

**UAB „DEKRA INDUSTRIAL”
AKREDITAVIMO SRITIS**

Kontrolės sritis (objekto pavadinimas, matavimo riba, tikslumo klasė (paklaida))	Kontrolės apimtis (periodinė, priėmimo ar pan.), pobūdis (naujų ar naudojamų objektų tikrinimas)	Kontrolės metodus ir procedūras reglamentuojantys dokumentai
1	2	3
Visų tipų ultragarsiniai defektoskopai su A-scan išsklotine Dažnių diapazonas (0,1 ÷ 15) MHz Paklaida iki ± 5 %	Periodinė kontrolė	LST EN 12668-1:2010 (2-oji grupė)
Ultragarsinė fazių gardelių įranga Dažnių diapazonas (0,5 ÷ 10) MHz Paklaida ≤ 10 %	Periodinė kontrolė	LST EN ISO 18563-1:2015 (2-oji grupė)
Visų tipų ultragarsiniai stormačiai Matavimo ribos (1 ÷ 250) mm Paklaida ± 0,01 mm ir didesnė	Periodinė kontrolė	LST EN 15317-2014 (2-oji grupė)
Visų tipų sūkurinių srovių defektoskopai Dažnių diapazonas (1 ÷ 25) MHz Paklaida iki ± 1 %	Periodinė kontrolė	LST EN ISO 15548-1:2014 (2-as kontrolės lygis)
Elektromagnetai, stacionarūs magnetai, srovės generatoriai Magnetinio lauko stipris ≥ 2 kA/m	Periodinė kontrolė	LST EN ISO 9934-3:2015 (4-as skyrius)
Švytuokliniai muštuvai Energijos matavimo ribos mažiau < 40 J Paklaida ≤ 4 J Energijos matavimo ribos (40 ÷ 240) J Paklaida ≤ 10 %	Periodinė kontrolė	LST EN ISO 148-2:2009 (7 sk., A priedas)
Švytuokliniai muštuvai Energijos matavimo ribos (7 ÷ 160) J Paklaida ± 1,4 J arba 5,0 %, kuri yra didesnė	Periodinė kontrolė	ASTM E23-12c (A2.4 sk.)

Direktoriaus pavaduotojas



Tadas Juodelis