

**ZAKRES AKREDYTACJI
JEDNOSTKI CERTYFIKUJĄCEJ OSOBY
SCOPE OF ACCREDITATION FOR PERSONS CERTIFICATION BODY
Nr/No. AC 163**

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

Wydanie/Issue 14 z/of 13.01.2026



AC 163

Nazwa i adres jednostki certyfikującej
Name and address of certification body

TRANSPORTOWY DOZÓR TECHNICZNY

ul. Puławska 125

02-707 Warszawa

Rodzaj certyfikowanych osób / Type of certified persons:

- Spawacze / welders
- Operatorzy spawania / welding operators
- Nastawiacze zgrzewania metali / weld setters of metallic
- Operatorzy zgrzewania kołków / stud-welding operators
- Zaplatacze / rope splicing personnel
- Zalewacze stożków / metal and resin socketing personnel
- Specjaliści w zakresie łączenia i spajania materiałów / specialists in the field of joining and welding materials
- Specjaliści w zakresie badań nieniszczących / specialists in the field of non-destructive testing

Dyrektywa/Directive 2014/68/UE:

- zatwierdzanie personelu do wykonywania połączeń nierozłącznych / approval of permanent joining personnel
- zatwierdzanie personelu do wykonywania badań nieniszczących połączeń nierozłącznych / approval of non-destructive testing permanent joining personnel

Wersja strony/Page version: A

**KIEROWNIK DZIAŁU AKREDYTACJI
INSPEKCJI, CERTYFIKACJI
WYROBÓW I OSÓB**

PAWEŁ MAZUR

Niniejszy dokument jest załącznikiem do Certyfikatu Akredytacji Nr AC 163 z dnia 04.02.2020 r.
Cykl akredytacji od 08.08.2023 r. do 16.08.2027 r.
Status akredytacji oraz aktualność zakresu akredytacji można potwierdzić na stronie internetowej PCA www.pca.gov.pl

This document is an annex to accreditation certificate No. AC 163 of 04.02.2020
Accreditation cycle from 08.08.2023 to 16.08.2027
The status of accreditation and validity of the scope of accreditation can be confirmed at PCA website www.pca.gov.pl

Lp.	Kategorie certyfikacyjne osób	Nazwa lub akronim programu certyfikacji	Dokument normatywny stanowiący podstawę certyfikacji
1.	Spawacze stali ^E Spawacze aluminium i stopu aluminium ^E Spawacze miedzi i stopu miedzi ^E Spawacze niklu i stopu niklu ^E	PRCo-02 Program certyfikacji spawaczy	PN-EN ISO 9606-1 PN-EN ISO 9606-2 PN-EN ISO 9606-3 PN-EN ISO 9606-4
2.	Operatorzy spawania ^E	PRCo-03 Program certyfikacji operatorów spawania, nastawiaczy zgrzewania oraz operatorów zgrzewania kołków	PN-EN ISO 14732
3.	Nastawiacze zgrzewania metali ^E		
4.	Operatorzy zgrzewania kołków ^E		
5.	Zapłatacze długich zapłotów sześcioplotowych lin napędowych, nośno-napędowych i holujących ^E Zapłatacze stożków klinowych ^E Zapłatacze bębnow mocujących i bębnow kotwiących ^E Zapłatacze zacisków śrubowych ^E Zapłatacze zacisków sercowkowych ^E Zapłatacze pętli zaplatanych ^E Zapłatacze pętli zaciskanych śrubami ^E Zapłatacze pętli zaciskanych tulejami ^E	PRCo-05 Program certyfikacji zapłataczy i zalewaczy	PN-EN 12927-3 PN-EN 12927-4, rozdział 8 PN-EN 12927-4, rozdział 9 PN-EN 12927-4, rozdział 10 PN-EN 12927-4, rozdział 11 PN-EN 13411-6+A1 PN-EN 12927-4, rozdział 12 PN-EN 13411-2+A1 PN-EN 12927-4, rozdział 13 PN-EN 13411-5+A1 PN-EN 12927-4, rozdział 14 PN-EN 13411-3+A1
6.	Zalewacze stożków ^E		PN-EN 12927-4, rozdział 7 PN-EN 13411-4
7.	Specjaliści w zakresie łączenia i spajania materiałów (lutowanie) ^E	PRCo-06 Program certyfikacji lutowaczy i operatorów lutowania twardego	PN-EN ISO 13585

E – Elastyczny zakres akredytacji. Elastyczność zakresu obejmuje elementy wskazane w dokumencie DA-10 dla zakresu akredytacji jednostek certyfikujących osoby.

Lista działań prowadzonych w ramach elastycznego zakresu akredytacji jest udostępniana publicznie lub na żądanie przez akredytowany podmiot.

