



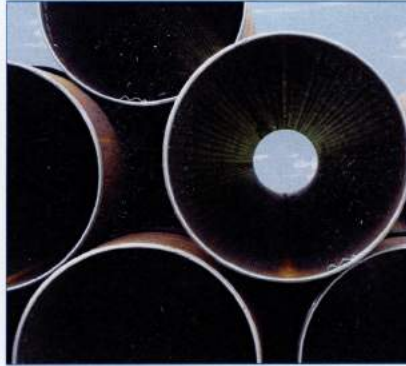
شرکت لوله سازی ماهشهر

Mahshahr Pipe Mill Co.



PRODUCT CATALOGUE





تاریخچه

شرکت لوله سازی ماهشهر از شرکت های تابعه گروه صنعتی سدید می باشد که در سال ۱۳۸۱ در زمینی به مساحت ۱۹ هکتار در منطقه ویژه اقتصادی پتروشیمی ماهشهر پایه گذاری و در سال ۱۳۸۴ خط تولید کارخانه با ظرفیت ۳۵۰ هزار تن در سال تکمیل و از سال ۱۳۸۹ نیز موفق به تولید و تست لوله های گاز ترش گردید. استقرار کارخانه در منطقه ویژه اقتصادی پتروشیمی ماهشهر و در مجاورت بندر تجاری امام خمینی(ره) و خطوط راه آهن از یکسو با هدف کاهش هزینه های حمل مواد اولیه و محصولات ساخته شده و ازسوی دیگر در جهت ایجاد اشتغال و مساعدت به رونق اقتصادی منطقه صورت پذیرفت. بدین ترتیب امکان صادرات لوله های فولادی ساخت کارخانه به کشورهای حوزه خلیج فارس و سایر کشورهای همسایه امکان پذیر می باشد. جهت احداث این کارخانه معادل ۳۵ میلیون یورو و ۵۰ میلیارد ریال سرمایه گذاری صورت گرفته است.

