



FALKLANDS MARE HARBOUR PROJECT

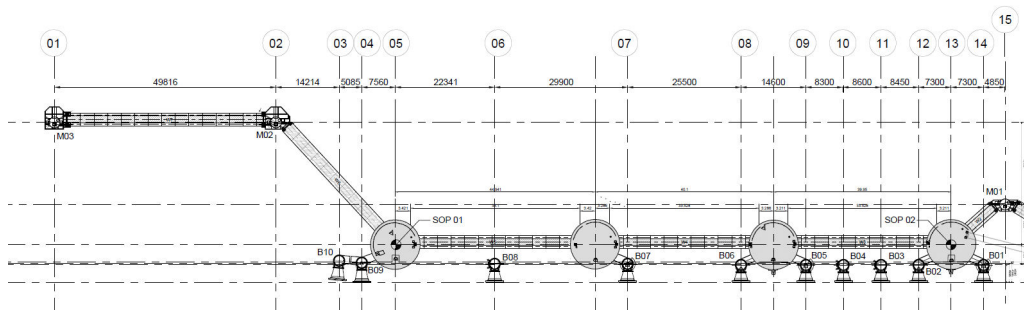
PROYECTO DE HARBOUR

Nombre del Proyecto	Falklands Mare Harbour Project
Contratista	Volker Stevin International
Ciente	Defense Infrastructure Organisation , UK
Ubicacion	Mare Harbour, Falklands Island
Product	LSAW Pipe
Tonelaje Total	800 MT
Fecha de Entrega	Mar 2017

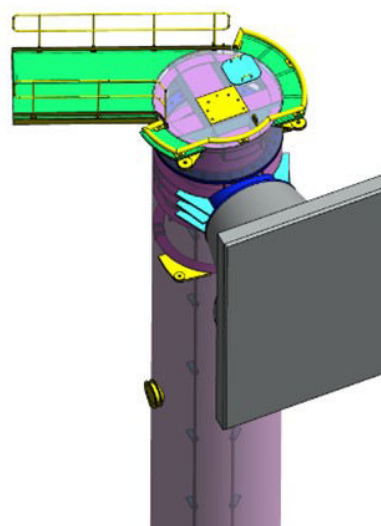
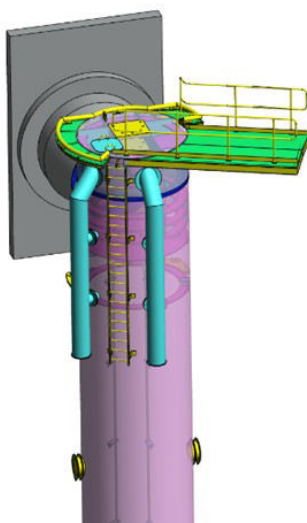
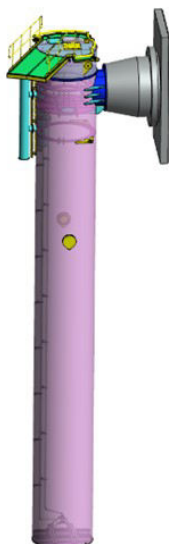
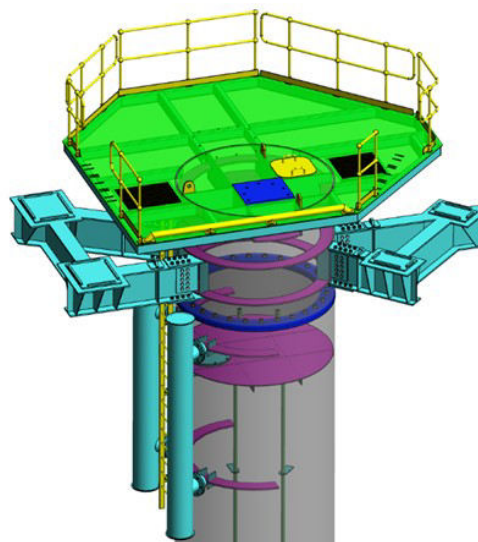
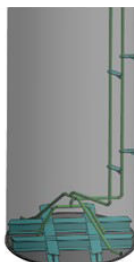
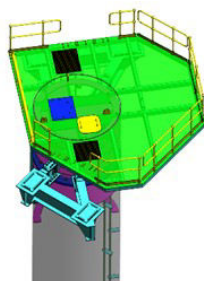
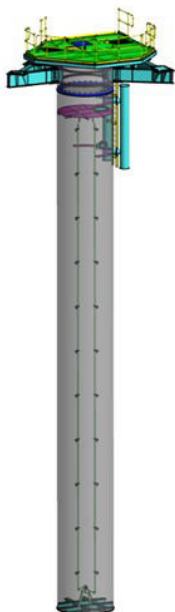
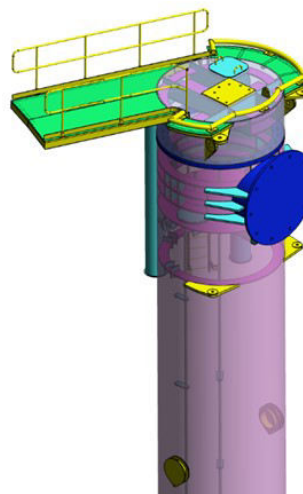
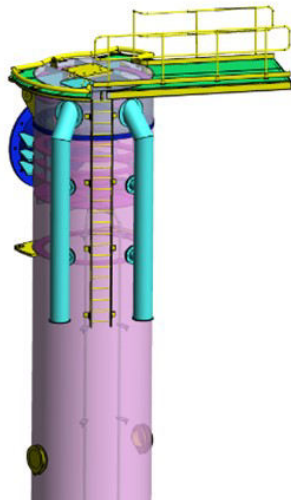
ALCANCE DE SUMISTRO ESC

