

## UAB DEKRA Industrial Bandymų laboratorija

### Lanksti akreditavimo sritis

| Bandomojo objekto pavadinimas  | Bandomieji komponentai, parametrai ar charakteristikos   | Dokumento, nustatančio metodus, žymuo, skyrius, punktas  | Metodo tipas, principas (kai taikoma)        |
|--|--|--|--|
| <b><i>Veiklos vykdymo vieta – Taikos pr.7, Visaginas</i></b>   |  |  |  |
| Įrenginių ir konstrukcijų pagrindinis metalas<br><br>Metalo valcuoti ir kaldinti gaminiai<br><br>Virintinės metalo jungtys ir aplydymai<br><br>Liejiniai | <p>Išorės defektų nustatymas:</p> <p>Plyšiai, šlakai, intarpai, poros, nesuvirinimai ir kiti nevientisumai</p> <p>Vidaus defektų nustatymas:</p> <p>Plyšiai, tuštumos, nesulydimai ir nesuvirinimai ir kiti nevientisumai</p>  | <p>LST EN 10308:2002<br/>LST EN 10160:2001<br/>LST EN 10306:2002<br/>LST EN ISO 16810:2024<br/>LST EN 10228-3:2016<br/>LST EN 10228-4:2016<br/>LST EN ISO 16828:2025<br/>GOST 17410-78<br/>GOST P 55724-2013<br/>LST EN ISO 17640:2019<br/>LST EN ISO 22825:2018<br/>LST EN ISO 10863:2020<br/>LST EN ISO 13588:2019<br/>GOST 14782-86<br/>AFtd-158v4 (LST EN ISO 10863:2020, LST EN ISO 13588:2019)<br/>LST EN 12680-1:2025<br/>LST EN 12680-2:2025<br/>LST EN 12680-3:2025</p> | <b>Ultragarsiniai bandymai (UT)</b>          |
| Metaliniai ir nemetaliniai objektai  | Storis   | LST EN ISO 16809:2025  | <b>Ultragarsinio storio matavimas (UTth)</b> |
| Įrenginių ir konstrukcijų pagrindinis metalas<br><br>Metalo valcuoti ir kaldinti gaminiai, liejiniai<br><br>Virintinės metalo jungtys ir aplydymai       | <p>Išorės defektai:</p> <p>plyšiai, šlakai, intarpai, poros, nesuvirinimai, įpjovos, šaknies įdubimai ir išgaubtumai ir kiti nevientisumai</p> <p>Vidaus defektai:</p> <p>plyšiai, šlakai ir intarpai, nesuvirinimai, nesulydymai, tuštumos, kiti nevientisumai, defektų forma ir matmenys</p> | <p>LST EN ISO 17636-1:2022<br/>LST EN ISO 17636-2:2022<br/>LST EN ISO 5579:2014<br/>GOST 7512-82<br/>LST EN ISO 16371-2:2018</p>   | <b>Radiografiniai bandymai (RT):</b>         |
| Įrenginių ir konstrukcijų pagrindinis metalas<br><br>Metalo valcuoti ir kaldinti gaminiai, liejiniai<br><br>Virintinės metalo jungtys ir aplydymai       | <p>Išorės defektai:</p> <p>įpjovos, plyšiai, poros, šlakai, intarpai, įdubos, pradeginimai, užlajos ir kiti nevientisumai, virintinių jungčių geometrinių matmenys, objektų geometrinių matmenys, paviršiaus šiurkštumo vertės</p>   | <p>LST EN 13018:2016<br/>LST EN ISO 17637:2017<br/>GOST 23479-79</p>   | <b>Apžiūrimieji bandymai (VT):</b>           |

