

تنوي شركة البترول الوطنية تنفيذ خط ربط بئر الريشة 53 من خلال مقاول محلي للاعمال المدنية والميكانيكية ومن ضمن هذه الاعمال سيكون هناك عمل وصلات لحام بين المواسير وللتأكد من سلامة لحام الوصلة فإنه سيتم عمل فحص لا اتلافي لها بواسطة الاشعة ولتحديد العيوب ان وجدت واصلاحها ان امكن او استبدالها . وعلى الشركة المحال عليها توفير فريق تصوير قادر على انجاز 50 وصلة يوميا بحد ادنى

وسيكون العمل حسب المواصفات ادناه:

### Non Destructive Test for welding joint Using X-RAY

- Specification of pipe line: 6" dia. Sch80
- Qty : 900 joint approx.
- Method of welding : Down&up
- Electrical welding. Or Argon
- Specification of electrode: 6010 for root, 7010 for hot and filling, 7018 for cover.

العيوب المطلوب الكشف عنها:

جميع العيوب التي من الممكن ان تحصل في اللحام سواء بسبب نوع سلك اللحام او المعدن او كفاءة اللحيم

تقديم نتيجة عن كل وصلة : ناجحه او راسبة ، واذا كانت راسبة يمكن اصلاح العيب او لا.

واقبلوا الاحترام