TUBO LSAW

ESC se ha adjudicado el contrato para suministrar 800MT de pila de amarre para el proyecto de actualización de instalaciones de Mare Harbor RoRo en las Islas Falkland. El alcance de suministro del ESC incluye la pila de tubería y la estructura de acero de la cabeza de pilote (bolardos, pernos de anclaje, defensas, cadenas y otras piezas de conexión relacionadas). La tubería con un diámetro externo de 1067 ~ 2489 mm y el grado de acero del proyecto son S355J2, API 5L X70 y X80.



DIBUJOS EN 3D DE DISEÑO DE PILAS

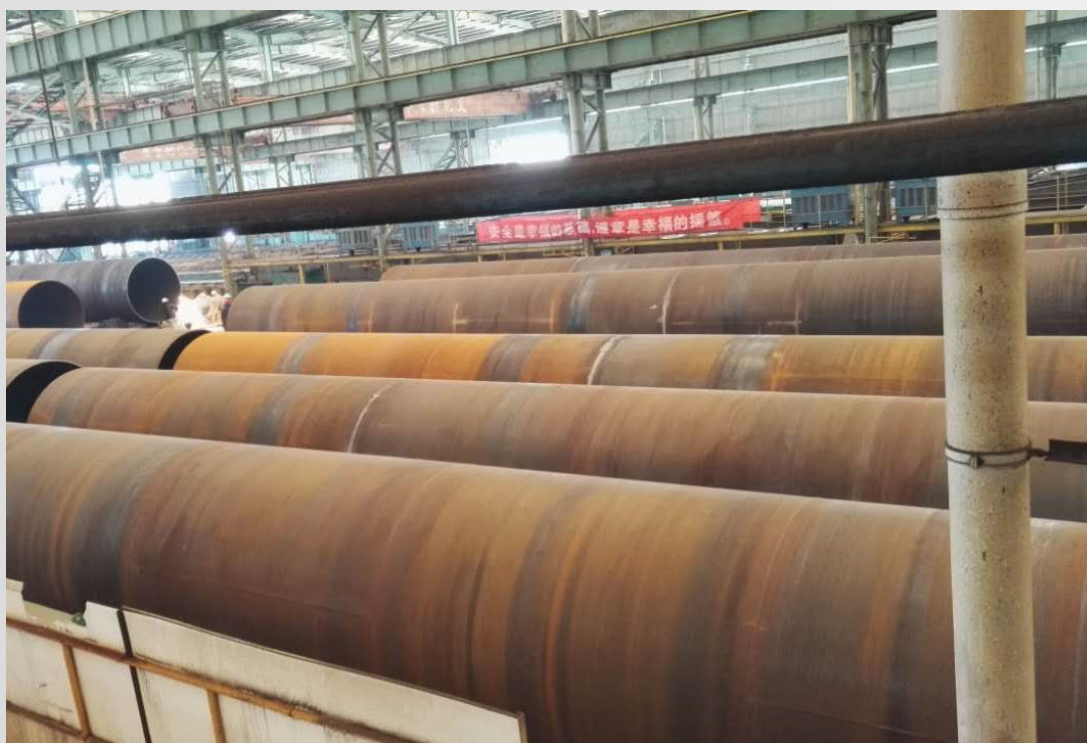


FORMACION DE TUBO DE ACERO LSAW

Cada número de calor se vuelve a probar para confirmar todas las propiedades mecánicas del material y la composición química es según lo solicitado por el cliente.

