



РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ

Изпълнителна агенция

Българска служба за акредитация

Страна по Многостраничното споразумение
за взаимно признаване на ЕА в тази област



ЗАПОВЕД

№ А 170

София, 02.06.2026 г.

На основание чл. 10, ал. 1, т. 2а от Закона за националната акредитация на органи за оценяване на съответствието и т.5.3.1 във връзка с промяна на елемент от съдържанието на сертификата съгласно т. 4.3.8 Г) от Процедура за акредитация BAS QR 2, Доклад от оценка на място с вх. № 3/3 ОСЛ/1/В/24.11.2025 г. и Анекс вх. № 3/3 ОСЛ/5/В/25.02.2026г. и заповед на ИА БСА № А 169/02.06.2026г.

ИЗМЕНЯМ

ЗАПОВЕД НА ИА БСА рег. № А 499/27.12.2024 г.,

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 сертификация на лица:

Компетентност	Сертификационна схема Методи за изпитване/ Методи за заваряване	Стандарт /Нормативен акт
1	2	3
Лица по изпълнение на неразглобяеми съединения: 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	БДС EN ISO 9606-1:2018, (ISO 9606-1:2012 Cor 1:2012 and Cor 2:2013); БДС EN ISO 9606-2:2006, (ISO 9606-2:2004); БДС EN ISO 9606-3:2002, (ISO 9606-3:1999) ; БДС EN ISO 9606-4:2002, (ISO 9606-4:1999); БДС EN ISO 9606-5:2002, (ISO 9606-5:2000);

1	2	
Оператор на ръчно механизирено и автоматизирано заваряване чрез стопяване;	Заваряване под слой от флюс - процес 12 - Заваряване под слой от флюс с пълтен електроден тел - процес 121 Дъгово заваряване в среда от защитен газ - процес 13 - МИГ заваряване с пълтен електроден тел - процес 131; - МАГ заваряване с пълтен 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 пълтен добавъчен материал (тел/електрод) - процес 141 (вкл. процеси 142, 143, 145)	БДС EN ISO 14732:2025
Персонал по изпълнение на неразглобяеми съединения с твърд припой;	Пламенно спояване с твърд припой - процес 912	БДС EN ISO 13585:2024 (ISO 13585:2021)
Заварчик на термопластични материали	- Електросъпротивително заваряване; - Заваряване с топъл елемент; - Заваряване с топъл клин	БДС EN 13067:2020
На следните материали:	- Нисколегирани, нелегирани, нормализирани, дребнозърнести, термомеханично вълцовани, дребнозърнести, подобрени, нисколегирани топлоустойчиви и високолегирани феритни, мартензитни, аустенитни, никелови, и аустенитноферитни неръждаеми стомани; - Алуминий и алуминиеви сплави; - Мед и медни сплави; - Никел и никелови сплави; - Титан, цирконий и техните сплави Пластмаси (термопластични материали)	
Лица по изпитване (контрол) без разрушаване за I, II и III ниво	- Изпитване с вихрови токове (ET); - Изпитване с проникващи течности (PT); - Магнитно - прахово изпитване (MT); - Радиографско изпитване (RT); - Радиографско изпитване, интерпретиране на филмови изображения (RT - FI) - само за ниво 2 и само за продуктови сектори с (отливки) и w (заварени съединения); - Радиография в реално време (радиоскопия) (RT-S) - само за ниво 2 и само за продуктови сектори с (отливки) и w (заварени съединения); - Ултразвуково изпитване (UT); - Ултразвуково изпитване с нормален осезател (UT-Th) - само за ниво 1 и ниво 2 и само за продуктови сектори w (заварени съединения), t (тръби) и wp (валцувани продукти с изключение на изковки); - Визуално изпитване (VT); - Изпитване за теч (херметичност) (LT-P) - само с разлика в налягането, с изключение на хидравлични методи.	БДС EN ISO 9712:2022 (ISO 9712:2021)

САМО ОРИГИНАЛНИЯТ
ДОКУМЕНТ Е ВАЛИДЕН

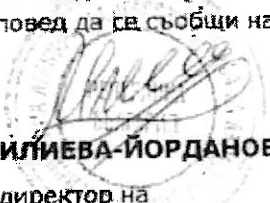
1	2
	За следните сектори съгласно БДС EN ISO 9712:2022: Промислени сектори m - Производство; s - Входящ и експлоатационен контрол, който включва производство; r - Поддържане на железопътни съоръжения; Продуктови сектори c: отливки (черни и цветни материали); f: изковки (всички видове изковки: черни и цветни материали); w: заварени изделия (всички видове заварени изделия, включително споявани с мек припой за черни и цветни материали); t: тръба и тръбопровод (безшевна, заварена, от феромагнитни и неферомагнитни метали, включително плоска заготовка за производство на заварени тръби); wp: валцувани продукти, с изключение на изковки (листове, пръти, сортов прокат)

НАРЕЖДАМ

Да се издаде Сертификат за акредитация с рег. № 3 ОСЛ от 02.06.2026 г. валиден до 27.12.2028 г. 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 ООС 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 27.12.2024 г. и приложение - заповед на ИА БСА № А 499/27.12.2024 г.
Настоящата заповед да се съобщи на юридическото лице в 3 (три)- дневен срок от издаването ѝ.


Инж. МАРИЯ ИЛИЕВА-ЙОРДАНОВА

Изпълнителен директор на
ИА Българска служба за акредитация