



URZĄD DOZORU  
TECHNICZNEGO

URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

# ŚWIADECTWO UZNANIA LABORATORIUM

nr LBU-091/24-23

Urząd Dozoru Technicznego  
poświadcza, że

**TECHNIC-CONTROL Sp. z o.o.**  
**LABORATORIUM BADAŃ NIENISZCZĄCYCH**  
ul. Andrzeja Antosiewicza 1, 71-642 Szczecin

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: **27 marca 2023**

Data ważności uznania: **26 marca 2025**

Prezes  
Urzędu Dozoru Technicznego

z up. Wojciech Manaj

Warszawa, dnia 27 marca 2023

# Załącznik do ŚWIADECTWA UZNANIA LABORATORIUM

nr LBU-091/24-23

z dnia 27 marca 2023

## Zakres metod badawczych objętych uznaniem

**TECHNIC-CONTROL Sp. z o.o.**  
**LABORATORIUM BADAŃ NIENISZCZĄCYCH**  
ul. Andrzeja Antosiewicza 1, 71-642 Szczecin

Lp.	Metoda badawcza	Badane cechy	Dokument odniesienia
1.	Badania wizualne	Niedoskonałości kształtu oraz nieciągłości powierzchniowe złączy spawanych	PN-EN 13018:2016-04 PN-EN ISO 17637:2017-02
2.	Badania penetracyjne	Nieciągłości powierzchniowe: – złączy spawanych, – oduwek, otwarte na badaną powierzchnię	PN-EN ISO 3452-1:2021-12 PN EN 10228-2:2016-07
3.	Badania magnetyczne proszkowe	Nieciągłości powierzchniowe i podpowierzchniowe: – złączy spawanych, – rur stalowych, – oduwek	PN-EN ISO 9934-1:2017-02 PN-EN ISO 17638:2017-01 PN-EN ISO 10893-5:2011 PN EN 10228-1:2016-07
4.	Badania ultradźwiękowe	Nieciągłości: – złączy spawanych o grubości $\geq 8$ mm, – złączy spawanych w stalach austenitycznych i stopach na bazie niklu, – złączy spawanych o grubości $\geq 6$ mm techniką dyfrakcji fal ultradźwiękowych TOFD, – złączy spawanych o grubości $\geq 6$ mm techniką głowicy mozaikowej PAUT, – wyrobów stalowych płaskich o grubości $\geq 6$ mm, – oduwek, – odlewów.  Pomiary grubości w zakresie od 0,6 mm do 300 mm	PN-EN ISO 16810:2014-06 PN-EN ISO 17640:2019-01 PN-EN ISO 22825:2017-12  PN-EN ISO 10863:2020-12  PN-EN ISO 13588:2019-04  PN-EN 10160:2001 PN-EN 10228-3:2016-07 PN-EN 10228-3:2016-07 PN-EN 12680-1:2005 PN-EN 12680-2:2005 PN-EN ISO 16809:2019-08
5.	Badania radiograficzne	Nieciągłości złączy spawanych o grubości do 60 mm	PN-EN ISO 5579:2014-02 PN-EN ISO 17636-1:2023-02 PN-EN ISO 17636-2:2013-06 PN-EN ISO 16371-2:2018-01
6.	Pomiar zawartości ferrytu	Pomiar zawartości Fe do 90% w złączach spawanych	PN-EN ISO 8249:2018-11
7.	Badania szczelności	Ocena szczelności badanych obiektów poprzez wskazanie, lokalizację przecieku metodą: – pęcherzykową	PN-EN 1593:2004 PN-EN 1779:2002 PN-EN 1779:2002/A1:2006

Lp.	Metoda badawcza	Badane cechy	Dokument odniesienia
8.	Badania chemiczne. Metoda fluorescencyjnej spektrometrii rentgenowskiej	Identyfikacja stali, stopów miedzi i stopów aluminium oraz określanie składu chemicznego (zawartość % wag.) w zakresie: <u>stale</u> Krzem Si (0,02 ÷ 0,40) Fosfor P (0,01 ÷ 0,02) Siarka S (0,008 ÷ 0,02) Chrom Cr (0,016 ÷ 20,0) Mangan Mn (0,07 ÷ 1,0) Nikiel Ni (0,02 ÷ 12,0) Miedź Cu (0,08 ÷ 0,50) Molibden Mo (0,01 ÷ 10,5) Wanad V (0,005 ÷ 0,24) <u>stopy miedzi</u> Glin Al (6,0 ÷ 11,0) Krzem Si (0,02 ÷ 1,9) Chrom Cr (0,01 ÷ 0,02) Mangan Mn (0,01 ÷ 0,08) Żelazo Fe (0,04 ÷ 4,0) Kobalt Co (0,01 ÷ 0,25) Nikiel Ni (0,02 ÷ 4,4) Cynk Zn (0,05 ÷ 0,18) <u>stopy aluminium</u> Magnez Mg (0,03 ÷ 2,61) Krzem Si (0,08 ÷ 8,89) Tytan Ti (0,01 ÷ 0,12) Wanad V (0,01 ÷ 0,012) Chrom Cr (0,001 ÷ 0,25) Mangan Mn (0,016 ÷ 0,77) Żelazo Fe (0,16 ÷ 0,9) Nikiel Ni (0,003 ÷ 0,3) Miedź Cu (0,06 ÷ 4,5) Cynk Zn (0,05 ÷ 6,2) Cyrkon Zr (0,001 ÷ 0,12)	PB-08 edycja 3 z 18.07.2022

### 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.

Centralne Laboratorium  
Dozoru Technicznego  
Dyrektor

Wojciech Manaj