

## **Информационен материал за клиенти**

### **Провеждане на изпити и сертификаране на лица по изпълнение на неразглобяеми съединения**

#### **1. Нормативно- правно основание**

Изпитите за квалификацията на лица по изпълнение на неразглобяеми съединения се провеждат съгласно следните стандарти:

- БДС EN ISO 9606-1:2018 – заварчици на стомани (електродъгови методи)
- БДС EN ISO 9606-2:2006 – заварчици на алуминий (електродъгово методи)
- БДС EN ISO 9606-3:2002 – заварчици на мед и медни сплави (електродъгови методи)
- БДС EN ISO 9606-4:2002 – заварчици на никел и никелови сплави (електродъгови методи)
- БДС EN ISO 9606-5:2002 – заварчици на титан и титанови сплави (електродъгови методи)
- БДС EN ISO 13585:2012 – персонал по твърдо спояване
- ISO 13585:2021 – персонал по твърдо спояване
- БДС EN ISO 14732:2013 – оператори за напълно механизирано заваряване и настройчици за механизирано и автоматизирано заваряване на метални материали.
- БДС EN 13067:2020 – Персонал по заваряване на пластмаси – квалификационни изпити на заварчици на заварени съединения от термопластични материали

#### **2. Заявление (GP 08/F03) за провеждането на изпити за квалификация на лица по изпълнение на неразглобяеми съединения.**

В заявката, подадена от страна на Възложителя/работодателя или кандидатата, за провеждане на изпит за квалификация на лица по изпълнение на неразглобяеми съединения и придружаващите я документи трябва да бъдат определени и изпълнени следните изисквания:

- Вид на заявения изпит (заявените изпити)
- Форма на заявената сертификация/метод за продължаване валидността
- Стандарт, съгласно който желае да се проведе изпита (изпитите)
- Заваръчен процес
- Вид на заготовките (листов материал или тръба)
- Вид на съединенията (челни или ъгови)
- Група на основния материал съгласно съответния стандарт
- Група на добавъчния материал при изпит съгласно БДС EN ISO 9606-1:2018
- Тип на добавъчния материал, в случай че е заявен изпит с добавъчен материал
- Дебелина на материала и диаметър на тръбата (при заваряване на тръби)
- Пространствено положение на заваряване или спояване
- Подробност за изпълнение на шева (едностранен или двустранен, с или без осигуряване на ваната, едностранен или многослоен шев и др.)
- Тип и означение на заваръчните машини (само при изпити на оператори).
- Информация за проведено обучение за съответната специалност /валидни свидетелства за правоспособност или удостоверения, придобити по смисъла на НАРЕДБА № 7 ЗА УСЛОВИЯТА И РЕДА ЗА ПРИДОБИВАНЕ И ПРИЗНАВАНЕ НА ПРАВОСПОСОБНОСТ ПО ЗАВАРЯВАНЕ
- Данни на кандидата – име, дата и място на раждане като минимум

**Забележка: Условията на изпита се определят съгласно посочените в съответния стандарт обхвати на валидност, така че да отговарят на необходимата за практиката на персонала квалификация. При необходимост, заявителят може да ги определи съвместно с ОСЛ.**

### 3. Място на провеждане на изпита

Изпитите могат да се провеждат на място при Възложителя или в друг одобрен от ТЮФ Рейнланд България ЕООД изпитен център. И в двата случая е необходимо да бъдат налице необходимите условия за работа на участващите в изпита. В заявката, GP 08/F03, трябва да се посочи желаното място за провеждане на изпита.

При заявяване на изпити при Възложителя, той е длъжен да осигури условия за провеждане на изпитите както следва:

- Изправни машини и оборудване за съответния процес на заваряване или спояване.
- Работни места и лични предпазни средства за изпитвания персонал.
- Помещение за провеждане на изпитите по теория на специалността.

### 4. Дата на провеждане на изпита

Желаната дата за провеждане на изпита се посочва в заявката GP 08/F03 и се съгласува с Органа за сертификация на лица.

