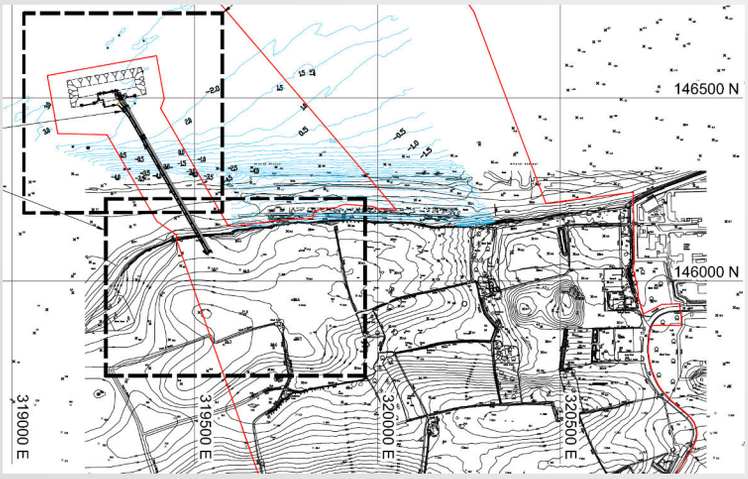
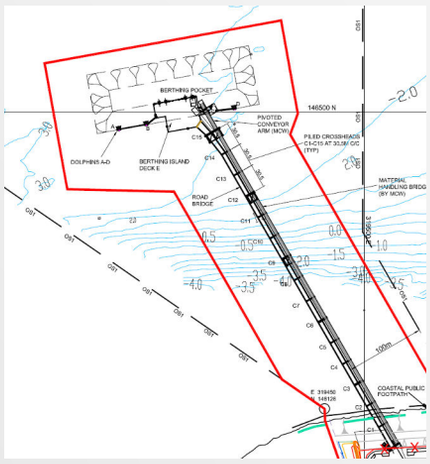
HINKLEY POINT C – AGGREGATE JETTY PROJECT

PROYECTO DE AGGREGATE JETTY

Nombre del Proyecto	HPC – Hinkley Point C – Aggregate Jetty Project
Cliente	NNB GenCo
Subcontratista Principal	Costain Group PLC
Ubicacion	Somerset, England
Producto	LSAW / SSAW Pipe
Tonelaje Total	3,990 MT
Fecha de Entrega	Oct 2016

INTRODUCCION



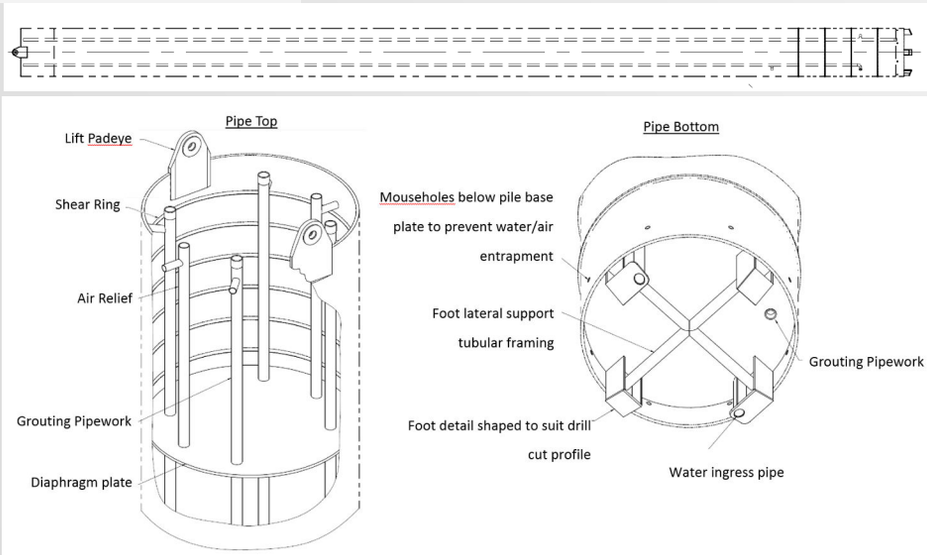


UK EPR se encuentra en Hinkley Point, en la orilla del canal de Bristol en Somerset. Dos centrales nucleares están ubicadas actualmente en el sitio: Hinkley Point A (actualmente en desuso) y Hinkley Point B (en funcionamiento). La nueva central eléctrica planificada es Hinkley Point C (HPC).

