

Apstiprināts/ Approved: _____ / E. Rensbergs
 Apstiprināts/ Approved: _____ / V. Bužinskis

2026. gada 5. janvārī / 5th of January 2026

Normatīvi tehniskās dokumentācijas saraksts elastīgajai sfērai testēšanā, A/S "KIWA Latvia" – LD.01.
The list of normative and technical documentation for the flexible scope in testing, AS KIWA Latvia – LD.01.

Objekts <i>Object</i>	Nosakāmie rādītāji <i>Determinable parameters</i>	Inform. avota Nr. <i>No. of information source</i>	Normatīvi- tehniskās dokumentācijas Nr. <i>No. of normative technical documentation</i>	Metodes Nr. <i>No. of method</i>	Normatīvi-tehniskās dokumentācijas nosaukums <i>Title of normative technical documentation</i>	Laboratoriju atrašanās vietas <i>Location of laboratories</i>	Pieņemšanas un atbilstības noteikšanas kritēriji/ <i>Acceptance standards and determination of conformity</i>
1	2	3	4	5	6	7	8
Rūpnieciski izstrādājumi, kuri nodrošina ultraskaņas viļņu izplatīšanos <i>Industrial products that permit the transmission of ultrasound</i>	Iekšējie un ārējie defekti <i>Internal and external defects</i>		LVS EN ISO 16810:2025	1	Nesagraujošā testēšana. Testēšana ar ultraskaņu. Vispārīgie principi. <i>Non-destructive testing - Ultrasonic testing - General principles.</i>	Rīga	LVS EN 10160:2002 "Plakanu 6 mm vai biezāku tērauda izstrādājumu ultraskaņas testēšana (atstarošanas metode)". <i>LVS EN 10160:2002, Ultrasonic testing of steel flat product of thickness equal or greater than 6 mm (reflection method).</i> LVS EN ISO 11666:2018 "Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Ultraskaņas testēšana. Pieņemšanas līmeņi". <i>LVS EN ISO 11666:2018, Non-destructive testing of welds - Ultrasonic testing - Acceptance levels.</i> Saskaņā ar AS "Kiwa Latvia" Testēšanas laboratorija procedūru Nr. 4-1.4/25 "Defektu novērtēšanas kritēriji", 11.11.2019. <i>According to procedure No. 4-1.4/25, Defect evaluation criteria of the Testing laboratory of AS Kiwa Latvia, 11.11.2019.</i> <i>Citadel Technologies table for defect identification and repair limits</i>

1	2	3	4	5	6	7	8
<p>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></p>	<p>Iekšējie un ārējie defekti <i>Internal and external defects</i></p>		<p>LVS EN ISO 17640:2019</p>	2	<p>Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Ultraskaņas defektoskopija. Paņēmieni, testēšanas līmeņi un novērtējums. <i>Non-destructive testing of welds Ultrasonic testing Techniques, testing levels, and assessment.</i></p>	Rīga	<p>LVS EN ISO 11666:2018 "Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Ultraskaņas testēšana. Pieņemšanas līmeņi". <i>LVS EN ISO 11666:2018, Non-destructive testing of welds - Ultrasonic testing - Acceptance levels.</i> Saskaņā ar AS "Kiwa Latvia" Testēšanas laboratorija procedūru Nr. 4-1.4/25 "Defektu novērtēšanas kritēriji", 11.11.2019. <i>According to procedure No. 4-1.4/25, Defect evaluation criteria of the Testing laboratory of AS Kiwa Latvia, 11.11.2019.</i> <i>Citadel Technologies table for defect identification and repair limits.</i></p>
<p>Metāliskie materiāli un to izstrādājumi <i>Metallic products and materials</i></p>	<p>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></p>		<p>LVS EN ISO 5579:2014</p>	3	<p>Nesagraujošā testēšana. Metālisko materiālu radiogrāfiskā testēšana, izmantojot filmas un rentgena vai gammas starus. Pamatnoteikumi (ISO 5579:2013). <i>Non-destructive testing - Radiographic testing of metallic materials using film and X - or gamma rays - Basic rules (ISO 5579:2013).</i></p>	Rīga	<p>LVS EN ISO 10675-1:2022 "Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Radiogrāfiskās testēšanas pieņemšanas līmeņi. 1. daļa: Tērauds, niķelis, titāns un to sakausējumi". (ISO 10675-1:2021) <i>LVS EN ISO 10675-1:2022 Non-destructive testing of welds - Acceptance levels for radiographic testing - Part 1: Steel, nickel, titanium, and their alloys. (ISO 10675-1:2021)</i> LVS EN ISO 5817:2023 "Metināšana. Kausēšanas metināšanas savienojumi tēraudam, niķelim, titānam un to sakausējumiem (izņemot starmetināšanu). Kvalitātes līmeņu noteikšana defektiem". (ISO 5817:2023) <i>LVS EN ISO 5817:2023 Welding - Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium, and their alloys (beam welding excluded) - Quality levels for imperfections (ISO 5817:2023).</i> Saskaņā ar AS "Kiwa Latvia" Testēšanas laboratorija procedūru Nr. 4-1.4/25 "Defektu novērtēšanas kritēriji", 11.11.2019. <i>According to procedure No. 4-1.4/25, Defect evaluation criteria of the Testing laboratory of AS Kiwa Latvia, 11.11.2019.</i> <i>Citadel Technologies table for defect identification and repair limits.</i></p>

