Eksemplārs Nr.2

V&V VentMet
laboratorija

TESTĒŠANAS PĀRSKATS PAR ATLIKUŠO BIEZUMU MĒRĪJUMIEM

KUĢIM „NEPTŪNS"

Ventspils Brīvostas pārvalde
Jāņa iela 19,
Ventspils,
LV-3601

Ventspils
2015

APSTIPRINU:

SIA „V&V VentMet laboratorija" vadītāja

2015.gada

TESTĒŠANAS PĀRSKATS PAR ATLIKUŠO BIEZUMU MĒRĪJUMIEM

KUĢIM „NEPTŪNS"

Ventspils Brīvostas pārvalde
Jāņa iela 19,
Ventspils,
LV-3601

Ventspils
2015

SATURS

	I Ziņojums	
1.1.	Ziņojums	4. lapa
	II Testēšanas pārskats	
2.1.	Testēšanas pārskats Nr. UST15-53	6.-22. lapa
	III Kvalifikāciju apliecinošie dokumenti	
3.1.	Latvijas Jūras administrācijas Kuģošanas Drošības inspekcijas Uzņēmuma atbilstības apliecība Nr.11.0219.06	24.-25.lapa
3.2.	Sertifikāts Nr. 2005/UT2	26. lapa
3.3.	Sertifikāts Nr. 00046/174/1/2014	27. lapa
3.4.	Akreditācijas apliecība Nr. LATAK-T-258-16-2003 ar pielikumu	28.-30. lapa
	IV Izmantoto mērīšanas līdzekļu apliecinājums	
4.1.	Sertifikāts Nr. G0148K13	32. lapa

I
ZIŅOJUMS

V&V VentMet laboratorija

ZIŅOJUMS

KUĢIS „NEPTŪNS":
Pasūtītājs Ventspils Brīvostas pārvalde, Jāņa iela 19, Ventspils, LV-3601.
Kuģa „NEPTŪNS" atlikušā biezuma mērījumi veikti 2015.gada 14.– 15.septembrī Kr.Valdemāra ielā 6, Ventspilī, LV-3601 saskaņā ar pieteikumu Nr. VKP/UST15-23 no 2015.gada 11.septembra.
Darbi veikti saskaņā ar Latvijas Republikas Ministru Kabineta 2008.gada 29. janvāra noteikumu Nr.49 „Noteikumi par kuģa drošību" 12. punktu.

Pakalpojumu sniedzējs:
SIA „V&V VentMet laboratorija", Kuldīgas ielā 127, Ventspils, LV 3601, Reģ.Nr.41203023153.
Akreditācijas apliecība Nr. LATAK-T-258-16-2003 derīga līdz 2017.gada 19.jūnijam, kura apstiprina, ka laboratorija ir kompetenta atbilstoši standartam LVS EN ISO/IEC 17025 veikt materiāla biezuma mērījumus.
Uzņēmuma atbilstības apliecība Nr. 11.0219.06 derīga līdz 2016. gada 8. decembrim, ka laboratorija ir Latvijas Jūras administrācijas Kuģošanas drošības inspekcijas atzīts uzņēmums.

Darbā piedalās:
SIA „V&V VentMet laboratorija" speciālisti veic mērījumus un mērīšanas rezultātu apstrādi. Defektoskopists (kvalifikācijas apliecības Nr. 2005/UT2; 00046/174/1/2014), kura kompetence apliecināta Latvijas Nacionālajā akreditācijas birojā, kontrolē mērīšanas līdzekļu pielietošanas pareizību, metodikas prasību ievērošanu, pārbauda un apstiprina testēšanas pārskatu. SIA „V&V VentMet laboratorija" izsniedz testēšanas pārskatu ar mērījumu rezultātiem un paplašināto nenoteiktību.

Normatīvā dokumentācija:
LR MK not. Nr.49, metode PR 091121 un LVS EN 14127.

Izmantotie mērīšanas līdzekļi:
1) Ultraskaņas biezummērītājs, Nr. 9073; ražotājs Dakota Ultrasonics, kalibrēšanas sertifikāts Nr. GMK14-35 no 06.01.2014., derīgs līdz 05.01.2016.

SIA „V&V VentMet laboratorija" vadītāja:

II
TESTĒŠANAS PĀRSKATS

V&V VentMet laboratorija

LATAK -T-258

PALIEKOŠĀ BIEZUMA TESTĒŠANAS PĀRSKATS

Nr. UST15-53

Pasūtītājs	*Ventspils brīvostas pārvalde*
Adrese	*Jāņa iela 19, Ventspils, LV-3601*
Pieteikuma saņemšanas datums	*2015. gada 11. septembris*
Pieteikuma Nr.	*VKP/UST15-23*
Testējamais objekts	*"NEPTŪNS"*
Testēšanas vieta	*Kr. Valdemāra iela 6, Ventspils, LV-3601*
Testēšana	
sākta	*2015. gada 14. septembris*
pabeigta	*2015. gada 15. septembris*
Testēšanas pārskata sastādīšanas datums	*2015. gada 22. septembris*
Atbildīgais par testēšanas pārskatu	_____ _____ Z.V.
	Vārds, uzvārds *paraksts*

Testēšanas pārskats sastāv no *17* lapām, ieskaitot šo, un attiecas tikai uz šo objektu.

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

F2431103
1(17)

SIA "V&V VentMet laboratorija", Reģ. Nr. 41203023153
Kuldīgas iela 127, Ventspils, LV-3601, Latvija
Tālr.: +371 63624528
E-pasts: ventmet@ventmet.lv www.ventmet.lv

"V&V VentMet laboratory" LTD, Reg. No. 41203023153
Kuldigas street 127, Ventspils, LV-3601, Latvia
Ph.: +371 63624528
E-mail: ventmet@ventmet.lv www.ventmet.lv

V&V VentMet laboratorija

Protokols par testēšanu ar ultraskaņas metodi

Reģ. Nr. -	Pieteikuma Nr. VKP/UST15-23	Testēšanas pārskata Nr. UST15-53	2. lapa no 17
Veic: ☐ šuvju defektu noteikšanu ☑ biezuma mērīšanu	Testēšanas datums 14.+ 15.09.2015.	Defektoskopists: (II līmeņa) Mārtiņš Ābelītis; Sertifikāta Nr.: 2005/UT2	Asistents:
Pasūtītājs	Ventspils brīvostas pārvalde	Izpildītājs	SIA "V&V VentMet laboratorija"
☑ Īpašnieks ☑ Valdītājs	Ventspils brīvostas pārvalde	Testēšanas vieta	Kr. Valdemāra iela 6, Ventspils, LV-3601
Testējamais objekts	"NEPTŪNS"	Pārbaudes apjoms:	Saskaņā ar pieteikumu

Objekta veids: ☐ Sadurošuve ☐ Kakta šuve ☐ Pārlaidšuve ☐ Cits	☑ Plāksne ☐ Caurule	Materiāls	Tērauds
Malu sagatavošana: ☐ I ☐ Y ☐ V ☐ U ☐ K ☐ X ☐ Cits	☐ Atloks ☐ Apkakle	Pildviela	-
Metināšanas process:	Termiskā apstrāde	Mat. biezums	3 + 8 mm
☐ MMA ☐ MIG/MAG ☐ FCAW ☐ SAW ☐ TIG ☐ Gāze ☐ Cits	☐ Ir ☑ Nav	Rasējuma Nr.	-

Pārbaudes procedūra ☐ LVS EN ISO 17640:2011 ☐ LVS EN ISO 16810:2014 ☑ LVS EN 14127:2011 ☐ GOST 14782-86 ☐ Cita

Iekārtas tips ☐ DIO1000 ☐ TT 100 ☑ DAKOTA CMX ☐ Cits	Iekārtas Nr. 9073 Izgatavotājs Sound Solutions	Kontakta smērs: UC Soundsafe	☑ Ultraskaņas devēja pārbaudi veica defektoskopists

Taisnie PEP	Tips	A:	B:	DAC Ø	Leņķa PEP	Tips	C:	D:
	Reģ. Nr./frekvence	5 MHz	MHz			Reģ. Nr./frekvence	MHz	MHz
Jutības iestatījums	Pamatiestatījuma līkne	dB	dB		Jutības iestatījums	Pamatiestatījuma līkne	dB	dB
	Pārvietojuma korekcija	dB	dB	DGS Ø		Pārvietojuma korekcija	dB	dB
	Papildus skanēšana	dB	dB			Papildus skanēšana	dB	dB
	Pavisam	dB	dB			Pavisam	dB	dB

