



**РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ**  
Изпълнителна агенция  
Българска служба за акредитация



**Страна по Многостранното споразумение  
за взаимно признаване на ЕА в тази област**

**ЗАПОВЕД**

**№ А 499**

**гр. София, 27.12.2024 г.**

На основание чл. 10, ал. 1, т. 4, чл. 28, ал. 1, от Закона за националната акредитацията на органи за оценяване на съответствието и съответната точка т. 4.3.7 от Процедура за акредитация BAS QR 2 във връзка с открита процедура с рег. № 3/3 ОСЛ/ПА/20.06.2024, доклад от оценка Вх. № 3/3 ОСЛ/ПА/8/В/24.09.2024, секция G-2 Вх. № 3/3 ОСЛ/ПА/13/В/20.11.2024г. становище на Комисия по акредитация Вх. № 3/3 ОСЛ/ПА/15/В/17.12.2024г.

**ПРЕАКРЕДИТИРАМ**

**Орган за сертификация на лица  
при „ТЮФ Рейнланд България“ ЕООД гр. София**

**Адрес на управление и на офис:**  
1040 гр. София, р-н „Изгрев“, бул. „Драган Цанков“ 36,  
СТЦ „Интерпред“, блок „Б“, офис 801

**Да извършва:**

Компетентност	Сертификационна схема Методи за изпитване/ Методи за заваряване	Стандарт /Нормативен акт
1	2	3
<b>Лица по изпълнение на неразглобяеми съединения:</b> Заварчик на ъглови шевове; Заварчик на листов материал; Заварчик на тръби;	Дъгово заваряване без газова защита- процес 11 - Ръчно електродъгово заваряване- процес 111; Дъгово заваряване в среда от защитен газ – процес 13 - МИГ заваряване с плътен електроден тел – процес 131; - МАГ заваряване с плътен електроден тел – процес 135 (вкл. МАГ заваряване с тръбен тел с метален пълнеж - процес 138); - МАГ заваряване с тръбен тел с флюсов пълнеж - процес 136; Дъгово заваряване в среда от защитен газ с нетопим волфрамов електрод – процес 14 - ВИГ заваряване с плътен добавъчен материал (тел/електрод) - процес 141 (вкл. Процеси 142,143,145) Газокислородно заваряване - процес 311	<i>БДС EN ISO 9606-1:2018, (ISO 9606-1:2012 Cor 1:2012 and Cor 2:2013);</i> <i>БДС EN ISO 9606-2:2006, (ISO 9606-2:2004);</i> <i>БДС EN ISO 9606-3:2002, (ISO 9606-3:1999) ;</i> <i>БДС EN ISO 9606-4:2002, (ISO 9606-4:1999);</i> <i>БДС EN ISO 9606-5:2002, (ISO 9606-5:2000);</i>

гр. София 1797, бул. "Г.М.Димитров" № 52 А, ет.7  
Тел: +359 2 9766 401; +359 2 873 53 02  
e-mail: [office@nab-bas.bg](mailto:office@nab-bas.bg); web: [www.nab-bas.bg](http://www.nab-bas.bg)

