


ZAKRES AKREDYTACJI LABORATORIUM BADAWCZEGO

SCOPE OF ACCREDITATION FOR TESTING LABORATORY

Nr/No. AB 001

wydany przez / issued by
POLSKIE CENTRUM AKREDYTACJI
01-382 Warszawa, ul. Szczotkarska 42

Wydanie/Issue 28 z/of 23.03.2026

 AB 001	Nazwa i adres / Name and address URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO CENTRALNE LABORATORIUM DOZORU TECHNICZNEGO ul. Szczęśliwicka 34 02-353 Warszawa
Kod identyfikacyjny / Identification code ¹⁾	Dziedzina i przedmiot badań / Field of testing and item:
<ul style="list-style-type: none"> - A/5; A/13 - C/8; C/17; C/28; C/32 - E/6; E/7; E/8; E/13; E/14; E/25 - F/6; F/13; F/14; F/25 - G/5 	<ul style="list-style-type: none"> - Badania akustyczne i drgań – wyroby, materiały, obiekty budowlane; maszyny i urządzenia / Acoustic and vibration tests – building products, materials and items; machinery and devices - Badania chemiczne - wyroby i materiały konstrukcyjne; wyroby inne; woda; osady / Chemical tests - construction products and materials; other products; water; sediments - Badania elektryczne i elektroniczne - wyroby i wyposażenie elektryczne; oprogramowanie; wyroby i materiały konstrukcyjne; maszyny i urządzenia; wyposażenie medyczne; zabawki / Electric and electronic tests – electrical products and equipment; software; construction products and materials; machinery and devices; medical equipment; toys - Badania kompatybilności elektromagnetycznej (EMC) - wyroby i wyposażenie elektryczne, maszyny i urządzenia; wyposażenie medyczne; zabawki / Electromagnetic compatibility (EMC) tests - electrical products and equipment; machinery and devices; medical equipment; toys - Badania dotyczące inżynierii środowiska (środowiskowe i klimatyczne) – wyroby, materiały, obiekty budowlane / Tests concerning environmental engineering (environmental and climatic) - building products, materials and items

Wersja strony: A / Page version: A

¹⁾ Kod identyfikacyjny zgodnie z załącznikiem do dokumentu DAB-07 dostępnym na stronie internetowej www.pca.gov.pl / The identification code according to the Annex to document DAB-07, available at PCA website www.pca.gov.pl

**KIEROWNIK DZIAŁU AKREDYTACJI BADAŃ
MECHANICZNYCH I FIZYCZNYCH**

MARIA SZAFRAN

Niniejszy dokument jest załącznikiem do Certyfikatu Akredytacji Nr AB 001 z dnia 15.12.2020 r.

Cykl akredytacji od 24.09.2025 r. do 07.10.2029 r.

Status akredytacji oraz aktualność zakresu akredytacji można potwierdzić na stronie internetowej PCA www.pca.gov.pl

This document is an annex to accreditation certificate No. AB 001 of 15.12.2020
Accreditation cycle from 24.09.2025 to 07.10.2029

The status of accreditation and validity of the scope of accreditation can be confirmed at PCA website www.pca.gov.pl

ZAKRES AKREDYTACJI LABORATORIUM BADAWCZEGO

SCOPE OF ACCREDITATION FOR TESTING LABORATORY

Nr/No. AB 001

wydany przez / issued by
POLSKIE CENTRUM AKREDYTACJI
01-382 Warszawa, ul. Szczotkarska 42

Wydanie/Issue 28 z/of 23.03.2026

 <p>AB 001</p>	<p>Nazwa i adres / Name and address</p> <p>URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO CENTRALNE LABORATORIUM DOZORU TECHNICZNEGO ul. Szczęśliwicka 34 02-353 Warszawa</p>
<p>Kod identyfikacyjny / Identification code ¹⁾</p>	<p>Dziedzina i przedmiot badań / Field of testing and item:</p>
<ul style="list-style-type: none"> - J/5; J/6; J/8; J/12; J/13; J/14; J/17; J/21; J/25 - L/5; L/8; L/13; L/14; L/17; L/21; L/25 - M/5; M/6; M/13; M21 	<ul style="list-style-type: none"> - Badania mechaniczne, badania metalograficzne – wyroby, materiały, obiekty budowlane; wyroby i wyposażenie elektryczne; wyroby i materiały konstrukcyjne; szkło i ceramika; maszyny i urządzenia; wyposażenie medyczne; wyroby inne; wyroby z tworzyw sztucznych i gumy; zabawki / Mechanical tests, metallographic tests - building products, materials and items; electrical products and equipment; construction products and materials; glass and ceramics; machinery and devices; medical equipment; other products; plastic and rubber products; toys - Badania nieniszczące – wyroby, materiały obiekty budowlane; wyroby i materiały konstrukcyjne; maszyny i urządzenia; wyposażenie medyczne; wyroby inne; wyroby z tworzyw sztucznych i gumy; zabawki / Non-destructive tests - building products, materials and items; construction products and materials; machinery and devices; medical equipment; other products; plastic and rubber products; toys - Badania inne - wyroby, materiały, obiekty budowlane; wyroby i wyposażenie elektryczne; maszyny i urządzenia; wyroby z tworzyw sztucznych i gumy / Other tests - building products, materials and items; electrical products and equipment; machinery and devices; plastic and rubber products

Wersja strony: A

¹⁾ Kod identyfikacyjny zgodnie z załącznikiem do dokumentu DAB-07 dostępnym na stronie internetowej www.pca.gov.pl /
The identification code according to the Annex to document DAB-07, available at PCA website www.pca.gov.pl

**KIEROWNIK DZIAŁU AKREDYTACJI BADAŃ
MECHANICZNYCH I FIZYCZNYCH**

MARIA SZAFRAN

Niniejszy dokument jest załącznikiem do Certyfikatu Akredytacji Nr AB 001 z dnia 15.12.2020 r.

Cykl akredytacji od 24.09.2025 r. do 07.10.2029 r.

Status akredytacji oraz aktualność zakresu akredytacji można potwierdzić na stronie internetowej PCA www.pca.gov.pl

This document is an annex to accreditation certificate No. AB 001 of 15.12.2020
Accreditation cycle from 24.09.2025 to 07.10.2029

The status of accreditation and validity of the scope of accreditation can be confirmed at PCA website www.pca.gov.pl


ZAKRES AKREDYTACJI LABORATORIUM BADAWCZEGO

SCOPE OF ACCREDITATION FOR TESTING LABORATORY

Nr/No. AB 001

wydany przez / issued by
POLSKIE CENTRUM AKREDYTACJI
01-382 Warszawa, ul. Szczotkarska 42

Wydanie/Issue 27 z/of 05.12.2025

 AB 001	Nazwa i adres / Name and address URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO CENTRALNE LABORATORIUM DOZORU TECHNICZNEGO ul. Szczęśliwicka 34 02-353 Warszawa
Kod identyfikacyjny / Identification code^{*)}	Dziedzina i przedmiot badań / Field of testing and item:
- N/5; N/6; N/8; N/9; N/10; N/12; N/13; N/14; N/17; N/21; N/25	- Badania właściwości fizycznych - wyroby, materiały, obiekty budowlane; wyroby i wyposażenie elektryczne; wyroby i materiały konstrukcyjne; powietrze; paliwa; szkło i ceramika; maszyny i urządzenia; wyposażenie medyczne; wyroby inne; wyroby z tworzyw sztucznych i gumy; zabawki / Tests of physical properties - building products, materials and items; electrical products and equipment; construction products and materials; air; fuels; glass and ceramics; machinery and devices; medical equipment; other products; plastic and rubber products; toys
Ocena zgodności w obszarze rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) Nr 305/2011 (CPR), decyzja KE: 1999/471/WE / Conformity assessment for EU Regulation No 305/2011 (CPR), EC decisions: 1999/471/WE	

Wersja strony: A

^{*)} Kod identyfikacyjny zgodnie z załącznikiem do dokumentu DAB-07 dostępnym na stronie internetowej www.pca.gov.pl / The identification code according to the Annex to document DAB-07, available at PCA website www.pca.gov.pl

**KIEROWNIK DZIAŁU AKREDYTACJI BADAŃ
MECHANICZNYCH I FIZYCZNYCH**

MARIA SZAFRAN

Niniejszy dokument jest załącznikiem do Certyfikatu Akredytacji Nr AB 001 z dnia 15.12.2020 r.
Cykl akredytacji od 24.09.2025 r. do 07.10.2029 r.

Status akredytacji oraz aktualność zakresu akredytacji można potwierdzić na stronie internetowej PCA www.pca.gov.pl

This document is an annex to accreditation certificate No. AB 001 of 15.12.2020
Accreditation cycle from 24.09.2025 to 07.10.2029

The status of accreditation and validity of the scope of accreditation can be confirmed at PCA website www.pca.gov.pl

DZIAŁ BADAŃ LABORATORYJNYCH (OL) W POZNANIU ul. Ostrowska 388, 61-312 Poznań		
Przedmiot badań/wyrób	Rodzaj działalności/badane cechy/metoda	Dokumenty odniesienia
Urządzenia techniczne, konstrukcje stalowe i budowlane, ich elementy i urządzenia zabezpieczające, materiały do ich wytwarzania, połączenia nierozłączne, układy automatyki zabezpieczającej i sterowania	Wymiar liniowy Zakres: 0,001 mm - 30 m lub jej wielokrotności	LW-1/IN/21 Wydanie 4.00 z dnia 09.06.2023 metoda LW-1/30
	Wymiar kątowy Zakres: (0 - 360)°	LW-1/IN/21 Wydanie 4.00 z dnia 09.06.2023 metoda LW-1/31
Urządzenia techniczne, konstrukcje stalowe i budowlane, ich elementy i urządzenia zabezpieczające, układy automatyki zabezpieczającej i sterowania	Kształt Badania jakościowe	LW-1/IN/38 wyd. 2 z dnia 16.03.2020
	Prędkość ustalona metodą pośrednią za pomocą pomiaru drogi i czasu w dowolnym zakresie	LW-1/IN/21 Wydanie 4.00 z dnia 09.06.2023 metoda LW-1/41
	Rezystancja elektryczna Zakres: 1 mΩ - 1 TΩ	LW-1/IN/22 wyd. 2.00 z dnia 09.06.2023 metoda LW-1/55
	Rezystancja izolacji elektrycznej Zakres: dla $U_{pr}=250$ V od 100 MΩ do 10 GΩ dla $U_{pr}=500$ V od 100 MΩ do 10 GΩ dla $U_{pr}=1000$ V od 100 MΩ do 10 GΩ dla $U_{pr}=2500$ V od 100 MΩ do 1 GΩ	LW-1/IN/22 wyd. 2.00 z dnia 09.06.2023 metoda LW-1/61
	Natężenie prądu elektrycznego Zakres: - prądu stałego od 10 μA do 600 A - prądu przemiennego od 10 μA do 1000 A	LW-1/IN/22 wyd. 2.00 z dnia 09.06.2023 metoda LW-1/52
	Naprężenia dynamiczne i statyczne Metoda tensometrii oporowej Zakres: (0 - 4000) MPa	LW-1/IN/44 wyd. 2.00 z dnia 09.06.2023
	Natężenie oświetlenia Zakres: (0 - 10 000) lx	LW-1/IN/21 Wydanie 4.00 z dnia 09.06.2023 metoda LW-1/37
Urządzenia techniczne, ich elementy i i urządzenia zabezpieczające, układy automatyki zabezpieczającej i sterowania	Energia elektryczna - prądu jednofazowego dla urządzeń o mocy od 10 W do 12 kW - prądu trójfazowego dla urządzeń o mocy od 10 W do 20 kW	LW-1/IN/22 wyd. 2.00 z dnia 09.06.2023 metoda LW-1/54
	Moc elektryczna Zakres: - prądu stałego od 1 W do 8 kW - prądu przemiennego od 1 W do 1,5 MW	
Urządzenia techniczne, konstrukcje stalowe i budowlane, ich elementy i urządzenia zabezpieczające, dla których istotne jest zagadnienie stateczności	Stateczność obiektu. Pomiar rozkładu nacisku dla punktu podparcia Zakres: - (0 - 500) kN - (0 - 15) Mg	LW-1/IN/43 wyd. 2 z dnia 14.05.2020
Segmenty szyb, drzwi przystankowe i kabiny dźwigów	Wytrzymałość - statyczna - uderzeniowa	PN-EN 81-50:2020-08 p. 5.14

