РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ
Изпълнителна агенция
Българска служба за акредитация

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

ЗАПОВЕД

№ А 331
София, 21.10.2026 г.

На основание чл. 10, ал. 1, т.4 и чл. 28 ал. 1 от Закона за националната акредитация на органи за оценяване на съответствието и т. 4.3.7 от Процедура за акредитация BAS QR 2 във връзка с открита процедура с рег. № 243/44 ОКА/ПА/04.03.2026г., доклад от оценка Вх. № 243/44 ОКА/ПА/5/В/27.04.2026г. и становище на Комисия по акредитация Вх. № 243/44 ОКА/ПА/7/В/08.10.2026г.

ПРЕАКРЕДИТИРАМ

Орган за контрол от вид А при „Контрол" ООД, гр. Хасково

Адрес на управление: 6300, гр. Хасково, ул. „Сан Стефано" № 14, ет.3
Адрес на офис: 6300, гр. Хасково, ул. „Димитровградско шосе" № 1

Да извършва контрол на:

Тип на обхвата: *Гъвкав за част от обхвата**

№ по ред	Област на контрол	Вид на контрола	Контролиран параметър/ характеристика	Методи за изпитване/ измерване, използвани при контрол	Нормативни актове, стандарти, спецификации, схеми
1	2	3	4	5	6
1.	Съоръжения, изработени изцяло от метални материали: тръбопроводи; газови съоръжения и инсталации; съдове под налягане; котли, работещи с ниско и високо налягане; парни турбини; подемно-транспортни съоръжения; машини; конструкции и елементи за	Първонача лен и/или периодичен на нови и/ или в употреба/ експлоатация продукти и съоръжения.	Наличие, вид, големина и местоположение на повърхностни нецялостности/ несъвършенства посредством визуални методи за контрол (VT):	РПК 1.	НУБЕТНСН (ДВ, бр. 64/2008), Глава първа, чл. 19 и чл. 21; РД 153-34.1-003 (РТМ-1с), Глава 18.3, точка 18.3.4 и Таблици 18.2, 18.6, 18.7, 18.8 и 18.9; ТС.
			в заварени съединения	БДС EN 13018; БДС EN ISO 17637; ASME Code, Section V, Subsection A, Article 9.	БДС EN ISO 5817; БДС EN ISO 10042; БДС EN 12952-6, Таблица 5; БДС EN 12732, Приложение G, Таблици G.4, G.5 и Фигура G.1; Приложение Н, Таблица Н.1; БДС EN 14163,

САМО ОРИГИНАЛНИЯТ ДОКУМЕНТ Е ВАЛИДЕН

Тип на обхвата: *Гъвкав за част от обхвата**

№ по ред	Област на контрол	Вид на контрола	Контролиран параметър/ характеристика	Методи за изпитване/ измерване, използвани при контрол	Нормативни актове, стандарти, спецификации, схеми
1	2	3	4	5	6
	тях; цистерни-основен метал, заварени съединения и образци от тях.				точка 9.3; БДС EN ISO 14555, таблици A.5, A.6 и A.7; БДС EN ISO 13918+A1; AWS Structural Welding Code D1.1/D1.1M, Clause 6, Paragraph 6.10.1, Clause 7, Paragraph 7.13, Paragraph 7.23 – Table 7.7, Table 7.8, Table 7.9 and Fig. 7.4; Clause 8, Table 8.1; Clause 10, Table 10.15; AWS Structural Welding Code D1.6/D1.6M, Clause 6, Paragraph 6.9.3.1, Clause 7, Paragraph 7.8, Paragraph 7.15 and Fig. 7.2, Clause 8, Table 8.1; ASME Code, Section VIII, Division 1, Paragraph UW-33, Paragraph UW-35; ASME Code, Section IX, Part QW, Article I, Paragraph QW-194; ASME Code for Power Piping, B31.1, Paragraph 136.4.2.
			в запоени съединения.	БДС EN 13018.	БДС EN ISO 18279.
			в отливки.	БДС EN 13018.	ТС.
			в изковки.	БДС EN 10163-1; БДС EN 13018.	БДС EN 10163-2; БДС EN 10163-3
2.	Съоръжения, изработени изцяло от метални материали: тръбопроводи; газови съоръжения и	Първонача лен и/или периодичен на нови и/ или в употреба/ експлоатация продукти и съоръжения.	Наличие, вид, големина и местоположение на индикации от повърхностни и подповърхностни несъвършенства посредством	РПК 2.	НУБЕТНСН (ДВ, бр. 64/2008), Глава първа, чл. 21; ПИПСМР, част „Сгради", Раздел „Контрол без разрушаване на

