

معرفی شرکت و رزومه در زمینه های

طراحی، تامین و ساخت سیستم ها و خطوط انتقال مواد

شرکت کیان پولاد سده

مشارکت شرکت های کلوبین و پوشا سازه فلزی پویا

بهار ۱۴۰۰



معرفی شرکت



شرکت کیان پولاد سده

تاریخ: ۰۰/۰۳/۲۹

رزومه عملیاتی در زمینه طراحی و ساخت خطوط انتقال مواد

شماره: KPC/TP/001

معرفی شرکت

در سال ۱۳۹۹ مدیران شرکت کلون پس از ۵۰ سال فعالیت در زمینه های عمرانی با انجام بیش از ۷۳ پروژه با کاربری های مختلف اعم از صنعتی، درمانی، تفریحی، رفاهی، آموزشی، مسکونی و ورزشی در کشور پهناورمان بصورت EPC, PC در راستای حضور ویژه در پروژه های صنعتی خاص خصوصاً در زمینه های خطوط انتقال مواد و صنایع فولاد و آلومینیوم برآن شدند تا با ایجاد یک گروه مشارکتی با شرکت مهندسی پوشا سازه فلزی پویا که دارای بیست سال تجربه ساخت و نصب سازه های فولادی سنگین و اجرای پروژه های خاص صنعتی و دارا بودن کارخانه ای به وسعت تقریبی ۳۰.۰۰۰ متر مربع و ظرفیت تولید ماهیانه ۱۳۰۰ تن، با در آمیختن تجربیات مدیریتی، مالی و اجرایی، حضور ویژه در صنعت داشته باشند.

در همین راستا، این مشارکت با جذب نیروهای بنام و متخصص در بخش طراحی کارخانه فولاد و سیمان و آلومینیوم و ایجاد یک دپارتمان قوی در کلیه زمینه های طراحی، ساخت و اجرا، فعالیت خود را آغاز نمود. در ادامه برای ثبت شخصیت حقوقی این مشارکت، آن را تحت نام شرکت کیان پولاد سده با مشخصات ذیل ثبت نمود.

از آنجایی که مدیران این شرکت برآن بودند که در کلیه زمینه های صنعت حضور قوی داشته باشند و زنجیر خدمات خود را به صورت کامل ارائه نمایند؛ علاوه بر طراحی، ساخت، حمل، نصب، با ایجاد یک واحد خاص در بخش راه اندازی با استفاده از مدیران ارشد با تجربه، مفید و بنام در این زمینه توانستند جزء معدود شرکت های باشند که در کلیه زمینه ها صنعت فولاد اعم از:

- طراحی

- ساخت

- حمل و نصب و راه اندازی

ارائه خدمات نمایند.

در اختیار داشتن تجهیزات پیشرفته و البته توانمندی های همکاران فعال و متفکر و تلاش و پشتکار تمامی مدیران با رعایت کیفیت و انجام پروژه های متعدد، خود به تنهایی مویید توانایی بالای این شرکت در اجرای پروژه های خاص در سطوح ملی می باشد.

اجرای دقیق، سریع و مقرون به صرفه پروژه های فلزی، هدفی است مشترک میان ما و کارفرمایان و مشاوران که در راستای شکوفایی میهن مان همت گماشته اند.



معرفی شرکت



شرکت کیان پولاد سده

تاریخ: ۰۰/۰۳/۲۹

رزومه عملیاتی در زمینه طراحی و ساخت خطوط انتقال مواد

شماره: KPC/TP/001

مشخصات تماس

- آدرس دفتر مرکزی: تهران - سعادت آباد - خیابان اوین - پلاک ۱ - طبقه ۲ - واحد ۴
کد پستی:
تلفن تماس: ۲۶۷۶۷۳۴۵ - ۲۶۷۶۳۴۰۳ - ۲۶۷۶۳۵۹۶ فکس/نمابر: ۲۶۷۶۷۳۴۵
- آدرس کارخانه: قزوین - آبیگ - شهرک صنعتی کاسپین ۲ - خیابان تلاش ۳ - کارخانه شرکت مهندسی پوشا سازه فلزی پویا
تلفن تماس: ۰۲۸-۳۲۸۸۴۰۱۷

معرفی واحد ها

• واحد فنی

دفتر فنی این شرکت با در اختیار داشتن مهندسين خبره اقدام به طراحی سازه ها تحت نظر کارشناسان مشاور زبده می نماید. از مهم ترین چالش های پیش روی کارشناسان این مجموعه، کنترل و نظارت بر فرآیند های پیچیده تولید است. فرآیندی که اگر به خوبی مدیریت نشود منتج به افزایش تصاعدی هزینه های تولید، انبارداری و در نهایت کاهش قدرت رقابتی با سایرین خواهد شد. به همین منظور کارشناسان کنترل کیفیت به همراه مدیران تولید و دفتر فنی با ایجاد سیستمی منحصر به فرد در جهت هرچه بهتر شدن سازه های فولادی گام برمی دارند.

• واحد کنترل کیفی

شرکت کیان پولاد سده به دلیل داشتن تجربه بالا در زمینه های ساخت سازه های فلزی خاص فلزی، تراشکاری و... دارای تجهیزات کنترل کیفی از قبیل (PT,UT,MT) می باشد و به دلیل داشتن فیلترهای متعدد کیفی در کارخانه از شرکت های صاحب نام در زمینه کیفیت به شمار می آید.