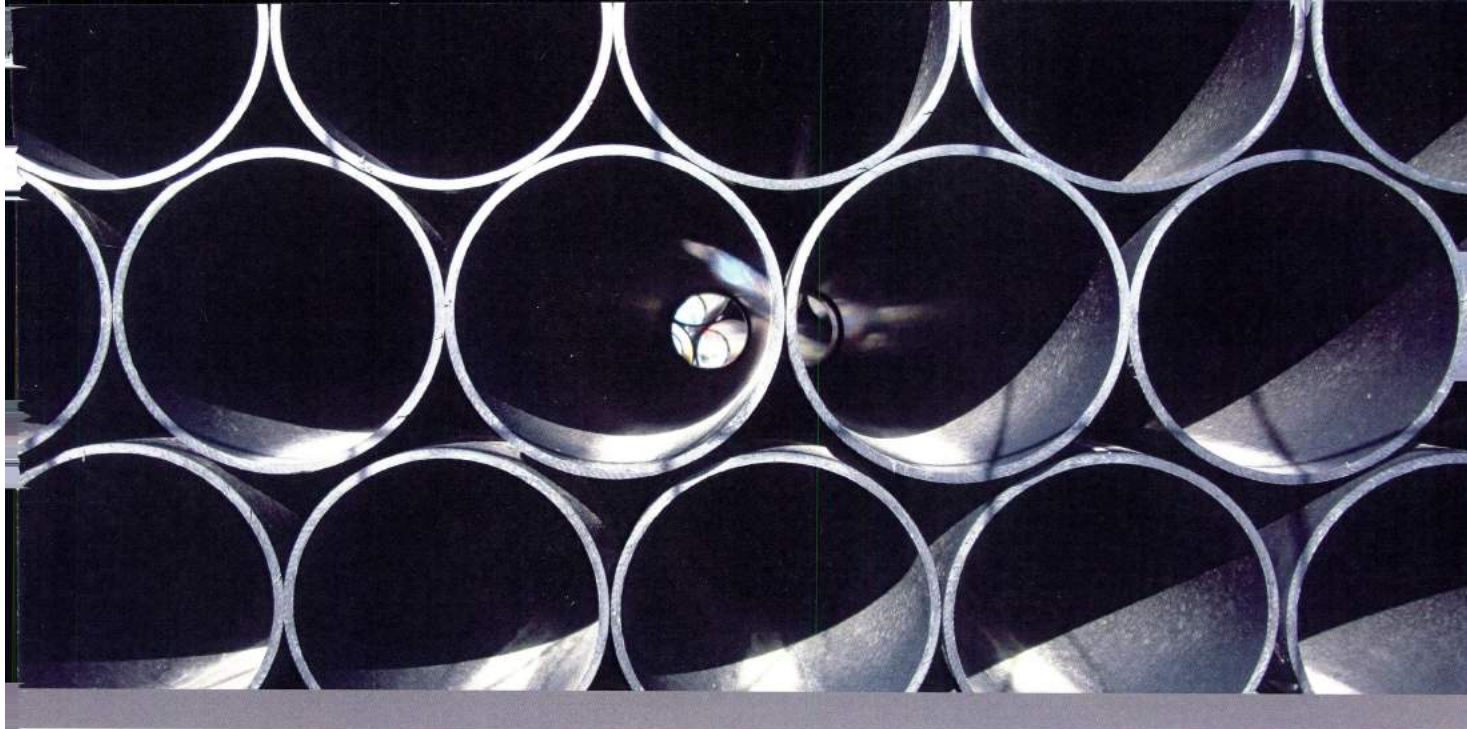
History

MAHSHAHR Pipe Mill Co. is amongst the subsidiaries of SADID industrial group which was founded in the year 2002 at a site with the area of 19 hectares in Mahshahr petrochemical special economic zone and in the year 2005 the production line of the factory with the capacity of 350 thousand tons annually was completed and since the year 2010 succeeded in production and testingsour gas pipes as well.

Establishment of the factory took place at Mahshahr petrochemical special economic zone and at the vicinity of the commercial port of IMAM KHOMEINI (RA) and railway lineson the one hand aiming to decrease the transportation charges of raw materials and manufactured productions and on the other hand in the direction of job creation and contribution to economic boom of the region.In this way the possibility of exporting the steel pipes made in the factory to the Persian Gulf countries and other neighboring countries becomes possible.

For construction of this factory equivalent to 35 million EUR and 50 Billion IRR have been invested.

m a h s h a h r & s a d i d . i r



MAHSHAHR
PipeGas

شرکت لوله سازی ماهشهر تنها شرکت لوله ساز در منطقه خاورمیانه با امکان تولید لوله برای مصارف ترش و غیرترش تا ضخامت دیواره ۳۵ میلیمتر

MAHSHAHR PIPE MILL CO. the sole pipe mill company in the Middle East region with possibility of pipe production for sour and non-sour consumptions up to wall thickness of 35.00 mm

بیانیه مأموریت

شرکت لوله سازی ماهشهر در راستای تامین نیاز کشور به لوله های قطور فولادی ۲۴ الی ۵۶ اینچ (ترش و شیرین) که به طور عمده در خطوط انتقال گاز، نفت و پتروشیمی مورد استفاده قرار می گیرد، ایجاد شده است. این مجموعه که در منطقه ویژه اقتصادی پتروشیمی ماهشهر و در مجاورت بندر تجاری امام خمینی و خطوط راه آهن استقرار یافته، با بکارگیری فن آوری نوین تولید دارای حضوری فعال در بازارهای داخلی و بین المللی است. کارآمدی سیستم ها و انعطاف پذیری تولید، شرکت را قادر ساخته است تا با تولید لوله های قطور فولادی و با ضخامت بالا رضایت مشتریان خود را فراهم آورده و با ایجاد اشتغال، انتقال تکنولوژی و توسعه نیروی کار بومی و توجه به استانداردهای زیست محیطی نقشی اساسی در توسعه ملی و منطقه ای ایفاء نماید. شرکت لوله سازی ماهشهر با اجرای برنامه های انگیزشی و تامین سلامت روحی و جسمی نیروی انسانی به عنوان مهمترین سرمایه شرکت در نظر دارد تا روندی پایدار در رشد سودآوری و ارزش آفرینی مجموعه ایجاد کرده و بدین ترتیب انتظارات ذینفعان و به ویژه سهامداران را برآورده سازد.