| Bandomojo objekto pavadinimas  | Bandomieji komponentai, parametrai ar charakteristikos  | Dokumento, nustatančio metodus, žymuo, skyrius, punktas  | Metodo tipas, principas (kai taikoma)                               |
|--|---|--|---|
|  | Išorės defektai:<br>plyšiai, įpjovos, poros, šlakai, intarpai, nesuvirinimai, pradeginimai ir kiti nevientisumai  | LST EN ISO 3452-1:2021<br>GOST 18442-80  | <b>Bandymai skvarbiaisiais dažalais (PT)</b>                        |
|  | Išorės defektai:<br>plyšiai, įpjovos, poros, šlakai, intarpai, nesuvirinimai, pradeginimai ir kiti nevientisumai  | LST EN ISO 17638:2017<br>LST EN ISO 9934-1:2017<br>LST EN ISO 10893-5:2011<br>LST EN 1369:2013<br>LST EN 10228-1:2016<br>GOST 21105-87 | <b>Bandymai magnetinėmis dalelėmis (MT)</b>                         |
|  | Paviršiniai defektai:<br>plyšiai, įpjovos, poros, šlakai, intarpai, nesuvirinimai, pradeginimai ir kiti nevientisumai<br><br>Popaviršiniai defektai:<br>plyšiai, poros, šlakai, intarpai, nesulydymai ir nesuvirinimai, ir kiti nevientisumai | LST EN ISO 15549:2019<br>LST EN ISO 17643:2016   | <b>Bandymai sūkurinėmis srovėmis (ET)</b>                           |
| Indai, talpos, vamzdynai, pagrindinis metalas, virintinės jungtys                  | Kiauryminiai defektai   | LST EN ISO 20485:2018<br>LST EN 13184:2002<br>LST EN 13184/A1:2004<br>LST EN 1593:2001<br>LST EN 1593/A1:2004                          | <b>Sandarumo bandymai (LT):</b>                                     |
| Virintinės jungtys   | Vidaus defektai:<br>porėtumas, plyšiai, nesulydymai, nesuvirinimai, intarpai, esantys lūžio paviršiuje  | LST EN ISO 9017:2018   | <b>Laužimo bandymai</b>   |
| Metalų gaminių, pagrindinio metalo, virintinių metalo siūlių ir aplydymų paviršius | Kietumas pagal Brinelio skalę<br>(8 ÷ 650) HBW  | ASTM A370-24<br>LST EN ISO 6506-1:2015<br>ASTM E10-23  | <b>Brinelio kietumo bandymai</b>                                    |
|  | Kietumas pagal Rokvelo skalę<br>(20 ÷ 70) HRC<br>(10 ÷ 100) HRBW  | LST EN ISO 6508-1:2024<br>ASTM E18-25  | <b>Rokvelio kietumo bandymai</b>                                    |
|  | Kietumas pagal Vikerso skalę<br>(20 ÷ 900) HV   | LST EN ISO 6507-1:2023<br>ASTM E92-23  | <b>Vikerso kietumo bandymai</b>                                     |
| Metalų gaminių, pagrindinio metalo, virintinių metalo siūlių ir aplydymų paviršius | Mažai legiruotų plienų cheminių elementų masės procentinė dalis   | LST CR 10320:2006<br>GOST 18895-97   | <b>Optinės emisijos analizė metalų cheminės sudėties nustatymui</b> |
|  | Metalų ir lydinių cheminių elementų masės procentinė dalis  | AFtd-86v2 (LST CR 10320:2006; GOST 18895-97)   |   |
| Metalų gaminių,  | Metalų paviršiaus makro   | AFtd-165v2 (LST EN ISO   | <b>Metalų makro ir</b>  |