ALCANCE DE SUMISTRO ESC

TUBO LSAW

La ESC ha sido adjudicada con el contrato para suministrar 3,990MT de pila de tubería para el muelle temporal de HPC (Berthing Island, Dolphins y Jetty Bridge). El diámetro exterior de las pilas de tubería varía de 914 mm a 3,600 mm y varios grados de acero (S460M, S420MH y S355J2).



MATERIA PRIMA ENTRANTE

Isla de atraque: consiste en una pila de tubos SSAW con cabeza de pila LSAW.

Delfín: consiste en una pila de tubos LSAW.

Jetty Bridge: consta de una combinación de pila de tuberías SSAW con pila de tuberías LSAW.

BOBINA DE ACERO PARA LA FABRICACIÓN DE TUBO SSAW

PLACA DE ACERO PARA LA FABRICACIÓN DE TUBOS Y ACCESORIOS LSAW.

ESTAMPADO DURO EN EL BORDE DE LA PLACA DE ACERO PARA PROPÓSITO DE TRAZABILIDAD

TUBO SIN SOLDADURA PARA LA FABRICACION DE TUBERIA

CODO

CONECTOR DE CABEZA HEXAGONAL

ACCESORIOS PARA SALIDA DE TUBERIA

Email: info@acerlum-esc.com
Website: www.acerlum-esc.com

FORMACION DE TUBOS

FORMACION DE TUBOS

Se toman muestras de las placas de prueba de cada número de calor para las propiedades mecánicas y la prueba química de la composición antes de que se inicie el proceso de producción

FORMACION DE TUBOS SSAW

La producción para el proceso de conformado de tubería SSAW incluye alimentación de bobina, biselado, soldadura y prueba ultrasónica en línea.

FORMACION DE TUBOS SSAW

FORMACION Y ACCESORIOS DE SOLDADURA

FABRICACION DE ACCESORIOS

TUBERIA DE BASE

SOPORTE DE TUBERIA

MONTAJE DE TUBERIA

SOLDADURA DE ANILLOS

Existen dos tipos de anillos de cizalla aplicables a este proyecto: el anillo de cizalla formado por el uso de soldadura de superficie de altura 15 mm x ancho 30 mm. Anillo de corte formado por soldadura de filete a una altura de 20 mm x ancho barra cuadrada de 25 mm.

WELDING OF GROUT PIPE, LIFT PADEYE, FOOT AND DIAPHRAGM PLATE

Email: info@acerlum-esc.com
Website: www.acerlum-esc.com

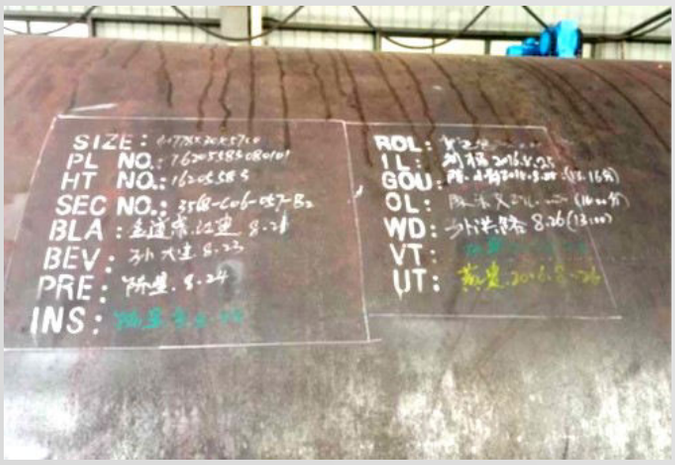
ACERLUM® Un afiliado de ESC® GROUP MARUBENI ITOCHU STEEL

