



سازور سازه آذرستان
SAZVAR SAZEH AZARESTAN



God is in the Details...

فهرست Content

۴ 4	گروه آذرستان Azarestan Group
۵ 5	پیام موسس Founder's Message
۷ 7	پیام رئیس هیئت مدیره Chairman of the board's Message
۹ 9	پیام مدیرعامل CEO's Message
۱۰ 10	سازورسازه در یک نگاه Sazvar Sazeh Azarestan at a Glance
۱۲ 12	بخش های مختلف کارخانه Different Departments of Factory
۱۵ 15	تاریخچه History
۱۶ 16	خط مشی کیفی Quality Policy
۱۸ 18	فعالیت ها و خدمات Activities & Services
۱۹ 19	چارت نیروی انسانی Manpower Chart
۲۰ 20	چارت سازمانی Organization Chart
۲۳ 23	روند انجام پروژه Project Fulfillment Procedure
۳۴ 34	روند تولید Production
۳۶ 36	مجوزها Licenses & Certificates
۳۷ 37	استانداردها Standards
۳۸ 38	تقدیرنامه ها Certificate of Appreciation
۴۰ 40	مسئولیت اجتماعی Social Responsibility
۴۳ 43	ماشین آلات Machinery
۵۷ 57	پروژه های صنعتی Industrial Projects
۷۷ 77	پروژه های ساختمانی Residential Projects

We Do Believe That,
We Have
a Long Way To Go...

Founder's Message

It is an honor for me that Azarestan group has contributed significantly to the prosperity of our dear homeland, Iran, by finishing more than a hundred projects during the past 30 years. We believe only when a company conducts itself immaculately and keeps a genuine rapport with its clients, its business will last and develop. Therefore, we strive to understand our clients' needs, assist them in turning their vision into reality and be successful in their business.

We also hold to our philosophy of creating value that surpasses the expectations of our clients through endeavors and a sincere approach to our basic beliefs.

All the above mentioned has been simply summarized into our corporate's slogan;

"We will either find a way or make one."

We believe in progress, for us there is only one direction and that is forward, in all aspects, so we oblige ourselves to expand this attitude beyond commercial horizons.

Therefore, we proudly sponsor Child foundation (BONYAD-e-KOODAK) and the Institute for Research on History of Children's Literature in Iran (IRHCLI) which are organizations providing educational support for underprivileged children.

Finally, I shall express my gratitude to the whole Azarestan family who have kept their solidarity through all these years, acting as one to help Azarestan become what it is right now, a reliable construction group.



پیام مؤسس

باعث افتخار گروه آذرستان است که در طی ۳۰ سال گذشته با حضور و فعالیت اثر بخش در بیش از یکصد پروژه در اقصی نقاط کشور توانسته است در آبادانی میهن عزیزمان سهیم باشد. ما در طی این سال ها به این باور رسیده ایم که پایداری و پیشرفت مجموعه آذرستان نتیجه اعتقاد و عمل به اصول زیر بوده است:

۱- صداقت در کار و پیشبرد امور

۲- تعامل و همیاری مناسب با کارفرمایان

۳- همدلی و تلاش مسئولانه و خستگی ناپذیر کارکنان

با اعتقاد به این اصول همواره سعی ما بر این بوده است که نسبت به شناسایی نیازهای کارفرمایان خود اقدام نموده و با برنامه ریزی درست و تلاش بدون وقفه و اثر بخش در راستای دستیابی به اهداف و موفقیت کارفرمایان در حوزه های کاری، یار و همراه آنان باشیم. ما همچنین به اهداف خود که ایجاد ارزشی فراتر از انتظارات کارفرمایان می باشد از طریق کوشش مضاعف و مسئولانه و همچنین داشتن رویکردی صادقانه منطبق بر باورهایمان پایبندیم. یکی از اهداف اصلی ما پیشرفت پر شتاب در راستای رشد بوده و در این روند تنها یک مسیر را می شناسیم که آن حرکت رو به جلو در تمامی زمینه های فعالیت است، چنانکه این خواسته به سادگی در شعار سازمان نیز آمده است:

"یا راهی خواهیم یافت، یا راهی خواهیم ساخت"

با انتخاب این شعار ما خود را ملزم به گسترش این نگرش در تمامی عرصه های فعالیت حتی فراتر از افق های اقتصادی و تجاری می دانیم و در آن ها نیز به صورت اثر بخش حضور داشته ایم. در همین راستا با افتخار در کنار بنیاد کودک و موسسه پژوهشی تاریخ ادبیات کودکان که از جمله موسسات پشتیبان کودکان محروم و با استعداد این سرزمین است به عنوان حامی قرار داریم. در پایان با امید آبادانی و سربلندی هر چه بیشتر ایران عزیزمان، مراتب سپاس و قدردانی ویژه خود را از تمامی اعضای خانواده آذرستان که ضمن حفظ همبستگی، با همدلی و تلاش و پشتکار مسئولانه خود در طول این سال ها موجب ارتقاء شرکت به جایگاه فعلی به عنوان یک گروه پیمانکاری شاخص و قابل اعتماد در سطح ملی گردیده اند را اعلام می دارم.

Azarestan Group

In order to provide special services to our Clients, Shareholders and managers of Omran Azarestan Company decided to establish Azarestan group in 2010. The Group is a private joint stock group in the field of Construction, Headquartered in Tehran, Iran. This group consists of three Main Companies:

OMRAN AZARESTAN Co. with more than 30 years outstanding experience in the field of Construction, has developed a superb resume of several construction jobs in public and private sectors all over the country.

SAZVAR SAZEH AZARESTAN, founded in 2010, is a leading manufacturer in the field of pre-engineered steel structure for industrial and non-industrial projects. SAZVAR has the capacity of 3500 tons per month and 42000 square meters land.

ROOJA TEJARAT AZARESTAN is a trading company founded in 2010 for Importing high-end materials and technologies related to construction industry.

In all three subsidiaries of Azarestan, the core values are the same. Our principles have stayed intact throughout all these years and that is, providing superior solutions, products and services to our clients.

گروه آذرستان

مدیران و سهامداران شرکت عمران آذرستان با هدف ارائه خدمات متعالی به کارفرمایان محترم اقدام به تاسیس گروه آذرستان در سال ۱۳۸۹ نمودند.



شرکت گروه ساختمانی عمران آذرستان (سهامی خاص) با بیش از ۳۰ سال سابقه درخشان در زمینه ساخت و ساز و تجربه موفق اجرای ده ها پروژه عمرانی بخش های دولتی و خصوصی در سراسر کشور.



شرکت سازور سازه آذرستان (سهامی خاص) که در سال ۱۳۸۹ تاسیس گردیده و از تولید کنندگان پیشرو در زمینه سازه های فولادی، ساختمانی و صنعتی می باشد. کارخانه سازور سازه آذرستان در زمینی به مساحت ۴۲۰۰۰ متر مربع ایجاد و ظرفیت تولید آن فقط با یک شیفت کاری معادل ۴۲۰۰۰ تن در سال می باشد.



شرکت روجا تجارت آذرستان (سهامی خاص) که در زمینه تجارت و واردات محصولات با کیفیت و تکنولوژی های روز صنعت ساختمان فعال است، از سال ۱۳۸۹ تاسیس و شروع به فعالیت نموده است.

ارزش های گروه اصلی آذرستان که متمرکز بر ارائه خدمات و محصولات برتر به مشتریان و کارفرمایان محترم می باشد در طول تمامی این سال ها ثابت باقی مانده اند و همچون روحی در کالبد هر سه شرکت مجموعه ساری و جاری می باشند.



Chairman of the board's Message

Commitment, Ethics and eagerness for being the best, has been understood in Sazvar Sazeh Azarestan Company during these years.

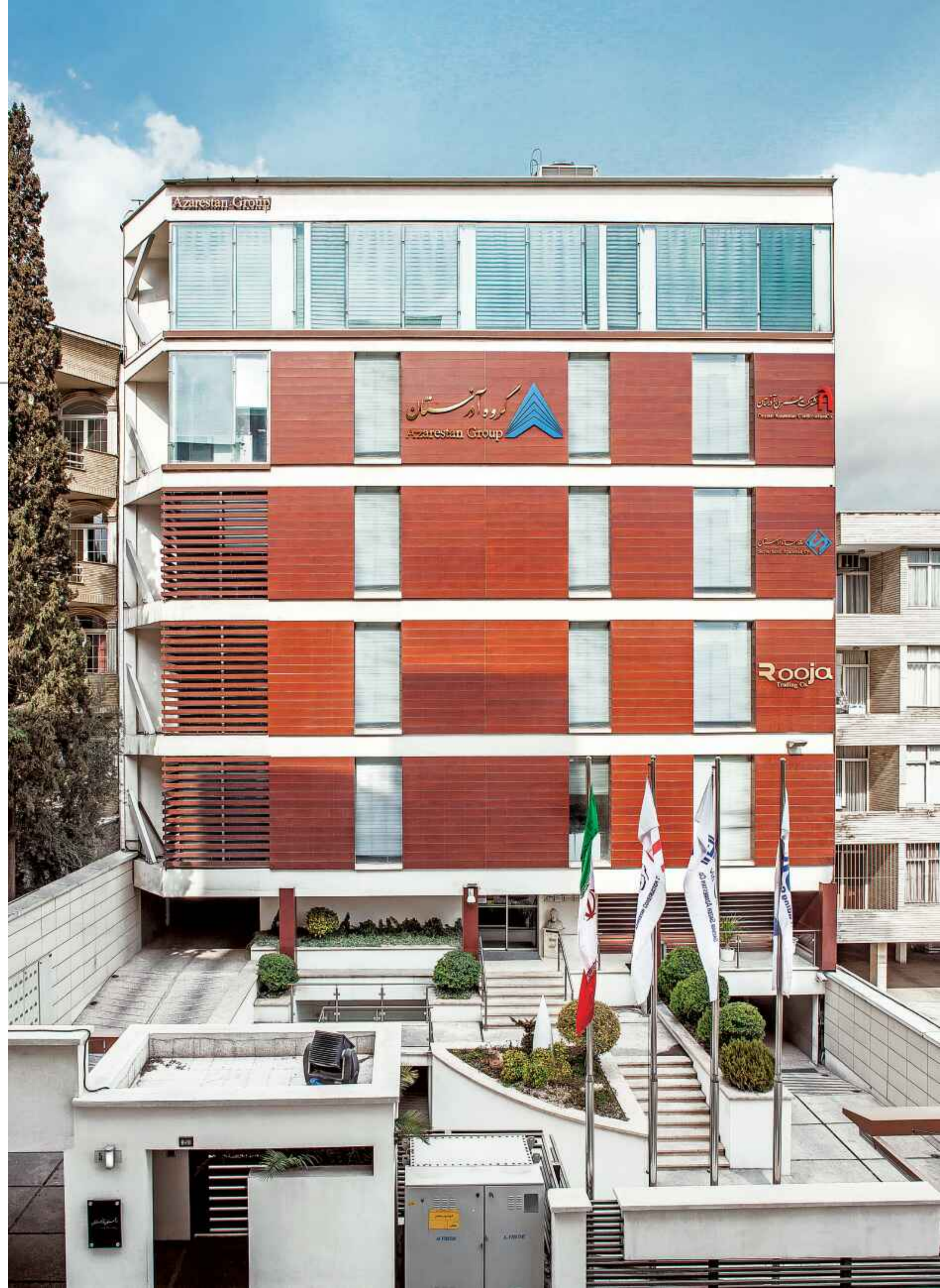
The company rapid development during these years proves employers' satisfaction in realization of their desires and considering national benefits in the projects of this company.

Being involved in specific and challenging specialized fields, has been always among main objectives of this big family and these objectives have been achieved only under auspices of the Almighty, God and by specialized colleagues' efforts and endeavors.

We still believe that there are many ways to go. Patience and perservance are required for new paths and lasting effects, something that exists in all members of this family.

پیام رئیس هیات مدیره

سنگینی بار تعهد، اخلاق حرفه ای و اشتیاق به بهترین بودن، در سازور سازه آذرستان پس از گذشت این سال های فعالیت، به خوبی درک شده است. روند شتابان توسعه این شرکت در این سال ها مؤید این موضوع بوده و بیانگر رضایت کارفرمایان در تأمین خواسته های آنان و در نظر گرفتن منافع ملی در پروژه های این شرکت است. درگیر شدن در زمینه های تخصصی خاص و چالش برانگیز، همواره از اهداف این خانواده بزرگ بوده که نائل شدن به آنها، به لطف الهی و با تلاش همکاران متخصص میسر شده است. اما، هنوز هم معتقدیم؛ راه های ناپیموده بسیاری داریم. صبر و همتی لازم است تا با پشتکاری که در تمامی اعضای این خانواده سراغ داریم، مسیرهای جدیدی را پیموده و از خود اثری ماندگار برجای گذاریم.





CEO's Message

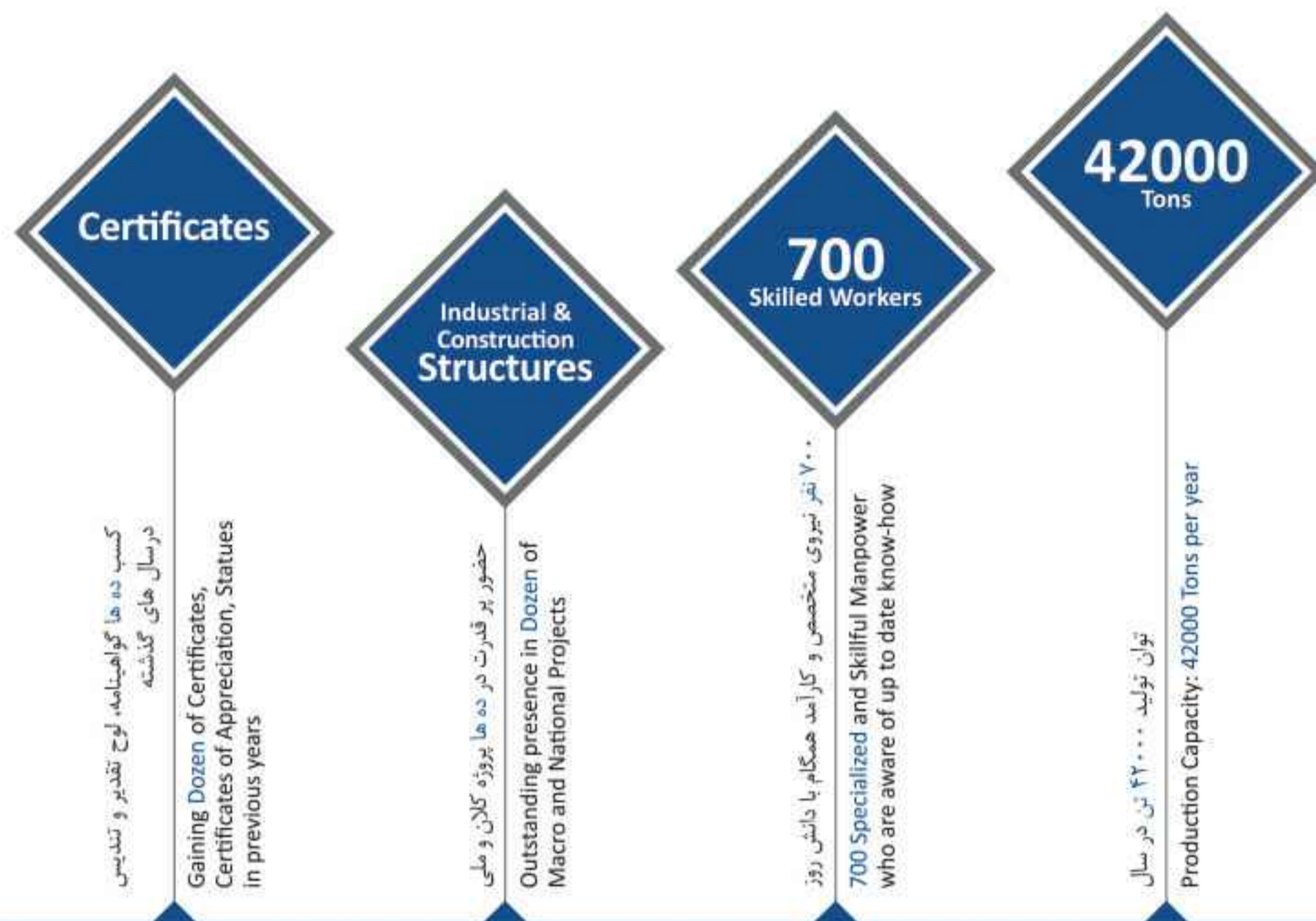
The definition of a new range of specialized services, engineering and industrial services, professional ethics, interaction and understanding of customers' needs in order to achieve the outstanding goals of them, along with maintaining the distinctive features of production, quality and pace has led Sazvar Sazeh Azarestan Company to review the goals, missions & fitting of its industrial systems, aiming to take part in EPC industrial and equipment projects, in order to provide a good source of wellbeing in the delivery of services to their audience in the context of the fundamental developments in the industry.

The goal of being the best, providing the satisfaction of the costumers and fulfilling their demands during these years has been proven not only in the words but also in practice and in the process of accelerating process of the development of this company.

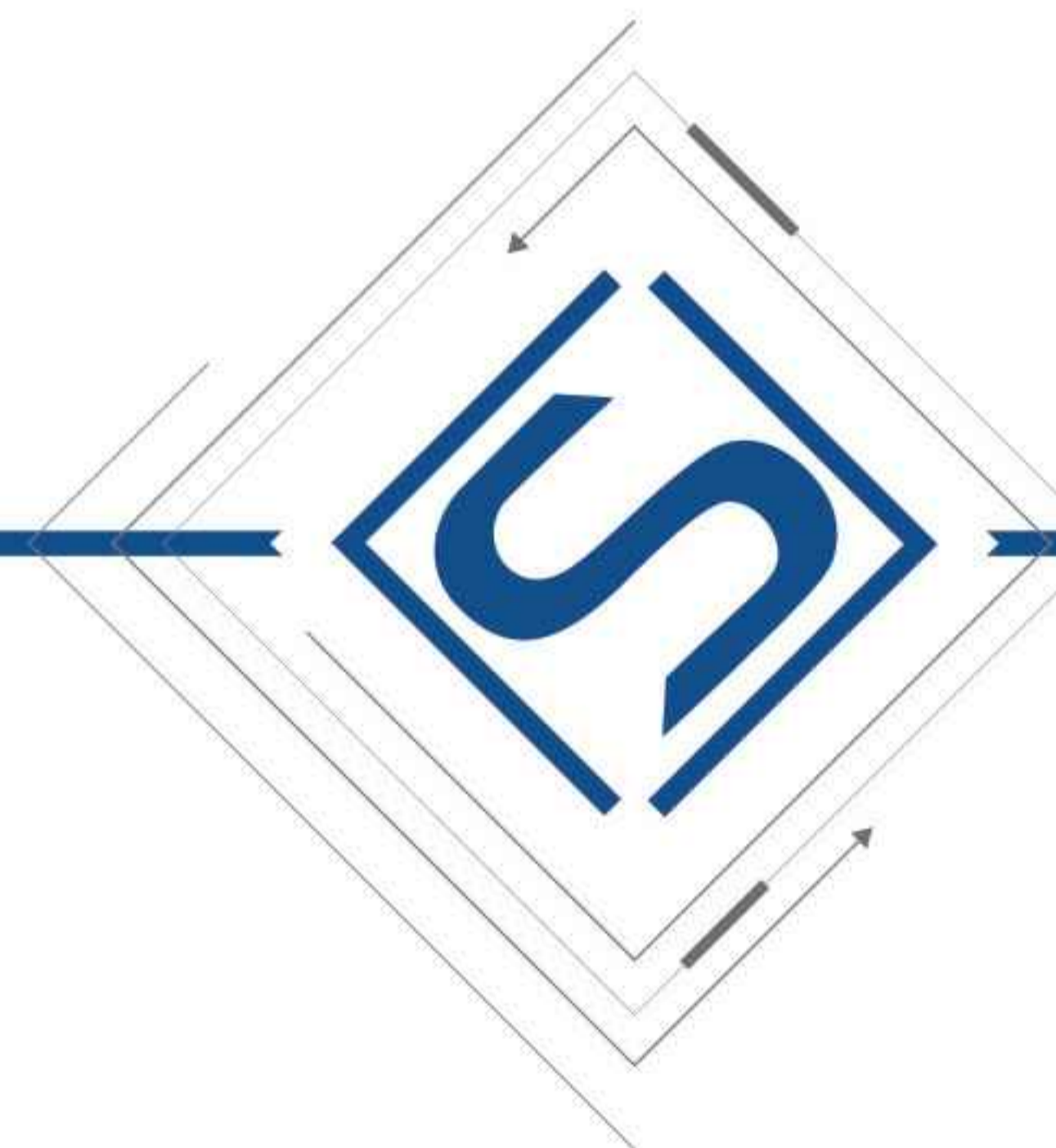
پیام مدیرعامل

تعریف گستره جدیدی از خدمات تخصصی، مهندسی و صنعتی، اخلاق حرفه ایی، تعامل و درک نیازها و خواسته های مشتریان به منظور نیل به اهداف عالی کارفرمایان، در کنار حفظ وجوه تمایز در تولید، کیفیت و سرعت، سازور سازه آذرستان را برآن داشت تا با بازبینی اهداف و ماموریت ها و متناسب سازی ساختارهای صنعتی خود، با هدف ورود به پروژه های EPC صنعتی و تجهیزاتی، منشاء خیری را در زمینه تعالی و توسعه خدمات رسانی به مخاطبین خود در بستر تحولات بنیادین این صنعت فراهم آورد. اشتیاق به بهترین بودن، رضایت کارفرمایان و تامین خواسته های آنان در طول این سال ها، نه در کلام بلکه در عمل و در روند شتابان توسعه این شرکت به اثبات رسیده است.





سازورسازه آذرستان در یک نگاه
Sazvar Sazeh Azarestan at a Glance



به روزترین استانداردهای تولید، پایش دقیق فرآیند تولید و انطباق سخت گیرانه با به روزترین استانداردها
Uptodate Standards, Most Accurate Monitoring of Processes and Strict Comparison with uptodate Standards





انبار سر پوشیده
Indoor warehouse Area 3

بخش اداری و مدیریت
Administrative & Management Area 4

سالن تولید
Production Work Hall 1

خط چهار و پنج
Line 4, 5

ساختمان ناظران
Supervisors Building 8

سالن تولید
Production Work Hall 1

انبار روباز
Open warehouse Area 2

خط سه
Line 3

خط دو
Line 2

خط یک
Line 1

انبار روباز
Open warehouse Area 2

شات بلاست
Shot Blasting 7

انبار روباز
Open warehouse Area 2

سالن سند بلاست
Sand Blasting Saloon 6

سالن رنگ
Painting Work Hall 5

سالن سند بلاست
Sand Blasting Work Hall 6

Different Parts of Factory

Factory Area Measurement: 42000 m² (4.2 Hectars)

- 1- Manufacturing Work Hall: 18000 m²
- 2- Open Warehouse Area: 26000 m²
- 3- Roofed Warehouse Area: 2500 m²
- 4- Management & Administrative Department Area: 1000 m²
- 5- Painting Work Hall: 1000 m²
- 6- Sandblasting Work Hall: 1000 m²
- 7- Shotblasting Work Hall: 100 m²
- 8- Project Supervisors Building: 300 m²

موقعیت کارخانه

- ۱- مساحت سالن های تولید ۱۸۰۰۰ مترمربع
- ۲- مساحت انبار روباز ۲۶۰۰۰ مترمربع
- ۳- مساحت انبار سر پوشیده ۲۵۰۰ مترمربع
- ۴- مساحت بخش اداری و مدیریت ۱۰۰۰ مترمربع
- ۵- مساحت سالن های رنگ ۱۰۰۰ مترمربع
- ۶- مساحت سالن سند بلاست ۱۰۰۰ مترمربع
- ۷- مساحت سالن شات بلاست ۱۰۰ مترمربع
- ۸- مساحت ساختمان استقرار ناظران پروژه ۳۰۰ مترمربع



شرکت سازور سازه آذرستان در سال ۱۳۸۹ و در زمینی به مساحت چهل و دو هزار مترمربع و با دارا بودن بست مستقل برق ۲ مگاواتی در شهرک صنعتی شمس آباد احداث گردید و در مدت زمان اندک با همت مدیران و کارکنان خود و فراهم آوردن بهترین تجهیزات روز دنیا موفق به اخذ پروانه بهره برداری با ظرفیت تولید اسمی ۴۰۰۰۰ تن در سال از وزارت صنعت، معدن و تجارت گردید.