| Bandomojo objekto pavadinimas  | Bandomieji komponentai, parametrai ar charakteristikos   | Dokumento, nustatančio metodus, žymuo, skyrius, punktas              | Metodo tipas, principas (kai taikoma)  |
|--|--|--|--|
| pagrindinio metalo, virintinių metalo siūlių ir aplydymų paviršius         | ir mikro defektai; Metalo paviršiaus makro ir mikro struktūra  | 17639:2013; RD 70 0015-94)   | <b>mikro struktūros tyrimas</b>        |
| Valcuoti ir kaldinti metalo gaminiai, liejiniai                            | Metalo ir lydinių fazinė sudėtis<br>Austenitinių plienų sensibilizacijos laipsnis  | ASTM E562-19<br>AFtd-166v1 (ASTM E562<br>ASTM A262, LST EN ISO 643)  |  |
| Virintinės metalų jungtys ir aplydymai                                     | Grūdelių dydis   | LST EN ISO 643:2024<br>GOST 5639-82<br>ASTM E112-25                  |  |
| Valcuoti ir kaldinti metalo gaminiai, liejiniai                            | Nemetalinių tarpų pobūdis ir kiekis plienuose  | ISO 4967:2013<br>GOST 1778-70<br>ASTM E45-25                         |  |
|  | Feritinės fazės kiekis austenitiniuose plienuose   | GOST 11878-66<br>RD EO 0199-00                                       |  |
|  | Plieno makro struktūra   | GOST 10243-75<br>ISO 4969:2015                                       |  |
| Virintinės metalų jungtys ir aplydymai                                     | Makro ir mikrostruktūros charakteristikos  | LST EN ISO 17639:2022  |  |
| Plieno įrenginių ir konstrukcijų pagrindinis metalas                       | Bandymų temperatūra (23±5) °C<br>Stiprumo riba<br>Takumo riba  | ASTM A370-24<br><br>LST EN ISO 6892-1:2020<br>GOST 1497-84           | <b>Tempimo bandymai</b>                |
| Plieno valcuoti ir kaldinti gaminiai, liejiniai                            | Viršutinė takumo riba<br>Apatinė takumo riba<br>Santykinis bandinio pailgėjimas<br>Santykinis bandinio skerspjūvio susiaurėjimas | ASTM E8/E8M-25 (išsk. A1 priedo)                                     |  |
| Virintinės plieno jungtys<br>Įrenginių ir konstrukcijų pagrindinis metalas |  | LST EN ISO 6892-2:2018<br>GOST 9651-84;<br>ASTM E21-20               |  |
| Valcuoti ir kaldinti metalo gaminiai, liejiniai                            | Bandymų temperatūra (50÷900) °C<br>Stiprumo riba<br>Takumo riba  |  |  |
| Virintinės metalo jungtys  | Viršutinė takumo riba<br>Apatinė takumo riba<br>Santykinis bandinio pailgėjimas<br>Santykinis bandinio skerspjūvio susiaurėjimas |  |  |
| Plieno įrenginių ir konstrukcijų pagrindinis metalas                       | Bandymų temperatūra: (23 ± 5) °C<br>(-80 ÷ 300) °C<br>-196 °C  | ASTM A370-24<br>LST EN ISO 148-1:2017<br>GOST 9454-78<br>ASTM E23-25 | <b>Šarpio smūginio tašumo bandymai</b> |
| Plieno valcuoti ir kaldinti gaminiai, liejiniai                            | Absorbuota smūgio energija<br>Smūginis tašumas<br>Šoninis išplatėjimas<br>Šlyties lūžio paviršiaus dalis                         |  |  |
| Virintinės plieno jungtys  |  |  | <b>Lenkimo bandymai</b>                |
| Įrenginių ir konstrukcijų pagrindinis metalas                              | Plastiškumas, lenkiant reikiamu kampu,   | LST EN ISO 7438:2020<br>GOST 14019-2003                              |  |