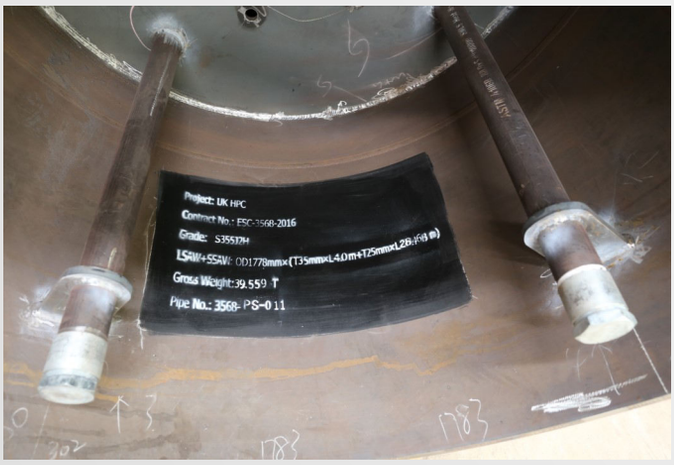
INSPECCIÓN DE SOLDADURA, TRAZABILIDAD Y OTRAS PRUEBAS

El proceso de producción e inspección se lleva a cabo de acuerdo con la norma EN 1090-2 clase EXC3. En general, el 100% de la prueba ultrasónica y el 20% de la inspección de partículas magnéticas se realizaron en la soldadura a tope de penetración total; 10% de inspección de partículas magnéticas realizada en soldadura de filete de elementos auxiliares.

Prueba hidrostática realizada en cada tubo de lechada y manguera de lechada. La prueba se llevó a cabo con una presión de agua de 1.5MPa con un tiempo de mantenimiento de 15 segundos.

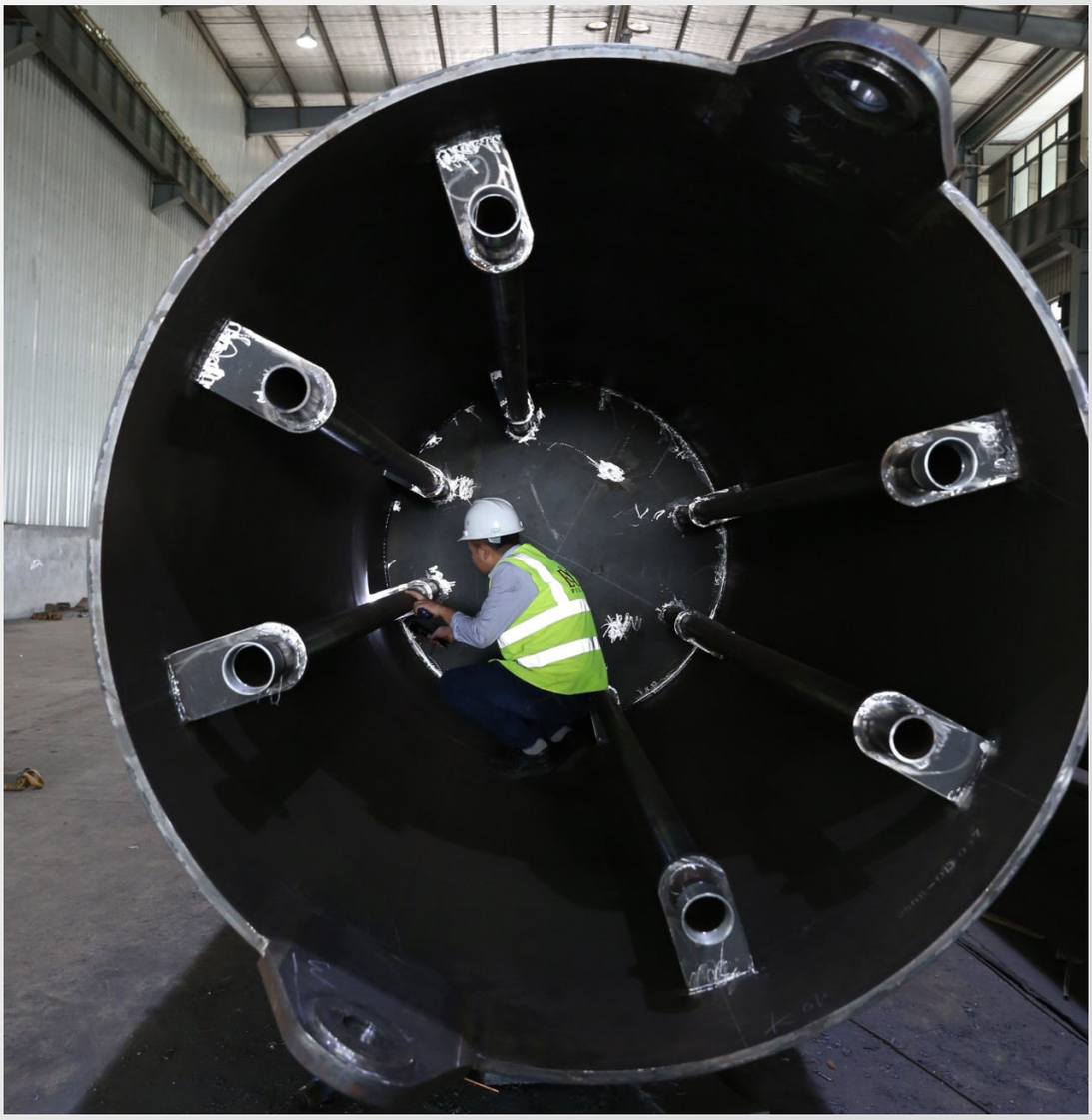
Durante el proceso de producción, la información de soldadura e inspección se imprime en el cuerpo de la tubería. Al final de la superficie interna de cada tubo, se realizará un marcado de la plantilla del producto final.