در حال حاضر ظرفیت تولید واقعی شرکت سازور سازه آذرستان ۴۲۰۰۰ تن تولید انواع سازه های فلزی در سال می باشد.

امیدواریم بتوانیم با تلاش بی وقفه و با همکاری همه پرسنل متعهد شرکت، قدم های مثبتی را در این صنعت برداشته و افتخار ارائه خدمات با کیفیت بالاتر را داشته باشیم.

Sazvar Sazeh Azarestan Company was established in 2010 in a land, spreading over 42000 m² with 2MW substations in Shamsabad Industrial Park and considering its directors' and employees' efforts and endeavors and gathering the best up to date equipment in the world, the company was succeeded to gain operation license issued by the Ministry of Industry, Mine & Commerce, with nominal production capacity of 40000 tons per year during a short time.

At present, real production capacity of Sazvar Sazeh Azarestan Company is 42000 tons for production of various types of steel structures per year.

We hope that upon utmost efforts and cooperation of all liable personnel of the company, positive steps are taken for this industry and we honor to render more qualified services.

سازور سازه آذرستان Sazvar Sazeh Azarestan

Quality Policy

While observing all technical and quality requirements according to ISO 9001:2008, 3834-2 standards and using project management methods, Sazvar Sazeh Azarestan Company, taking advantage of manpower and specialists, has taken action for prosperity and upswing of our beloved homeland in order to execute of steel structures of great industrial and residential projects in compliance with technical, quality and economic fundamentals, and has committed itself to execute the principles as following:

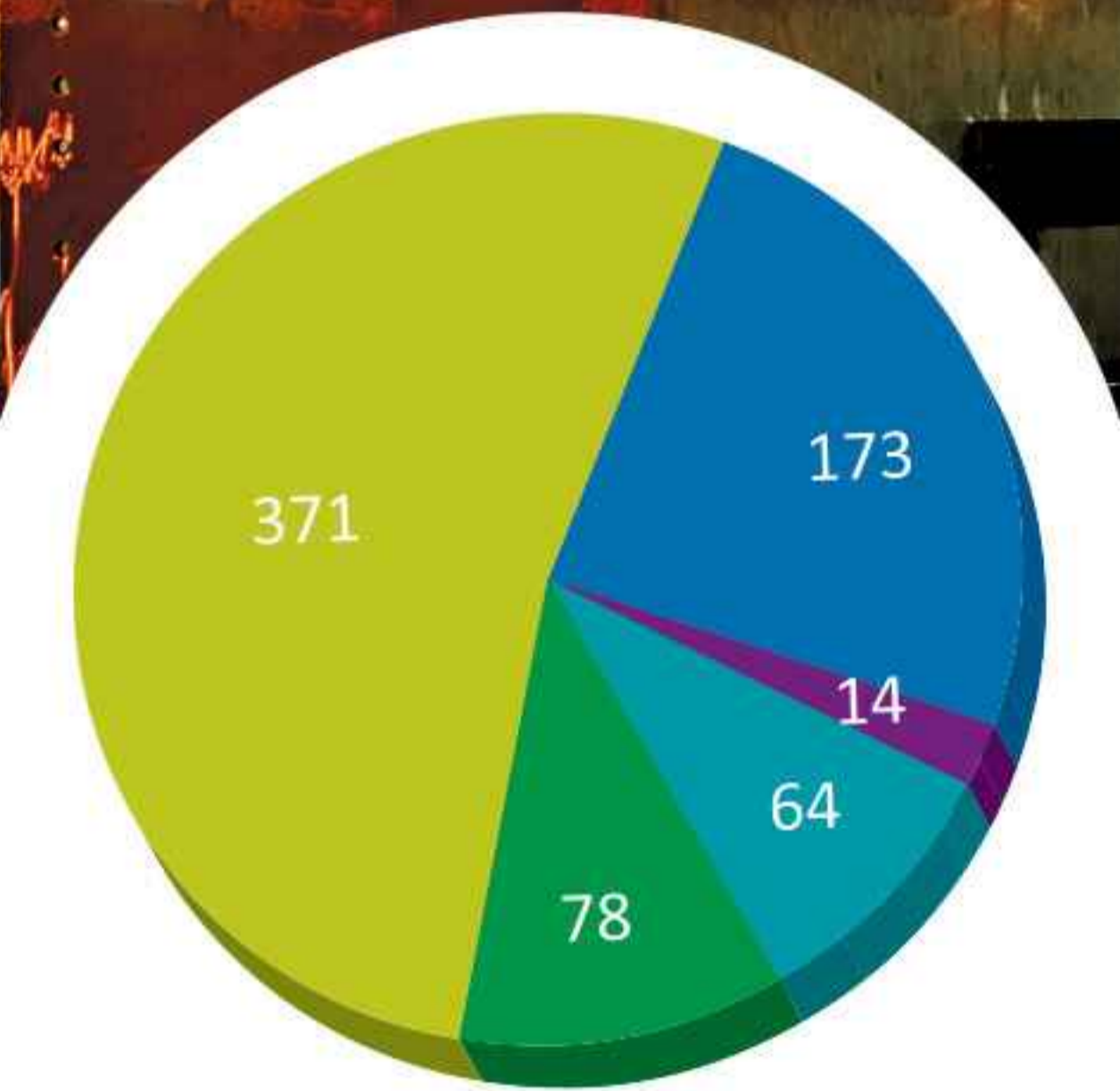
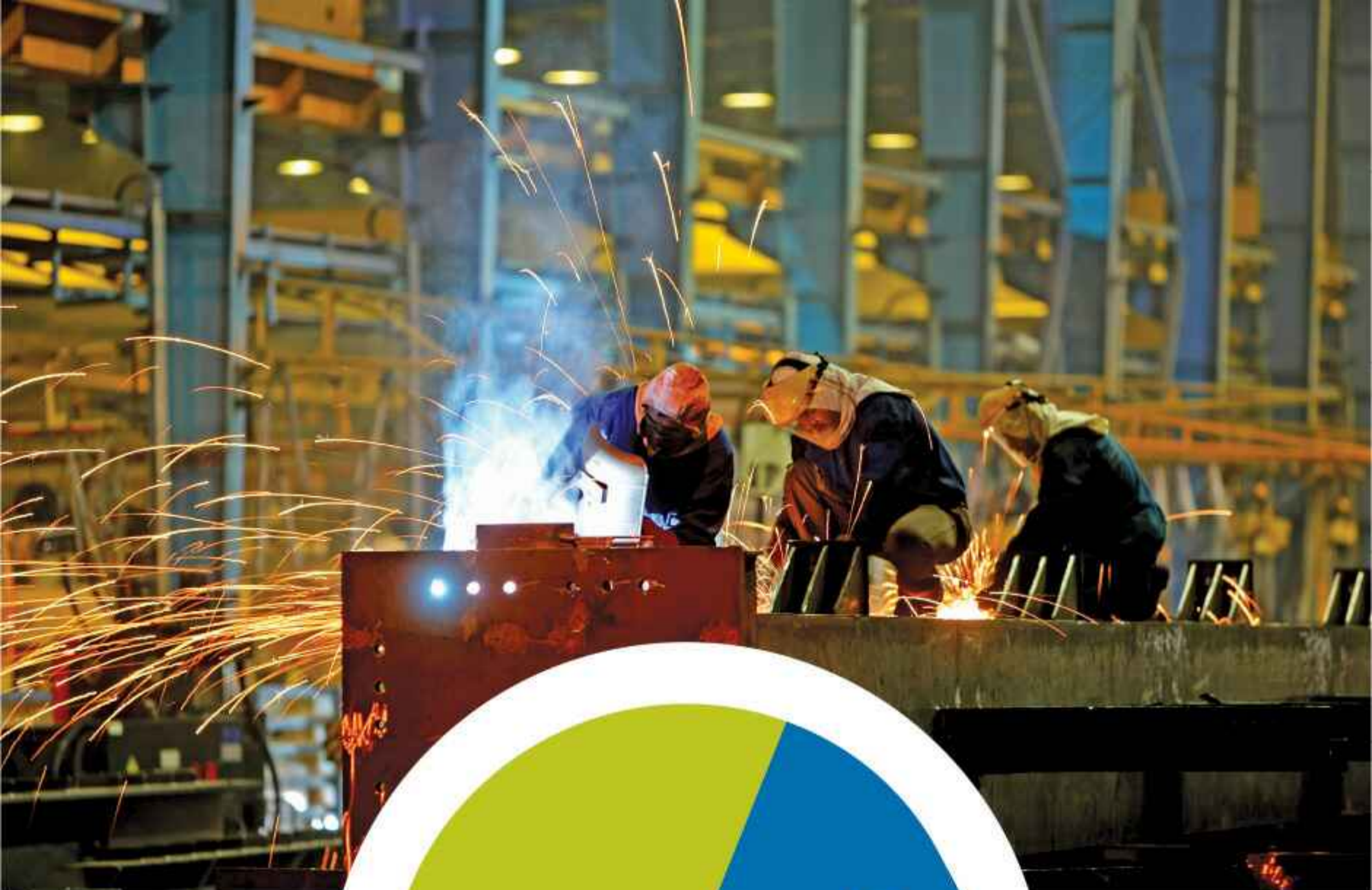
- To attempt to attract customers' trust and satisfaction through continuous promotion of quality and production on specified time planned in this regards:
- To promote the company's level in fabrication of heavy steel structures specially in the field of establishment of buildings, high rised structures, power plants, refineries, petrochemitries and dams in national and international area by emphasizing on decreasing fabrication time and cost optimization.
- To use suitable resources, machinery and equipment in order to increase production level and customers' satisfaction.
- To commit and undertake the personnel health and increasing human events upon compliance with safety principles and regulations.
- To attempt for recognition, control and measurement of the processes, to determine and revise appropriate organizational objectives and to prompt quality management system continuously.
- To increase manpower's skill level using appropriate educational system.
- To promote quality and personnel team work skills.
- To enjoy integrated management system and modern information technology in order to improve and promote of organizational processes.



خط مشی کیفی

شرکت سازور سازه آذرستان با برخورداری از نیروهای انسانی و متخصصی ضمن رعایت اصول فنی و کیفی مطابق با استانداردهای ایزو ۹۰۰۱:۲۰۰۸ و ۳۸۳۴-۲ (مدیریت کیفیتی صنعت جوش) و استفاده از روش های مدیریت پروژه در راستای آبادانی و اعتلای ایران عزیزمان جهت اجرای سازه های فلزی پروژه های عظیم صنعتی و عمرانی با رعایت مبانی فنی و کیفی و اقتصادی فعالیت کرده و خود را متعهد به اجرای اصول ذیل می داند:

- تلاش در جهت جلب اعتماد و افزایش سطح رضایت مشتری از طریق ارتقاء مداوم کیفیت و تولید در زمان های برنامه ریزی شده و به هنگام.
- ارتقاء جایگاه شرکت در اجرای سازه های فلزی سنگین بخصوص در زمینه احداث سازه های نیروگاهی، پالایشگاهی، پتروشیمی، ساختمان های بلند مرتبه، برج ها، پل ها و مخازن در عرصه ملی و بین المللی با تأکید بر کاهش زمان اجرا و بهینه سازی هزینه ها.
- بکارگیری منابع، ماشین آلات و تجهیزات مناسب در راستای افزایش تولید و افزایش سطح رضایت مشتری
- تعهد به حفظ سلامت کارکنان و کاهش حوادث انسانی از طریق رعایت اصول و مقررات ایمنی.
- تلاش در جهت شناسایی، اجرا و کنترل و اندازه گیری فرایندها، تعیین و بازنگری اهداف مناسب سازمانی و بهبود مستمر سیستم مدیریت کیفیت.
- افزایش سطح مهارت نیروی انسانی با استفاده از بکارگیری سیستم آموزشی مناسب.
- ترویج فرهنگ کیفیت و مشارکت همگانی کارکنان.
- بهره گیری از سیستم مدیریت یکپارچه و فناوری های نوین اطلاعاتی به منظور بهبود و تعالی فرآیندهای سازمان.



چارت نیروی انسانی شرکت سازور سازه آذرستان به تفکیک سطح تحصیلات

Sazvar Sazeh Azarestan Company's Manpower Organization Chart based on Education of Level

Master's Degree & PHD Degree	فوق لیسانس و دکترا	
Bachelor Degree	لیسانس	
Associate's Degree	فوق دیپلم	
High School Degree	دیپلم	
Incomplete High School Education	زیر دیپلم	

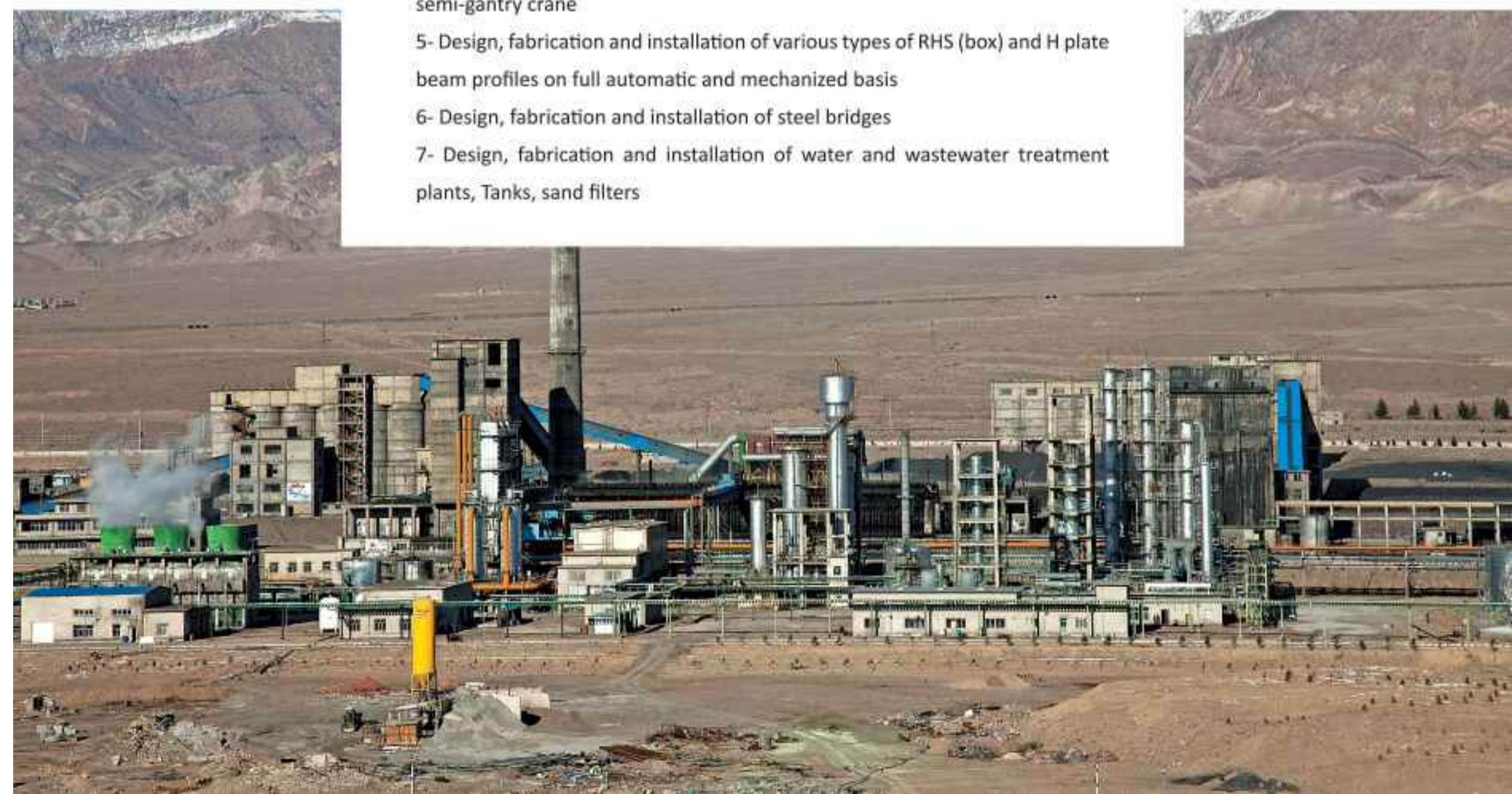


اهم فعالیت ها و خدمات مهندسی و اجرایی شرکت (سالانه ۴۲/۰۰۰ تن):

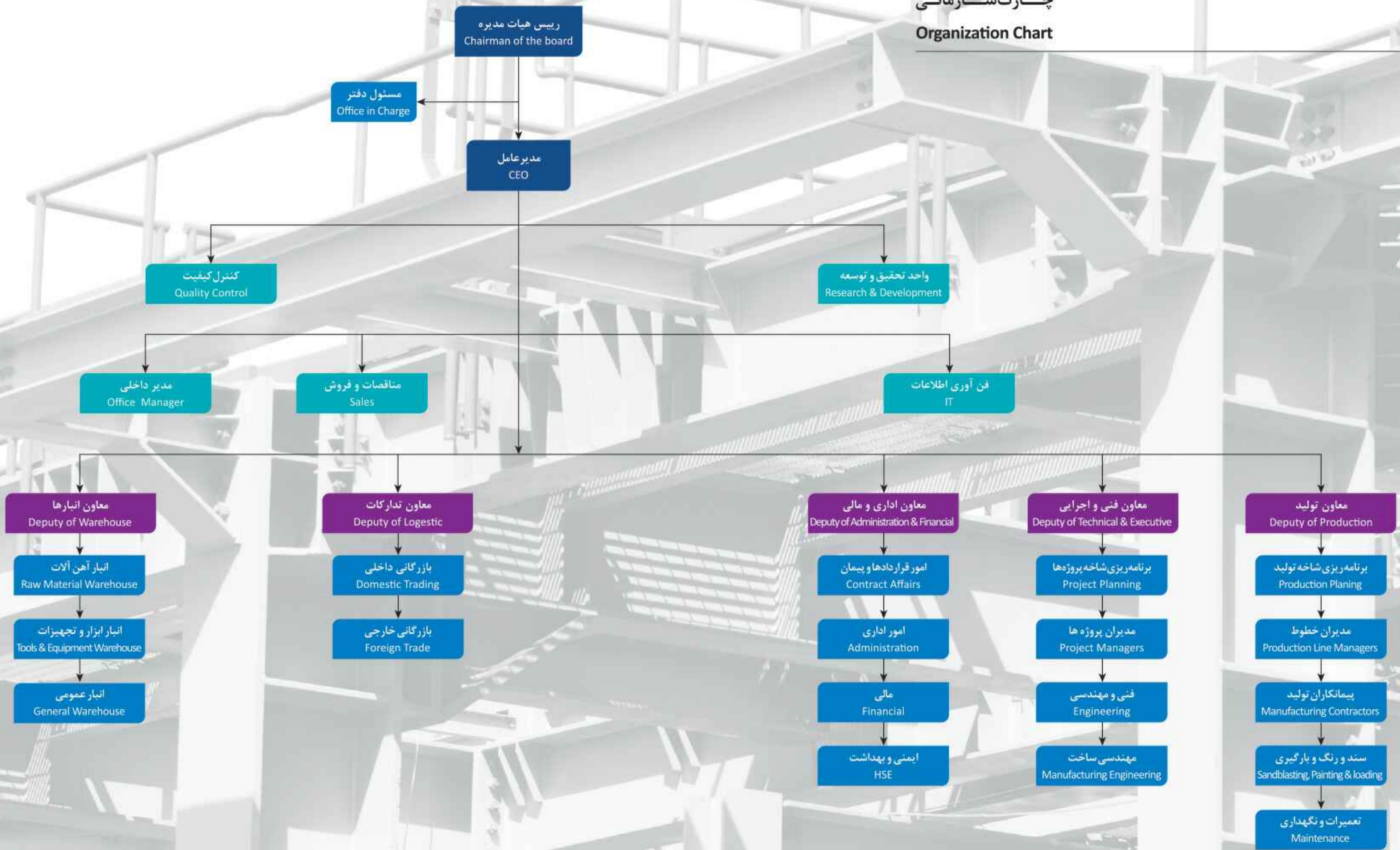
- ۱- طراحی، ساخت و اجرای سالن های صنعتی با دهانه های وسیع و برج های فلزی بلند مرتبه
- ۲- طراحی، ساخت و اجرای اسکلت های فلزی سنگین (پالایشگاهی، پتروشیمی و نیروگاهی)
- ۳- طراحی، ساخت و اجرای آشیانه هواپیما، سالن های ورزشی و اجتماعات وسیع
- ۴- طراحی، ساخت و اجرای جرثقیل های سقفی، دروازه های و نیم دروازه های
- ۵- تولید، انواع مقاطع تیر ورق H و باکس به صورت تمام اتوماتیک و مکانیزه.
- ۶- طراحی، ساخت و اجرای پل های فلزی
- ۷- طراحی، ساخت و نصب تجهیزات تصفیه خانه های آب و فاضلاب، مخازن فیلتر شنی

Main Engineering and Fabrication Services and Activities of the Company (42000 Tons per year):

- 1- Design, fabrication and installation of industrial halls with large spans and high-rise steel structures
- 2- Design, fabrication and installation of heavy steel structures (Refinery, Petrochemical, Powerhouse)
- 3- Design, fabrication and installation of aircraft's hangar, sports halls and large auditorium
- 4- Design, fabrication and installation of overhead crane, gantry crane, semi-gantry crane
- 5- Design, fabrication and installation of various types of RHS (box) and H plate beam profiles on full automatic and mechanized basis
- 6- Design, fabrication and installation of steel bridges
- 7- Design, fabrication and installation of water and wastewater treatment plants, Tanks, sand filters



چارت سازمانی
Organization Chart





۱- شرکت در مناقصه و عقد قرارداد

بررسی نقشه های مهندسی و مکاتبه با کارفرمای پروژه جهت رفع نواقص احتمالی و مشکلات اجرایی و برآورد اولیه متریکال مورد نیاز و اخذ استعلام بهای روز متریکال و تهیه پیشنهاد فنی و مالی و یا پرکردن جداول ضمیمه اسناد مناقصه و تکمیل مدارک درخواستی و ارسال به کارفرمایان و عقد قرارداد.

۲- اجرای عملیات مهندسی و ساخت

کنترل تمام مراحل ساخت تحت نظارت واحد کنترل کیفیت کارخانه صورت می پذیرد. در کلیه ایستگاه ها پس از صدور Order توسط واحد تولید و بررسی و تایید واحد کنترل کیفیت قطعات اجازه عبور از ایستگاه های مذکور را خواهند داشت و نهایتاً پس از اخذ تأییدات اولیه از واحد کنترل کیفیت و ناظرین مقیم پروژه، قطعات براساس اولویت های اعلام شده از محل پروژه بازگیری و به مقصد پروژه ارسال می گردند.

۳- اجرای عملیات نصب

تخلیه و تفکیک قطعات ارسالی از کارخانه، نصب ستونها، نصب تیرهای اصلی و شاقولی نمودن ستون ها و نصب تیرهای فرعی و تحویل استیج به استیج سازه، آخرین مرحله از عملیات اجرایی هر قرارداد را تشکیل می دهد.

