



URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

ŚWIADECTWO UZNANIA LABORATORIUM

nr LBU-251/12-20

Urząd Dozoru Technicznego
poświadcza, że

FHU POLIMER Grzegorz Grzesik

ul. Ujastek 5b, 31-752 Kraków

Laboratorium Badawcze

ul. Ujastek 5b, 31-752 Kraków

spełniając wymagania

Warunków Technicznych Urzędu Dozoru Technicznego

WUDT-LAB wydanie 1/2019

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: **26 listopada 2020**

Data ważności uznania: **25 listopada 2022**

Prezes
Urzędu Dozoru Technicznego

z up. Wojciech Manaj

Warszawa, dnia 11 grudnia 2020

Załącznik do ŚWIADECTWA UZNANIA LABORATORIUM

nr LBU-251/12-20

z dnia 11 grudnia 2020

Zakres metod badawczych objętych uznaniem

FHU POLIMER Grzegorz Grzesik

ul. Ujastek 5b, 31-752 Kraków

Laboratorium Badawcze

ul. Ujastek 5b, 31-752 Kraków

Lp.	Metoda badawcza/ pomiarowa	Badane cechy	Dokument odniesienia
1.	Badania wizualne	Niedoskonałość kształtu oraz nieciągłości powierzchniowe złączy spawanych	PN-EN ISO 17637:2017-02 PN-EN 13018:2016-04
2.	Badania penetracyjne	Nieciągłości powierzchniowe: – złączy spawanych, – odlewów, – odkuwek stalowych, – rur stalowych bez szwu i spawanych, otwarte na badaną powierzchnię	PN-EN ISO 3452-1: 2013-08 PN-EN 1371-1:2012 PN EN 10228-2:2016-07 PN-EN ISO 10893-4:2011
3.	Badania magnetyczne proszkowe	Nieciągłości powierzchniowe i podpowierzchniowe: – złączy spawanych, – odlewów, – odkuwek stalowych, – rur stalowych bez szwu i spawanych, leżące na głębokości nie większej niż 2 mm	PN-EN ISO 9934-1: 2017-02 PN EN ISO 17638:2017-01 PN-EN 1369:2013-04 PN EN 10228-1:2016-07 PN-EN ISO 10893-5:2011
4.	Badania ultradźwiękowe	Nieciągłości: – złączy spawanych o grubości od 8 mm, – złączy spawanych o grubości od 2 mm do 8 mm, – wyrobów stalowych płaskich o grubości od 6 mm, – prętów stalowych, – odlewów, – odkuwek, – rur stalowych bez szwu i spawanych, z wyłączeniem technik automatycznych. Pomiary grubości w zakresie od 0,6 mm do 500 mm	PN-EN ISO 16810:2014-06 PN-EN ISO 17640:2019-01 Instrukcja IBUS-TD 07 wersja 07/16 PN-EN 10160:2001 PN-EN 10308:2004 PN-EN 12680-1:2005 PN-EN 10228-3:2016-07 PN-EN 10228-4:2016-07 PN-EN ISO 10893-8:2011 PN-EN ISO 10893-10:2011 PN-EN ISO 16809:2019-08
5.	Badania radiograficzne	Nieciągłości: – złączy spawanych o grubości do 100 mm, – odlewów o grubości do 100 mm	PN-EN ISO 5579:2014-02 PN-EN ISO 17636-1: 2013-06 PN-EN ISO 10893-6: 2019-04 PN-EN 12681-1:2018-01