* Badania, na podstawie wyników których laboratorium formułuje opinie i interpretacje

Wersja strony: A

Przedmiot badań/wyrób	Rodzaj działalności/badane cechy/metoda	Dokumenty odniesienia
Wyporowe zintegrowane sprężarki powietrza z napędem elektrycznym	Parametry użytkowe - wydajność - ciśnienie - pobór mocy elektrycznej - prędkość obrotowa silnika Zakres: - moc do 65 kW, - ciśnienie do 1,5 MPa - prędkość do 50 000 obr/min	PN ISO 1217:1999 z załącznikiem C *
Rury metalowe	Własności technologiczne rur: - próba zginania - próba spłaszczenia - próba rozciągania - próba rozciągania pierścienia - próba rozciągania pierścienia	PN-EN ISO 8491:2005 PN-EN ISO 8492:2014-02 PN-EN ISO 8493:2005 PN-EN ISO 8495:2014-02 PN-EN ISO 8496:2014-02 *
Wyroby metalowe i złącza spawane	Podatność do odkształceń plastycznych i/lub obecność niezgodności spawalniczych na powierzchni złącza lub w jego pobliżu podczas próby zginania	PN-EN ISO 7438:2021-04 PN-EN ISO 5173:2010 PN-EN ISO 5173:2023-06 *
Metale i złącza spawane	Właściwości mechaniczne: - wyraźna granica plastyczności Re - umowna granica plastyczności Rp - wytrzymałości na rozciąganie Rm - naprężenie rozrywające - wydłużenie A - przewężenie Z Zakres: - siła F do 400 kN Statyczna próba rozciągania w temperaturze pokojowej	PN-EN ISO 6892-1:2020-05 metoda B PN-EN ISO 4136:2022-12 PN-EN ISO 5178:2019-04 PN-EN ISO 9018:2016-01 ASTM A370-24a ASTM E8/E8M-24 *
Metale i stopy metali	Właściwości mechaniczne: - wyraźna granica plastyczności Re - umowna granica plastyczności Rp - wytrzymałości na rozciąganie Rm - naprężenie rozrywające - wydłużenie A - przewężenie Z Zakres: - siła F do 100 kN - temperatura do + 1100 °C Statyczna próba rozciągania w temperaturze podwyższonej	PN-EN ISO 6892-2:2018-08 *
Metale, złącza spawane, stopiwo	Praca łamania Zakres: KV ₂ , KU ₂ , KV ₈ , KU ₈ Początkowa energia młota do 450 J Temperatura badania: - otoczenia 23 ± 5 °C - obniżonej do – 80 °C - podwyższonej do +180 °C - obniżonej w temp. – 196 °C Próba udarności sposobem Charpy'ego	PN-EN ISO 148-1:2017-02 PN-EN ISO 9016:2022-09 ASTM A370-24a ASTM E23-24 *

* Badania, na podstawie wyników których laboratorium formułuje opinie i interpretacje

Wersja strony: A

Przedmiot badań/wyrób	Rodzaj działalności/badane cechy/metoda	Dokumenty odniesienia
Urządzenia techniczne, konstrukcje stalowe i budowlane, ich elementy urządzenia zabezpieczające, materiały do ich wytwarzania, połączenia nierozłączne	Twardość metali metodami: - Brinella - z obciążeniami do 2452 N - Rockwella - w skalach: A, B, C, - Vickersa - od HV1 do HV10 - pomiar twardości metodami nieznormalizowanymi	PN-EN ISO 6506-1:2014-12 PN-EN ISO 6507-1:2024-04 PN-EN ISO 6508-1:2024-06 PN-EN ISO 9015-1:2011 PN-EN ISO 14271:2017-11 LW-1/IN/101 wyd.2.00 z dnia 09.06.2023
Wyroby hutnicze (wyroby stalowe i stopy odlewnicze), złącza spawane	Mikrostruktura i cechy przelomów Skaningowa mikroskopia elektronowa	LW-1/IN/103 Wydanie 4.00 z dnia 12.06.2024
Połączenia nierozłączne tworzyw sztucznych termoplastycznych	Własności połączeń nierozłącznych z tworzyw termoplastycznych: - próba zginania, - próba rozciągania, - próba oddzierania, - ocena wizualna złączy, - badania makroskopowe Zakres obciążeń (0,02 – 400) kN	PN-EN 12814-1:2002 PN-EN 12814-2:2021-06 EN 12814-2:2000 PN-EN 12814-4:2018-05 PN-EN 12814-5:2002 PN-EN 12814-7:2024-09 PN-EN 13100-1:2017-07
Tworzywa sztuczne, kompozyty tworzywowe	Właściwości wytrzymałościowe: - granica plastyczności - naprężenie przy zerwaniu - wytrzymałość na rozciąganie - wydłużenie względne przy granicy plastyczności - wydłużenie względne przy zerwaniu - moduł sprężystości Zakres obciążeń (0,02 – 400) kN	PN-EN ISO 527-1:2020-01 PN-EN ISO 527-2:2012 PN-EN ISO 527-3:2019-01 PN-EN ISO 527-4:2023-10 PN-EN ISO 527-5:2022-06
Tworzywa sztuczne	Właściwości wytrzymałościowe: - wytrzymałość na zginanie - strzałka ugięcia - strzałka ugięcia przy zginaniu - strzałka ugięcia odpowiadająca wytrzymałości na zginanie - odkształcenie zginające - moduł sprężystości Zakres obciążeń (0,02 – 400) kN	PN-EN ISO 14125:2001 PN-EN ISO 178:2019-06
Metale spoin oraz warstwy platerowane austenitycznych stali nierdzewnych i stali duplex oraz stale austenityczne	Zawartość ferrytu delta Metoda indukcji magnetycznej	PN-EN ISO 8249:2018-11
Urządzenia techniczne i ich elementy oraz urządzenia zabezpieczające	Wytrzymałość i szczelność metodą próby ciśnieniowej Zakres: (0 - 45) MPa Metoda hydrauliczna Zakres: (0 - 45) MPa Metoda pneumatyczna	LW-1/IN/87 Wydanie 3.00 z dnia 21.06.2024

* Badania, na podstawie wyników których laboratorium formułuje opinie i interpretacje

Wersja strony: A

Przedmiot badań/wyrób	Rodzaj działalności/badane cechy/metoda	Dokumenty odniesienia
Kotły grzewcze na paliwa stałe o mocy nominalnej do 500 kW, z ręcznym lub automatycznym zasypem paliwa.	Badania konstrukcyjne i cieplno-techniczne kotłów grzewczych: - bezpieczeństwo użytkowania, elektryczne i kompatybilności elektromagnetycznej; - ciśnienie (0 - 15) bar - masa (0 - 3 000) kg - temperatura (0 - 450) °C - czas (0 - 12) godz. - zawartość substancji szkodliwych w spalinach przy spalaniu paliw stałych: <ul style="list-style-type: none"> • tlen O₂ (0 - 21) % metoda paramagnetyczna • tlenek węgla CO (0 - 100 000) ppm metoda NDIR • dwutlenek węgla CO₂ (0 - 20) % metoda NDIR • tlenki azotu NO, NO₂, (NO_x) zakres: (0 - 4 000) ppm metoda chemiluminescencji • współczynnik nadmiaru powietrza do spalania λ (z obliczeń) • pył zakres: (0 - 200) mg/m³ metoda grawimetryczna • niespalone gazowe substancje organiczne – węgiel organiczny związany zakres: (0 - 2 000) ppm metoda ciągłej detekcji płomieniowo-jonizacyjnej - moc cieplna / sprawność (z obliczeń)	EN 303-5:2021 PN-EN 303-5:2021-09 PN-EN 303-5+A 1:2023-05 *

* Badania, na podstawie wyników których laboratorium formułuje opinie i interpretacje

Wersja strony: A

Przedmiot badań/wyrób	Rodzaj działalności/badane cechy/metoda	Dokumenty odniesienia
Urządzenia techniczne, ich elementy urządzenia zabezpieczające, układy automatyki zabezpieczającej i sterowania	Różnica ciśnień Zakres: (0 - 0,25) MPa pomiar za pomocą przetwornika różnicy ciśnień	LW-1/IN/83 wyd.4.00 z dnia 09.06.2023 *
	Masowe natężenie przepływu par, gazów oraz cieczy Zakres: do 8200 kg/h dla par i gazów za pomocą zwężek pomiarowych Zakres: do 61100 kg/h cieczy za pomocą zwężek pomiarowych Zakres do 9000 l/h wody za pomocą przepływomierza elektromagnetycznego	LW-1/IN/84 wyd.4.00 z dnia 27.08.2025 PN-EN ISO 5167-1:2022-12 PN-EN ISO 5167-2:2022-12 *
Obudowy urządzeń	Wytrzymałość mechaniczna Stopień: IK10 Próba Ehc	PN-EN 62262:2003 PN-EN 60068-2-75:2015-01 *
Urządzenia techniczne, konstrukcje stalowe i budowlane, ich elementy i urządzenia zabezpieczające, materiały do ich wytwarzania, połączenia nierozłączne, układy automatyki zabezpieczającej i sterowania	Masa Zakres: 1 g - 500 Mg	LW-1/IN/21 Wydanie 4.00 z dnia 09.06.2023 metoda LW-1/33 *
	Temperatura mediów gazowych i ciekłych Zakres: (-200 - +850) °C	LW-1/IN/21 Wydanie 4.00 z dnia 09.06.2023 metoda LW-1/34 *
Urządzenia techniczne, ich elementy urządzenia zabezpieczające, układy automatyki zabezpieczającej i sterowania	Ciśnienie Zakres: (0 – 100) MPa	LW-1/IN/21 Wydanie 4.00 z dnia 09.06.2023 metoda LW-1/32 *
	Prędkość za pomocą tachometru Zakres: (0,05 - 1 999,9) m/min	LW-1/IN/21 Wydanie 4.00 z dnia 09.06.2023 metoda LW-1/41 *
	Skuteczność i funkcjonalność działania układów automatyki zabezpieczającej i sterowania w zakresie zadanych algorytmów pracy urządzenia technicznego Badania jakościowe	LW-1/IN/51 wyd.2.00 z dnia 09.06.2023 *
	Impedancja pętli zwarciowej Zakres: od 0,01 Ω do 20 Ω	LW-1/IN/22 wyd. 2.00 z dnia 09.06.2023 metoda LW-1/56 *
	Napięcie elektryczne Zakres: napięcia stałego od 1 mV do 1000 V napięcia przemiennego od 1 mV do 5000 V	LW-1/IN/22 wyd. 2.00 z dnia 09.06.2023 metoda LW-1/53 *
Urządzenia techniczne, ich elementy urządzenia zabezpieczające	Prędkość obrotowa Zakres: (10 - 50 000) obr/min	LW-1/IN/21 Wydanie 4.00 z dnia 09.06.2023 metoda LW-1/41 *

* Badania, na podstawie wyników których laboratorium formuluje opinie i interpretacje