1	2	3	4	5	6	7	8
<p>Kausēšanas metināšanas savienojumi metāliskos materiālos <i>Fusion welded joints in metallic materials</i></p>	<p>lekšējie un ārējie defekti <i>Internal and external defects</i></p>		<p>LVS EN ISO 17636- 1:2022</p>	<p>4</p>	<p>Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Radiogrāfiskā testēšana. 1. daļa: 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>Rīga</p>	<p>LVS EN ISO 10675-1:2022 "Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Radiogrāfiskās testēšanas pieņemšanas līmeņi. 1. daļa: Tērauds, niķelis, titāns un to sakausējumi (ISO 10675-1:2021) <i>LVS EN ISO 10675-1:2022, Non-destructive testing of welds - Acceptance levels for radiographic testing - Part 1: Steel, nickel, titanium and their alloys. (ISO 10675-1:2021)</i> LVS EN ISO 5817:2023 "Metināšana. Kausēšanas metināšanas savienojumi tēraudam, niķelim, titānam un to sakausējumiem (izņemot starmetināšanu). Kvalitātes līmeņu noteikšana defektiem (ISO 5817:2023)". <i>LVS EN ISO 5817:2023, Welding - Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded) - Quality levels for imperfections (ISO 5817:2023).</i> LVS EN ISO 10042:2018 "Metināšana. Alumīnija un tā sakausējumu lokmetinātie savienojumi. Defektu kvalitātes līmeņi". (ISO 10042:2018) <i>LVS EN ISO 10042:2018, Welding - Arc-welded joints in aluminium and its alloys - Quality levels for imperfections. (ISO 10042:2018)</i> Saskaņā ar AS "Kiwa Latvia" Testēšanas laboratorija procedūru Nr. 4-1.4/25 "Defektu novērtēšanas kritēriji", 11.11.2019. <i>According to procedure No. 4-1.4/25, Defect evaluation criteria of the Testing laboratory of AS Kiwa Latvia, 11.11.2019.</i></p>