Mission Statement

MAHSHAHR PIPE MILL CO. has been established in alignment with meeting the need of the country to thick steel pipes of 24 up to 56 inches (sour and sweet) which are majorly utilized in gas, oil and petrochemical transfer lines. This complex which is established at Mahshahr petrochemical special economic zone and at the vicinity of the commercial port of IMAM KHOMEINI and railway lines, applying modern production technology, has an active presence at the interior and international markets. The systems' efficiency and production flexibility have enabled the company to achieve customer satisfaction through thickset and thick wall steel pipes production and by Job creation, technology transfer and native workforce development and attention to the environmental standards play an important role in regional and national development.

MAHSHAHR PIPE MILL CO. running motivational programs and securing physical and spiritual health of the manpower as the predominant asset of the company is intended to create a stable process in the growth of the profitability and value creation of the complex and in this way meet the expectations of beneficiaries and especially shareholders.

بیانیه ارزش ها

- تعهد و وفاداری سازنده به مجموعه بزرگ لوله سازی ماهشهر عامل اصلی موفقیت های فردی و سازمانی خواهد بود.
- احترام متقابل و تامین توامان انتظارات سازمان و کارکنان، لازمه همکاری و مشارکت در کل شرکت است.
- ارتقای سطح دانش، تخصص و مهارت کارکنان عنصری مهم در تحقق چشم انداز شرکت می باشد.
- حفظ منافع ذینفعان و به ویژه مشتریان وظیفه تمامی سطوح سازمانی است.

Statement of Values

- Commitment and loyalty of the manufacturer to the large complex of MAHSHAHR PIPE MILL will be the main factor of individual and organizational successes.
- Mutual respect and conjointly meeting the expectations of the staff and organization, is the requisite of cooperation and participation in the whole company.
- Promotion of Knowledgelevel, expertise and staff skills is an important element in fulfillment of the company perspective.
- Reserving the interests of the beneficiaries and especially customers is the duty of all organizational levels.

بیانیه چشم انداز

- شرکت لوله سازی ماهشهر برآن است تا با حضوری پیشگام در بازار های داخلی و فعال در عرصه بین المللی به عنوان مرجعی معتبر در تولید لوله های قطور مطابق با استاندارد های جهانی پذیرفته گردد.

Statement of Perspective

- MAHSHAHR PIPE MILL CO. is decided that with pioneering presence to be approved in the interior and active markets in the international arena as an authentic reference in production of thickset pipes consistent with the world standards.



PIPE DIA	WALL THICKNESS																					
	0.250	0.281	0.312	0.344	0.375	0.406	0.438	0.445	0.512	0.562	0.630	0.688	0.717	0.807	0.839	0.961	1.024	1.062	1.125	1.188	1.398	
	6.4	7.1	7.9	8.7	9.5	10.3	11.1	11.3	13.0	14.3	16.0	17.5	18.2	20.5	21.3	24.4	26.0	27.0	28.6	30.2	35.5	
24	610																					
26	660																					
28	711																					
30	762																					
32	813																					
34	864																					
36	914																					
38	965																					
40	1016																					
42	1067																					
44	1118																					
46	1168																					
48	1219																					
52	1321																					
56	1422																					