• واحد ایمنی و بهداشت (HSE)

شرکت کیان پولاد سده براساس نیاز توجه به بهداشت، ایمنی و محیط زیست به عنوان یک ارزش، استراتژی HSE خود را رسیدن به توسعه پایدار و ایجاد محیط کاری ایمن و سالم برای کارکنان،



معرفی شرکت



شرکت کبان پولاد سده

تاریخ: ۰۰/۰۳/۲۹

رزومه عملیاتی در زمینه طراحی و ساخت خطوط انتقال مواد

شماره: KPC/TP/001

مشتریان و جامعه قرار داده و رویکرد پیشگیرانه را ابزار پیشرفت خود در حوزه HSE می دانند. ما قویاً اعتقاد داریم که عملکرد خوب HSE بخش جدایی ناپذیر از مدیریت شرکت بوده و یک سیستم موثر HSE منجر به بهره وری، کیفیت و سود دهی خواهد شد.

- واحد مدیریت پروژه
- واحد اداری و پشتیبانی
- واحد مالی
- واحد بازرگانی داخلی و خارجی
- واحد مناقصات
- واحد بازاریابی
- واحد قراردادها

نظر به محوریت پروژه ها در شرکت های پیمانکاری، در ذیل بخشی از وظایف واحد پروژه ها به عنوان قلب تپنده شرکت ذکر می گردد.

- (۱) اجرای تعهدات قرارداد مطابق با مشخصات فنی و مدارک منضم به پیمان.
- (۲) هدایت پروژه و کارگاه.
- (۳) سازماندهی کارگاه نصب و چارت سازمان اداری کارگاه.
- (۴) پیشنهاد و معرفی رئیس یا سرپرست کارگاه به منظور تضمین صحت و سرعت عملیات اجرایی و فراهم نمودن قابلیت انجام بهینه وظایف محوله به کارگاه نصب.
- (۵) ایجاد ارتباط فعال و مطلوب با کارفرما و مشاور (دستگاه نظارت) و نمایندگان آن ها.
- (۶) نظارت مستمر بر انجام به موقع فعالیت های کارگاهی، به ویژه عملیات مستند سازی کار و پیگیری دریافت مصوبه صورتجلسات و تاییدات کارفرما و مشاور.
- (۷) ارجاع کار به واحد های مجری پروژه مانند طراحی، ساخت و نصب و بازرگانی طبق برنامه زمانبندی تهیه شده و ایجاد هماهنگی های لازم میان آن ها.
- (۸) تحویل قسمت های اجرا شده پروژه و انتقال به مرحله بعدی تا پایانکار راه اندازی.

بخشی از روش اجرایی و دستورالعمل های طراحی، ساخت و نصب پروژه های شرکت

❖ عملیات های پیش از شروع ساخت (تنظیم و تهیه دستورالعمل کنترل کیفی، نحوه اجرای تست

و بازرسی ساخت)

(۱) قبل از شروع فرایند ساخت و همزمان با تهیه متریال دفترچه دستورالعمل بازرسی و کنترل کیفیت (QCTM) نهایی، مطابق با مستندات فنی پروژه تهیه و به کارفرما جهت اخذ پیشنهادات، نقطه نظرات و تأیید ارائه می گردد.

(۲) دفترچه مذکور شامل نوع و حجم بازرسی ها و کنترل کیفیت های مورد نیاز (QCP) در مراحل مختلف ساخت می باشد.

(۳) در دفترچه مذکور دستورالعمل هایی از قبیل دستورالعمل جوشکاری (WPS) دستورالعمل تست های مختلف مورد نیاز، دستورالعمل رنگ آمیزی مطابق با ملزومات اشاره شده در مشخصات فنی لحاظ شده است. همچنین شامل مدارکی از قبیل تأییدیه دستورالعمل جوشکاری (PQR) گواهینامه جوشکاران (WPQ) و نیز نحوه شماره گذاری، بسته بندی و ارسال تجهیزات و دیگر موارد فنی پروژه می باشد.

(۴) بر روی قطعات جوش شده مطابق با استاندارد AWS D1.1 در ابتدا بازرسی های لازم NDT (چشمی، التراسونیک و ذرات مغناطیسی) انجام شده و از صحت و سلامت جوش اطمینان حاصل می گردد. سپس قطعات وارد واحد تمیزکاری شده و مطابق با QCTM پروژه توسط شرکت ثالث مورد تأیید کارفرما، آزمایشات NDT مجدداً بر روی قطعات صورت گرفته و گزارشات مربوطه تهیه و تحویل واحد نظارت کارفرما می گردد و در صورت تأیید، وارد مرحله سند بلاست و رنگ می گردد.

(۵) خدمات دهندگان بازرسی و آزمایشات DT و NDT

ردیف	نام شرکت	ملاحظات
۱	جهاد دانشگاهی	
۲	دانشگاه صنعتی شریف	
۳	آزمونه فولاد	

(۶) قطعات مطابق با مستندات فنی رنگ کارفرما، سند بلاست و پرایمر می گردد و پس از طی مدت زمان های مشخص شده در اطلاعات فنی اعلام شده توسط کارخانه سازنده رنگ، لایه های بعدی بر روی قطعه اعمال می گردد.



معرفی شرکت



شرکت کیان پولاد سده

تاریخ: ۰۰/۰۳/۲۹

رزومه عملیاتی در زمینه طراحی و ساخت خطوط انتقال مواد

شماره: KPC/TP/001

۷) تمامی کنترل ها و بازرسی مورد نیاز در تمامی مراحل سند بلاست و رنگ آمیزی با تجهیزات به روز و کالیبره جهت کنترل خلل و فرج، تعیین ضخامت و چسبندگی هر لایه از رنگ، توسط تیم کنترل کیفی انجام و گزارشات مربوطه تهیه و به تأیید دستگاه نظارت می رساند.