| Bandomojo objekto pavadinimas                   | Bandomieji komponentai, parametrai ar charakteristikos   | Dokumento, nustatančio metodus, žymuo, skyrius, punktas  | Metodo tipas, principas (kai taikoma)  |
|---|--|--|--|
| Valcuoti ir kaldinti metalo gaminiai, liejiniai | apibrėžiamas trūkių susidarymu arba ne   | ASTM E290-22   |  |
|   | Plastiškumas, suplojant iki reikiamo atstumo, apibrėžiamas trūkių atsiradimu arba ne   | LST EN ISO 8492:2014<br>GOST 8695-75   | <b>Plojimo bandymai</b>                |
| Virintinės metalo jungtys                       | Bandymų temperatūra:<br>(23 ± 5) °C<br>(50 ÷ 900) °C<br>Stiprumo riba (maksimali jėga)<br>Bandymų temperatūra<br>(23±5) °C<br>Stiprumo riba (maksimali jėga)   | LST EN ISO 4136:2022<br>GOST 6996-66<br><br>LST EN ISO 9018:2016   | <b>Tempimo bandymai</b>                |
| Virintinės metalo jungtys                       | Plastiškumas, lenkiant reikiamu kampu, apibrėžiamas trūkių susidarymu arba ne<br>Plastiškumas, lenkiant reikiamu kampu, apibrėžiamas išlinkio kampu, kai atsiranda pirmas trūkis                                       | LST EN ISO 5173:2023<br>GOST 6996-66<br>ASTM E190-21   | <b>Lenkimo bandymai</b>                |
|   | Bandymų temperatūra:<br>(23 ± 5) °C<br>(-80 ÷ 300) °C<br>-196 °C<br>Absorbuota smūgio energija<br>Smūginis tašumas   | LST EN ISO 9016:2022<br>GOST 6996-66   | <b>Šarpio smūginio tašumo bandymai</b> |
|   | (20 ÷ 900) HV  | LST EN ISO 9015-1:2011   | <b>Vikerso kietumo bandymai</b>        |
| Virintinės siūlės metalas                       | Bandymų temperatūra:<br>(23 ± 5) °C, (50 ÷ 900) °C<br>Stiprumo riba<br>Takumo riba<br>Viršutinė takumo riba<br>Apatinė takumo riba<br>Santykinis bandinio pailgėjimas<br>Santykinis bandinio skerspjuvio susiaurėjimas | LST EN ISO 5178:2019   | <b>Tempimo bandymai</b>                |
| Virintinės armatūros jungtys                    | Bandymų temperatūra<br>(23±5) °C<br>Maksimali jėga<br>Stiprumo riba<br>Takumo riba<br>Viršutine takumo riba<br>Apatinė takumo riba<br>Santykinis bandinio pailgėjimas  | LST EN ISO 17660-1:2006<br>(14.2 p.)<br>LST EN ISO 17660-1/P:2008<br>LST EN ISO 17660-2:2006<br>(14.2 p.)<br>LST EN ISO 17660-2/P:2008 | <b>Tempimo bandymai</b>                |

| Bandomojo objekto pavadinimas            | Bandomieji komponentai, parametrai ar charakteristikos  | Dokumento, nustatančio metodus, žymuo, skyrius, punktas        | Metodo tipas, principas (kai taikoma)  |
|--|---|--|--|
|  | Plastiškumas, lenkiant reikiamu kampu, apibrėžiamas trūkių susidarymu arba ne   | LST EN ISO 17660-1:2006 (14.4 p.)<br>LST EN ISO 17660-1/P:2008 | <b>Lenkimo bandymai</b>                |
|  | Šlyties jėga<br>Šlyties faktorius   | LST EN ISO 17660-1:2006 (14.3 p.)<br>LST EN ISO 17660-1/P:2008 | <b>Šlyties bandymai</b>                |
| Armatūriniai strypai                     | Bandymų temperatūra (23±5) °C<br>Maksimali jėga<br>Stiprumo riba<br>Takumo riba<br>Viršutine takumo riba<br>Apatinė takumo riba<br>Santykinis pailgėjimas<br>Santykinė deformacija  | LST EN ISO 15630-1:2019 (sk. 5)                                | <b>Tempimo bandymai</b>                |
|  | Plastiškumas, lenkiant reikiamu kampu, apibrėžiamas trūkių susidarymu arba ne   | LST EN ISO 15630-1:2019 (sk. 6)                                | <b>Lenkimo bandymai</b>                |
|  | Santykinis rumbo plotas<br>Santykinis įspaudų plotas<br>Skersinių rumbų aukštis arba įspaudų gylis;<br>Vertė nustatytoje padėtyje;<br>Išilginių rumbų aukštis;<br>Tarpas tarp skersinių rumbų arba įspaudų;<br>Žingsnis ;<br>Perimetro dalis, kurioje nėra rumbų arba įspaudų;<br>Skersinio rumbo arba įspaudų kampas;<br>Šoninis rumbo posvyris;<br>Skersinio rumbo plotis arba įspaudų plotis | LST EN ISO 15630-1:2019 (sk. 10-11)                            | <b>Geometrinių parametrų matavimas</b> |
|  | Vieno metro masė  | LST EN ISO 15630-1:2019 (sk. 12)                               | <b>Vieno metro masės nustatymas</b>    |
| Suvirinti armatūros tinklai ir strypynai | Šlyties jėga<br>Šlyties faktorius   | LST EN ISO 15630-2:2019 (7.1 p.)                               | <b>Šlyties bandymai</b>                |
|  | Bandymų temperatūra (23±5) °C<br>Maksimali jėga<br>Stiprumo riba<br>Takumo riba<br>Viršutine takumo riba<br>Apatinė takumo riba<br>Santykinis pailgėjimas   | LST EN ISO 15630-2:2019 (sk. 5)                                | <b>Tempimo bandymai</b>                |

