|  |
| --- |
| **Rejestr działalności w odniesieniu do tablicy C.1 PN-EN ISO 9712** |

|  |  |
| --- | --- |
| **Nazwisko i imię wnioskującego** |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Metoda badań1 |  | Stopień kwalifikacji |  |
| Sektor przemysłowy2 |  | Data pierwszej certyfikacji |  |
| Sektor wyrobu3 |  | Data ważności z certyfikatu |  |

1 MT – magnetyczno-proszkowe, MRT – magnetyczne lin stalowych, VT – wizualne, UT – ultradźwiękowe, PT – badania penetracyjne, RT\* – badania radiograficzne

2 c – odlewy, f – odkuwki, wp – wyroby przerabiane plastycznie, z wyjątkiem odkuwek , t – rury różnych średnic (bez szwu, spawane, materiały żelazne i nieżelazne, włączając w to wyroby płaskie do produkcji rur spawanych), w – złącza spawane (wszystkie rodzaje spoin i złącza lutowane z materiałów żelaznych i nieżelaznych), r – liny stalowe,

cpr – odlewy z żywicy polimerowej

\* Dla metody RT tylko ocena radiogramów stopień 2.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Przedział czasowy roku certyfikacji |  | Strona |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Pozycja  z tablicy C.1  PN-EN ISO 9712 | Data | Działalność | Załącznik | Punkty  z tablicy C.1  PN-EN ISO 9172 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

*Aktywność w dniach jest osiągalna poprzez podzielenie poprzez podzielenie całkowitej liczby skumulowanych godzin przez 7.*

|  |  |
| --- | --- |
| Pieczątka firmy oraz podpis Pracodawcy | Podpis Wnioskującego |