САМО ОРИГИНАЛЕН ДОКУМЕНТ Е ВАЛИД

Тип на обхвата: *Гъвкав за част от обхвата**

№ по ред	Област на контрол	Вид на контрола	Контролиран параметър/ характеристика	Методи за изпитване/ измерване, използвани при контрол	Нормативни актове, стандарти, спецификации, схеми
1	2	3	4	5	6
	инсталации; съдове под налягане; котли, работещи с ниско и високо налягане; парни турбини; подемно-транспортни съоръжения; машини; конструкции и елементи за тях; цистерни-основен метал, заварени съединения и образци от тях.		магнитно-прахови методи за контрол (МТ):		метални и заварени съединения", чл. 23 и таблица 9; РД 153-34.1-003 (РТМ-1с), Глава 18.8, точка 18.3.4 и Таблица 18.2; ТС.
			в заварени съединения	БДС EN ISO 3059; БДС 7156; БДС 15575+Изм. 1; БДС EN ISO 9934-1; БДС EN ISO 17638; ASTM E709; ASTM E1444/E1444M; ASME Code, Section V, Subsection A, Article 7.	БДС EN ISO 5817; БДС EN ISO 23278; БДС EN 12732, Приложение G, Таблици G.4 и G.5; БДС EN 14163, точка 9.6; ASME Code, Section VIII, Division 1, Appendix 6; AWS Structural Welding Code D1.1/D1.1M, Clause 8, Table 8.1, Clause 10, Table 10.15; ASME Code for Power Piping, B31.1, Paragraph 136.4.3; ASME Code for Process Piping, B31.3, Paragraph 341.3.2, Table 341.3.2
			в отливки.	БДС EN 1369; БДС 7156; БДС EN ISO 3059; БДС EN ISO 9934-1.	БДС EN 1369.
			в изковки.	БДС EN ISO 3059; БДС 7156; БДС EN ISO 9934-1; БДС EN 10228-1; БДС EN ISO10893-5.	БДС EN 10228-1; БДС EN ISO 10893-5.

САМО ОРИГИНАЛНИЯТ ДОКУМЕНТ Е ВАЛИДЕН

Тип на обхвата: *Гъвкав за част от обхвата**

№ по ред	Област на контрол	Вид на контрола	Контролиран параметър/ характеристика	Методи за изпитване/ измерване, използвани при контрол	Нормативни актове, стандарти, спецификации, схеми
1	2	3	4	5	6
3.	Съоръжения, изработени изцяло от метални материали: тръбопроводи; газови съоръжения и инсталации; съдове под налягане; котли, работещи с ниско и високо налягане; парни турбини; подемно-транспортни съоръжения; машини; конструкции и елементи за тях; цистерни-основен метал, заварени съединения и образци от тях.	Първонача лен и/или периодичен на нови и/ или в употреба/ експлоатация продукти и съоръжения.	Наличие, вид, големина и местоположение на индикации от несъвършенства с повърхностно разкритие посредством контрол с проникващи течности (PT):	РПК 3; WEP 3A.	НУБЕТНСН (ДВ, бр. 64/2008), Глава първа, чл. 21; РД 153-34.1-003 (РТМ-1с), Глава 18.8, точка 18.3.4, точка 18.8.3 и Таблица 18.2; ТС.
			в заварени съединения	БДС EN ISO 3059; БДС EN ISO 3452-1; ASTM E165/E165M; ASTM E1417/E1417Me1 ASME Code, Section V, Subsection A, Article 6.	БДС EN ISO 5817; БДС EN ISO 10042; БДС EN ISO 23277; БДС EN 12732, Приложение G, Таблици G.4 и G. ; БДС EN 14163, точка 9.6; ASME Code, Section VIII, Division 1, Appendix 8; ASME Code, Section IX, Part QW, Article I, Paragraph QW-195.2; AWS Structural Welding Code D1.1/D1.1M, Clause 8, Table 8.1, Clause 10, Table 10.15; AWS Structural Welding Code D1.6/D1.6M, Clause 8, Table 8.1; ASME Code for Power Piping, B31.1, Paragraph 136.4.4; ASME Code for Process Piping, B31.3, Paragraph 341.3.2, Table 341.3.2.
			в запоени съединения	БДС EN ISO 3059; БДС EN ISO 3452-1; БДС EN 12799+A1.	БДС EN 12799+A1.

