



TRANSPORTOWY DOZÓR TECHNICZNY

CERTYFIKAT UZNANIA LABORATORIUM

Nr. TDT-UL-2/24

Transportowy Dozór Techniczny niniejszym poświadcza, że

Centrum Badań i Dozoru Sp. z o.o.

ul. Lędzińska 8

43-143 Lędziny

Laboratorium Ośrodka Rzeczoznawstwa

i Dozoru Urządzeń Górniczych

ul. Fabryczna 20

41-404 Mysłowice

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: 18.04.2024 r.

Data ważności: 17.04.2028 r.

p.o. DYREKTOR

Krzysztof Bujański

Załącznik:
Warunki uznania

WARUNKI UZNANIA

Centrum Badań i Dozoru Sp. z o.o.
ul. Łędzińska 8
43-143 Łędziny
Laboratorium Ośrodka Rzeczoznawstwa
i Dozoru Urzędzeń Górniczych
ul. Fabryczna 20
41-404 Mysłowice

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-2/24 z dnia 18 kwietnia 2024 r.

Lp.	Rodzaje materiałów ¹⁾ oraz wyrobów ²⁾ poddawanych badaniom	Metody i techniki badań niszczących i nieniszczących	Zakres badanych cech	Wykaz procedur i instrukcji badawczych
1.	Złącza spawane materiałów metalowych	Metoda ultradźwiękowa	Niezgodności spawalnicze	PN-EN 17640:2011 PN-EN ISO 17640:2019-01 PN-EN ISO 16810:2014-06
2.	Wyroby stalowe płaskie	Metoda ultradźwiękowa	Nieciągłości	PN-EN 10160:2001 PN-EN ISO 16810:2014-06
3.	Odkuwki stalowe	Metoda ultradźwiękowa	Nieciągłości	PN-EN 10228-3:2000 PN-EN ISO 16810:2014-06 PN-EN 10228-3:2016-07
4.	Wyroby metalowe	Metoda ultradźwiękowa	Grubość Zakres: (0,5-300) mm	PN-EN 14127:2011 PN-EN ISO 16809:2019-08
5.	Wyroby i materiały metalowe ferromagnetyczne w tym: odlewy, odkuwki, złącza spawane, blachy	Metoda magnetyczno-proszkowa	Nieciągłości powierzchniowe i podpowierzchniowe	PN-EN ISO 9934-1:2017-02
6.	Wyroby i materiały metalowe, w tym: odlewy, odkuwki, złącza spawane, blachy	Metoda penetracyjna	Nieciągłości powierzchniowe	PN-EN ISO 3452-1:2021-12
7.	Wyroby i materiały metalowe, w tym: odlewy, odkuwki, blachy	Metoda wizualna	Niedoskonałości kształtu oraz nieciągłości powierzchniowe	PN-EN 13018:2004 PN-EN 13018:2016-04
8.	Złącza spawane materiałów metalowych	Metoda wizualna	Niezgodności spawalnicze	PN-EN ISO 17637:2017-02

9.	Liny stalowe i stalowo-gumowe	Metoda magnetyczna lin	Nieciągłości i zmiana przekroju metalicznego liny. 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
10.	Druty	Pomiar wymiarów	Średnica drutu. Zakres: do 10 mm	PN-ISO 3154:1997 pkt. 5.2.2
11.		Próba rozciągania	Rzeczywista siła zrywająca F _m Wytrzymałość - R _m Zakres sił: do 100 kN	PN-EN ISO 6892-1:2016-09 metoda B PN-EN ISO 6892-1:2020-09 metoda B
12.		Odporność na jednokierunkowe skręcanie	Zakres średnic: 0,3-5 mm	PN-ISO 7800:1996
13.		Odporność na dwukierunkowe zginanie	Zakres średnic: 0,5 - 8,0 mm	PN-ISO 7801:1996
14.	Liny stalowe	Pomiar wymiarów	Średnica liny Zakres: do 50 mm	PN-ISO 3154:1997 pkt. 5.1.1
15.		Próba rozciągania	Rzeczywista siła zrywająca - F _m Zakres sił: do 1000 kN	PN-EN 12385- 1:2009 Metoda 1 PN-ISO 3154:1997 Metoda B

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.

- Zmiana zakresu uznania może nastąpić na wniosek posiadacza certyfikatu uznania i wymaga przeprowadzenia sprawdzenia laboratorium przez Transportowy Dozór Techniczny.
- 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.
- Laboratorium uznane zobowiązane jest informować Transportowy Dozór Techniczny o istotnych zmianach organizacyjnych, personalnych oraz innych mających wpływ na wykonywanie badań objętych zakresem uznania.
- 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.
- 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 Bujański