

RUGALMASTERÜLET-NYILVÁNTARTÁS

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

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, fémtermékek és hegesztett kötések	Geometriai és felületi eltérések Szemrevételezéses vizsgálat (VT)	MSZ EN 1370:2012
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötések	Geometriai és felületi eltérések Szemrevételezéses vizsgálat (VT)	MSZ EN 13018:2016
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötések	Geometriai és felületi eltérések Szemrevételezéses vizsgálat (VT)	MSZ EN ISO 17637:2011
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötések	Geometriai és felületi eltérések Szemrevételezéses vizsgálat (VT)	MSZ EN ISO 17637:2017
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötések	Geometriai és felületi eltérések Szemrevételezéses vizsgálat (VT)	VT-VU-007/AVO:2012
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 10228-2:2016
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 10246-11:2000
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 3452-1:2013
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 3452-5:2009
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 3452-6:2009
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 1371-1:2012
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 1371-2:2015

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) (színkontraszt hatású módszerrel) < 10 °C > 50 °C hőmérsékleteken Kimutathatósági határ: >10 µm	PT-VU-008/AVO:2012
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Felületre nyitott és felülethez közeli folytonossági hiányok Mágnesezhető poros vizsgálat (MT) Színkontraszt hatású módszerrel Kimutathatósági határ >1,5µm	MSZ EN 1369:2013
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Felületre nyitott és felülethez közeli folytonossági hiányok Mágnesezhető poros vizsgálat (MT) Színkontraszt hatású módszerrel Kimutathatósági határ >1,5µm	MSZ EN 13445-5:2002
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Felületre nyitott és felülethez közeli folytonossági hiányok Mágnesezhető poros vizsgálat (MT) Színkontraszt hatású módszerrel Kimutathatósági határ >1,5µm	MSZ EN 10228-1:2016
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Felületre nyitott és felülethez közeli folytonossági hiányok Mágnesezhető poros vizsgálat (MT) Színkontraszt hatású módszerrel Kimutathatósági határ >1,5µm	MSZ EN ISO 9934-1:2016
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Felületre nyitott és felülethez közeli folytonossági hiányok Mágnesezhető poros vizsgálat (MT) Színkontraszt hatású módszerrel Kimutathatósági határ >1,5µm	MSZ EN ISO 9934-1:2017
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Felületre nyitott és felülethez közeli folytonossági hiányok Mágnesezhető poros vizsgálat (MT) Színkontraszt hatású módszerrel Kimutathatósági határ >1,5µm	MSZ EN ISO 17638:2010
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Felületre nyitott és felülethez közeli folytonossági hiányok Mágnesezhető poros vizsgálat (MT) Színkontraszt hatású módszerrel Kimutathatósági határ >1,5µm	MSZ EN ISO 17638:2017
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:2012
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 1435:2004
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 12681:2003

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 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 12681-1:2018
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 5579:2014
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 17636-1:2013
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:2012
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Belső folytonossági hiányok Ultrahangos vizsgálat (UT) Impulzus-visszhang, illetve átsugárzásos módszerrel Mérési tartomány: $s \geq 6$ mm Legkisebb kimutatható hibaméret $\varnothing 0,5$ mm KTR	MSZ EN ISO 16826:2014
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Belső folytonossági hiányok Ultrahangos vizsgálat (UT) Impulzus-visszhang, illetve átsugárzásos módszerrel Mérési tartomány: $s \geq 6$ mm Legkisebb kimutatható hibaméret $\varnothing 0,5$ mm KTR	MSZ EN 1714:2004
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Belső folytonossági hiányok Ultrahangos vizsgálat (UT) Impulzus-visszhang, illetve átsugárzásos módszerrel Mérési tartomány: $s \geq 6$ mm Legkisebb kimutatható hibaméret $\varnothing 0,5$ mm KTR	MSZ EN ISO 17640:2018
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Belső folytonossági hiányok Ultrahangos vizsgálat (UT) Impulzus-visszhang, illetve átsugárzásos módszerrel Mérési tartomány: $s \geq 6$ mm Legkisebb kimutatható hibaméret $\varnothing 0,5$ mm KTR	MSZ EN ISO 17640:2019

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 KTR	MSZ EN 10228-3:2016
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 KTR	MSZ EN 10228-4:2016
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 KTR	MSZ EN ISO 16810:2014
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 KTR	MSZ EN ISO 22825:2018
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 KTR	MSZ EN 10308:2002
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 KTR	(UT-VU-001-2006/AVO:2013)
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 KTR	(UT-VU-011/AVO:2012)
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 KTR	(UT-VU-012/AVO:2012)

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 KTR	(UT-VU-017-AVO:2012)
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 KTR	(UT-VU-021-AVO:2012)
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 KTR	(UT-VU-022-AVO:2012)
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 KTR	(UT-VU-024-AVO:2014)
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 KTR	(UT-VU-047-AVO:2011)
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 KTR	(UT-VU-048-AVO:2012)
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Szivárgás helye Tömörségvizsgálat (LT) Vákuumszekrényes buborékos vizsgálat Kimutathatósági határ: 10-3 Pa m ³ /s	MSZ EN 1593:2000 9.2.2. szakasz
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Szivárgás helye Tömörségvizsgálat (LT) Vákuumszekrényes buborékos vizsgálat Kimutathatósági határ: 10-3 Pa m ³ /s	MSZ EN 1593:1999/A1:2004
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Szivárgás helye Tömörségvizsgálat (LT) Vákuumszekrényes buborékos vizsgálat Kimutathatósági határ: 10-3 Pa m ³ /s	LT-VU-027-AVO:2012

