

## RÉSZLETEZŐ OKIRAT (1)

a NAH-1-1937/2024 nyilvántartási számú akkreditált státuszhoz

- 1) Az akkreditált szervezet neve és címe:  
**Dunaújvárosi Egyetem Paks Kompetencia- és Kutatóközpont**  
**Roncsolásos- és Roncsolásmentes Vizsgálólaboratórium**  
2400 Dunaújváros, Táncsics Mihály út 1/A
- 2) Akkreditálási szabvány:  
**MSZ EN ISO/IEC 17025:2018**
- 3) Akkreditálási kategória:  
**vizsgálólaboratórium**
- 4) Az akkreditált státusz érvényessége:  
Az akkreditált státusz kezdetének napja: **2024. szeptember 12.**  
Az akkreditált státusz lejáratának napja: **2029. szeptember 12.**
- 5) Az akkreditált terület:

### I. Az akkreditált területhez tartozó laboratóriumi vizsgálatok

| A vizsgált termék/anyag | A vizsgált/mért jellemző,<br>a vizsgálat típusa,<br>mérési tartomány                      | A vizsgálati/mérési módszer<br>azonosítója |
|-------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------|
| Fémek                   | Erő<br>Szakítóvizsgálat szobahőmérsékleten,<br>Max. 100 kN                                | MSZ EN ISO 6892-1:2020                     |
| Fémek hegesztett kötése | Erő,<br>Keresztirányú szakítóvizsgálat,<br>Max 100 kN                                     | MSZ EN ISO 4136:2022                       |
| Fémek                   | Ütőmunka, expanzió,<br>Charpy-féle ütővizsgálat,<br>Ütési energia: max. 450 J             | MSZ EN ISO 148-1:2017                      |
| Fémek hegesztett kötése | Ütőmunka, expanzió,<br>Charpy-féle ütővizsgálat,<br>Ütési energia: max. 450 J             | MSZ EN ISO 9016:2022                       |
| Fémek                   | Keménységi mérőszám,<br>Brinell-keménységmérés,<br>HBW5-HBW750                            | MSZ EN ISO 6506-1:2014                     |
|                         | Keménységi mérőszám,<br>Vickers-keménységmérés,<br>HV3-HV50                               | MSZ EN ISO 6507-1:2024                     |
|                         | Keménységi mérőszám,<br>Rockwell-keménységmérés,<br>HRA, HRB, HRC, HR15N,<br>HR30N, HR45N | MSZ EN ISO 6508-1:2024                     |

