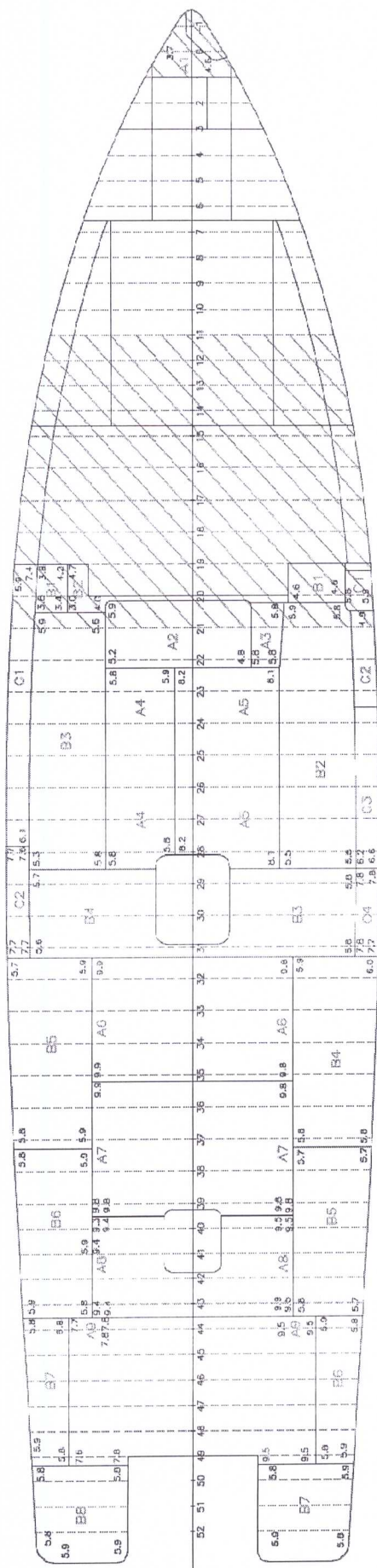
Ārējais apšuvums (Kreissais sāns)



	Ziņojums par kuģa remontdarbiem	Kugis "KAPTEINIS ORLE"
Datums 26.09.2018.	Sastādīja: Mārtiņš Ābelītis (paraksts)	Lapa 5 no 12

Klājs

Z.v.



	Ziņojums par kuģa remontdarbiem		Kuģis "KAPTEINIS ORLE"
Datums 26.09.2018.	Sastādīja: Mārtiņš Ābelītis (paraksts)	Z.v.	Lapa 6 no 12

Starpsiena (39. branga)