При провеждането на изпити и издаване на сертификати се прилага правилото за разделяне на оценяването от сертифицирането – сертификатът се издава от Ръководителя, респ. Заместник ръководителя или друго определено лице със съответната компетентност, който не е провеждал изпита и който има съответните пълномощия.

### 5. Необходима информация, данни и документи

След потвърждаване на предложената оферта, която има силата на договор, ОСЛ предоставя на възложителя информация относно процедурата за провеждане на изпити и сертифициране на лица по изпълнение на неразглобями съединения - WP PL 04 от СУ на органа по сертификация и правилата за безопасност. Тази процедура по всяко време е на разположение, като на всички заинтересовани лица се осигурява достъп за запознаване.

До началото на изпита Възложителят трябва да осигури и представи на ОСЛ следните данни и документи:

- Данни за всеки от кандидатите – като минимум име, дата и място на раждане.
- Копие на документа/документите за проведено обучение за всяко изпитвано лице за съответния процес на заваряване (валидно свидетелство за правоспособност по заваряване, удостоверение или друг документ от обучение). За заварчици на пластмаси се допуска и фирмено свидетелство за опит като заварчик на пластмасови материали с продължителност не по-малка от две години. За оператори за механизирано и автоматизирано заваряване или настройчици за съпротивително заваряване се допуска протокол или друг фирмен документ за преминало първоначално теоретично и практическо обучение от производителя на оборудването или работодателя. Признаването на правоспособност по заваряване на чуждестранните граждани се извършва от председателя на БСЗ по реда на Закона за признаване на професионални квалификации съгласно НАРЕДБА № 7 ЗА УСЛОВИЯТА И РЕДА ЗА ПРИДОБИВАНЕ И ПРИЗНАВАНЕ НА ПРАВОСПОСОБНОСТ ПО ЗАВАРЯВАНЕ, изм. ДВ. бр.9 от 3 Февруари 2009г.- раздел I, чл.4, ал. 4;
- В случай че е заявен изпит на кандидат, който притежава друг документ за преминало обучение или притежава валидно свидетелство за правоспособност по заваряване, но не и за процеса, за който кандидатства, лицето се допуска до изпит при спазване на изискванията на т. 6 от настоящия Информационен материал. Задължително условие е провеждането на теоретичен изпит. До изпит по практика се допускат само лица, които успешно са положили изпит по теория;
- Протокол / запис от проведен инструктаж по безопасност при извършване на заваръчни и сродни дейности, работа с електрически машини и уреди и работа/обслужване на механизираната или автоматизирана машина (само за оператори).

## **6. Провеждане на изпит**

### **6.1. Изпит по теория.**

- За сертифициране на заварчици на термопластични материали задължително се провежда изпит по теория, под формата на тест по обективно необходими познания по професията. Изпитът по теория на специалността се полага преди изпита по практика. До изпит по практика се допускат само лица, които успешно са положили изпит по теория.
- За сертифицирането на персонал по изпълнение на неразглобяеми съединения на метали и персонал по спояване теоретичният изпит не е задължителен и се провежда само при заявяването на такъв от възложителя или работодателя.
- За сертифициране на оператори за напълно механизирано и автоматизирано заваряване на метални материали задължително се провежда т.нар. „функционален тест“ за проверка на познанията на кандидата за управление на заваръчното оборудване

### **6.2. Практически изпит.**

Изпитът на заварчик се провежда по rWPS или WPS (респективно rBPS или BPS) при спазване на следните изисквания:

- Времето на заваряване на изпитния образец трябва да съответства на работното време в обичайните производствени условия;
- В кореновия и в декоративния слой трябва да се направи най-малко едно прекъсване и започване в изпитната дължина, които трябва да се маркират;
- Термообработките след заваряване, които се изискват съгласно rWPS или WPS, могат да отпаднат, освен когато се изисква изпитване на огъване;
- Маркировка на изпитния образец;
- По преценка на екзаминатора на заварчика се позволява да отстранява малки несъвършенства чрез шлифоване.
- Не се позволява корекция на повърхностни дефекти след завършване на заваряването.
- Формата, размерите и броят на задължителните изпитни образци се определят съгласно изискванията на съответния стандарт.

