



# הסמכת רתך

Welder Performance Qualification

A100-WPQ1545 סימוכין:

מקום המבחן: רח' חיל שיריון 84 תל אביב

המזמין:



I.D. 03426977-9 ת.ז. Name עופר נהרי שם הרתך:

1. פרטי המבחן

1.1 תהליך ריתוך (WPS) MBH-1-3 סוג החומר A283 עובי דופן 8mm

2. תנאי המבחן ותחומי הסמכה

תמצית תהליך ריתוך				תחום ההסמכה		משטני הריתוך (QW-350)	
SMAW				אלקטרודה מצופה - SMAW		2.1. תהליך ריתוך	
SMAW				ידני		2.2. סוג (ידי/סמי אוטומאטי/אוטומאטי)	
SMAW				עם		2.3. פלטת גיבוי (יש/אין)	
E7018 E6010				תפר מילאת בלבד פלטה - מחבר T		2.4. פלטה/צנרת (קוטר/עובי)	
2.5-3.2 מ"מ				PI		2.5. מתכת אם-מ עד (P/S-no)	
DCEP				5.1		2.6. תקן מתכת מילוי	
15-22				E6010 E7018		2.7. סיווג מתכת מילוי	
75-90				3 4		2.8. קבוצת מתכת מילוי	
3-6 cm/min				1-3 1-4			
טווח				6 mm		2.11. עובי תפר ריתוך [מ"מ]	
זיגזג				3mm 6mm		2.12. שורש E6010	
אבן משחזת				3mm 6mm		2.13. כיסוי/מילוי E7018	
				3F F,H,V		2.14. תנוחת הריתוך	
				מלמטה למעלה		2.15. כיוון תנועה	
				DCEP		2.19. קוטביות וסוג הזרם	

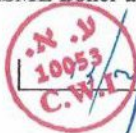
3. תוצאות

איכול כימי	סוג הבדיקה	תקינה	בדיקה ויזואלית של תפר הריתוך
תקינה	תוצאות	תקינה	בדיקת כפיפה לרוחב/אורך תפר הריתוך
815077V2/17	מס' דוח		בדיקת כפיפה צידית
מורקס 71 בע"מ	חברה/מעבדה בודקת	תקינה	בדיקת מאקרו לתפר הריתוך
שמעון עמרם	מפענח		

02/04/2019 תוקף התעודה: 02/04/2017 תאריך הבחינה: אילן לב רן מפקח בזמן הבחינה

אנו 'מרכז ההכשרות וההשמות' מצהירים בזאת כי הנתונים בתעודה זו הינם נכונים וכי דגמי המבחן הוכנו ונבדקו בהתאם לדרישות של - Section IX of the ASME Boiler and Pressure Vessel Code

תאריך הוצאה 25.04.2017 ע"י עמי אדר מוסד



תוקף ההסמכה הינו לתקופה של שנתיים מסיום הבדיקות בהצלחה, בתנאי שיוכח רצף עבודה ואז איכות עבודת הרתך כל שישה חודשים ואז אין סיבה להטיל ספק במקצועיותו של הרתך.