

RÉSZLETEZŐ OKIRAT (1)

a NAH-2-0262/2018 nyilvántartási számú akkreditált státuszhoz

1) Az akkreditált szervezet neve:

MultiLab Kft. Kalibráló Laboratórium

Telephelyek neve és címe:

I. telephely: 1112 Budapest, Péterhegyi köz 15/A

II. telephely: 1110 Budapest, Csilla u. 10/A

2) Akkreditálási szabvány:

MSZ EN ISO/IEC 17025:2005

3) Az akkreditált státusz érvényessége:

Az akkreditált státusz kezdetének napja: **2018. október 11.**

Az akkreditált státusz lejáratának napja: **2023. október 11.**

4) Az akkreditált terület:

I. telephely: 1112 Budapest, Péterhegyi köz 15/A.

I. Az akkreditált területhez tartozó laboratóriumi kalibrálások:

	Kalibrálandó mérőeszköz (vagy a mérendő mennyiség) megnevezése	Etalonnal mért, vagy reprodukált érték, illetve tartomány	Kalibrálási és mérési képesség $k=2$	A kalibrálási eljárás azonosítója
Erő és nyomaték				
1.	Húzó-és nyomó anyagvizsgáló gépek és készülékek, erőmérők erőmérő rendszere	0,02-200 N 50 N-10 kN 5 kN-125 kN 40-400 kN 40-3000 kN	0,1% 0,15-0,2% 0,05-0,5% 0,05-0,2% 0,1-0,2%	MUK-004-2018
2.	Erőmérő készülékek	0,01-2000 N 10-2500 N 2-200 kN	0,025 % 0,05 % 0,03 %	MUK-010-2018
3.	Nyomatékkulcsok	0,02-20 Nm 10-500 Nm 100-2000 Nm	0,5-0,25 % 1-0,6 % 0,5-0,3 %	MUK-008-2018
4.	Nyomatékcsavarhúzó	0,02-20 Nm 10-500 Nm 100-2000 Nm	0,5-0,25 % 1-0,6 % 0,5-0,3 %	MUK-008-2018
5.	Csavarozógépek	0,02-20 Nm 10-500 Nm 100-2000 Nm	0,5-0,25 % 1-0,6 % 0,5-0,3 %	MUK-008-2018

	Kalibrálandó mérőeszköz (vagy a mérendő mennyiség) megnevezése	Etalonnal mért, vagy reprodukált érték, illetve tartomány	Kalibrálási és mérési képesség $k=2$	A kalibrálási eljárás azonosítója
6.	Nyomatékmérő készülékek	0,02-20 Nm 10-500 Nm 100-2000 Nm	0,25-0,15 % 0,8-0,5 % 0,5-0,2 %	MUK-009-2018
7.	A nyomó, törőgépek felső nyomólapjainak önbeállása, központos erőbevezetés felső nyomólap korlátozása	0,4 mm 0,4 mm 0,8-6,8 mm	0,1 % 0,33 % 0,17 %	MUK-007-2018
8.	Nyomó, törőgép nyomólapjainak és az alátétlemezek keménysége, síklapúsága, Ra érdessége, párhuzamossága	53 HRC 550 HV 0,01 mm-0,03 mm 0,4 μm -3,2 μm 23-30 mm	5 HRC 22 HV 4,6 μm 0,94 μm 0,05 mm	MUK-007-2018
9.	Terhelőerő változásának sebessége	11,25 kN/s 10-500 mm/min	0,13 kN/s 0,13 mm/min	MUK-007-2018
10.	Ingás ütőmű	600-900 mm 0-100 kg 9,807 m/s ² 120 °	0,61 %	MUK-005-2018
Keménység				
1.	Brinnell keménységmérő gép	0,3-30 kN 95-332 HB	0,08-0,12 % 2,2-5,6 HB	MUK-002-2018
2.	Vickers keménységmérő gép	20-1000 N 287-703 HV	0,05-0,18 % 3,9-7,4 HV	MUK-001-2018
3.	Rockwell keménységmérő gép	100-1500 N 42,6-62,8 HRC 67,5 HRA 93,5 HRB 79,9 HR 15 N 57,7 HR 30 N 49,5 HR 45 N	0,1-0,18 % 0,62-0,66 HRC 1,0 HRA 0,62 HRB 0,75 HRN 0,71 HRN 0,45 HRN	MUK-003-2018
4.	Gumi és műanyag Keménységmérők (Shore 00, A,D, IRHD)	0,005-10 N 5-50N 30-35 ° 0,1-5mm	0,1-0,3 % 0,05 % 0,15 ° 2-10 μm	MUK-011-2018
Hosszúság mérés				
1.	Finomnyúlásmérő	0-25 mm	0,003 %	MUK-006-2018
2.	Elmozdulásmérő	0-100 mm	0,002 mm	MUK-006-2018
3.	Relatív nyúlásmérő	100-10000 mikrostrain	0,01%	MUK-006-2018
Tömeg				
1.	Nem-automatikus működésű mérlegek 10.000 ≤ n ≤ 2.000.000	1 mg-10 kg	0,01-200 mg	MUK-012-2018