| Bandomojo objekto pavadinimas  | Bandomieji komponentai, parametrai ar charakteristikos  | Dokumento, nustatančio metodus, žymuo, skyrius, punktas                | Metodo tipas, principas (kai taikoma)  |
|--|---|--|--|
|  | Santykinė deformacija   |  |  |
|  | Tarpas tarp vielų arba strypų<br>Lakšto ilgis bei plotis<br>Strypyno aukštis, plotis ir ilgis   | LST EN ISO 15630-2:2019 (sk. 10)                                       | <b>Geometrinių parametru matavimas</b>   |
| Austenitinių ir feritinių-austenitinių plienų elektrodai<br>Austenitinės virintinės siūlės   | Delta-ferito kiekis (skaičiaus FN)  | LST EN ISO 8249:2018   | <b>Delta-ferito kiekio nustatymas magnetiniu metodu</b>  |
| Austenitinių, feritinių ir feritinių-austenitinių nerūdijančiųjų plienų gaminiai<br>Pagrindinis metalas, virintinės jungtys ir aplydymai, virintinių siūlių metalas  | Atsparumas tarpkristalinei korozijai, lenkiant reikiamu kampu po korozijos bandymų, apibrėžiamas trūkių atsiradimu arba ne  | LST EN ISO 3651-2:2001 (metodas A)<br>GOST 6032-2017 (metodas AMU, AM) | <b>Atsparumo tarpkristalinei korozijai nustatymas</b>  |
| Austenitinių nerūdijančiųjų plienų gaminiai<br>Pagrindinis metalas, virintinės jungtys ir aplydymai, virintinių siūlių metalas   | Mikro struktūra<br>Atsparumas tarpkristalinei korozijai, lenkiant reikiamu kampu po korozijos bandymų, apibrėžiamas trūkių atsiradimu arba ne, bandinio masės mažėjimas | ASTM A262-15 (2021) (metodai: A, E, C)                                 |  |
| Nikelio lydinys<br>Pagrindinis metalas, virintinės jungtys ir aplydymai, virintinių siūlių metalas   | Korozijos greitis   | ASTM G28-24  |  |
| Korozijai atsparių plienų ir lydinių valcuoti ir kaldinti gaminiai, liejiniai<br>Korozijai atsparių plienų ir lydinių virintinės jungtys   | Bandinio masės sumažėjimas ir paviršiaus būklė po korozijos bandymų   | ASTM G48-11(2020) (metodas A)  | <b>Atsparumo pitinginei korozijai nustatymas</b>   |
| Metalizuoti plokštieji plieniniai gaminiai   | Bandinio masės mažėjimo nustatymas  | LST EN 10346:2015 priedas A  | <b>Dangos masės nustatymas</b>   |
| Austenitinis-ferritinis plieno (duplekso) įrenginių ir konstrukcijų pagrindinis metalas<br>Austenitinio-ferritinio plieno valcuoti ir kaldinti gaminiai, liejiniai<br>Austenitinio-ferritinio plieno (duplekso) virintinės jungtys | Žalingos intermetalinės fazės   | ASTM A923-25 (metodai: A, B, C)  | <b>Mikro struktūros tyrimai</b><br><br><b>Smūginio tašumo bandymai</b><br><br><b>Pitinginės korozijos greičio nustatymas</b> |
| Kietojo litavimo jungtys   | Šlyties stipris   | LST EN 12797:2002  | <b>Šlyties bandymai</b>  |

