

RÉSZLETEZŐ OKIRAT (2)

a NAH-2-0191/2018 nyilvántartási számú akkreditált státuszhoz

1) Az akkreditált szervezet neve és címe:

MEDIAN L+G Kft.
Kalibrálólaboratórium
 1035 Budapest, Szél u. 19.

2) Akkreditálási szabvány:

MSZ EN ISO/IEC 17025:2018¹

3) Akkreditálási kategória:

kalibrálólaboratórium

4) Az akkreditált státusz érvényessége:

Az akkreditált státusz kezdetének napja: **2018. december 19.**

Az akkreditált státusz lejáratának napja: **2023. december 19.**

4) Az akkreditált terület:

I. Az akkreditálandó területhez tartozó laboratóriumi kalibrálási szolgáltatások

	Kalibrálandó mérőeszköz (vagy a mérendő mennyiség) megnevezése	Etalonnal mért, vagy reprodukált érték, illet- ve tartomány	Kalibrálási és mérési képesség ($k=2$)	A kalibrálási eljárás azonosítója
Hosszúság				
1.	Acél mérőhasábok Kerámia mérőhasábok Keményfém mérőhasábok	0,5...100 mm 0,5...100 mm 0,5...100 mm	0,10...0,26 μm 0,10...0,26 μm 0,13...0,27 μm	KE-01.1./2018
2.	Sima dugós idomszerek, mérő- testek külső sík mérőfelülettel	0,1...125 mm	0,4...1,8 μm	KE-02.1./2018
3.	Sima dugós idomszerek, mérő- csapok, mérőtestek, külső hen- geres mérőfelülettel	0,1...125 mm	0,5...2,0 μm	KE-02.1./2018
4.	Sima villás idomszerek, mérő- testek belső sík mérőfelülettel	3...70 mm	1,2...1,9 μm	KE-02.2./2018
5.	Sima gyűrűs idomszerek, beállító gyűrűk, mérőtestek bel- ső hengeres mérőfelülettel	1...92 mm	1,1...2,0 μm	KE-02.3./2018
6.	Menetes dugós idomszerek, mérőtestek külső menete	1...125 mm	1,8...13,4 μm	KE-03.1./2018
7.	Menetes gyűrűs idomszerek, mérőtestek belső menete (vastagság max. 35 mm)	2...42 mm	2,7...15,0 μm	KE-03.2./2018
8.	Tolómérők	0...2300 mm	13...460 μm	KE-04.1./2018

	Kalibrálandó mérőeszköz (vagy a mérendő mennyiség) megnevezése	Etalonnal mért, vagy reprodukált érték, illet- ve tartomány	Kalibrálási és mérési képesség ($k=2$)	A kalibrálási eljárás azonosítója
9.	Mélységmérő tololmérők, gu- miprofil mélységmérők, sima és menetes dugós mély- ségmérő idomszerek	0-50...350 mm	8,2...90,6 μm	KE-04.2./2018
10.	Magasságmérő tololmérők, irda- lók, varratmagasságmérők	0-50...500 mm	8...152 μm	KE-04.3./2018
11.	Külső kengyeles mikrométerek	0...600 mm	1,8...14,1 μm	KE-05.1./2018
12.	Külső mikrométer beállító eta- lonok	25...125 mm	0,5...1,8 μm	KE-05.2./2018
13.	Lengőnyelves mikrométerek	0...200 mm	1,8...5,4 μm	KE-05.3./2018
14.	Passzaméterek	0...200 mm	1,4...5,3 μm	KE-05.3./2018
15.	Csőrös, két ponton mérő furat mikrométerek	2...150 mm	2,0...3,4 μm	KE-05.4./2018
16.	Három ponton mérő furat mik- rométerek	2...150 mm	2,0...3,4 μm	KE-05.4./2018
17.	Rúd mikrométerek, orsó+toldal	25...125 mm 150...550 mm	0,6...2,0 μm 3,3...10,6 μm	KE-05.5./2018
18.	Mélységmérő mikrométerek	0...300 mm	3,7...6,9 μm	KE-05.6./2018
19.	Beépíthető mikrométerek	0-5...0-50 mm	0,4...1,1 μm	KE-05.7./2018
20.	Mozgószáras szögmérők	0...90°	0,4...0,5'	KE-06.1./2018
21.	Dőlésmérők	0...90°	0,01°	KE-06.2./2018
22.	Lapos-, talpas-, élderékszögek külső szögmérete, egyenessége	40...400 mm	3,6...8,5 μm	KE-06.3./2018
23.	Mérőórák, finomtapintók Szögtapintós mérőórák	0...60/0,0005...0,1 mm 0...5/0,001...0,01 mm	0,8...1,4 μm	KE-07.1./2018
24.	Mérőórák mélységmérők	0...200 mm	1,7...4,1 μm	KE-07.2./2018
25.	Mérőórák vastagságmérők, gyors vastagságmérők sík ta- pintóval Mérőórák vastagságmérők, gyors vastagságmérők ívelt tapintóval	0... 10 mm 0...100 mm	0,7...1,9 μm 0,7...3,5 μm	KE-07.3./2018
26.	Szögemeltyűs, szögpályás mé- rőórák furatmérők (betéttel, be- építhető mikrométerrel)	0,9-1,15...100-160 mm, (1 betéttel 0...150 mm)	1,0...4,3 μm	KE-07.5./2018