	Kalibrálandó mérőeszköz (vagy a mérendő mennyiség) megnevezése	Etalonnal mért, vagy reprodukált érték, illetve tartomány	Kalibrálási és mérési képesség $k=2$	A kalibrálási eljárás azonosítója
2.	Nem-automatikus működésű mérlegek $n \leq 10.000$	10-200 kg	1-10 g	MUK-012-2018

II. Az akkreditált területhez tartozó helyszíni kalibrálások:

	Kalibrálandó mérőeszköz (vagy a mérendő mennyiség) megnevezése	Etalonnal mért, vagy reprodukált érték, illetve tartomány	Kalibrálási és mérési képesség $k=2$	A kalibrálási eljárás azonosítója
Erő és nyomaték				
1.	Húzó-és nyomó anyagvizsgáló gépek és készülékek, erőmérők erőmérő rendszere	0,02-200 N 50 N-10 kN 5 kN-125 kN 40-400 kN 40-3000 kN	0,1% 0,15-0,2% 0,05-0,5% 0,05-0,2% 0,1-0,2%	MUK-004-2018
2.	Erőmérő készülékek	0,01-2000 N 10-2500 N 2-200 kN	0,025 % 0,05 % 0,03 %	MUK-010-2018
3.	Nyomatékkulcsok	0,02-20 Nm 10-500 Nm 100-2000 Nm	0,5-0,25 % 1-0,6 % 0,5-0,3 %	MUK-008-2018
4.	Nyomatékcsavarhúzó	0,02-20 Nm 10-500 Nm 100-2000 Nm	0,5-0,25 % 1-0,6 % 0,5-0,3 %	MUK-008-2018
5.	Csavarozógépek	0,02-20 Nm 10-500 Nm 100-2000 Nm	0,5-0,25 % 1-0,6 % 0,5-0,3 %	MUK-008-2018
6.	Nyomatékmérő készülékek	0,02-20 Nm 10-500 Nm 100-2000 Nm	0,25-0,15 % 0,8-0,5 % 0,5-0,2 %	MUK-009-2018
7.	A nyomó, törőgépek felső nyomólapjainak önbeállása, központos erőbevezetés felső nyomólap korlátozása	0,4 mm 0,4 mm 0,8-0,68 mm	0,1 % 0,33 % 0,17 %	MUK-007-2018
8.	Nyomó, törőgép nyomólapjainak és az alátétlemezek keménysége, síklapúsága, Ra érdessége, párhuzamossága	53 HRC 550 HV 0,01 mm-0,03 mm 0,4 μm -3,2 μm 23-30 mm	5 HRC 22 HV 4,6 μm 0,94 μm 0,05 mm	MUK-007-2018
9.	Terhelőerő változásának sebessége	11,25 kN/s 10-500 mm/min	0,13 kN/s 0,13 mm/min	MUK-007-2018
10.	Ingás ütőmű	600-900 mm 0-100 kg 9,807 m/s ² 120 °	0,61 %	MUK-005-2018