1	2	3	4	5	6	7	8
<p>Feromagnētisko materiālu metinātie savienojumi un termiskās ietekmes zonas <i>Welds in ferromagnetic materials, including the heat affected zones</i></p>	<p>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. <i>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.</i></p>		<p>LVS EN ISO 17638:2017</p>	5	<p>Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Magnētisko daļiņu testēšana. (ISO 17638:2016) <i>Non-destructive testing of welds. Magnetic particle testing. (ISO 17638:2016)</i></p>	Rīga	<p>LVS EN ISO 23278:2015 "Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Testēšana ar magnētiskajām daļiņām. Pieņemšanas līmeņi". (ISO 23278:2015) <i>LVS EN ISO 23278:2015, Non-destructive testing of welds - Magnetic particle testing - Acceptance levels. (ISO 23278:2015)</i> LVS EN 10228 - 1:2016 "Tērauda kalumu nesagraujošā testēšana - 1. daļa: Magnētisko daļiņu inspicēšana". <i>LVS EN 10228 - 1:2016 Non-destructive testing of steel forgings - Part 1: Magnetic particle inspection.</i> LVS EN 1369:2013 "Liešana. Magnētisko daļiņu testēšana". <i>LVS EN 1369:2013 Founding - Magnetic particle testing.</i> Saskaņā ar AS "Kiwa Latvia" Testēšanas laboratorija procedūru Nr. 4-1.4/25 "Defektu novērtēšanas kritēriji", 11.11.2019. <i>According to procedure No. 4-1.4/25, Defect evaluation criteria of the Testing laboratory of AS Kiwa Latvia, 11.11.2019.</i> <i>Citadel Technologies table for defect identification and repair limits</i></p>
<p>Metāliskie un citi materiāli, kas nav inertī pret testēšanas vielu un pārlieku poraini <i>Metallic and other materials provided that they are inert to the test media and not excessively porous</i></p>	<p>Virsmas defekti <i>Surface defects</i></p>		<p>LVS EN ISO 3452-1:2021</p>	6	<p>Nesagraujošā testēšana. Testēšana ar penetrācijas metodi. 1. daļa: Vispārīgie principi. <i>Non-destructive testing -- Penetrant testing -- Part 1: General principles.</i></p>	Rīga	<p>LVS EN ISO 23277:2015 "Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Metināto šuvju testēšana ar penetrācijas metodi. Pieņemšanas līmeņi". (ISO 23277:2015) <i>LVS EN ISO 23277:2015, Non-destructive testing of welds - Penetrant testing - Acceptance levels. (ISO 23277:2015)</i> Saskaņā ar AS "Kiwa Latvia" Testēšanas laboratorija procedūru Nr. 4-1.4/25 "Defektu novērtēšanas kritēriji", 11.11.2019. <i>According to procedure No. 4-1.4/25, Defect evaluation criteria of the Testing laboratory of AS Kiwa Latvia, 11.11.2019.</i> <i>Citadel Technologies table for defect identification and repair limits.</i></p>

1	2	3	4	5	6	7	8
Kausēšanas metināšanas savienojumi metāliskos materiālos <i>Fusion welds in metallic materials</i>	Šuves ārējie defekti <i>External defects of welds</i>		LVS EN ISO 17637:2017	7	Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Kausējummetināšanas savienojumu vizuālā pārbaude. (ISO 17637:2016) <i>Non-destructive testing of welds - Visual testing of fusion-welded joints. (ISO 17637:2016)</i>	Rīga	LVS EN ISO 5817:2023 "Metināšana. Kausēšanas metināšanas savienojumi tēraudam, niķelim, titānam un to sakausējumiem (izņemot starmetināšanu). Kvalitātes līmeņu noteikšana defektiem (ISO 5817:2023)". <i>LVS EN ISO 5817:2023, Welding - Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded) - Quality levels for imperfections (ISO 5817:2023).</i> LVS EN ISO 10042:2018 "Metināšana. Alumīnija un tā sakausējumu lokmetinātie savienojumi. Defektu kvalitātes līmeņi". (ISO 10042:2018) <i>LVS EN ISO 10042:2018, Welding - Arc-welded joints in aluminium and its alloys - Quality levels for imperfections. (ISO 10042:2018)</i> Saskaņā ar AS "Kiwa Latvia" Testēšanas laboratorija procedūru Nr. 4-1.4/25 "Defektu novērtēšanas kritēriji", 11.11.2019. <i>According to procedure No. 4-1.4/25, Defect evaluation criteria of the Testing laboratory of AS "Kiwa Latvia", 11.11.2019.</i> <i>Citadel Technologies table for defect identification and repair limits</i>
Metāliskie un nemetāliskie materiāli <i>Metallic and non-metallic materials</i>	Biezums <i>Thickness</i>		LVS EN ISO 16809:2025	8	Nesagraujošā testēšana. Biezuma mērīšana ar ultraskaņu. (ISO 16809:2025) <i>Non-destructive testing - Ultrasonic thickness measurement (ISO 16809:2025)</i>	Rīga	Saskaņā ar AS "Kiwa Latvia" Testēšanas laboratorija procedūru Nr. 4-1.4/25 "Defektu novērtēšanas kritēriji", 11.11.2019. <i>According to procedure No. 4-1.4/25, Defect evaluation criteria of the Testing laboratory of AS "Kiwa Latvia", 11.11.2019.</i>
Sacietējuša betona un dzelzsbetona izstrādājumi <i>Products of hardened concrete and reinforced concrete</i>	Atsitienu skaitļa noteikšana sacietējušā betonā ar Šmita āmuru. <i>Determination of rebound number with a Schmidt hammer.</i>		LVS EN ISO 12504-2:2021	10	Betona konstrukcijās. 2. daļa: Nesagraujošā testēšana. Atsitienu skaitļa noteikšana. <i>Testing concrete in structures - Part 2: Non-destructive testing - Determination of rebound number.</i>	Rīga	