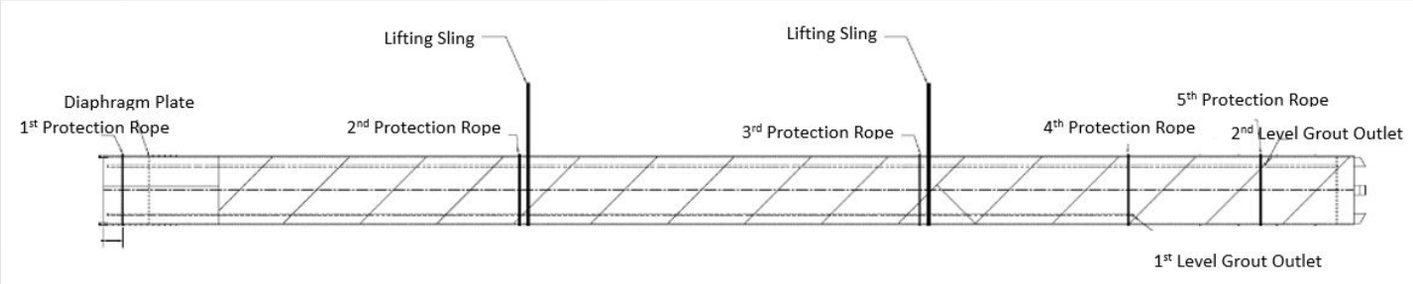
PRODUCTO TERMINADO

ESC asignó un miembro del personal de QA / QC (AWS CWI) de inspección a tiempo completo para monitorear, presenciar y realizar la inspección en la fábrica durante todo el proceso de producción (desde la materia prima entrante hasta el proceso de carga del barco) para garantizar que todos los productos se entregaron según los requisitos del proyecto .



Email: info@acerlum-esc.com
Website: www.acerlum-esc.com

EMBALAJE Y APILADO



Se consideró cuidadosamente al diseñar el método de empaque para evitar daños a la tubería y los componentes soldados. Cada tubería está protegida con cuerdas de protección y se proporcionan dos eslingas de elevación.

ENVIO, APILADO Y CARGA

Hay un total de dos envíos, ambos envíos realizados en el muelle Taicang de Jiangsu el 14 de septiembre de 2016 (primer envío) y del 15 al 17 de octubre de 2016 (segundo envío). El proceso completo de carga y apilamiento es presenciado completamente por representantes de ESC y un inspector externo para garantizar que los productos se carguen, apilen y aseguren adecuadamente para evitar daños durante el proceso de envío. Todos los productos apilados en el patio del muelle están acolchados y se usan tapones para evitar daños y deslizamientos. Se utilizan dos procesos de carga diferentes:

1) Directamente desde la barcaza hasta el envío,

2) Desde el muelle del muelle hasta el envío.

Email: info@acerlum-esc.com
Website: www.acerlum-esc.com

ENVIO DE CARGA DE TUBOS