

## RÉSZLETEZŐ OKIRAT (1)

a NAH-1-1834/2023 nyilvántartási számú akkreditált státuszhoz

1) Az akkreditált szervezet neve és címe:

**TRANS LEX WORK Kft.**  
**Diagnosztikai és Anyagvizsgáló Laboratórium**

Telephelyek neve és címe:

**Központi Iroda** (1138 Budapest, Váci út 152-156.)  
**Tiszaújvárosi Kirendeltség** (3581 Tiszaújváros, TVK Ipartelep Pf. 207.)

2) Akkreditálási szabvány:

**MSZ EN ISO/IEC 17025:2018**

3) Akkreditálási kategória:

**Vizsgálólaboratórium**

4) Az akkreditált státusz érvényessége:

Az akkreditált státusz kezdetének napja: **2023. június 1.**

Az akkreditált státusz lejáratának napja: **2028. június 1.**

5) Az akkreditált terület:

**Központi Iroda** (1138 Budapest, Váci út 152-156.)

**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, ötvözetek, fémtermékek alapanyagai és hegesztett kötések, berendezések és csővezetékek	Felületi hibák, geometriai eltérések Szemrevételezéses vizsgálat Alsó hibakimutathatósági határ: 0,1 mm	MSZ EN 13018 MSZ EN ISO 17637
	Felületre kifutó folytonossági hiányok Folyadékbehatolásos vizsgálat (szinkontraszthatású és fluoreszcensz) Alsó hibakimutatási határ: 20 µm	MSZ EN ISO 3452-1 MSZ EN ISO 3452-5 MSZ EN ISO 3452-6
	Felületre kifutó és felület közeli folytonossági hiányok Mágnesezhető poros repedésvizsgálat (szinkontraszthatású és fluoreszcensz) Alsó hibakimutatási határ: 20 µm	MSZ EN ISO 9934-1 MSZ EN ISO 17638

A vizsgált termék/anyag	A vizsgált/mért jellemző, a vizsgálat típusa, mérési tartomány	A vizsgálati/mérési módszer azonosítója
Fémek, ötvözetek, fémtermékek alapanyagai és hegesztett kötéseik, berendezések és csővezetékek	Belső folytonossági hiányok kimutatása Ultrahangos vizsgálat Alsó mérési határ: $\geq 6$ mm	MSZ EN ISO 17640 MSZ EN ISO 16826 MSZ EN ISO 22825 MSZ EN 16810 MSZ EN 10160 MSZ EN 10228-3 MSZ EN 10228-4 MSZ EN 10307 MSZ EN 10308
	Ferromágneses tárgyak saját mágneses erőterének mérése és elemzése kontaktmódszerrel a fémek mágneses memória vizsgálatával (Metal Magnetic Memory) Mérési tartomány: $\pm 2000$ A/m Vizsgálat hőmérsékleti tartománya: -20 °C és + 60°C között	ISO 24497-2
Fémek alapanyagai	Roncsolásmentes vizsgálat. Ultrahangos vastagságmérés Mérési tartomány: 0,6 mm - 200 mm	MSZ EN ISO 16809
Forgógépek	Rezgés sebesség (1-99 mm/s) Rezgés spektrumok (0,4-13000 Hz) Rezgésanalízis	ISO 20816-1 ISO 20816-3

## Tiszaújvárosi Kirendeltség (3581 Tiszaújváros, TVK Ipartelep Pf. 207.)

### 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
Forgó gépalkatrészek	A kiegyensúlyozatlanság mértéke (gmm) Méréshatár: min.: 0,1gmm/kg, de min. 4 gmm	ISO 21940-1 ISO 21940-11

## II. Az akkreditált területhez tartozó helyszíni vizsgálatok

A vizsgált termék/anyag	A vizsgált/mért jellemző, a vizsgálat típusa, mérési tartomány	A vizsgálati/mérési mód- szer azonosítója
Fémek, ötvözetek, fémtermékek alapanyagai és hegesztett kötések, berendezések és csővezetékek	Felületi hibák, geometriai eltérések Szemrevételezéses vizsgálat  Alsó hibakimutathatósági határ: 0,1 mm	MSZ EN 13018 MSZ EN ISO 17637
	Felületre kifutó folytonossági hiányok Folyadékbehatolásos vizsgálat (szinkontraszthatású és fluoreszcenz)  Alsó hibakimutatási határ: 20 µm	MSZ EN ISO 3452-1 MSZ EN ISO 3452-5 MSZ EN ISO 3452-6
	Felületre kifutó és felület közeli folytonossági hiányok Mágnesezhető poros repedésvizsgálat (szinkontraszthatású és fluoreszcenz)  Alsó hibakimutatási határ: 20 µm	MSZ EN ISO 9934-1 MSZ EN ISO 17638
	Belső folytonossági hiányok kimutatása *** Ultrahangos vizsgálat  Alsó mérési határ: $\geq 6$ mm	MSZ EN ISO 17640 MSZ EN ISO 16826 MSZ EN ISO 22825 MSZ EN 16810 MSZ EN 10160 MSZ EN 10228-3 MSZ EN 10228-4 MSZ EN 10307 MSZ EN 10308
	Ferromágneses tárgyak saját mágneses erőterének mérése és elemzése kontaktmódszerrel a fémek mágneses memória vizsgálatával (Metal Magnetic Memory) Mérési tartomány: $\pm 2000$ A/m Vizsgálat hőmérsékleti tartománya: -20 °C és + 60°C között	ISO 24497-2
Fémek alapanyagai	Roncsolásmentes vizsgálat. Ultrahangos vastagságmérés Mérési tartomány: 0,6 mm - 200 mm	MSZ EN ISO 16809
Forgógépek	Rezgés sebesség (1-99 mm/s) Rezgés spektrumok (0,4-13000 Hz) Rezgésanalízis	ISO 20816-1 ISO 20816-3

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

- VÉGE -

**Rippel Endre**  
Nemzeti Akkreditáló Hatóság  
elnökhelyettes