По решение на екзаминатора, на изпитвания кандидат може да се предостави втори изпитен образец, ако резултатите от изпълнението на изпитните образци при провеждане на квалификационни изпити за сертификация на заварчици, спойчици, оператори са незадоволителни. Ако и при втория образец не бъдат изпълнени изискванията, изпитът не се приема.

Поправителен изпит се допуска най-рано един месец след датата на първия.

Екзаминаторът или представителят на сертифициращия орган могат да прекъснат изпита, ако условията на заваряване не отговарят на изискванията или ако е ясно, че заварчикът не притежава необходимите умения, за да изпълни изискванията, например ако се правят големи и/или систематични корекции по заварявания шев.

### **6.3 Обхват на квалификация**

Обхватът на квалификация се определя в съответствие с изискванията на стандарта, по който са заявени и проведени квалификационните изпити.

По специално, за сертификация на лица съгласно изискванията на БДС EN ISO 9606-1:2018: , квалификационните изпити се провеждат като изпити на челни или ъглови заварени съединения. Приложими са следните критерии:

- Челни заварени съединения квалифицират челни заварени съединения на всеки тип съединение с изключение на тръбните разклонения;
- Челни ЗС на тръби квалифицират тръбни разклонения с ъгъл  $\geq 60^{\circ}$  със същия обхват на квалификация. За тръбно разклонение обхватът на квалификация е базиран на външния диаметър на разклонението;

- Челните ЗС не покриват ъглови ЗС и обратното.

Съгласно БДС EN ISO 9606-1:2018, чрез квалификация на челно заварени съединения могат да се квалифицират ъглови ЗС, ако се завари допълнителен образец с даден процес, група добавъчен материал и тип електродна обматка/пълнеж в съответствие с таблици 3, 4 и 5, използвани за челния образец. Допълнителният образец ъглово заварено съединение се изпълнява еднослойно в позиция РВ, на планка с дебелина минимум 10 мм или с дебелината на челния образец, ако тя е по-голяма. С този допълнителен ъглов образец се квалифицират всички ъглови ЗС в позициите РА и РВ за еднослойни и многослойни шевове в обхвата на квалификация на челния образец съгласно таблици 7, 8, 9, 10 и 12. Критерият за приемане е проваряване на ръба на ъгловото заварено съединение. Визуална оценка на разрушения образец се извършва на място от екзaминатора, в случай че при Възложителя има създадени условия за разрушаване на образца. В противен случай, екзaминаторът дава разпореждане за изпитване на разрушаване на ъгловия изпитен образец в одобрени акредитирани органи за контрол или изпитвателни лаборатории (съгласно EN ISO 17020 или EN ISO 17025).

## 7. Валидност на издадените сертификати

На успешно положилите изпит лица се издава сертификат с обхват и срок на валидност съгласно стандарта, по който е проведен изпита и съгласно заявените форма за сертификация и метод за продължаване на валидността.

Издаденият сертификат от изпит на заварчик/спойчик/оператор е валиден за определен от съответните стандарти срок при следните условия:

- Надзорът по заваряване или компетентният персонал на работодателя може да потвърди, че заварчикът е работил в обхвата на валидност на първоначалната квалификация чрез съответните записи от контрол на работни проби през 6 месеца, респ. потвърдена квалификация на заварчик на пластмasti от работодателя една година след датата на сертифициране;
- Потвърждаването трябва да се извършва на всеки 6 месеца.

Сертификатът губи валидност в следните случаи:

- при нарушаване на професионалната етика;
- при анулиране при доказване на злоупотреба;
- при продължително прекъсване на дейността по обхвата, за който е издаден.