1	2	3	4	5	6	7	8
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 1881-204:1988	12	Betona testēšana - 204 daļa: Elektromagnētisko stieģrojuma meklētāju lietošanas rekomendācijas. <i>Testing concrete — Part 204: Recommendations on the use of electromagnetic covermeters.</i>	Rīga	
Metāliskie materiāli <i>Metallic materials</i>	Mehāniskās īpašības pie istabas temperatūras <i>Mechanical properties at room temperature</i>		LVS EN ISO 6892-1:2020	14	Metāliskie materiāli. Stiepes testi. 1. daļa: Testa metode istabas temperatūrā. (ISO 6892-1:2019) <i>Metallic materials – Tensile testing – Part 1: Method of test at room temperature (ISO 6892-1:2019)</i>	Rīga	
Metāliskie materiāli <i>Metallic materials</i>	Metālisko materiālu spēja plastiski deformēties veicot lieci <i>Ability of metallic materials to undergo plastic deformation in bending</i>	1	LVS EN ISO 7438:2021		Metāliskie materiāli. Lieces tests (ISO 7438:2020) <i>Metallic materials – Bend test (ISO 7438:2020)</i>	Rīga	
		1	p. 6.2.	15	Testēšana ar veidni <i>Testing with a former</i>	Rīga	
Metāliskie materiāli <i>Metallic materials</i>	Absorbēta enerģija, sāna paplašinājums, lūzuma raksturojums veicot triecientestu <i>Absorbed energy, lateral expansion, fracture appearance in an impact test</i>		LVS EN ISO 148-1:2017	16	Metāliskie materiāli. Šarpi svārsta triecientests. 1.daļa: Testēšanas metode (ISO 148-1:2016) <i>Metallic materials – Charpy pendulum impact test – Part 1: Test method (ISO 148-1:2016)</i>	Rīga	
	Cietība HV <i>Hardness HV</i>		LVS EN ISO 6507-1:2023	17	Metāliskie materiāli. Vikersa cietības tests. 1. daļa: Testēšanas metode (ISO 6507-1:2023) <i>Metallic materials – Vickers hardness test – Part 1: Test method (ISO 6507-1:2023)</i>	Rīga	
	Cietība <i>Hardness</i>		DIN 50157-1:2020	18	Metāliski materiāli – cietības tests ar portatīvajiem cietības testeriem, veicot mehānisko iespiešanu dziļumā. 1.daļa. Testēšanas metode <i>Metallic materials – Hardness testing with portable measuring devices operating with mechanical penetration depth – Part 1: Test method</i>	Rīga	

