

## RÉSZLETEZŐ OKIRAT (4)

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

- 1) Az akkreditált szervezet neve és címe:  
**CSŐSZERLABOR Anyagvizsgáló és Szolgáltató Kft.**  
2220 Vecsés, Dózsa György út 86.
- 2) Akkreditálási szabvány:  
**MSZ EN ISO/IEC 17025:2018**
- 3) Akkreditálási kategória:  
**vizsgálólaboratórium**
- 4) Az akkreditált státusz érvényessége:  
Az akkreditált státusz kezdetének napja: **2019. február 28.**  
Az akkreditált státusz lejáratának napja: **2024. február 28.**
- 5) 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 kötései	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 3452-1:2021 <sup>3</sup>
	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 17636-1:2023 <sup>3</sup>
	Szakítószilárdság Keresztirányú szakítóvizsgálat Erő max. 400 kN-ig	MSZ EN ISO 4136:2022 <sup>3</sup>
	Szakítószilárdság, folyáshatár (ReH), nyúlás Szakítóvizsgálat Erő max. 400 kN-ig	MSZ EN ISO 6892-1:2020 <sup>2</sup>

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-keménységérés HV5-HV30	MSZ EN ISO 6507-1:2018
	Ütőmunka Ütővizsgálat Max. 300J, -80°C - +20°C	MSZ EN ISO 9016:2022 <sup>3</sup>
	Ütőmunka Ütővizsgálat Max. 300J, -80°C - +20°C	MSZ EN ISO 148-1:2017
	Hajlítási szög: max. 180° Hajlító vizsgálat	MSZ EN ISO 5173:2010 MSZ EN ISO 5173:2010/A1:2012
	Törésfelület Törésvizsgálat	MSZ EN ISO 9017:2018 <sup>1</sup>
	Varrat alakja, hőhatásövezet, a varratban keletkezett makroszkópikus hibák Makrovizsgálat	MSZ EN ISO 17639:2022 <sup>3</sup>

## 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 3452-1:2021 <sup>3</sup>
	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 17636-1:2023 <sup>3</sup>

<sup>1</sup>A Nemzeti Akkreditáló Hatóság 2020. március 5-én kiadott határozatával elrendelt szabványjelölés átvezetése.

<sup>2</sup>A Nemzeti Akkreditáló Hatóság 2022. január 25-én kiadott határozatával elrendelt szabványjelölés átvezetése.

<sup>3</sup>A Nemzeti Akkreditáló Hatóság 2023. május 11-én kiadott határozatával elrendelt szabványjelölés módosítása.

*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](http://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/hu/kategoriak](http://www.nah.gov.hu/hu/kategoriak)).*

- VÉGE -

**Rippel Endre**  
Nemzeti Akkreditáló Hatóság  
elnökhelyettes