САМО ОРИГИНАЛЕН ДОКУМЕНТ Е ВАЛИДЕН

Тип на обхвата: *Гъвкав за част от обхвата**					
№ по ред	**Област на контрол**	**Вид на контрола**	**Контролиран параметър/ характеристика**	**Методи за изпитване/ измерване, използвани при контрол**	**Нормативни актове, стандарти, спецификации, схеми**
1	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**
			в отливки.	БДС EN 1371-1; БДС EN ISO 3059; БДС EN ISO 3452-1.	БДС EN 1371-1.
			в изковки.	БДС EN ISO 3059; БДС EN ISO 3452-1; БДС EN 10228-2; БДС EN ISO10893-4.	БДС EN 10228-2; БДС EN ISO 10893-4.
4.	Съоръжения, изработени изцяло от метални материали: тръбопроводи; газови съоръжения и инсталации; съдове под налягане; котли, работещи с ниско и високо налягане; подемно-транспортни съоръжения; машини; конструкции и елементи за тях; цистерни-основен метал, заварени съединения и образци от тях.	Първонача лен и/или периодичен на нови и/ или в употреба/ експлоатация продукти и съоръжения.	Наличие, вид, големина и местоположение на индикации от несъвършенства посредством радиографични методи за контрол (RT):	РПК 4-на заварени и запоени съединения; WEP 4A-на заварени съединения; РПК 5-на отливки.	НУБЕТНСН (ДВ, бр. 64/2008), Глава първа, чл. 19 и чл. 21; НУБЕТНГСИВВГ (ДВ, бр. 82/2004, изм. и доп. ДВ, бр.103 от 12/2020), Глава втора, Раздел XI, чл. 105); ПИПСМР, част „Сгради", Раздел „Контрол без разрушаване на ме-тални и заварени съединения", чл. 7, чл. 30, чл. 38, чл. 44, чл. 51; РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1с), Глава 18.5 и Таблици 18.6, 18.7, 18.8 и 18.9; ТС.

САМО ОРИГИНАЛНИЯ ДОКУМЕНТ Е ВАЛИДЕН

Тип на обхвата: *Гъвкав за част от обхвата**

№ по ред	Област на контрол	Вид на контрола	Контролиран параметър/ характеристика	Методи за изпитване/ измерване, използвани при контрол	Нормативни актове, стандарти, спецификации, схеми
1	2	3	4	5	6
			в заварени съединения	БДС EN ISO 5579; БДС EN ISO 10893-6; БДС EN ISO 17636-1; ASTM E94/E94M; ASTM E1742/E1742M; ASME Code, Section V, Subsection A, Article 2; AWS Structural Welding Code D1.1/D1.1M, Clause 8, Part E; AWS Structural Welding Code D1.6/D1.6M, Clause 8, Part E.	БДС EN ISO 5817; БДС EN ISO 6520-1; БДС EN ISO 10042; БДС EN ISO 10675-1; БДС EN ISO 10675-2; БДС EN ISO 10893-6; БДС 13060; БДС EN 12952-6, Таблица 6; БДС EN 12732, Приложение I, Таблица I.1; БДС EN 14163, точка 9.4; ASME Code, Section VIII, Division 1, Subsection B, Part UW, Paragraph UW-51, Paragraph UW-52 и Appendix 4; AWS Structural Welding Code D1.1/D1.1M, Clause 8, Part C, Paragraph 8.12; AWS Structural Welding Code D1.6/D1.6M, Clause 8, Part C, Paragraph 8.12; ASME Code, Section IX, Part QW, Article I, Paragraph QW-191.1.2; ASME Code for Power Piping, B31.1, Paragraph 136.4.5; ASME Code for Process Piping, B31.3, Paragraph 341.3.2, Table 341.3.2
			в запоени съединения.	БДС EN ISO 5579; БДС EN 12799+A1.	БДС EN 12799+A1; БДС EN ISO 18279.
			в отливки.	БДС EN ISO 5579;	БДС EN 12681 – 1.

САМО ОРИГИНАЛНИЯТ ДОКУМЕНТ Е ВАЛИДЕН

Тип на обхвата: *Гъвкав за част от обхвата**

№ по ред	Област на контрол	Вид на контрола	Контролиран параметър/ характеристика	Методи за изпитване/ измерване, използвани при контрол	Нормативни актове, стандарти, спецификации, схеми
1	2	3	4	5	6
				БДС EN 12681 – 1.	
5.	Съоръжения, изработени изцяло от метални материали: тръбопроводи; газови съоръжения и инсталации; съдове под налягане; котли, работещи с ниско и високо налягане; подемно-транспортни съоръжения; машини; конструкции и елементи за тях; цистерни-основен метал, заварени съединения и образци от тях.	Първонача лен и/или периодичен на нови и/ или в употреба/ експлоатация продукти и съоръжения.	Наличие, вид, големина и местоположение на индикации от несъвършенства посредством ултразвукови методи за контрол (UT):	РПК 6-на отливки и изковки; РПК 7-на заварени и запоени съединения.	НУБЕТНСН (ДВ, бр. 64/2008), Глава първа, чл. 19 и чл. 21; НУБЕТНГСИВВГ (ДВ, бр. 82/2004), Глава втора, Раздел XI, чл. 105); ПИПСМР, част „Сгради", Раздел „Контрол без разрушаване на ме-тални и заварени съединения", чл. 14, чл. 20 и чл. 45; РД 153-34.1-003-01 (РТМ-1с), Глава 18.5 и Таблица 18.10, и Таблица 18.11; ТС.
			в заварени съединения	БДС EN ISO 16810; БДС EN ISO 16811; БДС EN ISO 16826; БДС EN ISO 16827; БДС EN ISO 16828; БДС 9824; БДС 16323; БДС EN ISO 17640; БДС EN ISO 22825; БДС EN ISO 23279; БДС EN 12732, Прило-жение F и Приложение J; ASME Code, Section V, Subsection A, Article 4; AWS Structural Welding Code D1.1/D1.1M, Clause 8, Part F и Clause 10, Part F, Paragraph 10.29; AWS Structural	БДС EN ISO 5817; БДС 9824; БДС EN ISO 11666; БДС EN 12732, Приложение F, Приложение J, Таблици J.1 и J.2; БДС EN 14163, точка 9.5; ASME Code, Section VIII, Division 1, Appendix 12; AWS Structural Welding Code D1.1/D1.1M, Clause 8, Part C, Paragraph 8.13 и Clause 10, Part F, Paragraph 10.26; AWS Structural Welding Code D1.6/D1.6M, Clause 8, Part C, Paragraph 8.13; ASME Code, Section IX, Part QW, Article I, Paragraph QW-191.2.3; ASME Code for