| A vizsgált termék/anyag               | A vizsgált/mért jellemző,<br>a vizsgálat típusa,<br>mérési tartomány                                                                                                                     | A vizsgálati/mérési módszer<br>azonosítója                                                                                                                                                                          |
|---------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Fémek ívhegesztéssel készített kötése | Keménységi mérőszám,<br>Vickers-keménységmérés<br>HV5-HV10                                                                                                                               | MSZ EN ISO 9015-1:2011                                                                                                                                                                                              |
| Fémek hegesztett kötése               | Keménységi mérőszám,<br>Mikrokeménység mérés<br>HV0,05- HV10                                                                                                                             | MSZ EN ISO 9015-2:2017                                                                                                                                                                                              |
| Fémek, ötvözetek,<br>fémtermékek      | Felületi hibák, geometriai eltérések<br>Szemrevételezéses vizsgálat<br>Alsó méréshatár 0,1 mm                                                                                            | MSZ EN 13018:2016<br>MSZ EN 1370:2012                                                                                                                                                                               |
|                                       | Felületi anyagfolytonossági hiányok<br>Folyadékbehatolásos vizsgálat<br>(színkontrasztos, fluoreszcens)<br><100C - >500C hőmérsékleteken<br>Kimutathatósági határ: $\geq 10 \mu\text{m}$ | MSZ EN ISO 3452-1:2021<br>MSZ EN 1371-1:2012<br>MSZ EN 1371-2:2015<br>MSZ EN 10228-2:2016<br>MSZ EN ISO 10893-4:2011                                                                                                |
|                                       | Felületre kifutó és felületközeli<br>folytonossági hiányok<br>Mágnesezhető poros vizsgálat<br>(fekete/fehér és fluoreszcens eljárás)<br>Kimutathatósági határ: $\geq 1,5 \mu\text{m}$    | MSZ EN ISO 9934-1:2017<br>MSZ EN 1369:2013<br>MSZ EN 10228-1:2016<br>MSZ EN ISO 10893-5:2011                                                                                                                        |
|                                       | Térfogat jellegű folytonossági hiányok<br>Radiográfiai vizsgálat<br>Röntgen vizsgálat 50-300 kV;<br>(filmre alapozott és flatpaneles módszer)<br>Kimutathatósági határ: $\geq 5\%$       | MSZ EN 12681-1:2018<br>MSZ EN 12681-2:2018<br>MSZ EN ISO 20769-1:2019<br>MSZ EN ISO 20769-2:2019<br>MSZ EN ISO 5579:2014<br>MSZ EN ISO 16371-2:2018                                                                 |
|                                       | Belső folytonossági hiányok és vastagság<br>Ultrahangos vizsgálat<br>(Impulzusvisszhang eljárás és vastagságmérés)<br>1 – 15 MHz                                                         | MSZ EN ISO 16810:2014<br>MSZ EN ISO 16823:2014<br>MSZ EN ISO 16826:2014<br>MSZ EN 12680-1:2003<br>MSZ EN 12680-2:2003<br>MSZ EN 12680-3:2012<br>MSZ EN 10228-3:2016<br>MSZ EN 10228-4:2016<br>MSZ EN ISO 16809:2019 |
| Hegesztett kötések                    | Felületi hibák, geometriai eltérések<br>Szemrevételezéses vizsgálat<br>Alsó méréshatár 0,1 mm                                                                                            | MSZ EN ISO 17637:2017                                                                                                                                                                                               |
|                                       | Felületre kifutó folytonossági hiányok<br>Folyadékbehatolásos vizsgálat<br>(Színkontrasztos és fluoreszcens eljárás)<br>Kimutathatósági határ: $\geq 1 \mu\text{m}$                      | MSZ EN ISO 3452-1:2021<br>MSZ EN ISO 10893-4:2011                                                                                                                                                                   |
|                                       | Felületre kifutó és felületközeli<br>folytonossági hiányok<br>Mágnesezhető poros vizsgálat<br>(fekete/fehér és fluoreszcens eljárás)<br>Kimutathatósági határ: $\geq 1,5 \mu\text{m}$    | MSZ EN ISO 17638:2017<br>MSZ EN ISO 10893-5:2011                                                                                                                                                                    |

| A vizsgált termék/anyag | A vizsgált/mért jellemző,<br>a vizsgálat típusa,<br>mérési tartomány                                                                                                               | A vizsgálati/mérési módszer<br>azonosítója                                                                                          |
|-------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Hegesztett kötések      | Térfogat jellegű folytonossági hiányok<br>Radiográfiai vizsgálat<br>Röntgen vizsgálat 50-300 kV;<br>(filmre alapozott és flatpaneles módszer)<br>Kimutathatósági határ: $\geq 5\%$ | MSZ EN ISO 10893-6:2020<br>MSZ EN ISO 10893-7:2020<br>MSZ EN ISO 17636-1:2023<br>MSZ EN ISO 17636-2:2023<br>MSZ EN ISO 16371-2:2018 |
|                         | Belső folytonossági hiányok<br>Ultrahangos vizsgálat<br>1 - 15 MHz<br>Alsó méréshatár: $\geq 6$ mm                                                                                 | MSZ EN ISO 17640:2019<br>MSZ EN ISO 22825:2018                                                                                      |
| Lapos acéltermékek      | Belső folytonossági hiányok<br>Ultrahangos vizsgálat<br>(impulzusvisszhang eljárás)<br>Alsó méréshatár: $\geq 6$ mm                                                                | MSZ EN 10160:2001<br>MSZ EN 10307:2002                                                                                              |