Wersja strony: A

Przedmiot badań/wyrób	Rodzaj działalności/badane cechy/metoda	Dokumenty odniesienia
Urządzenia techniczne, konstrukcje stalowe i budowlane, ich elementy i urządzenia zabezpieczające, układy automatyki zabezpieczającej i sterowania	Czas Zakres: (0 - 30) min lub jego wielokrotność	LW-1/IN/21 Wydanie 4.00 z dnia 09.06.2023 metoda LW-1/36 *
	Siła Zakres: (0 - 3 000) kN	LW-1/IN/21 Wydanie 4.00 z dnia 09.06.2023 metoda LW-1/40 *
	Przyspieszenia i opóźnienia Zakres: (0 - 200) m/s ²	LW-1/IN/21 Wydanie 4.00 z dnia 09.06.2023 metoda LW-1/45 *
Zamki bezpieczeństwa drzwi przystankowych i drzwi szybowych dźwigów	Wytrzymałość i funkcjonalność zamka bezpieczeństwa	PN-EN 81-50:2020-08 p. 5.2 *
Ograniczniki prędkości dźwigów	Cechy ograniczników prędkości: - prędkość; zakres (0 – 6) m/s - sprzężenie cierne, zakres (0 – 5) kN - funkcjonalność	PN-EN 81-50:2020-08 p. 5.4 *
Chwytnice blokujące dźwigów	Cechy chwytaczy blokujących: - zdolność do przejmowania energii - dopuszczalna masa całkowita Na podstawie pomiarów siły i przemieszczenia	PN-EN 81-50:2020-08 p. 5.3.2 *

* Badania, na podstawie wyników których laboratorium formułuje opinie i interpretacje

Wersja strony: A

Przedmiot badań/wyrób	Rodzaj działalności/badane cechy/metoda	Dokumenty odniesienia
Urządzenia techniczne, konstrukcje stalowe i budowlane, ich elementy i urządzenia zabezpieczające, obiekty budowlane – hałas	Poziom ciśnienia akustycznego skorygowany charakterystyką częstotliwościową A Zakres: (24-139) dB Metoda techniczna	* PN-EN ISO 3744 :1999 PN-EN ISO 3744 :2011 Załącznik nr 4 do Rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 21 grudnia 2005 (Dz.U. 263 poz. 2202)
	Poziom mocy akustycznej (z obliczeń)	
	Poziom ciśnienia akustycznego skorygowany charakterystyką częstotliwościową A Zakres: (24 – 139) dB Metoda orientacyjna	* PN-EN ISO 3746:2011 PN-EN ISO 3746:2011/Ap1:2017-09 PN-EN ISO 3746:1999 Załącznik nr 4 do Rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 21 grudnia 2005 (Dz.U. 263 poz. 2202)
	Poziom mocy akustycznej (z obliczeń)	
	Poziom ciśnienia akustycznego skorygowany charakterystyką częstotliwościową A Zakres: (24 - 139) dB Szczytowy poziom ciśnienia akustycznego skorygowany charakterystyką częstotliwościową C Zakres: (24 - 139) dB Metoda pomiarowa bezpośrednia Poziom ciśnienia akustycznego emisji (z obliczeń)	* PN-EN ISO 11201:2012
Pomieszczenia w budynkach mieszkalnych, zamieszkania zbiorowego i użyteczności publicznej - hałas	Równoważny poziom dźwięku A Maksymalny poziom dźwięku A Zakres: (24 – 139) dB Metoda pomiarowa bezpośrednia	* PN-87/B-02156
	Równoważny poziom dźwięku A dla czasu odniesienia T (z obliczeń)	
	Równoważny poziom dźwięku A Maksymalny poziom dźwięku A Zakres: (24 – 139) dB Metoda pomiarowa bezpośrednia	* PN-EN ISO 10052:2021-12
	Wzorcowy równoważny poziom dźwięku A dla cyklu pracy Wzorcowy maksymalny poziom dźwięku A dla cyklu pracy (z obliczeń)	

* Badania, na podstawie wyników których laboratorium formułuje opinie i interpretacje

Wersja strony: A

Przedmiot badań/wyrób	Rodzaj działalności/badane cechy/metoda	Dokumenty odniesienia
Obudowy urządzeń	Stopień ochrony IP zapewniany przez obudowę Zakres: IP0X do IP6X – dla pierwszej cyfry charakterystycznej IPX3, IPX4 i IPX7 – dla drugiej cyfry charakterystycznej	PN-EN 60529:2003/A2:2014-07 *
Urządzenia techniczne, ich elementy i urządzenia zabezpieczające, układy automatyki zabezpieczającej i sterowania	Zawartość substancji szkodliwych w spalinach przy spalaniu paliw stałych, ciekłych i gazowych: - tlen O ₂ Zakres: (0 - 21) % - tlenek węgla CO Zakres: (0 - 100000) ppm - dwutlenek węgla CO ₂ Zakres: (0 - 20) % - tlenki azotu: NO, NO ₂ (NO _x) Zakres: (0 - 4000) ppm - współczynnik nadmiaru powietrza do spalania λ (wartość wyliczana) - czerń spalin Zakres: (0 - 10) °B - pył Zakres: (0,001 - 100) g/m ³ - niespalone gazowe substancje organiczne – węgiel organiczny związany Zakres: (0 - 2000) ppm	LW-1/IN/63 wyd. 2.00 z dnia 09.06.2023 *
Urządzenia grzewcze	Efektywność energetyczna w zakresie sprawności dla urządzeń o mocy do 1200 kW	LW-1/IN/86 wyd. 2.00 z dnia 09.06.2023 *
Urządzenia opalane paliwami stałymi: - kotły grzewcze o mocy nominalnej do 50 kW, - kuchnie, - ogrzewacze pomieszczeń, - wkłady kominkowe wraz z kominkami otwartymi	Badania konstrukcyjne i cieplno-techniczne urządzeń: - bezpieczeństwo użytkowania i elektryczne: - ciśnienie (0 - 15) bar - masa (0 - 3 000) kg - temperatura (0 - 450) °C - czas (0 - 12) godz. - zawartość substancji szkodliwych w spalinach przy spalaniu paliw stałych: • tlen O ₂ (0 - 21) % • tlenek węgla CO (0 - 100 000) ppm • dwutlenek węgla CO ₂ (0 - 20) % • tlenki azotu NO, NO ₂ , (NO _x) (0 - 4 000) ppm • współczynnik nadmiaru powietrza do spalania λ (wartość wyliczana) • pył (0 - 200) mg/m ³ • niespalone gazowe substancje organiczne – węgiel organiczny związany (0 - 2 000) ppm - moc cieplna/sprawność	PN-EN 12809:2002 „N” PN-EN 12815:2004 „N” PN-EN 13240:2008 „N” PN-EN 13229:2002 „N” *

* Badania, na podstawie wyników których laboratorium formułuje opinie i interpretacje

„N” – Metoda badawcza stosowana w działaniach właściwych dla notyfikacji wg Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 305/2011 z dnia 9 marca 2011 r.

Wersja strony: A

Przedmiot badań/wyrób	Rodzaj działalności/badane cechy/metoda	Dokumenty odniesienia
Osady z urządzeń technicznych	Zawartość składników osadów w zakresie: CaO (1,0 – 62) % MgO (0,4 – 26) % Al ₂ O ₃ (1,0 – 38) % Fe ₂ O ₃ (1,0 – 100) % CuO (0,7 – 37) % SiO ₂ (0,2 – 64) % węglany jako CO ₂ (0,2 – 50) % siarczany jako SO ₃ (0,3 – 54) % części nierozpuszczalne w HCl (1+1) (0,2 – 96) % straty prażenia w temp. 800 °C (0,2 – 100) % Metoda wagowa P ₂ O ₅ (0,02 – 50) % Metoda spektrofotometryczna	LW-1/IN/81 wyd.2 z dnia 12.09.2022 *
Urządzenia techniczne, ich elementy urządzenia zabezpieczające, układy automatyki zabezpieczającej i sterowania	Szywność sprężyn metodą pomiaru siły w zakresie do 2000 N i ugięcia w zakresie do 500 mm	LW-1/IN/82 Wydanie 2.00 z dnia 09.06.2023 *
Złącza spawane	Niezgodności spawalnicze, ich wielkość i rozłożenie na powierzchni przełomu wewnętrznego złącza spawanego Próba łamania	PN-EN ISO 9017:2018-03 *
Urządzenia techniczne, konstrukcje stalowe i budowlane, ich elementy urządzenia zabezpieczające, materiały do ich wytwarzania, połączenia nierozłączne	Twardość tworzyw sztucznych i kompozytów tworzywowych wzmacnianych włóknem szklanym	PN-EN ISO 2039-1:2004 PN-EN 59:2016-03 *
Złącza spawane materiałów metalowych	Niezgodności spawalnicze Metoda ultradźwiękowa	PN-EN ISO 16810:2025-04 PN-EN ISO 17640:2019-01 PN-EN 1714:2002 *
Urządzenia techniczne, konstrukcje stalowe i budowlane, ich elementy i urządzenia zabezpieczające, materiały do ich wytwarzania, połączenia nierozłączne	Nieciągłości materiałowe Metoda ultradźwiękowa	PN-EN ISO 16810:2025-04 PN-EN ISO 16823:2014-06 PN-EN ISO 16826:2014-06 PN-EN ISO 16827:2014-06 *
Wyroby stalowe płaskie		PN-EN ISO 16810:2025-04 PN-EN 10160:2001 *
Odkuwki stalowe		PN-EN ISO 16810:2025-04 PN-EN 10228-3:2016-07 PN-EN 10228-4:2016-07 *

* Badania, na podstawie wyników których laboratorium formułuje opinie i interpretacje

Wersja strony: A

Przedmiot badań/wyrób	Rodzaj działalności/badane cechy/metoda	Dokumenty odniesienia
Złącza spawane w stalach austenitycznych i stopach na bazie niklu	Niezdgodności spawalnicze wewnętrzne Metoda ultradźwiękowa	PN-EN ISO 16810:2025-04 PN-EN ISO 22825:2017-12
Wyroby i materiały metalowe i niemetalowe	Grubości w zakresie równoważnym dla stali: (0,6 - 300) mm Metoda ultradźwiękowa	PN-EN 14127:2011 PN-EN ISO 16809:2019-08
Urządzenia techniczne, konstrukcje stalowe i budowlane, ich elementy i urządzenia zabezpieczające, materiały do ich wytwarzania, połączenia nierozłączne	Nieciągłości złączy spawanych o grubości od 6 mm. Wewnętrzne nieciągłości wyrobów hutniczych o grubości od 6 mm do 400 mm. Nieciągłości złączy spawanych PE o grubości od 6 mm. Metoda ultradźwiękowa	PN-EN ISO 16828:2014-06 PN-EN ISO 10863:2020-12 PN-EN 13100-3:2006
Urządzenia techniczne, konstrukcje stalowe i budowlane, ich elementy i urządzenia zabezpieczające, materiały do ich wytwarzania, połączenia nierozłączne	Nieciągłości złączy spawanych o grubości od 6 mm. Wewnętrzne nieciągłości wyrobów hutniczych o grubości od 8 mm do 200 mm. Metoda ultradźwiękowa	PN-EN ISO 13588:2019-04
Wyroby i materiały metalowe	Głębokość pęknięć Zakres do 50 mm, dla stali węglowych i stopowych Zakres do 10 mm dla stali austenitycznych Metoda spadku potencjału	LW-1/IN/90 Wydanie 2.00 z dnia 09.06.2023
Wyroby, materiały metalowe i niemetalowe, złącza spawane	Nieciągłości powierzchniowe Metoda penetracyjna	PN-EN ISO 3452-1:2021-12 PN-EN 571-1:1999
Odlewy		PN-EN ISO 3452-1:2021-12 PN-EN 571-1:1999 PN-EN 1371-2:2015-03 PN-EN 1371-1:2012
Odkuwki		PN-EN ISO 3452-1:2021-12 PN-EN 571-1:1999 PN-EN 10228-2:2016-07
Rury stalowe		PN-EN ISO 3452-1:2021-12 PN-EN 571-1:1999 PN-EN ISO 10893-4:2011
Wyroby i materiały metalowe ferromagnetyczne	Nieciągłości powierzchniowe i podpowierzchniowe Metoda magnetyczno-proszkowa	PN-EN ISO 9934-1:2017-02
Odlewy z materiałów ferromagnetycznych		PN-EN ISO 9934-1:2017-02 PN-EN 1369:2013-04
Odkuwki z materiałów ferromagnetycznych	Nieciągłości powierzchniowe i podpowierzchniowe Metoda magnetyczno-proszkowa	PN-EN ISO 9934-1:2017-02 PN-EN 10228-1:2016-07
Rury stalowe ferromagnetyczne		PN-EN ISO 9934-1:2017-02 PN-EN ISO 10893-5:2011
Złącza spawane materiałów ferromagnetycznych	Niezdgodności spawalnicze powierzchniowe i podpowierzchniowe Metoda magnetyczno-proszkowa	PN-EN ISO 9934-1:2017-02 PN-EN EN ISO 17638:2017-01