توانمندی ها و قابلیت ها

این شرکت لوله های فولادی را به روش درزجوش مستقیم ، از قطر ۲۴ تا ۵۶ اینچ و با استفاده از ورق های ضخیم فولادی برای مصارف ترش و غیرترش (بر اساس استانداردهای اصلی تولید لوله از جمله API-5L, ISO 3183 , AWWA C200, ASTM A53, DNV-OS-F101 و همچنین الزامات اختصاصی مشتریان (NACE MR0175, NACE MR0103, IGS-M-PL-001-2, IPS-M-PI-190(2)) و تا گرید X70 و ضخامت ۳۵.۵ میلیمتر و با طول ۱۲.۲ میلیمتر و حداکثر وزن ۱۵ تن تولید می نماید. علاوه بر این با توجه به امکانات آزمایشگاهی پیشرفته این کارخانه امکان انجام تست های مخرب و غیر مخرب بر روی لوله ها با توجه به استانداردهای تولیدی و استانداردهای متنوع تست (از جمله : NACE MR 0286 , NACE TM 0173 , TR286) وجود دارد . ظرفیت اسمی کارخانه برابر ۳۵۰ هزار تن در سال است. کارخانه از طریق یک رشته خط راه آهن به طول ۱۱ کیلومتر جهت تامین مواد اولیه و همچنین ارسال کالا به بندر امام خمینی به خط سراسری کشور متصل می باشد . روش تولید لوله های درز جوش مستقیم در این کارخانه به روش JCO و جوشکاری زیر پودری می باشد. شرکت لوله سازی ماهشهر صاحب فن آوری تولید لوله های سیال ترش می باشد که از قابلیت های منحصر به فرد این شرکت به شمار می آید.

Capabilities and competencies

This company produces steel pipes with direct weld seam method, from the diameter of 24 up to 56 inches and utilizing steel thick sheets for sour and non-sour utilizations (based on the main standards of pipe production namely API-5L, ISO 3183, AWWA C200, ASTM A53, DNV-OS-F101 and also Customers' personal obligations, NACE MR0175, NACE MRO1-3, IGS-M-PL-001-2, IPS-M-PI-190(2)) and produce up to grade X70 and thickness of 35.5 mm and with the length of 12.2 mm and maximum weight of 15 tons. In addition to this, regarding the advanced laboratory facilities, this factory has the possibility of performing destructive and non-destructive tests on the pipes with regard to production standard and diverse standards of test (including NACE MR 0286, NACE TM 0173, TR286).

The nominal capacity of the firm equals to 350 thousand tons annually. The factory is connected to Imam Khomeini port as well as cross country railway through a railway line with the length of 11.00 Km for supplying the raw materials and also dispatching goods.

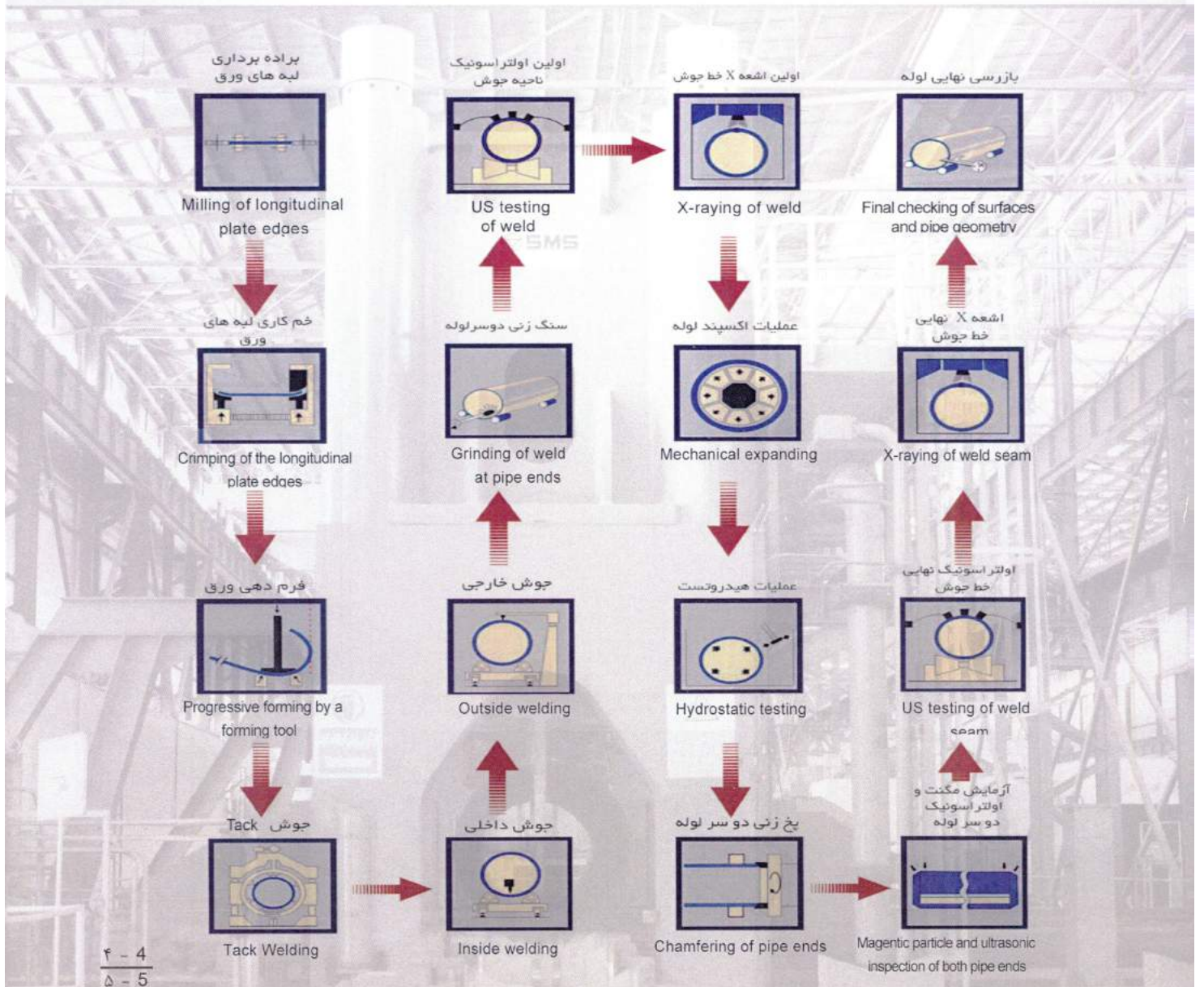
Direct welding seam pipes production method in this factory is through JCO procedure and SAMW.