☐ K1 -Reģ.Nr.44085	☐ K2 - Reģ.Nr.76458	☑ Reģ.Nr.56394	☑ Cits iebūvēts 10.5 mm

Kvalitātes prasības ☐ LVS EN ISO 11666:2011 ☐ LVS EN 12732:2014 ☑ Cits LR MK not.Nr.49

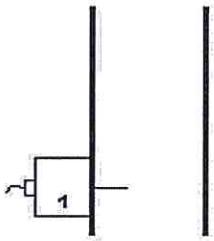
Gaisa temperatūra 18 °C
Virsmas temperatūra 18 °C

Virsmas sagatave

	Ir	Nav
Termiskā apstrāde:	☐	☑
Pārklājums:	☑	☐

Pārklājuma veids ☐ cinks ☑ krāsa ☐ cits

Virsmas raupjums



Novietojums	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
PEP	A																			

Identifikācija	Izmēri, mm	Datums	Piezīmes	Biezums, mm	Konstatētie rādītāji	Statuss
-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-

Šie rezultāti attiecas tikai uz šo pārbaudāmo objektu. Metāla biezuma noteikšana katrā punktā tiek veikta 5 reizes. Testēšanas pārskatā tiek uzrādīts izmērītais minimālais biezums. Metāla biezuma noteikšana tiek veikta saskaņā ar metodi PR091121. Paplašinātā nenoteiktība U = ± 0.16 mm

Rezultātu marķēšana ☑ Marķēts uz objekta ☑ Marķēts skicē	Defektoskopists	Paraksts:	
	Datums 22.09.2015.		Z.v.
Pielikums Nr.	D.T./V.T. - divpusēja/vienpusēja testēšana	PEP - pjezoelektriskais pārveidotājs	

Testēšanas pārskatu aizliegts pavairot nepilnā apjomā bez SIA "V&V VentMet laboratorija" rakstiskas atļaujas.
Testēšanas pārskats attiecas tikai uz norādīto objektu.

V&V VentMet	Ziņojums par kuģa ārējā apšuvuma, klāja un starpsienu biezuma mērījumiem			Kuģis "NEPTŪNS"
Pieteikuma Nr. VKP/UST15-23	Testēšanas pārskata Nr. UST15-53	Defektoskopists: (paraksts)	Sastādīja: (paraksts)	3. lapa no 17

Korpusa elements: KLĀJS

Sāns	Joslas indekss	Kvadrāta numurs joslā	Kvadrāta atrašanās vieta joslā (brangas Nr.)	Sākotnējais biezums, S_0, mm	Pieļaujamais minimālais biezums, S, mm	Mērījumu rezultāti, S_i, mm						Atlikušais vidējais biezums, $\overline{S_i}$, mm	Biezuma vidējais samazin., %	Minimālais nomērītais biezums, mm	Piezīmes
1	2	3	4	5	6	7						8	9	10	11
Lab.	A	1	-2 - 0	6.0	4.2	5.7	5.8					5.8	4.2	5.7	
Lab.	A	2	-2 - -1	6.0	4.2	5.9	6.0					6.0	0.8	5.9	
Lab.	A	3	1 - 9	6.0	4.2	6.0	6.0	6.0	6.0			6.0	0.0	6.0	
Lab.	A	4	8 - 15	6.0	4.2	6.0	6.0	6.0				6.0	0.0	6.0	
Lab.	A	5	14 - 16	6.0	4.2	5.9						5.9	1.7	5.9	
Lab.	A	6	15 - 19	6.0	4.2	5.7	5.7	5.6				5.7	5.6	5.6	
Lab.	A	7	18 - 26	6.0	4.2	5.7	5.7	5.5	5.7	5.7		5.7	5.7	5.5	
Lab.	A	8	18 - 26	5.0	3.5	4.8						4.8	4.0	4.8	
Lab.	A	9	25 - 30	6.0	4.2	4.9	5.5	5.3				5.2	12.8	4.9	
Lab.	A	10	29 - 37	6.0	4.2	5.9	6.1	6.2	6.0	6.2	6.0	6.1	-0.8	5.9	
						6.0	6.1	6.0	6.0						
Lab.	A	11	36 - 39	6.0	4.2	5.9	5.8					5.9	2.5	5.8	
Lab.	A	12	38 - 43	6.0	4.2	5.9	5.9	5.6				5.8	3.3	5.6	
Lab.	A	13	42 - 46	5.0	3.5	5.0	5.0					5.0	0.0	5.0	
Lab.	A	14	45 - 46	5.0	3.5	4.9						4.9	2.0	4.9	
Lab.	A	15	46	6.0	4.2	5.8	5.8					5.8	3.3	5.8	

Šie rezultāti attiecas tikai uz šo pārbaudāmo objektu. Metāla biezuma noteikšana katrā punktā tiek veikta 5 reizes. Testēšanas pārskatā tiek uzrādīts izmērītais minimālais biezums. Metāla biezuma noteikšana tiek veikta saskaņā ar metodi PR091121. Paplašinātā nenoteiktība U = ± 0.16 mm

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

V&V VentMet	Ziņojums par kuģa ārējā apšuvuma, klāja un starpsienu biezuma mērījumiem			Kuģis "NEPTŪNS"
Pieteikuma Nr. VKP/UST15-23	Testēšanas pārskata Nr. UST15-53	Defektoskopists: (paraksts) is	Sastādīja: (paraksts)	4. lapa no 17

Korpusa elements: KLĀJS

Sāns	Joslas indekss	Kvadrāta numurs joslā	Kvadrāta atrašanās vieta joslā (brangas Nr.)	Sākotnējais biezums, S_0, mm	Pieļaujamais minimālais biezums, S, mm	Mērījumu rezultāti, S_i, mm						Atlikušais vidējais biezums, $\overline{S_i}$, mm	Biezuma vidējais samazin., %	Minimālais nomērītais biezums, mm	Piezīmes
1	2	3	4	5	6	7						8	9	10	11
Kr.	A	1	-2 - 0	6.0	4.2	5.6	5.7					5.7	5.8	5.6	
Kr.	A	2	-1 - 2	6.0	4.2	5.8	5.7					5.8	4.2	5.7	
Kr.	A	3	1 - 5	6.0	4.2	5.9	5.9					5.9	1.7	5.9	
Kr.	A	4	4 - 10	6.0	4.2	6.0	6.0	6.0				6.0	0.0	6.0	
Kr.	A	5	9 - 15	6.0	4.2	6.0	6.0	5.9				6.0	0.6	5.9	
Kr.	A	6	14 - 19	6.0	4.2	5.4	5.4	5.1				5.3	11.7	5.1	
Kr.	A	7	18 - 23	6.0	4.2	4.9	5.8	5.5				5.4	10.0	4.9	
Kr.	A	8	18 - 23	5.0	3.5	4.7						4.7	6.0	4.7	
Kr.	A	9	22 - 29	5.0	3.5	4.9	4.7	4.8				4.8	4.0	4.7	
Kr.	A	10	28 - 31	6.0	4.2	5.6	5.8	5.3	5.9			5.7	5.8	5.3	
Kr.	A	11	30 - 35	6.0	4.2	5.9	5.0	5.8	5.8	5.9	5.7	5.7	4.8	5.0	
						5.9									
Kr.	A	12	34 - 38	6.0	4.2	5.9	5.7					5.8	3.3	5.7	
Kr.	A	13	37 - 43	6.0	4.2	5.5	5.5	5.8	5.8			5.7	5.8	5.5	
Kr.	A	14	42 - 46	6.0	4.2	6.0	6.0					6.0	0.0	6.0	
Kr.	A	15	45 - 46	5.0	3.5	5.0						5.0	0.0	5.0	
Kr.	A	16	46	6.0	4.2	5.6	5.7					5.7	5.8	5.6	

Šie rezultāti attiecas tikai uz šo pārbaudāmo objektu. Metāla biezuma noteikšana katrā punktā tiek veikta 5 reizes. Testēšanas pārskatā tiek uzrādīts izmērītais minimālais biezums. Metāla biezuma noteikšana tiek veikta saskaņā ar metodi PR091121. Paplašinātā nenoteiktība U = ± 0.16 mm