* Badania, na podstawie wyników których laboratorium formułuje opinie i interpretacje

Wersja strony: A

Przedmiot badań/wyrób	Rodzaj działalności/badane cechy/metoda		Dokumenty odniesienia	
Urządzenia techniczne i ich elementy, wyroby hutnicze	Niedoskonałość kształtu oraz nieciągłości powierzchniowe Metoda wizualna		PN-EN 13018:2016-04 *	
Złącza spawane materiałów metalowych	Niezdgodności spawalnicze oraz nieciągłości powierzchniowe Metoda wizualna		PN-EN ISO 17637:2017-02 *	
Wyroby hutnicze (wyroby stalowe i stopy odlewnicze), złącza spawane	Makrostruktura Mikroskopia optyczna		PN-EN ISO 17639:2022-07 PN-ISO 3057:2000 LW-1/IN/103 Wydanie 4.00 z dnia 12.06.2024 *	
	Mikrostruktura Mikroskopia optyczna		PN-63/H-04504 PN-66/H-04505 PN-ISO 3057:2000 PN-EN ISO 945-1:2019-09 PN-75/H-04661 LW-1/IN/103 Wydanie 4.00 z dnia 12.06.2024 *	
Stale	Stopień zanieczyszczenia wtrąceniami niemetalicznymi Mikroskopia optyczna		PN-64/H-04510 *	
Metale i stopy metali	Wielkość ziarna Mikroskopia optyczna		PN-H-04507-01:1984 PN-H-04507-01:1984/Az1:1998 PN-EN ISO 2624:1997 PN-EN ISO 643:2025-02 *	
Urządzenia techniczne i ich elementy, wyroby hutnicze i złącza spawane	Niedoskonałość kształtu oraz nieciągłości powierzchniowe Metoda wizualna		PN-EN ISO 17637:2017-02 PN-EN 13018:2016-04 *	
Stale węglowe i niskostopowe	Pierwiastek		LW-1/IN/105 wyd.3.00 z dnia 23.06.2025 *	
	Nazwa	Symbol		Zakres w %
	Węgiel	C		0,005 - 1,40
	Krzem	Si		0,005 - 1,50
	Mangan	Mn		0,001 - 2,40
	Fosfor	P		0,001 - 0,10
	Siarka	S		0,001 - 0,10
	Chrom	Cr		0,01 - 5,0
	Molibden	Mo		0,005 - 1,40
	Nikiel	Ni		0,01 - 5,50
	Aluminium	Al		0,001 - 1,0
	Arsen	As		0,001 - 0,10
	Bor	B		0,0001 - 0,01
	Kobalt	Co		0,005 - 0,80
	Miedź	Cu		0,001 - 0,70
Niob	Nb	0,001 - 0,30		
Cyna	Sn	0,001 - 0,15		
Tytan	Ti	0,001 - 0,35		
Wanad	V	0,001 - 0,80		
Wolfram	W	0,01 - 3,00		
Azot	N	0,001 - 0,11		
Metoda emisyjnej spektrometrii atomowej ze wzbudzeniem iskrowym (OES)				

* Badania, na podstawie wyników których laboratorium formułuje opinie i interpretacje

Wersja strony: A

Przedmiot badań/wyrób	Rodzaj działalności/badane cechy/metoda			Dokumenty odniesienia
Żeliwa	Pierwiastek		Zakres w %	LW-1/IN/105 wyd.3.00 z dnia 23.06.2025
	Nazwa	Symbol		
	Węgiel	C	1,00 - 4,00	
	Krzem	Si	0,10 - 4,80	
	Mangan	Mn	0,001 - 1,50	
	Fosfor	P	0,001 - 1,10	
	Siarka	S	0,001 - 0,20	
	Chrom	Cr	0,01 - 1,50	
	Molibden	Mo	0,005 - 1,50	
	Nikiel	Ni	0,01 - 1,80	
	Aluminium	Al	0,001 - 0,10	
	Arsen	As	0,001 - 0,10	
	Bor	B	0,0001 - 0,10	
	Kobalt	Co	0,005 - 0,10	
	Miedź	Cu	0,001 - 1,40	
	Niob	Nb	0,001 - 0,10	
	Cyna	Sn	0,001 - 0,20	
Tytan	Ti	0,001 - 0,30		
Wanad	V	0,001 - 0,50		
Wolfram	W	0,005 - 0,05		
Metoda emisyjnej spektrometrii atomowej ze wzbudzeniem iskrowym (OES)				*
Stale nierdzewne	Pierwiastek		Zakres w %	LW-1/IN/105 wyd.3.00 z dnia 23.06.2025
	Nazwa	Symbol		
	Węgiel	C	0,005 - 1,50	
	Krzem	Si	0,005 - 2,00	
	Mangan	Mn	0,001 - 9,00	
	Fosfor	P	0,001 - 0,10	
	Siarka	S	0,001 - 0,10	
	Chrom	Cr	0,01 - 27,00	
	Molibden	Mo	0,005 - 3,20	
	Nikiel	Ni	0,01 - 40,00	
	Aluminium	Al	0,001 - 2,60	
	Bor	B	0,0001 - 1,10	
	Kobalt	Co	0,005 - 0,60	
	Miedź	Cu	0,001 - 7,10	
	Niob	Nb	0,001 - 2,60	
	Tytan	Ti	0,001 - 2,25	
	Wanad	V	0,001 - 0,60	
Wolfram	W	0,005 - 0,10		
Azot	N	0,001 - 0,80		
Metoda emisyjnej spektrometrii atomowej ze wzbudzeniem iskrowym (OES)				*
Stale narzędziowe	Pierwiastek		Zakres w %	LW-1/IN/105 wyd.3.00 z dnia 23.06.2025
	Nazwa	Symbol		
	Węgiel	C	0,10 - 2,40	
	Krzem	Si	0,10 - 1,00	
	Mangan	Mn	0,01 - 2,00	
	Fosfor	P	0,001 - 0,05	
	Siarka	S	0,001 - 0,05	
	Chrom	Cr	0,10 - 5,50	
	Molibden	Mo	0,005 - 9,50	
	Nikiel	Ni	0,01 - 0,20	
	Kobalt	Co	0,005 - 8,00	
	Miedź	Cu	0,001 - 0,10	
	Wanad	V	0,005 - 9,50	
Wolfram	W	0,010 - 18		
Metoda emisyjnej spektrometrii atomowej ze wzbudzeniem iskrowym (OES)				*

* Badania, na podstawie wyników których laboratorium formułuje opinie i interpretacje

Wersja strony: A

Przedmiot badań/wyrób	Rodzaj działalności/badane cechy/metoda			Dokumenty odniesienia	
	Pierwiastek		Zakres w %		
Stale manganowe	Nazwa	Symbol		LW-1/IN/105 wyd.3.00 z dnia 23.06.2025	*
	Węgiel	C	0,50 - 1,40		
	Krzem	Si	0,01 - 1,20		
	Mangan	Mn	9,00 - 17,00		
	Fosfor	P	0,001 - 0,10		
	Siarka	S	0,001 - 0,05		
	Chrom	Cr	0,01 - 2,10		
	Molibden	Mo	0,005 - 1,30		
	Nikiel	Ni	0,01 - 4,00		
	Aluminium	Al	0,001 - 0,20		
	Miedź	Cu	0,001 - 0,25		
	Wanad	V	0,001 - 0,10		
	Metoda emisyjnej spektrometrii atomowej ze wzbudzeniem iskrowym (OES)				
Żeliwa stopowe	Pierwiastek		Zakres w %	LW-1/IN/105 wyd.3.00 z dnia 23.06.2025	*
	Nazwa	Symbol			
	Węgiel	C	1,00 - 3,80		
	Krzem	Si	0,10 - 5,50		
	Mangan	Mn	0,005 - 4,00		
	Fosfor	P	0,001 - 0,30		
	Siarka	S	0,001 - 0,20		
	Chrom	Cr	1,00 - 30,30		
	Molibden	Mo	0,10 - 3,20		
	Nikiel	Ni	0,01 - 35,50		
	Miedź	Cu	0,001 - 6,00		
	Niob	Nb	0,005 - 0,40		
	Azot	N	0,001 - 0,05		
Metoda emisyjnej spektrometrii atomowej ze wzbudzeniem iskrowym (OES)					
Nikiel niskostopowy	Pierwiastek		Zakres w %	LW-1/IN/105 wyd.3.00 z dnia 23.06.2025	*
	Nazwa	Symbol			
	Węgiel	C	0,005 - 1,24		
	Krzem	Si	0,005 - 0,50		
	Mangan	Mn	0,005 - 3,00		
	Chrom	Cr	0,001 - 0,50		
	Żelazo	Fe	0,005 - 0,70		
	Molibden	Mo	0,005 - 0,12		
	Tytan	Ti	0,001 - 0,50		
	Miedź	Cu	0,001 - 0,50		
	Aluminium	Al	0,001 - 0,50		
	Kobalt	Co	0,001 - 1,10		
	Magnez	Mg	0,001 - 0,30		
Metoda emisyjnej spektrometrii atomowej ze wzbudzeniem iskrowym (OES)					

* Badania, na podstawie wyników których laboratorium formuluje opinie i interpretacje

Wersja strony: A

Przedmiot badań/wyrób	Rodzaj działalności/badane cechy/metoda			Dokumenty odniesienia	
	Pierwiastek		Zakres w %		
Monel	Nazwa	Symbol		LW-1/IN/105 wyd.3.00 z dnia 23.06.2025	
	Węgiel	C	0,005 - 0,15		
	Krzem	Si	0,01 - 4,70		
	Mangan	Mn	0,10 - 3,00		
	Fosfor	P	0,001 - 0,90		
	Siarka	S	0,001 - 0,20		
	Chrom	Cr	0,01 - 0,52		
	Żelazo	Fe	0,10 - 3,50		
	Tytan	Ti	0,01 - 1,40		
	Miedź	Cu	20,00 - 42,00		
	Aluminium	Al	0,01 - 4,00		
	Kobalt	Co	0,01 - 0,12		
	Magnez	Mg	0,001 - 0,15		
	Metoda emisyjnej spektrometrii atomowej ze wzbudzeniem iskrowym (OES)				*
Nimonic	Pierwiastek		Zakres w %		
	Nazwa	Symbol		LW-1/IN/105 wyd.3.00 z dnia 23.06.2025	
	Węgiel	C	0,005 - 0,30		
	Krzem	Si	0,01 - 1,10		
	Mangan	Mn	0,005 - 0,60		
	Chrom	Cr	10,00 - 20,00		
	Żelazo	Fe	0,10 - 1,50		
	Molibden	Mo	3,50 - 6,00		
	Tytan	Ti	0,40 - 3,50		
	Miedź	Cu	0,005 - 0,25		
	Aluminium	Al	0,10 - 6,00		
	Kobalt	Co	14,50 - 20,50		
	Metoda emisyjnej spektrometrii atomowej ze wzbudzeniem iskrowym (OES)				*
	Inconel	Pierwiastek			Zakres w %
Nazwa		Symbol	LW-1/IN/105 wyd.3.00 z dnia 23.06.2025		
Węgiel		C		0,005 - 0,05	
Krzem		Si		0,01 - 0,60	
Mangan		Mn		0,01 - 1,60	
Fosfor		P		0,001 - 0,04	
Chrom		Cr		14,50 - 25,50	
Żelazo		Fe		3,00 - 27,00	
Molibden		Mo		0,005 - 8,00	
Tytan		Ti		0,01 - 2,60	
Miedź		Cu		0,005 - 1,80	
Niob		Nb		0,01 - 5,50	
Aluminium		Al		0,001 - 0,80	
Kobalt		Co		0,01 - 3,10	
Metoda emisyjnej spektrometrii atomowej ze wzbudzeniem iskrowym (OES)				*	