MAHSHAHR PIPE MILL CO. owns the technology of sour fluid pipes production which is accounted as exclusive capabilities of this company.



خط تولید شرکت لوله سازی ماهشهر ساخت شرکت معتبر SMS MEER آلمان بوده و از آخرین تکنولوژی روز دنیا برخوردار می باشد.

mahshahr pipe mill machineries are manufactured by SMS meer German company according to the latest technology



❖ ورودی ورق به خط تولید

در ابتدای خط تولید، ورق‌ها با استفاده از جرثقیل از انبار به خط منتقل می‌شوند و سپس مورد بازرسی‌های ابعادی و چشمی که شامل اندازه‌گیری طول، عرض، ضخامت، گونیا بودن و... می‌باشد، قرار می‌گیرد.

❖ براده برداری و آماده‌سازی لبه‌های ورق برای جوشکاری

در این مرحله پس از بازرسی فنی ورق، با توجه به ضخامت و قطر لوله‌ها، تنظیمات لازم جهت تعیین مقدار براده برداری از دو طرف طولی لبه‌ها ورق (فوقانی و تحتانی) روی دستگاه انجام و پس از آن ورق به مرحله بعد منتقل می‌گردد.

❖ خمکاری

در این مرحله بر اساس استاندارد، پس از براده برداری از لبه‌های طولی، ورق توسط رولرهای ورودی به درون دستگاه خمکاری هدایت می‌شود و در نقطه صفر تعیین شده متوقف می‌گردد. سپس عملیات خمکاری آغاز می‌شود.

❖ فرم دهی ورق به لوله

بعد از عملیات براده برداری، مراحل چندگانه خمکاری ورق جهت تغییر شکل آن به لوله توسط دستگاه پرس صورت می‌گیرد تا پس از طی نمودن مراحل بعدی به محصول نهایی

تبدیل گردد. روش فرم دهی توسط این پرس به صورت JCO می‌باشد. فرآیند JCO مناسب‌ترین روش فرم دهی لوله‌های درز جوش مستقیم است که با استفاده از آن می‌توان علاوه بر تولید لوله‌های متداول لوله‌هایی با قطر کم و ضخامت بالا را نیز تولید نمود.

❖ جوش موقت ابتدایی

بعد از خروج لوله از دستگاه فرم دهی، جهت اتصال دو لبه طولی لوله، عملیات جوشکاری ویژه‌ای به صورت پیوسته طبق دستورالعمل جوشکاری اجرا می‌گردد. روش جوشکاری در این مرحله GMAM می‌باشد.

