



URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

ŚWIADECTWO UZNANIA LABORATORIUM

nr LBU-296/16-24

Urząd Dozoru Technicznego
poświadcza, że

SPÓŁKA AS Sp. z o.o., Sp. k.
ul. Złota 18/1, 45-656 Opole
(ul. Oświęcimska 122H, 45-641 Opole)

spełniając wymagania

Warunków Technicznych Urzędu Dozoru Technicznego
WUDT-LAB Wydanie 3/2023

Uznawanie Laboratoriów - Ocena Kompetencji Laboratoriów Badawczych
uzyskało uznanie Urzędu Dozoru Technicznego
do wykonywania badań laboratoryjnych

Szczegółowy zakres metod badawczych objętych uznaniem
określony jest w załączniku do niniejszego świadectwa

Data uzyskania uznania: **15 kwietnia 2024**

Data ważności uznania: **14 kwietnia 2026**

Prezes
Urzędu Dozoru Technicznego

z up. Wojciech Manaj

Warszawa, dnia 15 kwietnia 2024

Załącznik do ŚWIADECTWA UZNANIA LABORATORIUM

nr LBU-296/16-24

z dnia 15 kwietnia 2024

Zakres metod badawczych objętych uznaniem

SPÓŁKA AS Sp. z o.o., Sp. k.

ul. Złota 18/1, 45-656 Opole

(ul. Oświęcimska 122H, 45-461 Opole)

Lp.	Metoda badawcza	Badane cechy	Dokument odniesienia
1.	Badania wizualne	Niedoskonałości kształtu oraz nieciągłości powierzchniowe złączy spawanych	PN-EN ISO 17637:2017-02 PN-EN 13018:2016-04
2.	Badania penetracyjne	Nieciągłości powierzchniowe: – złączy spawanych, – odkuwek stalowych, – odlewów otwarte na badaną powierzchnię	PN-EN ISO 3452-1:2021-12 PN-EN 10228-2:2016-07 PN-EN 1371-1:2012 PN-EN 1371-2:2015-03
3.	Badania magnetyczne proszkowe	Nieciągłości powierzchniowe i podpowierzchniowe: – złączy spawanych, – odkuwek, – odlewów	PN-EN ISO 9934-1:2017-02 PN-EN ISO 17638:2017-01 PN-EN 10228-1:2016-07 PN-EN 1369:2013-04
4.	Badania ultradźwiękowe	Nieciągłości: – złączy spawanych o grubości ≥ 8 mm, – złączy spawanych o grubości ≥ 6 mm techniką PA, – wyrobów stalowych płaskich o grubości ≥ 6 mm, – odkuwek, – odlewów, – rozwarstwienia rur stalowych techniką manualną. Pomiary grubości w zakresie od 1,0 mm do 1000 mm	PN-EN ISO 16810:2014-06 PN-EN ISO 17640:2018-01 PN-EN ISO 13588:2019-04 PN-EN 10160:2001 PN-EN 10228-3:2016-07 PN-EN 12680-1:2005 PN-EN 12680-2:2005 PN-EN ISO 10893-8:2011 Załącznik A PN-EN ISO 10893-8: 2011/A1:2020-12 PN-EN ISO 16809:2019-08
5.	Badania radiograficzne	Nieciągłości technika promieniowania X: – złączy spawanych o grubości do 70 mm, – odlewów o grubości do 70 mm, – odkuwek o grubości do 70mm	PN-EN ISO 17636-1:2023-02 PN-EN ISO 5579:2014-02 PN-EN 12681-1:2018-01
6.	Pomiary twardości metali	Pomiary twardości: – sposobem Vickersa w zakresie: HV1, HV10 – sposobem UCI	PN-EN 9015-1:2011 PN-EN ISO 6507-1:2018-05 PB-02.10 wydanie 3. z 04.2023 r.
7.	Badania metalograficzne	Makrostruktura i mikrostruktura złączy spawanych	PN-EN ISO 17639:2022-07
8.	Próba łamania metali	Określanie niezgodności spawalniczych, ich wielkości i rozłożenia na powierzchni przelomu wewnętrznego złącza spawanego	PN-EN ISO 9017:2018-03