* Badania, na podstawie wyników których laboratorium formułuje opinie i interpretacje

Wersja strony: A

Przedmiot badań/wyrób	Rodzaj działalności/badane cechy/metoda			Dokumenty odniesienia		
Hastelloy	Pierwiastek		Zakres w %	LW-1/IN/105 wyd.3.00 z dnia 23.06.2025		
	Nazwa	Symbol				
	Węgiel	C	0,005 - 0,15			
	Krzem	Si	0,01 - 1,30			
	Mangan	Mn	0,005 - 1,25			
	Fosfor	P	0,001 - 0,05			
	Siarka	S	0,001 - 0,05			
	Chrom	Cr	5,00 - 22,50			
	Żelazo	Fe	0,50 - 20,00			
	Molibden	Mo	8,00 - 34,00			
	Wanad	V	0,005 - 0,70			
	Wolfram	W	0,01 - 5,00			
	Miedź	Cu	0,01 - 0,30			
	Kobalt	Co	0,01 - 2,50			
Metoda emisyjnej spektrometrii atomowej ze wzbudzeniem iskrowym (OES)						
Incoloy	Pierwiastek		Zakres w %	LW-1/IN/105 wyd.3.00 z dnia 23.06.2025		
	Nazwa	Symbol				
	Węgiel	C	0,005 - 0,20			
	Krzem	Si	0,01 - 0,75			
	Mangan	Mn	0,005 - 1,50			
	Fosfor	P	0,001 - 0,05			
	Siarka	S	0,001 - 0,03			
	Chrom	Cr	10,80 - 25,50			
	Żelazo	Fe	23,00 - 52,00			
	Tytan	Ti	0,01 - 0,90			
	Miedź	Cu	0,001 - 2,00			
	Metoda emisyjnej spektrometrii atomowej ze wzbudzeniem iskrowym (OES)					
	Czysta miedź	Pierwiastek			Zakres w %	LW-1/IN/105 wyd.3.00 z dnia 23.06.2025
		Nazwa	Symbol			
Cyna		Sn	0,0001 - 0,05			
Ołów		Pb	0,0005 - 0,07			
Cynk		Zn	0,0001 - 0,02			
Fosfor		P	0,001 - 0,05			
Mangan		Mn	0,0001 - 0,01			
Żelazo		Fe	0,001 - 0,07			
Nikiel		Ni	0,0001 - 0,01			
Krzem		Si	0,0001 - 0,02			
Chrom		Cr	0,001 - 0,60			
Arsen		As	0,001 - 0,03			
Srebro		Ag	0,0001 - 0,03			
Kobalt		Co	0,0001 - 0,03			
Metoda emisyjnej spektrometrii atomowej ze wzbudzeniem iskrowym (OES)						

* Badania, na podstawie wyników których laboratorium formułuje opinie i interpretacje

Wersja strony: A

Przedmiot badań/wyrób	Rodzaj działalności/badane cechy/metoda			Dokumenty odniesienia	
Mosiądz	Pierwiastek			LW-1/IN/105 wyd.3.00 z dnia 23.06.2025 *	
	Nazwa	Symbol	Zakres w %		
	Cyna	Sn	0,005 - 2,30		
	Ołów	Pb	0,001 - 3,00		
	Cynk	Zn	1,00 - 43,40		
	Fosfor	P	0,001 - 0,25		
	Mangan	Mn	0,01 - 5,30		
	Żelazo	Fe	0,01 - 4,60		
	Nikiel	Ni	0,01 - 3,00		
	Krzem	Si	0,01 - 7,10		
	Chrom	Cr	0,001 - 0,12		
	Arsen	As	0,002 - 0,22		
	Antymon	Sb	0,002 - 0,40		
	Bizmut	Bi	0,010 - 4,10		
	Kobalt	Co	0,005 - 0,45		
Aluminium	Al	0,001 - 8,00			
Siarka	S	0,001 - 0,05			
Metoda emisyjnej spektrometrii atomowej ze wzbudzeniem iskrowym (OES)					
Miedzionikiel	Pierwiastek			LW-1/IN/105 wyd.3.00 z dnia 23.06.2025 *	
	Nazwa	Symbol	Zakres w %		
	Cyna	Sn	0,001 - 0,06		
	Ołów	Pb	0,001 - 0,05		
	Cynk	Zn	0,001 - 0,80		
	Fosfor	P	0,001 - 0,03		
	Mangan	Mn	0,005 - 2,30		
	Żelazo	Fe	0,01 - 2,40		
	Nikiel	Ni	8,00 - 32,10		
	Krzem	Si	0,001 - 0,65		
	Chrom	Cr	0,001 - 2,15		
	Kobalt	Co	0,005 - 0,35		
	Siarka	S	0,001 - 0,05		
	Metoda emisyjnej spektrometrii atomowej ze wzbudzeniem iskrowym (OES)				
	Brąz	Pierwiastek			LW-1/IN/105 wyd.3.00 z dnia 23.06.2025 *
Nazwa		Symbol	Zakres w %		
Cyna		Sn	1,00 - 19,75		
Ołów		Pb	0,01 - 20,10		
Cynk		Zn	0,01 - 1,00		
Fosfor		P	0,001 - 0,70		
Mangan		Mn	0,001 - 0,15		
Żelazo		Fe	0,001 - 0,15		
Nikiel		Ni	0,01 - 1,50		
Krzem		Si	0,001 - 0,20		
Antymon		Sb	0,002 - 0,50		
Aluminium		Al	0,001 - 0,10		
Siarka		S	0,001 - 0,05		
Metoda emisyjnej spektrometrii atomowej ze wzbudzeniem iskrowym (OES)					

* Badania, na podstawie wyników których laboratorium formułuje opinie i interpretacje

Wersja strony: A

Przedmiot badań/wyrób	Rodzaj działalności/badane cechy/metoda			Dokumenty odniesienia
Stopy Cu-Be-Co	Pierwiastek			LW-1/IN/105 wyd.3.00 z dnia 23.06.2025
	Nazwa	Symbol	Zakres w %	
	Cyna	Sn	0,001 - 0,10	
	Cynk	Zn	0,005 - 0,15	
	Mangan	Mn	0,001 - 0,06	
	Żelazo	Fe	0,001 - 0,20	
	Nikiel	Ni	0,01 - 1,10	
	Krzem	Si	0,001 - 0,20	
	Chrom	Cr	0,001 - 0,20	
	Kobalt	Co	0,01 - 2,15	
	Aluminium	Al	0,001 - 0,10	
Beryl	Be	0,1 - 2,55		
Metoda emisyjnej spektrometrii atomowej ze wzbudzeniem iskrowym (OES)				
Aluminium niskostopowe	Pierwiastek			LW-1/IN/105 wyd.3.00 z dnia 23.06.2025
	Nazwa	Symbol	Zakres w %	
	Krzem	Si	0,001 - 1,80	
	Żelazo	Fe	0,001 - 0,60	
	Miedź	Cu	0,001 - 0,25	
	Mangan	Mn	0,001 - 1,00	
	Magnez	Mg	0,001 - 1,50	
	Cynk	Zn	0,001 - 0,30	
	Tytan	Ti	0,001 - 0,15	
	Chrom	Cr	0,001 - 0,20	
	Nikiel	Ni	0,001 - 0,30	
Metoda emisyjnej spektrometrii atomowej ze wzbudzeniem iskrowym (OES)				
Al-Si	Pierwiastek			LW-1/IN/105 wyd.3.00 z dnia 23.06.2025
	Nazwa	Symbol	Zakres w %	
	Krzem	Si	5,50 - 20,00	
	Żelazo	Fe	0,001 - 1,00	
	Miedź	Cu	0,001 - 4,60	
	Mangan	Mn	0,001 - 0,55	
	Magnez	Mg	0,001 - 1,40	
	Cynk	Zn	0,001 - 2,00	
	Tytan	Ti	0,001 - 0,15	
	Chrom	Cr	0,001 - 0,25	
	Nikiel	Ni	0,001 - 4,00	
Ołów	Pb	0,001 - 0,20		
Cyna	Sn	0,001 - 0,30		
Metoda emisyjnej spektrometrii atomowej ze wzbudzeniem iskrowym (OES)				
Al-Zn	Pierwiastek			LW-1/IN/105 wyd.3.00 z dnia 23.06.2025
	Nazwa	Symbol	Zakres w %	
	Krzem	Si	0,001 - 0,50	
	Żelazo	Fe	0,001 - 0,60	
	Miedź	Cu	0,001 - 2,60	
	Mangan	Mn	0,001 - 0,35	
	Magnez	Mg	0,001 - 4,50	
	Cynk	Zn	1,00 - 11,60	
	Tytan	Ti	0,001 - 0,20	
	Chrom	Cr	0,001 - 0,35	
	Nikiel	Ni	0,001 - 0,05	
Cyrkon	Zr	0,001 - 0,30		
Metoda emisyjnej spektrometrii atomowej ze wzbudzeniem iskrowym (OES)				

* Badania, na podstawie wyników których laboratorium formułuje opinie i interpretacje

Wersja strony: A

Przedmiot badań/wyrób	Rodzaj działalności/badane cechy/metoda			Dokumenty odniesienia
Al-Mn	Pierwiastek		Zakres w %	LW-1/IN/105 wyd.3.00 z dnia 23.06.2025
	Nazwa	Symbol		
	Krzem	Si	0,001 - 0,75	
	Żelazo	Fe	0,001 - 1,00	
	Miedź	Cu	0,001 - 0,70	
	Mangan	Mn	1,00 - 12,00	
	Magnez	Mg	0,001 - 1,10	
	Cynk	Zn	0,001 - 0,25	
	Tytan	Ti	0,001 - 0,45	
	Chrom	Cr	0,001 - 0,15	
Cyrkon	Zr	0,001 - 0,20		
Metoda emisyjnej spektrometrii atomowej ze wzbudzeniem iskrowym (OES)				
Tytan i stopy tytanu	Pierwiastek		Zakres w %	LW-1/IN/105 wyd.3.00 z dnia 23.06.2025
	Nazwa	Symbol		
	Aluminium	Al	0,01 - 8,00	
	Żelazo	Fe	0,005 - 2,00	
	Wanad	V	0,005 - 4,20	
	Molibden	Mo	0,01 - 15,40	
	Cyrkon	Zr	0,01 - 5,25	
	Cyna	Sn	0,01 - 11,10	
	Chrom	Cr	0,01 - 2,00	
	Mangan	Mn	1,00 - 5,00	
	Nikiel	Ni	0,001 - 0,07	
	Krzem	Si	0,01 - 0,70	
Metoda emisyjnej spektrometrii atomowej ze wzbudzeniem iskrowym (OES)				

* Badania, na podstawie wyników których laboratorium formułuje opinie i interpretacje