La trazabilidad del material (número de pieza y número de calor) se mantiene (marcado físico y registros en papel) a lo largo de los procesos de producción, desde la materia prima entrante hasta el producto terminado.

La soldadura se realiza de acuerdo con la norma ISO 15614. Todas las soldaduras se prueban con inspección visual al 100%, prueba ultrasónica al 100% y inspección de partículas magnéticas al 10% con nivel de calidad que cumple con la norma BS EN 5817 categoría C.



PILAR DE AMARRE FORMANDO CABEZA

Todos los componentes que se entregan como artículos sueltos se ensamblan por prueba según los planos de diseño para garantizar que todos los elementos encajen y para minimizar el riesgo de entregar componentes defectuosos al campo.



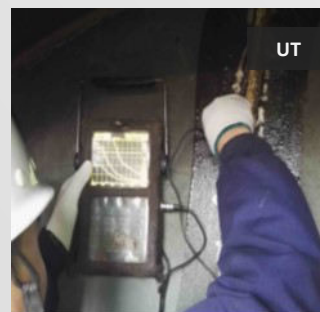
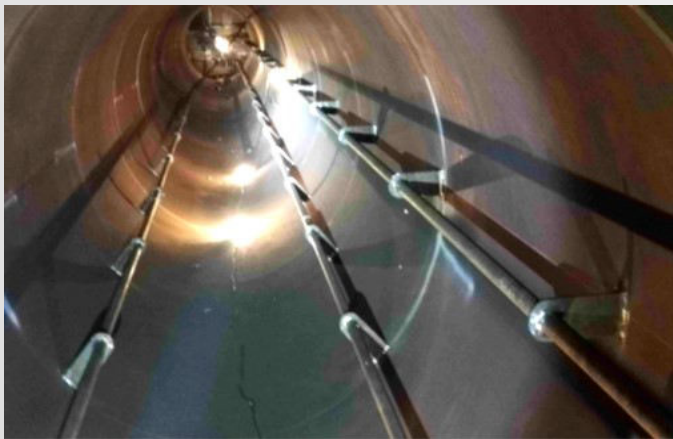
COMPONENTES DE LA CABEZA DE LA COLUMNA DE AMARRE



COMPONENTES SOLDADOS

TUBO DE ACEROS CON COMPONENTES SOLDADOS

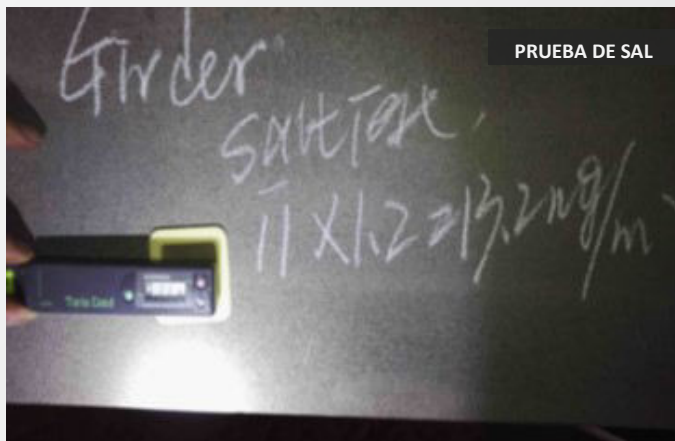
Después de soldar los tubos de lechada, todos los tubos de lechada se prueban con una prueba de presión de agua a una presión de 2 MPa con un tiempo de retención de 15 minutos para garantizar que no haya fugas durante la aplicación.



PINTURA

CONDICION DE LA SUPERFICIE

- ▶ Limpieza de la superficie: Sa 2.5
- ▶ Rugosidad de la superficie: > 75 micras



SISTEMA DE PINTURA

- ▶ 1ª Capa: Interzone 505 (440 micrones)
- ▶ 2a Capa: Interzone 505 (440 micrones)
- ▶ DFT total: 880 micrones
- ▶ Método de aplicación: Airless Spray

EMBALAJE Y APILADO

Todos los materiales están correctamente embalados, protegidos y apilados para garantizar que no se dañen durante el proceso de manipulación.



- ▶ El empaque y el apilado están diseñados para garantizar que ninguna superficie pintada entre en contacto con cualquier superficie dura.
- ▶ La araña se utiliza para evitar que la tubería se deforme.
- ▶ La rejilla se utiliza en pequeños componentes sueltos.



CARGA DE BUQUES



CONDICION DE AMARRE



INSTALACION EN EL SITIO