1	2	3	4	5	6	7	8
Metālisko materiālu metinātie savienojumi <i>Welds of metallic materials</i>	Izturības robežspriegums, lūzuma izvietojums <i>Tensile strength, location of fracture</i>		LVS EN ISO 4136:2022	19	Graujošā testēšana metālisko materiālu metinātām šuvēm. Šķērsvirziena stiepes pārbaude (ISO 4136:2022) <i>Destructive tests on welds in metallic materials – Transverse tensile test (ISO 4136:2022)</i>	Rīga	
Metālisko materiālu metinātie savienojumi <i>Welds of metallic materials</i>	Mehāniskās īpašības metāla šuvēm kausēšanas metināšanas savienojumos <i>Mechanical properties of weld metal in a fusion welded joint</i>		LVS EN ISO 5178:2019	20	"Metālisko materiālu metinājuma šuvju graujošā testēšana. Garenvirziena stiepes pārbaude metāla šuvēm kausēšanas metināšanas savienojumos." (ISO 5178:2019) <i>LVS EN ISO 5178 Destructive tests on welds in metallic materials – Longitudinal tensile test on weld metal in fusion welded joints. (ISO 5178:2019)</i>	Rīga	
Metālisko materiālu metinātie savienojumi <i>Welds of metallic materials</i>	Plastiskums, nepilnību esamība <i>Ductility, absence of imperfections</i>	2	LVS EN ISO 5173:2023	21	Metālisko materiālu metināto šuvju graujošā testēšana. Lieces testi. 1. grozījums. <i>Destructive tests on welds in metallic materials – Bend tests – Amendment 1 (ISO 5173:2023)</i>	Rīga	
Metālisko materiālu metinātie savienojumi <i>Welds of metallic materials</i>	Absorbēta enerģija, triecienstigrība, nepilnību esamība, lūzuma raksturojums <i>Absorbed energy, impact toughness, absence of imperfections, fracture appearance</i>		LVS EN ISO 9016:2022	22	Graujošā 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>	Rīga	
Metālisko materiālu metinātie savienojumi <i>Welds of metallic materials</i>	Iekšējo nepilnību esamība, to tips, izmērs un izplatība <i>Absence of internal imperfections, type, size and distribution of imperfections</i>		LVS EN ISO 9017:2018	23	Metālisko materiālu metinājuma šuvju graujošā testēšana. Laušanas tests (ISO 2017:2017) <i>Destructive tests on welds in metallic materials – Fracture test (ISO 9017:2017)</i>	Rīga	

1	2	3	4	5	6	7	8
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 17639:2022	24	Metālisko materiālu metinājuma šuvju graužoša testēšana. Makroskopiskā un mikroskopiskā metināto šuvju pārbaude (ISO 17639:2022) <i>Destructive tests on welds in metallic materials – Macroscopic and microscopic examination of welds (ISO 17639:2022)</i>	Rīga	
Metālisko materiālu metinātie savienojumi <i>Welds of metallic materials</i>	Cietība <i>Hardness</i>		LVS EN ISO 9015-1:2011	25	Sagraujoša testēšana metālisko materiālu metinātām šuvēm. Cietības pārbaude. 1. daļa: Lokmetināto savienojumu cietības pārbaude (ISO 9015-1:2001) <i>Destructive tests on welds in metallic materials – Hardness testing – Part 1: Hardness test on arc welded joints (ISO 9015-1:2001)</i>	Rīga	