❖ ساخت تجهیزات مکانیکی

• فرایند تولید رولیک

- ۱) رولیک ها مطابق با مشخصات فنی رولیکا تولید می گردند و به همراه کلیه قطعات، گواهی اصالت سازنده مبدأ (Certificate) نیز پیوست خواهد بود. استفاده این شرکت از رولیک های پلیمری (PVC) با کیفیت و جایگزینی آن با رولیک های فلزی، برتری و مزایایی از قبیل موارد ذیل خواهد داشت:
 - ۱- سبک بودن رولیک و نهایتاً حمل تعداد بیشتر و تعویض راحت تر آن در ارتفاع توسط کارگر
 - ۲- آب بندی دقیق تر
 - ۳- انتقال وزن کمتر به سازه
 - ۴- عدم آسیب و پارگی نوار در صورت جام شدن رولیک
 - ۵- سر و صدای کمتر به نسبت فلزی در زمان کارکرد
 - ۶- استهلاک کمتر و عمر طولانی تر رولیک

- ۲) کلیه بلبرینگ ها در هنگام مونتاژ با پرس هیدرولیکی جا زده می شوند.
- ۳) نوع بلبرینگ مورد مصرف در رولیکها با توجه به شرایط محیطی پروژه و میزان کارایی نوع ساده، ZZ و یا 2RF در نظر گرفته می شود.
- ۴) قبل از شروع ساخت و تولید انبوه، ارائه نمونه از هر تیپ رولیک بر اساس عرض نوار و نوع رولیک جهت تأیید کارفرما و تطابق با استانداردها و آزمایشات امکان پذیر می باشد.

در حین تولید آزمایشات ذیل انجام می گیرد:

- ۱) آزمایش تعادل جهت تست بالانس
- ۲) آزمایش مقاومت اصطکاکی
- ۳) تست آب بندی
- ۴) سایر تست های موجود در دفترچه فنی پروژه



معرفی شرکت



شرکت کیان پولاد سده

تاریخ: ۰۰/۰۳/۲۹

رزومه عملیاتی در زمینه طراحی و ساخت خطوط انتقال مواد

شماره: KPC/TP/001

• فرایند تولید درام

(۱) برای ساخت درام ها ترجیحاً و در صورت امکان تأمین آن در بازار داخلی از لوله های مانسمان (بدون درز) استفاده می شود، در غیر این صورت ساخت از ورق نورد شده با جوش CJP و تست 100% UT انجام می پذیرد. تمامی درام ها پس از عملیات جوشکاری و ماشین کاری اولیه، تنش زدایی خواهد شد.

(۲) برای هر درام دو عدد قفل کن در نظر گرفته شده است که توسط سازندگان داخلی و مطابق با استاندارد و مشخصات فنی Bikon تولید می گردد. قفل کن درام ها از جنس CK45 یا S355JR و ماشین کاری شده می باشند.

(۳) عملیات ولکانیزه درام ها توسط وندور مورد تأیید به شرح ذیل انجام خواهد شد.

ردیف	نام شرکت	ملاحظات
۱	میرکو	
۲	لاستیک صنعتی کهرنگ	
۳	اطلس لاستیک	
۴	پیمان لاستیک	

(۴) تسمه لاستیکی روی درام مطابق با SHORE A +65 و ضخامت 10~12 تولید می شوند.

در حین تولید آزمایشات ذیل انجام می گیرد:

(۱) آزمایش تعادل جهت تست بالانس

(۲) بالانس استاتیک و دینامیکی

(۳) بازرسی های جوش (PT & UT)

(۴) بازرسی های ابعادی درام (قطر، عرض)

(۵) بازرسی های لاستیک (سختی، ابعاد، ضخامت و...)

(۶) سایر تست های موجود در دفترچه فنی پروژه

• سایر

(۱) شوت ها، دایورترها، اسکرت بوردها و سایر تجهیزات دارای ورق ضد سایش مطابق با نقشه ها و استانداردهای لازم ساخته شده و ورق های ضد سایش آن توسط پیچ و مهره در محل کارخانه به بدنه آن متصل می گردد.



معرفی شرکت



شرکت کیان پولاد سده

تاریخ: ۰۰/۰۳/۲۹

رزومه عملیاتی در زمینه طراحی و ساخت خطوط انتقال مواد

شماره: KPC/TP/001

- ۲) امکان استفاده از ورق‌های Hard Facing که به صورت تولید داخل می باشد (بسته به شرایط زمانی بازار) بجای استفاده از ورق‌های ضد سایش امکان پذیر می باشد.
- ۳) سایر تجهیزات مکانیکی همانند Take Up Station, Pulley Support و ...، مطابق با نقشه ها و استانداردهای لازم در کارخانه ساخته می شود.

ساخت و تولید استراکچر

مبنای طراحی استراکچر بر اساس سازه های پیچ و مهره می باشد و کلیه عملیات جوشکاری در محل کارخانه انجام می شود، ولیکن ممکن است به دلیل وجود برخی از محدودیت ها و همچنین رعایت اصول و اولویتهای نصب، برخی از جوشکاری ها در محل سایت در نظر گرفته شود که این موارد بسیار اندک و با هماهنگی قبلی از کارفرما انجام خواهد گرفت.

۱- در ابتدا نقشه های کارگاهی با استفاده از نرم افزار های Tekla Structure ، Auto Cad تهیه و مدل سه بعدی به کارفرما ارائه می شود.

۲- جهت گسترش مقاطع پیچیده و به منظور تهیه شابلون از نرم افزار Catia یا Pronest استفاده می گردد.

۳- لیست کلی متریکال ها (MTO) همراه با نقشه های کارگاهی تهیه و استخراج می گردد.