❖ جوش داخل لوله

در این مرحله درز داخلی لوله به صورت طولی و با روش جوشکاری زیر پودری جوشکاری می‌گردد.

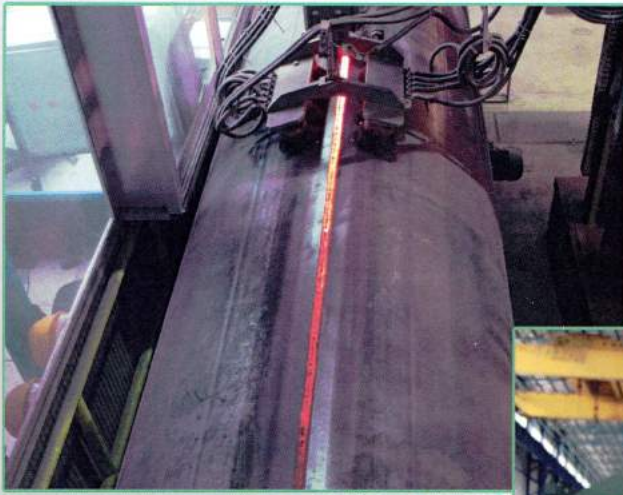
❖ جوش خارج لوله

پس از تکمیل جوشکاری داخل لوله، عملیات جوشکاری درز بیرونی لوله به همان روش جوشکاری داخل انجام می‌پذیرد.

❖ بازرسی چشمی

پس از اتمام عملیات جوشکاری بازرسی جوش آغاز می‌شود که اولین مرحله آن بازرسی چشمی به منظور پیدا کردن عیوب آشکار در جوش می‌باشد.





PRODUCTION PROCESS

فرآیند تولید



✘ Entrance of the Sheet to the Production Line

At the production line, initially utilizing a crane the sheets are transferred to the warehouse and then are inspected dimensionally and visually which include measurement of length, width, thickness, to be set square and...

✘ Removing filings and preparation of the sheets' edges for welding

In this stage after technical inspection of the sheet, regarding the pipes' thickness and diameter, the necessary arrangements for determination of the amount of filings removing from the two lengths side of edges of the sheet (upper and lower) on the machine is performed and after that the sheet is transferred to the next stage.

✘ Bending

In this stage based on standard, after removing the filings over the length edges, the sheet is conducted in to the bending machine by the entrance rollers and at the appointed zero point is stopped. Then bending operation is started.

✘ Transformation of the Sheet in to Pipe

After removing filings operation, the multiple processes of the sheet bending in order to its transformation to pipe is performed by the press machine, so that after passing the next processes it becomes the ultimate product. The method of forming by this press is JCO mode. The process of JCO is the most suitable method of pipe direct welding seam forming which utilizing it in addition to production of usual pipes, pipes with less diameter and high thickness can be produced as well.

✘ Initial Temporary Weld

After pipe exit from the forming machine, to connect two length edges of the pipe, especial welding operations consistently are performed according to the instruction. Welding method at this stage is GMAM.

✘ Internal pipe welding

At this stage, internal pipe seam is welded longitudinally and using SAW method.

✘ Pipe outside Weld

After completion of welding inside of the pipe, welding operation of the pipe outside seam is performed with the very same welding of the inside.

✘ Visual inspection

After completion of the welding operation, welding inspection is started whose first process is Visual inspection in order to find apparent defects in the weld.

« ایستگاه UT1

بعد از بازرسی چشمی لوله ها به منظور مشخص شدن عیوب داخلی احتمالی ، لوله ها به ایستگاه التراسونیک فرستاده شده و با استفاده از مجموعه التراسونیک اتوماتیک هر دو جوش داخلی و خارجی به طور کامل کنترل شده و محل عیوب احتمالی مشخص می شوند.

« ایستگاه RT1

پس از ایستگاه UT1 ایستگاه RT1 قرار گرفته است که وظیفه آن تحلیل و مشخص کردن نوع عیوبی است که در ایستگاه UT1 مشخص شده است .