Lp.	Metoda badawcza	Badane cechy	Dokument odniesienia
9.	Próba rozciągania metali	Próba rozciągania w zakresie do 1000 kN w temperaturze pokojowej z wyznaczeniem: – wytrzymałości na rozciąganie, – umowna granicy plastyczności, – wydłużenia względnego, – przewężenia względnego	PN-EN ISO 4136:2022-12 PN-EN ISO 6892-1:2020-05 metoda B PN-EN ISO 5178:2019-04 PN-EN ISO 9018:2016-01
10.	Próba udarności metali	Udarność do 300 J w zakresie temperatur: – otoczenia, – obniżonej do -60°C i w -196°C	PN-EN ISO 148-1:2017-02 PN-EN ISO 9016:2022-09
11.	Próba zginania metali	Podatność do odkształceń i/lub obecność niezgodności spawalniczych na powierzchni złącza lub w jego pobliżu	PN-EN ISO 5173:2023-06 PN-EN ISO 7438:2021-04
12.	Próba oddzierania tworzyw sztucznych	Odporność na oddzieranie i określenie rodzaju uszkodzenia	PN-EN 12814-4:2018-05
13.	Próba rozciągania tworzyw sztucznych	Określenie wytrzymałości na rozciąganie. Wyznaczenie współczynnika spoiny podczas krótkookresowego rozciągania	PN-EN 12814-2:2021-06
14.	Próba zginania tworzyw sztucznych	Podatność do odkształceń i/lub obecność niezgodności spawalniczych na powierzchni złącza lub w jego pobliżu podczas próby zginania z wyznaczeniem kąta zgięcia	PN-EN 12814-1:2002 PN-EN 12814-1:2002/AC:2004
15.	Ocena wizualna tworzyw sztucznych	Ocena wizualna geometrii połączeń spajanych z termoplastycznych tworzyw sztucznych	PN-EN 13100-1:2017-07
16.	Badania makroskopowe tworzyw sztucznych	Ocena wizualna geometrii i budowy wewnętrznej połączeń spajanych z termoplastycznych tworzyw sztucznych	PN-EN 12814-5:2002
17.	Badania chemiczne. Metoda spektrometrii emisyjnej	Badanie składu chemicznego w zakresie pierwiastków: Węgiel C [0,018 ÷ 3,2] %, Krzem Si [0,16 ÷ 1,8] %, Mangan Mn [0,18 ÷ 1,6] %, Fosfor P [0,012 ÷ 0,45] %, Siarka S [0,007 ÷ 0,058] %, Chrom Cr [0,015 ÷ 19,3] %, Nikiel Ni [0,046 ÷ 11,0] %, Molibden Mo [0,013 ÷ 2,2] %, Aluminium Al [0,005 ÷ 0,08] %, Wanad V [0,065 ÷ 0,08] %, Miedź Cu [0,04 ÷ 2,1] %, Cyna Sn [0,00 ÷ 0,018] %, Kobalt Co [0,017 ÷ 0,024] %, Niob Nb [0,009 ÷ 0,24] %	PB-02.11 wyd. 2/94.2023

Nadzór nad świadectwem uznania laboratorium

1. Zmiana zakresu metod badawczych następuje na wniosek laboratorium i wymaga przeprowadzenia oceny laboratorium przez UDT.

2. Przedłużenie ważności świadectwa uznania UDT następuje na wniosek laboratorium, który powinien być złożony nie później 4 miesiące przed upływem jego ważności i wymaga ponownej oceny laboratorium przez UDT.
3. W przypadku nieprzedłużenia ważności świadectwa uznania, laboratorium, jest usuwane z rejestru uznanych laboratoriów.
4. W przypadku nieprzestrzegania warunków określonych w niniejszym świadectwie lub wykonywania przez laboratorium badań w sposób niewłaściwy, mający negatywny wpływ na bezpieczną eksploatację urządzeń technicznych, Prezes UDT może zawiesić świadectwo uznania laboratorium. Informacja o zawieszeniu świadectwa uznania zamieszczana jest w rejestrze uznanych laboratoriów.
5. Prezes UDT, zawieszając świadectwo uznania laboratorium, wyznacza termin usunięcia uchybień stanowiących podstawę zawieszenia, po którego upływie, w razie ich nieusunięcia, cofa świadectwo uznania laboratorium.
6. UDT może przeprowadzać niezapowiedziane kontrole w siedzibie laboratorium lub w miejscu wykonywania badań laboratoryjnych. Podczas tych kontroli UDT może przeprowadzać lub zlecać przeprowadzenie badań mających na celu weryfikację badań wykonywanych przez uznane laboratorium.
7. Kontrole o których mowa w punkcie 6 nie są przeprowadzane w przypadku laboratoriów, których działalność objęta jest systemem jakości zgodnym z Polskimi Normami, zatwierdzonym i nadzorowanym przez Prezesa UDT.
8. UDT zastrzega sobie prawo uczestnictwa w badaniach i bezpośredniego nadzoru nad badaniami, których wyniki brane są pod uwagę przez UDT, przy wydawaniu decyzji w sprawie eksploatacji urządzeń.