1- Participation in Tender and Contract Conclusion

Reviewing and controlling engineering drawings, correspondence with the project employer in order to remove the probable defects and executive problems, initial evaluation of the required materials, obtaining up to date bill of quotation for the materials, providing technical and financial proposal and/or filling the tables attached to the tender documents and deeds and completion of the requested documents and submitting them to the employer and buyer.

2- Execution Of Engineering and Construction Operation

All manufacturing processes are controlled under the supervision of Quality Control Department. After issuance of order by manufacturing department and reviewing and approval by Quality Control Department, all parts shall be transferred from the above-mentioned stations and finally after obtaining initial approval of Quality Control Department and the resident supervisors of the project, the parts are loaded according to the notified priorities from the project site and sent to the project site.

3- Installation Operation Execution

Unloading and separation of the parts sent by the factory, installation of columns and main beams, plumbing columns, installation of sub beams and stage by stage handover.

روند انجام پروژه Project Fulfillment Procedure





Monitoring Processes in Technical and Engineering Department

- 1- To control engineering drawings and initial technical documents provided by the employer and to hold meetings related to removal of probable problems and ambiguities.
- 2- To prepare workshop drawings according to engineering drawings.
- 3- To send drawings together with a cover letter and the relevant transmittal and to receive the second copy of transmittal in order to be sure of receiving drawing by the consignee.
- 4- To participate in the employer's meetings for settlement of the employer's technical problems and comments.
- 5- To remove defects and to provide technical strategies during executive process.
- 6- To provide cutting drawings and to follow up removing contradiction during execution.
- 7- To provide checklist for all appended parts by determination of installation position and part nature with all dimension and quantity specifications.
- 8- To issue draft and request for materials of the warehouse based on prepared cutting.

پایش فرآیندها در واحد فنی و مهندسی

- ۱- کنترل نقشه های مهندسی و مدارک فنی اولیه ارائه شده از طرف کارفرما و برگزاری جلسات مربوط به رفع مشکلات و ابهامات احتمالی
- ۲- تهیه نقشه های کارگاهی مطابق نقشه های مهندسی
- ۳- ارسال نقشه ها به همراه نامه پوششی و TRANSMITAL مربوطه و دریافت نسخه دوم TRANSMITAL جهت اطمینان از دریافت نقشه ها توسط گیرنده
- ۴- شرکت در جلسات کارفرما جهت حل و فصل مشکلات فنی و نقطه نظرهای کارفرما
- ۵- رفع ایرادات و ارائه راهکارهای فنی حین فرآیند اجرایی
- ۶- ارائه نقشه های برش و پیگیری رفع مغایرت های حین اجرا
- ۷- ارائه چک لیست کلیه قطعات الحاقی با مشخص نمودن موقعیت نصب و ماهیت قطعه با کلیه مشخصات ابعاد و تعداد
- ۸- صدور حواله و درخواست متریکال از انبار بر مبنای کاتینگ لیست های تهیه شده

Project Control & Planning Department

No doubt project control and planning department is one of the most important departments of this factory and this important subject is executed carefully considering two project and manufacturing viewpoints in order to supplying needs and promotion of rendering services to the customers.

In order to obtain contractual objectives and based on time schedule of the project and approval by the employers on daily basis, dates of performing all activities are controlled in project planning department as of conclusion date until completion of subject-matter of the contract, and in case of observing up to date introductions of each part, the relevant departments are provided with the necessary consultation.

While controlling capacity of making parts, manufacturing and coverage, all necessary activities are performed in production planning department in two level of capacity determination (tactics) and production planning (operation) according to priorities of installation of parts and also comparison with project plan, time scheduling and resources management.

Specialized software used in this department are Excel, Access, MSP, P6.

It is worth mentioning that all parts existed in manufacturing and coverage lines may be traced by advanced data bank upon full insertion of information (with very strong reporting ability in each field and request) that such specification causes prevention of probabilities like missing parts in the workshop, reproduction, delay in making and non-compliance with making priorities, etc.

Whereas planning department is a central core of each system, all affairs and indexes resulted to final product and subject-matter of the contracts shall be performed at this department as the relevant center.

واحد برنامه ریزی و کنترل پروژه

یکی از اساسی ترین واحدهای مستقر در هر کارخانه، برنامه ریزی و کنترل پروژه می باشد که این مهم در شرکت سازور سازه آذرستان با دو دیدگاه پروژه ای و تولیدی به جهت برآوردسازی نیازها و ارتقای سطح خدمت دهی به مشتریان به دقت اجرا می گردد.

در بخش برنامه ریزی پروژه ها، از زمان انعقاد تا اتمام موضوع قرارداد در راستای نیل به اهداف قراردادی و بر اساس برنامه زمان بندی پروژه و تأیید شده توسط کارفرمایان محترم به صورت روزانه، زمان های انجام کلیه فعالیت ها کنترل گردیده و در صورت ملاحظه مقدمات بروز تأخیر در هر بخش، مشاوره های لازم به واحدهای مربوطه ارائه می شود.

در بخش برنامه ریزی تولید نیز در دو سطح ظرفیت سنجی (تاکتیکی) و زمان بندی تولید (عملیاتی) ضمن بررسی ظرفیت قطعه زنی، تولید و پوشش، کلیه فعالیت های لازم بر اساس اولویت نصب قطعات و همچنین منطبق بر برنامه پروژه، زمان بندی و مدیریت منابع صورت می پذیرد.

از جمله نرم افزارهای تخصصی مورد استفاده در این واحد می توان به MSP-ACCESE-EXCEL-P6 اشاره نمود.

لازم به ذکر است که کلیه قطعات موجود در خطوط تولید و پوشش، توسط بانک اطلاعاتی پیشرفته با درج کامل اطلاعات (با قابلیت گزارش گیری بسیار قوی با هر فیلد و درخواست) قابل ردیابی می باشند که این خصوصیت باعث جلوگیری از احتمالاتی نظیر مفقود شدن قطعات در کارگاه، دوباره سازی، تأخیر در ساخت، عدم رعایت اولویت ساخت و... می گردد.

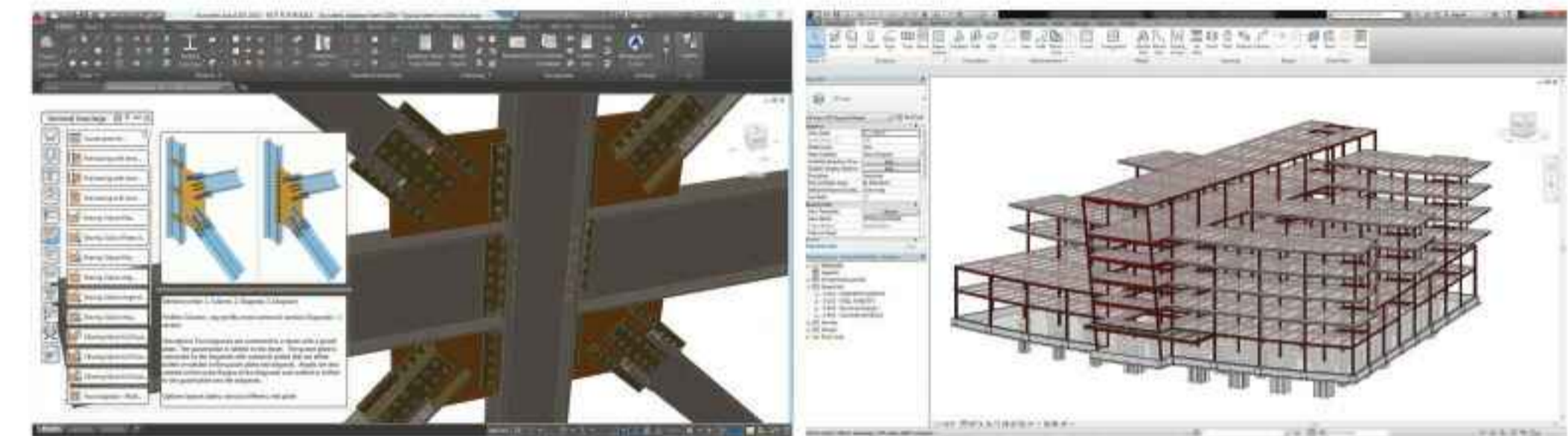
از آنجا که واحد برنامه ریزی به عنوان یک هسته مرکزی در هر سیستم می باشد، کلیه امور و شاخه های منتهی به محصول نهایی و موضوع قراردادها با مرکزیت این واحد صورت می پذیرد.



Production Standards

استانداردهای تولید

AWS D1.1, AWS D1.8	استاندارد ساخت، جوشکاری، آزمایشات غیر مخرب و مخرب بر روی قطعات Manufacturing, Welding, non-Destructive & Destructive Test Standard Of Parts
ASME SEC.V, AWS D1.1, EN1090-2	استاندارد رواداری ها و آزمایشات غیر مخرب Tolerance and non-Destructive Tests Standard
ASTM	استاندارد اندازه گیری و کنترل Measurement and Size Standard Control
DIN, ISO	استاندارد ابعاد و مشخصات پیچ و مهره Dimensions Standard and Bolt and Screw Specifications
EN1090	استاندارد اروپایی ساخت مقاطع فولادی Manufacturing Steel Profiles Europe Standard
SSPC	استاندارد رنگ آمیزی و شات پلاست Painting and Shot Blast Standard
AISC, US ARMY CORP	استاندارد طراحی و ساخت سازه فلزی Designing and manufacturing Steel Structure Standard
THE RELEVANT SUBJECT	مباحث مقررات ملی ساختمان ایران Topics of national Iranian Construction Laws
THE RELEVANT SUBJECT	نشریات سازمان مدیریت و برنامه ریزی Publications of management and planing organization



Software

Fundamental part of the work starts with structural single-line diagrams and these diagrams shall be converted finally to manufacturing executive drawing using different designing software, preparation of manufacturing executive drawings, planning and control that such drawings shall be sent to CNC systems of factory in order to start cutting and manufacturing operation.

TEKLA, BOCAD, AUTOCAD (preparation of manufacturing drawing), ETBAS, STAADPRO, SAP (structural designing), MS-PROJECT and PRIMAVERA (control and planning), PLUS-2D and PRO-NEST (cutting) are among software used in this regard.

نرم افزارها

بخش بنیادی کار با دیاگرام های تک خطی سازه آغاز می گردد و این دیاگرام ها به کمک نرم افزارهای متعدد طراحی، تهیه نقشه های اجرایی ساخت، برنامه ریزی و کنترل، نهایتاً به نقشه های اجرایی ساخت تبدیل می گردند که این نقشه ها مستقیماً به دستگاه های CNC کارخانه جهت شروع عملیات برش و ساخت ارسال خواهند شد. نرم افزارهای BOCAD, TEKLA, AUTOCAD (تهیه نقشه ساخت)، MS-PROJECT و ORPDAATS, STAADPRO (طراحی سازه) و ETBAS، PRIMAVERA (کنترل و برنامه ریزی)، PLUS-2D و PRO-NEST (کاتینگ) از جمله نرم افزارهای مورد استفاده در این زمینه می باشند.



Safety, Health & Environment Policy

Sazvar Sazeh Azarestan Company has taken action to describe the relevant objectives and to determine strategic objectives of the organization in order to objective commitment and scientific look on protection of environment and human health and preservation of all beneficiaries' interest specially the personnel by determination of HSE requirements for the organization and also contractors. After establishment of an Integrated Management System (IMS) in Sazvar Sazeh Azarestan Company, supervision on precise execution of instructions, legal requirements and universal regulations in order to continuous promotion of safety management system and professional health (ISO14001, OHSAS18001) may be considered as the main obligations of quality guarantee and HSE department.

The most important obligations of HSE department are as follows:

- To prepare and edit HSE instructions according to National, local and regional regulations.
- To communicate with labor departments and health and environment centers in order to provide all requirements, instructions and bylaws notified by the above-mentioned organizations.
- To evaluate safety and health risks and environmental aspects and to control non-acceptable risks.
- To recognize physical and chemical harmful elements, environmental pollutants and to evaluate and monitor its results.
- To supervise on holding reaction maneuver in emergency conditions.
- To recognize national requirements and to monitor accessing the above requirements.
- To analyze accidents in order to recognize its reasons and to prevent its repetition.
- To edit educational plans in order promote knowledge and awareness in the field of HSE in the organization and to decrease some accidents and to increase health level.
- To evaluate HSE of contractors and colleagues in their promotion.
- To supervise and monitor HSE function of the contractors, and to prepare requirements related to job health in the contract and contractors' service description.

- To attempt decreasing material and energy consumption in factory like electrical equipment, energy saving light bulbs, and using drip irrigation and administrative automation system,...

خط مشی ایمنی، بهداشت و محیط زیست

شرکت سازور سازه آذرستان در راستای تعهد عینی و نگاه علمی به صیانت از محیط زیست و سلامت انسان ها و حفظ منافع تمامی ذینفعان، بالاخص کارکنان با تعیین الزامات HSE برای سازمان و همچنین پیمانکاران، اقدام به تعریف اهداف و تعیین الزاماتی در راستای اهداف استراتژیک سازمان نموده است. پس از استقرار سیستم های مدیریت یکپارچه (IMS) در شرکت سازور سازه آذرستان، نظارت بر اجرای دقیق دستورالعمل ها، الزامات قانونی و مقررات فراگیر در جهت بهبود مستمر سیستم مدیریت ایمنی و بهداشت حرفه ای (ISO14001 و OHSAS 18001) را نیز می توان از وظایف مهم واحد تضمین کیفیت و HSE به حساب آورد.

- از جمله مهمترین وظایف واحد HSE می توان به موارد زیر اشاره نمود:
- تهیه و تدوین دستورالعمل های HSE مطابق با، قوانین و مقررات ملی، محلی و منطقه ای.
- برقراری ارتباط و تعامل با ادارات کار، مراکز بهداشت و محیط زیست در جهت برآورده نمودن کلیه الزامات، دستورالعمل ها و آیین نامه های ابلاغی توسط ارگان های یاد شده.
- ارزیابی ریسک های ایمنی و بهداشت و جنبه های زیست محیطی و کنترل ریسک های غیر قابل قبول.
- شناسایی عوامل زیان آور فیزیکی، شیمیایی، آلاینده های زیست محیطی و انجام ارزیابی ها و پایش نتایج آن.
- نظارت بر برگزاری مانورهای واکنش در شرایط اضطراری.
- شناسایی الزامات ملی و پایش میزان دستیابی به الزامات فوق.
- تحلیل حوادث به منظور شناسایی علل بروز رویداد و پیشگیری از رخداد مجدد آن.
- تدوین برنامه های آموزشی در راستای ارتقاء سطح دانش و آگاهی در زمینه HSE در سازمان و کاهش بروز حوادث و افزایش سطح سلامت.
- ارزیابی HSE پیمانکاران و همکاری در ارتقاء آنها.
- نظارت و پایش عملکرد HSE پیمانکاران تهیه الزامات مرتبط با سلامت شغلی در قرارداد و شرح خدمات پیمانکاران.
- تلاش در جهت کاهش مصرف مواد و انرژی در کارخانه نظیر استفاده از تجهیزات الکتریکی و لامپ های کم مصرف، استفاده از سیستم آبیاری قطره ای، استفاده از سیستم اتوماسیون اداری و ...





Non-Destructive Tests

All welds executed in the factory are tested visually (visual test) using test tools including Welding Gauge & Thermometer. Penetration Test (PT) and Magnetic Particles Test (MT) shall be used in this factory in order to control correctness of the welds in terms of surface defects.

Ultrasonic test is used for penetration welds test and control of defects under surface and welding metal depth, and lamination test is used for sheets brought to the factory.

Sandblast

After completion of sandblast operation, surfaces prepared for structures are controlled by control department in terms of quality and visual test, and roughness gauge is used to test its roughness.

تست های غیر مخرب

کلیه جوش های اجرا شده در کارخانه با استفاده از ابزارآلات بازرسی از قبیل Termometer & Welding Gauge مورد بازرسی چشمی جوش Visual Test قرار می گیرد.

در این کارخانه از روش تست مایعات نافذ Penetration Test (PT) و روش ذرات مغناطیسی Magnetic Particles (MT) جهت بررسی سلامت جوش از لحاظ عیوب سطحی استفاده می گردد. از تست التراسونیک یا امواج ماورا صوت (UT) جهت تست های جوش های نفوذی و بررسی عیوب در زیر سطح و عمق فلز جوش و انجام Lamination Test بر روی ورق های ورودی کارخانه استفاده می گردد.

سند بلاست

پس از پایان عملیات سند بلاست، سطوح آماده سازی شده سازه ها از طرف واحد کنترل کیفیت مورد بازرسی VT و زبری سنجی قرار می گیرند که جهت سنجش زبری از وسیله ای بنام Roughness Gauge استفاده می شود.



High Quality, First Priority

Sazvar Sazeh Azarestan Company, enjoying experiments and knowledge of quality control personnel, establishment of comprehensive system of quality management and also continuous promotion of this system, makes the employers sure of the manufactured products. Considering execution and implementation of quality control system ISO9001 & ISO3834 in the factory and enjoying skilful personnel and experts, who have technical licenses for welding non-destructive tests including Ultrasonic Test & Magnetic Particle Test & Penetration Test & Visual Test, control department of Sazvar Sazeh Azarestan Company is present continuously in all manufacturing processes from initial materials entrance until manufacturing final product, so that the manufactured product are matched with all requirements of bylaws and internal and external standards.

کیفیت برتر اولویت اول

شرکت سازور سازه آذرستان با بهره گیری از تجارب و دانش پرسنل مدیریت کیفیت و استقرار سیستم جامع مدیریت کیفیت و همچنین بهبود مستمر این سیستم اطمینان کارفرمایان را از سلامت محصول تولید شده حاصل می نماید.

واحد کنترل کیفیت شرکت سازور سازه آذرستان با توجه به اجرا و پیاده سازی سیستم مدیریت کیفی ISO 9001 و ISO 3834 در کارخانه و با بهره گیری از پرسنل مجرب و کارشناسان متبحر دارای تاییدیه های فنی انجام تست های غیرمخرب جوش شامل Visual Test و Magnetic Particle Test و Ultrasonic Test در تمام مراحل تولید از بدو ورود متریکال اولیه تا خروج محصول نهایی حضور مستمر دارد تا محصول تولید شده دارای تمام الزامات آیین نامه ها و استانداردهای داخلی و خارجی مربوطه باشد.

Vendor Lists

Sazvar Sazeh Azarestan Company is a manufacturer approved by the following companies in the field of heavy steel structures:

عضویت در وندورلیست ها

شرکت سازور سازه آذرستان سازنده تائید شده شرکت های ذیل در بخش سازه های اسکلت فلزی سنگین می باشد:



شرکت مدیریت توسعه صنایع پتروشیمی
Petrochemical Industries Development Management Co. (PIDMCO)



شرکت نفت و گاز پارس
Pars Oil & Gas Company



شرکت ملی صنایع پتروشیمی ایران
National Iranian Petrochemical Company (NIPC)



شرکت نفت مناطق مرکزی ایران
Iranian Central Oil Fields Co



شرکت ملی گاز ایران
National Iranian Gas Company (NIGC)



شرکت پشتیبانی ساخت و تهیه کالای نفت تهران
Tehran Oil Products Manufacturing and Preparation Support Company



شرکت فراب
FARAB Company



شرکت مپنا
MAPNA Group



شرکت پتروشیمی باختر و هشت شرکت تابعه
Bakhtar Petrochemical Company and the relevant eight affiliated company



شرکت مهندسی معیار صنعت خاورمیانه
Middle East Meyer Sanat Engineering Company (Memesco)



شرکت مهندسی و صنایع نفت
Oil Industry and Engineering Company



Painting

Whereas manufacturing result can be seen after completion of this process visually, this process is very important.

Moisture and temperature of painting hall is determined during painting operation by thermometer.

Structures are controlled after painting so that correctness of painting adhesiveness and finally painting surface flatness is determined in order to access the demanded width.

Dry Film Thickness (DFT) is determined by paint thickness gauge, and X-Cut, Cross-cut Methods are used for paint adhesiveness correctness according to Astm D3359.

رنگ

از آنجایی که نمره تولیدات بعد از اتمام این مرحله به صورت عینی قابل مشاهده است، این مرحله از مراحل پر اهمیت کار است.

رطوبت و دمای محیط سالن رنگ در هنگام اجرای عملیات رنگ آمیزی بوسیله دستگاه دماسنج و رطوبت سنج اندازه گیری می شود.

سازه ها بعد از رنگ شدن مورد بازرسی قرار می گیرند که جهت دسترسی به ضخامت مورد نظر، صحت چسبندگی رنگ و در نهایت بررسی صافی سطح رنگ Flatness انجام می شود.

برای تعیین ضخامت فیلم خشک رنگ (DFT) از ضخامت سنج رنگ و جهت صحت چسبندگی رنگ از روش های X-Cut و Cross-Cut طبق استاندارد AstmD3359 استفاده می شود.



مرحله چهارم (جوشکاری)
جوش طول تیر ورق ها و ستون ها با روش های SMAW, SAW و GMAW صاف کردن مقاطع H توسط دستگاه (H straightening machine) که تغییر شکل های ناشی از فرآیند جوشکاری برطرف می گردد.
فرآیند جوش وجه چهارم بوسیله دستگاه الکترواسلگ

Fourth Phase (Welding)

Welding length of plate beams and columns by Gmaw, Smaw, Saw methods. Straighting H profiles by H Straightening Machine that deformation resulted from welding process is removed.
Welding process, fourth dimension by Electroslag Machine.



مرحله پنجم (آزمون جوش)
انجام تست های MT, UT, VT, RT, PT بر اساس نیاز پروژه.
تمامی مقاطع پروفیل نظیر IPE و CPE و... در سالن مجزا بر اساس نقشه های مهندسی تولید می گردد.

Fifth Phase (Welding Test)

To perform UT, VT, RT and PT Tests based on the project need.
All profile sections like CPE and IPE,... are manufactured in separate hall based on engineering drawings.



مرحله ششم (تمیزکاری، رنگ و تحویل نهایی)
زنگ زدایی بوسیله دستگاه تمام اتوماتیک شات بلاست و سندبلاست و سپس انجام رنگ آمیزی با دستگاه ایرلس.
بسته بندی، حمل و بارگیری.
تمامی ملحقات در پالت قرار گرفته، بسته بندی شده و حمل می گردد.

Sixth Phase (Shot Blast & Painting)

Rust removal by Shot Blast and Sand Blast Full Automatic Machine and then painting using Airless MachinePackaging, transpiration, loading.
All attachments being put and packed in a palette are transported.

مرحله نخست (تسمه بری و برشکاری)

تسمه بری توسط دستگاه های پیشرفته و تمام اتوماتیک سرد و گرم CNC Plasma , Guillotine و CNC Cutting
برش استیفرها و قطعات الحاقی بوسیله دستگاه های تمام اتوماتیک CNC Cutting و CNC Plasma

First Phase (Cutting)

Cutting by Guillotine, CNC Cutting, CNC Plasma Hot and Cold Advanced and Full Automatic Machines.
Cutting Stiffeners and parts attached using Full Automatic CNC cutting and CNC Plasma Machines.



مرحله دوم (سوراخکاری و بیخ زنی)

سوراخکاری فلنج ها، کف ستون ها و دستک ها توسط دستگاه تمام اتوماتیک Punch و CNC Drilling
بیخ زنی بوسیله دستگاه برش اتوماتیک و Beveling Machine.

Second Phase (Drilling & Beveling)

Drilling flanges, column bases and brackets by CNC Drilling and CNC Punch. Full Automatic Machines.
Beveling by Automatic Cutting Machine and Beveling Machine.