A vizsgált termék/anyag	A vizsgált/mért jellemző, a vizsgálat típusa, mérési tartomány	A vizsgálati/ mérési módszer azonosítója
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Szivárgás helye Tömörségvizsgálat (LT) Vákuumszekrényes buborékos vizsgálat Kimutathatósági határ: 10-3 Pa m3/s	MSZ EN 13184:2001 7. szakasz
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Tömörség és szivárgás helye Tömörségvizsgálat (LT) Nyomás-váltásos, nyomáscsökkenéssel módszerrel Kimutathatósági határ: 10-5 Pa m3/s	MSZ EN 13184:2001/A1:2004
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Tömörség és szivárgás helye Tömörségvizsgálat (LT) Nyomás-váltásos, nyomáscsökkenéssel módszerrel Kimutathatósági határ: 10-5 Pa m3/s	LT-VU-027/AVO:2012
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Tömörség és szivárgás helye Tömörségvizsgálat (LT) Nyomás-váltásos, nyomásnövekedéssel módszerrel Kimutathatósági határ: 10-5 Pa m3/s	MSZ EN 13184:2001 8. szakasz
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Tömörség és szivárgás helye Tömörségvizsgálat (LT) Nyomás-váltásos, nyomásnövekedéssel módszerrel Kimutathatósági határ: 10-5 Pa m3/s	MSZ EN 13184:2001/A1:2004
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Tömörség és szivárgás helye Tömörségvizsgálat (LT) Nyomás-váltásos, nyomásnövekedéssel módszerrel Kimutathatósági határ: 10-5 Pa m3/s	LT-VU-027/AVO:2012
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Szivárgás helye és mértéke Tömörségvizsgálat (LT) Jelzőgázos módszerrel Kimutathatósági határ: 10-7 Pa m3/s	MSZ EN 13185:2001 10.5. szakasz
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Szivárgás helye és mértéke Tömörségvizsgálat (LT) Jelzőgázos módszerrel Kimutathatósági határ: 10-7 Pa m3/s	MSZ EN 13185:2001/A1:2004
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Szivárgás helye és mértéke Tömörségvizsgálat (LT) Jelzőgázos módszerrel Kimutathatósági határ: 10-7 Pa m3/s	MSZ EN ISO 20485:2018
Fémek, fémtermékek és hegesztett kötéseik	Szivárgás helye és mértéke Tömörségvizsgálat (LT) Jelzőgázos módszerrel Kimutathatósági határ: 10-7 Pa m3/s	LT-VU-027/AVO:2012
Lapos acéltermékek	Belső folytonossági hiányok Ultraszónus vizsgálat (UT) Impulzus-visszhang módszerrel Mérési tartomány: $s \geq 6$ mm	MSZ EN 10228-3:2016
Lapos acéltermékek	Belső folytonossági hiányok Ultraszónus vizsgálat (UT) Impulzus-visszhang módszerrel Mérési tartomány: $s \geq 6$ mm	MSZ EN 10307:2002

A vizsgált termék/anyag	A vizsgált/mért jellemző, a vizsgálat típusa, mérési tartomány	A vizsgálati/ mérési módszer azonosítója
Lapos acéltermékek	Belső folytonossági hiányok Ultraszónikus vizsgálat (UT) Impulzus-visszhang módszerrel Mérési tartomány: $s \geq 6$ mm	MSZ EN 12680-1:2003
Lapos acéltermékek	Belső folytonossági hiányok Ultraszónikus vizsgálat (UT) Impulzus-visszhang módszerrel Mérési tartomány: $s \geq 6$ mm	MSZ EN 12680-2:2003
Lapos acéltermékek	Belső folytonossági hiányok Ultraszónikus vizsgálat (UT) Impulzus-visszhang módszerrel Mérési tartomány: $s \geq 6$ mm	MSZ EN 10160:2001
Lapos acéltermékek	Belső folytonossági hiányok Ultraszónikus vizsgálat (UT) Impulzus-visszhang módszerrel Mérési tartomány: $s \geq 6$ mm	UT-VU-022/AVO:2012
Fémek, fémtermékek	Vastagság Ultraszónikus vastagságmérés Alsó méréshatár: 0,5 mm	MSZ EN 14127:2011
Fémek, fémtermékek	Vastagság Ultraszónikus vastagságmérés Alsó méréshatár: 0,5 mm	MSZ EN ISO 16809:2019
Fémek, fémtermékek	Vastagság Ultraszónikus vastagságmérés Alsó méréshatár: 0,5 mm	UT-VU-016/AVO:2012

Kelt Budapesten, az elektronikus tanúsítvány szerint

- VÉGE -