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

V&V VentMet	Ziņojums par kuģa ārējā apšuvuma, klāja un starpsienu biezuma mērījumiem			Kuģis "NEPTŪNS"
Pieteikuma Nr. VKP/UST15-23	Testēšanas pārskata Nr. UST15-53	Defektoskopists: (paraksts)	Sastādīja: (paraksts)	5. lapa no 17

Korpusa elements: KLĀJS

Sāns	Joslas indekss	Kvadrāta numurs joslā	Kvadrāta atrašanās vieta joslā (brangas Nr.)	Sākotnējais biezums, S_0, mm	Pieļaujamais minimālais biezums, S, mm	Mērījumu rezultāti, S_i, mm						Atlikušais vidējais biezums, $\overline{S}_i$, mm	Biezuma vidējais samazin., %	Minimālais nomērītais biezums, mm	Piezīmes
1	2	3	4	5	6	7						8	9	10	11
Lab.	B	1	-1 - 3	5.0	3.5	4.8	4.6	4.8				4.7	5.3	4.6	
Lab.	B	2	2 - 6	5.0	3.5	4.7	4.3	5.0				4.7	6.7	4.3	
Lab.	B	3	5 - 19	5.0	3.5	5.0						5.0	0.0	5.0	
Lab.	B	4	18 - 23	4.0	2.8	3.7	3.9					3.8	5.0	3.7	
Lab.	B	5	22 - 30	4.0	2.8	3.6	3.7	3.7	3.6	3.6		3.6	9.0	3.6	
Lab.	B	6	38 - 43	5.0	3.5	4.9	4.7	4.8	4.6	4.9		4.8	4.4	4.6	
Kr.	B	1	-1 - 3	5.0	3.5	4.5	4.9	4.4	4.7			4.6	7.5	4.4	
Kr.	B	2	2 - 5	5.0	3.5	5.0	4.3	4.0	3.9	4.0		4.2	15.2	3.9	
Kr.	B	3	4 - 6	5.0	3.5	4.9	5.0					5.0	1.0	4.9	
Kr.	B	4	5 - 19	5.0	3.5	4.6						4.6	8.0	4.6	
Kr.	B	5	18 - 23	4.0	2.8	3.5	3.7					3.6	10.0	3.5	
Kr.	B	6	22 - 27	4.0	2.8	3.7	3.7					3.7	7.5	3.7	
Kr.	B	7	26 - 28	6.0	4.2	5.8						5.8	3.3	5.8	
Kr.	B	8	27 - 29	6.0	4.2	5.8						5.8	3.3	5.8	
Kr.	B	9	38 - 43	5.0	3.5	4.9	4.8	4.7	4.9			4.8	3.5	4.7	

Šie rezultāti attiecas tikai uz šo pārbaudāmo objektu. Metāla biezuma noteikšana katrā punktā tiek veikta 5 reizes. Testēšanas pārskatā tiek uzrādīts izmērītais minimālais biezums. Metāla biezuma noteikšana tiek veikta saskaņā ar metodi PR091121. Paplašinātā nenoteiktība U = ± 0.16 mm

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

V&V VentMet	Ziņojums par kuģa ārējā apšuvuma, klāja un starpsienu biezuma mērījumiem			Kuģis "NEPTŪNS"
Pieteikuma Nr. VKP/UST15-23	Testēšanas pārskata Nr. UST15-53	Defektoskopists: (paraksts)	Sastādīja: (paraksts)	6. lapa no 17

Korpusa elements: KLĀJS

Sāns	Joslas indekss	Kvadrāta numurs joslā	Kvadrāta atrašanās vieta joslā (brangas Nr.)	Sākotnējais biezums, S_0, mm	Pieļaujamais minimālais biezums, S, mm	Mērījumu rezultāti, S_i, mm						Atlikušais vidējais biezums, $\overline{S_i}$, mm	Biezuma vidējais samazin., %	Minimālais nomērītais biezums, mm	Piezīmes
1	2	3	4	5	6	7						8	9	10	11
Lab.	C	1	-1 - 6	8.0	5.6	7.8	7.4	7.9	7.9			7.8	3.1	7.4	Ieteicams nomainīt
Lab.	C	2	15 - 20	8.0	5.6	7.1						7.1	11.3	7.1	
Lab.	C	3	19 - 23	8.0	5.6	7.5						7.5	6.3	7.5	
Lab.	C	4	38 - 42	5.0	3.5	4.7	4.8					4.8	5.0	4.7	
Kr.	C	1	-1 - 6	8.0	5.6	8.0	7.4	4.9	3.9	3.0		5.4	32.0	3.0	Ieteicams nomainīt
Kr.	C	1a	5 - 19	4.0	2.8	3.8	3.9					3.9	3.8	3.8	
Kr.	C	2	15 - 20	8.0	5.6	7.7	7.7					7.7	3.8	7.7	
Kr.	C	3	19 - 23	8.0	5.6	7.6	7.7					7.7	4.4	7.6	
Kr.	C	4	38 - 42	5.0	3.5	4.7	4.8					4.8	5.0	4.7	

Šie rezultāti attiecas tikai uz šo pārbaudāmo objektu. Metāla biezuma noteikšana katrā punktā tiek veikta 5 reizes. Testēšanas pārskatā tiek uzrādīts izmērītais minimālais biezums. Metāla biezuma noteikšana tiek veikta saskaņā ar metodi PR091121. Paplašinātā nenoteiktība U = ± 0.16 mm

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

V&V VentMet	Ziņojums par kuģa ārējā apšuvuma, klāja un starpsienu biezuma mērījumiem			Kuģis "NEPTŪNS"
Pieteikuma Nr. VKP/UST15-23	Testēšanas pārskata Nr. UST15-53	Defektoskopists: (paraksts)	Sastādīja: (paraksts)	8. lapa no 17

Korpusa elements: ŠĶĒRSENISKĀ STARPSIENA (5. branga)

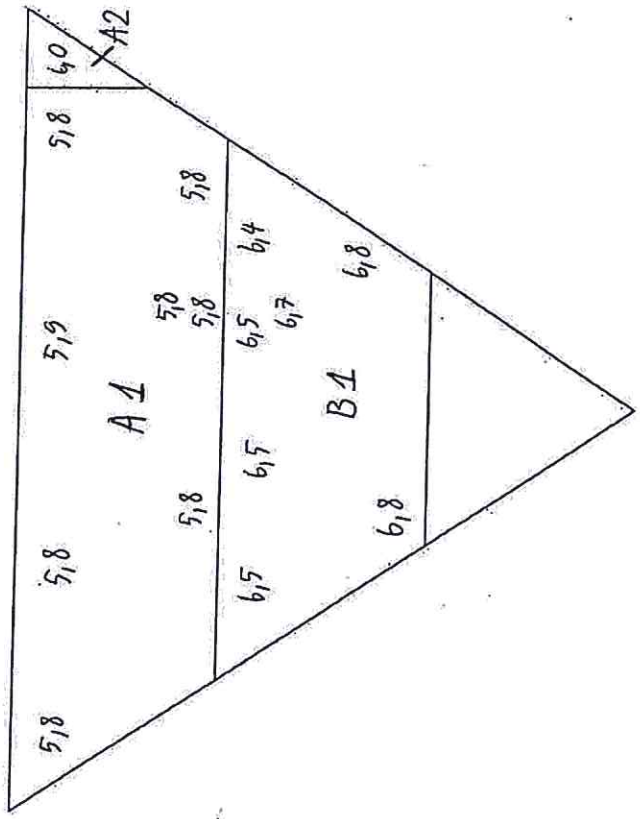
Sāns	Joslas indekss	Kvadrāta numurs joslā	Kvadrāta atrašanās vieta joslā (brangas Nr.)	Sākotnējais biezums, S_0, mm	Pieļaujamais minimālais biezums, S, mm	Mērījumu rezultāti, S_i, mm						Atlikušais vidējais biezums, $\overline{S}_i$, mm	Biezuma vidējais samazin., %	Minimālais nomērītais biezums, mm	Piezīmes
1	2	3	4	5	6	7						8	9	10	11
	A	1	5	6.0	4.2	5.8	5.8	5.8	5.9	5.8	5.8	5.8	3.1	5.8	
						5.8	5.8								
	A	2	5	6.0	4.2	6.0						6.0	0.0	6.0	
	B	1	5	7.0	4.9	6.5	6.8	6.5	6.5	6.7	6.4	6.6	5.7	6.4	
						6.8									

