

[Logo:] URZĄD DOZORU  
TECHNICZNEGO  
[dt.: Amt für Technische  
Überwachung]

URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO  
[dt.: Amt für Technische Überwachung]

## ANERKENNUNGSZERTIFIKAT DES LABORS

Nr. LBU-090/17-21

**Urząd Dozoru Technicznego**  
[dt.: Amt für Technische Überwachung]

bescheinigt, dass

**Przedsiębiorstwo Remontowe PAK SEWRIS Sp. z o.o.**  
ul. Przemysłowa 158, 62-510 Konin

**Labor für Zerstörende und Zerstörungsfreie Prüfungen**  
ul. Kazimierska 45, 62-510 Konin

den Anforderungen  
der Technischen Bedingungen des Amtes für Technische Überwachung,  
WUDT-LAB, Ausgabe 1/2019  
Anerkennung von Laboratorien - Kompetenzfeststellung von Prüflaboratorien  
entsprechend,  
vom Amt für Technische Überwachung  
zur Durchführung von Laborprüfungen anerkannt wurde

Der detaillierte Umfang der anerkannten Prüfverfahren  
ist in der Anlage zu diesem Zertifikat festgelegt

Datum der Anerkennung: **21. Mai 2021**  
Gültigkeit der Anerkennung: **20. Mai 2023**

Präsident  
des Amtes für Technische Überwachung  
i. A. Wojciech Manaj  
[unleserliche Unterschrift]

[holografischer Aufkleber mit UDT-Logo:] URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO  
[dt.: Amt für Technische Überwachung]

Warschau, den 24. Mai 2021

[In eckigen Klammern - Anmerkungen der Übersetzerin]

Die Übereinstimmung der vorstehenden Übersetzung mit der mir vorgelegten Abschrift in polnischer Sprache wird von mir hiermit beglaubigt. Fotokopie der vorgelegten Urkunde wird beigelegt.

Mag. Ewa Kołodziejczak, staatlich vereidigte Dolmetscherin und Übersetzerin für die deutsche Sprache, eingetragen in das vom Justizminister geführte Verzeichnis der vereidigten Dolmetscher und Übersetzer unter der Nummer TP/6106/05.

Urkundenrolle Nr. 21/2022.  
Konin, den 23. Februar 2022

TLUMACZ PRZYSIĘCY  
JĘZYKA NIEMIECKIEGO  
Ewa Kołodziejczak  
ul. Dmowskiego 93, 62-500 Konin



