

RÉSZLETEZŐ OKIRAT (2)

a NAH-1-1856/2024 nyilvántartási számú akkreditált státuszhoz

- 1) Az akkreditált szervezet neve és címe:
MVM NUKA Zrt.
Anyagvizsgálati Osztály¹
7030 Paks, 8803/17. hrsz. 1217. számú épület¹
- 2) Akkreditálási szabvány:
MSZ EN ISO/IEC 17025:2018
- 3) Akkreditálási kategória:
vizsgálólaboratórium
- 4) Az akkreditált státusz érvényessége:
Az akkreditált státusz kezdetének napja: **2024. július 19.**
Az akkreditált státusz lejáratának napja: **2029. július 19.**
- 5) Az akkreditált terület:

I. 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, fémtermékek és hegesztett kötések	Geometriai és felületi eltérések; Szemrevételezéses vizsgálat (VT)	MSZ EN 1370
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötések	Geometriai és felületi eltérések; Szemrevételezéses vizsgálat (VT)	MSZ EN 13018
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötések	Geometriai és felületi eltérések; Szemrevételezéses vizsgálat (VT)	MSZ EN ISO 17637
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötések	Geometriai és felületi eltérések; Szemrevételezéses vizsgálat (VT)	VT-VU-007/AVO
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötések	Felületre nyitott folytonossági hiányok; Folyadékbehatolásos vizsgálat (PT) (színkontraszt hatású módszerrel) < 10 °C > 50 °C hőmérsékleteken; Kimutathatósági határ: >10 µm	MSZ EN 10228-2
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötések	Felületre nyitott folytonossági hiányok; Folyadékbehatolásos vizsgálat (PT) (színkontraszt hatású módszerrel) < 10 °C > 50 °C hőmérsékleteken; Kimutathatósági határ: >10 µm	MSZ EN 10246-11
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötések	Felületre nyitott folytonossági hiányok; Folyadékbehatolásos vizsgálat (PT) (színkontraszt hatású módszerrel) < 10 °C > 50 °C hőmérsékleteken; Kimutathatósági határ: >10 µm	MSZ EN ISO 3452-1

A vizsgált termék/anyag	A vizsgált/mért jellemző, a vizsgálat típusa, mérési tartomány	A vizsgálati/mérési módszer azonosítója
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Felületre nyitott folytonossági hiányok; Folyadékbehatolásos vizsgálat (PT) (szinkontraszt hatású módszerrel) < 10 °C > 50 °C hőmérsékleteken; Kimutathatósági határ: >10 µm	MSZ EN ISO 3452-5
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Felületre nyitott folytonossági hiányok; Folyadékbehatolásos vizsgálat (PT) (szinkontraszt hatású módszerrel) < 10 °C > 50 °C hőmérsékleteken; Kimutathatósági határ: >10 µm	MSZ EN ISO 3452-6
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Felületre nyitott folytonossági hiányok; Folyadékbehatolásos vizsgálat (PT) (szinkontraszt hatású módszerrel) < 10 °C > 50 °C hőmérsékleteken; Kimutathatósági határ: >10 µm	MSZ EN 1371-1
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Felületre nyitott folytonossági hiányok; Folyadékbehatolásos vizsgálat (PT) (szinkontraszt hatású módszerrel) < 10 °C > 50 °C hőmérsékleteken; Kimutathatósági határ: >10 µm	MSZ EN 1371-2
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Felületre nyitott folytonossági hiányok; Folyadékbehatolásos vizsgálat (PT) (szinkontraszt hatású módszerrel) < 10 °C > 50 °C hőmérsékleteken; Kimutathatósági határ: >10 µm	PT-VU-008/AVO
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Felületre nyitott és felülethez közeli folytonossági hiányok; Mágnesezhető poros vizsgálat (MT), Szinkontraszt hatású módszerrel; Kimutathatósági határ >1,5µm	MSZ EN 1369
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Felületre nyitott és felülethez közeli folytonossági hiányok; Mágnesezhető poros vizsgálat (MT), Szinkontraszt hatású módszerrel; Kimutathatósági határ >1,5µm	MSZ EN 13445-5
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Felületre nyitott és felülethez közeli folytonossági hiányok; Mágnesezhető poros vizsgálat (MT), Szinkontraszt hatású módszerrel; Kimutathatósági határ >1,5µm	MSZ EN 10228-1
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Felületre nyitott és felülethez közeli folytonossági hiányok; Mágnesezhető poros vizsgálat (MT), Szinkontraszt hatású módszerrel; Kimutathatósági határ >1,5µm	MSZ EN ISO 9934-1
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Felületre nyitott és felülethez közeli folytonossági hiányok; Mágnesezhető poros vizsgálat (MT), Szinkontraszt hatású módszerrel; Kimutathatósági határ >1,5µm	MSZ EN ISO 17638