| Bandomojo objekto pavadinimas    | Bandomieji komponentai, parametrai ar charakteristikos  | Dokumento, nustatančio metodus, žymuo, skyrius, punktas                            | Metodo tipas, principas (kai taikoma)                              |
|----------------------------------|---|--|--|
|                                  |   | LST EN 12797/A1:2004   |  |
|                                  | Tempimo stipris   | LST EN 12797:2002<br>LST EN 12797/A1:2004  | <b>Tempimo bandymai</b>  |
|                                  | Makro ir mikrostruktūros charakteristikos   | LST EN 12797:2002<br>LST EN 12797/A1:2004  | <b>Makro ir mikrostruktūros tyrimai</b>                            |
|                                  | Vikerso kietumas 20÷900HV   | LST EN 12797:2002<br>LST EN 12797/A1:2004  | <b>Vikerso makrokietumo nustatymas</b>                             |
| Plieno tvirtinimo detalės        | Nutraukimo vieta<br>Stiprumo riba arba maksimali apkrova  | LST EN ISO 898-1:2013<br>ASTM A370-24  | <b>Nutraukimo bandymas su įstrižąja poveržle</b>                   |
|                                  | Stiprumo riba   | LST EN ISO 898-1:2013<br>ASTM A370-24  | <b>Varžto, smeigės tempimo bandymai</b>                            |
|                                  | Stiprumo riba<br>Sąlyginė takumo riba<br>Santykinis bandinio pailgėjimas<br>Santykinis bandinio skerspjūvio susiaurėjimas | LST EN ISO 898-1:2013<br>ASTM A370-24  | <b>Bandinių, ištekintų iš tvirtinimo detalių, tempimo bandymai</b> |
|                                  | Brinelio kietumas 8÷650HBW  | LST EN ISO 898-1:2013<br>ASTM A370-24  | <b>Brinelio kietumo nustatymas</b>                                 |
|                                  | Vikerso kietumas 20÷900HV   | LST EN ISO 898-1:2013  | <b>Vikerso kietumo nustatymas</b>                                  |
|                                  | Rokvelio kietumas 20÷70HRC  | LST EN ISO 898-1:2013<br>ASTM A370-24  | <b>Rokvelio kietumo nustatymas</b>                                 |
|                                  | Bandymų temperatūra:<br>(23±5) °C<br>(-80÷300) °C<br>-196 °C<br>Absorbuota smūgio energija<br>Smūginis tašumas            | LST EN ISO 898-1:2013<br>GOST 1497-84  | <b>Šarpio smūginio tašumo bandymai</b>                             |
|                                  | Nuaglėjimo zona   | LST EN ISO 898-1:2013  | <b>Nuaglėjimo bandymai (mikro struktūros tyrimų metodas)</b>       |
|                                  | AE įranga ir vamzdynai.<br>Pagrindinis metalas  | Išorės ir vidaus defektai:<br>Plyšiai, šlakai, tarpai, poros ir kiti nevientisumai | PNAE G-7-016-89<br>RD 34.10.130-96<br>GOST 23479-79                |
| PNAE G-7-018-89<br>GOST 18442-80 |   |  | <b>Bandymai skvarbiaisiais dažalais</b>                            |
| PNAE G-7-015-89<br>GOST 21105-87 |   |  | <b>Bandymai magnetinėmis dalelėmis</b>                             |
| PNAE G-7-014-89<br>GOST 17410-78 |   |  | <b>Ultragarsiniai bandymai</b>                                     |