مرحله سوم (مونتاژ)

مونتاژ قطعات الحاقی ستون ها و تیرها بر اساس نقشه های مصوب.
جوشکاری اتصالات بر اساس روش های جوشکاری و تأییدیه (WPS و PQR).

Third Phase (Assembling)

Assembling the parts attached to the columns and beams based on approved drawings
Welding joints based on welding methods and the relevant approval (PQR and WPS)



Standards

استانداردها

Licenses & Certificates

مجوزها و گواهینامه ها



ISO 9001 : 2008



ISO 14001 : 2004



ISO 3834-2



Integrated Management System



ISO 18001 : 2007



پروانه بهره برداری
Operation License



گواهینامه عضویت انجمن تولیدکنندگان سازه های فولادی تهران
Certificate For Membership in Tehran Province
Steel Structures Manufacturer Association



جواز تاسیس
Establishment License



عضویت سندیکای شرکت های ساختمانی
Certificate For Membership in
Construction Companies Syndicate



عضویت انجمن سازه های فولادی ایران
Certificate For Membership in
Iran Steel Structures Association



گواهینامه صلاحیت پیمانکاری
Contractors' qualification
certificate



گواهینامه عضویت انجمن مهندسی سازه ایران
Certificate For Membership in ISSE



گواهینامه عضویت انجمن سازندگان تجهیزات صنعتی ایران
Certificate For Membership in Iran Industrial
Equipment Manufacturers Association

Letters Of Appreciation

تقدیرنامه ها



تقدیرنامه از بانک خاورمیانه - پروژه الهیه
Letter of Appreciation by Middle Esat Bank - Elahieh Project



تقدیرنامه از بانک خاورمیانه - پروژه الهیه
Letter of Appreciation by Middle Esat Bank - Elahieh Project



لوچ سپاس از گروه هتل های ملل - پروژه هتل ملل
Appreciation plaque of Melal Hotels Grp. for Melal Hotel Project



گواهی رضایت عملکرد از شرکت ساختمانی و توربو کمپرسور نفت - ساخت و نصب اسکلت فلزی در مجتمع شمس آباد
Certificate of Consent of Oil Turbo Compressor & Construction Company's



لوچ سپاس از سکو کار - پروژه اسکلت فلزی کنترل مرکزی پتروشیمی کرمانشاه
Appreciation Plaque of Sacookar for Working Platform of Steel Structure of Kermanshah Petrochemical Central Control Building



تقدیرنامه از گویله - بیمارستان ۴۶ تختخوابی نفت آبادان
Letter of Appreciation by Gouple Construction & Eng. Co. for Abadan Oil 64 Bed Hospital Project



لوچ سپاس از شرکت صنعتی تهران
Appreciation of Plaque Tehran Industrial Township Co.



تقدیرنامه از ششمین کنفرانس ملی سازه و فولاد
Letter of Appreciation issued by The 6th National Confrence of Steel & Structure



تقدیرنامه از پنجمین کنفرانس ملی سازه و فولاد
Letter of Appreciation issued by The 5th National Confrence of Steel & Structure



لوچ سپاس از مهندسین مشاور گنو - پروژه الهیه
Appreciation plaque of GENO Consulting Eng. for Elahieh Project



تقدیرنامه از آقای رضا سوهانی - پروژه الهیه
Letter of Appreciation by Mr.Reza Sohani for Elahieh Project



لوچ سپاس از دانشگاه آزاد اسلامی تهران مرکز
Appreciation plaque of Islamic Azad University, Tehran Central Branch



Achieving this purpose, Sazvar Sazeh Azarestan Company, enjoying brilliant record because of planning and execution of various projects in different areas of the country, has experienced very close-knit relationship with a wide range of ethnicity in south and north of Iran. Senior managers of the company believe that they have no choice except to execute the activities under the title of "Social Responsibility".

Beside establishment of industrial-service projects, Sazvar Sazeh Azarestan Company consider environmental conservation, helping the poor, progress of students' scientific level in deprived regions and also boosting effective relationship with family members of the company's staff who are active in different cities of our county, among its main objectives of social responsibility tasks.

Such activities are as follows:

- 1- To help earthquake-ravaged compatriots in East Azerbaijan and Ardebil provinces.
- 2- To start educational courses for instructors and students in East provinces of the state.
- 3- To hold art and scientific competitions for family of the company's staff in all workshops all over the country.
- 4- To give remarkable technical and economic helps to Mahak Association
- 5- To participate in boosting scientific level of university students and young specialists of the state.
- 6- Sadro Al Vaezin child and adolescent library wich has been established and equipped as a child- centered library according to enviromental and content standards is one of the Azarestan Group activates for promoting reading and providing cultural services for the children of this land.

در همین راستا، شرکت سازورسازه آذرستان با دارا بودن سابقه درخشان به دلیل آنکه در نقاط مختلف کشور، پروژه های مختلفی را اجرا نموده است، ارتباط تنگاتنگی را با قومیت های مختلف کشورمان در جنوب و شمال ایران زمین داشته است.

در عین حال این باور قلبی در مدیران ارشد شرکت وجود دارد که اجرای فعالیت های تحت عنوان «مسئولیت اجتماعی» گریزناپذیر بوده و شرکت سازور سازه آذرستان علاوه بر احداث پروژه های صنعتی، خدماتی، در حفظ محیط زیست- کمک به هموطنان نیازمند- ارتقاء سطح علمی دانش آموزان در مناطق محروم و نیز افزایش ارتباط مؤثر با اعضای خانواده پرسنل شرکت که در شهرهای مختلف کشور در حال فعالیت می باشند را سرلوحه فعالیت های خود در حوزه «مسئولیت اجتماعی» می داند.

از جمله این فعالیت ها می توان به امور زیر اشاره نمود:

- ۱- کمک به هموطنان زلزله زده در استان های آذربایجان شرقی و اردبیل.
- ۲- راه اندازی دوره های آموزشی برای مربیان و دانش آموزان در استان های شرقی کشور.
- ۳- برگزاری مسابقات علمی و هنری برای خانواده پرسنل شرکت در همه کارگاه های سطح کشور.
- ۴- کمک های شایان فنی و اقتصادی به انجمن محک
- ۵- مشارکت در افزایش سطح علمی دانشجویان و متخصصین جوان کشور.
- ۶- کتابخانه کودک و نوجوان صدراالواعظین که بر پایه استاندارد های محیطی و محتوایی یک کتابخانه کودک محور ساخته و تجهیز گردیده، نمونه کوچکیست از اقدامات گروه آذرستان در راستای ترویج کتابخوانی و ارائه خدمات فرهنگی به فرزندان این سرزمین.



مسئولیت اجتماعی Social Responsibility

Today, small and large companies try to join world movement of "Companies' Social Responsibility". In this movement, the companies attempt not only don't separate themselves as an island but also consider themselves as "Single Body" and they know that only in this situation they will have something to say to attract more customers and people.

With this approach, effort of the companies for joining this world movement not only is not a fancy work but also it is a necessary and strategic action.

امروزه شرکت های کوچک و بزرگ در تکاپو هستند که خود را به جنبش جهانی «مسئولیت اجتماعی شرکت ها» ملحق کنند. در این جنبش، شرکت ها تلاش می کنند که خود را نه یک جزیره ای مجزا از جهان، بلکه بعنوان یک «تن واحد» ببینند و می دانند که در این صورت است که می توانند برای آینده حرفی برای گفتن داشته باشند تا مشتریان و مردم بیشتری را به سمت خود جلب کنند. با این رویکرد، تلاش شرکت ها جهت پیوستن به این جنبش و حرکت جهانی، نه یک کار فانتزی، که اقدامی واجب و استراتژیک محسوب می شود.



مؤسسه پژوهشی
تاریخ ادبیات کودکان





شرکت سازورسازه آذرستان با تکیه بر تجهیزات منحصر به فرد تولید و ماشین آلات به روز ساخت Kotec کره جنوبی و همچنین با پشتیبانی دانش فنی و پرسنل ماهر خود، در زمره برجسته ترین کارخانجات تولیدکننده سازه های فلزی ایران قرار دارد.

With supported by its unique facilities and uptodate machinery of Kotec South Korea, along with technical knowledge and devoted personnel, Sazvar Sazeh Azarestan is one of the prominent steel structures fabricators in Iran.

ماشین آلات Machinery



تعداد Quantity	کمیابی و کشور سازنده Company & Country	نام دستگاه Name of the Machine	ردیف Number	تعداد Quantity	کمیابی و کشور سازنده Company & Country	نام دستگاه Name of the Machine	ردیف Number
1	اروپایی Europe	مخزن ۱۱ تن آرگون Argon Tank- 11 Tons	25	1	شرکت عبدی- صحت- ایران Abdi- Sehat Co.- Iran	گیوتین ۶ متری 6 metr Guillotine	1
1	اروپایی Europe	مخزن ۶ تن اکسیژن O ₂ Tank- 6 Tons	26	1	شرکت عبدی- صحت- ایران Abdi- Sehat Co.- Iran	گیوتین ۳ متری 3 metr Guillotine	2
1	اروپایی Europe	مخزن ۱۰ تن اکسیژن O ₂ Tank- 10 Tons	27	1	شرکت عبدی- صحت- ایران Abdi- Sehat Co.- Iran	گیوتین ۱ متری 1 metr Guillotine	3
1	ایران Iran	مخزن ۳۰ تن اکسیژن O ₂ Tank- 30 Tons	28	1	شرکت توزین الکتریک- ایران Towzin Electric- Iran	باسکول دیجیتال ۰۸ تنی- ۱۸ متری 80 Tons Digital Scale	4
1	اروپایی Europe	مخزن ۶ تن CO ₂ CO ₂ Tank- 6 Tons	29	2	شرکت کوتک- کره جنوبی Kotec Co.Ltd.- South Korea	ماشین برشکاری CNC گاز ۱۱ نازل CNC Gas Cutting M/C	5
1	اروپایی Europe	مخزن ۱۲ تن CO ₂ CO ₂ Tank- 12 Tons	30	1	شرکت کوتک- کره جنوبی Kotec Co.Ltd.- South Korea	ماشین برشکاری CNC پلاسما CNC Plasma Cutting M/C	6
1	شرکت پوتین- فرانسه Potain Co.- France	دستگاه تاور کرین ۱۶ تن Tower Crane 16 Tons	31	4	شرکت کوتک- کره جنوبی Kotec Co.Ltd.- South Korea	ماشین مونتاژ تیر ورق (H ساز) B-H Fabrication Assembling M/C with Standard Accessories	7
1	شرکت پوتین- فرانسه Potain Co.- France	دستگاه تاور کرین ۲۵ تن Tower Crane 25 Tons	32	1	شرکت کوتک- کره جنوبی Kotec Co.Ltd.- South Korea	ماشین صاف کن و مستقیم ساز تیرورق B-H Fabrication Straightening M/C with Standard Accessories	8
1	شرکت کوماتسو- ژاپن Komatsu Co.- Japan	جرتقیل موبایل ۵۰ تن کارگاهی Mobile Crane 50 Tons	33	1	شرکت کوتک- کره جنوبی Kotec Co.Ltd.- South Korea	ماشین سوراخکاری سه محوره CNC Plate Super Drilling M/C With Standard Accessories	9
1	شرکت کوماتسو- ژاپن Komatsu Co.- Japan	جرتقیل موبایل ۲۵ تن کارگاهی Mobile Crane 25 Tons	34	1	شرکت کوتک- کره جنوبی Kotec Co.Ltd.- South Korea	ماشین اره نواری ۱۰۰۰ تن Band Sawing M/C with Standard Accessories Diamond 1000 Tons	10
1	شرکت توران- ایران Turan Co.- Iran	جرتقیل دروازه ای محوطه ۲۰ تن Gantry Crane 20 Tons	35	1	شرکت کوتک- کره جنوبی Kotec Co.Ltd.- South Korea	ماشین اره نواری ۷۰۰ تن Band Sawing M/C with Standard Accessories Diamond 700 Tons	11
1	شرکت کوماتسو- ژاپن Komatsu Co.- Japan	جرتقیل موبایل ۷ تن Mobile Crane 7 Tons	36	1	ماشین سازی خداوردی- ایران Khodaverdi Co.- Iran	ماشین اره نواری ۱۳۰۰ تن Band Sawing M/C with Standard Accessories Diamond 1300 Tons	12
1	شرکت کوماتسو- ژاپن Komatsu Co.- Japan	جرتقیل موبایل ۱۰ تن Mobile Crane 10 Tons	37	3	شرکت کوتک- کره جنوبی Kotec Co.Ltd.- South Korea	دستگاه دریل تک محوره CNC CNC H-Beam Drilling M/C with Standard Accessories	13
8	شرکت دماغ- آلمان Demag Co.- Germany	جرتقیل سقفی دروازه ای (باچلاقی) Gantry Crane	38	1	شرکت کوتک- کره جنوبی Kotec Co.Ltd.- South Korea	دستگاه پانچ CNC CNCPlate Punching M/C with Standard Accessories	14
3	شرکت تلفر- ایران Telfer Co.- Iran	جرتقیل سقفی ۵ تن Overhead Crane 5 Tons	39	2	شرکت کوتک- کره جنوبی Kotec Co.Ltd.- South Korea	دستگاه تیز کننده منه Drill Grinder With Standard Accessories	15
2	شرکت تلفر- ایران Telfer Co.- Iran	جرتقیل سقفی ۴ تن Overhead Crane 4 Tons	40	3	شرکت کوتک- کره جنوبی Kotec Co.Ltd.- South Korea	دستگاه پخ زن لبه ورق ها Plate Beveling M/C With Standard Accessories	16
17	شرکت تلفر- ایران Telfer Co.- Iran	جرتقیل سقفی ۱۰ تن Overhead Crane 10 Tons	41	3	شرکت داهونگ- کره جنوبی Dae Hong Mechatronics Co.- South Korea	دستگاه مکنده پودر زیر پودری Flux Recovery With Standard Accessories	17
3	شرکت تلفر- ایران Telfer Co.- Iran	جرتقیل سقفی ۲۰ تن Overhead Crane 20 Tons	42	2	شرکت داهونگ- کره جنوبی Dae Hong Mechatronics Co.- South Korea	دستگاه گرمکن پودر زیر پودری Flux Dry Oven With Standard Accessories	18
5	شرکت اشتال- آلمان Stahl Co.- Germany	جرتقیل بازویی ۳ تن Crane 3 Tons	43	1	شرکت داهونگ- کره جنوبی Dae Hong Mechatronics Co.- South Korea	دستگاه گرمکن الکتروود ۱۰۰۰ کیلوگرم Welding Dry Oven 1000 Kg With Standard Accessories	19
18	ژاپن Japan	مگنت جرتقیل ۳-۱۰ تن Crane Magnet 3-10 Tons	44	1	شرکت کارا- ایران Kara Co.- Iran	دستگاه برش ۱۱ نازل راسته بر Cutting Device 11 of Right Nozzle	20
2	شرکت هیستر- آمریکا Hister Co.- USA	لیفتراک ۱۶ تن Fork Lift Truck 16 Tons	45	1	شرکت ری مهر- ایران Rey Mehr Co.- Iran	دستگاه شات بلاست با دهانه کارگیر ۲/۱x۱/۲ Roller Way Shot Blast Machine 2.1x1.2 m	21
1	شرکت کوماتسو- ژاپن Komatsu Co.- Japan	لیفتراک ۱۲ تن Fork Lift Truck 12 Tons	46	2	شرکت شاهینلر- ترکیه Shahinler Co.- Turkey	ماشین پانچ ۷ کاره 7 Task Punching Machine	22
1	شرکت کوماتسو- ژاپن Komatsu Co.- Japan	لیفتراک ۶ تن Fork Lift Truck 6 Tons	47	13	شرکت زد جی- چین Z.J Co.- China	دریل رادیال با بازوی ۱/۶ متر Radial Drill Boring Up to 1.6 m	23
1	شرکت کوماتسو- ژاپن Komatsu Co.- Japan	لیفتراک ۵ تن Fork Lift Truck 5 Tons	48	1	چین China	دستگاه رولینگ رزوه Thread Forming M/C	24

تعداد Quantity	کمپانی و کشور سازنده Company & Country	نام دستگاه Name of the Machine	ردیف Number
10	شرکت گام الکتریک- ایران Gam Electric Co.- Iran	برش هوا- گاز زنجیردار لوله Flame Plates Cutting Machine	73
10	شرکت گام الکتریک- ایران Gam Electric Co.- Iran	گرم کن الکترو د انفرادی Wlding Dry Oven	74
2	ایران Iran	دستگاه حکاکی و شماره کوب Indent Marketing Machine	75
5	شرکت ماشین سازی مبتکر- ایران Mobtaker Machinery Co.- Iran	دستگاه لانه زنبوری CPE Creator Machine	76
4	ایران Iran	اره آتشی Sawing Machine	77
57	ایران Iran	کیسول هوا Oxygen Balone- Cachet	78
40	ایران Iran	کیسول CO ₂ CO ₂ Balone- Cachet	79
6	شرکت بوش- آلمان Bosch- Germany	دریل مغنت با مته کونیک Magnet Drill with Conical Burr	80
3	شرکت بوش- آلمان Bosch- Germany	دریل مغنت با فرز گردبر Magnet Drill with Circle Milling	81
150	شرکت بوش- شرکت ماکیتا Bosch Co- Makita Co	سنگ فرز صنعتی ۲۸۰۰ وات Industrial Slabber 2800 w	82
230	شرکت گوجیانگ- چین Guoqiang Co.- China	مینی فرز صنعتی Mini Slabber	83
2	چین China	دستگاه رول فرمینگ Roll Forming	84
3	شرکت گام الکتریک- ایران Gam Electric Co.- Iran	دستگاه الکترواسلگ Electro Slag	85
4	ایران Iran	دستگاه پاشش رنگ مخزن و بیستوله Airless Painting Machine	86
1	ایران Iran	ارابه حمل مواد ۱۰۰ تنی Cargo Gear 100 Tons	87
1	ایران Iran	تراکتور بیل دار Tractor Shovel	88
4	ایران Iran	سواری پژو Peugeot	89
2	ایران Iran	وانت نیسان Nissan Pickup	90
1	ایران Iran	وانت مزدا Mazda Pickup	91
2	کمپرسور سازی تبریز- ایران Iran	کمپرسور هوا برقی Air Compressor	92
1	کارا اطلس Kara Atlas Co.- Iran	کمپرسور هوا برقی Air Compressor	93

تعداد Quantity	کمپانی و کشور سازنده Company & Country	نام دستگاه Name of the Machine	ردیف Number
2	شرکت کوماتسو- ژاپن Komatsu Co.- Japan	لیفتراک ۳ تن Fork Lift Truck 3 Tons	49
2	شرکت ماشین سازی تبریز Machine Sazi Tabriz Co.- Iran	دریل ستونی Pillar Drill	50
1	بلغارستان Bulgaria	دستگاه تراش ۳ متری Metal Lathe 3 Meter	51
1	شرکت ماشین سازی تبریز Machine Sazi Tabriz Co.- Iran	دستگاه تراش ۱ متری Metal Lathe 1 Meter	52
2	بلغارستان Bulgaria	دستگاه تراش فرز صنعتی Industrial Metal Lathe	53
2	شرکت ولو- سوئد Volvo Co.- Sweden	دیزل ژنراتور (۲۵۰ KVA) Diesel Generator 250 KVA	54
1	شرکت ولو- سوئد Volvo Co.- Sweden	دیزل ژنراتور (۱۶۰ KVA) Diesel Generator 160 KVA	55
1	شرکت اینگر سلرند- آمریکا Ingersoll Rand Co.- USA	کمپرسور هوا ۱۲۰۰ CFM Air Compressor CFM 1200	56
1	شرکت اینگر سلرند- آمریکا Ingersoll Rand Co.- USA	کمپرسور هوا ۹۰۰ CFM Air Compressor CFM 900	57
2	شرکت ماشین سازی تبریز Machine Sazi Tabriz Co.- Iran	کمپرسور هوا صنعتی CST-GH132 Air Compressor CST-GH132	58
6	شرکت داهونگ- کره جنوبی Dae Hong Mechatronics Co.- South Korea	دستگاه جوش زیرپودری Submerged Arc Welding M/C with Standard Accessory	59
22	شرکت گام الکتریک- ایران Gam Electric Co.- Iran	دستگاه جوش زیرپودری Submerged Arc Welding M/C with Standard Accessory	60
80	شرکت گام الکتریک- ایران Gam Electric Co.- Iran	دستگاه جوش ر کتی فایر ۳ فاز 3 Phases Arc Welding M/C	61
10	شرکت گام الکتریک- ایران Gam Electric Co.- Iran	دستگاه جوش رکتیفایر تک فاز پرتابل Portable Single Phase Arc Welding M/C	62
100	شرکت داهونگ- کره جنوبی Dae Hong Mechatronics Co.- South Korea	دستگاه جوش CO ₂ CO ₂ Arc Welding M/C	63
6	شرکت شن پاش ایران Shenpash Co.- Iran	دیگ سندبلاست به همراه نازل Sandblasting Post	64
6	شرکت گراکو- ایتالیا Graco Co.- Italy	دستگاه ایرلس Airless Device	65
1	ایران Iran	دستگاه پرس ضربه ای Mechanical Press M/C	66
1	ایران Iran	دستگاه اره لنگ Sawing	67
1	ایران Iran	دستگاه اره صابونی Sawing	68
1	ایران Iran	پرس هیدرولیک ۵۰ تن Hydraulic Press 50 Tons	69
10	ایران Iran	تراش جوش روغنی Welding M/C	70
30	شرکت گام، شرکت کارا- ایران Gam Electronics- Kara Co.- Iran	برش ریلی ۲ نازل Oxy-Fuel Cutting MC	71
20	شرکت بوتان- ایران Butan Co.- Iran	برش هوا- گاز دستی Portable Fuel Plates Cutting Machine	72



Hot CNC Cutting Machine, KTG-420

- Up & down movement ability of torches separately and jointly
- Automatic Ignition System
- Beveling ability
- Water cooling system
- CNC Sentrol 300 Control System
- Cutting Thickness Limits, 6-100 mm
- Cutting Speed 100-1000 mm/min
- Machine movement speed, 12000-18000 mm/min
- Transve
- Longitudinal cutting up to 18000 mm
- Machine Rail Width, 5050 mm
- Machine Width, 6030 mm
- Machine Height, 2400 mm

دستگاه برش گرم CNC مدل KTG-420

- قابلیت حرکت بالا و پایین تورچ ها به صورت جداگانه و با هم
- سیستم جرقه زنی اتوماتیک
- قابلیت یخ زنی
- سیستم خنک کننده با آب
- سیستم کنترلی CNC SENTROL ۳۰۰
- محدوده ضخامت برش ۶-۱۰۰ میلی متر
- سرعت برش ۱۰۰-۱۰۰۰ میلی متر بر دقیقه
- سرعت حرکت دستگاه ۱۸۰۰۰-۱۲۰۰۰ میلی متر بر دقیقه
- برش در عرض تا ۴۲۰۰ میلی متر
- برش در طول تا ۱۸۰۰۰ میلی متر
- عرض ریل دستگاه ۵۰۵۰ میلی متر
- عرض دستگاه ۶۰۳۰ میلی متر
- ارتفاع دستگاه ۲۴۰۰ میلی متر



CNC PLASMA Cutting Machine, KTP-320

- Increasing production because of high cutting speed and no need for preheating
- Less thermal deformation in proportion with gas cutting
- Ability of cutting steels and non-iron metals such as aluminum, copper, and anti-rust steel
- Precision cutting
- Sentrol 300 Control System
- Machine movement speed, 12000-18000 mm/min
- Transverse cutting up to 3200 mm
- Machine Rail Width, 4050 mm
- Machine Width, 5030 mm