**Ограничения, поставени от ОСЛ по отношение на регламентираните в стандартите БДС EN ISO 9606-1:2018 и БДС EN ISO 14732:2013 опции за продължаване на валидността**

- Сертификация на лица по опция 9.3с от БДС EN ISO 9606-1:2018 или опция 5.3с от БДС EN ISO 14732:2013 се извършва само при условие, че производителят е сертифициран от ТЮФ Рейнланд България ЕООД в съответствие с изискванията на EN ISO 3834-2 или EN ISO 3834-3. Само по този начин ОСЛ може да удостовери валидността и правомерното използване на издадения от него сертификат. По опция 9.3с от БДС EN ISO 9606-1:2018 и опция 5.3с от БДС EN ISO 14732:2013 се издават сертификати без позоваване на акредитацията на ОСЛ

## 8. Задължения на заявителя за поддържане валидността на сертификатите.

- 8.1. Условие за поддържане валидността на сертификатите е сертифицираните лица да бъдат ангажирани редовно в обхвата на валидност на сертификата, така че да не губят уменията и познанията, необходими за извършване на дейността.
- 8.2. В срока на валидност на сертификата, на всеки 6 месеца работодателят трябва да провери квалификацията на сертифицирания персонал чрез изпитване на образци съгласно изискванията на съответния стандарт или чрез контрол на реално изпълнени в практиката заварени/ споени съединения и да потвърди резултатите с подписа на отговорното лице за надзор на заваряването в предвидената за целта таблица в сертификата.

**Само при това условие важи крайният срок на валидност.**

- 8.2.** На база на потвърдените резултати от контрол през 6 месеца (реално заварени съединения или изпълнение на работни проби), респ. потвърдена квалификация на заварчик на пластмasti от работодателя една година след датата на сертифициране и при липса на основания за подлагане на работата на персонала под съмнение, ОСЛ продължава валидността на сертификата при стриктно спазване на условията за продължаване срока на валидност в съответните стандарти. Документираните резултати от последните контролирани образци съгласно т. 8.2 се съхраняват при работодателя до изтичане на срока на валидност и се представят на ОСЛ при поискване.
- 8.3.** При неизпълнение на условията по т. 8.2, Възложителят подава заявка за провеждане на изпити за ресертификация по реда на първоначалната сертификационна процедура.
- 8.4.** При основателни съмнения в качеството на работа на сертифицираните лица или получени сигнали от трети страни, лицата, както и техният работодател са длъжни **незабавно** да уведомят сертифициращия орган.
- 8.5.** Възражения и жалби от страна на Възложителя по отношение на взето решение, изпълнение на процедурата или резултатите от изпити се отправят писмено до Ръководителя на Органа по сертификация на лица към ТЮФ РЕЙНЛАНД-БЪЛГАРИЯ ЕООД и/или до председателя на Схемния комитет на Органа по сертификация.
- 8.6.** Заявлението за сертифициране съдържа декларация, с подписването на която кандидатът удостоверява, че е запознат и се ангажира да спазва правилата за сертифициране и условията за ползване и позоваване на сертификата.
- 8.7.** Органът по сертификация на лица не възразява копие от издадените сертификати да бъдат прилагани към досиета на изделия, продукти и други документи, свързани с дейността на сертифицираните лица.
- 9. Продължаване на срока на валидност на сертификата.**

Продължаване на срока на валидност на сертификатите, съотв. анулирането на изпитите/сертификатите, става съгласно изискванията на актуалните версии на съответните стандарти: БДС EN ISO 9606, част 1 до 5, БДС EN ISO 14732, БДС EN ISO 13585 и БДС EN 13067, съобразно заявената форма на сертификация/метод за продължаване на валидността и при следните условия:

- Всички документи и записи, използвани за продължаването, трябва да бъдат свързани със заварчика и да бъдат проследими през целия срок на валидност;
- Документите, използвани за продължаването, трябва да бъдат записи от изпитвания за вътрешни дефекти (RT или UT) и/или от разрушаващи изпитвания (с разрушаване или на огъване) за челно заварени съединения и записи от разрушаващи изпитвания чрез оценка на лома или изследване на макроструктурата на минимум два броя макрошлифове на ъглово заварено съединение, като заварените шевове трябва да отговорят на условията при първоначалното оценяване, определени в съответния стандарт;
- Необходими са най- малко две изпитвания за вътрешни дефекти (RT или UT) и/или две разрушаващи изпитвания, респ. четири макрошлифа за изследване на структурата, от последните шест месеца от срока на валидност на сертификата, извършени от акредитирани орган за контрол или изпитвателна лаборатория.
- Изпитваните ЗС трябва да възпроизвеждат условията при първоначалния изпит с изключение на дебелина и външен диаметър.
- Документите, използвани за продължаване на валидността на сертификати на заварчици на термопластични материали могат да бъдат и записи от проведени изпитвания от производителя за определяне на качеството на съединенията, в случай че той притежава необходимото оборудване за изпитванията.

## 10. Неправомерно използване на сертификат

Ако в ОСЛ постъпи информация за неправомерно използване на сертификат и се създадат предпоставки, които да поставят под въпрос или да забраняват запазването на сертификата, ОСЛ предприема подходящи мерки за проверка на обстоятелствата и при необходимост се заема с отнемане или анулиране на сертификата. Органът за сертификация на лица се запознава с доказателствата по постъпилата информация за злоупотреба със сертификати. Ако информацията се потвърди и има основания за отнемане или анулиране на сертификата, ОСЛ информира писмено притежателя на сертификата и неговия работодател за тези основания и за произтичащите от това последици и му предоставя възможност да изрази становище в определен срок. Ако тези основания не могат да бъдат обезсилени, то Органът отнема или анулира съответния сертификат. Писменото уведомяване за отнемане или анулиране се изпраща на притежателя на сертификата и на неговия работодател с препоръчано мотивирано обосновано писмо. В същото писмо се призовава оригиналът на сертификата да бъде върнат ОСЛ, като му се напомня за възможността за обжалване. Цялата кореспонденция, както и подадените възражения се архивират в документацията към заявената сертификация. Органът за сертификация на лица оповестява анулирането или отнемането на сертификата чрез WEB-страницата на ТЮФ Рейнланд България ЕООД.

## 11. Цени

Сертификационните услуги се заплащат по утвърдена тарифа, която се прилага без дискриминация за всички кандидати. Тарифата е общодостъпна и всеки заинтересован може да получи информация. При запитване се изготвя оферта. Предвидени са отстъпки при заявяване на повече от 10 броя кандидати за сертифициране от една фирма. Заплащането на услугите става по банков път след издаване на данъчна фактура на база подписан двустранен протокол за извършените услуги.

## 12. Ред за оплаквания

Ако в процеса на сертифициране по някакъв начин се почувствате с ощетени права, имате право да се оплачете. Оплакванията се отправят в писмена форма до Ръководителя на Органа по сертификация на лица към ТЮФ Рейнланд България ЕООД. Оплакването Ви се обработва по регламентираната процедура за обработване на жалби и възражения - GP 07, с която имате право да се запознаете при кандидатстването. В процедурата са описани сроковете за обработка, критерии и отговорни лица за вземане на решение, следващите инстанции, към които можете да отнесете вашето оплакване, в случай че не сте удовлетворени от решението. ОСЛ е задължен да отговори на Вашето изложение. Процедурата за разглеждане на жалби и възражения е разработена така, че да [осигурява](#) обективност и безпристрастност при разрешаването на спорни въпроси.

## 13. Осведомяване

Като акредитиран Орган по сертификация на лица, ние сме задължени да осведомяваме заинтересованите лица при изменения в съответните стандарти, залегнали в сертификацията и промени в процедурите за сертификация. Информация за настъпилите изменения се публикува на WEB-страницата на ТЮФ Рейнланд България ЕООД. За всички въпроси, по които имате неяснота или съмнения, не се колебайте да се обърнете към специалистите на Органа по сертификация на лица ТЮФ Рейнланд България ЕООД

**Пътят към европейския пазар минава и през сертификат, издаден от Органа за сертификация на лица към ТЮФ Рейнланд България ЕООД!**