Lp.	Metoda badawcza/ pomiarowa	Badane cechy	Dokument odniesienia
6.	Pomiary twardości metali	Pomiar twardości sposobem UCI w zakresie obciążenia HV10	Opis Metodyki Badawczej nr NL/PB-1.7, wydanie 1 z dnia 01.04.2020 r.
7.	Badania chemiczne. Metoda spektrometrii rentgenowskiej	Zawartość pierwiastków. Minimalny zakres detekcji pierwiastków: Magnez Mg [0,2 – 0,8%] Aluminium Al. [0,075 – 0,83%] Krzem Si [0,014 – 0,12%] Fosfor P [0,007 – 0,05%] Siarka S [0,005 – 0,1%] Tytan Ti [0,02 – 0,09%] Wanad V [0,008 – 0,05%] Chrom Cr [0,004 – 0,035%] Mangan Mn [0,003 – 0,04%] Żelazo Fe [0,001 – 0,025%] Kobalt Co [0,0035 – 0,12%] Nikiel Ni [0,0015 – 0,04%] Miedź Cu [0,0015 – 0,04%] Cynk Zn [0,0015 – 0,07%] Wolfram W [0,005 – 0,035%] Ołów Pb [0,0005 – 0,045%] Bizmut Bi [0,0005 – 0,035%] Cyrkon Zr [0,0005 – 0,012%] Niob Nb [0,001 – 0,01%] Molibden Mo [0,001 – 0,01%] Cyna Sn [0,002 – 0,025%] Antymon Sb [0,001 – 0,0275%]	Opis Metodyki Badawczej nr NL/PB-1.8, wydanie 1 z dnia 01.04.2020 r.
8.	Pomiary długości i kąta	Określenie rzeczywistych wartości długości „L” [mm] przy pomiarach owalizacji, owalności, odległości krawędziowych i osiowych.	Opis Metodyki Badawczej nr NL/PB-1.9, wydanie 1 z dnia 01.04.2020 r.
9.	Badania szczelności	Ocena szczelności badanych obiektów poprzez wskazanie, lokalizację przecieku metodą pęcherzykową	PN-EN 1779:2002 PN EN 1779:2002/A1:2006 PN-EN 1593:2004

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

Warszawa, dnia 11 grudnia 2020

OFFICE OF TECHNICAL INSPECTION

LABORATORY APPROVAL CERTIFICATE

No. **LBU-251/12-20**

Office of Technical Inspection
certifies that:

FHU POLIMER Grzegorz Grzesik
ul. Ujastek 5b, 31-752 Kraków

Testing Laboratory
ul. Ujastek 5b, 31-752 Kraków

having fulfilled the requirements of
the WUDT-LAB Technical Conditions of the Office of Technical Inspection, issue
1/2019

Laboratory Approvals – Competency Assessment of Testing Laboratories, has
obtained the approval of the Office of Technical Inspection
to conduct laboratory testing

A detailed list of testing methods covered by this approval
is specified in an Appendix to this certificate

Date of approval: **26 November 2020**
Approval valid until: **25 November 2022**

President
of the Office of Technical Inspection

Wojciech Manaj Digitally signed by
Wojciech Manaj
Date: 2020.12.11 14:20:46 +01'00'

as authorised by Wojciech Manaj

Warsaw, 11 December 2020

Appendix to LABORATORY APPROVAL CERTIFICATE

No. LBU-251/12-20

of 11 December 2020

List of the approved testing methods

FHU POLIMER Grzegorz Grzesik

ul. Ujastek 5b, 31-752 Kraków

Testing Laboratory

ul. Ujastek 5b, 31-752 Kraków

Item	Testing/ measurement method	Tested properties	Reference document
1.	Visual inspection	Shape imperfections and surface discontinuities of welded joints	PN-EN ISO 17637:2017-02 PN-EN 13018:2016-04
2.	Penetrant testing	Surface discontinuities of: – welded joints, – moulds, – steel forgings, – seamless and welded steel tubes, open to the test surface	PN-EN ISO 3452-1: 2013-08 PN-EN 1371-1:2012 PN EN 10228-2:2016-07 PN-EN ISO 10893-4:2011
3.	Magnetic particle testing	Surface and subsurface discontinuities of: – welded joints, – moulds, – steel forgings, – seamless and welded steel tubes, located at a depth of no more than 2 mm	PN-EN ISO 9934-1: 2017-02 PN EN ISO 17638:2017-01 PN-EN 1369:2013-04 PN EN 10228-1:2016-07 PN-EN ISO 10893-5:2011
4.	Ultrasonic testing	Discontinuities of: – welded joints with a thickness from 8 mm, – welded joints with a thickness of 2 mm to 8 mm, – flat steel products with a thickness from 6 mm, – steel bars, – moulds, – forgings, – seamless and welded steel tubes, excluding automated techniques. Thickness measurements from 0.6 mm to 500 mm	PN-EN ISO 16810:2014-06 PN-EN ISO 17640:2019-01 IBUS-TD 07 Manual, version 07/16 PN-EN 10160:2001 PN-EN 10308:2004 PN-EN 12680-1:2005 PN-EN 10228-3:2016-07 PN-EN 10228-4:2016-07 PN-EN ISO 10893-8:2011 PN-EN ISO 10893-10:2011 PN-EN ISO 16809:2019-08
5.	Radiographic testing	Discontinuities of: – welded joints with a thickness up to 100 mm, – mouldings with a thickness up to 100 mm	PN-EN ISO 5579:2014-02 PN-EN ISO 17636-1: 2013-06 PN-EN ISO 10893-6: 2019-04 PN-EN 12681-1:2018-01