1	2	3	4	5	6	7	8
Kausēšanas metināšanas savienojumi metāliskos materiālos <i>Fusion welded joints in metallic materials</i>	lekšējie un ārējie defekti <i>Internal and external defects</i>		LVS EN ISO 17636-2:2023	26	Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Radiogrāfiskā testēšana. 2. daļa: Rentgena un gamma staru metodes ar digitālajiem detektoriem (ISO 17636-2:2022) <i>Non-destructive testing of welds - Radiographic testing - Part 2: X and gamma-ray techniques with digital detectors (ISO 17636-2:2022)</i>	Rīga	LVS EN ISO 10675-1:2022 "Metināto šuvju nesagraujošā testēšana. Radiogrāfiskās testēšanas pieņemšanas līmeņi. 1. daļa: Tērauds, niķelis, titāns un to sakausējumi (ISO 10675-1:2021) <i>LVS EN ISO 10675-1 Non-destructive testing of welds - Acceptance levels for radiographic testing - Part 1: Steel, nickel, titanium and their alloys (ISO 10675-1:2021)</i> LVS EN ISO 5817:2023 "Metināšana. Kausēšanas metināšanas savienojumi tēraudam, niķelim, titānam un to sakausējumiem (izņemot starmetināšanu). Kvalitātes līmeņu noteikšana defektiem (ISO 5817:2023)". <i>LVS EN ISO 5817:2023 Welding – Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded) – Quality levels for imperfections (ISO 5817:2023)</i> LVS EN ISO 10042:2018 "Metināšana. Alumīnija un tā sakausējumu lokmetinātie savienojumi. Defektu kvalitātes līmeņi". (ISO 10042:2018) LVS EN ISO 10042:2018 Welding - Arc-welded joints in aluminium and its alloys - Quality levels for imperfections. (ISO 10042:2018) Saskaņā ar AS "Inspecta Latvia" Testēšanas laboratorija procedūru Nr. 4- 1.4/25 "Defektu novērtēšanas kritēriji", 11.11.2019. <i>According to procedure No. 4-1.4/25, Defect evaluation criteria of the Testing laboratory of AS Inspecta Latvia, 11.11.2019.</i>
Tērauds stiegrotajam un iepriekš saspiegotajam betonam. <i>Steel for the reinforcement and prestressing of concrete</i>		3	LVS EN ISO 15630-1:2019		Tērauds stiegrotajam un iepriekš saspiegotajam 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, wire rod and wire (ISO 15630-1:2019)</i>		
	Mehāniskās īpašības <i>Mechanical properties</i>	3	p.5.	27	Stiepes tests <i>Tensile test</i>	Rīga	

1	2	3	4	5	6	7	8
	Plastiskums, nepilnību esamība <i>Ductility, absence of imperfections</i>	3	p.6.	28	Lieces tests <i>Bend test</i>	Rīga	
	Plastiskums, nepilnību esamība <i>Ductility, absence of imperfections</i>	3	p.7.	29	Atlieces tests <i>Rebend test</i>	Rīga	
	Ģeometrisko raksturlielumi <i>Geometrical characteristics</i>	3	p.10.	30	Ģeometrisko raksturlielumu mērīšana <i>Measurement of the geometrical characteristics</i>	Rīga	
	Viena metra svara novirze <i>Deviation from nominal mass per metre</i>	3	p.12.	31	Viena metra svara novirzes noteikšana <i>Determination of deviation from nominal mass per metre</i>	Rīga	
Tērauds stiegrotajam un iepriekš saspiegotajam betonam. <i>Steel for the reinforcement and prestressing of concrete</i>		4	LVS EN ISO 15630-2:2019		Tērauds stiegrotajam un iepriekš saspiegotajam betonam. Testēšanas metodes. 2. daļa: Metinātie sieti (ISO 15630-2:2019) <i>Steel for the reinforcement and prestressing of concrete – Test methods – Part 2: Welded fabric and lattice girders (ISO 15630-2:2019)</i>		
	Mehāniskās īpašības <i>Mechanical properties</i>	4	p.5.	32	Stiepes tests <i>Tensile test</i>	Rīga	
	Metinājuma bīdes spēks <i>Weld shear force</i>	4	p.7.	33	Metinājuma bīdes spēka (F_s) noteikšana <i>Determination of the weld shear force (F_s)</i>	Rīga	
Metāliskie materiāli <i>Metallic materials</i>	Mehāniskās īpašības paaugstinātā temperatūrā <i>Mechanical properties at elevated temperature</i>		ASTM A370:2024A		"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>		sec.7 – sec.14	35	Stiepes tests <i>Tension test</i>	Rīga	
	Absorbēta enerģija, sāna paplašinājums, lūzuma raksturojums veicot triecientestu <i>Absorbed energy, lateral expansion, fracture appearance in an impact test</i>		sec.20 – sec.29	36	Šarpi triecientestēšana <i>Charpy Impact testing</i>	Rīga	

1	2	3	4	5	6	7	8
Nerūsējošie tēraudi <i>Stainless steels</i>	Vidējā korozijas pakāpe <i>Mean corrosion rate</i>		LVS EN ISO 3651-1:2002	37	"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). (ISO 3651-1:1998)</i>	Rīga	
	Nepilnību (saplaisāšanos) esamība <i>Absence of imperfections (cracking)</i>		LVS EN ISO 3651-2:2002	38	"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>	Rīga	
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 48:2020	39	"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>	Rīga	