« اجرای عملیات اکسپند لوله

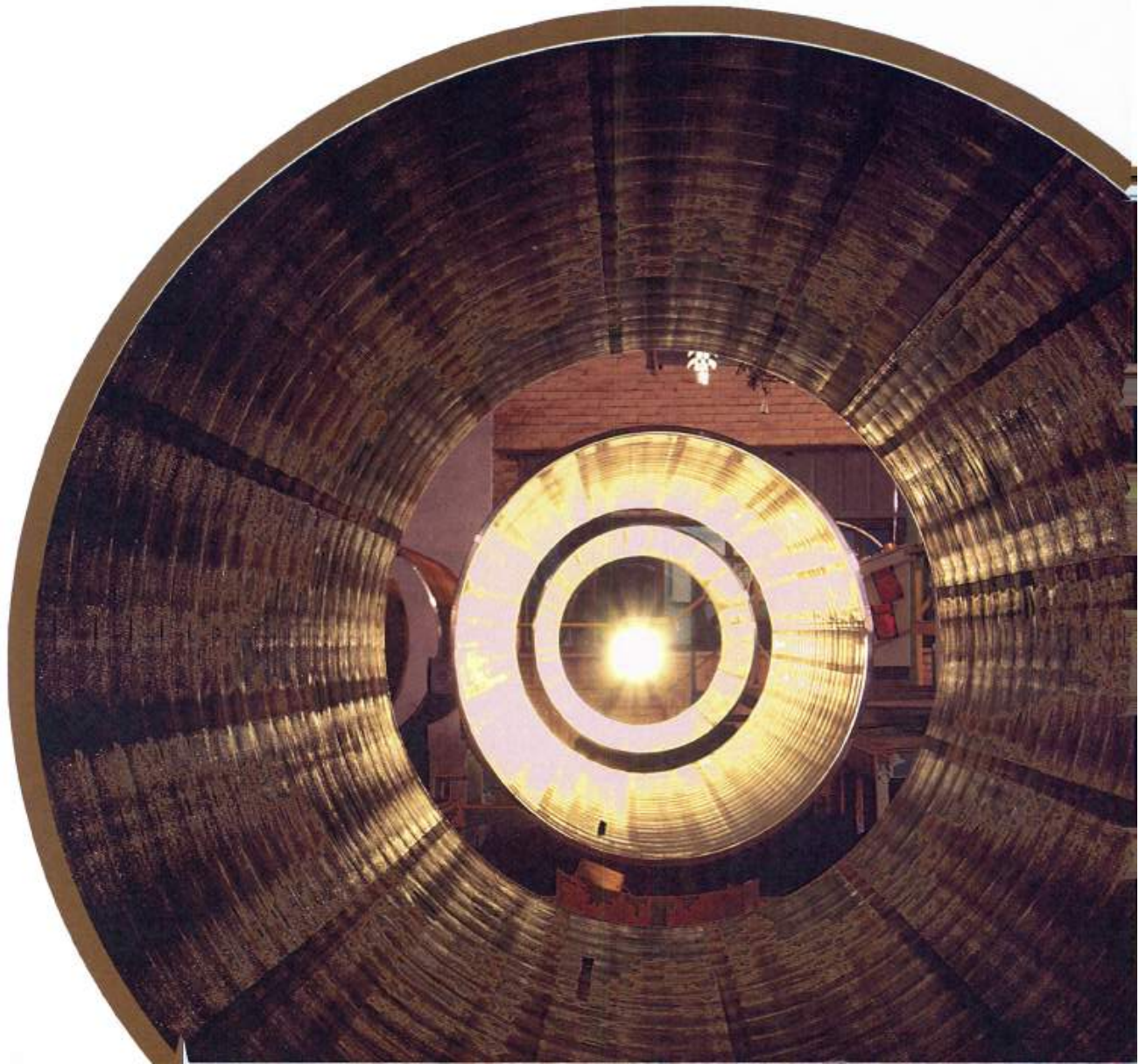
دستگاه اکسپند (انبساط سرد) ، با این عمل علاوه بر دستیابی به خواص مکانیکی مطلوب ، محیط لوله در کلیه مقاطع به شکل گرد در می آید. رساندن لوله به قطر مورد نظر با ایجاد انحناء شعاعی منظم در تمام محیط لوله انجام می گیرد.