Item	Testing/ measurement method	Tested properties	Reference document
6.	Metal hardness testing	UCI hardness testing at HV10 level	Description of Research Methodology No. NL/PB-1.7, issue 1 of 1 April 2020.
7.	Chemical testing X-ray spectroscopy	Elemental composition. Minimum detectable content of elements: Magnesium Mg [0.2 – 0.8%] Aluminium Al [0.075 – 0.83%] Silicon Si [0.014 – 0.12%] Phosphorus P [0.007 – 0.05%] Sulphur S [0.005 – 0.1%] Titanium Ti [0.02 – 0.09%] Vanadium V [0.008 – 0.05%] Chromium Cr [0.004 – 0.035%] Manganese Mn [0.003 – 0.04%] Iron Fe [0.001 – 0.025%] Cobalt Co [0.0035 – 0.12%] Nickel Ni [0.0015 – 0.04%] Copper Cu [0.0015 – 0.04%] Zinc Zn [0.0015 – 0.07%] Tungsten W [0.005 – 0.035%] Lead Pb [0.0005 – 0.045%] Bismuth Bi [0.0005 – 0.035%] Zirconium Zr [0.0005 – 0.012%] Niobium Nb [0.001 – 0.01%] Molybdenum Mo [0.001 – 0.01%] Tin Sn [0.002 – 0.025%] Antimony Sb [0.001 – 0.0275%]	Description of Research Methodology No. NL/PB-1.8, issue 1 of 1 April 2020.
8.	Length and angle measurements	Specifying the real values of length “L” [mm] in measurements of ovalisation, ovalness, edge and axis distances.	Description of Research Methodology No. NL/PB-1.9, issue 1 of 1 April 2020.
9.	Tightness testing	Assessing the tightness of test objects by indicating and locating a leak using bubble leak testing	PN-EN 1779:2002 PN EN 1779:2002/A1:2006 PN-EN 1593:2004

Supervision over a laboratory approval certificate

1. The range of approved testing methods can be amended at the laboratory's request and requires laboratory assessment by the UDT.
2. The validity of a UDT approval certificate may be extended at the laboratory's request, which should be submitted no later than 4 months before the certificate's expiry, subject to a re-assessment by the UDT.
3. If the validity of an approval certificate is not extended, the laboratory is removed from the list of approved laboratories.
4. Should the laboratory fail to observe the conditions specified in this certificate or perform tests in an inappropriate manner, having a negative impact on the safe operation of technical devices, the President of the UDT may suspend this laboratory approval certificate. Information on suspending an approval certificate shall be published in the register of approved laboratories.
5. On suspending a laboratory approval certificate, the President of the UDT shall set the date to resolve the deficiencies forming the basis for suspension, after which, if the deficiencies have not been resolved, he/she shall revoke the laboratory approval certificate.

6. The UDT may conduct unannounced inspections on the laboratory's premises or at the location where laboratory testing is performed. During such inspections, the UDT may conduct or commission tests aimed at verifying the tests carried out by the approved laboratory.
7. The inspections specified in point 6 shall not apply to laboratories which conduct activities under a quality system compliant with the Polish Standards, approved and supervised by the President of the UDT.
8. The UDT reserves the right to participate in and directly supervise the research that provides results for the UDT's consideration for issuing a decision on device operation.

Central Laboratory
of Technical Inspection
Director

Wojciech
Manaj

Digitally signed
By Wojciech Manaj
Date: 2020.12.11 14:21:13
+01'00'

Wojciech Manaj

Warsaw, 11 December 2020