Šie rezultāti attiecas tikai uz šo pārbaudāmo objektu. Metāla biezuma noteikšana katrā punktā tiek veikta 5 reizes. Testēšanas pārskatā tiek uzrādīts izmērītais minimālais biezums. Metāla biezuma noteikšana tiek veikta saskaņā ar metodi PR091121. Paplašinātā nenoteiktība U = ± 0.16 mm

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

V&V VentMet	Ziņojums par kuģa ārējā apšuvuma, klāja un starpsienu biezuma mērījumiem			Kuģis "NEPTŪNS"
Pielikuma Nr. VKP/UST15-23	Testēšanas pārskata Nr. UST15-53	Defektoskopist (paraksts)	Sastādīja: (paraksts)	9. lapa no 17

Šķērseniskā starpsiena (5. branga)



V&V VentMet	Ziņojums par kuģa ārējā apšuvuma, klāja un starpsienu biezuma mērījumiem			Kuģis "NEPTŪNS"
Pieteikuma Nr. VKP/UST15-23	Testēšanas pārskata Nr. UST15-53	Defektoskopists: (paraksts)	Sastādīja: (paraksts)	10. lapa no 17

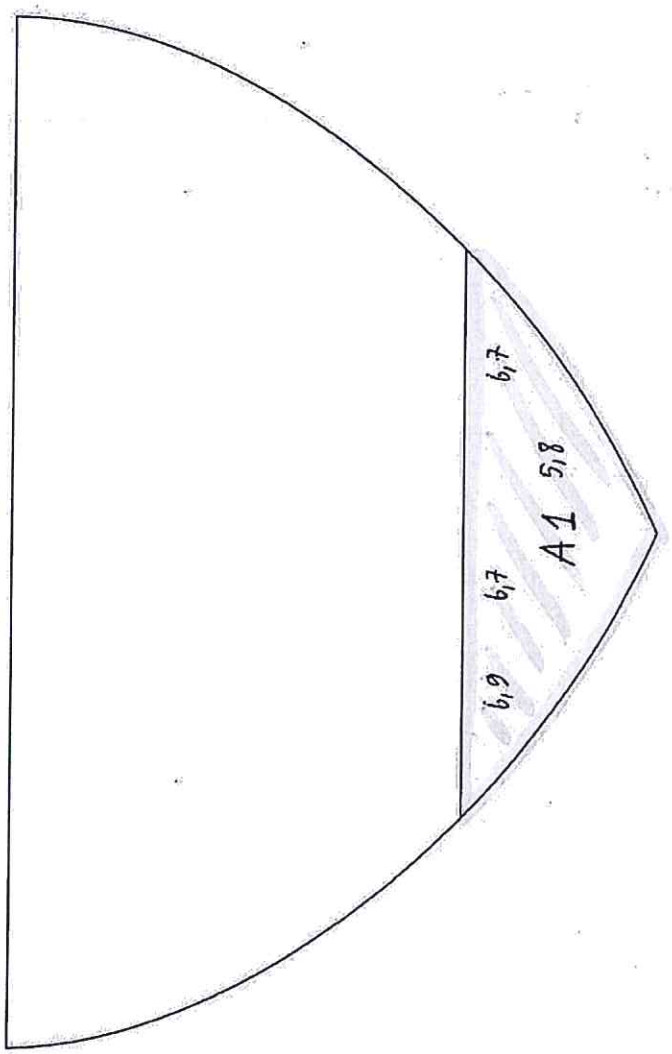
	Korpusa elements: ŠĶĒRSENISKĀ STARPSIENA (14. branga)														
Sāns	Joslas indekss	Kvadrāta numurs joslā	Kvadrāta atrašanās vieta joslā (brangas Nr.)	Sākotnējais biezums, S_0, mm	Pieļaujamais minimālais biezums, S, mm	Mērījumu rezultāti, S_i, mm						Atlikušais vidējais biezums, $\overline{S_i}$, mm	Biezuma vidējais samazin., %	Minimālais nomērītais biezums, mm	Piezīmes
1	2	3	4	5	6	7						8	9	10	11
	A	1	14	7.0	4.9	6.9	6.7	5.8	6.7			6.5	6.8	5.8	Ieteicams nomainīt

Šie rezultāti attiecas tikai uz šo pārbaudāmo objektu. Metāla biezuma noteikšana katrā punktā tiek veikta 5 reizes. Testēšanas pārskatā tiek uzrādīts izmērītais minimālais biezums. Metāla biezuma noteikšana tiek veikta saskaņā ar metodi PR091121. Paplašinātā nenoteiktība U = ± 0.16 mm

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

V&V VentMet	Ziņojums par kuģa ārējā apšuvuma, klāja un starpsienu biezuma mērījumiem				Kuģis "NEPTŪNS"
Pieteikuma Nr. VKP/UST15-23	Testēšanas pārskata Nr. UST15-53	Defektoskopists: (paraksts)	is	Sastādīja: (paraksts)	11. lapa no 17

Šķērseniskā starpsiena (14. branga)



V&V VentMet	Ziņojums par kuģa ārējā apšuvuma, klāja un starpsienu biezuma mērījumiem			Kuģis "NEPTŪNS"
Pieteikuma Nr. VKP/UST15-23	Testēšanas pārskata Nr. UST15-53	Defektoskopists: (paraksts)	Sastādīja: (paraksts)	12. lapa no 17

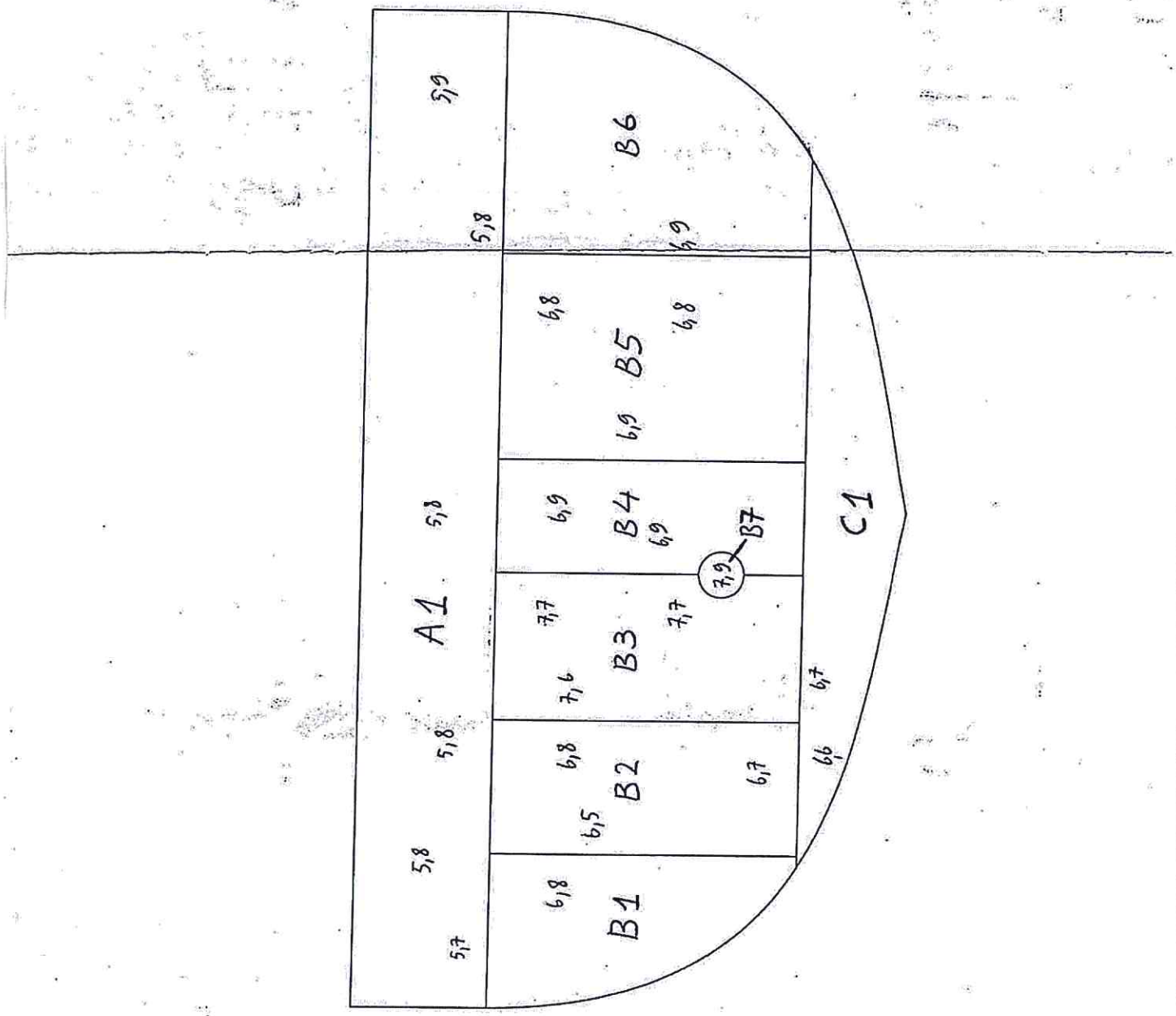
	Korpusa elements: ŠĶĒRSENISKĀ STARPSIENA (23. branga)														
Sāns	Joslas indekss	Kvadrāta numurs joslā	Kvadrāta atrašanās vieta joslā (brangas Nr.)	Sākotnējais biezums, S_0, mm	Pieļaujamais minimālais biezums, S, mm	Mērījumu rezultāti, S_i, mm						Atlikušais vidējais biezums, mm $\overline{S}_i$	Biezuma vidējais samazin., %	Minimālais nomērītais biezums, mm	Piezīmes
1	2	3	4	5	6	7						8	9	10	11
	A	1	23	6.0	4.2	5.7	5.8	5.8	5.8	5.8	5.9	5.8	3.3	5.7	
	B	1	23	7.0	4.9	6.8						6.8	2.9	6.8	
	B	2	23	7.0	4.9	6.5	6.8	6.7				6.7	4.8	6.5	
	B	3	23	8.0	5.6	7.6	7.7	7.7				7.7	4.2	7.6	
	B	4	23	7.0	4.9	6.9	6.9					6.9	1.4	6.9	
	B	5	23	7.0	4.9	6.9	6.8	6.8				6.8	2.4	6.8	
	B	6	23	7.0	4.9	6.9						6.9	1.4	6.9	
	B	7	23	8.0	5.6	7.9						7.9	1.3	7.9	
	C	1	23	7.0	4.9	6.6	6.7					6.7	5.0	6.6	