<p>Оператор на напълно механизирани и автоматизирани заваряване чрез стопяване;</p>	<p>Заваряване под слой от флюс - процес 12                      - Заваряване под слой от флюс с плътен електроден тел - процес 121                      Дъгово заваряване в среда от защитен газ - процес 13                      - МИГ заваряване с плътен електроден тел - процес 131;                      - МАГ заваряване с плътен електроден тел - процес 135 (вкл. МАГ заваряване с тръбен тел с метален пълнеж - процес 138);                      - МАГ заваряване с тръбен тел с флюсов пълнеж - процес 136;                      Дъгово заваряване в среда от защитен газ с нетопим волфрамов електрод - процес 14                      - ВИГ заваряване с плътен добавъчен материал (тел/електрод) - процес 141 (вкл. процеси 142, 143, 145)</p>	<p>БДС EN ISO 14732:2013</p>
<p>Персонал по изпълнение на неразглобяеми съединения с твърд припой;</p>	<p>Пламъчно спояване с твърд припой - процес 912</p>	<p>БДС EN ISO 13585:2024                      (БДС EN ISO 13585:2012)                      (ISO 13585:2021)</p>
<p>Заварчик на термопластични материали</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Електросъпротивително заваряване;</li> <li>- Заваряване с топъл елемент;</li> <li>- Заваряване с топъл клин</li> </ul>	<p>БДС EN 13067:2020</p>
<p>На следните материали:</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Нисколегирани, нелегирани, нормализирани, дребнозърнести, термомеханично вълцовани, дребнозърнести, подобрени, нисколегирани топлоустойчиви и високолегирани феритни, мартензитни, аустенитни, никелови, и аустенитноферитни неръждаеми стомани;</li> <li>- Алюминий и алуминиеви сплави;</li> <li>- Мед и медни сплави;</li> <li>- Никел и никелови сплави;</li> <li>- Титан, цирконий и техните сплави Пластмаси (термопластични материали)</li> </ul>	
<p>Лица по изпитване (контрол) без разрушаване за I, II и III ниво</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Изпитване с вихрови токове (ET);</li> <li>- Изпитване с проникващи течности (PT);</li> <li>- Магнитно - прахово изпитване (MT);</li> <li>- Радиографско изпитване (RT);</li> <li>- Радиографско изпитване, интерпретиране на филмови изображения (RT - FI) - само за <b>ниво 2</b> и само за продуктови сектори с (отливки) и w (заварени съединения);</li> <li>Радиография в реално време (радиоскопия) (RT-S) - само за <b>ниво 2</b> и само за продуктови сектори с (отливки) и w (заварени съединения);</li> <li>Ултразвуково изпитване (UT);</li> <li>- Ултразвуково изпитване с нормален осезател (UT-Th) - само за <b>ниво 1</b> и <b>ниво 2</b> и само за продуктови сектори w (заварени съединения), t (тръби) и wp (валцовани продукти с изключение на изковки);</li> <li>- Визуално изпитване (VT);</li> <li>- Изпитване за теч (херметичност) (LT-P) - само с разлика в налягането, с изключение на хидравлични методи.</li> </ul>	<p>БДС EN ISO 9712:2022                      (ISO 9712:2021)</p>

	<p><b>За следните сектори съгласно БДС EN ISO 9712:2022:</b></p> <p><b>Промишлени сектори</b></p> <p><b>m</b> - Производство;  <b>s</b> - Входящ и експлоатационен контрол, който включва производство;  <b>r</b> - Поддържане на железопътни съоръжения;</p> <p><b>Продуктови сектори</b></p> <p><b>c:</b> отливки (черни и цветни материали);  <b>f:</b> изковки (всички видове изковки: черни и цветни материали);  <b>w:</b> заварени изделия (всички видове заварени изделия, включително споявани с мек припой за черни и цветни материали);  <b>t:</b> тръба и тръбопровод (безшевна, заварена, от феромагнитни и неферомагнитни метали, включително плоска заготовка за производство на заварени тръби);  <b>wp:</b> валцувани продукти, с изключение на изковки (листове, пръти, сортов прокат)</p>	
--	--	--

### НАРЕЖДАМ

Да се издаде Сертификат за акредитация с рег. № 3 ОСЛ от 27.12.2024г. валиден до 27.12.2028г. с приложение настоящата заповед, неделима част от него.

Сертификатът за акредитация с приложението да се получат от Управителя на „ТЮФ Рейнланд България“ ЕООД гр. София, Ръководителя на Орган за сертификация на лица при „ТЮФ Рейнланд България“ ЕООД гр. София или друго упълномощено лице в сградата на ИА БСА.

При получаване на издадения сертификат и приложение, акредитираното лице е длъжно да върне в ИА БСА оригиналите на сертификат за акредитация рег. № 3 ОСЛ от 29.08.2023. и приложение - заповед на ИА БСА № А 357/29.08.2023г.

Настоящата заповед да се съобщи на „ТЮФ Рейнланд България“ ЕООД гр. София в 3 (три)-дневен срок от издаването ѝ.

**Инж. ИРЕНА БОРИСЛАВОВА**

Изпълнителен директор на ИА БСА