*E. Kołodziejczak*

## Anhang zum ANERKENNUNGSZERTIFIKAT DES LABORS

Nr. LBU-090/17-21  
vom 24. Mai 2021

### Umfang der anerkannten Prüfverfahren

**Przedsiębiorstwo Remontowe PAK SEWRIS Sp. z o.o.**  
ul. Przemysłowa 158, 62-510 Konin

**Labor für Zerstörende und Zerstörungsfreie Prüfungen**  
ul. Kazimierska 45, 62-510 Konin

| Lfd. Nr. | Prüf-/Messverfahren                       | Zu prüfende Eigenschaften   | Bezugsdokument   |
|----------|---|---|--|
| 1.       | Sichtprüfungen                            | Formfehler und Oberflächenunvollkommenheiten von Schweißverbindungen  | PN EN 13018:2016-04<br>PN-EN ISO 17637:2017-02   |
| 2.       | Eindringprüfungen                         | Oberflächenunvollkommenheiten von:<br>- Schweißverbindungen,<br>- Schmiedestücken aus Stahl,<br>- von nahtlosen und geschweißten Stahlrohren, offen zur geprüften Oberfläche  | PN-EN ISO 3452-1: 2013-08<br>PN EN 10228-2:2016-07<br>PN-EN ISO 10893-4:2011   |
| 3.       | Magnetpulverprüfungen                     | Oberflächen- und Untergrundunvollkommenheiten:<br>- Schweißverbindungen,<br>- Schmiedestücken aus Stahl,<br>- von nahtlosen und geschweißten Stahlrohren, verlegt nicht tiefer als 2 mm   | PN-EN ISO 9934-1: 2017-02<br>PN-EN ISO 17638:2017-01<br>PN EN 10228-1:2016-07<br>PN-EN ISO 10893-5:2011  |
| 4.       | Ultraschallprüfungen                      | Unvollkommenheiten:<br>- Schweißverbindungen ab 8 mm dick,<br>- Schweißverbindungen von 2 mm bis 8 mm dick,<br>- Schmiedestücken aus Stahl,<br>- Flachstahlprodukte mit einer Dicke gleich oder größer als 6 mm.<br>Dickenmessungen von 0,6 mm bis 300 mm | PN-EN ISO 16810:2014-06<br>PN-EN ISO 17640:2019-01<br>IBUS-TD 07 Version 07/16<br>PN EN 10228-3:2016-07<br>PN EN 10160:2001<br>PN-EN ISO 16809:2019-08 |
| 5.       | Röntgenprüfungen                          | Risse an Schweißverbindungen mit einer Dicke bis 100 mm   | PN-EN ISO 5579:2014-02<br>PN-EN ISO 17636-1: 2013-06   |
| 6.       | Härtemessung von metallischen Werkstoffen | Härtemessung:<br>- Vickers-Härteprüfung auf der Skala: HV5, HV10,<br>- nach dem UCI-Verfahren   | PN-EN ISO 9015-1:2011<br>PN-EN ISO 6507-1:2018-05<br>Anw.-Nr. L_IB_01_HS_ND vom 23.04.2021<br>Anw.-Nr. L_IB_01_HP_ND vom 23.04.2021                    |
| 7.       | Metallographische Prüfungen               | Makrostruktur von Schweißverbindungen   | PN EN 17639:2013-12  |



| Lfd. Nr. | Prüf-/Messverfahren  | Zu prüfende Eigenschaften  | Bezugsdokument   |
|----------|--|--|--|
| 8.       | Zugversuch von metallischen Werkstoffen                                | Zugbereich bis 400 kN bei Raumtemperatur mit Ermittlung von:<br>- Zugfestigkeit,<br>- relativer Dehnung,<br>- relativer Rundkerbe  | PN-EN ISO 6892-1:2020-05 - Verfahren B<br>PN-EN ISO 4136:2013-05<br>PN EN 876:1999 |
| 9.       | Schlagversuch von metallischen Werkstoffen                             | Schlagfestigkeit im Bereich bis 300 J bei:<br>- Raumtemperatur,<br>- Temperatur reduziert auf -30°C  | PN-EN ISO 148-1:2010<br>PN-EN ISO 9016:2013-05                                     |
| 10.      | Biegeversuch von metallischen Werkstoffen                              | Anfälligkeit für Verformungen und/oder das Vorhandensein von Schweißfehlern an oder in der Nähe der Verbindung   | PN-EN ISO 7438:2021-04<br>PN-EN ISO 5173:2010<br>PN-EN ISO 5173:2010/A1:2012       |
| 11.      | Chemische Analyse. Emissionsspektrometrie-Verfahren mit Funkenerregung | Ermittlung der chemischen Zusammensetzung im Bereich der Elemente in %:<br>Kohlenstoff C [0,03 + 0,45]<br>Mangan Mn [0,038 + 2,20]<br>Silicium Si [0,09 + 0,65]<br>Phosphor P [0,006 + 0,025]<br>Schwefel S [0,006 + 0,028]<br>Chrom Cr [0,03 + 3,00] [10,0 + 20,0]<br>Nickel Ni [0,01 + 2,20] [11,5 + 14,0]<br>Kupfer Cu [0,07 + 0,50]<br>Vanadium V [0,035 + 0,45]<br>Niobium Nb [0,0024 + 0,08]<br>Aluminium Al [0,005 + 0,04]<br>Molybdän Mo [0,01 + 0,75]<br>Wolfram W [0,10 + 1,70]<br>Titanium Ti [0,019 + 0,023]<br>Cobalt Co [0,11 + 1,70]<br>Bor B [0,06 + 0,07]<br>Stickstoff N [0,014 + 0,065] | Anw. IB_01_SP_ND vom 01.02.2021  |
| 12.      | Chemische Analyse. Röntgenspektrometrie-Verfahren                      | Ermittlung der chemischen Zusammensetzung im Bereich der Elemente in %:<br>Mangan Mn [0,038 + 2,2]<br>Silicium Si [0,09 + 0,65]<br>Phosphor P [0,006 + 0,025]<br>Schwefel S [0,006 + 0,028]<br>Chrom Cr [0,03 + 3,00] [10,0 + 20,0]<br>Nickel Ni [0,01 + 2,20] [11,5 + 14,0]<br>Kupfer Cu [0,07 + 0,50]<br>Vanadium V [0,035 + 0,45]<br>Niobium Nb [0,002 + 0,08]<br>Aluminium Al [0,005 + 0,04]<br>Molybdän Mo [0,01 + 0,75]<br>Wolfram W [0,10 + 1,7]<br>Titanium Ti [0,019 + 0,023]<br>Cobalt Co [0,11 + 1,7]<br>Bor B [0,06 + 0,07]<br>Stickstoff N [0,014 + 0,065]                                    | Anw. Nr. IB_01_SP_ND vom 01.02.2021  |
| 13.      | Bruchprüfung von metallischen Werkstoffen                              | Schweißfehler an der Bruchfläche der Schweißverbindung   | PN-EN ISO 9017:2018-03   |