Šie rezultāti attiecas tikai uz šo pārbaudāmo objektu. Metāla biezuma noteikšana katrā punktā tiek veikta 5 reizes. Testēšanas pārskatā tiek uzrādīts izmērītais minimālais biezums. Metāla biezuma noteikšana tiek veikta saskaņā ar metodi PR091121. Paplašinātā nenoteiktība U = ± 0.16 mm

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

V&V VentMet	Ziņojums par kuģa ārējā apšuvuma, klāja un starpsienu biezuma mērījumiem			Kuģis "NEPTŪNS"
Pieteikuma Nr. VKP/UST15-23	Testēšanas pārskata Nr. UST15-53	Defektoskopists: (paraksts)	Sastādīja: (paraksts)	13. lapa no 17

Šķērseniskā starpsiena (23. branga)



V&V VentMet	Ziņojums par kuģa ārējā apšuvuma, klāja un starpsienu biezuma mērījumiem			Kuģis "NEPTŪNS"
Pieteikuma Nr. VKP/UST15-23	Testēšanas pārskata Nr. UST15-53	Defektoskopists: (paraksts)	Sastādīja: (paraksts)	14. lapa no 17

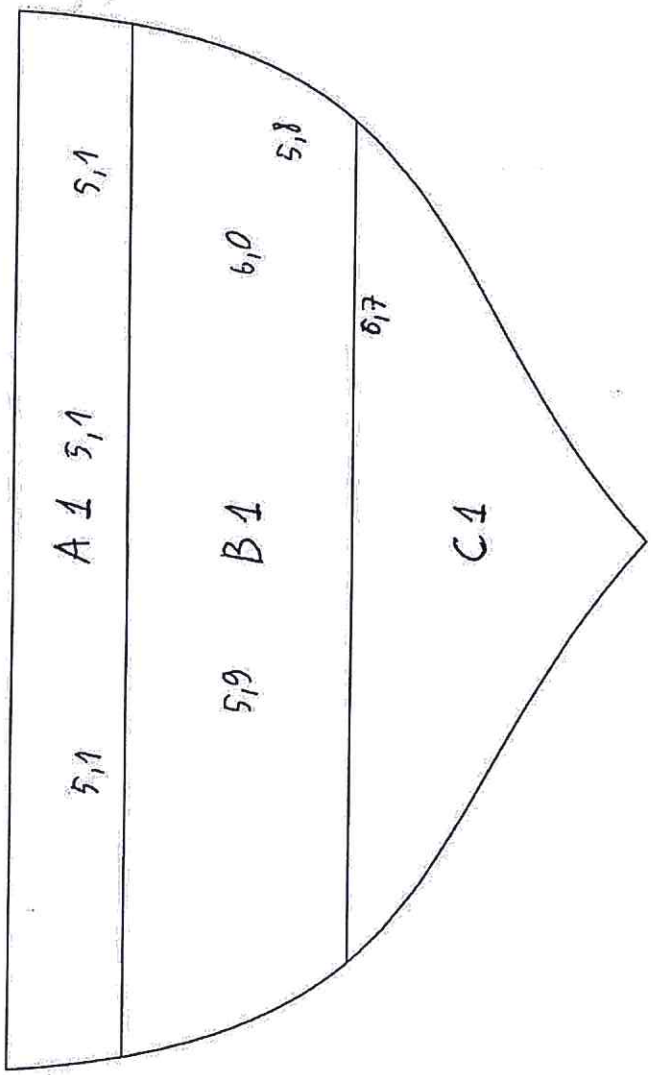
	Korpusa elements: ŠĶĒRSENISKĀ STARPSIENA (32. branga)														
Sāns	Joslas indekss	Kvadrāta numurs joslā	Kvadrāta atrašanās vieta joslā (brangas Nr.)	Sākotnējais biezums, S_0, mm	Pieļaujamais minimālais biezums, S, mm	Mērījumu rezultāti, S_i, mm						Atlikušais vidējais biezums, $\overline{S_i}$, mm	Biezuma vidējais samazin., %	Minimālais nomērītais biezums, mm	Piezīmes
1	2	3	4	5	6	7						8	9	10	11
	A	1	32	6.0	4.2	5.1	5.1	5.1				5.1	15.0	5.1	
	B	1	32	6.0	4.2	5.9	6.0	5.8				5.9	1.7	5.8	
	C	1	32	7.0	4.9	6.7						6.7	4.3	6.7	

Šie rezultāti attiecas tikai uz šo pārbaudāmo objektu. Metāla biezuma noteikšana katrā punktā tiek veikta 5 reizes. Testēšanas pārskatā tiek uzrādīts izmērītais minimālais biezums. Metāla biezuma noteikšana tiek veikta saskaņā ar metodi PR091121. Paplašinātā nenoteiktība U = ± 0.16 mm

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

V&V VentMet	Ziņojums par kuģa ārējā apšuvuma, klāja un starpsienu biezuma mērījumiem			Kuģis "NEPTŪNS"
Pieteikuma Nr. VKP/UST15-23	Testēšanas pārskata Nr. UST15-53	Defektoskopists: (paraksts)	Sastādīja: (paraksts)	15. lapa no 17

Šķērseniskā starpsiena (32. branga)



V&V VentMet	Ziņojums par kuģa ārējā apšuvuma, klāja un starpsienu biezuma mērījumiem			Kuģis "NEPTŪNS"
Pieteikuma Nr. VKP/UST15-23	Testēšanas pārskata Nr. UST15-53	Defektoskopists: (paraksts)	Sastādīja: Mārtiņš Ābelītis (paraksts)	16. lapa no 17

Korpusa elements: ŠĶĒRSENISKĀ STARPSIENA (39. branga)