دستگاه برش پلاسما CNC مدل KTP-320

- افزایش تولید به دلیل سرعت برش بالا و عدم نیاز به پیش گرم
- دفرمگی حرارتی کمتر نسبت به برش با گاز
- قابلیت برش فولادها و فلزات غیر آهنی از قبیل آلومینیوم و مس و فولاد زنگ نزن
- تضمین برش دقیق
- سیستم کنترلی CNC SENTROL ۳۰۰
- سرعت حرکت دستگاه ۱۸۰۰۰-۱۲۰۰۰ میلی متر بر دقیقه
- برش در عرض تا ۳۲۰۰ میلی متر
- عرض ریل دستگاه ۴۰۵۰ میلی متر
- عرض دستگاه ۵۰۳۰ میلی متر



Hot CNC Cutting Machine, KTG-320

- Up and down movement ability of torches separately and jointly
- Automatic Ignition System
- Beveling ability
- Water cooling system
- CNC Sentrol 300 Control System
- Cutting Thickness Limits, 100-6 mm
- Cutting Speed 1000-100 mm/min
- Machine movement speed, 12000-18000 mm/min
- Transverse cutting up to 3200 mm
- Longitudinal cutting up to 16000 mm
- Machine Rail Width, 4050 mm
- Machine Width, 5030 mm
- Machine Height, 2400 mm

دستگاه برش گرم CNC مدل KTG-320

- قابلیت حرکت بالا و پایین تورچ ها به صورت جدا گانه و باهم
- سیستم جرقه زنی اتوماتیک
- قابلیت یخ زنی
- سیستم خنک کننده با آب
- سیستم کنترلی CNC SENTROL ۳۰۰
- محدوده ضخامت برش ۶-۱۰۰ میلی متر
- سرعت برش ۱۰۰-۱۰۰۰ میلی متر بر دقیقه
- سرعت حرکت دستگاه ۱۸۰۰۰-۱۲۰۰۰ میلی متر بر دقیقه
- برش در عرض تا ۳۲۰۰ میلی متر
- برش در طول تا ۱۶۰۰۰ میلی متر
- عرض ریل دستگاه ۴۰۵۰ میلی متر
- عرض دستگاه ۵۰۳۰ میلی متر
- ارتفاع دستگاه ۲۴۰۰ میلی متر

دستگاه پخ زنی سرد ورق

- سرعت برش ۳۳۰ میلی متر بر دقیقه
- سرعت چرخش کانر ۳۰۰ دور بر دقیقه
- محدوده طولی ۲۰۰ میلی متر به بالا
- محدوده عرضی ۱۵۰ میلی متر به بالا
- محدوده ضخامت ۴-۴۰ میلی متر
- محدوده ضخامت پخ زنی تا ۱۷ میلی متر
- قابلیت پخ زنی با زوایای ۳۰ و ۳۵ و ۵۴ و ۶۰

Cold Plate Beveling Machine

- Cutting speed, 330 mm/min
- Cutter rotating speed, 300 RPM
- Longitudinal limits, more than 200 mm
- Transverse limits, more than 150 mm
- Thickness limits, 4-40 mm
- Beveling thickness limits up to 17 mm
- Ability of Beveling with 30, 35, 45, 60 angles

دستگاه پانچ CNC مدل KTPK-100

- همراه با گیره هیدرولیکی
- قدرت فشار ۱۰۰ تن
- محدوده ابعاد کاری ورق ۶۰۰×۱۰۰×۱۰۰ میلی متر تا ۲۵×۱۰۰۰×۵۰۰ میلی متر
- ماکزیمم ظرفیت سوراخکاری ۲۵ میلی متر ضخامت با قطر ۳۲ میلی متر

CNC Paunch Machine, KTPK-100 Model

- Together with hydraulic clamp
- Power pressure, 100 Tons
- Plate working dimensions limits, 100x100x6 mm up to 500x1000x25 mm
- Maximum drilling capacity 25 mm, thickness with diameter of 32 mm

CNC Single-Axis Drilling Machine, PSD-4015

- High Speed Drilling makes the user able to increase production speed
- Maximum dimensional capacity, 1400x1500 mm
- Maximum drilling diameter, 32 mm

دستگاه دریل تک محور مدل psd-4015

- سوراخکاری با سرعت بالا (DEEPS HGIIH) امکان افزایش سرعت تولید را به کاربر می دهد.
- ماکزیمم ظرفیت ابعادی ۱۵۰۰×۴۰۰۰ میلی متر
- ماکزیمم قطر سوراخکاری ۳۲ میلی متر



CNC 3-Axis Drilling Machine, KHD-1306 Model

- Ability of high speed and accurate drilling of H profiles in 3-axis simultaneously
- Wing and body drilling is performed simultaneously by this machine at the same time
- Alignment and accuracy of wing and body drilling has been guaranteed in proportion of each other
- Working capacity: H with dimension of 150x75 mm up to 600x1300 mm
- Drilling up to diameter of 40 mm

دستگاه دریل CNC سه محور مدل KHD-7010

- توانایی سوراخکاری مقاطع H در سه محور به صورت همزمان و با دقت و سرعت بالا
- در این دستگاه به دلیل اینکه سوراخکاری بال و جان به طور همزمان و در یک نوبت انجام می گیرد.
- هم راستایی و دقت در سوراخکاری بال و جان نسبت به یکدیگر تضمین شده است.
- ظرفیت کاری: H با ابعاد 75x150 میلی متر تا 600x1300 میلی متر
- سوراخکاری تا قطر 40 میلی متر

دستگاه H ساز مدل KTA-7010

- روش عمودی در H سازی: بدلیل اینکه قطعه کار در حالت عمودی H و جوشکاری می شود ایمنی بالا در H سازی با خال جوشکاری تضمین می شود.
- توانایی ساخت H عریض: این تجهیز ظرفیت مونتاژ و جوش سایزهای مختلف از قبیل سایزهای معمولی تا H های با سایز و شکل گوناگون را دارا می باشد.
- سرعت بالای ساخت H: برای ساخت یک H با طول 10 متر تنها به زمانی کمتر از 30 دقیقه نیاز است.
- محدوده عرض بال 1000-2000 میلی متر
- محدوده عرض جان 2500-2000 میلی متر

H Beam Assembling Machine, KTA-7010

- Vertical method in H beam assembling: whereas the relevant part is located in H vertical form and then is welded, high safety of H beam assembling with spot welding is guaranteed.
- Ability of making wide H: this equipment may assemble and weld H beams in different sizes including normal sizes up to H beams in different sizes and forms.
- High speed of assembling H beams: we need only less than 30 minutes for making an H beam in a length of 10 m
- Wing width limits, 200-1000 mm
- Body width limits, 200-2500 mm

دستگاه H صاف کن مدل KTS-6080

- این دستگاه به جهت صاف کردن بال های افتاده بدلیل انقباض بعد از جوشکاری طراحی شده است که بوسیله جک های هیدرولیکی اعوجاج افقی و عمودی بال اچ را صاف می کند.
- این دستگاه با توانایی سرعت کارکرد 8 متر بر دقیقه باعث افزایش راندمان تولید می شود.
- محدوده عرض بال 800-1500 میلی متر
- محدوده ضخامت بال 70-100 میلی متر
- محدوده عرض جان از 200 میلی متر به بالا
- محدوده ضخامت جان 50-60 میلی متر
- سرعت صاف کردن 8 متر بر دقیقه

H Beam Straightening Machine, KTS-6080

- This machine has been designed to straighten the wings fallen because of post-welding contraction and H wing is straightened using horizontal and vertical distortion hydraulic jacks.
- This machine with 8 m/min function causes that production output is increased.
- Wing width limits, 150-800 mm
- Wing thickness limits, 10-70 mm
- Body width limits more than 200 mm
- Body thickness limits, 6-50 mm
- Straightening speed, 8 m/min





Shielded Metal Arc Welding

In this method, a metal electrode coated with non-metal (slag-maker) materials is used for creating arc and also feeding filler material. Produced heat causes that electrode tip, coating and edges are melted. After electric arc being away, a weld pool, mixture of electrode coating and melted electrode materials and base metals, is made solid and create welding area.

Gas Metal Arc Welding (GMAW) Method

In this method, called MAG/MIG, the weld zone is fed by pumping shielding gas from an external resource. High speed welding, good variability ability, being cheap and easy execution are among privileges of this method. Productivity of this method is two times of the manual electrode method. We can also easily use automatic and robotic systems, which is good alternative for Shielded Metal Arc Welding (SMAW).

Submerge Arc Welding

In this method, electric arc is covered by flux powder and electric arc cannot be seen practically. This method is offered for thickness more than 6 mm because high sedimentation rate has ended decreasing production date and cost in this method. Welding quality and profile is very good and weld toughness and forming (hit resistance) is very good.

Electro Slag Welding

This welding process is recognized as a method for fittings of very thick profiles and in a pass and this method makes us able to weld some non-accessible profiles which it's welding are not possible by normal arc welding process. For example stiffeners in box are welded to box wall using this method.

جوشکاری قوسی با الکتروود روپوش دار

در این روش از الکتروود فلزی که روپوش غیرفلزی از مواد (سرباره ساز) دارد هم برای ایجاد قوس و هم تغذیه فیلمتال استفاده می شود. حرارت تولید شده سبب ذوب شدن نوک الکتروود، روپوش الکتروود و لبه های اتصال می شود و پس از دور شدن قوس الکتریک، حوضچه مذابی که مخلوطی از مواد موجود در روپوش الکتروود و مذاب حاصل از نوک الکتروود و فلزات پایه می باشد، جامد شده و ناحیه جوش را بوجود می آورد.

روش جوشکاری با گاز محافظ

در این روش که اغلب MIG/MAG نامیده می شود ناحیه جوش توسط دمش گاز محافظ که از منبع خارجی تأمین می شود. از مزایای این روش می توان سرعت جوشکاری بالا، قابلیت تغییر پذیری خوب، ارزان بودن و انجام آسان را نام برد. بهره وری در این روش حداقل دو برابر روش الکتروود دستی است. و علاوه بر راحتی می توان از سیستم های اتوماتیک و رباتیک نیز استفاده نمود و بنابراین جایگزین مناسبی برای روش سنتی SMAW می باشد.

جوشکاری زیرپودری

در این روش قوس الکتریکی توسط پودر فلاکس پوشانده می شود و عملاً قوس الکتریکی قابل مشاهده نیست. این روش معمولاً برای ضخامت های بالای ۶ میلی متری توصیه می شود چرا که نرخ رسوب بالا سبب کاهش زمان و هزینه تولید می شود. کیفیت جوش و پروفیل جوش خیلی خوب است و جوش از جفرمگی و فرم پذیری (مقاومت به ضربه) خوبی برخوردار است.

جوشکاری سرباره الکتریکی

این فرآیند جوشکاری به طور کلی به عنوان روشی جهت اتصال مقاطع خیلی ضخیم و در یک پاس شناخته می شود و جوشکاری مقاطع غیر قابل دسترسی که با فرآیندهای جوشکاری قوسی معمولی امکان جوشکاری آن غیرممکن و یا به سختی امکان پذیر است را فراهم می نماید. به عنوان مثال، جوشکاری استیفنر داخل باکس به دیواره باکس به این روش انجام می پذیرد.



- ۱- طرح پالایش گاز بیدبلند خلیج فارس سایت ماهشهر
- ۲- سالن اصلی پروژه مجتمع سنگان
- ۳- ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی پروژه سالن های صنعتی دپوی لاله (متروی تبریز)
- ۴- سازه فلزی و متعلقات مربوط به واحد اوره و آمونیاک
- ۵- پالایشگاه گاز بید بلند خلیج فارس سایت بهبهان
- ۶- ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی سالن مونتاژ و Test Rig شرکت توربو کمپرسور نفت
- ۷- سازه های فلزی الفین و یوتیلیتی پتروشیمی گچساران
- ۸- مخازن فیلتر شنی طرح آب شیرین کن بندرعباس

- 1-Manufacturing Steel Structure of BidBoland Refinery- Mahshahr Plant
- 2-Steel Structure of The Main Shop of Sangan Concentrate Project
- 3-Fabrication and transportation and installation of Steel Structure of Laleh Depot Industrial Sheds (Tabriz Subway)
- 4-Steel Structure of Kermanshah Petrochemical Company- Urea and Ammonia Unit
- 5-Fabrication Steel Structure of BidBoland Refinery- Behbahan Plant
- 6-Fabrication and installation of steel structure of Assembly & Oil Turbo Compressor Co. Test Rig Hall
- 7-Steel Structure of Olefin and Utility of Gachsaran Petrochemical
- 8-Desalination Sand Filter Tank- BandarAbbas

پروژه های صنعتی Industrial Projects



طرح پالایش گاز بیدبلند خلیج فارس سایت ماهشهر
Fabrication Steel Structure of BidBoland Refinery- Mahshahr Plant





محل پروژه Location	وزن Weight	کارفرما Client
ماهشهر Mahshahr	۱۰,۰۰۰ تن 10,000 Tons	شرکت پالایش گاز بیدیلند خلیج فارس Persian Gulf Petrochemical Industries Co.



سالن اصلی پروژه مجتمع سنگان
Steel Structure of The Main Shop of Sangan Concentrate Project



محل پروژه Location	وزن Weight	کارفرما Client
سنگان Sangan	۴,۰۰۰ تن 4,000 Tons	شرکت ساختمانی گسترش و نوسازی صنایع ایرانمانا MANA Co.

ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی سالن های صنعتی دپوی لاله (مترو تبریز)
Fabrication, transportation & installation of Steel Structure of Laleh Depot Industrial Sheds (Tabriz Subway)



4000
TONS

محل پروژه Location	وزن Weight	کارفرما Client
تبریز Tabriz	۴,۰۰۰ تن 4,000 Tons	شرکت قطارهای شهری تبریز Tabriz Urban Railway Co.

سازه فلزی و متعلقات پتروشیمی کرمانشاه واحد اوره و آمونیاک
Steel Structure of Kermanshah Petrochemical Company- Urea and Ammonia Unit



2000
TONS

محل پروژه Location	وزن Weight	کارفرما Client
کرمانشاه Kermanshah	۲,۰۰۰ تن 2,000 Tons	شرکت صنایع پتروشیمی کرمانشاه Kermanshah Petrochemical



پالایشگاه گاز بید بلند خلیج فارس سایت بهبهان
Fabrication Steel Structure of BidBoland Refinery- Behbahan Plant



1000
TONS

محل پروژه Location	وزن Weight	کارفرما Client
بهبهان Behbahan	۱۰۰۰ تن 1000 Tons	شرکت سازه پاد تهران Sazeh Pad Tehran Co.

ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی سالن مونتاژ و Test Rig شرکت توربو کمپرسور نفت
Fabrication, transportation & installation of steel structure of Assembly & Oil Turbo Compressor Co. Test Rig Hall



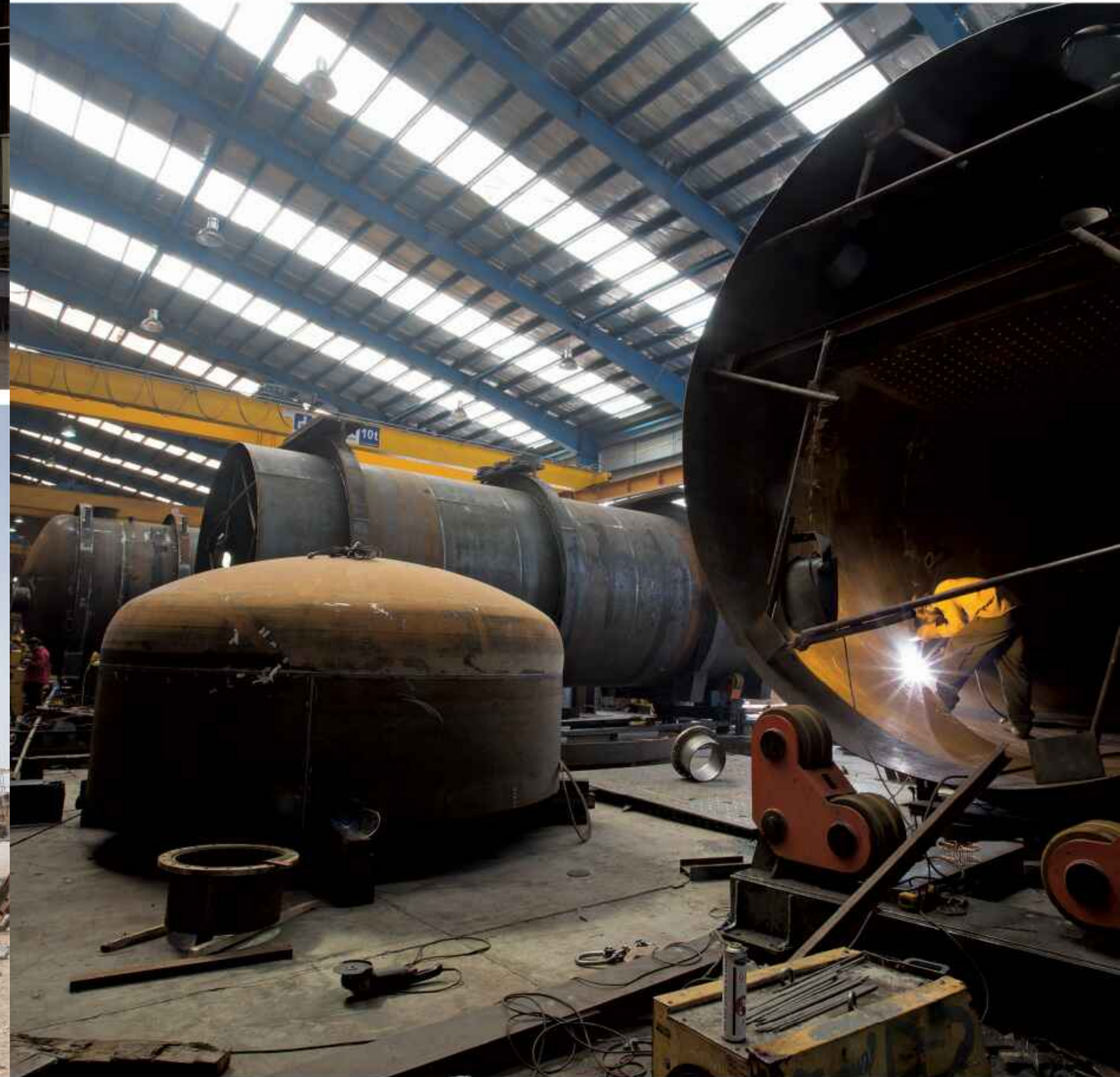
محل پروژه Location	وزن Weight	کارفرما Client
تهران Tehran	۶۵۰ تن 650 Tons	شرکت توربو کمپرسور نفت (OTC) Oil Turbo Compressor Co.(OTC)

سازه های فلزی الفین و یوتیلیتی پتروشیمی گچساران
Steel Structure of Olefin and Utility of Gachsaran Petrochemical



محل پروژه Location	وزن Weight	کارفرما Client
گچساران Gachsaran	۶۰۰ تن 600 Tons	پتروشیمی گچساران Gachsaran Petrochemical

مخازن فیلتر شنی طرح آب شیرین کن بندرعباس
Desalination Sand Filter Tank- BandarAbbas



محل پروژه Location	تعداد Quantity	ابعاد Dimension	کارفرما Client
بندرعباس Bandar Abbas	۱۲ 12	قطر ۴.۵ متر - طول ۱۵ متر Diameter 4.5 m - length 15 m	مدیریت تانا انرژی TANA Energy Group

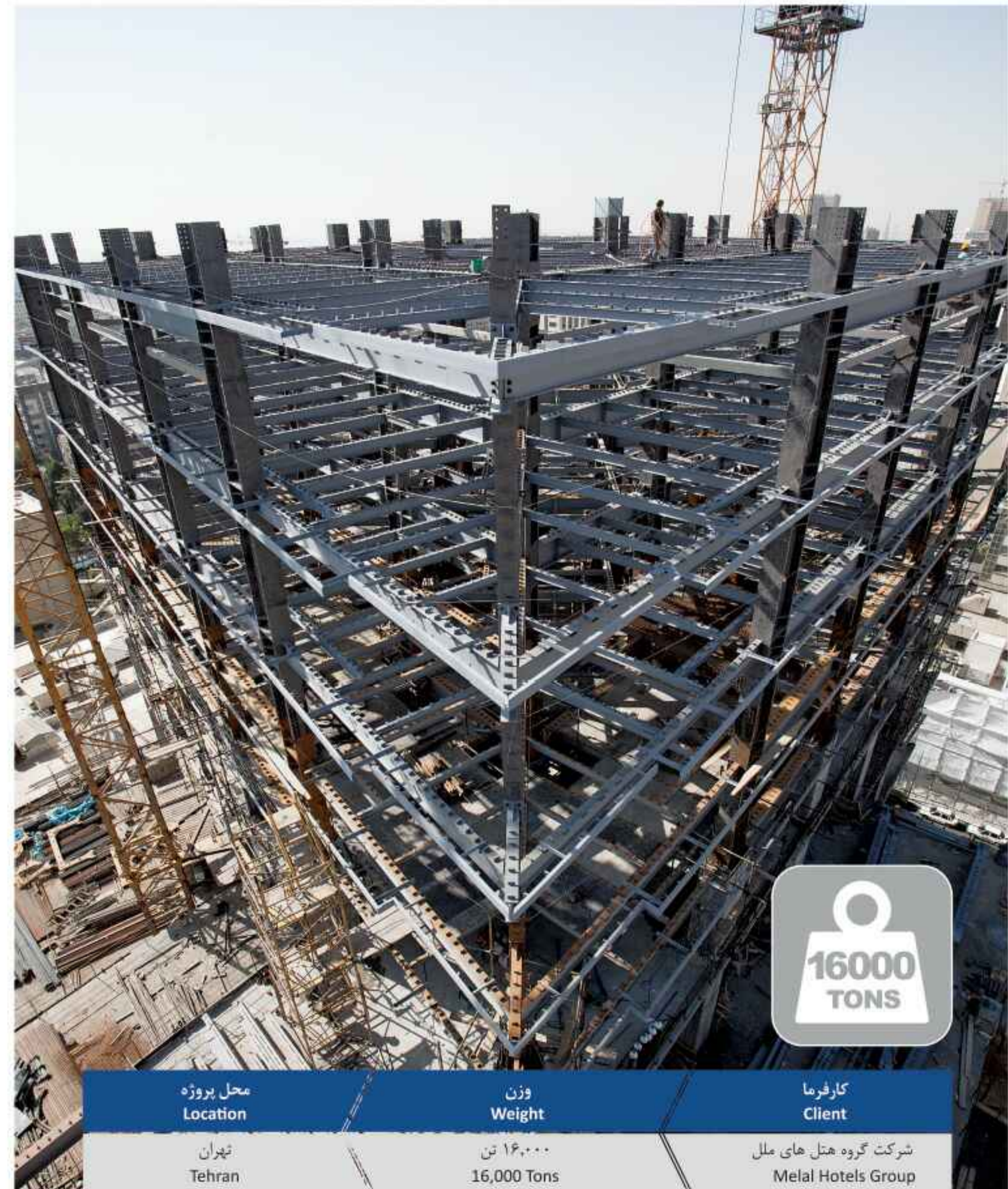


- ۱- ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی هتل ملل
- ۲- ساخت و حمل و نصب بخش فوقانی بیمارستان سلامت برکت
- ۳- ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی بلوک B ایسان تبریز
- ۴- ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی پروژه مجتمع اداری و تجاری نیاوران
- ۵- ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی بیمارستان خیریه نات
- ۶- ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی پروژه ساختمان مرکزی بانک پاسارگاد
- ۷- ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی مجتمع مسکونی و تجاری پردیس المپیک
- ۸- ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی مجتمع مسکونی قلاچی
- ۹- ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی پروژه مسکونی و تجاری کوهک
- ۱۰- ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی مرحله دوم سازه برج تجاری اداری البرز
- ۱۱- ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی مجتمع مسکونی حافظ
- ۱۲- ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی ساختمان جدید پارکینگ- اداری پالادیوم و پل ارتباطی
- ۱۳- ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی پروژه غدیر بانک صادرات
- ۱۴- ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی پروژه ساختمان مرکزی خدمات انفورماتیک
- ۱۵- ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی ساختمان مسکونی حیات نیاوران
- ۱۶- ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی مجتمع تجاری - اداری حکم آباد قزوین
- ۱۷- ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی پروژه مجتمع تجاری-اداری رویال آدرس
- ۱۸- ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی پروژه مجتمع تجاری - اداری ارغوان مشهد
- ۱۹- ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی طرح توسعه بیمارستان کسری
- ۲۰- ساخت بخشی از اسکلت فلزی ساختمان مرکزی مخابرات ایران
- ۲۱- ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی مجتمع اداری و تجاری مدرن زعفرانیه

پروژه‌های ساختمانی Residential Projects

- 1-Melal Hotel
- 2-Barekat Hospital
- 3-Block B- Aysan Complex
- 4-Niavaran Administrative & commercial complex
- 5-TAT charity hospital
- 6-Central Building of Bank Pasargad
- 7-Pardis Olympic Residential- Commercial Complex
- 8-Fallahi Residential Complex
- 9-Koohak Residential and Commercial Project
- 10-Alborz Commercial Tower
- 11-Hafez Residential Complex
- 12-Palladium Shopping Center New Building & Connection Bridge
- 13-Saderat Bank Ghadir Project
- 14-Informatic Service Central Administration
- 15-Hayat Niavaran Residential Complex
- 16-Commercial Complex Hokm Abad
- 17-Royal Address Commercial-Administrative Complex Project
- 18-Mashhad Arghavan Commercial- Administrative Complex
- 19-Kasra Hospital
- 20-Central Telecommunications
- 21-Modern Zaferanieh Commercial Administrative Complex

ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی هتل ملل
Fabrication, transportation & installation of steel structure of Melal Hotel



16000
TONS

محل پروژه Location	وزن Weight	کارفرما Client
تهران Tehran	۱۶,۰۰۰ تن 16,000 Tons	شرکت گروه هتل های ملل Melal Hotels Group



ساخت و حمل و نصب بخش فوقانی بیمارستان سلامت برکت
Fabrication, transportation & installation of steel structure of Salamat Berekat Hospital



15000
TONS

محل پروژه Location	وزن Weight	کارفرما Client
تهران Tehran	۱۵,۰۰۰ تن 15,000 Tons	شرکت ساختمانی تابان شهر Taban Shahr Co.



ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی بلوک B آيسان تبريز
Fabrication, transportation & installation of Block B- Aysan Complex



12000
TONS

محل پروژه Location	وزن Weight	کارفرما Client
تبريز Tabriz	۱۲,۰۰۰ تن 12,000 Tons	شرکت سابير بين المللي Sabir international Co.



ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی پروژه مجتمع اداری و تجاری نیاوران
Fabrication, transportation & installation of steel structure of Niavaran Administrative & commercial complex project



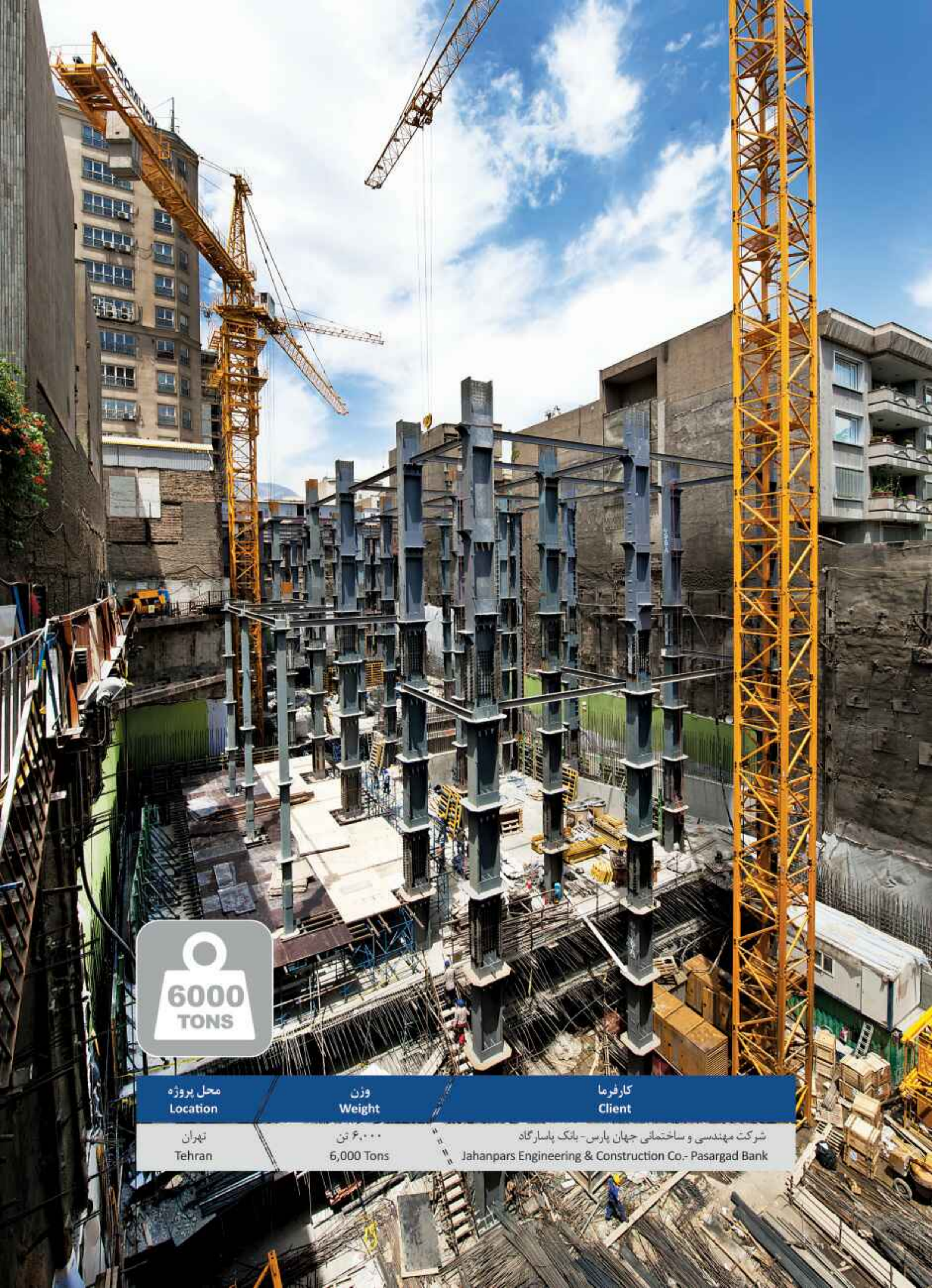
ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی بیمارستان خیریه تات
Fabrication, transportation & installation of steel structure of TAT charity hospital



6000
TONS

محل پروژه Location	وزن Weight	کارفرما Client
تهران Tehran	۶,۰۰۰ تن 6,000 Tons	بنیاد خیریه نیکوکاری تات Charitable Foundation Charity Tat

ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی پروژه ساختمان مرکزی بانک پاسارگاد
Fabrication, transportation & installation of steel structure of Central Building of Bank Pasargad



6000
TONS

محل پروژه Location	وزن Weight	کارفرما Client
تهران Tehran	۶,۰۰۰ تن 6,000 Tons	شرکت مهندسی و ساختمانی جهان پارس - بانک پاسارگاد Jahanpars Engineering & Construction Co.- Pasargad Bank



ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی مجتمع مسکونی- تجاری پردیس المپیک
Fabrication, transportation & installation of steel structure of Pardis Olympic Residential-Commercial Complex



5500
TONS

محل پروژه Location	وزن Weight	کارفرما Client
تهران Tehran	۵,۵۰۰ تن 5,500 Tons	شرکت عمران آذرستان Omran Azarestan Co.

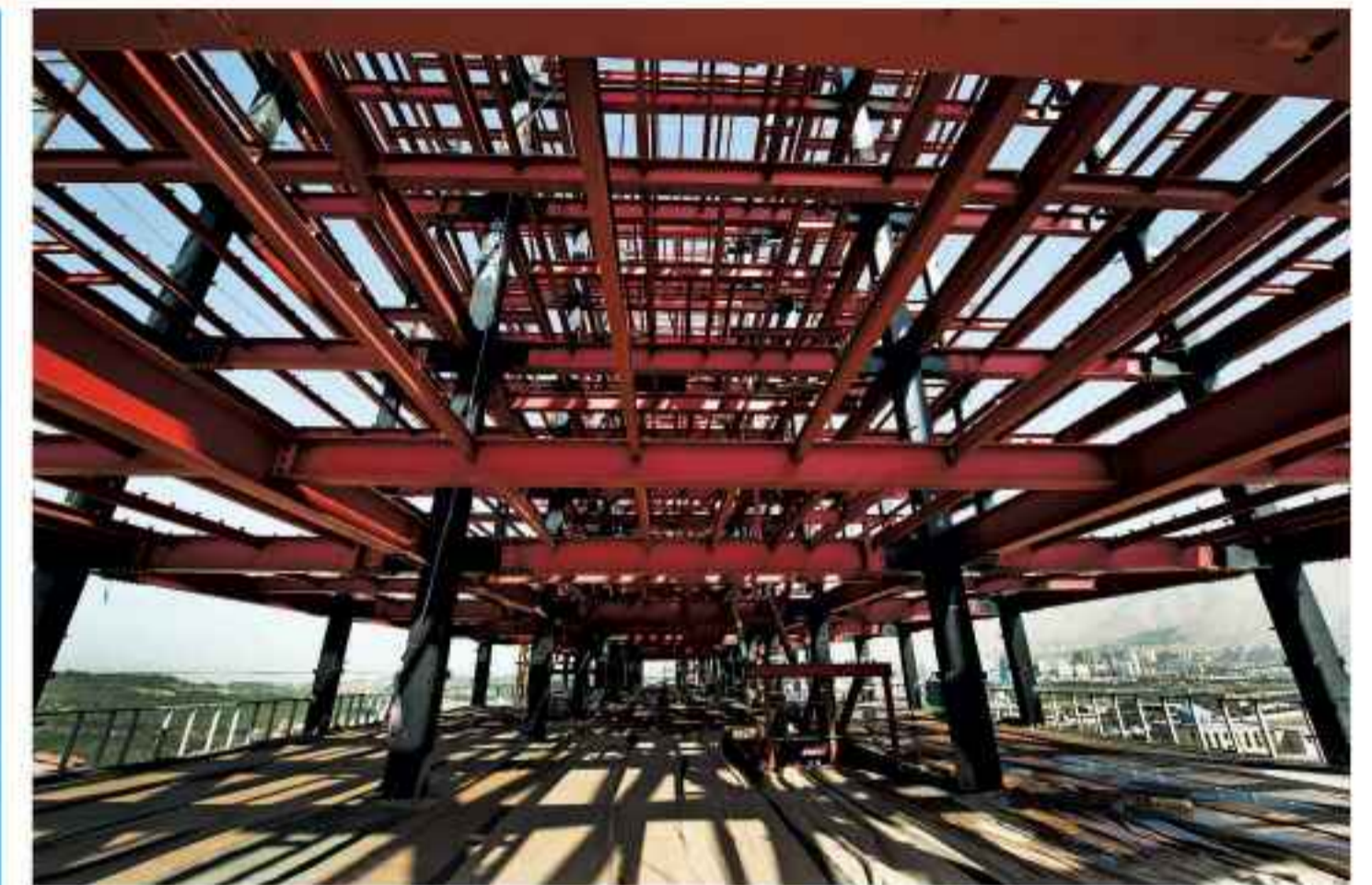
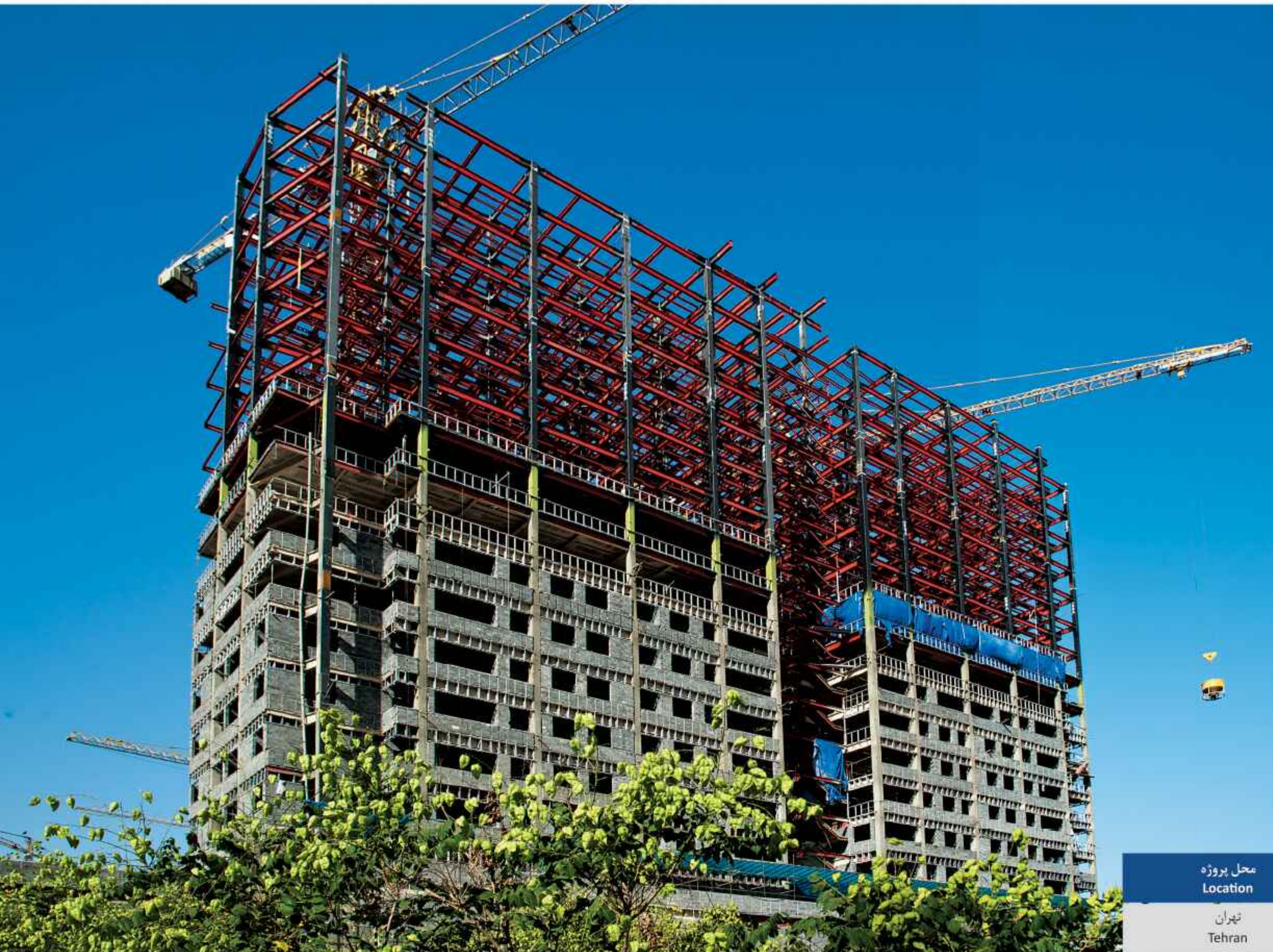
ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی مجتمع مسکونی فلاحی - زعفرانیه
Fabrication, transportation & installation of steel structure of Pardis Fallahi Residential Complex



5000
TONS

محل پروژه Location	وزن Weight	کارفرما Client
تهران Tehran	۵,۰۰۰ تن 5,000 Tons	آقای حسین انصاری Mr. Hossein Ansari

ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی پروژه مسکونی و تجاری کوهک
Fabrication, transportation & installation of steel structure of Koohak Residential and Commercial Project



5000
TONS

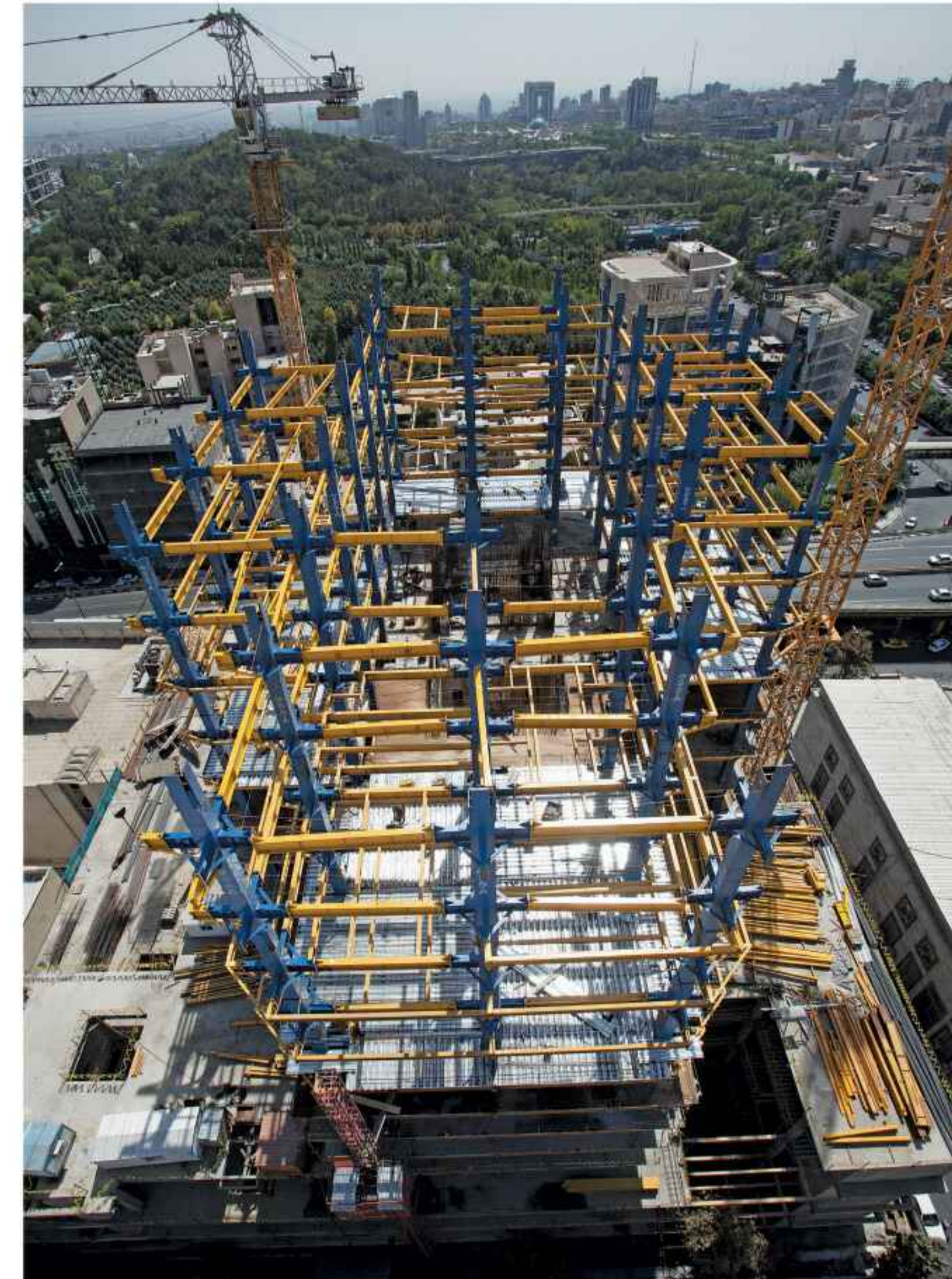
محل پروژه Location	وزن Weight	کارفرما Client
تهران Tehran	۵,۰۰۰ تن 5,000 Tons	شرکت عمران آذریستان - بانک سپه Omran Azarestan Co.- Sepah Bank

ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی سازه برج تجاری اداری البرز
Fabrication, transportation & installation of steel structure of Alborz Commercial Tower



5000
TONS

محل پروژه Location	وزن Weight	کارفرما Client
تهران Tehran	۵,۰۰۰ تن 5,000 Tons	شرکت صنعت ساختمان آسمانه - بانک ایران زمین Asemaneh Construction Industry- Iran Zamin Bank



ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی مجتمع مسکونی حافظ - خیابان فرشته
Fabrication, transportation & installation of steel structure of Hafez Residential Complex



4000
TONS

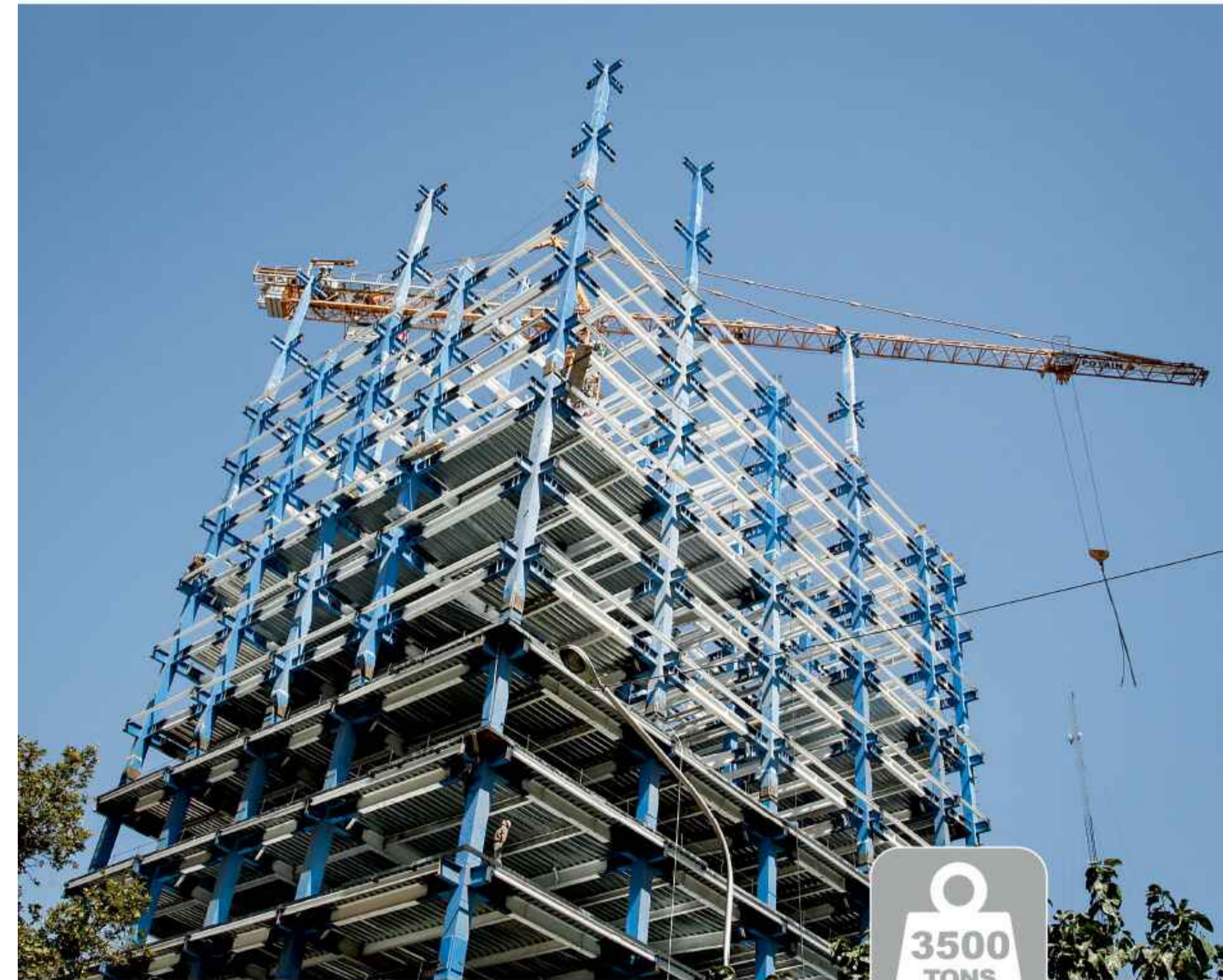
محل پروژه Location	وزن Weight	کارفرما Client
تهران Tehran	۴,۰۰۰ تن 4,000 Tons	آقای فضل الهی Mr.Fazlolahi

ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی ساختمان جدید پارکینگ - اداری پالادیوم و پل ارتباطی
Fabrication, transportation & installation of steel structure of Palladium Shopping Center New Building & Connection Bridge



محل پروژه Location	وزن Weight	کارفرما Client
تهران Tehran	۴,۰۰۰ تن 4,000 Tons	آقای حسن رافتاری Mr.Hassan Raftari

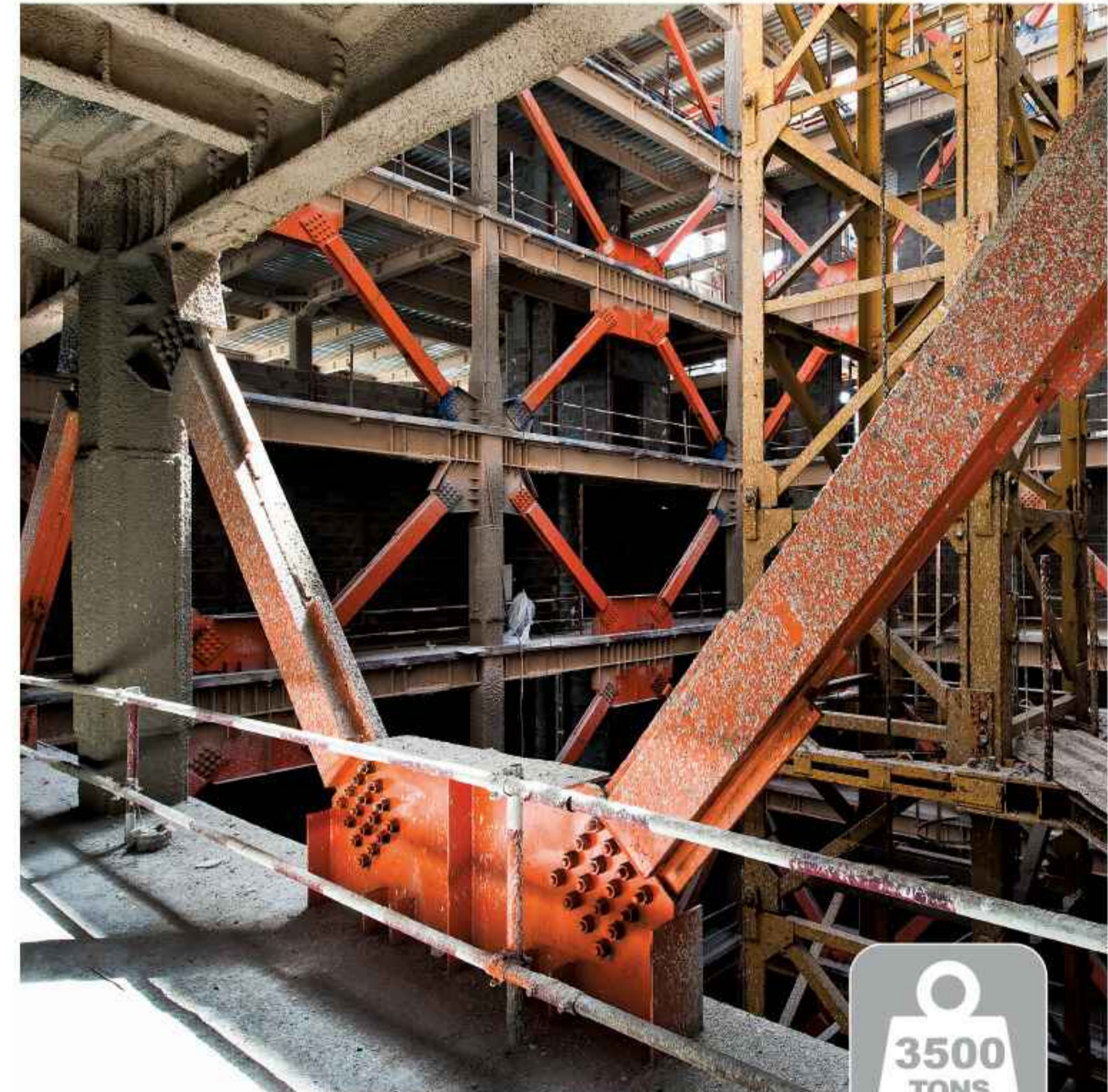
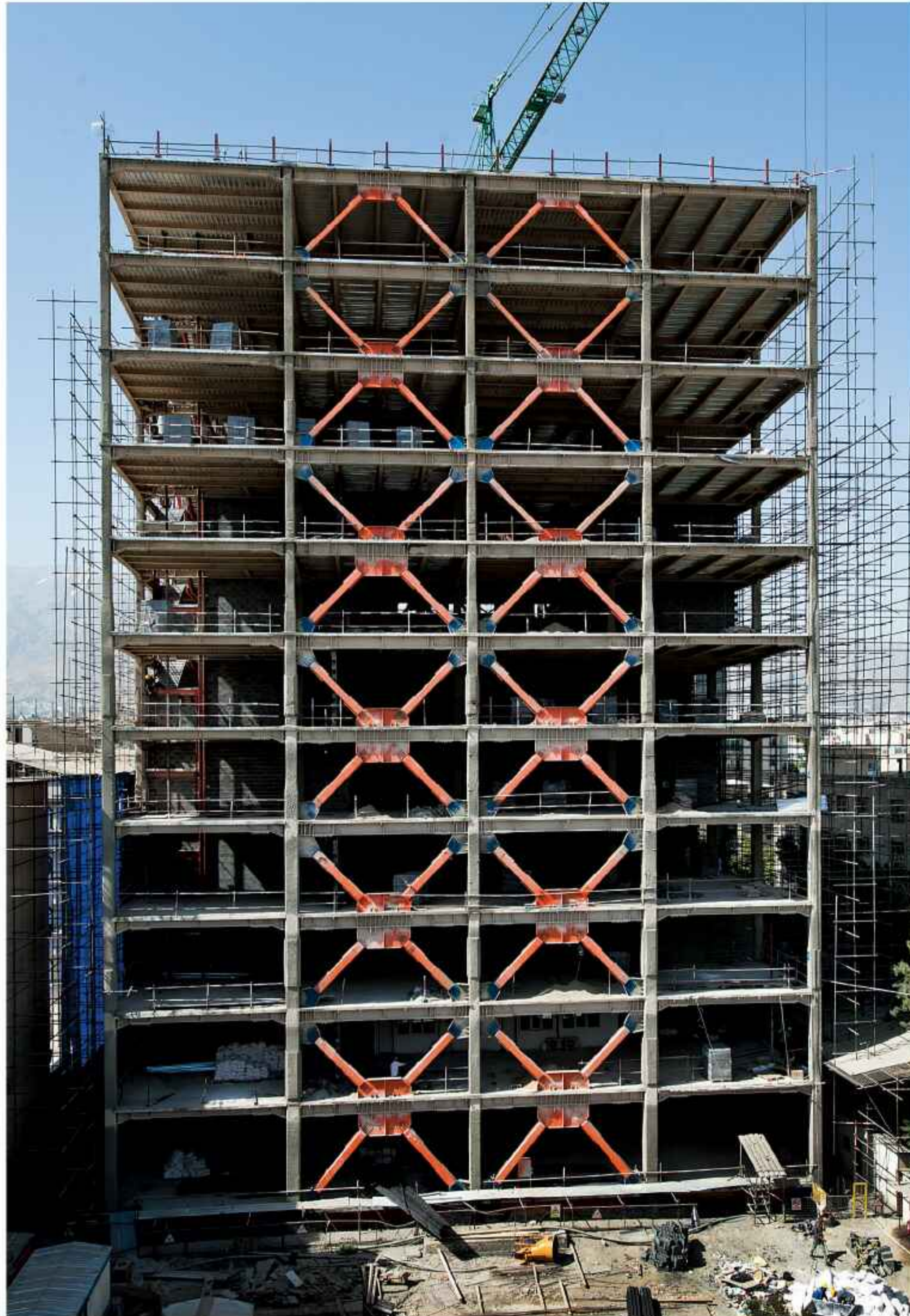
ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی پروژه غدیر بانک صادرات
Fabrication, transportation & installation of steel structure of Saderat Bank Ghadir Project



3500
TONS

محل پروژه Location	وزن Weight	کارفرما Client
تهران Tehran	۳,۵۰۰ تن 3,500 Tons	شرکت عمران آذریستان - بانک صادرات Omran Azarestan Co.- Saderat Bank

ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی پروژه ساختمان مرکزی خدمات انفورماتیک- تهران
Fabrication, transportation & installation of steel structure of Informatic Service Central Building



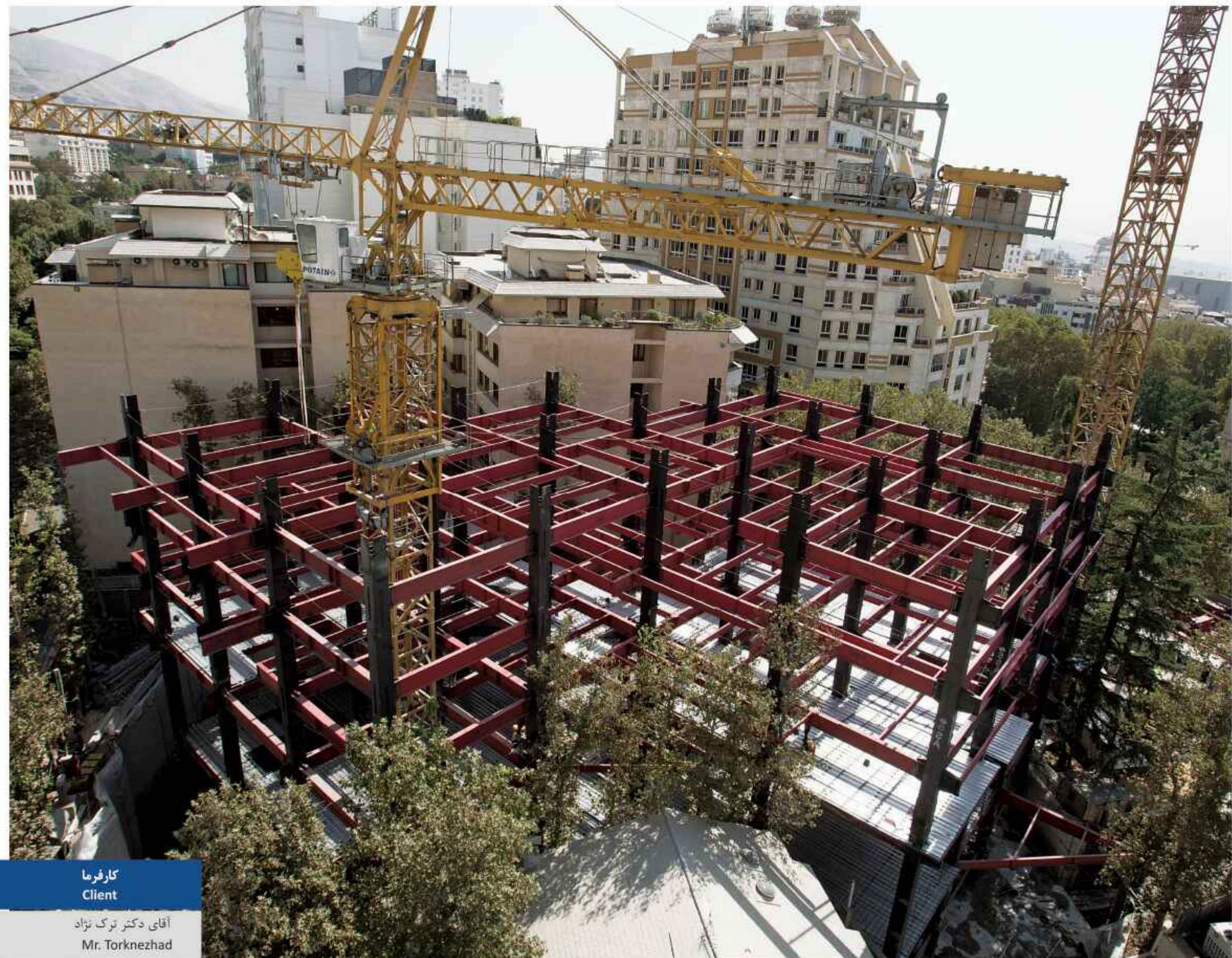
3500
TONS

محل پروژه Location	وزن Weight	کارفرما Client
تهران Tehran	۳,۵۰۰ تن 3,500 Tons	شرکت عمران آذرستان- شرکت خدمات انفورماتیک ایران Informatic Service -Omran Azarestan Co.

ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی ساختمان مسکونی حیات نیاوران
Fabrication, transportation & installation of steel structure of Hayat Niavaran Residential Complex



3400
TONS



محل پروژه Location	وزن Weight	کارفرما Client
تهران Tehran	۳,۴۰۰ تن 3,400 Tons	آقای دکتر تورک نژاد Mr. Torknezhad

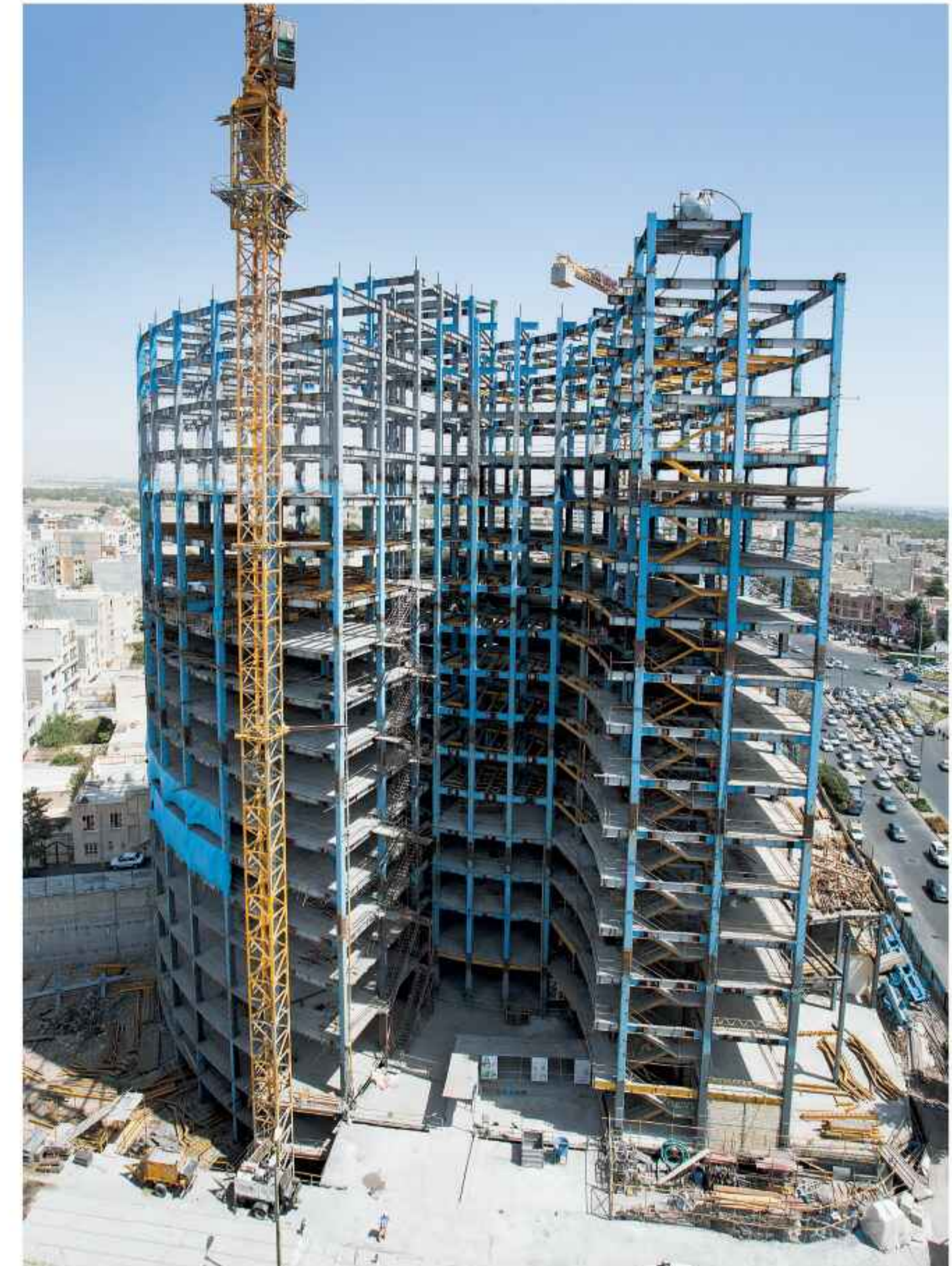


ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی مجتمع تجاری - اداری حکم آباد قزوین
Fabrication, transportation & installation of steel structure of Commercial Administrative Complex
Hokm Abad- Qazvin



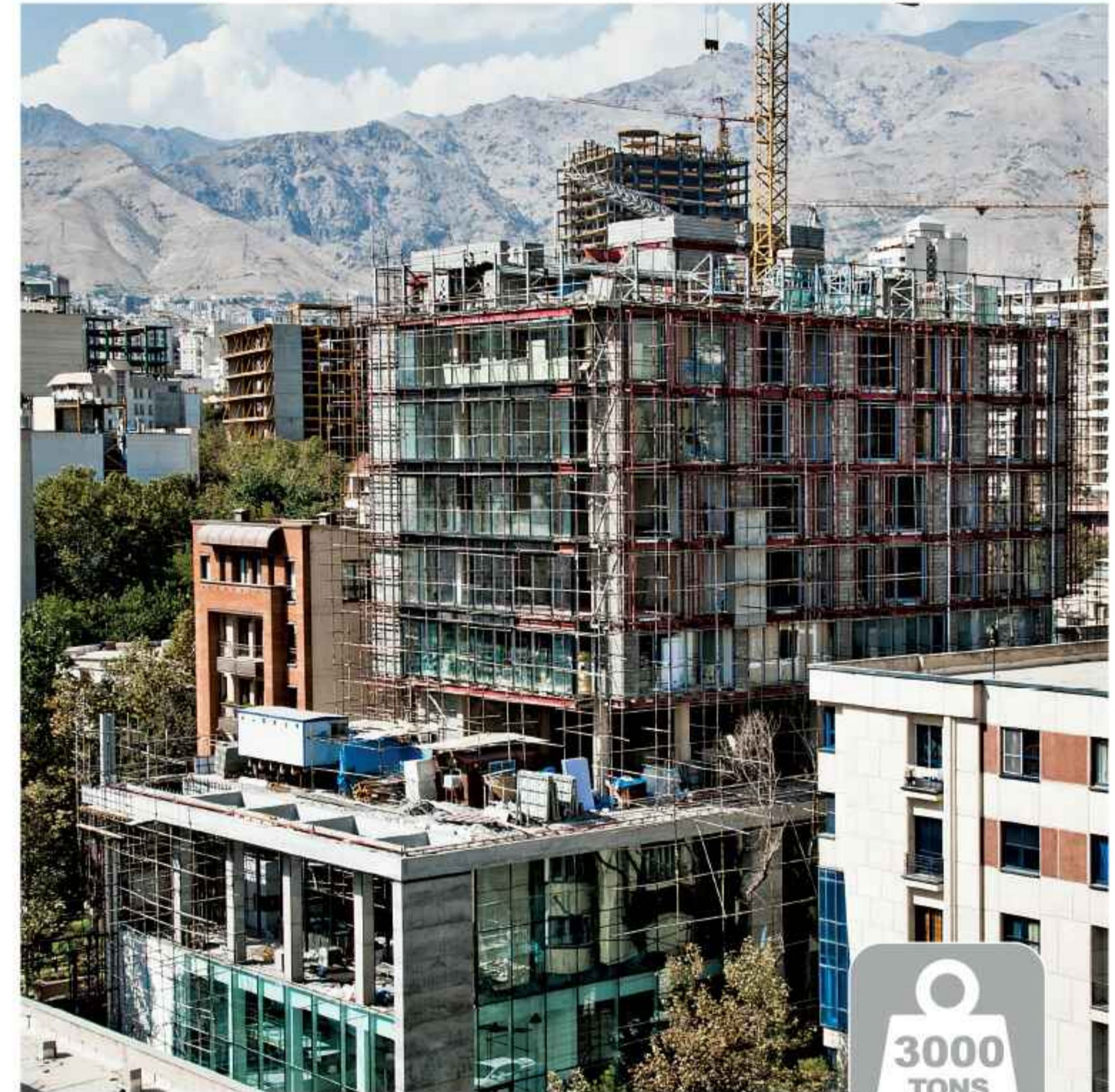
3300
TONS

محل پروژه Location	وزن Weight	کارفرما Client
قزوین Qazvin	۳,۳۰۰ تن 3,300 Tons	شرکت عمران آذرستان - شهرداری قزوین Omran Azarestan Co.- Qazvin Administrative





ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی پروژه مجتمع تجاری-اداری رویال آدرس
Fabrication, transportation & installation of steel structure of Royal Address Commercial-Administrative Complex Project



3000
TONS

محل پروژه Location	وزن Weight	کارفرما Client
تهران Tehran	۳,۰۰۰ تن 3,000 Tons	جناب آقای درگاهی Mr. Dargahi

ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی پروژه مجتمع تجاری - اداری ارغوان مشهد
Fabrication, transportation & installation of steel structure of Mashhad Arghavan Commercial- Administrative Complex