## II. Az akkreditált területhez tartozó helyszíni vizsgálatok

| A vizsgált termék/anyag       | A vizsgált/mért jellemző,<br>a vizsgálat típusa,<br>mérési tartomány                                                                                                                  | A vizsgálati/mérési módszer<br>azonosítója                                                                                                          |
|-------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Fémek, ötvözetek, fémtermékek | Felületi hibák, geometriai eltérések<br>Szemrevételezéses vizsgálat<br>Alsó méréshatár 0,1 mm                                                                                         | MSZ EN 13018:2016<br>MSZ EN 1370:2012                                                                                                               |
|                               | Felületi anyagfolytonossági hiányok<br>Folyadékbehatolásos vizsgálat (színkontrasztos, fluoreszcens)<br><10°C - >50°C hőmérsékleteken<br>Kimutathatósági határ: $\geq 10 \mu\text{m}$ | MSZ EN ISO 3452-1:2021<br>MSZ EN 1371-1:2012<br>MSZ EN 1371-2:2015<br>MSZ EN 10228-2:2016<br>MSZ EN ISO 10893-4:2011                                |
|                               | Felületre kifutó és felületközeli folytonossági hiányok<br>Mágnesezhető poros vizsgálat (fekete/fehér és fluoreszcens eljárás) Kimutathatósági határ: $\geq 1,5 \mu\text{m}$          | MSZ EN ISO 9934-1:2017<br>MSZ EN 1369:2013<br>MSZ EN 10228-1:2016<br>MSZ EN ISO 10893-5:2011                                                        |
|                               | Térfogat jellegű folytonossági hiányok<br>Radiográfiai vizsgálat<br>Röntgen vizsgálat 50-300 kV;<br>(filmre alapozott és flatpaneles módszer)<br>Kimutathatósági határ: $\geq 5\%$    | MSZ EN 12681-1:2018<br>MSZ EN 12681-2:2018<br>MSZ EN ISO 20769-1:2019<br>MSZ EN ISO 20769-2:2019<br>MSZ EN ISO 5579:2014<br>MSZ EN ISO 16371-2:2018 |

| A vizsgált termék/anyag       | A vizsgált/mért jellemző,<br>a vizsgálat típusa,<br>mérési tartomány                                                                                                               | A vizsgálati/mérési módszer<br>azonosítója                                                                                                                                                                          |
|-------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Fémek, ötvözetek, fémtermékek | Belső folytonossági hiányok és vastagság<br>Ultraszónikus vizsgálat<br>(Impulzusvisszhang eljárás és vastagságmérés)<br>1 – 15 MHz                                                 | MSZ EN ISO 16810:2014<br>MSZ EN ISO 16823:2014<br>MSZ EN ISO 16826:2014<br>MSZ EN 12680-1:2003<br>MSZ EN 12680-2:2003<br>MSZ EN 12680-3:2012<br>MSZ EN 10228-3:2016<br>MSZ EN 10228-4:2016<br>MSZ EN ISO 16809:2019 |
| Hegesztett kötések            | Felületi hibák, geometriai eltérések<br>Szemrevételezéses vizsgálat<br>Alsó méréshatár 0,1 mm                                                                                      | MSZ EN ISO 17637:2017                                                                                                                                                                                               |
|                               | Felületre kifutó folytonossági hiányok<br>Folyadékbehatolásos vizsgálat<br>(Színkontrasztos és fluoreszcens eljárás)<br>Kimutathatósági határ: $\geq 1 \mu\text{m}$                | MSZ EN ISO 3452-1:2021<br>MSZ EN ISO 10893-4:2011                                                                                                                                                                   |
|                               | Felületre kifutó és felületközeli folytonossági hiányok<br>Mágnesezhető poros vizsgálat<br>(fekete/fehér és fluoreszcens eljárás)<br>Kimutathatósági határ: $\geq 1,5 \mu\text{m}$ | MSZ EN ISO 17638:2017<br>MSZ EN ISO 10893-5:2011                                                                                                                                                                    |
|                               | Térfogat jellegű folytonossági hiányok<br>Radiográfiai vizsgálat<br>Röntgen vizsgálat 50-300 kV;<br>(filmre alapozott és flatpaneles módszer)<br>Kimutathatósági határ: $\geq 5\%$ | MSZ EN ISO 10893-6:2020<br>MSZ EN ISO 10893-7:2020<br>MSZ EN ISO 17636-1:2023<br>MSZ EN ISO 17636-2:2023<br>MSZ EN ISO 16371-2:2018                                                                                 |
|                               | Belső folytonossági hiányok<br>Ultraszónikus vizsgálat<br>1 - 15 MHz<br>Alsó méréshatár: $\geq 6 \text{ mm}$                                                                       | MSZ EN ISO 17640:2019<br>MSZ EN ISO 22825:2018                                                                                                                                                                      |
| Lapos acéltermékek            | Belső folytonossági hiányok<br>Ultraszónikus vizsgálat<br>(impulzusvisszhang eljárás)<br>Alsó méréshatár: $\geq 6 \text{ mm}$                                                      | MSZ EN 10160:2001<br>MSZ EN 10307:2002                                                                                                                                                                              |

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)).

Kelt Budapesten, az elektronikus tanúsítvány szerint

- VÉGE –

Budapest, 2024. szeptember 12.

4/4

NAH-1-1937/2024