



URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

# ŚWIADECTWO UZNANIA LABORATORIUM

nr **LBU-121/28-25**

Urząd Dozoru Technicznego  
poświadcza, że

**LABEZ Sp. z o.o.**  
ul. Kozia 18, 54-102 Wrocław

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: **24 listopada 2025**

Data ważności uznania: **23 listopada 2027**

Prezes  
Urzędu Dozoru Technicznego

z up. Karol Formowicz

Warszawa, dnia 24 listopada 2025

# Załącznik do ŚWIADECTWA UZNANIA LABORATORIUM

nr LBU-121/28-25

z dnia 24 listopada 2025

## Zakres metod badawczych objętych uznaniem

**LABEZ Sp. z o.o.**

ul. Kozia 18, 54-102 Wrocław

Lp.	Metoda badawcza	Badane cechy	Dokument odniesienia
1.	Badania wizualne	Niedoskonałość 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, – odkuwek stalowych	PN-EN ISO 3452-1:2021-12 PN-EN 10228-2:2016-07
3.	Badania magnetyczne proszkowe	Nieciągłości powierzchniowe i podpowierzchniowe: – złączy spawanych, – odlewów, – odkuwek stalowych	PN-EN ISO 9934-1:2017-02 PN-EN ISO 17638:2017-01 PN-EN 1369:2013-04 PN-EN ISO 10228-1:2016-07
4.	Badania ultradźwiękowe	Nieciągłości złączy spawanych o grubości od 2 mm do 8 mm: – elementów płaskich oraz rur o średnicach zewnętrznych większych niż $\varnothing 219,1$ ; – rur o średnicach zewnętrznych: od $\varnothing 32$ do $\varnothing 51$ ; od $\varnothing 76$ do $\varnothing 114$ . Nieciągłości: – złączy spawanych o grubości od 8 mm, – wyrobów stalowych płaskich o grubości od 6 mm, – odkuwek stalowych,  – rozwarstwienia rur techniką manualną.  Pomiary grubości w zakresie od 0,6 mm do 200 mm	PN-EN ISO 16810:2025-04 IBUS-TD 07/16  PN-EN ISO 17640:2019-01 PN-EN 10160:2001 PN-EN 10228-3:2016-07 PN-EN 10228-4:2016-07 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 techniką promieniowania X i gamma z błoną: – złączy spawanych o grubości do 100 mm	PN-EN ISO 5579:2014-02 PN-EN ISO 17636-1:2023-02
6.	Badanie szczelności	Ocena szczelności badanych obiektów poprzez wskazanie, lokalizację przecieku: – metodą pęcherzykową, – metodą penetracyjną	PN-EN 1593:2004 PN-EN 1779:2002 PN-EN 1779:2002/A1:2006 PN-EN ISO 3452-1:2021-12
7.	Pomiary twardości metali	Pomiary twardości: – sposobem Vickersa w zakresie obciążenia: HV10, – UCI w zakresie obciążenia: HV10	PN-EN ISO 6507-1:2024-04 PN-EN ISO 9015-1:2011 PR-B/13 wydanie 1 z dnia 23.12.2024
8.	Badania metalograficzne	<u>Makroskopowe:</u> – określenie makrostruktury złączy spawanych. <u>Mikroskopowe:</u> – określenie mikrostruktury złączy spawanych	PN-EN 17639:2022-07

Lp.	Metoda badawcza	Badane cechy	Dokument odniesienia
9.	Badania chemiczne. Metoda fluorescencyjnej spektrometrii rentgenowskiej	Określenie składu chemicznego w zakresie pierwiastków: Mangan Mn [0,37 – 1,44] % Chrom Cr [0,8 – 12,6] % Nikiel Ni [0,07 – 1,8] % Molibden Mo [0,47 – 1,35] % Wanad V [0,04 – 0,30] % Miedź Cu [0,07 – 0,31] % Tytan Ti [0,1 – 0,13] % Krzem Si [0,19 – 0,65] % Kobalt Co [0,01 – 0,03] % Niob Nb [0,07 – 0,10] %	PN-EN 10315:2008 PR-B/16 wydanie 1 z dnia 23.12.2024
10.	Próba rozciągania metali	Rozciąganie próbki w zakresie do 1000 kN w temperaturze pokojowej z wyznaczeniem: – maksymalnej siły, – wytrzymałości na rozciąganie, – granicy plastyczności – wydłużenia procentowego, – przewężenia procentowego	PN-EN ISO 6892-1:2020-05 metoda B PN-EN ISO 4136:2022-12
11.	Próba zginania metali	Podatność złączy spawanych do odkształceń. Obecność niezgodności spawalniczych na powierzchni złącza lub w jego pobliżu	PN-EN ISO 7438:2021-04 PN-EN ISO 5173:2023-06
12.	Próba udarności metali	Praca łamania KV <sub>2</sub> w zakresie temperatury: – otoczenia, – obniżonej do -40 °C. Początkowa energia młota: 150 J, 300 J	PN-EN ISO 9016:2022-09 PN-EN ISO 148-1:2017-02
13.	Pomiary długości i kąta	Określanie rzeczywistych wartości długości „L” [mm] obszarów mierzonych przy pomiarach owalizacji, owalności, odległości krawędziowych i osiowych	PR-B/15 wydanie 1 z dnia 23.12.2024

#### 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.