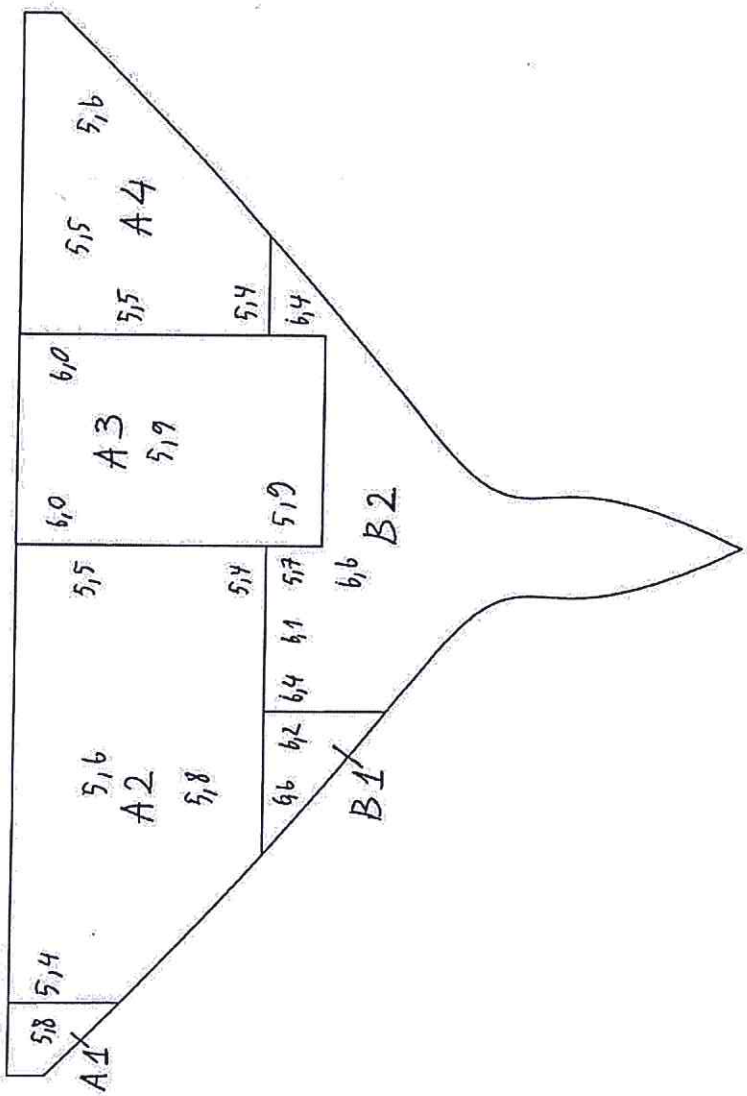
Sāns	Joslas indekss	Kvadrāta numurs joslā	Kvadrāta atrašanās vieta joslā (brangas Nr.)	Sākotnējais biezums, S_0, mm	Pieļaujamais minimālais biezums, S, mm	Mērījumu rezultāti, S_i, mm						Atlikušais vidējais biezums, $\overline{S_i}$, mm	Biezuma vidējais samazin., %	Minimālais nomērītais biezums, mm	Piezīmes
1	2	3	4	5	6	7						8	9	10	11
	A	1	39	6.0	4.2	5.8						5.8	3.3	5.8	
	A	2	39	6.0	4.2	5.4	5.6	5.8	5.5	5.4		5.5	7.7	5.4	
	A	3	39	6.0	4.2	6.0	5.9	5.9	6.0			6.0	0.8	5.9	
	A	4	39	6.0	4.2	5.5	5.4	5.5	5.6			5.5	8.3	5.4	
	B	1	39	7.0	4.9	6.6	6.2					6.4	8.6	6.2	
	B	2	39	7.0	4.9	6.4	6.1	5.7	6.6	6.4		6.2	10.9	5.7	

Šie rezultāti attiecas tikai uz šo pārbaudāmo objektu. Metāla biezuma noteikšana katrā punktā tiek veikta 5 reizes. Testēšanas pārskatā tiek uzrādīts izmērītais minimālais biezums. Metāla biezuma noteikšana tiek veikta saskaņā ar metodi PR091121. Paplašinātā nenoteiktība U = ± 0.16 mm

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

V&V VentMet	Ziņojums par kuģa ārējā apšuvuma, klāja un starpsienu biezuma mērījumiem			Kuģis "NEPTŪNS"
Pieteikuma Nr. VKP/UST15-23	Testēšanas pārskata Nr. UST15-53	Defektoskopists: (paraksts)	Vadītāja: (paraksts)	17. lapa no 17

Šķērseniskā starpsiena (39. branga)



III
KVALIFIKĀCIJU APLIECINOŠIE DOKUMENTI

KOPIJA

AAU

LATVIJAS JŪRAS ADMINISTRĀCIJAS
KUĢOŠANAS DROŠĪBAS INSPEKCIJA
MARITIME ADMINISTRATION OF LATVIA
MARITIME SAFETY INSPECTORATE

UZŅĒMUMA ATBILSTĪBAS APLIECĪBA
CERTIFICATE OF COMPLIANCE OF COMPANY

Pamatojoties uz Latvijas Republikas Ministru kabineta 2008.gada 29. janvāra noteikumu Nr. 49 „Noteikumi par kuģu drošību" 12. punktu, Latvijas Jūras administrācijas Kuģošanas drošības inspekcija apliecina, ka

Issued by Maritime Safety Inspectorate of the Maritime Administration of Latvia under provisions of Article 12 of Regulation No.49 „Regulations on Ships Safety" issued on 29 January 2008 by Cabinet of Ministers of the Republic of Latvia. This is to certify that

SIA „V&V VentMet laboratorija"

(uzņēmuma pilns nosaukums, adrese un reģistrācijas Nr. full name of Company, address and No. of registry)

Kuldīgas ielā 127, Ventspils, LV-3601, reģ. Nr. 41203023153

ir Latvijas Jūras administrācijas Kuģošanas drošības inspekcijas atzīts uzņēmums, kas veic šīs apliecības pielikumā norādītos darbus saskaņā ar spēkā esošajiem normatīvajiem aktiem.*

is recognized Company by Maritime Safety Inspectorate of the Maritime Administration of Latvia for executing works as stated in Attachment to this Certificate in compliance with laws and regulations in force.*

Uzņēmuma atbilstības apliecība ir derīga ar nosacījumu, ka tā tiek apstiprināta katru gadu.

Validity of Certificate of Compliance of Company is subject to annual surveys of Company

Nākošās ikgadējās apskates termiņš — 2012. gada 08. decembris
Date of next annual survey

Vieta — Rīga
Place

Datums — 2011. gada 09. decembris
Date

A. Ošs

Pilnvarotās personas paraksts, uzvārds
Signature and name of authorized official

LATVIJAS JŪRAS ADMINISTRĀCIJA KUĢOŠANAS DROŠĪBAS INSPEKCIJA MARITIME SAFETY INSPECTORATE MARITIME ADMINISTRATION OF LATVIA

Uzņēmuma atbilstības apliecības Nr. — 11.0219.06
No. of Certificate of Compliance of Company

Derīga līdz — 2016. gada 08. decembrim
Valid until

* Veicot pielikumā norādītos darbus, uzņēmuma izdotajos dokumentos iekļauj norādi „Darbi veikti saskaņā ar Latvijas republikas Ministru kabineta 2008.gada 29. janvāra noteikumu Nr. 49 „Noteikumi par kuģu drošību"12. punktu.„

Uzņēmuma atbilstības apliecības Nr. — 11.0219.06

Derīga līdz — 2016. gada 08. decembrim

* Executing works stated in Attachment to this Certificate, documents issued by Company should be amended as follows: "Works executed in accordance with Article 12 of Regulation No.49 „Regulations on Ships Safety" issued on 29 January 2008 by Cabinet of Ministers of the Republic of Latvia"

No. of Certificate of Compliance of Company

Valid until

KOPIJA PAREIZA
SIA «V&V VentMet laboratorija»
Labor.

Ventspils, 2015. gada 22. septembrī

KOPIJA

SIA „V&V VentMet laboratorija"

ATBILSTĪBAS APLIECĪBAS Nr.11.0219.06 PIELIKUMS
ATTACHMENT TO CERTIFICATE OF COMPLIANCE OF COMPANY

Uzņēmumā veicamo darbu uzskaitījums **List of works Company permitted to execute**	**Tehniskā dokumentācija** **Technical documentation**
1. Kuģu konstrukciju defektoskopija, izmantojot ultraskaņu un citas metodes; 2. Kuģu metāla korpusu apšuves un citu tā elementu materiāla biezuma mērījumi ar ultraskaņas metodi; 3. Mērīšanas līdzekļu(manometru, multimetru, ampērmetru, termometru, degvielas tvertņu) kalibrēšanu; 4. Mērīšanas līdzekļu (manometru, mērstieņu un mērlentes ar atsvaru šķidruma līmeņa mērīšanai tilpnēs, šķidruma (izņemot ūdeni) mērsistēmas verificēšanu; 5. Sprādzienbīstamo koncentrāciju signalizatoru un analizatoru testēšana.	Atzītu kuģu būves un klasifikācijas sabiedrību noteikumi, instrukcijas, LR attiecīgie normatīvie akti.