Wersja strony: A

Specjaliści w zakresie badań nieniszczących ^E

WYKAZ METOD, STOPNI I SEKTORÓW OBJĘTYCH PROGRAMEM CERTYFIKACJI PERSONELU BADAŃ NIENISZCZĄCYCH																		
Metoda NDT	STOPIEŃ KWALIFIKACJI			SEKTOR WYROBU							SEKTOR PRZEMYSŁOWY						Akronim programu certyfikacji osób	Dokument normatywny
	1	2	3	c	f	w	t	wp	r	cpr	m	s	r	r(t)	r(i)	l		
MT	X	X	X	X	X	X	X	X				X					PRCo-04	PN-EN ISO 9712
	X	X	X	X	X	X	X	X			X							PN-EN ISO 9712
	X	X	X	X	X	X	X	X					X					PN-EN ISO 9712
	X	X	X	X	X	X	X	X						X				PN-EN ISO 9712 PN-EN 16910-1
	X	X	X		X	X		X							X			PN-EN ISO 9712 PN-EN 16729-4
UT	X	X	X	X	X	X	X	X								X	PRCo-04	PN-EN ISO 9712
	X	X	X	X	X	X	X	X			X							PN-EN ISO 9712
	X	X	X	X	X	X	X	X				X						PN-EN ISO 9712
	X	X	X	X	X	X	X	X					X					PN-EN ISO 9712 PN-EN 16910-1
	X	X	X		X	X		X						X				PN-EN ISO 9712 PN-EN 16729-4
VT	X	X	X	X	X	X	X	X								X	PRCo-04	PN-EN ISO 9712
	X	X	X	X	X	X	X	X			X							PN-EN ISO 9712
	X	X	X	X	X	X	X	X				X						PN-EN ISO 9712
	X	X	X		X	X		X						X				PN-EN ISO 9712 PN-EN 16729-4
	X	X	X	X					X	X					X			PN-EN ISO 9712
RT-I		X		X	X	X	X					X					PRCo-04	PN-EN ISO 9712
		X		X	X	X	X				X							PN-EN ISO 9712
		X		X	X	X	X						X					PN-EN ISO 9712
		X							X	X						X		PN-EN ISO 9712
MRT	X	X	X						X							X	PRCo-04	PN-EN ISO 9712 PN-EN 12927-8
PT	X	X	X	X	X	X	X	X			X						PRCo-04	PN-EN ISO 9712
	X	X	X	X	X	X	X	X					X					PN-EN ISO 9712
	X	X	X	X	X	X	X	X							X			PN-EN ISO 9712
	X	X	X	X	X	X	X	X				X						PN-EN ISO 9712

METODY NDT:

MT – badanie magnetyczno-proszkowe; UT – badanie ultradźwiękowe; VT – badanie wizualne; RT-I – badanie radiograficzne – ocena radiogramów; MRT – badanie magnetyczne lin, PT – badanie penetracyjne

SEKTORY WYROBU:

c – odlewy; f – odkuwki; w – złącza spawane (wszystkie rodzaje złączy spawanych, w tym lutowanie, dla materiałów żelaznych i nieżelaznych); t – rury i przewody rurowe (bez szwu, spawane, z materiałów żelaznych i nieżelaznych, w tym wyroby płaskie do produkcji rur spawanych); wp – wyroby przerobione plastycznie, z wyjątkiem odkuwek; r – liny stalowe; cpr – odlewy z żywicy polimerowej

SEKTORY PRZEMYSŁOWE:

m – produkcja

s – badanie przed i w trakcie eksploatacji, które obejmują produkcję

r – utrzymanie kolei

r(t) – utrzymanie kolei – podsektor tabor (badanie zestawów kołowych)

r(i) – utrzymanie kolei – podsektor infrastruktura (badanie szyn w torze)

l – diagnostyka lin stalowych

METODY NDT:

MT – badanie magnetyczno-proszkowe; UT – badanie ultradźwiękowe; VT – badanie wizualne; RT-I – badanie radiograficzne – ocena radiogramów; MRT – badanie magnetyczne lin, PT – badanie penetracyjne

SEKTORY WYROBU:

c – odlewy; f – odkuwki; w – złącza spawane (wszystkie rodzaje złączy spawanych, w tym lutowanie, dla materiałów żelaznych i nieżelaznych); t – rury i przewody rurowe (bez szwu, spawane, z materiałów żelaznych i nieżelaznych, w tym wyroby płaskie do produkcji rur spawanych); wp – wyroby przerobione plastycznie, z wyjątkiem odkuwek; r – liny stalowe; cpr – odlewy z żywicy polimerowej

SEKTORY PRZEMYSŁOWE:

m – produkcja

s – badanie przed i w trakcie eksploatacji, które obejmują produkcję

r – utrzymanie kolei

r(t) – utrzymanie kolei – podsektor tabor (badanie zestawów kołowych)

r(i) – utrzymanie kolei – podsektor infrastruktura (badanie szyn w torze)

l – diagnostyka lin stalowych

PRCo-04 – Program certyfikacji personelu badań nieniszczących

E – Elastyczny zakres akredytacji. Elastyczność zakresu obejmuje elementy wskazane w dokumencie DA-10 dla zakresu akredytacji jednostek certyfikujących osoby.