LBU-090/17-21

### Überwachung des Anerkennungszertifikats des Labors

1. Die Änderung des Umfangs der Untersuchungsverfahren erfolgt auf Antrag des Labors und setzt die Durchführung einer Bewertung des Labors durch das Amt für Technische Überwachung (UDT) voraus.
2. Verlängerung der Gültigkeit des UDT-Anerkennungszertifikats erfolgt auf Antrag des Labors, der spätestens 4 Monate vor Ablauf seiner Gültigkeit einzureichen ist und erneute Bewertung des Labors durch das UDT erfordert.
3. Wird die Gültigkeit des Anerkennungszertifikats nicht verlängert, wird das Labor aus dem Register der anerkannten Labore gestrichen.
4. Bei Nichteinhaltung der in diesem Zertifikat festgelegten Bedingungen oder bei unsachgemäßer Durchführung der Prüfungen durch das Labor, die sich negativ auf den sicheren Betrieb technischer Geräte auswirkt, kann der Präsident des UDT das Anerkennungszertifikat des Labors aussetzen. Information über die Aussetzung des Anerkennungszertifikats wird ins Register der anerkannten Laboratorien eingetragen.
5. Präsident des UDT, der das Anerkennungszertifikat des Labors aussetzt, setzt eine Frist zur Behebung der Abweichungen, die die Grundlage für die Aussetzung darstellen, und entzieht dem Labor das Anerkennungszertifikat, wenn sie nicht behoben werden.
6. UDT darf am Standort des Labors oder an dem Ort, an dem Laboruntersuchungen durchgeführt werden, unangekündigte Inspektionen durchführen. Während dieser Inspektionen kann UDT Prüfungen durchführen oder durchführen lassen, um die von einem anerkannten Labor durchgeführten Prüfungen zu überprüfen.
7. Die unter Punkt 6 genannten Inspektionen werden nicht bei Laboratorien durchgeführt, deren Tätigkeit unter das Qualitätssystem nach Polnischen Normen fällt, das vom Präsidenten des UDT genehmigt und überwacht wird.
8. UDT behält sich das Recht vor, an Prüfungen teilzunehmen und die Prüfungen direkt zu überwachen, deren Ergebnisse von UDT bei der Entscheidung über den Betrieb der Geräte berücksichtigt werden.

Zentrales Labor  
der Technischen Überwachung  
Direktor

Wojciech Manaj  
[unleserliche Unterschrift]

Warschau, den 24. Mai 2021

3/3

[In eckigen Klammern - Anmerkungen der Übersetzerin]

Die Übereinstimmung der vorstehenden Übersetzung mit der mir vorgelegten Abschrift in polnischer Sprache wird von mir hiermit beglaubigt. Fotokopie der vorgelegten Urkunde wird beigelegt.

Mag. Ewa Kołodziejczak, staatlich vereidigte Dolmetscherin und Übersetzerin für die deutsche Sprache, eingetragen in das vom Justizminister geführte Verzeichnis der vereidigten Dolmetscher und Übersetzer unter der Nummer TP/6106/05.

Urkundenrolle Nr. 19/2022.  
Konin, den 23. Februar 2022

TEJMACZ PRZYSIĘCY  
JĘZYKA NIEMIECKIEGO  
Ewa Kołodziejczak  
ul. Dmowskiego 93, 62-500 Konin

