**ЗАЯВКА**

**НА ПРОВЕДЕНИЕ СЕРТИФИКАЦИИ СПЕЦИАЛИСТА В ОБЛАСТИ НЕРАЗРУШАЮЩЕГО КОНТРОЛЯ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ Р ИСО 9712-2019 (СС ПНК)**

Заявитель: предприятие-плательщик / частное лицо

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | первичная |  | продление |  | расширение |  | ресертификация |
|  |  |  |  |  |  |  |
| **Дата начала занятий (согласно графика)** |  |  | . |  |  | . |  |  |  |  | г. |  |  |  |
| Полное наименование организации: |   |
|   |
| Краткое наименование организации:  |
| Юридический адрес: |  |  |  |  |  |  |   |
|  |
| ИНН организации: |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | КПП: |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |
| ОКПО: |  |  |  |  |  |  |  |  | ОГРН: |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Р/с Банк  |
| к/с\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | БИК |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Почтовый адрес: |  |  |  |  |  |  |   |
| Телефон (с кодом): | ( )  | e-mail: |   |

просит Орган по сертификации персонала в области неразрушающего контроля НУЦ «Качество» провести сертификацию \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| (Должность) |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | . |  |  | . |  |  |  |  | г. |
| (Фамилия, имя, отчество) | Дата рождения |

по методу контроля

на квалификационный уровень в соответствии с требованиями ГОСТ Р ИСО 9712-2019

Стаж практической работы по заявленному методу лет

Заявляемая область сертификации специалиста (в соответствии с Приложением 1 к заявке):

|  |  |
| --- | --- |
| **Производственные сектор(ы):** | **Сектор(ы) продукции:** |
|  | - производство |  | с - отливки (черные и цветные металлы) |
|  | - контроль перед и в процессе эксплуатации, включая производство |  | w - сварные швы (все типы швов, включая пайку, черных и цветных металлов) |
|  | - авиация и космонавтика |  | f - поковки (все типы поковок: черные и цветные металлы) |
|  | - энергетика |  | t - трубы (бесшовные, сварные, из черных и цветных металлов, включая плоские изделия для производства сварных труб) |
|  | - машиностроение |  | wp - продукция, обработанная давлением, за исключением ковки (например, листы, бруски, стержни) |
|  | - транспорт, в том числе трубопроводный |  | р - композитные материалы  |
|  | - судостроение и судоремонт |  | e - токоведущие шины, изоляторы, контактные соединения, электронные компоненты  |
|  | - электроника и приборостроение |  | cn - бетоны  |
|  | - здания и сооружения |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
|  | **требуется удостоверение о повышении квалификации с учетом требований профстандарта «Специалист НК»** |

Заявитель обязуется оплатить расходы, связанные с подготовкой специалиста, оценкой уровня его квалификации, выдачей сертификата компетентности и последующим инспекционным контролем.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Специалист представляет в Орган по сертификации 1: | Первичная | Продление | Расширение | Ресертификация |
| 1. Заявку, подписанную руководителем организации – оригинал!
 | v | v | v | v |
| 1. Информационную карточку (заполняется специалистом по прибытии в НУЦ «Качество»)
 | v | v | v | v |
| 1. Документ о базовом образовании (*диплом, аттестат и т.п*.) - копия.
 | v | v | v | v |
| 1. Страховое свидетельство обязательного пенсионного страхования - копия.
 | v |  |  |  |
| 1. Сертификаты, полученные ранее – оригиналы и копии 1
 |  | v | v | v |
| 1. Документ, подтверждающий наличие специальной подготовки по данному методу *(если имеется).*
 | v |  |  |  |
| 1. Справку о стаже практической деятельности по заявленному методу.
 | v |  |  |  |
| 1. Справку о непрерывности стажа
 |  | v | v | v |
| 1. Медицинскую справку (*заключение окулиста с указанием диоптрий, действительна в течение 1 года*).
 | v | v | v | v |
| 1. Анкета инспекционного контроля
 |  | v |  |  |
| 1. 3 цветные фотографии (*3 × 4, матовые*).
 | v | v | v | v |

**1** Копии сертификатов направляются в обязательном порядке вместе с заявкой для составления договора.

Оригиналы представляются специалистом в Орган по сертификации вместе с общим комплектом документов.

Руководитель организации / /

М.П.

(подпись) (ФИО)

# Гл. бухгалтер / /

(подпись) (ФИО)

« » 20 г.

