


**ZAKRES AKREDYTACJI  
LABORATORIUM BADAWCZEGO  
SCOPE OF ACCREDITATION FOR TESTING LABORATORY  
Nr/No. AB 1881**

wydany przez / issued by  
**POLSKIE CENTRUM AKREDYTACJI**  
01-382 Warszawa, ul. Szczotkarska 42

Wydanie/Issue 1 z/of 09.10.2023

 AB 1881	Nazwa i adres / Name and address  <b>TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.</b> ul. Podwale 17 00-252 Warszawa
<b>Kod identyfikacyjny / Identification code <sup>1)</sup></b>	<b>Dziedzina i przedmiot badań / Field of testing and item:</b>
- L/8	- Badania nieniszczące - wyroby i materiały konstrukcyjne / <i>Non-destructive tests – construction products and materials</i>

Wersja strony/Page version: A

<sup>1)</sup> Kod identyfikacyjny zgodnie z załącznikiem do dokumentu DAB-07 dostępnym na stronie internetowej [www.pca.gov.pl](http://www.pca.gov.pl) /  
The identification code according to the Annex to document DAB-07, available at PCA website [www.pca.gov.pl](http://www.pca.gov.pl)

**KIEROWNIK  
BIURA DS. AKREDYTACJI**

**TADEUSZ MATRAS**

Niniejszy dokument jest załącznikiem do Certyfikatu Akredytacji Nr AB 1881 z dnia 09.10.2023 r.  
Cykl akredytacji od 09.10.2023 r. do 08.10.2027 r.

Status akredytacji oraz aktualność zakresu akredytacji można potwierdzić na stronie internetowej PCA [www.pca.gov.pl](http://www.pca.gov.pl)

This document is an annex to accreditation certificate No. AB 1881 of 09.10.2023  
Accreditation cycle from 09.10.2023 to 08.10.2027

The status of accreditation and validity of the scope of accreditation can be confirmed at PCA website [www.pca.gov.pl](http://www.pca.gov.pl)

<b>Laboratorium Badawcze</b> Al. Bojowników o Wolność i Demokrację 38, 41-506 Chorzów <b>Testing Laboratory</b> Al. Bojowników o Wolność i Demokrację 38, 41-506 Chorzów		
<b>Przedmiot badań/wyrób</b> <b>Material / product tested</b>	<b>Rodzaj działalności/            badane cechy/metoda</b> <b>Type of activity/            parameter/ characteristic tested</b>	<b>Dokumenty odniesienia</b> <b>Reference documents</b>
<b>Wyroby i materiały metalowe</b> <i>Metal products and materials</i>	Niedoskonałości kształtu oraz nieciągłości powierzchniowe zewnętrzne Metoda: wizualna  <i>Shape imperfections and external            surface discontinuities</i> <i>Method: visual</i>	PN-EN 13018:2016-04
<b>Złącza spawane</b>  <i>Welded joints</i>		PN-EN ISO 17637:2017-02
<b>Wyroby i materiały metalowe            ferromagnetyczne</b>  <i>Ferromagnetic metal products and            materials</i>	Nieciągłości powierzchniowe Metoda: magnetyczno-proszkowa  <i>Surface discontinuities</i> <i>Method: magnetic</i>	PN-EN ISO 9934-1:2017-02
<b>Złącza spawane materiałów            i wyrobów ferromagnetycznych</b>  <i>Welded joints for ferromagnetic metal            products and materials</i>		PN-EN ISO 17638:2017-01
<b>Wyroby i materiały metalowe</b>  <i>Metal products and materials</i>	Nieciągłości otwarte na badaną powierzchnię Metoda: penetracyjna  <i>Discontinuities open to the test            surface</i> <i>Method: penetrant</i>	PN-EN ISO 3452-1:2021-12
<b>Wyroby i materiały metalowe</b>  <i>Metal products and materials</i>	Nieciągłości wewnętrzne Metoda: ultradźwiękowa  <i>Internal discontinuities</i> <i>Method: ultrasonic</i>	PN-EN ISO 16810:2014-06
<b>Odkuwki</b>  <i>Forgings</i>		PN-EN 10228-3:2016-07
<b>Złącza spawane wyrobów            i materiałów metalowych</b>  <i>Welded joints for metal products and            materials</i>		PN-EN ISO 17640:2019-01

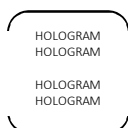
Wersja strony/Page version: A

Przedmiot badań/wyrób Material / product tested	Rodzaj działalności/ badane cechy/metoda Type of activity/ parameter/ characteristic tested	Dokumenty odniesienia Reference documents
<b>Złącza spawane wyrobów i materiałów metalowych</b>  <i>Welded joints for metal products and materials</i>	Nieciągłości Zakres: od 6,0 mm Metoda: ultradźwiękowa Technika: Phased Array  <i>Discontinuities            Range: from 6.0 mm            Method: ultrasonic            Technique: Phased Array</i>	PN-EN ISO 13588:2019-04
	Nieciągłości Zakres: (3,2 - 8,0) mm Metoda: ultradźwiękowa Technika: Phased Array  <i>Discontinuities            Range: (3.2 - 8.0) mm            Method: ultrasonic            Technique: Phased Array</i>	PN-EN ISO 20601:2019-03
	Nieciągłości Metoda: ultradźwiękowa Technika: TOFD  <i>Discontinuities            Method: ultrasonic            Technique: TOFD</i>	PN-EN ISO 10863:2020-12
<b>Wyroby i materiały metalowe</b>  <i>Metal products and materials</i>	Grubość Zakres: (1 - 300) mm Metoda: ultradźwiękowa  <i>Thickness            Range: (1 - 300) mm            Method: ultrasonic</i>	PN EN ISO 16809:2019-08
<b>Odlewy</b>  <i>Castings</i>	Nieciągłości wewnętrzne Metoda: radiograficzna  <i>Internal discontinuities            Method: radiographic</i>	PN-EN 12681-1:2018-01
<b>Złącza spawane materiałów metalowych</b>  <i>Welded joints for metal materials</i>		PN-EN ISO 17636-1:2023-02

Wersja strony/Page version: A

**Wykaz zmian**  
**Zakresu Akredytacji Nr AB 1881**  
List of changes of the scope of accreditation No AB 1881

**Status zmian: wersja pierwotna – A**  
Status of changes – the primal version – A



**Zatwierdzam status zmian**  
Status of changes approved by:

**KIEROWNIK**  
**BIURA DS. AKREDYTACJI**

**TADEUSZ MATRAS**  
dnia: 09.10.2023