3000
TONS

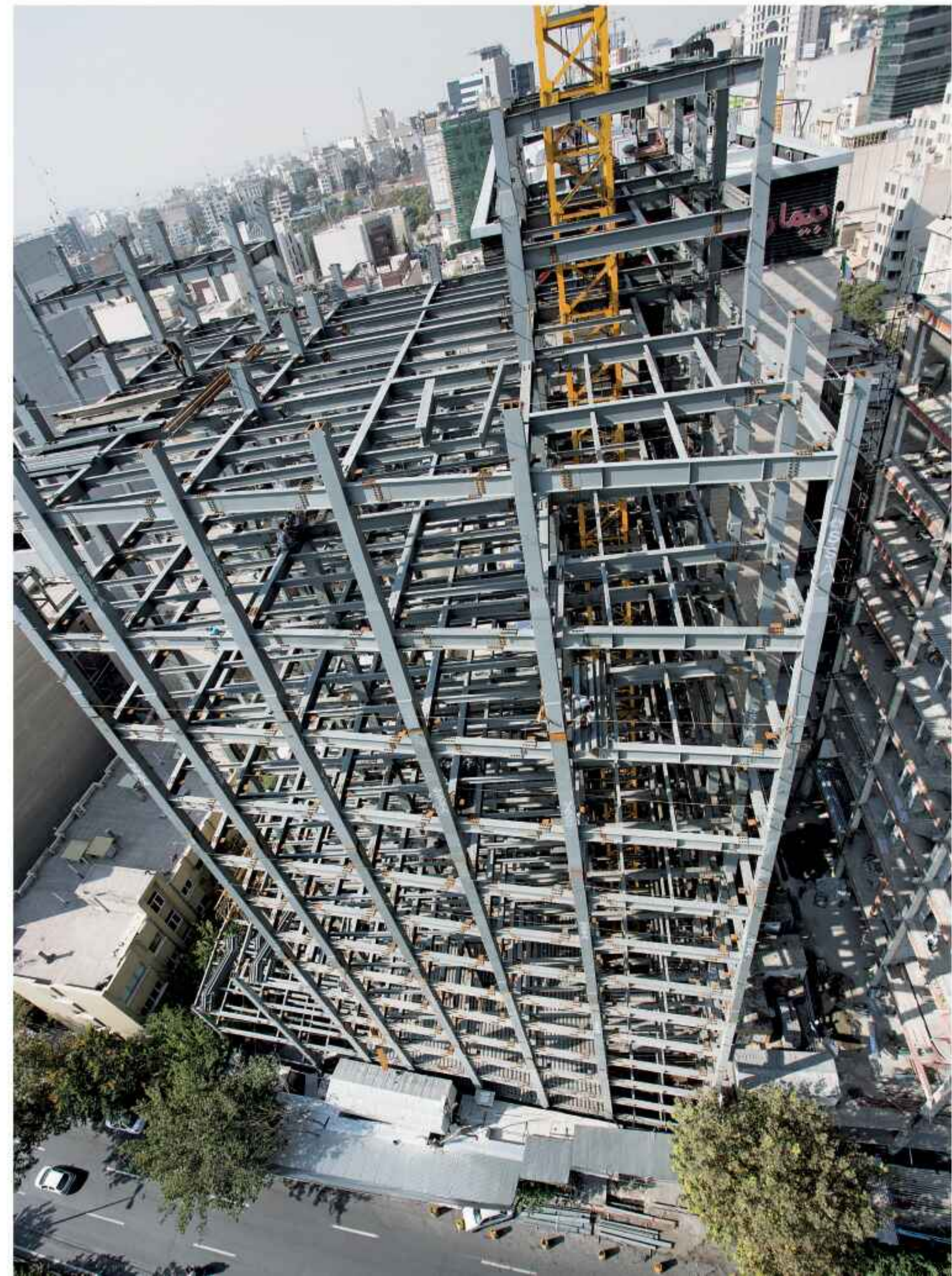
محل پروژه Location	وزن Weight	کارفرما Client
مشهد Mashhad	۳,۰۰۰ تن 3,000 Tons	مجمع جهانی اهل بیت Ahle beit Universal Society

ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی طرح توسعه بیمارستان کسری
Fabrication, transportation & installation of steel structure of Kasra Hospital Extension



2700
TONS

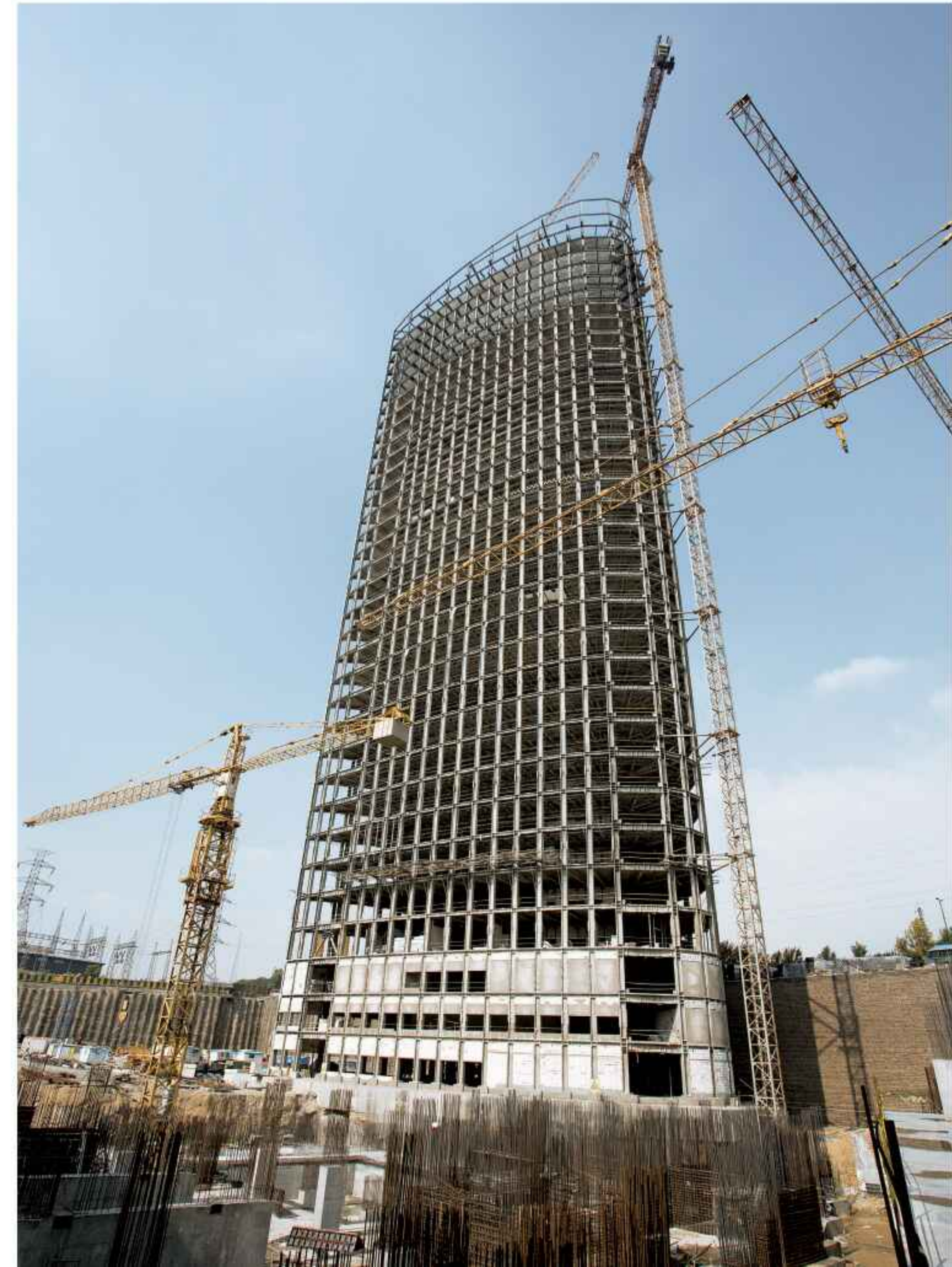
محل پروژه Location	وزن Weight	کارفرما Client
تهران Tehran	۲,۷۰۰ تن 2,700 Tons	گروه پزشکی بهداشتی کسری Kasra Medical Group



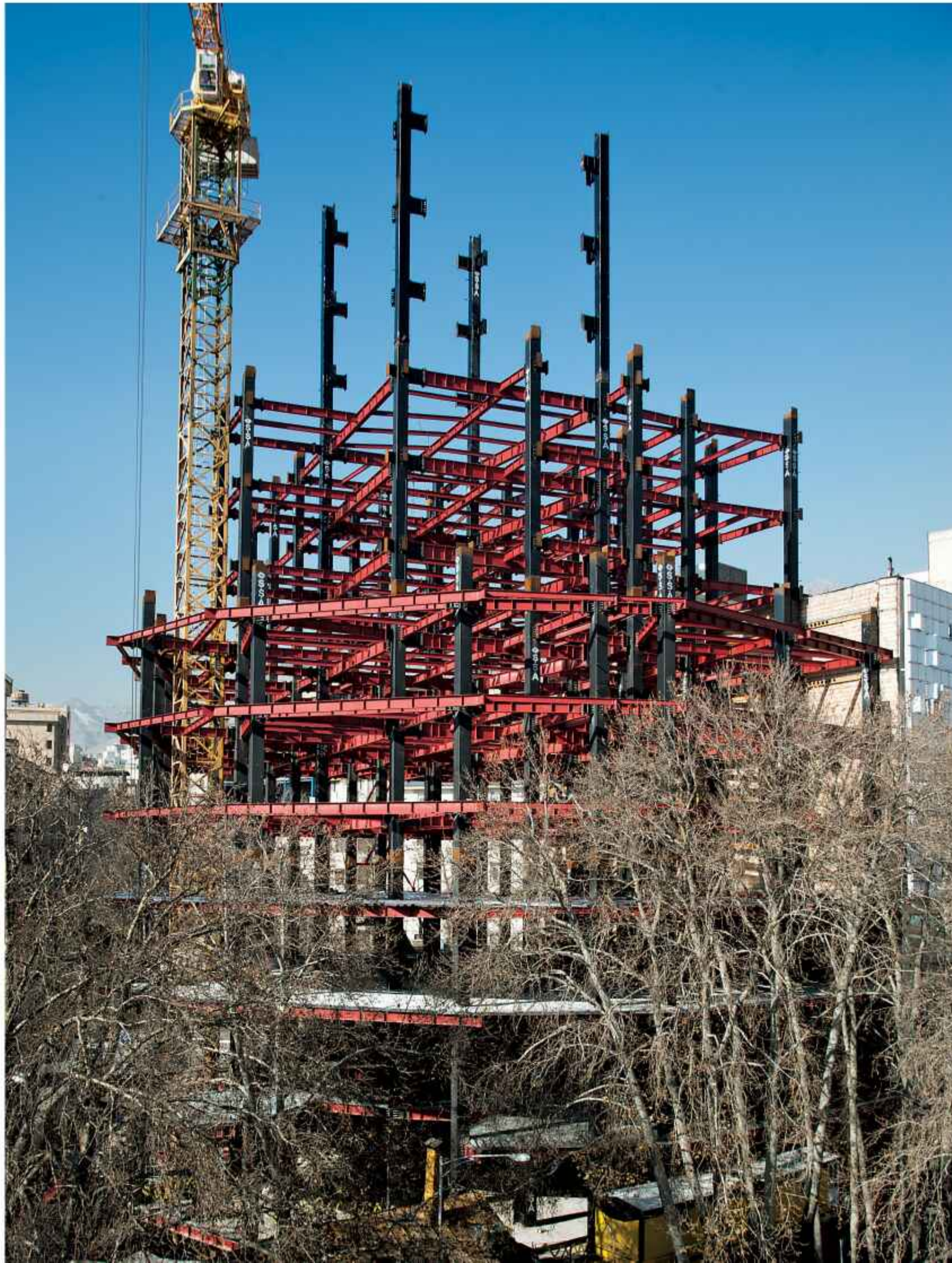
ساخت بخشی از اسکلت فلزی ساختمان مرکزی مخابرات ایران
Fabrication part of steel structure of Central Telecommunications Building



2700
TONS



محل پروژه Location	وزن Weight	کارفرما Client
تهران Tehran	۲,۷۰۰ تن 2,700 Tons	شرکت پرهون طرح- شرکت مخابرات Parhoon Tarh Co.- Telecommunication Co.



ساخت و حمل و نصب اسکلت فلزی مجتمع اداری و تجاری مدرن زعفرانیه

Fabrication, transportation & installation of steel structure of Modern Zaferanieh Commercial Administrative Complex



محل پروژه Location	وزن Weight	کارفرما Client
تهران Tehran	۲,۰۰۰ تن 2,000 Tons	جناب آقای مصطفی مجلسی Mr. Mostafa Majlesi

Name of Project	Employer	Ton	Name of Project	Employer	Ton
Desalination Sand Filter Tank	Tana Energy	12Tanks	Bokharest Commerical Building	Paya Ista	2,200
Hotel Melal Phase 1- 15	Group Of Hotel Melal	16,000	Pasargad Residential	Rasa Union Coopratve	2,170
Upper Part Of Salamat Barekat Hospital	Taban Shahr	15,000	Modern Zafaranieh	Mostafa Majlesi	2,000
Aysan Tabriz	Sabir Iternational	12,000	Kermanshah Petrochemical	Kermanshah Petrochemical	2,000
Koohe Noor & Daryaye Noor Twin Towers	Omran Azarestan	10,280	Nayband Hotel	Polimer Aryasasol	1,665
Bidboland Mahshahr	Tehran Jonoob	10,000	Iran Metal Industries Phase 3 , 4	Parand Jonoob	1,500
Abrisham Commerical Tower	Paya Sazan Aris	7,700	Vanak Prosperity Complex	Salar Sahab	1,450
Central Building Of Pasargad Bank	Jahanpars Co.	6,000	Hotel Araz Nushahr	Bam Sazeh Danesh	1,350
Tat Charity Hospital	Charitable Foundation Charity Tat	6,000	Farmanieh Complex	Parand Jonoob	1,200
Nivaran Commerical Project	Niavaran Mass Development	6,000	Technology Park Pardis	Park Fanavari Pardis	1,200
Elahieh Residential	Reza Sohani	5,500	Resalat Complex	Sharo Pishgaman No Andish	1,000
Pardis Olampic	Omran Azarestan	5,500	Steel Structure Of Bid Boland Behbahan	Sazeh Pad Tehran	1,000
Koohak Commerical Residential	Omran Azarestan	5,000	Salamat Barekat Hospital	Taban Shahr	900
Alborz Commerical Adminstrative Tower	Asemame Construction Industry	5,000	Baghiatolah Complex	Omran Azarestan	750
Falahati Commerical Residential	Behzad Behrooz	5,000	Shams Abad Industrial Complex	Turbo Compresor Naft	650
Hafez Residential	Mr. Fazlollahi	4,000	Persian Gulf Bid Boland Gas Refinery	Consersiom Saze Jahanpars	618
Frarmanieh Commerical Adminstrative Complex	Sabz Sazan Matin	4,000	Namazti Street Residential	Abdolreza Seyed Fathi	600
Main Hall Of Sangan Complex	Mana Co	4,000	Buidings & Shelters Of Defense Industries	Pars Garma	600
Industrial Halls Of Laleh Tabriz	Tabriz Urban Railway Co	4,000	Gachsaran Petrochemical	Gachsaran Petrochemical	600
Palladium Parking and Connection Bridge	Hassan Raftari	4,000	Hokm Abad Ghazvin	Omran Azarestan	570
Mozhde Commerical Adminstrative Complex	Mr. Eskandari Zadeh	3,500	Desalination Bandar Abbas	Tana Energy Management	550
Central Building Of Informatics	Omran Azarestan	3,500	Khavarmiane Bank	Khavarmiane Bank	500
Ghadir Tower Of Saderat Bank	Omran Azarestan	3,500	Bahar Complex	Shahram Tavajoh	500
Hayat Niavaran Residential	Dr. Tork Nejad	3,400	Heris Power Plant	Tana Energy Management	400
Hokm Abad Ghazvin Commerical Complex	Omran Azarestan	3,300	Bushehr Power Plant	Omran Azarestan	400
Mashhahd Arghavan Commerical Complex	Ahle Beyt Universal Socitey	3,000	Mahmoudieh Commerical Complex	Gueno Engineering Consultant	350
Niloofer Complex	Hassan Dargahi	3,000	Co2 Shelter & Generation Building	Misan	280
Development Plan Of Kasra Hospital	Group Of Kasra Medical & Arad Abnieh Azarakshh	2,700	Ahar Factory	Kani Mes	268
Mokhaberat East Tower	Parhoon Tarh	2,700	Venoos Shishe Company	Venoos Shishe	240
Sae Building	Mrs. Elham Fazli	2,500	Health Comprehensive Centers	Omran Azarestan	230
Hotel Proma Phase 2	Omran Beton Anil	2,500	BidBoland Gas Refinery Zone2 , Zone27	Consersiom Saze Jahanpars	195
Abadan Oil-64 Beds Hospital	Gouple	2,200	Saderat Bank	Omran Azarestan	140
			Tabas Powerhouse	Omran Azarestan	135
			Central Warehouse	Omran Azarestan	95
			Kheirgoo	Fan Avaran Pars Parto	80
			Bushehr Shelters	Omran Azarestan	60

تتاژ	کارفرما	عنوان پروژه	تتاژ	کارفرما	عنوان پروژه
۲,۰۰۰	پتروشیمی کرمانشاه	واحد آمونیاک پتروشیمی کرمانشاه	۱۲مخزن	ثانا انرژی	مخازن فیلتر شنی
۱,۶۶۵	پلیمر آریا ساسول	مهمانسرا نایبند	۱۶,۰۰۰	گروه هتل های ملل	فاز ۱ الی ۱۵ هتل ملل
۱,۵۰۰	پارند جنوب	پارت ۳ و ۴ احداث صنایع فلزی ایران	۱۵,۰۰۰	تابان شهر	بخش فوقانی بیمارستان سلامت برکت
۱,۴۵۰	سالار سحاب	مجتمع رفاهی ونک	۱۲,۰۰۰	سایبر بین الملل	آیسان تبریز بلوک B
۱,۳۵۰	بام سازه دانش	هتل آراز نوشهر	۱۰,۲۸۰	عمران آذرستان	برج های دوقلو کوه نور و دریای نور شهرگرد
۱,۲۰۰	پارند جنوب	مجتمع فرمانیه	۱۰,۰۰۰	تهران جنوب (پالایش گاز بید بلند)	تاسیسات ماهشهر
۱,۲۰۰	پارک فناوری پردیس	پارک فناوری پردیس	۷,۷۰۰	پایاسازان آریس	تجاری اداری رفاهی برج ایریشم
۱,۰۰۰	شارو پیشگامان نو اندیش	ساختمان مرکز جامع توانبخشی رسالت	۶,۰۰۰	شرکت مهندسی و ساختمانی جهانپارس	ساختمان مرکزی بانک پاسارگاد
۱,۰۰۰	سازه پاد تهران	اسکلت فلزی Zone2 بید بلند	۶,۰۰۰	بنیاد خیریه نیکوکاری تات	بیمارستان خیریه تات
۹۰۰	تابان شهر	بیمارستان سلامت برکت	۶,۰۰۰	توسعه انبوه سازی نیاوران	اداری تجاری نیاوران
۷۵۰	عمران آذرستان	مرکز توانبخشی جانبازان بقیه اله	۵,۵۰۰	رضا سوهانی	مسکونی الهیه
۶۵۰	شرکت ساختمانی و نصب توربوکمپرسورنفت	سالن مونتاژ مجتمع صنعتی شمس آباد	۵,۵۰۰	عمران آذرستان	پردیس المپیک
۶۱۸	کنسرسیوم جهانپارس و سازه	پالایشگاه گاز بید بلند خلیج فارس	۵,۰۰۰	عمران آذرستان	مسکونی تجاری کوهک
۶۰۰	عبدالرضا سید فتحي	مسکونی خیابان نمازی	۵,۰۰۰	عمران آذرستان	مسکونی تجاری کوهک
۶۰۰	پارس گرما	ساختمان ها و سوله های مجموعه فرهنگی ورزشی صنایع دفاع	۴,۰۰۰	صنعت ساختمان آسمانه	برج تجاری اداری البرز
۶۰۰	پتروشیمی گچساران	سازه های فلزی القین و بوتیلیتی پتروشیمی گچساران	۴,۰۰۰	بهزاد بهروز	تجاری مسکونی فلاخی
۵۷۰	عمران آذرستان	فاز یک بلوک یک پروژه حکم آباد قزوین	۴,۰۰۰	محمد رضا و حمیدرضا فضل الهی	مسکونی حافظ
۵۵۰	مدیریت ثانا انرژی	آب شیرین کن یکصد هزار متر مکعبی بندر عباس	۴,۰۰۰	سبز سازان متین	مجتمع تجاری اداری فرمانیه (انصاری)
۵۰۰	بانک خاورمیانه	بانک خاورمیانه شعبه الهیه	۴,۰۰۰	ساختمانی گسترش و نوسازی صنایع ایران - مانا	سالن اصلی مجتمع سنگان
۵۰۰	شهرام توجه	مجتمع بهار	۴,۰۰۰	شرکت قطارهای شهری تبریز	سالن های صنعتی دیوی لاله تبریز
۴۰۰	مدیریت ثانا انرژی	نیروگاه سیکل ترکیبی پانصد مگاواتی هریس	۴,۰۰۰	حسن رفتاری	پارکینگ و ساختمان جدید و پل ارتباطی پالادیوم
۴۰۰	عمران آذرستان	فروش قطعات دفتی و سایر تجهیزات نیروگاه بوشهر	۳,۴۰۰	محمد حسین اسکندری زاده	مجتمع تجاری اداری مزده
۳۵۰	مهندسین مشاور گنو	تجاری اداری محمودیه	۳,۵۰۰	عمران آذرستان	ساختمان مرکزی خدمات انفورماتیک
۲۸۰	ساختمانی و مهندسی میسان	ساختمان CO2 shelter & Generation	۳,۵۰۰	عمران آذرستان	برج غدیر بانک صادرات
۲۶۸	خدمات فنی و مهندسی صنایع و معادن کانی مس	کارخانه آهک هیدراته اهر	۳,۴۰۰	دکتر ترک نژاد	مسکونی حیات نیاوران
۲۴۰	ونوس شیشه	سوله طرح توسعه شرکت ونوس شیشه	۳,۳۰۰	عمران آذرستان	مجتمع تجاری اداری حکم آباد قزوین
۲۳۰	عمران آذرستان	مراکز جامع سلامت	۳,۰۰۰	معاونت اقتصادی مجمع جهانی اهل بیت	مجتمع تجاری اقامتی ارغوان مشهد
۱۹۵	کنسرسیوم جهانپارس و سازه	پالایشگاه گاز بید بلند Zone2 و Zone27	۳,۰۰۰	حسین درگاهی	نیلوفر
۱۴۰	عمران آذرستان	ساختمان خزانه بانک صادرات	۲,۷۰۰	گروه پزشکی کسری و اراد ابنیه آذرخش	طرح توسعه بیمارستان کسری
۱۳۵	عمران آذرستان	آبپارهای مهنا نیروگاه طبس	۲,۷۰۰	پرهون طرح	برج شرقی پروژه مخابرات
۹۵	عمران آذرستان	سوله انبار مرکزی	۲,۵۰۰	خانم الهام فضلی	ساختمان ساعی
۸۰	فن آوران پارس برنو	ایستگاه تقویت فشار خیرگو	۲,۵۰۰	عمران بتن انیل	فاز ۲ هتل پروما
۶۰	عمران آذرستان	سوله تجهیز کارگاه بوشهر	۲,۲۰۰	گوپله	بیمارستان ۴۶ تختخوابی شرکت نفت آبادان
			۲,۲۰۰	عمارت پایا ایستا	ساختمان اداری تجاری بخارست
			۲,۱۷۰	اتحادیه تعاونی های نمونه رسا	مسکونی پاسارگاد
			۲,۰۰۰	مصطفی مجلسی	اسکلت فلزی مدرن زعفرانیه



دفتر مرکزی: تهران، خیابان استاد مطهری، خیابان کوه نور، بن بست ششم،
پلاک ۵، ساختمان آذرستان. تلفن: ۰۲۱-۸۷۹۶ فکس: ۰۲۱-۸۸۵۲۹۳۴۹
کارخانه: آزاد راه خلیج فارس، شهرک صنعتی شمس آباد، بلوار بهارستان، بلوار
آزادی، نرگس پنجم، قطعه سوم. تلفن: ۰۲۱-۵۶۹۰۱۰۴۱-۹ فکس: ۰۲۱-۵۶۹۰۱۰۴۰

Head office: Azarestan Bldg, No.5, 6th Alley, Kooch-e-noor St, Motahari
Ave., Tehran, IRAN. Tel.: (+98 21) 8796 Fax: (+98 21) 88529349

Factory: 3rd Block, 5th Narges, Azadi Blvd, Baharestan Blvd, Shams Abad
Industrial Zone, Persian Gulf freeway. Tel.: (+98 21) 56901041-9

www.azarestan.com

sazvarsazeh@azarestan.com