۴- چنانچه نقشه های مهندسی دارای ایرادات و کاستی های معمول باشد، این شرکت بر روی فرم های مورد تأیید کارفرما ایرادات را به صورت پیشنهاد فنی (TQ) به مهندس مشاور و یا کارفرما اعلام می نماید تا هر چه سریع تر نسبت به رفع ابهامات یا ایرادات موجود اقدام گردد و پروسه ساخت پروژه به تعویق نیفتد.

۵- قبل از شروع به کار ساخت و تولید، نقشه ها جهت بررسی و اعمال نقطه نظرات برای مهندس مشاور یا کارفرما ارسال می گردد و نهایتاً به صورت FC به تولید جهت ساخت ابلاغ می گردد.

۶- در پایان کلیه مستندات فنی شامل پیشنهادات فنی به همراه نقشه های ساخت و مهندسی و همچنین نقشه های چون ساخت (AS BULT) در دفترچه Final Book پروژه تحویل کارفرما می گردد.



معرفی شرکت



تاریخ: ۰۰/۰۳/۲۹

رزومه عملیاتی در زمینه طراحی و ساخت خطوط انتقال مواد

شماره: KPC/TP/001

پیوست شماره ۱

سوابق اجرایی در زمینه طراحی و ساخت
خطوط انتقال مواد و پروژه های صنعتی مرتبط



معرفی شرکت



شرکت کبان پولاد سده

تاریخ: ۰۰/۰۳/۲۹

رزومه عملیاتی در زمینه طراحی و ساخت خطوط انتقال مواد

شماره: KPC/TP/001

ردیف	نام پروژه	محل پروژه	نام کار فرما	سال	تناژ (سازه فلزی)
۱	ساخت و نصب دیگ های آلومینیوم	جاجرم	سایول	۱۳۸۹	۵۰۰۰ تن
۲	ساخت بک فیلتر، الواتور آلومینیوم المهدی	بندرعباس	آلومینیوم المهدی	۱۳۹۱	
۳	توربو کمپرسور	بندر دیلم	شرکت آریا پترو گاز گلوبال کیش	۱۳۹۶	۲۰۰ تن
۴	تکمیل ساخت و مونتاژ کراولهای سالن احیا شمش آلومینیوم	جاجرم	آلومینای ایران	۱۳۹۵	۱۱۵۰ تن
۵	تهیه، ساخت، حمل و نصب سازه فلزی کوره و دودکش	قزوین	شرکت شیشه سازی مینا	۱۳۹۷	۲۰۰۰ تن
۶	تامین متریکال و ساخت خطوط انتقال مواد پارت ۲ و ۳ پروژه گندله سازی بهاباد	یزد - بهاباد	پامیدکو	۱۳۹۹	۱۲۰۰ تن
۷	ساخت کوره، دودکش و تجهیزات گندله سازی بهاباد	یزد - بهاباد	پامیدکو	۱۳۹۹	۱۳۰۰ تن
۸	ساخت درام های پروژه انتقال مواد گل گهر	سیرجان	نظم آوران صنعت و معدن گل گهر	۱۴۰۰	۷۰۰ تن
۹	طراحی و ساخت نوار نقاله های پروژه سیلیکون متال	بجنورد	فرتاک	۱۴۰۰	۸۰۰ تن



معرفی شرکت



تاریخ: ۰۰/۰۳/۲۹

رزومه عملیاتی در زمینه طراحی و ساخت خطوط انتقال مواد

شماره: KPC/TP/001

پیوست شماره ۲

معرفی تامین کنندگان مواد مصرفی



معرفی شرکت



شرکت کیان پولاد سده

تاریخ: ۰۰/۰۳/۲۹

رزومه عملیاتی در زمینه طراحی و ساخت خطوط انتقال مواد

شماره: KPC/TP/001

(۱) تامین کنندگان متریال فلزی و آهن آلات

ردیف	نام شرکت	محصولات
۱	شرکت فولاد مبارکه سپاهان	ورق تا ضخامت ۱۵ میلیمتر
۲	فولاد اکسین	ورق از ضخامت ۲۰ میلیمتر به بالا
۳	فولاد کاویان	ورق از ضخامت ۲۰ میلیمتر به بالا
۴	لوله و پروفیل آسیا	انواع لوله های درزدار و پروفیل
۵	لوله و پروفیل جباری	انواع لوله های درزدار و پروفیل
۶	لوله و پروفیل سپاهان	انواع لوله های درزدار و پروفیل
۷	لوله و پروفیل ساوه	انواع لوله های درزدار و پروفیل
۸	سازندگان اروپایی	لوله های بدون درز، شافت و مقاطع H، نبشی و ناودانی و...
۹	شرکت فولاد اصفهان	نبشی های بال مساوی تا مقطع ۱۲۰
۱۰	شرکت فولاد آلیاژی یزد	جهت تامین شافت های آلیاژی
۱۱	شرکت فولاد آلیاژی اصفهان	جهت تامین شافت های آلیاژی
۱۲	مجتمع صنعتی اسفراین	انواع شافت و مقاطع فولادی
۱۳	سازندگان اروپایی و آسیای دور	انواع مقاطع مانند بال پهن، نبشی و ورق های ضدسایش
۱۴	ذوب آهن اصفهان	انواع مقاطع مانند تیر آهن، نبشی، ناودانی و میلگرد

(۲) تامین کنندگان مجاز رنگ

ردیف	نام شرکت	محل کارخانه
۱	پارس شمین	تهران
۲	رنگین زره	تهران
۳	نگین زره	تهران
۴	دمیس شیمی	تهران
۵	پارس پامچال	تهران
۶	بازاک	تهران