LATVIJAS JŪRAS ADMINISTRĀCIJA • MARITIME ADMINISTRATION OF LATVIA • KUĢOŠANAS DROŠĪBAS INSPEKCIJA MARITIME SAFETY INSPECTORATE

Z.v. Vieta
Seal Place Rīga Datums Date 2011. Gada 09. decembrī
Nr.
No. 11.0219.06

A. Ošs
pilnvarotās personas paraksts, uzvārds
Signature and name of authorized official

KOPIJA PAREIZA
SIA «V&V VentMet laboratorija»
Laboratorijas vadītājs

KOPIJA

SNAS
Reg. No. 075/O-004

COPRT

Certifikačný orgán personálu pre nedeštruktívne skúšanie,
Certification body of non-destructive testing personnel

REAKTORTEST s.r.o., Atriová 1, 917 02 Trnava, SR

akreditovaný Slovenskou národnou akreditačnou službou pod č. O-004
podľa ISO/IEC 17024
accredited by Slovak National Accreditation Service according to ISO/IEC 17024
with no. O-004

CERTIFIKÁT
CERTIFICATE

číslo / No.: 2005/UT2

osvedčuje, že / proves, that

M[redacted]

Dátum narodenia / Date of Birth: [redacted]

je podľa ISO 9712 spôsobilý pre NDT skúšanie v nasledovnom rozsahu
is according to ISO 9712 qualificated for NDT in:

metóda, stupeň, sektor : UT, 2, MS
Method, Level, Sector:

MS – všeobecný multisektor / MS – general multisector
(C-odliatky/castings, F-výkovky/forgings, W-zvary/welded products, T-rúry a potrubia/tubes and pipes, WP-tvárnené výrobky/wrought products)

Platnosť certifikátu do / Expiration date of certificate: 03/2019

04.04.2014
dátum vystavenia
Date of issue

vedúci COP-RT
Head of certification body

Podpis certifikovanej osoby
Certificate Holder Signature

COP RT-14-F

KOPIJA

REAKTORTEST s. r. o., Átriova 1, 917 02 Trnava
SKTC-174

CERTIFIKÁT / CERTIFICATE
č./No. 00046/174/1/2014

dátum/date 07. 04. 2014

REAKTORTEST s. r. o., Átriova 1, 917 02 Trnava poverený na posudzovanie zhody rozhodnutím Úradu pre normalizáciu, metrológiu a skúšobníctvo Slovenskej republiky č. 2011/80/007044/02851 z 12 decembra 2011 podľa § 3 ods. 1 písm. g), § 11 ods. 1, 5 a 8 a § 34 zákona č. 264/1999 Z. z. o technických požiadavkách na výrobky a o posudzovaní zhody a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení neskorších predpisov vydáva tento certifikát.

M[redacted]

Dátum narodenia/Date of birth: [redacted]

Týmto certifikátom sa potvrdzuje zhoda s požiadavkami pre schválenie uvedenej osoby na vykonávanie nedeštruktívnych skúšok nerozoberateľných spojov tlakových zariadení kategórie III. a IV. podľa nariadenia vlády SR č. 576/2002 Z. z. v znení nariadenia vlády SR č.329/2003 Z. z., ktorým sa ustanovujú podrobnosti o technických požiadavkách a postupoch posudzovania zhody na tlakové zariadenie a ktorým sa mení a dopĺňa nariadenie vlády SR č. 400/1999 Z. z., ktorým sa ustanovujú podrobnosti o technických požiadavkách na ostatné určené výrobky v znení neskorších predpisov (smernica 97/23/EC).

This certificate confirms the conformity with the requirements for approval of person concerned for providing of non-destructive testing of permanent joints of pressure equipment in categories III. and IV. according to the Government Ordinance No. 576/2002 Coll. as amended (Directive 97/23/EC).

v rozsahu/scope

skúšanie ultrazvukovou metódou/ultrasonic testing (UT), kvalifikačný stupeň/Level 2

Výsledky skúšok a zistení pre schválenie uvedenej osoby podľa nariadenia vlády č. 576/2002 Z. z., v znení nariadenia vlády č.329/2003 Z. z., Príloha č.1, bod 3.1.3 sú uvedené v spise PED/0303/03/14 u RTPO.

Test results and findings for approval of person concerned according to the Government Ordinance No. 576/2002 Coll. Annex I., Article 3.1.3 are recorded in the file PED/0303/03/14 by RTPO.

Platnosť tohto certifikátu je podmienená platnosťou kvalifikácie uvedenej osoby podľa ISO9712, č. preukazu 2005 vydaný COP REAKTORTEST s.r.o.

Validity of this certificate is conditioned by validity of personnel qualification according to ISO9712, wallet card Nr. 2005 issued by CB REAKTORTEST s.r.o.

REAKTORTEST s.r.o. SKTC-174 Recognized third party organization TRNAVA

odtlačok pečiatky/stamp

Ing. Mária Komárnanská

osoba oprávnená konať v mene RTPO/
person responsible to act on behalf of RTPO

SIA „V[redacted] laboratorija"
[redacted]
Vent[redacted]

RTPO nezodpovedá za žiadne škody spôsobené zneužitím certifikátu/RTPO is not responsible for any damage caused by misuse of the [redacted]

064035

KOPIJA

LATVIJAS NACIONĀLAIS AKREDITĀCIJAS BIROJS

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

AKREDITĀCIJAS APLIECĪBA

SIA „Standartizācijas, akreditācijas un metroloģijas centrs"
Latvijas Nacionālais akreditācijas birojs ar šo apliecina, ka

SIA "V&V VentMet laboratorija"

Kuldīgas iela 127, Ventspils, LV-3601;
Stigu iela 14, Rīga, LV-1021 (gāzes patēriņa skaitītāji)

ir kompetenta veikt testēšanu atbilstoši
LVS EN ISO/IEC 17025:2005 standarta prasībām sekojošajā sfērā:

termostatu un vides temperatūras režīma, sprādzienbīstamo koncentrāciju signalizatoru un analizatoru testēšana; mašīnbūves, enerģētikas, celtniecības, transporta (t.sk. cauruļvadi), ķīmijas un naftas ķīmijas nozares objektu metāla un metāla izstrādājumu metinātajos savienojumos un šuvēs nesagraujošā testēšana ar ultraskaņas un magnētisko daļiņu metodēm, vizuālā pārbaude; feromagnētisko materiālu izstrādājumu un pārklājuma biezuma noteikšana ar ultraskaņas metodi

Akreditācijas apliecība derīga līdz 2017. gada 19. jūnijam.

Akreditētā darbības sfēra definēta pielikumā uz 2 lapām, kas ir šīs akreditācijas apliecības neatņemama sastāvdaļa.

LATAK reģistrācijas Nr. **LATAK-T-258-16-2003**

Rīga, 2015. gada 15. maijs

O.Veilande
SIA „Standartizācijas, akreditācijas un metroloģijas centrs" Latvijas Nacionālā akreditācijas biroja vadītāja

SIA "STANDARTIZĀCIJAS, AKREDITĀCIJAS UN METROLOĢIJAS CENTRS" LATAK Latvijas Nacionālais akreditācijas birojs

M.Sapata
Akreditācijas komisijas priekšsēdētāja

KOPIJA PAREIZA
SIA «V&V Ventmet laboratorija»
Labora... ja
Ve... 5. gada 22. septembris

LATVIJAS NACIONĀLAIS AKREDITĀCIJAS BIROJS

Pielikums akreditācijas apliecībai

Reģistrācijas Nr. LATAK-T-258-16-2003

Akreditācijas lēmuma datums: 2015.05.15.

Akreditācijas periods: 2012.06.20. - 2017.06.19.

