

Distributionsgruppen er tilfreds med kvaliteten på polske rørfabrikker

Distributionsgruppen har været i Polen for at besøge to fjernvarmerørsfabrikker for at få et indtryk af kvalitetsstyringen. Vurderingen var positiv.



PRÆRØR

*Af varmechef Astrid Birnbaum KE,
Dansk Fjernvarmes distributionsgruppe*

I forbindelse med, at en voksende andel af den danske præørindustri flytter til Polen, importeres der en stigende mængde af de komponenter, der benyttes til fjernvarmedistribution. I den forbindelse var der opstået en vis usikkerhed om kvaliteten af de importerede produkter.

På baggrund heraf har Distributionsgruppen samt Henning Smidt fra Teknologisk Institut besøgt to polske fabrikker, som leverer komponenter til det danske marked. Det var Starpipes fabrik i Poznan samt Logstors fabrik i Krakow. Besøgets mål var at få et indtryk af, under hvilke forhold produkterne fremstilles, hvilke materialer der benyttes, og hvorledes kvalitetskontrollen udøves.

Af hensyn til besøgets omfang var det på forhånd aftalt, at indsatsen skulle koncentreres omkring fremstilling af fittings. Det er en produktion, der rummer mange operationer af forskellig art - både med hensyn til forarbejdning, håndtering af stål, plast og PUR-skum. Således omfatter kvalitetsstyringen af fittingsproduktionen både uddannelse af medarbejdere, krav til materialer, beskrivelse af processer, styringen på produktionslinierne og de omkringliggende kontrolforanstaltninger.

Under besøget informerede begge virksomheder om den kvalitetsstyring, der var indført i produktionen og besvarede de spørgsmål, der opstod. Det var indtrykket, at den kvalitets-



Distributionsgruppen var sammen med Henning D. Smidt fra Teknologisk Institut på studietur til Polen for at se nærmere på kvaliteten af fjernvarmeprodukterne derfra.

styring, der var indført, var helt parallel med den, der udøves i de danske virksomheder.

Star Pipe Polska i Czerwonak

Der fremstilles præør og bøjninger samt T-stykker i mindre dimensioner på virksomheden. Kun en mindre del af de fittings, der produceres i Polen leveres til Danmark.

Vi så modtagekontrollen af ståldele, den afdeling, der tildanner og manuelt svejser kapper, opskumningsafdelingen og laboratoriet. Modtagekontrollen for ståldele består ud over en intern visuel og geometrisk kontrol også af en ekstern kontrol, som bl.a. er certificeret til at udføre radiologisk måling af svejsninger. Plastsvejserne skal bestå en prøve i plastsvejsning. Opskumningen foregik med råvarer, der ifølge certifikaterne levede op til EN253.

Der blev foretaget et tjek af sporbarhed på råvare for PUR-skum og af de

docerede mængder PUR-råvarer og af gyldigheden af et måleværktøjscertifikat fra akkrediteret kalibreringslaboratorium. Alle tjek viste fuld sporbarhed.

Det var indtrykket, at virksomheden offerer en del ressourcer på kontrol, måske fordi der i år er flyttet en større andel af fittingsproduktionen til Polen. Eksempelvis var der taget flere prøver i begge ender af skum i fittings for kontrol af densitet af alle de partier af fittings, som vi så.

LOGSTOR Rør Polska i Zabrze

Der fremstilles præør, fittings og muffer på virksomheden, og vi fokuserede som nævnt på fremstillingen af fittings. Hovedparten af fittings og muffer i PE-materialer, der leveres fra Logstor, produceres i Polen. Vi så den ene af de to underleverandørvirksomheder, der fremstiller ståldele til fittings, den afdeling, der maskinelt tildanner og svejser kapper, opskumningsafdelingen og laboratoriet.

Hos underleverandøren var der, så vidt det kunne konstateres, manualer på alle arbejdspladser indeholdende mål, udseende mv. for styring af kvaliteten. Endvidere udtoges der stikprøver for færdigkontrol af de svejste emner mht. geometri, såsom vinkler og mål samt for tæthed. Vi foretog stikprøvekontrol på et T-stykke, og fik dokumenteret, at der forelå en svejseprocedure samt, at svejseren var i besiddelse af gyldigt svejsecertifikat.

Der lå manualer med mål, billeder mv. på alle arbejdspladser for styring af kvaliteten af kapper. Tildannelse og svejsning af kapper foregik i opspænd på bænke. Opskumningen foregik efter en forud lagt plan. Der blev foretaget et tjek af kappen på en bøjning. Resultatet viste, at der var sporbarhed fra leverancen af HDPE-granulat gennem silo og ekstruder til kappen, og at materialespecifikationens værdier levede op til kravene i EN253. Plastsvejserens uddannelsescertifikat var til stede og var gyldigt.

Positivt indtryk

Det var korte besøg, der foretoges på virksomhederne, og det er begrænset, hvor dybt man kan gå ind i kvalitetsstyringen under et besøg af få timers varighed, især når grundlaget for kvalitetsstyringen ikke er kendt på forhånd. Vi brugte en dag på hver fabrik. De gennemførte tjek viste tilfredsstillende resultater, og det styrker tilliden til produkterne.

Besøget efterlod det indtryk, at de to virksomheder griber kvalitetsstyringen an på forskellig vis; medens den ene virksomhed synes at satse mere på kontrol, synes den anden at lægge mere vægt på styring.

Alt i alt var vores indtryk positivt, og turen overbeviste os om, at deres kvalitetsniveau var på højde med det tilsvarende niveau, der kan forventes i Danmark. Og så skal vi indstille os på, at fremtidig produktion af fittings og andre komponenter, der giver en arbejdstung produktion, fremover vil foregå uden for landets grænser.