A vizsgált termék/anyag	A vizsgált/mért jellemző, a vizsgálat típusa, mérési tartomány	A vizsgálati/mérési módszer azonosítója
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Felületre nyitott és felülethez közeli folytonossági hiányok; Mágnesezhető poros vizsgálat (MT), Színkontraszt hatású módszerrel; Kimutathatósági határ >1,5µm	MT-VU-009/AVO
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Belső folytonossági hiányok; Kézi radiográfiai vizsgálat (RT), Röntgenvizsgálat: - 200 kV-ig, Izotópos vizsgálat: Ir-192 - 1,5 TBq-ig, Izotópos vizsgálat: Se-75 – 3,0 TBq-ig, Kimutathatósági határ: <5%	MSZ EN 1435
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Belső folytonossági hiányok; Kézi radiográfiai vizsgálat (RT), Röntgenvizsgálat: - 200 kV-ig, Izotópos vizsgálat: Ir-192 - 1,5 TBq-ig, Izotópos vizsgálat: Se-75 – 3,0 TBq-ig, Kimutathatósági határ: <5%	MSZ EN 12681
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Belső folytonossági hiányok; Kézi radiográfiai vizsgálat (RT), Röntgenvizsgálat: - 200 kV-ig, Izotópos vizsgálat: Ir-192 - 1,5 TBq-ig, Izotópos vizsgálat: Se-75 – 3,0 TBq-ig, Kimutathatósági határ: <5%	MSZ EN 12681-1
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Belső folytonossági hiányok; Kézi radiográfiai vizsgálat (RT), Röntgenvizsgálat: - 200 kV-ig, Izotópos vizsgálat: Ir-192 - 1,5 TBq-ig, Izotópos vizsgálat: Se-75 – 3,0 TBq-ig, Kimutathatósági határ: <5%	MSZ EN ISO 5579
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Belső folytonossági hiányok; Kézi radiográfiai vizsgálat (RT), Röntgenvizsgálat: - 200 kV-ig, Izotópos vizsgálat: Ir-192 - 1,5 TBq-ig, Izotópos vizsgálat: Se-75 – 3,0 TBq-ig, Kimutathatósági határ: <5%	MSZ EN ISO 17636-1
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Belső folytonossági hiányok; Kézi radiográfiai vizsgálat (RT), Röntgenvizsgálat: - 200 kV-ig, Izotópos vizsgálat: Ir-192 - 1,5 TBq-ig, Izotópos vizsgálat: Se-75 – 3,0 TBq-ig, Kimutathatósági határ: <5%	RT-VU-025/AVO
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Belső folytonossági hiányok; Ultraszónus vizsgálat (UT); Impulzus-visszhang, illetve átsugárzásos módszerrel; Mérési tartomány: $s \geq 6$ mm; Legkisebb kimutatható hibaméret $\varnothing 0,5$ mm	MSZ EN ISO 16826
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Belső folytonossági hiányok; Ultraszónus vizsgálat (UT); Impulzus-visszhang, illetve átsugárzásos módszerrel; Mérési tartomány: $s \geq 6$ mm; Legkisebb kimutatható hibaméret $\varnothing 0,5$ mm	MSZ EN 1714