| Bandomojo objekto pavadinimas  | Bandomieji komponentai, parametrai ar charakteristikos  | Dokumento, nustatančio metodus, žymuo, skyrius, punktas   | Metodo tipas, principas (kai taikoma)   |  |
|--|---|---|---|--|
|  |   | BS 7706-1993  |   |  |
|  | Metalo objektų storis   | PNAE G-7-031-91   | <b>Ultragarsinis storio matavimas</b>   |  |
| AE įranga ir vamzdynai.<br>Virintinės jungtys ir aplydymai   | Išorės defektai:<br>įpjovos, plyšiai, poros, užlajos, virintinių jungčių geometrija, nesuvirinimai, pradeginimai.   | PNAE G-7-016-89<br>RD 34.10.130-96<br>GOST 23479-79   | <b>Apžiūrimosios kontrolės metodas</b>  |  |
|  |   | PNAE G-7-018-89<br>GOST 18442-80<br>LST EN ISO 3452-1:2021  | <b>Bandymai skvarbiaisiais dažalais</b>   |  |
|  |   | PNAE G-7-015-89<br>GOST 21105-87  | <b>Bandymai magnetinėmis dalelėmis</b>  |  |
|  | Vidaus defektai:<br>plyšiai, šlakai ir intarpai, nesuvirinimai ir nesulydymai, defektų forma ir matmenys, kiti defektai ir nevientisumai  | PNAE G-7-030-91<br>PNAE G-7-032-91<br>GOST 14782-86<br>GOST P 55724-2013<br>BS 7706-1993  | <b>Ultragarsiniai bandymai</b>  |  |
|  |   | PNAE G-7-017-89<br>GOST 7512-82   | <b>Radiografiniai bandymai</b>  |  |
|  | Kiauryminiai defektai   | PNAE G-7-019-89   | <b>Sandarumo bandymai</b>   |  |
| AE įranga ir vamzdynai.<br>Pagrindinis metalas<br>Virintinės jungtys ir aplydymai  | Metalų makro ir mikro struktūra<br>Virintinių metalų jungčių makro ir mikro struktūra   | RD 70 0015-94   | <b>Metalo makro ir mikro struktūros tyrimas</b>   |  |
| <b><i>Veiklos vykdymo vieta – Mažeikių g. 75, Juodeikiai, Mažeikių raj. <sup>1)</sup></i></b>  |   |   |   |  |
| Įrenginių ir konstrukcijų pagrindinis metalas<br><br>Metalo valcuoti ir kaldinti gaminiai<br><br>Virintinės metalo jungtys ir aplydymai<br><br>Liejiniai | Išorės defektai:<br>plyšiai, šlakai, intarpai, poros, nesuvirinimai ir kiti nevientisumai<br><br>Vidaus defektai:<br>plyšiai, tuštumos, šlakai, nesulydymai ir nesuvirinimai, ir kiti nevientisumai | LST EN 10308:2002<br>LST EN 10160:2001<br>LST EN 10306:2002<br>LST EN ISO 16810:2024<br>LST EN 10228-3:2016<br>LST EN 10228-4:2016<br>LST EN ISO 16828:2025<br>GOST 17410-78<br>GOST P 55724-2013<br>LST EN ISO 17640:2019<br>LST EN ISO 22825:2018<br>GOST 14782-86<br>LST EN 12680-1:2025<br>LST EN 12680-2:2025<br>LST EN 12680-3:2025 | <b>Ultragarsiniai bandymai (UT)</b>   |  |
|  |   | Storis  | LST EN ISO 16809:2025   | <b>Ultragarsinio storio matavimas (UTth)</b> |
|  |   | Išorės defektai:<br>plyšiai, šlakai, intarpai, poros, nesuvirinimai, įpjovos, šaknies įdubimai ir išgaubtumai ir kiti nevientisumai   | LST EN ISO 17636-1:2022<br>LST EN ISO 17636-2:2022<br>LST EN ISO 5579:2014<br>GOST 7512-82<br>LST EN ISO 16371-2:2018 | <b>Radiografiniai bandymai (RT)</b>          |
|  |   |   |   |  |