САМО ОРИГИНАЛНИЯТ ДОКУМЕНТ Е ВАЛИДЕН

Тип на обхвата: *Гъвкав за част от обхвата**

№ по ред	Област на контрол	Вид на контрола	Контролиран параметър/ характеристика	Методи за изпитване/ измерване, използвани при контрол	Нормативни актове, стандарти, спецификации, схеми
1	2	3	4	5	6
				Welding Code D1.6/D1.6M, Clause 8, Part F.	Power Piping, B31.1, Paragraph 136.4.6; ASME Code for Process Piping, B31.3, Paragraph 344.6.2.
			в отливки.	БДС EN ISO 16810; БДС EN ISO 16811; БДС EN ISO 16823; БДС EN ISO 16826; БДС EN ISO 16827; БДС EN ISO 16828; БДС EN 12680-1; БДС EN 12680-2; БДС EN 12680-3.	БДС EN 12680-1; БДС EN 12680-2; БДС EN 12680-3.

САМО ОРИГИНАЛНИЯТ ДОКУМЕНТ Е ВАЛИДЕН

Тип на обхвата: *Гъвкав за част от обхвата**

№ по ред	Област на контрол	Вид на контрола	Контролиран параметър/ характеристика	Методи за изпитване/ измерване, използвани при контрол	Нормативни актове, стандарти, спецификации, схеми
1	2	3	4	5	6
			в изковки.	БДС EN ISO 16810; БДС EN ISO 16811; БДС EN ISO 16823; БДС EN ISO 16826; БДС EN ISO 16827; БДС EN ISO 16828; БДС 9233; БДС EN 10160; БДС EN 10228-3; БДС EN 10228-4; БДС EN 10306; БДС EN 10307; БДС EN 10308; БДС EN ISO 10893-8+A1; БДС EN ISO 10893-10+A1; БДС 13661; БДС 14923; ASME Code, Section V, Subsection A, Article 5.	БДС EN 10160; БДС EN 10228-3; БДС EN 10228-4; БДС EN ISO 10893-8+A1; БДС EN ISO 10893-10+A1; БДС EN 10306; БДС EN 10307; БДС EN 10308; БДС EN 12732, Таблица 6; БДС 13661. ASME Code, Section VIII-Division I, Part UF, Paragraph UF-55; ASTM A435/A435M - 17, Paragraph 6; ASTM A577/A 577M - 17, Paragraph 10; ASTM A578/ A 578M - 17, Paragraph 7, Paragraph 8 и Paragraph 9; ASTM A745/A745M, Paragraph 12; ASTM B548, Paragraph 9; AMS-STD-2154
6.	Съоръжения, изработени изцяло от метални материали: тръбопроводи; газови съоръжения и инсталации; съдове под налягане; котли, работещи с ниско и високо налягане; подемно-транспортни съоръжения; машини, конструкции и елементи за тях; цистерни-основен метал и образци от него.	Първонача лен и/или периодичен на нови и/ или в употреба/ експлоатация продукти и съоръжения.	Дебелини на стени посредством ултразвукови методи за контрол (UTM).	РПК 8; БДС EN ISO 16809; ASTM E797/E797M.	ТС.