Приложение 1 к Заявке

Сертификация персонала проводится на 1-ый и 2-ой уровни квалификации по видам (методам) неразрушающего контроля, в соответствии с приведенным ниже перечнем.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Производственный сектор | Сектор продукции | Метод неразрушающего контроля |
| * производство
 | * отливки (с) (черные и цветные металлы);
* поковки (f) (все типы поковок: черные и цветные металлы);
* сварные швы (w) (все типы швов, включая пайку, черных и цветных металлов);
* трубы (t) (бесшовные, сварные, из черных и цветных металлов, включая плоские изделия для производства сварных труб);
* продукция, обработанная давлением (wp), за исключением ковки (например, листы, бруски, стержни);
* композитные материалы (р);
* токоведущие шины, изоляторы, контактные соединения, электронные компоненты (e);
* бетоны (cn).
 | * акустико-эмиссионный контроль (**АТ)**
* вихретоковый контроль (**ET**)
* инфракрасный термографический контроль (**TT**)
* течеискание (**LT**)
* магнитный контроль (**MT**)
* капиллярный контроль (**PT**)
* радиографический контроль (**RT**)
* цифровой радиационный контроль (**DR**)
* тензометрический метод (**ST**)
* ультразвуковой контроль (**UT**)
* ультразвуковой контроль дифракционно-временного метод (Time of Flight Diffraction - **TОFD**)
* ультразвуковой контроль **с использованием фазированных решеткок (Phased array Technology - PA)**
* визуальный контроль\* (**VT**)
 |
| * контроль перед и в процессе эксплуатации, включая производство
* авиация и космонавтика
* транспорт (в том числе трубопроводный)
 | * отливки (с) (черные и цветные металлы);
* поковки (f) (все типы поковок: черные и цветные металлы);
* сварные швы (w) (все типы швов, включая пайку, черных и цветных металлов);
* трубы (t) (бесшовные, сварные, из черных и цветных металлов, включая плоские изделия для производства сварных труб);
* продукция, обработанная давлением (wp), за исключением ковки (например, листы, бруски, стержни);
* композитные материалы (р);
* токоведущие шины, изоляторы, контактные соединения, электронные компоненты (e).
 | * акустико-эмиссионный контроль (**АТ)**
* вихретоковый контроль (**ET**)
* инфракрасный термографический контроль (**TT**)
* течеискание (**LT**)
* магнитный контроль (**MT**)
* капиллярный контроль (**PT**)
* радиографический контроль (**RT**)
* цифровой радиационный контроль (**DR**)
* тензометрический метод (**ST**)
* ультразвуковой контроль (**UT**)
* ультразвуковой контроль дифракционно-временного метод (Time of Flight Diffraction - **TОFD**)
* ультразвуковой контроль **с использованием фазированных решеткок (Phased array Technology - PA)**
* визуальный контроль\* (**VT**)
 |
| * машиностроение
* судостроение и судоремонт
 | * отливки (с) (черные и цветные металлы);
* поковки (f) (все типы поковок: черные и цветные металлы);
* сварные швы (w) (все типы швов, включая пайку, черных и цветных металлов);
* трубы (t) (бесшовные, сварные, из черных и цветных металлов, включая плоские изделия для производства сварных труб);
* продукция, обработанная давлением (wp), за исключением ковки (например, листы, бруски, стержни);
* композитные материалы (р).
 | * акустико-эмиссионный контроль (**АТ)**
* вихретоковый контроль (**ET**)
* инфракрасный термографический контроль (**TT**)
* течеискание (**LT**)
* магнитный контроль (**MT**)
* капиллярный контроль (**PT**)
* радиографический контроль (**RT**)
* цифровой радиационный контроль (**DR**)
* тензометрический метод (**ST**)
* ультразвуковой контроль (**UT**)
* ультразвуковой контроль дифракционно-временного метод (Time of Flight Diffraction - **TОFD**)
* ультразвуковой контроль **с использованием фазированных решеткок (Phased array Technology - PA)**
* визуальный контроль\* (**VT**)
 |
| * энергетика
 | * отливки (с) (черные и цветные металлы);
* поковки (f) (все типы поковок: черные и цветные металлы);
* сварные швы (w) (все типы швов, включая пайку, черных и цветных металлов);
* трубы (t) (бесшовные, сварные, из черных и цветных металлов, включая плоские изделия для производства сварных труб);
* продукция, обработанная давлением (wp), за исключением ковки (например, листы, бруски, стержни).
 | * акустико-эмиссионный контроль (**АТ)**
* вихретоковый контроль (**ET**)
* инфракрасный термографический контроль (**TT**)
* течеискание (**LT**)
* магнитный контроль (**MT**)
* капиллярный контроль (**PT**)
* радиографический контроль (**RT**)
* цифровой радиационный контроль (**DR**)
* тензометрический метод (**ST**)
* ультразвуковой контроль (**UT**)
* ультразвуковой контроль дифракционно-временного метод (Time of Flight Diffraction - **TОFD**)
* ультразвуковой контроль **с использованием фазированных решеткок (Phased array Technology - PA)**
* визуальный контроль\* (**VT**)
 |
| * электроника и приборостроение
 | * композитные материалы (р);
* электронные компоненты (e).
 | * акустико-эмиссионный контроль (**АТ)**
* вихретоковый контроль (**ET**)
* инфракрасный термографический контроль (**TT**)
* течеискание (**LT**)
* магнитный контроль (**MT**)
* капиллярный контроль (**PT**)
* радиографический контроль (**RT**)
* цифровой радиационный контроль (**DR**)
* тензометрический метод (**ST**)
* ультразвуковой контроль (**UT**)
* ультразвуковой контроль дифракционно-временного метод (Time of Flight Diffraction - **TОFD**)
* ультразвуковой контроль **с использованием фазированных решеткок (Phased array Technology - PA)**
* визуальный контроль\* (**VT**)
 |
| * Здания и сооружения
 | * сварные швы (w) (все типы швов, включая пайку, черных и цветных металлов);
* продукция, обработанная давлением (wp), за исключением ковки (например, листы, бруски, стержни);
* бетоны (cn).
 | * акустико-эмиссионный контроль (**АТ)**
* вихретоковый контроль (**ET**)
* инфракрасный термографический контроль (**TT**)
* течеискание (**LT**)
* магнитный контроль (**MT**)
* капиллярный контроль (**PT**)
* радиографический контроль (**RT**)
* цифровой радиационный контроль (**DR**)
* тензометрический метод (**ST**)
* ультразвуковой контроль (**UT**)
* ультразвуковой контроль дифракционно-временного метод (Time of Flight Diffraction - **TОFD**)
* ультразвуковой контроль **с использованием фазированных решеткок (Phased array Technology - PA)**
* визуальный контроль\* (**VT**)
 |