A vizsgált termék/anyag	A vizsgált/mért jellemző, a vizsgálat típusa, mérési tartomány	A vizsgálati/mérési módszer azonosítója
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Belső folytonossági hiányok; Ultraszónikus vizsgálat (UT); Impulzus-visszhang, illetve átsugárzásos módszerrel; Mérési tartomány: $s \geq 6$ mm; Legkisebb kimutatható hibaméret $\varnothing 0,5$ mm	MSZ EN ISO 17640
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Belső folytonossági hiányok; Ultraszónikus vizsgálat (UT); Impulzus-visszhang, illetve átsugárzásos módszerrel; Mérési tartomány: $s \geq 6$ mm; Legkisebb kimutatható hibaméret $\varnothing 0,5$ mm	MSZ EN 10228-3
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Belső folytonossági hiányok; Ultraszónikus vizsgálat (UT); Impulzus-visszhang, illetve átsugárzásos módszerrel; Mérési tartomány: $s \geq 6$ mm; Legkisebb kimutatható hibaméret $\varnothing 0,5$ mm	MSZ EN 10228-4
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Belső folytonossági hiányok; Ultraszónikus vizsgálat (UT); Impulzus-visszhang, illetve átsugárzásos módszerrel; Mérési tartomány: $s \geq 6$ mm; Legkisebb kimutatható hibaméret $\varnothing 0,5$ mm	MSZ EN ISO 16810
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Belső folytonossági hiányok; Ultraszónikus vizsgálat (UT); Impulzus-visszhang, illetve átsugárzásos módszerrel; Mérési tartomány: $s \geq 6$ mm; Legkisebb kimutatható hibaméret $\varnothing 0,5$ mm	MSZ EN ISO 22825
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Belső folytonossági hiányok; Ultraszónikus vizsgálat (UT); Impulzus-visszhang, illetve átsugárzásos módszerrel; Mérési tartomány: $s \geq 6$ mm; Legkisebb kimutatható hibaméret $\varnothing 0,5$ mm	MSZ EN 10308
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Belső folytonossági hiányok; Ultraszónikus vizsgálat (UT); Impulzus-visszhang, illetve átsugárzásos módszerrel; Mérési tartomány: $s \geq 6$ mm; Legkisebb kimutatható hibaméret $\varnothing 0,5$ mm	UT-VU-001-2006/AVO
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Belső folytonossági hiányok; Ultraszónikus vizsgálat (UT); Impulzus-visszhang, illetve átsugárzásos módszerrel; Mérési tartomány: $s \geq 6$ mm; Legkisebb kimutatható hibaméret $\varnothing 0,5$ mm	UT-VU-011/AVO
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Belső folytonossági hiányok; Ultraszónikus vizsgálat (UT); Impulzus-visszhang, illetve átsugárzásos módszerrel; Mérési tartomány: $s \geq 6$ mm; Legkisebb kimutatható hibaméret $\varnothing 0,5$ mm	UT-VU-012/AVO

A vizsgált termék/anyag	A vizsgált/mért jellemző, a vizsgálat típusa, mérési tartomány	A vizsgálati/mérési módszer azonosítója
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Belső folytonossági hiányok; Ultraszónikus vizsgálat (UT); Impulzus-visszhang, illetve átsugárzásos módszerrel; Mérési tartomány: $s \geq 6$ mm; Legkisebb kimutatható hibaméret $\varnothing 0,5$ mm	UT-VU-017-AVO
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Belső folytonossági hiányok; Ultraszónikus vizsgálat (UT); Impulzus-visszhang, illetve átsugárzásos módszerrel; Mérési tartomány: $s \geq 6$ mm; Legkisebb kimutatható hibaméret $\varnothing 0,5$ mm	UT-VU-021-AVO
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Belső folytonossági hiányok; Ultraszónikus vizsgálat (UT); Impulzus-visszhang, illetve átsugárzásos módszerrel; Mérési tartomány: $s \geq 6$ mm; Legkisebb kimutatható hibaméret $\varnothing 0,5$ mm	UT-VU-022-AVO
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Belső folytonossági hiányok; Ultraszónikus vizsgálat (UT); Impulzus-visszhang, illetve átsugárzásos módszerrel; Mérési tartomány: $s \geq 6$ mm; Legkisebb kimutatható hibaméret $\varnothing 0,5$ mm	UT-VU-024-AVO
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Belső folytonossági hiányok; Ultraszónikus vizsgálat (UT); Impulzus-visszhang, illetve átsugárzásos módszerrel; Mérési tartomány: $s \geq 6$ mm; Legkisebb kimutatható hibaméret $\varnothing 0,5$ mm	UT-VU-047-AVO
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Belső folytonossági hiányok; Ultraszónikus vizsgálat (UT); Impulzus-visszhang, illetve átsugárzásos módszerrel; Mérési tartomány: $s \geq 6$ mm; Legkisebb kimutatható hibaméret $\varnothing 0,5$ mm	UT-VU-048-AVO
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Szivárgás helye; Tömörségvizsgálat (LT); Vákuumszekrényes buborékos vizsgálat; Kimutathatósági határ: 10^{-3} Pa m ³ /s	MSZ EN 1593
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Szivárgás helye; Tömörségvizsgálat (LT); Vákuumszekrényes buborékos vizsgálat; Kimutathatósági határ: 10^{-3} Pa m ³ /s	LT-VU-027-AVO
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Tömörség és szivárgás helye; Tömörségvizsgálat (LT); Nyomás-váltásos, nyomáscsökkenéses mód- szerrel; Kimutathatósági határ: 10^{-5} Pa m ³ /s	MSZ EN 13184
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Tömörség és szivárgás helye; Tömörségvizsgálat (LT); Nyomás-váltásos, nyomáscsökkenéses mód- szerrel; Kimutathatósági határ: 10^{-5} Pa m ³ /s	LT-VU-027-AVO