САМО ОРИГИНАЛНИЯТ ДОКУМЕНТ Е ВАЛИДЕН

Тип на обхвата: *Гъвкав за част от обхвата**

№ по ред	Област на контрол	Вид на контрола	Контролиран параметър/ характеристика	Методи за изпитване/ измерване, използвани при контрол	Нормативни актове, стандарти, спецификации, схеми
1	2	3	4	5	6
	Съоръжения, изработени изцяло от метални материали: цистерни-основен метал и образци от него.	Периодичен на продукти и съоръжения в употреба/ експлоатация.		РПК 8; БДС EN ISO 16809	Европейска спогодба за международен превоз на опасни товари по шосе (ADR), Приложение А, том II, Глава 6.8, точка 6.8.2.1.17, точка 6.8.2.1.18, точка 6.8.2.1.19, точка 6.8.2.1.20 и точка 6.8.2.1.21; Правилник за международен ЖП транспорт на опасни товари (RID), Част 6, Глава 6.7, точка 6.7.2.4, точка 6.7.3.4; Глава 6.8, точка 6.8.2.1.17, точка 6.8.2.1.18, точка 6.8.2.1.19 и точка 6.8.2.1.20; 6.8.2.1.21; ТС.
7.	Съоръжения, изработени изцялоот метални материали: листове, тръби, тръбопроводи; прокат; отливки; изковки; съдове и съоръжения под налягане; котли, работещи с ниско и високо налягане; парни турбини; машини; конструкции; цистерни-основен метал, заварени съединения и образци от тях.	Първонача лен и/или периодичен на нови и/ или в употреба/ експлоатация продукти и съоръжения.	Разрушителни методи за контрол (DT):	РПК 9.	
			якост на опън; граница на провлачване; относително удължение и свиване.	БДС EN ISO 4136; БДС EN ISO 6892-1; БДС EN ISO 15792-1; БДС EN ISO 15792-2; БДС EN ISO 9018; БДС EN ISO 14555, точка 11.4; ASME Code, Section IX, Part QW, Article I, Paragraph QW-150, Paragraph QW-152; ASTM A370; AWS Structural Welding Code D1.1/D1.1M, Clause 6, Part B, Paragraph 6.10.3.4;	ASME Code, Section IX, Part QW, Article I, Paragraph QW-153; БДС EN ISO 14555, точка 12.4; БДС EN 14163, точка 5.4.3.4; AWS Structural Welding Code D1.1/D1.1M, Clause 6, Part B, Paragraph 6.10.3.5; AWS Structural Welding Code D1.6/D1.6M, Clause 6, Part B, Paragraph 6.9.3.3 (1) и (2); БДС EN ISO 15614-1, точка 7.4.1; ТС.

САМО ОРИГИНАЛНИЯТ ДОКУМЕНТ Е ВАЛИДЕН

Тип на обхвата: *Гъвкав за част от обхвата**

№ по ред	Област на контрол	Вид на контрола	Контролиран параметър/ характеристика	Методи за изпитване/ измерване, използвани при контрол	Нормативни актове, стандарти, спецификации, схеми
1	2	3	4	5	6
				AWS Structural Welding Code D1.6/D1.6M, Clause 6, Part B, Paragraph 6.9.3.3.	
			огъване.	БДС 1084; БДС EN ISO 5173; БДС EN ISO 7438; БДС EN ISO 8491; БДС EN ISO 14555, точка 11.3; ASME Code, Section IX, Part QW, Article I, Paragraph QW-160, Paragraph QW-162, Paragraph QW-192.1.1; ASTM A370; AWS Structural Welding Code D1.1/D1.1M, Clause 6, Part B, Paragraph 6.10.3.1 и 6.10.3.2; AWS Structural Welding Code D1.6/D1.6M, Clause 6, Part B, Paragraph 6.9.3.2.	БДС EN ISO 7438; БДС EN ISO 8491; ASME Code, Section IX, Part QW, Article I, Paragraph QW-163, Paragraph QW-192.1.2; AWS Structural Welding Code D1.1/D1.1M, Clause 6, Part B, Paragraph 6.10.3.3; AWS Structural Welding Code D1.6/D1.6M, Clause 6, Part B, Paragraph 6.9.3.2 (4); БДС EN ISO 15614-1 , точка 7.4.2; БДС EN ISO 15614-2, точка 7.4.3; БДС EN ISO 15614-5, точка 7.4.3; БДС EN ISO 15614-6, точка 8.4.3; БДС EN ISO 15614-7, точка 7.5.2.4; БДС EN ISO 14555, точка 12.3; ТС.
			погълнатата енергия/ ударна жилавост.	БДС EN ISO 148-1; БДС EN ISO 9016; БДС 12114;	БДС EN 12732, точка 4.4.3; БДС EN 14163, точка 5.4.3.5; ТС.

САМО ДОКУМЕНТ Е ...