1	2	3	4	5	6	7	8
Austenīta-Ferīta (dubultie) nerūsējošie tēraudi <i>Duplex Austenitic/Ferritic Stainless Steels</i>	Kodināto struktūru klasifikācija (Metode A) Trieceņa enerģija (Metode B) Korozijas pakāpe (Metode C) <i>Classification of Etch Structures (Method A)</i> <i>Impact Energy (Method B)</i> <i>Corrosion rate (Method C)</i>		ASTM A 923:2023	40	"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>	Rīga	
Austenīta nerūsējošie tēraudi <i>Austenitic Stainless Steels</i>	Kodināto struktūru klasifikācija (Prakse A) Masas zudums (Prakses B,C un F) Plaisu neesība (Prakse E) <i>Etch Structure Classification (Practice A)</i> <i>Loss of weight (Practice B, C and F)</i> <i>Absence of cracks (Practice E)</i>		ASTM A262:2021	41	"Austenīta nerūsējošo tēraudu standarta prakse, starpkristālu uzbrukumu uzņēmību noteikšanai". <i>Standard Practices for Detecting Susceptibility to Intergranular Attack in Austenitic Stainless Steels</i>	Rīga	
Dubultie nerūsējošie tēraudi <i>Duplex Stainless Steels</i>	Aprēķinātais tilpums procentos <i>Percentage estimated volume</i>		ASTM E562:2019	42	"Standarta testa metode tilpuma daļas noteikšanai, izmantojot sistematisku manuālo punktu skaitu". <i>Standard Test Method for Determining Volume Fraction by Systematic Manual Point Count.</i>	Rīga	
Metālisko materiālu cietlodēšanas savienojumi <i>Brazed joints of metallic materials</i>			LVS EN 12797:2001/A1:2004		"Cietlodēšana - Cietlodēšanas savienojumu sagraujošās pārbaudes". <i>Brazing – Destructive tests of brazed joints</i>	Rīga	
	Maksimālais spēks, lūzuma izvietojums <i>Maximum force, position of fracture</i>		p. 4	43	Bīdes tests <i>Shear test</i>		
	Izturības robežspriegums, lūzuma izvietojums <i>Tensile strength, location of fracture</i>		p. 5	44	Tensile tests <i>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>		p. 6	45	Metālografiskais tests <i>Metallographic examination</i>		

1	2	3	4	5	6	7	8
	Cietība <i>Hardness</i>		p. 7	46	Cietības tests <i>Hardness testing</i>		
	Nepilnību esamība, to tips, izmērs un izplatība, lūzuma izvietojums <i>Absence of imperfections, type, size and distribution of imperfections, position of fracture</i>		p. 8	47	Atslāņošanās tests <i>Peel test</i>		
	Plastiskums, nepilnību esamība <i>Ductility, absence of imperfections</i>		p. 9	48	Lieces tests <i>Bend test</i>		
Rūpnieciski izstrādājumi, kuri nodrošina ultraskaņas viļņu izplatīšanos <i>Industrial products that permit the transmission of ultrasound</i>	Iekšējie un ārējie defekti <i>Internal and external defects</i>		ГОСТ 55724:2013	P 49	"Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Методы ультразвуковые". <i>Nesagraujošā testēšana. Metinātās šuves. Ultraskaņas metodes. Non-destructive testing. Welded joints. Ultrasonic methods.</i>	Rīga	ГОСТ Р 55724-2013. "Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Методы ультразвуковые". <i>ГОСТ Р 55724-2013. Nesagraujošā testēšana. Metinātās šuves. Ultraskaņas metodes.</i> <i>ГОСТ Р 55724-2013. Non-destructive testing. Welded joints. Ultrasonic methods.</i> СНП 3.05.0385 "Технологическое оборудование и технологические трубопроводы" <i>СНП 3.05.0385 Tehnoloģiskās iekārtas un tehnoloģiskie cauruļvadi.</i> <i>СНП 3.05.0385 Industrial equipment and industrial pipelines.</i> Saskaņā ar AS "Kiwa Latvia" Testēšanas laboratorija procedūru Nr. 4- 1.4/25 "Defektu novērtēšanas kritēriji", 11.11.2019. <i>According to procedure No. 4-1.4/25, Defect evaluation criteria of the Testing laboratory of AS Kiwa Latvia, 11.11.2019.</i>
Metālu nesagraujošā pārbaude, Dzelzs un tērauda kalumi <i>Non-destructive testing of metals, Iron and steel forgings</i>	Iekšējie un ārējie defekti <i>Internal and external defects</i>		LVS EN 10228-3:2016	50	Tērauda kalumu nesagraujošā testēšana. 3.daļa: Ferīta vai martensīta tērauda kalumu ultraskaņas testēšana <i>Non-destructive testing of steel forgings - Part 3: Ultrasonic testing of ferritic or martensitic steel forgings</i>		LVS EN ISO 16827:2025 Nesagraujošā testēšana. Testēšana ar ultraskaņu. Neviendabīguma raksturošana un izmēru noteikšana (ISO 16827:2025) <i>LVS EN ISO 16827:2025 Non-destructive testing - Ultrasonic testing - Characterization and sizing of discontinuities (ISO 16827:2025)</i>