	Kalibrálandó mérőeszköz (vagy a mérendő mennyiség) megnevezése	Etalonnal mért, vagy reprodukált érték, illet- ve tartomány	Kalibrálási és mérési képesség ($k=2$)	A kalibrálási eljárás azonosítója
27.	Külső méretet mérő tapintókaros mérőórák	0...200 mm	3,5...13,5 μm	KE-07.6./2018
28.	Belső méretet mérő tapintókaros mérőórák	2,5...150 mm	6,1...24,0 μm	KE-07.7./2018
29.	Precíziós skálák	0-5...300 mm	26...29 μm	KE-08.1./2018
30.	Merev skálák „A”, „B” típus Félmerev és hajlékony skálák „A”, „B” típus Csuklómércék	0...3 m 0...15 m 0...3 m	0,027...0,081 mm 0,027...0,229 mm 0,150...0,275 mm	KE-08.2./2018
31.	Mérőszalagok Cirkométerek	0...200 m 0...7,23 m	0,06...2,8 mm 0,06...0,15 mm	KE-08.3./2018
32.	Fólia etalonok	0,01...5 mm	0,4...0,7 μm	KE-10.1./2018
33.	Hézagmérő lapok	0,01...2 mm	0,4 μm	KE-10.2./2018
34.	Rétegvastagság mérők	0...10 mm	2,5...3,5 μm , 0,04...2,5%	KE-10.3./2018
35.	Ultrahangos falvastagságmérők	0,5...100 mm	2,0...200,0 μm , 0,2...0,4%	KE-13.2./2018

II. Az akkreditált területhez tartozó helyszíni kalibrálási szolgáltatások

	Kalibrálandó mérőeszköz (vagy a mérendő mennyiség) megnevezése	Etalonnal mért, vagy reprodukált érték, illetve tartomány	Kalibrálási és mérési képesség ($k=2$)	A kalibrálási eljárás azono- sítója
Hosszúság				
1.	Menetfésűk (sablonok)	$p= 0,25...8,0$ mm	1,8 μm	KE-03.3./2018
2.	Rádiusz sablonok Lyuksablonok	$R= 0,5...25$ mm	1,8...1,9 μm	KE-03.4./2018
3.	Tolómérők	0...2300 mm	13...460 μm	KE-04.1./2018
4.	Mélységmérő tolómérők, gu- miprofil mélységmérők, sima és menetes dugós mély- ségmérő idomszerek	0-50...350 mm	8,2...90,6 μm	KE-04.2./2018
5.	Magasságmérő tolómérők, irda- lók, varratmagasságmérők	0-50...500 mm	8...152 μm	KE-04.3./2018
6.	Lapos- és élderékszögek külső-, belső szögmérete	90°, $L=25 \times 20...250 \times 165$ mm	13''	KE-06.4./2018
7.	Mérőórák, finomtapintók Szögtapintós mérőórák	0...30/0,0005...0,1 mm 0...5/0,001...0,01 mm	0,8...1,4 μm	KE-07.1./2018
8.	Élvonalzók, lapos vonalzóknak egyenesség meghatározása	$L= 0...250$ mm	1,8 μm	KE-09.1./2018

	Kalibrálandó mérőeszköz (vagy a mérendő mennyiség) megnevezése	Etalonnal mért, vagy reprodukált érték, illetve tartomány	Kalibrálási és mérési képeség (k=2)	A kalibrálási eljárás azono- sítója
9.	Mérőprojektorok, mérőmikro- szkópok értékmutatás (üveg skalával) tengely egyenesség szög mérés	0...300 mm 0-300 mm 90°	3,7...6,9 μm 3,7 μm 0,3'	KE-11.1./2018
10.	Tapintós vagy mérőkaros há- romdimenziós koordináta mér- őgépek	X,Y,Z = 1000x800x800 mm	U _{1D} = 1,2...5,4 μm U _{2D} = 1,3...5,5 μm U _{3D} = 1,7...5,6 μm	KE-11.2./2018
11.	Optikai, multiszenzoros három- dimenziós koordináta mérőgé- pek	X,Y,Z = 1000x800x800 mm	U _{1D} = 1,2...5,4 μm U _{2D} = 1,3...5,5 μm	KE-11.2./2018
12.	Univerzális hossz mérőgépek külső mérés belső mérés	0...100 mm 10...100 mm	0,24...1,35 μm 0,80...1,76 μm	KE-12.1./2018
13.	Hosszmérőgépek (egyko- ordinátás mérőgépek)	0...5000 mm	0,3...9,9 μm	KE-12.2./2018
14.	Magasságmérők	0-550...0-1000 mm	1,2...3,3 μm	KE-12.3./2018
15.	Sík mérőlapok, mérőasztalok	250x250...1500x3000 mm	0,6...5,9 μm	KE-13.1./2018
16.	Szöghasábok, szögsablonok	1...175°	9...13"	KE-14.1./2018
Erő és nyomaték				
1.	Nyomatékkulcsok	1,2...60 Nm 10...1100 Nm	0,01...0,13 Nm 0,17...7,62 Nm	KE-15.1./2018

¹A Nemzeti Akkreditáló Hatóság 2020. május 21-én kiadott határozatával elrendelt akkreditálási szabvány változás átvezetése

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

- VÉGE -

Bodroghelyi Csaba
Nemzeti Akkreditáló Hatóság
főigazgató-helyettes