معرفی شرکت



شرکت کیان پولاد سده

تاریخ: ۰۰/۰۳/۲۹

رزومه عملیاتی در زمینه طراحی و ساخت خطوط انتقال مواد

شماره: KPC/TP/001

(۳) تامین کنندگان الکتروود

ردیف	نام شرکت	محل کارخانه
۱	شرکت آما	تهران
۲	شرکت الکتروود یزد	یزد

(۴) تامین کنندگان مجاز پیچ و مهره

ردیف	نام شرکت	محل کارخانه
۱	سهوند پولاد	تبریز
۲	ایران پیچ	تهران
۳	یزد پیچ	یزد
۴	پولاد پیچ کار	تهران

(۵) تامین کنندگان بلبرینگ و یاتاقان

ردیف	نام شرکت	ردیف	نام شرکت
۱	SKF	۶	ROOSI
۲	NACHI	۷	IMO
۳	FAG	۸	ROTH ERDE
۴	NTN	۹	IROUNDI
۵	KOYO	۱۰	IBC

(۶) تامین کنندگان نوارهای نقاله (Belt)

ردیف	نام شرکت	ردیف	نام شرکت
۱	PHOENIX	۶	YOKOHAMA
۲	CONTITECH	۷	SEPEHR
۳	SIG	۸	SHAHIN
۴	DUNLOP	۹	SAHAND
۵	DENA	۱۰	GUMMILABOUR



معرفی شرکت



شرکت کبان پولاد سده

تاریخ: ۰۰/۰۳/۲۹

رزومه عملیاتی در زمینه طراحی و ساخت خطوط انتقال مواد

شماره: KPC/TP/001

(۷) تامین کنندگان موتور و گیربکس

نام شرکت	ردیف	نام شرکت	ردیف
HANSEN	۸	SIEMENS	۱
BONFIGLIOLI	۹	SEW	۲
BREVINI	۱۰	ABB	۳
HELMKE	۱۱	FLENDER	۴
SICME	۱۲	ROSSI	۵
PIV	۱۳	ELECON	۶
WATLT DRIVE	۱۴	VEM	۷

(۸) تامین کنندگان ابزار دقیق

نام شرکت	ردیف	نام شرکت	ردیف
ENDRESS & HAUSER	۴	ABB	۱
BURNSHTINE	۵	IDEM	۲
SCHNEIDER	۶	KIEPE	۳

(۹) تامین کنندگان ورق های ضدسایش

ملاحظات	نام شرکت	ردیف
	HARDOX	۱
	DORSTAT	۲
	ABREX	۳

(۱۰) تامین کنندگان سیستم های توزین

نام شرکت	ردیف	نام شرکت	ردیف
FARAZ GOSTAR	۵	PARS VAZIN	۱
PERCIA MOLEN	۶	SCHENCK	۲
SAET	۷	MEHR MACHINE	۳
PAVONE SISTEM	۸	RAMSEY	۴



معرفی شرکت



شرکت کبان پولاد سده

تاریخ: ۰۰/۰۳/۲۹

رزومه عملیاتی در زمینه طراحی و ساخت خطوط انتقال مواد

شماره: KPC/TP/001

(۱۱) تامین کنندگان سیستم های جداکننده و مگنت های مغناطیسی

نام شرکت	ردیف	نام شرکت	ردیف
MASTER	۵	FAKOOR MEGHNATIS	۱
MAGNA POWER	۶	MAG	۲
GAUSS MAGNETI	۷	PAPCO	۳
سازندگان داخلی	۸	EAB	۴

(۱۲) تامین کنندگان جرثقیل و بالابر

نام شرکت	ردیف	نام شرکت	ردیف
TELFER	۶	KONE	۱
PARDIS SANAT	۷	DEMAG	۲
SHAHANG VAZIN	۸	FASSAN	۳
KG	۹	VAZNEH	۴
TUBA	۱۰	FIROZA	۵

(۱۳) تامین کنندگان کوپلینگ ها

نام شرکت	ردیف	ملاحظات
VOITH	۱	
FLENDER	۲	
TRANSFLUID	۳	

(۱۴) تامین کنندگان سیم برق

نام شرکت	ردیف	ملاحظات
ABHAR	۱	
SIMCO	۲	
MOGHAN	۳	
YAZD	۴	
METAL	۵	



معرفی شرکت



شرکت کیان پولاد سده

تاریخ: ۰۰/۰۳/۲۹

رزومه عملیاتی در زمینه طراحی و ساخت خطوط انتقال مواد

شماره: KPC/TP/001

(۱۵) تامین کنندگان تابلو برق

ردیف	نام شرکت	ملاحظات
۱	ASHTIAN TABLOO	
۲	BARGH MAZANDARAN	
۳	TABESH TABLO	
۴	ISTA NOAVARAN NIROO	

(۱۶) تامین کنندگان سینی کابل

ردیف	نام شرکت	ملاحظات
۱	HUTTLE	
۲	AJINEH	

(۱۷) تامین کنندگان سیستم های صاعقه گیر

ردیف	نام شرکت	ملاحظات
۱	ESPAK	
۲	PETUNIA	
۳	KAHANGAN MEHR	

(۱۸) تامین کنندگان تابلو فرمان و جعبه تقسیم

ردیف	نام شرکت	ملاحظات
۱	MASHIN SAZI SHOMAL	
۲	TAV	
۳	HENSLE	
۴	SCHAME	



معرفی شرکت



تاریخ: ۰۰/۰۳/۲۹

رزومه عملیاتی در زمینه طراحی و ساخت خطوط انتقال مواد

شماره: KPC/TP/001

پیوست شماره ۳

کاتالوگ شرکت پوشا سازه فلزی پویا

تصاویری از پروژه های اجرا شده پیشین

Since 2003

Industrial company

Design, Computation, Execution, Engineering

CERTIFICATES

این شرکت دارای گواهینامه تشخیص صلاحیت پیمانکاران و پروانه بهره برداری به شرح زیر می باشد:



Company's fields of activity:

زمینه های فعالیت شرکت :

1. Preparation, design, construction and installation of industrial and structural heavy metal structures (bolts and welding)

۱- تهیه، طراحی، ساخت و نصب سازه های فلزی سنگین صنعتی و ساختمانی (پیچ و مهره و جوش)

2. Design and construction of variety of reservoirs and conveyers

۲- طراحی و ساخت انواع مخازن و کانوایر

3. Project management services

۳- خدمات مدیریت طرح

4. Preparation of workshop (site) maps

۴- تهیه نقشه های کارگاهی

5. Engineering services and project management

۵- خدمات مهندسی و مدیریت پروژه



عملیات پس گرمایش
(PWHT)

ساخت و راه اندازی ۷۱ عدد دیگ شمش آلومینیوم جاجرم

Jajarm ALuminium Pot (برای اولین بار در ایران)

Execution : 2011

سال اجرا ۱۳۹۰

Employer : Saivel

کارفرما : سایول

Consultant : Namvaran

مشاور : ناموران

Third party inspection : Sharif University

بازرس شخص ثالث: دانشگاه صنعتی شریف



معرفی شرکت



شرکت کيان پولاد سده

تاریخ: ۰۰/۰۳/۲۹

رزومه عملیاتی در زمینه طراحی و ساخت خطوط انتقال مواد

شماره: KPC/TP/001

(برای اولین بار در ایران)



Since 2003

Industrial company
Design, Computation, Execution, Engineering

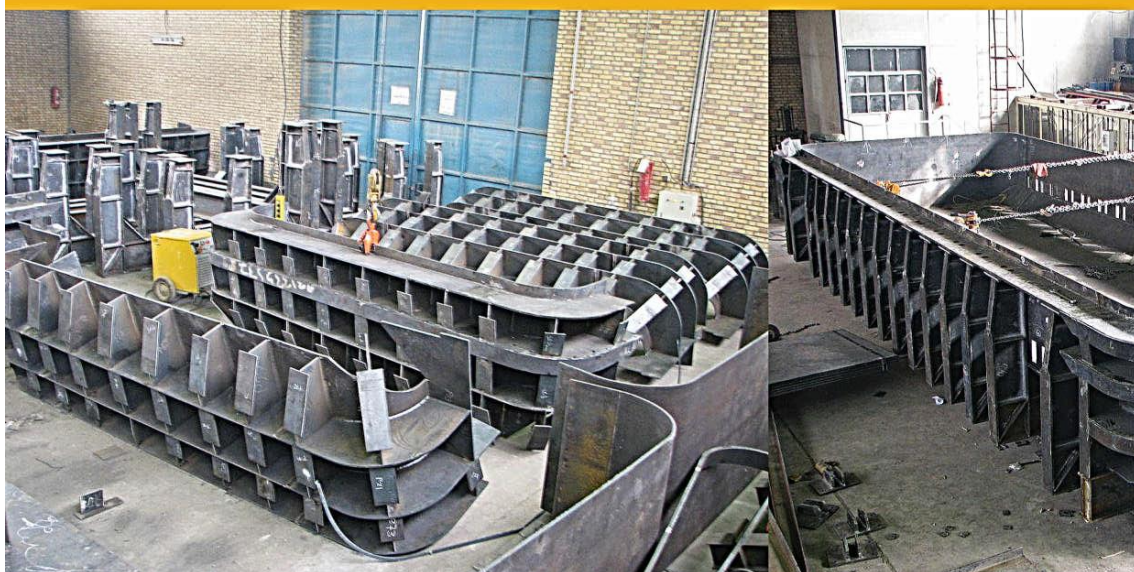
Jajarm ALuminium Pot

مراحل ساخت و مونتاژ
دیگ و سوپر استراکچرهای شمش آلومینیوم جاجرم





Construction and assembly of super-structure boilers of Jajarm aluminum ingots







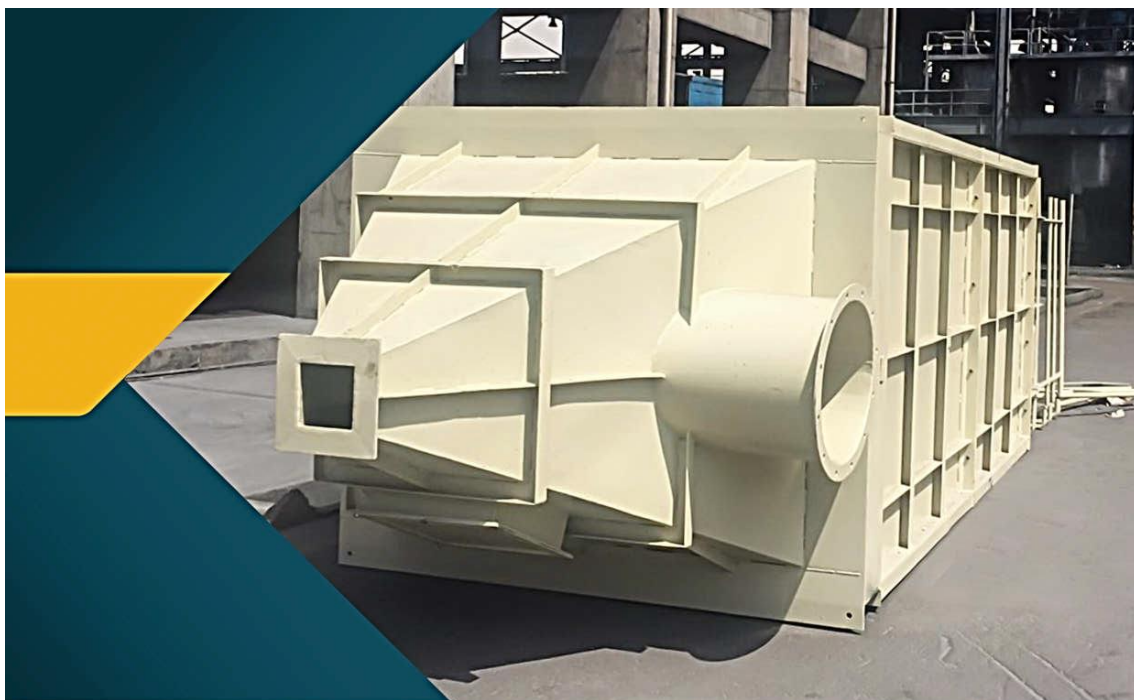
ساخت بک فیلتر و داکتهای شمش آلومینیوم جاجرم