Akreditācijas standarts: LVS EN ISO/IEC 17025:2005

Akreditācijas apliecības īpašnieks:
SIA "V&V VentMet laboratorija"

Adrese: Kuldīgas iela 127, Ventspils, LV-3601; Stigu iela 14, Rīga, LV-1021 (gāzes patēriņa skaitītāji)

Akreditācijas sfēra testēšanā:
termostatu un vides temperatūras režīma, sprādzienbīstamo koncentrāciju signalizatoru un analizatoru testēšana; mašīnbūves, enerģētikas, celtniecības, transporta (t.sk. cauruļvadi), ķīmijas un naftas ķīmijas nozares objektu metāla un metāla izstrādājumu metinātajos savienojumos un šuvēs nesagraujošā testēšana ar ultraskaņas un magnētisko daļiņu metodēm, vizuālā pārbaude; feromagnētisko materiālu izstrādājumu un pārklājuma biezuma noteikšana ar ultraskaņas metodi

Objekts	Nosakāmie rādītāji	Inform. avots	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas Nr.	Metode	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas nosaukums	Pieņemšanas un atbilstības novērtēšanas kritēriji
1	2	3	4	5	6	7
Vide	Temperatūra			1	Metode PR 090916.- 2010 "Termostatu un vides temperatūras režīma testēšanas metode"	
Vide	Gāzu koncentrācija			2	Metode PR 090914.- 2014 "Gāzu koncentrāciju signalizatoru un analizatoru testēšanas un kalibrēšanas metode"	
Metālisku materiālu metinātie savienojumi ar biezumu no 8 mm	Iekšējie un ārējie defekti		LVS EN ISO 17640:2011	3	Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Testēšana ar ultraskaņu. Paņēmieni, testēšanas līmeņi un novērtējums	
			LVS EN ISO 11666:2011		Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Testēšana ar ultraskaņu. Pieņemšanas līmeņi.	1

KOPIJA

1	2	3	4	5	6	7
					Metode PR091018 - 2014 "Nesagraujošā testēšana ar ultraskaņas metodi"	2
Metālisku materiālu metinātie savienojumi ar biezumu no 4 mm	Iekšējie un ārējie defekti		ГОСТ 14782-86	6	Nesagraujošā kontrole. Metinātie savienojumi. Ultraskaņas metode (Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Методы ультразвуковые)	
					Metode PR091018 - 2014 "Nesagraujošā testēšana ar ultraskaņas metodi"	2
Metālisku materiālu metinātie savienojumi	Šuves ārējie defekti		LVS EN ISO 17637:2011	4	Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Vizuālā pārbaude kausēšanas metināšanas savienojumiem	
			LVS EN ISO 5817:2014		Metināšana. Kausēšanas metināšanas savienojumi tēraudam, niķelim, titānam un to sakausējumiem (izņemot starmetināšanu). Kvalitātes līmeņu noteikšana defektiem	3
					Metode PR091122 - 2014 "Vizuālās pārbaudes metode"	4
Feromagnētiskie materiālu izstrādājumi	- Materiāla biezums (0,63 - 500mm) - Pārklājuma biezums (0,0127 - 2,54mm)		LVS EN 14127:2011	5	Nesagraujošā testēšana. Biezuma mērīšana ar ultraskaņu	
					Metode PR091121 - 2014 "Ferromagnētisko materiālu ar vai bez pārklājuma biezuma mērīšana ar ultraskaņas metodi"	5
Ferromagnētisku materiālu konstrukcijas un to elementu metinātie savienojumi un virsmas	Ārējie defekti, ja šo defektu izmēri nav mazāki par 0.1 mm; zemvirsmas defekti līdz 3 mm dziļumā, ja šo defektu izmēri nav mazāki par 0.5 mm		LVS EN ISO 17638:2010	7	Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Testēšana ar magnētiskajām daļiņām	
			LVS EN ISO 5817:2014		Metināšana. Kausēšanas metināšanas savienojumi tēraudam, niķelim, titānam un to sakausējumiem (izņemot starmetināšanu). Kvalitātes līmeņu noteikšana defektiem	3
			LVS EN ISO 23278:2010		Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Testēšana ar magnētiskajām daļiņām. Pieņemšanas līmeņi	6
					PR091425 - 2014 "Nesagraujošā testēšana ar magnētisko daļiņu metodi"	7

KOPIJA PAREIZA
SIA «V&V Vērtēšanas laboratorija»
Laboratorijas vadītāja
Vē...
ir 22 septembrī

Reģistrācijas Nr. LATAK-T-258-16-2003

Vadošā vērtētāja

Vēja Vilkāja

KOPIJA

IV
IZMANTOTO MĒRĪŠANAS LĪDZEKĻU APLIECINĀJUMS

KOPIJA

V&V VentMet laboratorija

LATAK-K-258

KALIBRĒŠANAS SERTIFIKĀTS Nr. GMK14-35

CALIBRATION CERTIFICATE

Mērīšanas līdzeklis Calibration item	*Pārklājuma biezuma mērītājs*
Tips Type	*CMX-DL+*
Nr. Serial No.	*9073*
Mērīšanas diapazons Measuring range	*0.63 ÷ 508 mm*
Ražotājs Manufacturer	*Dakota Ultrasonics*
Pasūtītājs Customer	*SIA "V & V VentMet laboratorija", Kuldīgas iela 127, Ventspils, LV-3601*
Kalibrēšanas datums Date of calibration	*2014. gada 6. janvāris*
Kalibrēšanas vieta Place of calibration	*SIA "V & V VentMet laboratorija", Kuldīgas iela 127, Ventspils, LV-3601*
Kalibrēšanas metode un apstākļi Calibration method and environmental conditions	*PR090912* *Gaisa temperatūra = 20 °C* *Relatīvais mitrums = 48 %* *Air temperature*
Izsekojamība Traceability	*Bīdmērs Nr. GX10084461, kā izsekojamība nodrošināta līdz starptautiski atzītām metroloģijas institūcijām DFM (Dānija) un MIKES (Somija).* *The measurement of length is traceable to the metrological institution of Denmark (DFM) and to the metrological institution of Finland (MIKES).*
Kalibrēšanas uzlīmes Nr. Calibration seal No.	*73450*

Mērījumu rezultāti

Measurement results

Skalas intervāls, mm *Interval of scale*	*0,0 - 1.5*	*0,0 - 3*	*0,0 - 4*	*0,0 - 6*	*0,0 - 8*	*0,0 - 10*	*0,0 - 12.5*
Novirze no nomināla, mm *Deviation from nominal*	*-0.03*	*-0.03*	*-0.03*	*-0.03*	*-0.03*	*-0.02*	*-0.03*

LATAK ir Eiropas akreditācijas kooperācijas (EA) daudzpusējā savstarpējas atzīšanas līguma (EA MLA) parakstītājs.
LATAK is a signatory of the Multilateral Agreement (EA MLA) of the European co-operation for Accreditation (EA) on mutual recognition.

Uzrādītā paplašinātā mērījumu nenoteiktība $U = \pm\ (0{,}03 + 25*10^{-6}\ L)$ mm ir mērījuma standartnenoteiktība, kas reizināta ar pārklāšanās koeficientu k = 2, kura t-sadalījuma gadījumā ar efektīvo brīvības pakāpju skaitu veff = 1421039.6 atbilst pārklāšanās varbūtībai 95%. Mērījuma standartnenoteiktība noteikta saskaņā ar dokumentu EA-4/02.

The reported expanded uncertainty of measurment is stated as the standard uncertainty of measurement multiplied by the coverage factor k, which for a t-distribution with number of effective degree of freedom veff corresponds to a coverage probability 95%. The standard uncertainty of measurement has been determined in accordance with Publication EA-4/02.

Atkārtotās kalibrēšanas intervālu nosaka lietotājs.

The user is encouraged to have the object recalibrated at appropriate intervals.

Sertifikātu aizliegts pavairot neplīnā apjomā bez SIA "V&V VentMet laboratorija" rakstiskas atļaujas.

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

Izdošanas datums Date of issue	Tehniskais vadītājs Technical director	Izpildītājs Operator
2014. gada 6. janvāris	*G. Ērkšķis*	*V. Sventickis*
	Paraksts un tā atšifrējums Signature and name	Paraksts un tā atšifrējums Signature and name

SIA «V&V VENTMET LABORATORIJA» Z.V. Seal V&V

SIA "V&V VentMet laboratorija", Reģ. Nr. 41203023153
Kuldīgas iela 127, Ventspils, LV-3601, Latvija
Tālr./fakss: +371 63624528
E-pasts: ventmet@ventmet.lv www.ventmet.lv

"V&V VentMet laboratory" LTD, Reg. No. 41203023153
Kuldigas street 127, Ventspils, LV-3601, Latvia
Ph./fax: +371 63624528
E-mail: ventmet@ventmet.lv www.ventmet.lv

KOPIJA
SIA «V&V VentMet laboratorija»
Laboratorijas vadītājs