1	2	3	4	5	6	7	8
Tērauda lējumu (ar ferīta struktūru) ultraskaņas pārbaude vispārējiem mērķiem <i>Ultrasonic testing of steel castings (with ferritic structure) for general purposes</i>	lekšējie defekti <i>Internal defects</i>		ISO 4992-1:2020	51	Tērauda lējumi - Ultraskaņas testēšana 1.daļa: Tērauda lējumi vispārējiem mērķiem <i>Steel castings — Ultrasonic testing Part 1: Steel castings for general purposes</i>		LVS EN ISO 16827:2025 Nesagraujošā testēšana. Testēšana ar ultraskaņu. Neviendabīguma raksturošana un izmēru noteikšana (ISO 16827:2025) <i>LVS EN ISO 16827:2025 Non-destructive testing - Ultrasonic testing - Characterization and sizing of discontinuities (ISO 16827:2025)</i>
Savienojuma defektu noteikšana starp gultņa metālu un pamatni <i>Determining bond defects between the bearing metal and the backing</i>	lekšējie defekti <i>Internal defects</i>		ISO 4386-1:2019	52	Gludgultņi – Metāliskie daudzslāņu gultņi 1.daļa: Nesagraujoša ultraskaņas pārbaude savienojumiem, kuru biezums ir lielāks vai vienāds ar 0,5 mm <i>Plain bearings — Metallic multilayer plain bearings Part 1: Non-destructive ultrasonic testing of bond of thickness greater than or equal to 0,5 mm</i>		ISO 4386-1:2019 Gludgultņi – Metāliskie daudzslāņu gultņi 1.daļa: Nesagraujoša ultraskaņas pārbaude savienojumiem, kuru biezums ir lielāks vai vienāds ar 0,5 mm (ISO 4386-1:2019) <i>ISO 4386-1:2019 Plain bearings — Metallic multilayer plain bearings Part 1: Non-destructive ultrasonic testing of bond of thickness greater than or equal to 0,5 mm (ISO 4386-1:2019)</i>
Savienojuma defektu un pārtraukumu noteikšana gultņa bīdāmajā virsmā <i>Determining bond defects and discontinuities in the sliding surface of the bearing</i>	Ārējie defekti <i>External defects</i>		ISO 4386-3:2018	53	Gludgultņi – Metāliskie daudzslāņu gultņi 3.daļa: Nesagraujošā caurlaidības pārbaude <i>Plain bearings — Metallic multilayer plain bearings Part 3: Non-destructive penetrant testing</i>		ISO 4386-3:2018 Gludgultņi – Metāliskie daudzslāņu gultņi 3.daļa: Nesagraujošā caurlaidības pārbaude (ISO 4386-3:2018) <i>ISO 4386-3:2018 Plain bearings — Metallic multilayer plain bearings Part 3: Non-destructive penetrant testing (ISO 4386-3:2018)</i>