کارفرما: آلومینا جاجرم



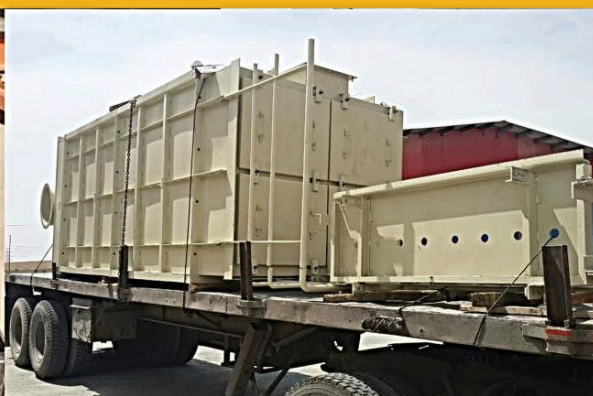
Since 2003
Industrial company
Design, Computation, Execution, Engineering

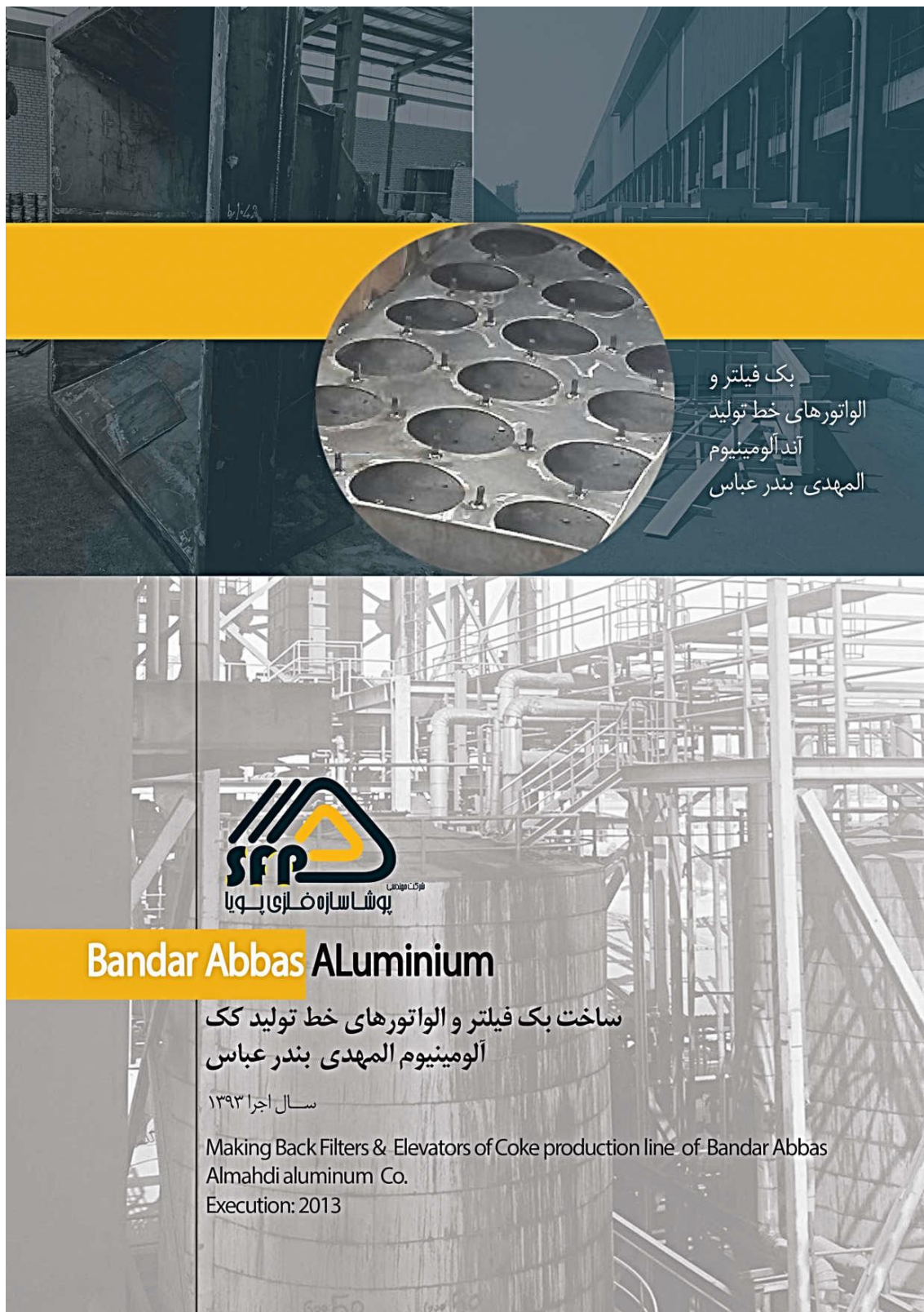




Since 2003

Industrial company
Design, Computation, Execution, Engineering





بک فیلتر و
الواتورهای خط تولید
آند آلومینیوم
المهدی بندر عباس


پوشا سازه خاژی پویا

Bandar Abbas ALuminium

ساخت بک فیلتر و الواتورهای خط تولید کک
آلومینیوم المهدی بندر عباس

سال اجرا ۱۳۹۳

Making Back Filters & Elevators of Coke production line of Bandar Abbas
Almahdi aluminium Co.
Execution: 2013



