



**TRANSPORTOWY DOZÓR TECHNICZNY**

## **CERTYFIKAT UZNANIA LABORATORIUM**

**Nr. TDT-UL-2/19**

Transportowy Dozór Techniczny niniejszym poświadcza, że

**SIEĆ BADAWCZA ŁUKASIEWICZ - INSTYTUT SPAWALNICTWA**  
**Laboratorium Badawcze Spawalnictwa (LBS)**  
**ul. Błogosławionego Czesława 16-18**  
**44-100 Gliwice**

posiada uznanie do wykonywania badań laboratoryjnych w obszarze działania jednostki inspekcyjnej Transportowego Dozoru Technicznego.

Szczegółowy zakres i warunki uznania zostały zawarte w załączniku do niniejszego certyfikatu.

**Data wydania świadectwa: 23.10.2019 r.**

**Data ważności świadectwa: 23.10.2023 r.**

**DYREKTOR**

*Jan Urbanowicz*

Załącznik:  
Warunki uznania



## WARUNKI UZNANIA

**SIEĆ BADAWCZA ŁUKASIEWICZ - INSTYTUT SPAWALNICTWA**  
**Laboratorium Badawcze Spawalnictwa (LBS)**  
**ul. Błogosławionego Czesława 16-18**  
**44-100 Gliwice**

1. Zakres uznania obejmuje badania wg przedstawionego poniżej zestawienia, w obszarze działania jednostki inspekcyjnej Transportowego Dozoru Technicznego, wynikającym z przepisów ustawy z dnia 21 grudnia 2000 r. o dozorcze technicznym (Dz. U. z 2019 r. poz. 667 z późn. zm.). Zakres uznania nie obejmuje badań w obszarze działania Jednostki Notyfikowanej nr 1468 oraz jednostki certyfikującej Transportowego Dozoru Technicznego, które stanowią przedmiot odrębnej certyfikacji.


**Tabela 1. Zakres badań objętych certyfikatem uznania nr TDT-UL-2/19 z dnia 23 października 2019 r.**

Lp.	Rodzaje urządzeń technicznych bądź materiałów lub elementów do wytwarzania, modernizacji, naprawy urządzeń technicznych poddawanych badaniom	Metody i techniki badań niszczących i nieniszczących	Zakres badanych cech	Wykaz procedur i instrukcji badawczych
1	Materiał podstawowy do spajania i stopiwo	Próba rozciągania	Własności mechaniczne: - granica plastyczności $R_e$ - granica proporcjonalności $R_p$ - wytrzymałość na rozciąganie $R_m$ - wydłużenie A - przewężenie Z Zakres siły: do 600 kN Próba rozciągania w temperaturze pokojowej	PN-EN ISO 6892-1:2016-09 PN-EN 876:1999
2	Połączenia spajane	Próba rozciągania	Własności mechaniczne: - wytrzymałość na rozciąganie $R_m$ - wytrzymałość na ścinanie $R_S$ Zakres siły: do 600 kN Próba rozciągania w temperaturze pokojowej	PN-M-69710:1988 PN-EN ISO 9018:2008 PN-EN ISO 4136:2013-05
3	Materiał podstawowy do spajania Połączenia spajane	Próba zginania	Podatność na odkształcenia plastyczne. Kąt zgięcia przy obciążeniu do 350 kN Próba zginania	PN-EN ISO 5173:2010/A1:2012 PN-EN ISO 7438:2016-03

4	Materiał podstawowy do spajania Połączenia spajane	Próba udarności	Praca łamania: - KV2 , KU2 , - energia początkowa młota 300 J, - temperatura badania: - pokojowa, - obniżona do - 40 °C Próba udarności sposobem Charpy 'ego	PN-EN ISO 148-1:2017-02 PN-EN ISO 9016:2013-05
5	Materiał podstawowy do spajania i stopiwo Połączenia spajane i warstwy napawane	Próba twardości Vickersa	Twardość Vickersa Zakres: HV1; HV5; HV10; HV30	PN-EN ISO 9015-1:2011 PN-EN ISO 6507-1:2007 PN-EN ISO 9015-2:2016
6	Materiał podstawowy do Spajania i stopiwo Połączenia spajane i warstwy napawane	Badania makroskopowe	Makrostruktura	PN-EN ISO 17639:2013-12 PN-EN ISO 6520-1:2009  PN-EN ISO 6520-2:2013-12 PB.121 -8 z dn. 20.05.2014
7	Materiał podstawowy do spajania i stopiwo Połączenia spajane i warstwy napawane	Badania mikroskopowe	Mikrostruktura	PN-EN ISO 17639:2013-12 PB.122 -6 z dn. 20.05.2014
8	Materiał podstawowy do spajania	Skłonność do tworzenia pęknięć lamelarnych	Skłonność do tworzenia pęknięć lamelarnych	PN-EN ISO 6892-1: 2016-09 metoda B  PN-EN 10164:2007
9	Połączenia spawane metali i ich stopów	Badania wizualne VT	Niezgodności spawalnicze Metoda wizualna	PN-EN ISO 6520-1:2009  PN-EN ISO 17637:2017-02
10	Połączenia spawane metali i ich stopów	Badania penetracyjne PT	Niezgodności spawalnicze powierzchniowe Metoda penetracyjna	PN-EN ISO 3452-1:2013-08
11	Połączenia spawane metali i ich stopów	Badania magnetyczno-proszkowe MT	Niezgodności spawalnicze powierzchniowe i podpowierzchniowe Metoda magnetyczno-proszkowa	PN-EN ISO 17638:2017-01
12	Połączenia spawane metali i ich stopów	Badania radiograficzne RT	Niezgodności spawalnicze wewnętrzne Zakres grubości: do 40 mm Fe Metoda radiograficzna	PN-EN ISO 17636-1:2013-06
13	Połączenia spawane metali i ich stopów	Badania ultradźwiękowe UT	Niezgodności spawalnicze wewnętrzne Zakres: do 100 mm Metoda ultradźwiękowa	PN-EN ISO 17640:2018-01

- Zmiana zakresu uznania może nastąpić na wniosek posiadacza certyfikatu uznania i wymaga przeprowadzenia sprawdzenia laboratorium przez Transportowy Dozór Techniczny.

3. W ramach nadzoru nad uznaniem, Transportowy Dozór Techniczny przeprowadza raz w roku sprawdzenie laboratorium uznanego w zakresie spełniania wymagań, które były podstawą wydania certyfikatu uznania. W uzasadnionych okolicznościach sprawdzenia mogą być przeprowadzane częściej.
4. Laboratorium uznane zobowiązane jest informować Transportowy Dozór Techniczny o istotnych zmianach organizacyjnych, personalnych oraz innych mających wpływ na wykonywanie badań objętych zakresem uznania.
5. Przedłużenie ważności uznania następuje na wniosek posiadacza certyfikatu uznania. W celu utrzymania ciągłości uznania wniosek powinien być złożony, co najmniej 2 miesiące przed datą wygaśnięcia certyfikatu.
6. Dyrektor Transportowego Dozoru Technicznego cofa certyfikat uznania w przypadku stwierdzenia nieprzestrzegania warunków uznania, negatywnego wyniku sprawdzenia laboratorium uznanego bądź wykonywania badań przez laboratorium uznane w sposób niewłaściwy, zagrażający bezpiecznej eksploatacji urządzeń technicznych.

  
DYREKTOR  
Jan Urbanowicz