



TRANSPORTOWY DOZÓR TECHNICZNY
ul. Puławska 125, 02-707 Warszawa

C E R T Y F I K A T U Z N A N I A

Nr 4 025 2011 L

Transportowy Dozór Techniczny potwierdza, że
Centrum Badań i Dozoru Sp. z o.o.
ul. Łędzińska 8
43-143 Łędziny

spełnia kryteria normy PN-EN ISO/IEC 17025:2018-02 uzyskując uznanie
do wykonywania badań w obszarze działania TDT jako:

jednostki certyfikującej

w zakresie wpisanym w załączniku

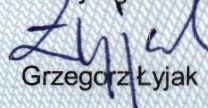
Integralną częścią niniejszego certyfikatu jest załącznik nr 4 025 2011 L,
który określa szczegółowy zakres uznania.

Certyfikat pozostaje ważny pod warunkiem przestrzegania warunków określonych w Porozumieniu o współpracy
nr 3/11

Data udzielenia uznania: **2011-03-01**

Data ważności uznania: **do terminu ważności akredytacji nr AB 1348**

Kierownik
Wydziału Certyfikacji
i Oceny Zgodności


Grzegorz Łyjak



**ZAKRES UZNANIA
LABORATORIUM BADAWCZEGO
NR 4 025 2011 L**

Wydanie nr 4 z dnia 2022-08-25

Nazwa i adres organizacji macierzystej	Centrum Badań i Dozoru Sp. z o. o. ul. Łędzińska 8 43-143 Łędziny
Nazwa i adres laboratorium	Laboratorium Ośrodka Rzeczoznawstwa i Dozoru Urzędzeń Górniczych ul. Fabryczna 20 41-404 Mysłowice
Kierownik laboratorium	Artur Wiktor
Dziedzina badań	Badania nieniszczące wyrobów i materiałów konstrukcyjnych – w tym metali Badania mechaniczne wyrobów i materiałów konstrukcyjnych – w tym metali

Kierownik
Wydziału Certyfikacji
i Oceny Zgodności


Grzegorz Łyjak

Laboratorium Ośrodka Rzeczoznawstwa i Dozoru Urządzeń Górniczych ul. Fabryczna 20 41-404 Mysłowice		
Badane objekty	Badane cechy i metody badawcze	Normy i/lub udokumentowane procedury badawcze
Złącza spawane materiałów metalowych	Niezgodności spawalnicze Metoda ultradźwiękowa	PN-EN 17640:2011 PN-EN 17640:2019-01 PN-EN ISO 16810:2014-06
Wyroby stalowe płaskie	Nieciągłości Metoda ultradźwiękowa	PN-EN 10160:2001 PN-EN ISO 16810:2014-06
Odkuwki stalowe	Nieciągłości Metoda ultradźwiękowa	PN-EN 10228-3:2000 PN-EN ISO 16810:2014-06 PN-EN 10228-3:2016-07
Wyroby metalowe	Grubość Zakres: (0,5-300) mm Metoda ultradźwiękowa	PN-EN 14127:2011 PN-EN ISO 16809:2019-08
Wyroby i materiały metalowe ferromagnetyczne w tym: odlewy, odkuwki, złącza spawane, blachy	Nieciągłości powierzchniowe i podpowierzchniowe Metoda magnetyczno -proszkowa	PN-EN ISO 9934-1:2017-02
Wyroby i materiały metalowe w tym: odlewy, odkuwki, złącza spawane, blachy	Nieciągłości powierzchniowe Metoda penetrycyjna	PN-EN ISO 3452-1:2021-12
Wyroby i materiały metalowe w tym: odlewy, odkuwki, blachy	Niedoskonałości kształtu oraz nieciągłości powierzchniowe Metoda wizualna	PN-EN 13018:2004 PN-EN 13018:2016-04
Złącza spawane materiałów metalowych	Niezgodności spawalnicze Metoda wizualna	PN-EN ISO 17637:2017-02
Liny stalowe i stalowo-gumowe	Nieciągłości i zmiana przekroju metalicznego liny Metoda magnetyczna lin Zakres średnic lin: od 6 do 70 mm Zakres prędkości: od 0,5 do 2,0 m/s	PN-EN 12927-8:2006 PN-EN 12927:2019-07 PN-G-46603:1992 PN-G-46604:1992
Druły	Średnica drutu Pomiar wymiarów Zakres: do 10mm	PN-ISO 3154:1997 pkt. 5.2.2
	Próba rozciągania Rzeczywista siła zrywająca – Fm Wytrzymałość - Rm Zakres sił: do 100 kN	PN-EN ISO 6892-1:2016-09 metoda B PN-EN ISO 6892-1:2020-09 metoda B
	Odporność na jednokierunkowe skręcanie Zakres średnic: (0,3+5) mm	PN-ISO 7800:1996
	Odporność na dwukierunkowe zginanie Zakres średnic: (0,5 - 8,0) mm	PN-ISO 7801:1996
Liny stalowe	Pomiar wymiarów Średnica liny Zakres: do 50mm	PN-ISO 3154:1997 pkt. 5.1.1
	Próba rozciągania Rzeczywista siła zrywająca - Fm Zakres sił: do 1000 kN	PN-EN 12385-1:2009 Metoda 1 PN-ISO 3154:1997 Metoda B

Uwaga: Jeśli którakolwiek z powyższych pozycji wymaga więcej miejsca, prosimy dołączyć dodatkowy arkusz z odniesieniem do właściwego numeru pozycji.