A vizsgált termék/anyag	A vizsgált/mért jellemző, a vizsgálat típusa, mérési tartomány	A vizsgálati/mérési módszer azonosítója
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Tömörség és szivárgás helye; Tömörségvizsgálat (LT); Nyomás-váltásos, nyomásnövekedéses mód- szerrel; Kimutathatósági határ: 10^{-5} Pa m ³ /s	MSZ EN 13184
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Tömörség és szivárgás helye; Tömörségvizs- gálat (LT); Nyomás-váltásos, nyomásnöve- kedéses módszerrel; Kimutathatósági határ: 10^{-5} Pa m ³ /s	LT-VU-027/AVO
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Szivárgás helye és mértéke; Tömörségvizsgálat (LT); Jelzőgázos módszerrel; Kimutathatósági határ: 10^{-7} Pa m ³ /s	MSZ EN 13185
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Szivárgás helye és mértéke; Tömörségvizsgálat (LT); Jelzőgázos módszerrel; Kimutathatósági határ: 10^{-7} Pa m ³ /s	MSZ EN ISO 20485
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Szivárgás helye és mértéke; Tömörségvizsgálat (LT); Jelzőgázos módszerrel; Kimutathatósági határ: 10^{-7} Pa m ³ /s	LT-VU-027/AVO
Lapos acéltermékek	Belső folytonossági hiányok; Ultraszónikus vizsgálat (UT); Impulzus-visszhang módszerrel; Mérési tartomány: $s \geq 6$ mm	MSZ EN 10228-3
Lapos acéltermékek	Belső folytonossági hiányok; Ultraszónikus vizsgálat (UT); Impulzus-visszhang módszerrel; Mérési tartomány: $s \geq 6$ mm	MSZ EN 10307
Lapos acéltermékek	Belső folytonossági hiányok; Ultraszónikus vizsgálat (UT); Impulzus-visszhang módszerrel; Mérési tartomány: $s \geq 6$ mm	MSZ EN 12680-1
Lapos acéltermékek	Belső folytonossági hiányok; Ultraszónikus vizsgálat (UT); Impulzus-visszhang módszerrel; Mérési tartomány: $s \geq 6$ mm	MSZ EN 12680-2
Lapos acéltermékek	Belső folytonossági hiányok; Ultraszónikus vizsgálat (UT); Impulzus-visszhang módszerrel; Mérési tartomány: $s \geq 6$ mm	MSZ EN 10160
Lapos acéltermékek	Belső folytonossági hiányok; Ultraszónikus vizsgálat (UT); Impulzus-visszhang módszerrel; Mérési tartomány: $s \geq 6$ mm	UT-VU-022/AVO
Fémek, fémtermékek	Vastagság; Ultraszónikus vastagságmérés; Alsó méréshatár: 0,5 mm	MSZ EN 14127
Fémek, fémtermékek	Vastagság; Ultraszónikus vastagságmérés; Alsó méréshatár: 0,5 mm	MSZ EN ISO 16809
Fémek, fémtermékek	Vastagság; Ultraszónikus vastagságmérés; Alsó méréshatár: 0,5 mm	UT-VU-016/AVO

¹ A Nemzeti Akkreditáló Hatóság 2025. január 16-án kiadott határozatával elrendelt névváltozás és címváltozás átvezetése.

Az akkreditált szervezet köteles feltüntetni az ügyfeleinek átadott dokumentumokon a szabványok visszavont státuszára vonatkozó információt.

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 akkreditált szervezet köteles nyilvántartást vezetni a rugalmasként megjelölt területének adatairól, mely nyilvántartás adatait a Nemzeti Akkreditáló Hatóság a honlapján nyilvánossá teszi.

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

Kelt Budapesten, az elektronikus tanúsítvány szerint

- VÉGE –