Тип на обхвата: *Гъвкав за част от обхвата**

№ по ред	Област на контрол	Вид на контрола	Контролиран параметър/ характеристика	Методи за изпитване/ измерване, използвани при контрол	Нормативни актове, стандарти, спецификации, схеми
1	2	3	4	5	6
				AWS Structural Welding Code D1.1/D1.1M, Clause 6, Part D; ASME Code, Section VIII, Part UG, Paragraph UG-84; ASTM A370.	
8.	Съоръжения, изработени изцяло от метални материали: листове, тръби, прокат; отливки; изковки; тръбопроводи; газови съоръжения и инсталации; съдове под налягане; котли, работещи с ниско и високо налягане; парни турбини; машини, конструкции и елементи за тях; цистерни основен метал, заварени съединения и образци от тях.	Първонача лен и/или периодичен на нови и/ или в употреба/ експлоатация продукти и съоръжения.	Твърдост по метод: Brinell (HBW); Rockwell (HR), скала A, скала B и скала C; Vickers (HV); Leeb (HL).	РПК 10. БДС EN ISO 6506-1; БДС EN ISO 6507-1; БДС EN ISO 6508-1; БДС EN ISO 9015-1; БДС EN ISO 9015-2; БДС EN ISO 18265; ASTM A956/A956M; БДС EN ISO 16859-1.	РД 153-34.1-003 (РТМ-1с), Глава 18.4 и таблица 18.3; БДС EN 14163, Таблица 2; БДС EN ISO 15614-1, Таблица 3; БДС EN ISO 15614-7, Таблица 2; ТС.
9.	Съоръжения, изработени изцяло от метални материали: тръбопроводи; гладкоогънати колена от тръбопроводи и нагревни повърхности-основен метал, заварени съединения и образци от тях.	Първонача лен и/или периодичен на нови и/ или в употреба/ експлоатация продукти и съоръжения.	Наличие на химичните елементи хром (Cr), молибден (Mo) и ванадий (V) в стомани посредством спектрален метод за контрол (стилоскопиране).	Валидиран метод РПК 11**	РД 153-34.1-003 (РТМ-1с), Глава 18.2, таблица 18.1 и Прил. 25; ТС.
10.	Съоръжения, изработени изцяло от метални материали: тръбопроводи;	Първонача лен и/или периодичен на нови и/ или в употреба/ експлоатация	Херметичност (наличие/липса на теч) посредством газохидравличен метод за контрол с използване на	РПК 12; БДС EN 1593+A1; БДС 17111, точка III.2; ASME Code,	БДС EN 1593+A1; ASME Code, Section V, Subsection A, Article 10, Mandatory

САМО ОРИГИНАЛНИЯТ ДОКУМЕНТ Е ВАЛИДЕН

Тип на обхвата: *Гъвкав за част от обхвата**

№ по ред	Област на контрол	Вид на контрола	Контролиран параметър/ характеристика	Методи за изпитване/ измерване, използвани при контрол	Нормативни актове, стандарти, спецификации, схеми
1	2	3	4	5	6
	газови съоръжения и инсталации; резервоари; съдове под налягане; котли, работещи с ниско и високо налягане; конструкции и елементи за тях; цистерни- основен метал, заварени съединения и образци от тях.	продукти и съоръжения.	пенообразуващи състави.	Section V, Subsection A, Article 10, Mandatory Appendix II.	Appendix II, Paragraph II-1081. ТС.
11.	Покрития, нанесени върху феромагнитни и неферомагнит- ни основи.	Първонача лен и/или периодичен на нови и/ или в употреба/ експлоатация продукти и съоръжения.	Дебелина на покрития посредством електро- индукционни и магнитноиндукцио н-ни методи за контрол.	РПК 13. БДС EN ISO 2178; БДС EN ISO 2360; БДС 15600.	ТС.
12.	Електроизола- ционно покри- тие на метали.	Първонача лен и/или периодичен на нови и/ или в употреба/ експлоатация продукти и съоръжения.	Плътност на изолационно покритие пос- редством електро- искрови методи за контрол.	РПК 14; БДС 15705+Изменени е 1	НУБЕПРГСИУПГ (ДВ, бр. 67/2004), Глава II, Раздел II, чл. 22, ал. 2, точка 4, чл. 23); НУБЕТНГСИВВГ (ДВ, бр. 82/2004, изм. и доп. ДВ, бр.103 от 04.12.2020), Глава II, Раздел I, чл. 15, ал.3, Глава II, Раздел II, чл. 30, ал. 1); БДС 15705+Изменени е 1; ТС.
13.	Въжени линии за превоз на пътници.	Първонача лен и/или периодичен на нови и/ или в употреба/ експлоатация продукти и съоръжения.	Наличие, вид, големина и местоположение на нецялостности/ несъвършенства във въжета посредством магнитно- индукционен метод за контрол (MRT).	РПК 15.	НУБЕТНВЛ (ДВ, бр. 58/2014), Глава трета, чл. 18, Приложение №1; Глава четвърта, Раздел IV, чл. 68, т. 1 и Приложение №3, т. 2 и Приложение №4, т. 3; чл. 69, т. 1 и Приложение №5, т. 2; чл. 70, т. 1 и Приложение №6;