	Kalibrálandó mérőeszköz (vagy a mérendő mennyiség) megnevezése	Etalonnal mért, vagy reprodukált érték, illetve tartomány	Kalibrálási és mérési képesség $k=2$	A kalibrálási eljárás azonosítója
Keménység				
1.	Brinnell keménységmérő gép	0,3-30 kN 95-332 HB	0,08-0,12 % 2,2-5,6 HB	MUK-002-2018
2.	Vickers keménységmérő gép	20-1000 N 287-703 HV	0,05-0,18 % 3,9-7,4 HV	MUK-001-2018
3.	Rockwell keménységmérő gép	100-1500 N 42,6-62,8 HRC 67,5 HRA 93,5 HRB 79,9 HR 15 N 57,7 HR 30 N 49,5 HR 45 N	0,1-0,18 % 0,62-0,66 HRC 1,0 HRA 0,62 HRB 0,75 HRN 0,71 HRN 0,45 HRN	MUK-003-2018
4.	Gumi és műanyag Keménységmérők (Shore 00, A,D, IRHD)	0,005-10 N 5-50 N 30-35 ° 0,1-5mm	0,1-0,3 % 0,05 % 0,15 ° 2-10 μm	MUK-011-2018
Hosszúság				
1.	Finomnyúlásmérő	0-25 mm	0,003 %	MUK-006-2018
2.	Elmozdulásmérő	0-100 mm 0-2000 mm	0,002 mm 0,5 mm	MUK-006-2018
3.	Relatív nyúlásmérő	100-10000 mikrostrain	0,02%	MUK-006-2018
Tömeg				
1.	Nem-automatikus működésű mérlegek $10.000 \leq n \leq 2.000.000$	1 mg-10 kg	0,01-200 mg	MUK-012-2018
2.	Nem-automatikus működésű mérlegek $n \leq 10.000$	10-200 kg	1-10 g	MUK-012-2018

II. telephely: 1101 Budapest, Csilla utca 10/A.

I. Az akkreditált területhez tartozó laboratóriumi kalibrálások:

	Kalibrálandó mérőeszköz (vagy a mérendő mennyiség) megnevezése	Etalonnal mért, vagy reprodukált érték, illetve tartomány	Kalibrálási és mérési képesség $k=2$	A kalibrálási eljárás azonosítója
Erő és nyomaték				
1.	Erőmérő készülékek	0,1-2000 N 10-2500 N 2-200 kN	0,025 % 0,05 % 0,03 %	MUK-010-2018
2.	Nyomatékkulcsok	0,02-20 Nm 10-500 Nm 100-2000 Nm	0,5-0,25 % 1-0,6 % 0,5-0,3 %	MUK-008-2018
3.	Nyomatécsavarhúzó	0,02-20 Nm 10-500 Nm 100-2000 Nm	0,5-0,25 % 1-0,6 % 0,5-0,3 %	MUK-008-2018
4.	Csavározógépek	0,02-20 Nm 10-500 Nm 100-2000 Nm	0,5-0,25 % 1-0,6 % 0,5-0,3 %	MUK-008-2018
5.	Nyomatékmérő készülékek	0,02-20 Nm 10-500 Nm 100-2000 Nm	0,25-0,15 % 0,8-0,5 % 0,5-0,2 %	MUK-009-2018
Keménység				
1.	Gumi és Műanyag keménységmérők (Shore, IRHD)	0,005-10 N 5-50 N 30-35° 0,1-5 mm	0,1-0,3 % 0,05 % 0,15 ° 2-10 μm	MUK-011-2018

II. Az akkreditált területhez tartozó helyszíni kalibrálások:

	Kalibrálandó mérőeszköz (vagy a mérendő mennyiség) megnevezése	Etalonnal mért, vagy reprodukált érték, illetve tartomány	Kalibrálási és mérési képesség $k=2$	A kalibrálási eljárás azonosítója
1.	Erőmérő készülékek	0,1-2000 N 10-2500 N 2-200 kN	0,025 % 0,05 % 0,03 %	MUK-010-2018
2.	Nyomatékkulcsok	0,02-20 Nm 10-500 Nm 100-2000 Nm	0,5-0,25 % 1-0,6 % 0,5-0,3 %	MUK-008-2018
3.	Nyomatécsavarhúzó	0,02-20 Nm 10-500 Nm 100-2000 Nm	0,5-0,25 % 1-0,6 % 0,5-0,3 %	MUK-008-2018

	Kalibrálandó mérőeszköz (vagy a mérendő mennyiség) megnevezése	Etalonnal mért, vagy reprodukált érték, illetve tartomány	Kalibrálási és mérési képesség $k=2$	A kalibrálási eljárás azonosítója
4.	Csavarozógépek	0,02-20 Nm 10-500 Nm 100-2000 Nm	0,5-0,25 % 1-0,6 % 0,5-0,3 %	MUK-008-2018
5.	Nyomatékmérő készülékek	0,02-20 Nm 10-500 Nm 100-2000 Nm	0,25-0,15 % 0,8-0,5 % 0,5-0,2 %	MUK-009-2018

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

- VÉGE -