Lista działań prowadzonych w ramach elastycznego zakresu akredytacji jest udostępniana publicznie lub na żądanie przez akredytowany podmiot.

Wersja strony: B

Przepis prawa europejskiego:

Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady 2014/68/UE z dnia 15 maja 2014 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do udostępniania na rynku urządzeń ciśnieniowych

Kategoria wyrobów lub poszczególne wyroby	Procedura oceny zgodności	Wymagania zasadnicze
Urządzenia ciśnieniowe	Zatwierdzanie personelu do wykonywania połączeń nierozłącznych (w zakresie określonym w Tabeli nr 1)	Dyrektywa (UE) 2014/68/UE Załącznik I
	Zatwierdzanie personelu do wykonywania badań nieniszczących połączeń nierozłącznych (w zakresie określonym w Tabeli nr 2)	

Tabela nr 1

Kategorie certyfikacyjne osób	Nazwa programu/procedury certyfikacji *	Dokument normatywny *
Specjaliści w zakresie spawalnictwa: – spawacze stali – spawacze aluminium i stopów aluminium – spawacze miedzi i stopów miedzi – spawacze niklu i stopów niklu	PROz-22 Program uprawniania personelu połączeń nierozłącznych zgodnie z dyrektywą 2014/68/UE (PED). Spawacze	PN-EN ISO 9606-1 PN-EN ISO 9606-2 PN-EN ISO 9606-3 PN-EN ISO 9606-4
Specjaliści w zakresie łączenia i spajania materiałów (lutowanie)	PROz-33 Program uprawniania personelu połączeń nierozłącznych zgodnie z dyrektywą 2014/68/UE (PED). Lutowacze i operatorzy lutowania twardego	PN-EN ISO 13585
Operatorzy spawania Nastawiacze zgrzewania metali	PROz-23 Program uprawniania personelu połączeń nierozłącznych zgodnie z dyrektywą 2014/68/UE (PED). Operatorzy spawania/nastawiacze	PN-EN ISO 14732

* Wykaz stosowanych w ocenie zgodności dokumentów odniesienia, właściwych do wykazania zgodności z wymaganiami mających zastosowanie przepisów prawa, jednostka udostępnia publicznie.

Wersja strony: A

Tabela nr 2

Metoda NDT	STOPIEŃ KWALIFIKACJI			SEKTOR WYROBU	SEKTOR PRZEMYSŁOWY	Nazwa programu/procedury certyfikacji *	Dokument normatywny *
	1	2	3	w	PW		
MT	X	X	X	X	X	PROz-26 Program uprawniania personelu badań nieniszczących zgodnie z dyrektywą 2014/68/UE (PED).	PN-EN ISO 9712
RT-I	X	X	X	X	X		
UT	X	X	X	X	X		
PT	X	X	X	X	X		
METODY NDT: MT – badanie magnetyczno-proszkowe; RT-I – badanie radiograficzne – ocena radiogramów; UT – badanie ultradźwiękowe; PT – badanie penetracyjne SEKTORY WYROBU: w – złącza spawane (wszystkie rodzaje spoin i złącza lutowane z materiałów żelaznych i nieżelaznych); SEKTORY PRZEMYSŁOWE: PW – wytwarzanie							

* Wykaz stosowanych w ocenie zgodności dokumentów odniesienia, właściwych do wykazania zgodności z wymaganiami mających zastosowanie przepisów prawa, jednostka udostępnia publicznie.

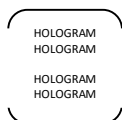
Jednostka certyfikująca spełnia wymagania określone w Dyrektywie Parlamentu Europejskiego i Rady 2014/68/UE z dnia 15 maja 2014 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do udostępniania na rynku urządzeń ciśnieniowych oraz krajowych aktach prawnych wdrażających jej przepisy.

Wersja strony: A

Wykaz zmian Zakresu Akredytacji Nr AC 163

Status zmian:

Numer strony	Aktualna wersja strony	Zastępuje wersję strony	Data zmiany
3/6	B	A	17.06.2026 r.



Zatwierdzam status zmian
KIEROWNIK DZIAŁU AKREDYTACJI
INSPEKCJI, CERTYFIKACJI
WYROBÓW I OSÓB

PAWEŁ MAZUR
dnia: 17.06.2026 r.