



URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

# ŚWIADECTWO UZNANIA LABORATORIUM

nr **LBU-195/09-24**

Urząd Dozoru Technicznego  
poświadcza, że

**POLTEST Sp. z o.o.**

ul. Rzemieślnicza 8, 41-400 Mysłowice

**Laboratorium POLTEST**

ul. Rzemieślnicza 8, 41-400 Mysłowice

spełniając wymagania

Warunków Technicznych Urzędu Dozoru Technicznego

WUDT-LAB wydanie 3/2022

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: **11 kwietnia 2024**

Data ważności uznania: **10 kwietnia 2026**

Prezes  
Urzędu Dozoru Technicznego

z up. Wojciech Manaj

Warszawa, dnia 11 kwietnia 2024

# Załącznik do ŚWIADECTWA UZNANIA LABORATORIUM

nr LBU-195/09-24

z dnia 11 kwietnia 2024

## Zakres metod badawczych objętych uznaniem

**POLTEST Sp. z o.o.**

ul. Rzemieślnicza 8, 41-400 Mysłowice

**Laboratorium POLTEST**

ul. Rzemieślnicza 8, 41-400 Mysłowice

Lp.	Metoda badawcza	Badane cechy	Dokument odniesienia
1.	Badania wizualne	Niedoskonałości kształtu oraz nieciągłości powierzchniowe zewnętrzne złączy spawanych	PN-EN 13018:2016-04 PN-EN ISO 17637:2017-02
2.	Badania penetracyjne	Nieciągłości powierzchniowe: – złączy spawanych, – rur stalowych bez szwu i spawanych, – odkuwek, – odlewów, otwarte na badaną powierzchnię	PN-EN ISO 3452-1:2021-12 PN-EN ISO 10893-4:2011 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, – rur stalowych bez szwu i spawanych, – odkuwek, – odlewów	PN-EN ISO 17638:2017-01 PN-EN ISO 9934-1:2017-02 PN-EN ISO 10893-5:2011 PN-EN 10228-1:2016-07 PN-EN 1369:2013-04
4.	Badania ultradźwiękowe	Nieciągłości: – złączy spawanych o grubości od 8 mm, – rur stalowych techniką manualną,  – wyrobów stalowych płaskich o grubości $\geq 6$ mm, – odkuwek stalowych, – nieciągłości prostopadłych do powierzchni, – odlewów, – prętów stalowych. Pomiary grubości w zakresie od 2 mm do 200 mm	PN-EN ISO 16810:2014-06 PN-EN ISO 17640:2019-01 PN-EN ISO 10893-8:2011 Załącznik A PN-EN ISO 10893-8: 2011/A1:2020-12 PN-EN ISO 10893-10:2011 Załącznik B PN-EN ISO 10893-10: 2011/A1: 2021-01 PN-EN ISO 10893-11:2011 Załącznik A PN-EN ISO 10893-11: 2011/A1: 2021-01 PN-EN 10160:2001 PN-EN 10228-3:2016-07 PN-EN ISO 16826:2014-06 PN-EN 12680-1:2005 PN-EN 10308:2004 PN-EN ISO 16809:2019-08
5.	Pomiary twardości metali	Pomiar twardości sposobem: – Vickersa w zakresie obciążenia: HV10, – Rockwella w skali: A, B, C, – Leeba	PN-EN ISO 6507-1:2018-05 PN-EN ISO 9015-1:2011 PN-EN ISO 6508-1:2016-10 PN-EN ISO 16859-1: 2015-12
6.	Próba udarności metali	Udarność do 300J w zakresie temperatury: – otoczenia, – obniżonej do - 80°C, – ciepłego azotu, – podwyższonej do 250°C	PN-EN ISO 148-1:2017-02 PN-EN ISO 9016:2022-09

Lp.	Metoda badawcza	Badane cechy	Dokument odniesienia
8.	Próba rozciągania metali	Próba rozciągania w zakresie do 200 kN w temperaturze: – otoczenia, – podwyższonej do 650°C, z wyznaczeniem: – umownej granicy sprężystości, – wyraźnej granicy plastyczności, – umownej granicy plastyczności, – wytrzymałości na rozciąganie, – naprężenia rozrywającego, – wydłużenia względnego, – wydłużenia równomiernego, – współczynnika sprężystości wzdłużnej, – przewężenia	PN-EN ISO 6892-1:2020-05 metoda A, metoda B PN-EN ISO 6892-2:2018-08 metoda A, metoda B PN-EN ISO 4136:2022-12 PN-EN ISO 5178:2019-04 PN-EN ISO 9018:2016-01
11.	Badania metalograficzne	Badania makroskopowe i mikroskopowe złączy spawanych. <u>Badania mikroskopowe:</u> – wielkość ziarna dla miedzi i stopów miedzi,  – pasmowość	PN-EN ISO 17639:2022-07  PN-EN ISO 2624:1997 PN-H-04507-00:1984 PN-H-04507-01:1984 PN-H-04507-01/Az1:1998 PN-H-04504:1963

#### Nadzór nad świadectwem uznania laboratorium

- Zmiana zakresu metod badawczych następuje na wniosek laboratorium i wymaga przeprowadzenia oceny laboratorium przez UDT.
- Przedłużenie ważności świadectwa uznania UDT następuje na wniosek laboratorium, który powinien być złożony nie później niż 4 miesiące przed upływem jego ważności i wymaga ponownej oceny laboratorium przez UDT.
- W przypadku nieprzedłużenia ważności świadectwa uznania, laboratorium, jest usuwane z rejestru uznanych laboratoriów.
- 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.
- Prezes UDT, zawieszając świadectwo uznania laboratorium, wyznacza termin usunięcia uchybień stanowiących podstawę zawieszenia, po którego upływie, w razie ich nieusunięcia, cofa świadectwo uznania laboratorium.
- 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.
- 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.
- 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.

Centralne Laboratorium  
Dozoru Technicznego  
Dyrektor

Wojciech Manaj

Warszawa, dnia 11 kwietnia 2024