САМО ОРИГИНАЛНИЯТ ДОКУМЕНТ Е ВАЛИДЕН

Тип на обхвата: *Гъвкав за част от обхвата**

№ по ред	Област на контрол	Вид на контрола	Контролиран параметър/ характеристика	Методи за изпитване/ измерване, използвани при контрол	Нормативни актове, стандарти, спецификации, схеми
1	2	3	4	5	6
					чл. 73, т. 1 и Приложение №4, т. 2 и Приложение №5; чл.74 и Приложение №7; чл. 75 и Приложение №8; чл. 76, т.1, т. 2 и т. 3; ТС.
				БДС EN 12927.	БДС EN 12927
14.	Тръбопроводи, гладкоогънати колена от тръбопроводи и нагревни повърхности.	Първонача лен и/или периодичен на нови и/ или в употреба/експло атация продукти и съоръжения.	Овалност.	РПК 16; БДС EN 12952-5, точка 7.3.7; БДС EN 13480-4+A1, точка 7.4.	БДС EN 12952-5, точка 7.3.7; БДС EN 13480-4+A1, точка 7.4; ТС.
15.	Заварени съединения, изработени от метални материали.	Първонача лен на нови продукти и съоръжения.	Видове, размери и разпределение на съдържащи се в обема на шева несъвършенства посредством контрол чрез разрушаване.	РПК 17; БДС EN ISO 17637; БДС EN ISO 9017; ASME Code, Section V, Subsection A, Article 9; ASME Code, Section IX, Part QW, Article I, Paragraph QW-180, Paragraph QW-182; AWS Structural Welding Code D1.1/D1.1M, Clause 6, Part C, Paragraph 6.23.4; AWS Structural Welding Code D1.6/D1.6M, Clause 6, Part B, Paragraph 6.10.3 и Part C, Paragraph 6.15.8.	БДС EN ISO 5817; БДС EN ISO 10042; ASME Code, Section IX, Part QW, Article I, Paragraph QW-182; AWS Structural Welding Code D1.1/D1.1M, Clause 6, Part C, Paragraph 6.23.4.1; AWS Structural Welding Code D1.6/D1.6M, Clause 6, Part B, Paragraph 6.10.3.1 и Part C, Paragraph 6.15.8.1; ТС.
16.	Метали и метални продукти, използвани при изработката на: тръбопроводи; котли, работещи с ниско и високо	Първонача лен и/или периодичен на нови и/или в употреба/експло атация.	Металографски контрол.	РПК 18.	Металографски анализ на стомани и чугуни: Част втора – бални скали за оценка на макро – и микрострук-турата, ЦМИ, София – 1980.

САМО ОРИГИНАЛНИЯТ ДОКУМЕНТ Е ВАЛИДЕН

Тип на обхвата: *Гъвкав за част от обхвата**

№ по ред	Област на контрол	Вид на контрола	Контролиран параметър/ характеристика	Методи за изпитване/ измерване, използвани при контрол	Нормативни актове, стандарти, спецификации, схеми
1	2	3	4	5	6
	налягане; съдове и съоръжения под налягане; парни турбини и елементи от тях; цистерни и резервоари; газови съоръжения и инсталации; машини и конструкции - основен метал, заварени съединения и образци от тях.		Вид, количествено съдържание и разпределение на неметални включвания.	БДС 3326; БДС EN 10247; ГОСТ 1778; ASTM E45-18a; ASTM E1351 – 01.	ASTM E1351 – 01; ТУ 14-3-460; ТС.
			Големина на зърната.	БДС 11174; БДС EN ISO 643; ГОСТ 5639; ASTM E112.	ТУ 14-3-460; ТС.
			Степен на ивичност на структурата.	БДС 14254; ГОСТ 5640; ТУ 14-3-460; ASTM E1268.	ТУ 14-3-460; ТС.
			Развитие на видманщетенова структура.	БДС 14254; ГОСТ 5640; ТУ 14-3-460.	ТУ 14-3-460; ТС.
			Процентно съотношение на перлит и ферит в структурата на стоманите.	БДС 3690; ТУ 14-3-460; ASTM E1351 – 01.	ТУ 14-3-460; ASTM E1351 – 01; БДС EN 12952-5; БДС EN 13445-4; ТС.
			Степен на графитизация и степен на сфероидизация на перлита във въглеродни и нисколегирани стомани.	ASTM E1351 – 01; СО 34-70-690; СО 153-34.17.440; СО 153-34.17.421.	ASTM E1351 – 01; СО 153-34.17.440; СО 153-34.17.421; ТС.
			Микродефекти (пори) и степен на увреждане от пълзене.	VGB-S-517-00; ASTM E1351 – 01; СО 34-70-690; СО 153-34.17.421; СО 153-34.17.440; СО 153-34.17.470.	СО 153-34.17.421; СО 153-34.17.440; СО 153-34.170.470; БДС EN 12952-5; БДС EN 13445-4; БДС EN ISO 15614-7; ASTM E1351 – 01; ТС.
			Несъвършенства на макроструктурата.	БДС 12730; БДС EN ISO 10042; БДС EN ISO 5817; БДС EN ISO 17639; БДС EN ISO 6520-1; БДС EN ISO 6520-2; ГОСТ 10243; ASTM E340; ASTM E381; ASME Code,	БДС EN ISO 5817; БДС EN ISO 10042; ASME Code, Section IX, Part QW, Art. I, Par. QW–183, QW–184 и QW–193.1.3; ТУ 14-3-460; БДС EN 12952-5; БДС EN 12952-6; БДС EN 12953-5; БДС EN 13445-4; БДС EN 14208; БДС EN ISO 15614-1, точка 7.5;