Since 2003
Industrial company
Design, Computation, Execution, Engineering

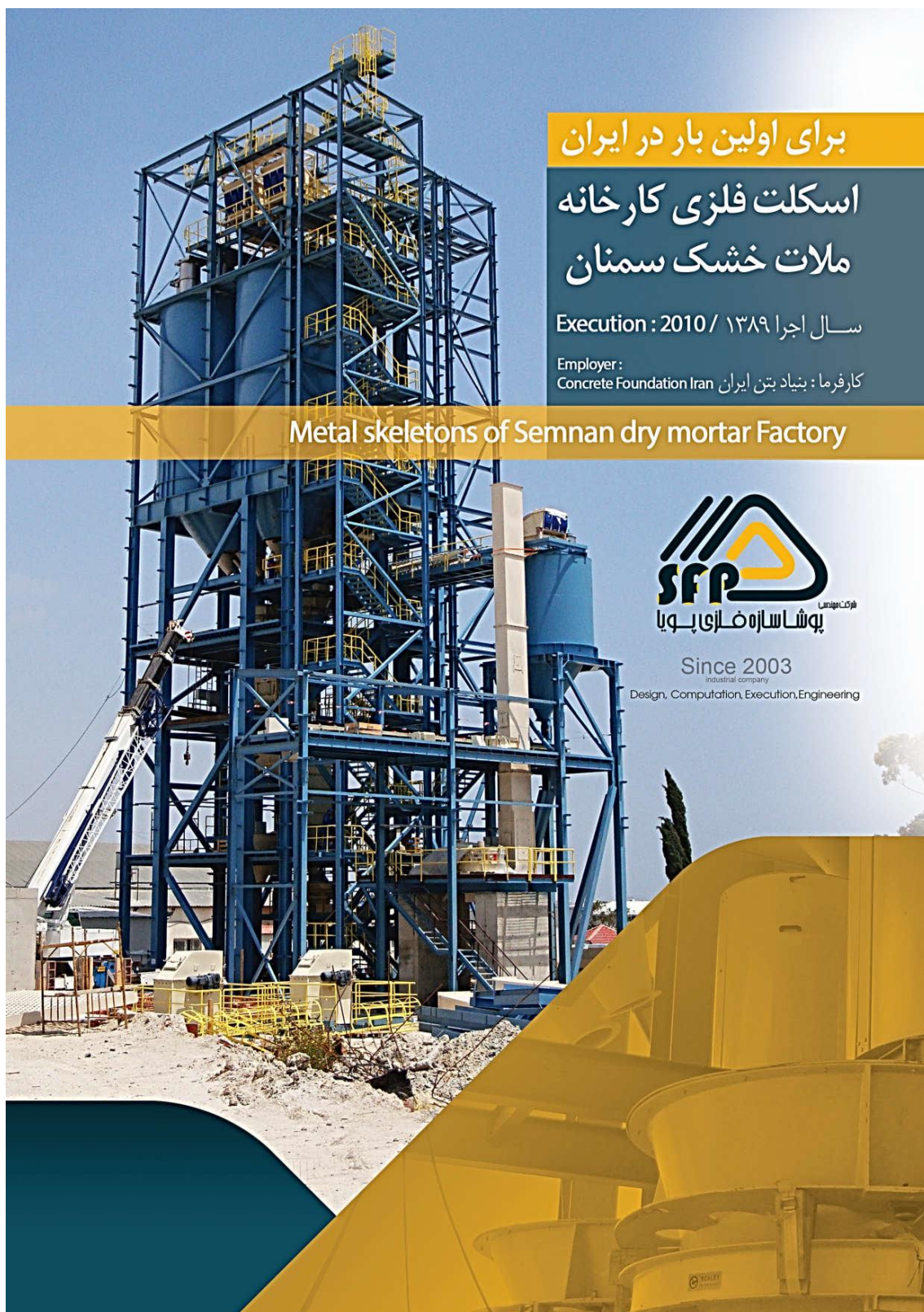
کارخانه شمش آلومینیوم جاجرم

3000 Tonne تن ۳۰۰۰

Sites Construction	ساخت و نصب سوله های سالن احیا
Construction and installation of ventilators	ساخت و نصب ونتیلاتورهای سالن احیا
Cover installation	نصب پوشش های سالن احیا

Jajarm ALuminium Pot

Execution : 2008/ ۱۳۸۷ سال اجرا
Employer : Saivel / کارفرما : سایول
Consultant : Namvaran / مشاور : ناموران



برای اولین بار در ایران اسکلت فلزی کارخانه ملات خشک سمنان

سال اجرا ۱۳۸۹ / Execution : 2010

کارفرما : بنیاد بتن ایران
Employer : Concrete Foundation Iran

Metal skeletons of Semnan dry mortar Factory



Since 2003
Industrial company
Design, Computation, Execution, Engineering



معرفی شرکت



تاریخ: ۰۰/۰۳/۲۹

رزومه عملیاتی در زمینه طراحی و ساخت خطوط انتقال مواد

شماره: KPC/TP/001

پیوست شماره ۴

تصاویری از پروژه های جاری و در دست اقدام

کارخانه تولید استراکچر شرکت پوشا سازه فلزی پویا - کارگاه سایت پروژه بهاباد