Wersja strony: A

Przedmiot badań/wyrób	Rodzaj działalności/badane cechy/metoda	Dokumenty odniesienia
Tworzywa sztuczne nieporowate	Gęstość tworzyw sztucznych nieporowatych Metoda zanurzeniowa	PN-EN ISO 1183-1:2019-05 (metoda A) *
Tworzywa sztuczne wzmocnione włóknem szklanym	Zawartość włókna szklanego w tworzywach sztucznych wzmocnionych włóknem szklanym Metoda wagowa	PN-EN ISO 1172:2024-03 metoda A *
Urządzenia techniczne, konstrukcje stalowe, inżynierskie oraz kompozytowe wzmocniane włóknem, ich elementy i urządzenia zabezpieczające, materiały do ich wytwarzania, połączenia	Wykrywanie, lokalizacja, monitorowanie i określanie klasy źródeł sygnałów AE, generowanych przez powierzchniowe i wewnętrzne wady (uszkodzenia) w ściankach, spoinach i elementach badanego urządzenia (obiektu), podlegających działaniu obciążenia w trakcie badania. Ujawnianie wad i uszkodzeń aktywnych w trakcie obciążania, takich jak: <ul style="list-style-type: none"> - pęknięcia i ich wzrost oraz inne nieciągłości w strukturze materiału, - lokalna deformacja plastyczna, - przeciek i nieszczelność, - degradacja materiału na skutek korozji powodującej miejscowe osłabienie struktury materiału urządzenia. Wykrywanie, lokalizacja, monitorowanie i określanie klasy źródeł sygnałów AE, generowanych przez aktywne procesy wywołane korozją ogólną lub lokalną lub generowanych przez przeciek (nieszczelność). Monitorowanie stanu urządzenia, konstrukcji w warunkach eksploatacji.	PN-EN 13554:2011 PN-EN 14584:2013-07 PN-EN ISO 16148:2016-08/A1:2020-11 PN-EN 15856:2010 PN-EN 15857:2010 PN-EN ISO 18081:2025-01 ASME BPVC.V-2021 Article 12. ASTM E1139/E1139M-17 ISO 19835:2018 ISO 4310:2009

* Badania, na podstawie wyników których laboratorium formułuje opinie i interpretacje

Wersja strony: A

Przedmiot badań/wyrób	Rodzaj działalności/badane cechy/metoda	Dokumenty odniesienia
Wyroby z materiałów metalowych o grubości równoważnej do 30 mm Fe	Nieciągłości wewnętrzne Metoda radiograficzna	PN-EN ISO 5579:2014-02 PN-EN 444:1998
Odlewy o grubości równoważnej do 30 mm Fe	Nieciągłości materiałowe Metoda radiograficzna	PN-EN ISO 5579:2014-02 PN-EN 444:1998 PN-EN 12681:2018-01
Złącza spawane o grubości równoważnej do 30 mm Fe	Niezgodności spawalnicze Metoda radiograficzna	PN-EN ISO 17636-1:2023-02 PN-EN 1435:2001
Rury stalowe spawane o grubości równoważnej do 30 mm Fe	Nieciągłości spawalnicze Metoda radiograficzna	PN-EN ISO 5579:2014-02 PN-EN 444:1998 PN-EN ISO 10893-6:2011
Urządzenia techniczne, konstrukcje stalowe i budowlane, ich elementy i urządzenia zabezpieczające, materiały do ich wytwarzania, połączenia nierozłączne.	Nieciągłości wyrobów hutniczych, odlewów i złączy spawanych metali o grubości do 30 mm i tworzyw sztucznych, wykrywane przy zastosowaniu promieniowania rentgenowskiego.	PN-EN ISO 17636-2:2023-04 PN-EN 12681-2:2017-12
Metale i stopy metali	Twardość Metoda UCI	DIN 50159-1:2022-06 ASTM A1038-19
Urządzenia wyposażone w osprzęt elektryczny i elektroniczny	Odporność na serie szybkich elektrycznych stanów przejściowych	PN-EN 61000-4-4:2013-05 EN 61000-4-4:2012
	Odporność na udary elektryczne	PN-EN 61000-4-5:2014-10 PN-EN 61000-4-5:2014-10/A1:2018-01 EN 61000-4-5:2014 EN 61000-4-5:2014/A1 :2017

* Badania, na podstawie wyników których laboratorium formułuje opinie i interpretacje

Wersja strony: A

Przedmiot badań/wyrób	Rodzaj działalności/badane cechy/metoda	Dokumenty odniesienia
Urządzenia wyposażone w osprzęt elektryczny i elektroniczny	Pomiar emisji zaburzeń promieniowanych w zakresie częstotliwości 30 MHz – 6 GHz (Komora SAC-3)	* PN-EN 55011:2016-05 PN-EN 55011:2016-05/ A1:2017-06 PN-EN 55011:2016-05/ A2:2021-08 PN-EN 55011:2016-05/A11:2020-07 EN 55011:2016 EN 55011:2016/A1:2017 EN 55011:2016/A11:2020 EN 55011:2016/A2:2021 PN-EN IEC 55014-1:2021-08 EN IEC 55014-1:2021 PN-EN 55016-2-3:2017 PN-EN 55016-2-3:2017-06/A1:2020-01 PN-EN 55016-2-3:2017-06/A2:2024-03 EN 55016-2-3:2017 EN 55016-2-3:2017/A1:2019 EN 55016-2-3:2017/A2:2023 PN-EN 55032:2015-09 PN-EN 55032:2015-09/ A1:2021-05 PN-EN 55032:2015-09/ A11:2020-07 EN 55032:2015 EN 55032:2015/A1:2020 EN 55032:2015/A11:2020
	Poziom emisji harmonicznego prądu	* PN-EN IEC 61000-3-2:2019-04 PN-EN IEC 61000-3-2:2019-04/A1:2021-08 PN-EN IEC 61000-3-2:2019-04/A2:2024-12 EN IEC 61000-3-2:2019 EN IEC 61000-3-2:2019/A1:2021 EN IEC 61000-3-2:2019/A2:2024
	Wyznaczanie współczynników wahań napięcia i migotania światła	* PN-EN 61000-3-3:2013-10 PN-EN 61000-3-3:2013-10/ A1:2019-10 PN-EN 61000-3-3:2013-10/ A2:2022-04 EN 61000-3-3:2013 EN 61000-3-3:2013/A1:2019 EN 61000-3-3:2013/A2:2021

* Badania, na podstawie wyników których laboratorium formułuje opinie i interpretacje

Wersja strony: A

DZIAŁ BADAŃ LABORATORYJNYCH (OL) W WARSZAWIE ul. Al. Jerozolimskie 172, 02-486 Warszawa ul. Narbutta 86, 02-524 Warszawa (Miejsce prowadzenia działalności technicznej)		
Przedmiot badań/wyrób	Rodzaj działalności/badane cechy/metoda	Dokumenty odniesienia
Metale i złącza spawane	Właściwości mechaniczne: - wyraźna granica plastyczności R_e - umowna granica plastyczności R_p - wytrzymałość na rozciąganie R_m - naprężenia rozrywające - wydłużenie A - przewężenie Z Zakres: - siła F do 600 kN Próba rozciągania w temperaturze pokojowej	* PN-EN ISO 6892-1:2020-05 metoda B PN-EN ISO 4136:2022-12 PN-EN ISO 5178:2019-04 PN-EN ISO 9018:2016-01 ASTM A370-24a ASTM E8/E8M-24
Metale i stopy metali	Właściwości mechaniczne: - wyraźna granica plastyczności R_e - umowna granica plastyczności R_p - wytrzymałość na rozciąganie R_m - naprężenia rozrywające - wydłużenie A - przewężenie Z Zakres: - siła F do 150 kN - temperatura + 900 °C Próba rozciągania w temperaturze podwyższonej	* PN-EN ISO 6892-2:2018-08 metoda A
Metale i złącza spawane, stopiwo	Praca łamania Zakres: KV_2 , KU_2 , KV_8 , KU_8 Początkowa energia młota do 450 J Temperatura badania: - otoczenia 23 ± 5 °C - obniżonej do - 70 °C - podwyższonej do +180 °C - obniżonej w temp. - 196 °C Próba udarności sposobem Charpy'ego	* PN-EN ISO 148-1:2017-02 PN-EN ISO 9016:2022-09 ASTM A370-24a ASTM E23-24
Urządzenia techniczne, konstrukcje stalowe i budowlane, ich element i urządzenia zabezpieczające, materiały do ich wytwarzania, połączenia nierozłączne.	Twardość Metoda: - Brinella HBW 2,5/62,5, HBW 2,5/187,5, HBW 5/250 - Rockwella – w skalach : A, B, C - Vickersa HV1, HV5, HV10	* PN-EN ISO 6506-1:2014-12 PN-EN ISO 6507-1:2024-04 PN-EN ISO 6508-1:2024-06 PN-EN ISO 9015-1:2011 PN-EN ISO 14271:2017-11
Wyroby hutnicze (wyroby stalowe i stopy odlewnicze), złącza spawane	Makrostruktura Metoda: mikroskopia optyczna	* PN-EN ISO 17639 :2022-07 LW-1/IN/103 Wydanie 4.00 z dnia 12.06.2024
	Badania metalograficzne techniką replik	* PN-ISO 3057:2000 LW-1/IN/103 Wydanie 4.00 z dnia 12.06.2024
Złącza spawane	Niezgodności spawalnicze, ich wielkość i rozłożenie na powierzchni przelomu wewnętrznego Metoda: próba łamania	* PN-EN ISO 9017:2018-03

* Badania, na podstawie wyników których laboratorium formułuje opinie i interpretacje

Wersja strony: A

Przedmiot badań/wyrób	Rodzaj działalności/badane cechy/metoda	Dokumenty odniesienia
Wyroby metalowe i złącza spawane	Podatność do odkształceń plastycznych i/lub obecność niezgodności spawalniczych na powierzchni złącza lub w jego pobliżu podczas próby zginania	PN-EN ISO 7438:2021-04 PN-EN ISO 5173:2023-06
Złącza spawane materiałów metalowych	Niezgodności spawalnicze Metoda ultradźwiękowa	PN-EN ISO 16810:2025-04 PN-EN ISO 17640:2019-01 PN-EN 1714:2002
Urządzenia techniczne, konstrukcje stalowe i budowlane, ich elementy i urządzenia zabezpieczające, materiały do ich wytwarzania, połączenia nierozłączne	Nieciągłości materiałowe Metoda ultradźwiękowa	PN-EN ISO 16810:2025-04 PN-EN ISO 16823:2014-06 PN-EN ISO 16826:2014-06 PN-EN ISO 16827:2014-06
Wyroby stalowe płaskie		PN-EN ISO 16810:2025-04 PN-EN 10160:2001
Odkuwki stalowe		PN-EN ISO 16810:2025-04 PN-EN 10228-3:2016-07 PN-EN 10228-4:2016-07
Złącza spawane w stalach austenitycznych i stopach na bazie niklu	Niezgodności spawalnicze wewnętrzne Metoda ultradźwiękowa	PN-EN ISO 16810:2025-04 PN-EN ISO 22825:2017-12
Wyroby i materiały metalowe i niemetalowe	Grubości w zakresie równoważnym dla stali: (0,6 - 300) mm Metoda ultradźwiękowa	PN-EN ISO 16809:2019-08
Urządzenia techniczne, konstrukcje stalowe i budowlane, ich elementy i urządzenia zabezpieczające, materiały do ich wytwarzania, połączenia nierozłączne	Nieciągłości złączy spawanych o grubości od 6 mm. Wewnętrzne nieciągłości wyrobów hutniczych o grubości od 6 mm do 400 mm. Nieciągłości złączy spawanych PE o grubości od 6 mm. Metoda ultradźwiękowa	PN-EN ISO 16828:2014-06 PN-EN ISO 10863:2020-12
Urządzenia techniczne, konstrukcje stalowe i budowlane, ich elementy i urządzenia zabezpieczające, materiały do ich wytwarzania, połączenia nierozłączne	Nieciągłości złączy spawanych o grubości od 6 mm. Wewnętrzne nieciągłości wyrobów hutniczych o grubości od 8 mm do 200 mm. Metoda ultradźwiękowa	PN-EN ISO 13588:2019-04
Wyroby, materiały metalowe i niemetalowe, złącza spawane	Nieciągłości powierzchniowe Metoda penetracyjna	PN-EN ISO 3452-1:2021-12 PN-EN 571-1:1999
Odlewy		PN-EN ISO 3452-1:2021-12 PN-EN 571-1:1999 PN-EN 1371-2:2015-03 PN-EN 1371-1:2012
Odkuwki		PN-EN ISO 3452-1:2021-12 PN-EN 571-1:1999 PN-EN 10228-2:2016-07