САМО ОРИГИНАЛНИЯТ ДОКУМЕНТ Е ВАЛИДЕН

Тип на обхвата: *Гъвкав за част от обхвата**					
№ по ред	**Област на контрол**	**Вид на контрола**	**Контролиран параметър/ характеристика**	**Методи за изпитване/ измерване, използвани при контрол**	**Нормативни актове, стандарти, спецификации, схеми**
1	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**
				Section IX, Part QW, Article I, Par. QW – 183, QW – 193.1.3 и Article IV, Par. QW – 470.	БДС EN ISO 15614-2; БДС EN ISO 15614-7, точка 7.5.2.1; БДС EN ISO 15614-8; БДС EN ISO 14555, точка 12.6; ТС.

**Въвеждането на нова версия на стандартите или стандарти, които ги заменят е разрешено. ООС поддържа актуален списък на стандартите с техните датирани версии.*

НУБЕТНСН-Наредба за устройството, безопасната експлоатация и техническия надзор на съоръжения под налягане (ДВ, бр. 64/2008 г.);
НУБЕТНГСИВВГ- Наредба за устройството, безопасната експлоатация и техническия надзор на газовите съоръжения и инсталации за втечнени въглеводородни газове (ДВ, бр. 82/2004 г.);
НУБЕПРГСИУПГ-Наредба за устройството и безопасната експлоатация на преносните и разпределителните газопроводи и на съоръженията, инсталациите и уредите за природен газ (ДВ, бр. 67/2004г.);
НУБЕТНВЛ – Наредба за безопасна експлоатация и технически надзор на въжени линии (ДВ, бр. 58/2014 г.);
ПИПСМР-Правилник за изпълнение и приемане на строително-монтажните работи (БСА, кн. 5/1980 г.; изм. и доп., кн. 4/1981 г., кн. 11/1982 г. и кн. 4/1984 г.);
РД 153-34.1-003 (РТМ-1с)-Сварка, термообработка и контроль трубных систем котлов и трубопроводов при монтаже и ремонте энергетического оборудования.
СО 153-34.17.440 – Инструкция по продлению срока эксплуатации паровых турбин сверх паркового ресурса;
СО 153-34.17.421 – Типовая инструкция по контролю металла и продлению срока службы основных элементов котлов, турбин и трубопроводов тепловых электростанций;
ТУ 14-3-460 – Трубы стальные бесшовные для паровых котлов и трубопроводов. Технические условия;
СО 34-70-690 – Металл паросилового оборудования электростанций. Методы металлографического анализа в условиях эксплуатации;
СО 153-34.17.470 – Инструкция о порядке обследования и продления срока службы паропроводов сверх паркового ресурса;
VGB-S-517-00 – Guidelines for rating the microstructural composition and creep rupture damage of creep-resistant steel for high pressure pipelines and boiler components and their weld connections;
ТС –Техническа спецификация.

**** Фиксиран обхват**

РПК 11/ Версия 2, рев. 1 от 17.01.2017 Спектрален контрол (стилоскопиране)

САМО ОРИГИНАЛНИЯТ ДОКУМЕНТ Е ВАЛИДЕН

НАРЕЖДАМ

Да се издаде Сертификат за акредитация с рег. № 44 ОКА от 20.10.2026г., валиден до 19.10.2030 г. с приложение настоящата заповед, неделима част от него.

Сертификата за акредитация с приложението да се получат от Управителя на „Контрол" ООД, гр. Хасково, представител на „Контрол" ООД, гр. Хасково, ръководителят на ОК 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. № 44 ОКА от 30.01.2024 г. и приложение - заповед на ИА БСА № А 55/30.01.2024г.

Настоящата заповед да се съобщи на „Контрол" ООД, гр. Хасково в 3 (три) - дневен срок от издаването ѝ.

инж. Мария Илиева-Йорданова
Изпълнителен директор
на ИА „Българска служба за акредитация"