

DIVISIÓN INDUSTRIAL DE GRUPO VERONA

Dossier de calidad y capacidad técnica.

ALCANCE

Estructura metálica, tubería y conductos de proceso, recipientes según el código o la norma de cada especificación (ASME, EN 13445), sistemas de refrigeración y conjuntos soldados bajo plano

NORMATIVA

ASME · EN 13445 · EN 1090-2 · Eurocódigo 3

GESTIÓN

Expediente digital de cada pedido y procesos propios de IA

1 Política de calidad y tecnología

2 Recursos productivos

3 Cualificación del personal

4 Procedimientos de soldadura

5 Plan de puntos de inspección

6 Logística y entrega

1 Política de calidad y tecnología

Verona Precision Metals se compromete a entregar productos que cumplan estrictamente los requisitos del cliente y las normas aplicables. Unimos el oficio de la soldadura con la gestión de la Industria 4.0.

1.1 · Trazabilidad digital

Cada pedido tiene su expediente digital: planos, versiones, certificados de material 3.1 según EN 10204 y registros de inspección, vinculando cada colada con la pieza final.

1.2 · IA propia en el taller

Desarrollamos nuestros propios procesos con IA para aprovechar mejor el material en el corte, mantener el inventario al día, localizar cada pieza y apoyar el control de calidad.

2 Recursos productivos

EQUIPO	ESPECIFICACIÓN
Corte por plasma CNC	Mesa de alta definición · chapa hasta 50 mm en carbono e inoxidable · tolerancias según ISO 9013 · marcado automático de piezas
Soldadura MAG y TIG	Equipos sinérgicos pulsados (Fronius y Kemppi) con control digital del arco
Curvadora de perfiles	Tubo y perfilería pesada
Puentes grúa	Dos unidades de 5 t · hasta 10 t en tandem

Equipos de soldadura calibrados y validados según ISO 17662.

3 Cualificación del personal

Soldadores cualificados bajo doble normativa, europea y americana, para trabajar en proyectos nacionales e internacionales.

REF.	NORMA	PROCESO	RANGO CUALIFICADO
S-01	ISO 9606-1	135 (MAG)	FW/BW · t 3–14 mm · posiciones PA y PB
S-02	ASME IX	GMAW	Groove/Fillet · P-No 8 (inoxidable) · posición 2F
S-03	ISO 9606-1	141 (TIG)	Tubo de más de 25 mm · inoxidable 316L

Extracto del registro de cualificaciones. Los certificados completos se entregan con el pedido que los requiera.

4 Procedimientos de soldadura

Nuestras especificaciones de procedimiento (WPS) están respaldadas por sus registros de cualificación (PQR/WPQR), realizados por organismo de control.

PROCEDIMIENTO	APLICACIÓN
WPS-135-CS	Soldadura estructural en S355J2 (carga dinámica)
WPS-141-SS	Soldadura sanitaria en tubería 316L (alimentaria y farmacéutica)

MATERIALES	POSICIONES	ESTRUCTURA
Acero al carbono S355J2 e inoxidable 316L	PA y PB certificadas; otras, según el certificado de cada soldador	Según EN 1090-2, en la clase de ejecución de cada especificación

5 Plan de puntos de inspección

Secuencia estándar de control de calidad para conjuntos soldados, tubería y estructura metálica. Se adapta a los requisitos de cada pedido.

PUNTO	TIPO	CONTROL
1 · Recepción	Punto de espera	Verificación dimensional y espectrometría (PMI) de los materiales
2 · Proceso	Punto de presencia	Control de parámetros de soldeo y precalentamiento
3 · Final	Punto de revisión	Inspección visual (VT) al 100 % · líquidos penetrantes (PT) o partículas magnéticas (MT) al 10 % · ultrasonidos (UT) del 5 al 10 % en uniones a tope de penetración completa

6 Logística y entrega

- Embalaje técnico para evitar la contaminación férrica de los aceros inoxidables
- Logística propia o con colaboradores certificados para transportes especiales
- Planificación digital de cada pedido para cumplir los plazos comprometidos

CONTACTO

¿Necesitas la
documentación de un pedido
concreto?

692 626 386
proyectos@vpmmetals.com
veronaprecisionmetals.com