



РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ
Изпълнителна агенция
Българска служба за акредитация



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

ЗАПОВЕД

№ А 357

София, 29.08.2023г.

На основание чл. 10, ал. 1, т. 2а от Закона за националната акредитация на органи за оценяване на съответствието съгласно т. 4.3.8 f) от Процедура за акредитация BAS QR 2, Доклад от планов надзор Вх. № 3/3 ОСЛ/5/В/20.04.2023г., Доклад секция G-2 Вх. № 3/3 ОСЛ/15/В/18.08.2023г., заповед № А 356/29.08.2023г.

ИЗМЕНЯМ ЗАПОВЕД НА ИА БСА № А 808/29.12.2020г.

**Орган по сертификация на лица
при ТЮФ Рейнланд България ЕООД**

Адрес на управление и на офис:
1113 гр. София, бул. Драган Цанков № 23А, ет. 6

Да извършва сертификация, съгласно следния обхват:

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 Газокислородно заваряване - процес 311	БДС EN ISO 9606-1:2018, (ISO 9606-1:2012); 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	3
Оператор на напълно механизирано и автоматизирано заваряване чрез стопяване;	<ul style="list-style-type: none"> - 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/МАГ заваряване - процеси 131, 135, 136, 138; - Дъгово заваряване в среда от защитен газ с нетопим волфрамов електрод - процес 14 - ВИГ заваряване с плътен добавъчен материал (тел/електрод) - процес 141 	БДС EN ISO 14732:2013
Персонал по изпълнение на неразглобяеми съединения с твърд припой;	Пламъчно спояване с твърд припой - процес 912	ISO 13585:2021 БДС EN ISO 13585:2012
Заварчик на термопластични материали	<ul style="list-style-type: none"> - Заваряване с топъл елемент; - Заваряване с вграден съпротивителен проводник; - Заваряване с топъл клин 	БДС EN 13067:2020
На следните материали:	<ul style="list-style-type: none"> - Нисколегирани, нелегирани, нормализирани, дребнозърнести, термомеханично вълцовани, дребнозърнести, подобрени, нисколегирани топлоустойчиви и високолегирани феритни, мартензитни, аустенитни, никелови, и аустенитноферитни неръждаеми стомани; - Алюминий 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	<ul style="list-style-type: none"> - Изпитване с вихрови токове (ЕТ); - Изпитване с проникващи течности (РТ); - Магнитно - прахово изпитване (МТ); - Радиографско изпитване (РТ); - Радиографско изпитване, интерпретиране на филмови изображения (РТ - FI) - само за ниво 2 и само за продуктови сектори с (отливки) и w (заварени съединения); - Радиография в реално време (радиоскопия) (РТ-S) - само за ниво 2 и само за продуктови сектори с (отливки) и w (заварени съединения); - Ултразвуково изпитване (УТ); - Ултразвуково изпитване с нормален осезател (УТ-Th) - само за ниво 1 и ниво 2 и само за продуктови сектори w (заварени съединения), t (тръби) и wp (валцовани 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)

1	2	3
	<p>За следните сектори съгласно БДС EN ISO 9712:2022:</p> <p>Промишлени сектори</p> <p>m - Производство; s - Изпитване преди и по време на експлоатация, което включва и производството; r - Поддържане на железопътни съоръжения;</p> <p>Продуктови сектори</p> <p>Метални материали: с: отливки (ферромагнитни и неферромагнитни материали); f: изковки (всички видове изковки: ферромагнитни и неферромагнитни материали); w: заварени съединения (всички видове заварени съединения, включително споени, за черни и цветни материали); t: тръби и тръбопроводи (безшевни, заварени, от ферромагнитни и неферромагнитни материали, включително плоски продукти за производство на заварени тръби); wr: валцувани продукти, с изключение на изковки (например листове, пръти, сортов прокат)</p>	

НАРЕЖДАН

Да се издаде Сертификат за акредитация рег. № 3 ОСЛ от 29.08.2023г., валиден до 29.12.2024г. и заповед за акредитация № А 357/29.08.2023г. При получаване на преиздадения сертификат, акредитираното лице е длъжно да върне в ИА БСА оригинала на Сертификат за акредитация рег. № 3 ОСЛ от 29.12.2020г., и приложението към него заповед № А 808/29.12.2020г. Сертификатът за акредитация с приложението да се получат от представител на юридическото лице, ръководителя на ООС или друго упълномощено лице в сградата на ИА БСА. Настоящата заповед да се съобщи на юридическото лице/едноличния търговец в 3 (три)-дневен срок от издаването ѝ.

Инж. Ирена Бориславова
Изпълнителен директор на ИА БСА

