

RÉSZLETEZŐ OKIRAT (1)

a NAH-1-1529/2019 nyilvántartási számú akkreditált státuszhoz

1) Az akkreditált szervezet neve és címe:

CSŐSZERLABOR Anyagvizsgáló és Szolgáltató Kft.
2220 Vecsés, Dózsa Gy. u. 86.

2) Akkreditálási szabvány:

MSZ EN ISO/IEC 170025:2018

3) Az akkreditált státusz érvényessége:

Az akkreditált státusz kezdetének napja: **2019. február 28.**

Az akkreditált státusz lejáratának napja: **2024. február 28.**

4) Az akkreditált terület:

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
Fém alapanyagok és hegesztett kötése	Geometriai eltérések, felületi folytonossági hiányok Szemrevételezéses vizsgálat	MSZ EN ISO 17637:2017
	Felületre kifutó folytonossági hiányok Folyadékbehatolásos vizsgálat Szinkontrasztos, fluoreszkáló jelző-folyadékos Kimutathatósági határ $\geq 10\mu\text{m}$	MSZ EN ISO 3452-1:2013
	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
	Szakítószilárdság Keresztirányú szakítóvizsgálat Erő max. 400 kN-ig	MSZ EN ISO 4136:2013
	Szakítószilárdság, folyáshatár (ReH), nyúlás Szakítóvizsgálat Erő: max. 400 kN-ig	MSZ EN ISO 6892-1:2016

A vizsgált termék/anyag	A vizsgált/mért jellemző, a vizsgálat típusa, mérési tartomány	A vizsgálati/mérési módszer azonosítója
Fém alapanyagok és hegesztett kötése	Keménység Keménységvizsgálat HV5-HV30	MSZ EN ISO 9015-1:2011
	Keménység Vickers-keménységmérés HV5-HV30	MSZ EN ISO 6507-1:2018
	Ütőmunka Ütővizsgálat max. 300J, -80°C - +20°C	MSZ EN ISO 9016:2013
	Ütőmunka Ütővizsgálat max. 300J, -80°C - +20°C	MSZ EN ISO 148-1:2017
	Hajlítási szög: max. 180° Hajlítóvizsgálat	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 makroszkópikus hibák Makrovizsgálat	MSZ EN ISO 17639:2014

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
Fém alapanyagok és hegesztett kötése	Geometriai eltérések, felületi folytonossági hiányok Szemrevételezéses vizsgálat	MSZ EN ISO 17637:2017
	Felületre kifutó folytonossági hiányok Folyadékbehatolásos vizsgálat Színkontrasztos, fluoreszkáló jelzőfolyadékos Kimutathatósági határ $\geq 10\mu\text{m}$	MSZ EN ISO 3452-1:2013

A vizsgált termék/anyag	A vizsgált/mért jellemző, a vizsgálat típusa, mérési tartomány	A vizsgálati/mérési módszer azonosítója
Fém alapanyagok és hegesztett kötése	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

A szabványok hatályos vagy visszavont státuszáról a Magyar Szabványügyi Testület honlapja (www.mszt.hu) vagy a szabvány kiadójának (pl. ISO, IEC stb.) honlapja tájékoztat.

Az aktuális akkreditált státuszra vonatkozó adatok a Nemzeti Akkreditáló Hatóság honlapján érhetők el (www.nah.gov.hu/kategoriak).

- VÉGE -


Bodroghelyi Csaba
 Nemzeti Akkreditáló Hatóság
 főigazgató-helyettes