| Bandomojo objekto pavadinimas  | Bandomieji komponentai, parametrai ar charakteristikos  | Dokumento, nustatančio metodus, žymuo, skyrius, punktas  | Metodo tipas, principas (kai taikoma)                               |
|--|---|--|---|
| aplydymai  | Vidaus defektai:<br>plyšiai, šlakai ir intarpai, nesuvirinimai, nesulydymai, tuštumos, kiti nevientisumai, defektų forma ir matmenys  |  |   |
|  | Išorės defektai:<br>įpjovos, plyšiai, poros, šlakai, intarpai, įdubos, pradeginimai, užlajos ir kiti nevientisumai, virintinių jungčių geometriniai matmenys, objektų geometriniai matmenys, paviršiaus šiurkštumo vertės | LST EN 13018:2016<br>LST EN ISO 17637:2017<br>GOST 23479-79  | <b>Apžiūrimieji bandymai (VT)</b>                                   |
|  | Išorės defektai:<br>plyšiai, įpjovos, poros, šlakai, intarpai, nesuvirinimai, pradeginimai ir kiti nevientisumai  | LST EN ISO 3452-1:2021<br>GOST 18442-80  | <b>Bandymai skvarbiaisiais dažalais (PT)</b>                        |
|  | Išorės defektai:<br>plyšiai, įpjovos, poros, šlakai, intarpai, nesuvirinimai, pradeginimai ir kiti nevientisumai  | LST EN ISO 17638:2017<br>LST EN ISO 9934-1:2017<br>LST EN ISO 10893-5:2011<br>LST EN 1369:2013<br>LST EN 10228-1:2016<br>GOST 21105-87 | <b>Bandymai magnetinėmis dalelėmis (MT)</b>                         |
| Metalo gaminiai, pagrindinis metalas, virintinės metalų jungtys ir aplydymai, virintinių siūlių metalo paviršius<br>Metalo gaminiai, pagrindinis metalas, virintinės metalų jungtys ir aplydymai<br>Metalo gaminiai, pagrindinis metalas, virintinių siūlių metalo ir aplydymų paviršius | Kietumas pagal Vikerso skalę<br>(20 ÷ 900) HV   | LST EN ISO 6507-1:2023<br>ASTM E92-23  | <b>Vikerso kietumo nustatymas</b>                                   |
|  | Mažai legiruotų plienų cheminių elementų masės procentinė dalis<br>Metalų ir lydinių cheminių elementų masės procentinė dalis   | LST CR 10320:2006<br>GOST 18895-97<br>AFtd-86v2 (LST CR 10320:2006; GOST 18895-97)   | <b>Optinės emisijos analizė metalų cheminės sudėties nustatymui</b> |
|  | Metalų paviršiaus makro ir mikro defektai<br>Metalų paviršiaus makro ir mikro struktūra   | AFtd-165v2 (LST EN ISO 17639:2013; RD 70 0015-94)  | <b>Metalų makro ir mikro struktūros tyrimas</b>                     |

\*Nustatytas ir taikomas visai akreditavimo sričiai lankstumo atvejis – bandymų metodus aprašančių dokumentų naujų leidimų arba juos pakeičiančių dokumentų taikymas.

Aktuali akreditavimo sritis skelbiama interneto svetainėje adresu: <http://www.dekra-industrial.lt>

Generalinis direktorius

Žydrius Viliūnas

2026-02-18