

MÓDOSÍTOTT RÉSZLETEZŐ OKIRAT (1)

a NAH-1-1529/2015 nyilvántartási számú⁽¹⁾ akkreditált státuszhoz

A CSŐSZERLABOR Anyagvizsgáló és Szolgáltató Korlátolt Felelősségű Társaság (2220 Vecsés, Dózsa Gy. u. 86.) akkreditált területe

I. Az akkreditált területhez tartozó laboratóriumi vizsgálatok:

A vizsgált termék/anyag	A vizsgált/mért jellemző, a vizsgálat típusa, mérési tartomány	A vizsgálati/mérési módszer azonosítója
Fémek hegesztett kötése	Geometriai eltérések, felületi folytonossági hiányok Szemrevételezéses vizsgálat	MSZ EN ISO 17637:2011
	Felületre kifutó folytonossági hiányok Folyadékbehatolásos vizsgálat Színkontrasztos, fluoreszkáló jelzőfolyadék Kimutathatósági határ $\geq 10\mu\text{m}$	MSZ EN ISO 3452-1:2013
	Felületre kifutó, felület közeli folytonossági hiányok Mágnesezhető poros vizsgálat Színkontrasztos, fluoreszkáló jelzőfolyadék Kimutathatósági határ $\geq 1,5\mu\text{m}$	MSZ EN ISO 17638:2010
	Belső folytonossági hiányok Ultrahangos vizsgálat Impulzus-visszhang, átsugárzásos eljárás 1-15 MHz Vastagság: $\geq 6\text{ mm}$	MSZ EN ISO 17640:2011
	Szakítószilárdság Keresztirányú szakítóvizsgálat Erő max. 400 kN-ig	MSZ EN ISO 4136:2013
	Keménység Keménységvizsgálat HV5-HV30 HBW 2,5/15,625-187,5	MSZ EN ISO 9015-1:2011
	Ütőmunka Ütővizsgálat Max. 300J -80°C - +20°C	MSZ EN ISO 9016:2013

A vizsgált termék/anyag	A vizsgált/mért jellemző, a vizsgálat típusa, mérési tartomány	A vizsgálati/mérési módszer azonosítója
Fémek hegesztett kötése	Hajlítási szög: max. 180° Hajlító vizsgálat	MSZ EN ISO 5173:2010 MSZ EN ISO 5173:2010/A1:2012
	Törésfelület Törésvizsgálat	MSZ EN ISO 9017:2014
	Varrat alakja, hőhatásövezet, a varratban keletkezett makroszkopikus hibák Makrovizsgálat	MSZ EN ISO 17639:2014
Fém alapanyagok	Vastagság Ultrahangos vastagságmérés 1-60 mm	MSZ EN 14127:2011
	Szakítószilárdság, folyáshatár (ReH), nyúlás Szakítóvizsgálat Erő: max. 400 kN-ig	MSZ EN ISO 6892-1:2010
	Ütőmunka Ütővizsgálat Max. 300J -80°C - +20°	MSZ EN ISO 148-1:2011
	Keménység Vickers keménységmérés HV5-HV30	MSZ EN ISO 6507-1:2006
	Keménység Brinell keménységmérés HBW 2,5/15,625-187,5	MSZ EN ISO 6506-1:2014
Lapos acéltermékek	Lemez rétegeesség Ultrahangos vizsgálat Impulzus-visszhang eljárás 1-15MHz Vastagság: ≥ 6 mm	MSZ EN 10160:2001

II. Az akkreditált területhez tartozó helyszíni vizsgálatok:

A vizsgált termék/anyag	A vizsgált/mért jellemző, a vizsgálat típusa, mérési tartomány	A vizsgálati/mérési módszer azonosítója
Fémek hegesztett kötése	Geometriai eltérések, felületi folytonossági hiányok Szemrevételezéses vizsgálat	MSZ EN ISO 17637:2011

A vizsgált termék/anyag	A vizsgált/mért jellemző, a vizsgálat típusa, mérési tartomány	A vizsgálati/mérési módszer azonosítója
Fémek hegesztett kötése	Felületre kifutó folytonossági hiányok Folyadékbehatolásos vizsgálat Színkontrasztos, fluoreszkáló jelzőfolyadék Kimutathatósági határ $\geq 10\mu\text{m}$	MSZ EN ISO 3452-1:2013
	Felületre kifutó, felület közeli folytonossági hiányok Mágnesezhető poros vizsgálat Színkontrasztos, fluoreszkáló jelzőfolyadék Kimutathatósági határ $\geq 1,5\mu\text{m}$	MSZ EN ISO 17638:2010
	Belső folytonossági hiányok Radiográfiai vizsgálat Röntgen, max. 225 kV, max. 5 mA Ir-192, max. 1 TBq Se-75, max. 3 TBq	MSZ EN ISO 17636-1:2013
	Belső folytonossági hiányok Ultraszónus vizsgálat Impulzus-visszhang, átsugárzásos eljárás 1-15 MHz	MSZ EN ISO 17640:2011
Fém alapanyagok	Vastagság Ultraszónus vastagságmérés 1-60 mm	MSZ EN 14127:2011
Lapos acéltermékek	Lemez rétegeesség Ultraszónus vizsgálat Impulzus-visszhang eljárás 1-15MHz Vastagság: ≥ 6 mm	MSZ EN 10160:2001

¹ A Nemzeti Akkreditáló Hatóság 2016. augusztus 3-i határozata alapján nyilvántartási szám átvezetése.

- VÉGE -



Németh Zsolt Attila
főigazgató-helyettes