* Badania, na podstawie wyników których laboratorium formułuje opinie i interpretacje

Wersja strony: A

Przedmiot badań/wyrób	Rodzaj działalności/badane cechy/metoda	Dokumenty odniesienia
Rury stalowe	Nieciągłości powierzchniowe Metoda penetracyjna	PN-EN ISO 3452-1:2021-12 PN-EN 571-1:1999 PN-EN ISO 10893-4:2011
Wyroby i materiały metalowe ferromagnetyczne	Nieciągłości powierzchniowe i podpowierzchniowe Metoda magnetyczno-proszkowa	PN-EN ISO 9934-1:2017-02
Odlewy z materiałów ferromagnetycznych		PN-EN ISO 9934-1:2017-02 PN-EN 1369:2013-04
Odkuwki z materiałów ferromagnetycznych	Nieciągłości powierzchniowe i podpowierzchniowe Metoda magnetyczno-proszkowa	PN-EN ISO 9934-1:2017-02 PN-EN 10228-1:2016-07
Rury stalowe ferromagnetyczne	Nieciągłości powierzchniowe i podpowierzchniowe Metoda magnetyczno-proszkowa	PN-EN ISO 9934-1:2017-02 PN-EN ISO 10893-5:2011
Złącza spawane materiałów ferromagnetycznych	Niezgodności spawalnicze powierzchniowe i podpowierzchniowe Metoda magnetyczno-proszkowa	PN-EN ISO 9934-1:2017-02 PN-EN EN ISO 17638:2017-01
Urządzenia techniczne i ich elementy, wyroby hutnicze	Niedoskonałość kształtu oraz nieciągłości powierzchniowe Metoda wizualna	PN-EN 13018:2016-04
Złącza spawane materiałów metalowych	Niezgodności spawalnicze oraz nieciągłości powierzchniowe Metoda wizualna	PN-EN ISO 17637:2017-02
Rury metalowe	Własności technologiczne rur: - próba zginania - próba spłaszczania - próba rozciągania - próba rozciągania pierścienia - próba rozciągania pierścienia	PN-EN ISO 8491:2005 PN-EN ISO 8492:2014-02 PN-EN ISO 8493:2005 PN-EN ISO 8495:2014-02 PN-EN ISO 8496:2014-02
Metale spoin oraz warstwy platerowane austenitycznych stali nierdzewnych i stali duplex oraz stale austenityczne	Zawartość ferrytu delta Metoda indukcji magnetycznej	PN-EN ISO 8249:2018-11
Metale i stopy metali	Wielkość ziarna Mikroskopia optyczna	PN-H-04507-01:1984 PN-H-04507-01:1984/Az1:1998 PN-EN ISO 2624:1997 PN-EN ISO 643:2025-02

* Badania, na podstawie wyników których laboratorium formułuje opinie i interpretacje

Wersja strony: A

Przedmiot badań/wyrób	Rodzaj działalności/badane cechy/metoda			Dokumenty odniesienia
Wyroby i materiały na bazie żelaza (Fe)	Pierwiastek			LW-1/IN/127 wydanie 2.00 z dnia 21.08.2024 *
	Nazwa	Symbol	Zakres w %	
	Węgiel	C	0,01 - 3,80	
	Krzem	Si	0,008-2,50	
	Mangan	Mn	0,13 - 31,60	
	Fosfor	P	0,007 - 0,14	
	Siarka	S	0,0025 - 0,190	
	Chrom	Cr	0,006 - 28,00	
	Molibden	Mo	0,007 - 10,35	
	Nikiel	Ni	0,014 - 38,9	
	Aluminium	Al	0,005 - 9,50	
	Arsen	As	0,006 - 0,08	
	Kobalt	Co	0,0061 - 11,0	
	Miedź	Cu	0,020 - 1,00	
	Niob	Nb	0,005 - 1,80	
	Cyna	Sn	0,002 - 0,100	
Tytan	Ti	0,006 - 1,45		
Wanad	V	0,002 - 2,10		
Wolfram	W	0,050 - 22,4		
Żelazo	Fe	Podstawa		
Metoda emisyjnej spektrometrii atomowej ze wzbudzeniem iskrowym (OES)				
Wyroby i materiały na bazie aluminium (Al)	Pierwiastek			LW-1/IN/127 wydanie 2.00 z dnia 21.08.2024 *
	Nazwa	Symbol	Zakres w %	
	Krzem	Si	0,05 -16,8	
	Żelazo	Fe	0,13 - 1,5	
	Miedź	Cu	0,01 - 13,40	
	Mangan	Mn	0,01 - 2,10	
	Magnez	Mg	0,01 - 3,90	
	Chrom	Cr	0,028 - 0,40	
	Nikiel	Ni	0,02 - 3,55	
	Cynk	Zn	0,02 - 9,10	
	Tytan	Ti	0,01 - 0,40	
	Wanad	V	0,013 - 0,050	
	Aluminium	Al	Podstawa	
Metoda emisyjnej spektrometrii atomowej ze wzbudzeniem iskrowym (OES)				
Wyroby i materiały na bazie niklu (Ni)	Pierwiastek			LW-1/IN/127 wydanie 2.00 z dnia 21.08.2024 *
	Nazwa	Symbol	Zakres w %	
	Krzem	Si	0,02 - 1,00	
	Mangan	Mn	0,022 - 1,85	
	Chrom	Cr	0,05 - 25,7	
	Żelazo	Fe	0,004 - 50,8	
	Molibden	Mo	0,19 - 18,8	
	Magnez	Mg	0,001 - 0,09	
	Miedź	Cu	0,05 - 35,65	
	Kobalt	Co	0,058 - 18,80	
	Niob	Nb	0,029 - 5,70	
	Aluminium	Al	0,005 - 4,80	
	Tytan	Ti	0,009 - 3,80	
Nikiel	Ni	Podstawa		
Metoda emisyjnej spektrometrii atomowej ze wzbudzeniem iskrowym (OES)				

* Badania, na podstawie wyników których laboratorium formułuje opinie i interpretacje

Wersja strony: A

Przedmiot badań/wyrób	Rodzaj działalności/badane cechy/metoda	Dokumenty odniesienia
Wyroby z materiałów metalowych o grubości równoważnej do 30 mm Fe	Nieciągłości wewnętrzne Metoda radiograficzna	PN-EN ISO 5579:2014-02 PN-EN 444:1998
Odlewy o grubości równoważnej do 30 mm Fe	Nieciągłości materiałowe Metoda radiograficzna	PN-EN ISO 5579:2014-02 PN-EN 444:1998 PN-EN 12681:2018-01
Złącza spawane o grubości równoważnej do 30 mm Fe	Niezgodności spawalnicze Metoda radiograficzna	PN-EN ISO 17636-1:2023-02 PN-EN 1435:2001
Rury stalowe spawane o grubości równoważnej do 30 mm Fe	Nieciągłości spawalnicze Metoda radiograficzna	PN-EN ISO 5579:2014-02 PN-EN 444:1998 PN-EN ISO 10893-6:2011
Metale i stopy metali	Twardość Metoda UCI	DIN 50159-1:2022-06 ASTM A1038-19

* Badania, na podstawie wyników których laboratorium formułuje opinie i interpretacje

Wersja strony: A

DZIAŁ BADAŃ LABORATORYJNYCH (OL) W PŁOCKU ul. Kilińskiego 10c, 09-402 Płock		
Przedmiot badań/wyrób	Rodzaj działalności/badane cechy/metoda	Dokumenty odniesienia
Złącza spawane materiałów metalowych	Niezgodności spawalnicze Metoda ultradźwiękowa	PN-EN ISO 16810:2025-04 PN-EN ISO 17640:2019-01 PN-EN 1714:2002
Urządzenia techniczne, konstrukcje stalowe i budowlane, ich elementy i urządzenia zabezpieczające, materiały do ich wytwarzania, połączenia nierozłączne	Nieciągłości materiałowe Metoda ultradźwiękowa	PN-EN ISO 16810:2025-04 PN-EN ISO 16823:2014-06
Wyroby stalowe płaskie		PN-EN ISO 16810:2025-04 PN-EN 10160:2001
Odkuwki stalowe		PN-EN ISO 16810:2025-04 PN-EN 10228-3:2016-07 PN-EN 10228-4:2016-07
Wyroby i materiały metalowe i niemetalowe	Grubości w zakresie równoważnym dla stali: (0,6 - 300) mm Metoda ultradźwiękowa	PN-EN ISO 16809:2019-08
Wyroby, materiały metalowe i niemetalowe, złącza spawane	Nieciągłości powierzchniowe Metoda penetracyjna	PN-EN ISO 3452-1:2021-12 PN-EN 571-1:1999
Odlewy		PN-EN ISO 3452-1:2021-12 PN-EN 571-1:1999 PN-EN 1371-2:2015-03 PN-EN 1371-1:2012
Odkuwki		PN-EN ISO 3452-1:2021-12 PN-EN 571-1:1999 PN-EN 10228-2:2016-07
Rury stalowe		PN-EN ISO 3452-1:2021-12 PN-EN 571-1:1999 PN-EN ISO 10893-4:2011
Wyroby i materiały metalowe ferromagnetyczne	Nieciągłości powierzchniowe i podpowierzchniowe Metoda magnetyczno-proszkowa	PN-EN ISO 9934-1:2017-02
Odlewy z materiałów ferromagnetycznych		PN-EN ISO 9934-1:2017-02 PN-EN 1369:2013-04
Odkuwki z materiałów ferromagnetycznych	Nieciągłości powierzchniowe i podpowierzchniowe Metoda magnetyczno-proszkowa	PN-EN ISO 9934-1:2017-02 PN-EN 10228-1:2016-07
Rury stalowe ferromagnetyczne	Nieciągłości powierzchniowe i podpowierzchniowe Metoda magnetyczno-proszkowa	PN-EN ISO 9934-1:2017-02 PN-EN ISO 10893-5:2011

* Badania, na podstawie wyników których laboratorium formułuje opinie i interpretacje

Wersja strony: A

Przedmiot badań/wyrób	Rodzaj działalności/badane cechy/metoda	Dokumenty odniesienia
Złącza spawane materiałów ferromagnetycznych	Niezgodności spawalnicze powierzchniowe i podpowierzchniowe Metoda magnetyczno-proszkowa	PN-EN ISO 9934-1:2017-02 PN-EN EN ISO 17638:2017-01
Urządzenia techniczne i ich elementy, wyroby hutnicze	Niedoskonałość kształtu oraz nieciągłości powierzchniowe Metoda wizualna	PN-EN 13018:2016-04
Złącza spawane materiałów metalowych	Niezgodności spawalnicze oraz nieciągłości powierzchniowe Metoda wizualna	PN-EN ISO 17637:2017-02
Metale i stopy metali	Twardość Metoda UCI	DIN 50159-1:2022-06 ASTM A1038-19

* Badania, na podstawie wyników których laboratorium formułuje opinie i interpretacje

