

Lagerhållning och svetsning av ringset

20.08.24



Lagerhållning och svetsning av ringset

Genom lagerhållning av ringset effektiviserar vi hanteringen av SSdr-pålen®.

Vi löser ett logistikproblem samtidigt som vi levererar en komplett påle med svetsning utförd i en industriell miljö.

Med lagerhållning åt fyra leverantörer ger vi kunden flexibilitet och säkra leveranser.

Fokus kan helt läggas på grundläggning.



Kvalitet och effektivitet



Avrop ringset

Vid beställning av pålar avropar kund ringset från borrarleverantör. Scandia Steel registrerar ordern och plockar ut ringset för montering.



Svetsning i industriell miljö

Tillverkningen utförs i en kontrollerad och effektiv produktion. Svetsning i en industriell miljö eliminerar risker som kan uppkomma vid exempelvis vind eller regn.



Kontroll enligt EXC 2-4

Svetskontroll utförs enligt kunds krav i utförandeklass EXC 2-4 av Scandia Steel eller tredjepartsorgan.

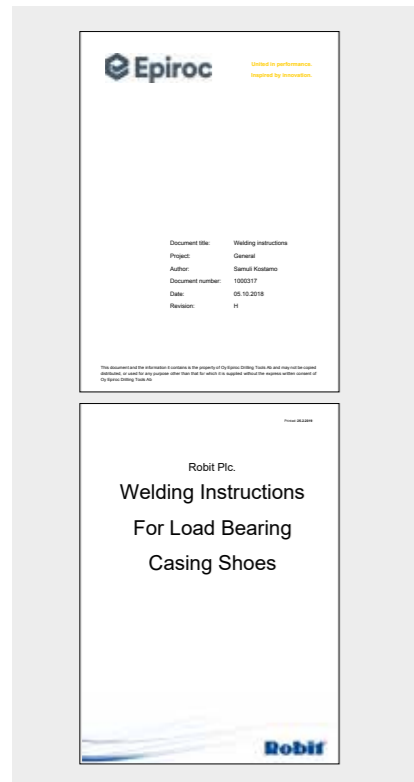
Svetsdokumentation, inklusive kontroll, levereras tillsammans med övrig kvalitetsdokumentation.



Leverans till arbetsplats

Pålar levereras kompletta till arbetsplatsen. Prefabricerade pålar är särskilt gynnsamma vid trånga arbetsplatser eller vid tidspressade projekt.

Kvalitetsarbetet steg för steg



Borrleverantörens svetsinstruktioner

Vi utvärderar svetsinstruktioner och förbereder vårt kvalitetsarbete.



pWPs

Preliminär svetsdatablad tas fram mot respektive svetsinstruktion med val av tjockleksområden, diameter, svetstråd, materialkvalitet och svetsmetod.



Svetsprov med tredjepartskontroll

pWPs utvärderas genom förstörande och oförstörande provning av tredjepart. Svetsen och materialet utsätts för bland annat dragprov, slagprov och bockning för att se att svetsproceduren inte har sämre egenskaper än grundmaterialet. Alla våra WPQR är lagda i egen regi med granskning av tredjepartsorgan.

WPQR

Provningsresultaten godkänns av tredjepartsorgan och en WPQR utfärdas i enlighet med ISO 15614-1.

Alla våra WPQR är lagda i egen regi med granskning av tredjepartsorgan.



WPS

Svetsdatablad (WPS) upprättas enligt ISO 15609-1 och hänvisar till godkänd WPQR och följer dess giltighetsområde, så att kvalitets-säkring bibehålls.



Tillverkningsrutiner

Montering och svetsning av ringset omfattas av Scandia Steels tillverkningsrutiner med stort fokus på kvalitetssäkring i enlighet med EN 1090-1.



Dokumentation

Svetsarbetet dokumenteras och redovisas i enlighet med certifieringsregler och eventuella kundkrav. Vår redovisning grundar sig på Pålkommisionens rekommendationer för svetsning; Tekniskt PM 2:2018.



KONTAKT

Thorulf Hamfors
+46 703 13 12 11
thorulf@scandiasteel.se

Marcus Eriksson
+46 708 99 09 41
marcus@scandiasteel.se

Johannes Grahn
+46 702 95 04 06
johannes@scandiasteel.se

SCANDIA STEEL

Upplandsgatan 7
111 23 Stockholm
Sverige
Org nr 556732-5922
VAT nr SE556732592201
www.scandiasteel.se

UAB SCANDIA STEEL BALTIC

Vytauto 151
971 33 Kretinga
Lithuania
Company code: 300709570
VAT no. LT100003786213

