

WARUNKI UZNANIA

**Sieć Badawcza Łukasiewicz – Górnośląski
Instytut Technologiczny
Centrum Spawalnictwa
ul. Karola Miarki 12-14, 44-100 Gliwice**

**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 2023 r. poz. 1622). 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-5/23 z dnia 18 grudnia 2023 r.

Lp.	Rodzaje materiałów ¹⁾ oraz wyrobów ²⁾ poddawanych badaniom	Zakres badania/badane cechy	Metody i techniki badań niszczących i/lub nieniszczących	Wykaz procedur i instrukcji badawczych
1	Materiał podstawowy do spajania i stopiwo	Własności mechaniczne: - granica plastyczności R_e - granica proporcjonalności R_p - wytrzymałość na rozciąganie R_m - wydłużenie A - wydłużenie całkowite procentowe przy największej sile A_{gr} - przewężenie Z Zakres siły: do 1000 kN	Próba rozciągania w temperaturze pokojowej	PN-EN ISO 6892-1:2020-05 PN-EN ISO 5178:2019-04
2	Połączenia spajane	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 9018:2016-01 PN-EN ISO 4136:2022-12
3	Materiał podstawowy do spajania Połączenia spajane	Podatność na odkształcenia plastyczne. Kąt zgięcia przy obciążeniu do 350 kN	Próba zginania	PN-EN ISO 5173:2023-06 PN-EN ISO 7438:2021-04
4	Materiał podstawowy do spajania Połączenia spajane	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 9016:2022-09

Lp.	Rodzaje materiałów ¹⁾ oraz wyrobów ²⁾ poddawanych badaniom	Zakres badanych cech	Metody i techniki badań niszczących i nieniszczących	Wykaz procedur i instrukcji badawczych
5	Materiał podstawowy do spajania i stopiwo Połączenia spajane i warstwy napawane	Twardość Vickersa Zakres: HV1; HV5; HV10; HV30	Próba twardości Vickersa	PN-EN ISO 9015-1:2011 PN-EN ISO 6507-1:2018-05 PN-EN ISO 9015-2:2016
6	Materiał podstawowy do spajania i stopiwo Połączenia spajane i warstwy napawane	Makrostruktura	Badania makroskopowe	PN-EN ISO 17639:2022-07 PN-EN ISO 6520-1:2009 PN-EN ISO 6520-2:2013-12
7	Materiał podstawowy do spajania i stopiwo Połączenia spajane i warstwy napawane	Mikrostruktura	Badania mikroskopowe	PN-EN ISO 17639:2022-07
8	Materiał podstawowy do spajania	Skłonność do tworzenia pęknięć lamelarnych	Skłonność do tworzenia pęknięć lamelarnych	PN-EN ISO 6892-1: 2020-05 PN-EN 10164:2018-11
9	Połączenia spawane metali	Niezgodności spawalnicze Rodzaj, rozmiar i rozmieszczenie na powierzchni przełomu złącza spawanego	Próba łamania	PN-EN ISO 9017:2018-03
10	Połączenia spawane metali i ich stopów	Niezgodności spawalnicze	Metoda wizualna	PN-EN ISO 17637:2017-01
11	Połączenia spawane metali i ich stopów	Niezgodności spawalnicze powierzchniowe	Metoda penetracyjna	PN-EN ISO 3452-1:2021-12
12	Połączenia spawane metali i ich stopów	Niezgodności spawalnicze powierzchniowe i podpowierzchniowe	Metoda magnetyczno-proszkowa	PN-EN ISO 17638-1:2017-02
13	Połączenia spawane metali i ich stopów	Niezgodności spawalnicze wewnętrzne	Metoda radiograficzna	PN-EN ISO 17636-1:2023-02
14	Połączenia spawane metali i ich stopów	Niezgodności spawalnicze wewnętrzne Zakres grubości od 8 mm	Metoda ultradźwiękowa	PN-EN ISO 17640:2019-01
15	Połączenia spawane metali i ich stopów	Nieciągłości spawalnicze wewnętrzne Zakres: do 40 mm	Metoda radiograficzna z użyciem detektorów cyfrowych	PN-EN ISO 17636-2:2023-04
16	Połączenia spawane metali i ich stopów	Nieciągłości spawalnicze wewnętrzne Zakres grubości od 6 mm	Metoda ultradźwiękowa przy zastosowaniu zautomatyzowanej techniki głowicy mozaikowej (PA)	PN-EN ISO 13588:2019-04
17	Połączenia spawane metali i ich stopów	Nieciągłości spawalnicze wewnętrzne Zakres grubości od 6 mm	Metoda ultradźwiękowa z użyciem techniki dyfrakcji fal ultradźwiękowych (TOFD)	PN-EN ISO 10863:2020-12

1) - rodzaje materiałów zgodnie z normami przedmiotowymi dotyczącymi badań lub ISO/TR 15608.

2) - rodzaje wyrobów zgodnie z normami przedmiotowymi dotyczącymi badań i/lub ISO 9712 zał. A.

2. 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.

p.o.DYREKTOR

Krzysztof Bujalski