Wersja strony: A

DZIAŁ BADAŃ LABORATORYJNYCH (OL) W KRAKOWIE ul. Rydla 50, 30-087 Kraków		
Przedmiot badań/wyrób	Rodzaj działalności/badane cechy/metoda	Dokumenty odniesienia
Złącza spawane materiałów metalowych	Niezdolności spawalnicze Metoda ultradźwiękowa	PN-EN ISO 16810:2025-04 PN-EN ISO 17640:2019-01 PN-EN 1714:2002
Urządzenia techniczne, konstrukcje stalowe i budowlane, ich elementy i urządzenia zabezpieczające, materiały do ich wytwarzania, połączenia nierozłączne	Nieciągłości materiałowe Metoda ultradźwiękowa	PN-EN ISO 16810:2025-04 PN-EN ISO 16823:2014-06 PN-EN ISO 16826:2014-06 PN-EN ISO 16827:2014-06
Wyroby stalowe płaskie		PN-EN ISO 16810:2025-04 PN-EN 10160:2001
Odkuwki stalowe		PN-EN ISO 16810:2025-04 PN-EN 10228-3:2016-07 PN-EN 10228-4:2016-07
Złącza spawane w stalach austenitycznych i stopach na bazie niklu	Niezdolności spawalnicze wewnętrzne Metoda ultradźwiękowa	PN-EN ISO 16810:2025-04 PN-EN ISO 22825:2017-12
Wyroby i materiały metalowe i niemetalowe	Grubości w zakresie równoważnym dla stali: (0,6 - 300) mm Metoda ultradźwiękowa	PN-EN ISO 16809:2019-08
Urządzenia techniczne, konstrukcje stalowe, inżynierskie oraz kompozytowe wzmocnione włóknem, ich elementy i urządzenia zabezpieczające, materiały do ich wytwarzania, połączenia.	Wykrywanie, lokalizacja, monitorowanie i określanie klasy źródeł sygnałów AE, generowanych przez powierzchniowe i wewnętrzne wady (uszkodzenia) w ściankach, spoinach i elementach badanego urządzenia (obiektu), podlegających działaniu obciążenia w trakcie badania. Ujawnianie wad i uszkodzeń aktywnych w trakcie obciążania, takich jak: - pęknięcia i ich wzrost oraz inne nieciągłości w strukturze materiału, - lokalna deformacja plastyczna, - przeciek i nieszczelność, - degradacja materiału na skutek korozji powodującej miejscowe osłabienie struktury materiału urządzenia. Wykrywanie, lokalizacja, monitorowanie i określanie klasy źródeł sygnałów AE, generowanych przez aktywne procesy wywołane korozją ogólną lub lokalną lub generowanych przez przeciek (nieszczelność). Monitorowanie stanu urządzenia, konstrukcji w warunkach eksploatacji.	PN-EN 13554:2011 PN-EN 14584:2013-07 PN-EN ISO 16148:2016-08/A1:2020-11 PN-EN 15856:2010 PN-EN 15857:2010 PN-EN ISO 18081:2025-01 ASME BPVC.V-2021 Article 12. ASTM E1139/E1139M-17 ISO 19835:2018 ISO 4310:2009

* Badania, na podstawie wyników których laboratorium formułuje opinie i interpretacje

Wersja strony: A

Przedmiot badań/wyrób	Rodzaj działalności/badane cechy/metoda	Dokumenty odniesienia
Złącza spawane materiałów metalowych	Niezgodności spawalnicze oraz nieciągłości powierzchniowe Metoda wizualna	PN-EN ISO 17637:2017-02 *
Urządzenia techniczne i ich elementy, wyroby hutnicze	Niedoskonałość kształtu oraz nieciągłości powierzchniowe Metoda wizualna	PN-EN 13018:2016-04 *
Wyroby, materiały metalowe i niemetalowe, złącza spawane	Nieciągłości powierzchniowe Metoda penetracyjna	PN-EN ISO 3452-1:2021-12 PN-EN 571-1:1999 *
Odlewy		PN-EN ISO 3452-1:2021-12 PN-EN 571-1:1999 PN-EN 1371-2:2015-03 PN-EN 1371-1:2012 *
Odkuwki		PN-EN ISO 3452-1:2021-12 PN-EN 571-1:1999 PN-EN 10228-2:2016-07 *
Rury stalowe		PN-EN ISO 3452-1:2021-12 PN-EN 571-1:1999 PN-EN ISO 10893-4:2011 *
Wyroby i materiały metalowe ferromagnetyczne	Nieciągłości powierzchniowe i podpowierzchniowe Metoda magnetyczno-proszkowa	PN-EN ISO 9934-1:2017-02 *
Odlewy z materiałów ferromagnetycznych		PN-EN ISO 9934-1:2017-02 PN-EN 1369:2013-04 *
Odkuwki z materiałów ferromagnetycznych	Nieciągłości powierzchniowe i podpowierzchniowe Metoda magnetyczno-proszkowa	PN-EN ISO 9934-1:2017-02 PN-EN 10228-1:2016-07 *
Rury stalowe ferromagnetyczne	Nieciągłości powierzchniowe i podpowierzchniowe Metoda magnetyczno-proszkowa	PN-EN ISO 9934-1:2017-02 PN-EN ISO 10893-5:2011 *
Złącza spawane materiałów ferromagnetycznych	Niezgodności spawalnicze powierzchniowe i podpowierzchniowe Metoda magnetyczno-proszkowa	PN-EN ISO 9934-1:2017-02 PN-EN EN ISO 17638:2017-01 *

* Badania, na podstawie wyników których laboratorium formuluje opinie i interpretacje

Wersja strony: A

Przedmiot badań/wyrób	Rodzaj działalności/badane cechy/metoda	Dokumenty odniesienia
Wyroby z materiałów metalowych o grubości równoważnej do 30 mm Fe	Nieciągłości wewnętrzne Metoda radiograficzna	PN-EN ISO 5579:2014-02 PN-EN 444:1998
Odlewy o grubości równoważnej do 30 mm Fe	Nieciągłości materiałowe Metoda radiograficzna	PN-EN ISO 5579:2014-02 PN-EN 444:1998 PN-EN 12681:2018-01
Złącza spawane o grubości równoważnej do 30 mm Fe	Niezgodności spawalnicze Metoda radiograficzna	PN-EN ISO 17636-1:2023-02 PN-EN 1435:2001
Rury stalowe spawane o grubości równoważnej do 30 mm Fe	Nieciągłości spawalnicze Metoda radiograficzna	PN-EN ISO 5579:2014-02 PN-EN 444:1998 PN-EN ISO 10893-6:2011
Metale i stopy metali	Twardość Metoda UCI	DIN 50159-1:2022-06 ASTM A1038-19
Urządzenia techniczne, konstrukcje stalowe i budowlane, ich elementy i urządzenia zabezpieczające, układy automatyki zabezpieczającej i sterowania	Naprężenia dynamiczne Metoda tensometrii oporowej Zakres: (0 - 4000) MPa	LW-1/IN/44 wyd. 2.00 z dnia 09.06.2023

* Badania, na podstawie wyników których laboratorium formułuje opinie i interpretacje

Wersja strony: A

DZIAŁ BADAŃ LABORATORYJNYCH (OL) W GLIWICACH ul. Robotnicza 4A, 44-100 Gliwice		
Przedmiot badań/wyrób	Rodzaj działalności/badane cechy/metoda	Dokumenty odniesienia
Złącza spawane materiałów metalowych	Niezgodności spawalnicze Metoda ultradźwiękowa	PN-EN ISO 16810:2025-04 PN-EN ISO 17640:2019-01 PN-EN 1714:2002
Wyroby stalowe płaskie	Nieciągłości materiałowe Metoda ultradźwiękowa	PN-EN ISO 16810:2025-04 PN-EN 10160:2001
Odkuwki stalowe		PN-EN ISO 16810:2025-04 PN-EN 10228-3:2016-07 PN-EN 10228-4:2016-07
Wyroby i materiały metalowe i niemetalowe	Grubości w zakresie równoważnym dla stali: (2,0 - 300) mm Metoda ultradźwiękowa	PN-EN ISO 16809:2019-08
Wyroby, materiały metalowe i niemetalowe, złącza spawane	Nieciągłości powierzchniowe Metoda penetracyjna	PN-EN ISO 3452-1:2021-12 PN-EN 571-1:1999
Odlewy		PN-EN ISO 3452-1:2021-12 PN-EN 571-1:1999 PN-EN 1371-2:2015-03 PN-EN 1371-1:2012
Odkuwki		PN-EN ISO 3452-1:2021-12 PN-EN 571-1:1999 PN-EN 10228-2:2016-07
Rury stalowe		PN-EN ISO 3452-1:2021-12 PN-EN 571-1:1999 PN-EN ISO 10893-4:2011
Wyroby i materiały metalowe ferromagnetyczne	Nieciągłości powierzchniowe i podpowierzchniowe	PN-EN ISO 9934-1:2017-02
Odlewy z materiałów ferromagnetycznych	Metoda magnetyczno-proszkowa	PN-EN ISO 9934-1:2017-02 PN-EN 1369:2013-04
Odkuwki z materiałów ferromagnetycznych	Nieciągłości powierzchniowe i podpowierzchniowe Metoda magnetyczno-proszkowa	PN-EN ISO 9934-1:2017-02 PN-EN 10228-1:2016-07
Rury stalowe ferromagnetyczne	Nieciągłości powierzchniowe i podpowierzchniowe Metoda magnetyczno-proszkowa	PN-EN ISO 9934-1:2017-02 PN-EN ISO 10893-5:2011
Złącza spawane materiałów ferromagnetycznych	Niezgodności spawalnicze powierzchniowe i podpowierzchniowe Metoda magnetyczno-proszkowa	PN-EN ISO 9934-1:2017-02 PN-EN EN ISO 17638:2017-01
Złącza spawane materiałów metalowych	Niezgodności spawalnicze oraz nieciągłości powierzchniowe Metoda wizualna	PN-EN ISO 17637:2017-02
Urządzenia techniczne i ich elementy, wyroby hutnicze	Niedoskonałość kształtu oraz nieciągłości powierzchniowe Metoda wizualna	PN-EN 13018:2016-04

* Badania, na podstawie wyników których laboratorium formułuje opinie i interpretacje

Wersja strony: A

Rodzaj działalności: OCENA WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH (System 3)	Dokument odniesienia: Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) Nr 305/2011 z dnia 9 marca 2011 r. ustalające zharmonizowane warunki wprowadzania do obrotu wyrobów budowlanych i uchylające dyrektywę Rady 89/106/EWG
---	---

Numer decyzji Komisji	Wyrób(y)	Zharmonizowane specyfikacje techniczne
1999/471/WE	Kotły grzewcze na paliwa stałe o mocy cieplnej do 50 kW.	EN 12809:2001 EN 12809:2001/A1:2004 EN 12809:2001/A1:2004/AC:2007 EN 12809:2001/AC:2006
	Kuchnie na paliwa stałe.	EN 12815:2001 EN 12815:2001/A1:2004 EN 12815:2001/A1:2004/AC:2007 EN 12815:2001/AC:2006
	Ogrzewacze pomieszczeń na paliwa stałe.	EN 13240:2001 EN 13240:2001/A2:2004 EN 13240:2001/A2:2004/AC:2007 EN 13240:2001/AC:2006
	Wkłady kominkowe wraz z kominkami otwartymi na paliwa stałe.	EN 13229:2001 EN 13229:2001/A1:2003 EN 13229:2001/A2:2004 EN 13229:2001/A2:2004/AC:2007 EN 13229:2001/AC:2006

Wersja strony: A

Laboratorium spełnia wymagania określone w Rozporządzeniu Nr 305/2011 z dnia 9 marca 2011 r. w zakresie prowadzonej działalności przewidzianej dla laboratorium badawczego (Załącznik V, ppkt.3 rozporządzenia Nr 305/2011) w powyższym zakresie.

Wykaz zmian Zakresu Akredytacji Nr AB 001

Status zmian: wersja pierwotna – A

Zatwierdzam status zmian

**KIEROWNIK DZIAŁU AKREDYTACJI
BADAŃ MECHANICZNYCH I FIZYCZNYCH**

MARIA SZAFRAN
dnia: 23.03.2026 r.