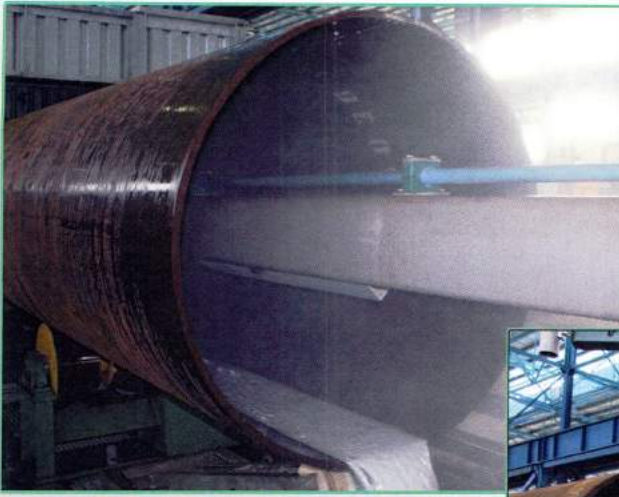
« عملیات هیدروتست

در این مرحله با توجه به قطر و ضخامت لوله ها و مطابق با استاندارد مورد نظر، لوله های تولیدی به وسیله فشار آب تحت تست هیدرواستاتیک قرار می گیرند.

« پخ زنی دو سر لوله

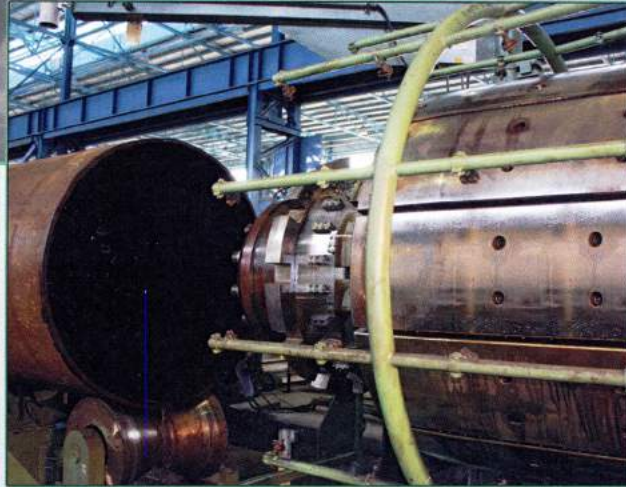
پس از انجام عملیات هیدروتست ، عملیات پخ زنی همزمان دو سر لوله مطابق استاندارد و درخواست مشتری توسط دستگاه تمام خودکار اجرا می شود تا امکان جوشکاری و اتصال لوله در خطوط لوله میسر گردد.





PRODUCTION PROCESS

فرآیند تولید



✘ UT1 Station

After visual inspection of the pipes for specification of the possible internal defects, the pipes are dispatched to ultrasonic station and utilizing the automatic ultrasonic set, both internal and external welds are controlled completely and the place of possible defects are specified.

✘ RT1 Station

After UT1 Station, the RT1 Station is placed whose duty is analysis and specification of type of defects which have been specified in the UT1 Station.

✘ Pipe Expansion Operations Performance

Expand machine (cold expansion), with this action in addition to access to the favorable mechanical properties, the circumference of the pipe at all sections is formed in to the circle. Adjustment of the pipe into the appointed diameter is performed through setting up ordered radius curvature all over the pipe circumference.

✘ Hydro-Test Operation

In this stage regarding the diameter and thickness of the pipes and according to the appointed standard, the produced pipes are put in hydrostatic tested by water pressure.

✘ Beveling Two Ends of the Pipe

After performing the hydro-test operation, simultaneous beveling operations of the two ends of the pipe according to the standard and enquiry of the customer is performed by full automatic machine so that welding and pipe connection in the pipelines is possible.



MAHSHAHR

PipeGas

MT

در این ایستگاه با استفاده از ذرات مغناطیس شونده فلورسنتی و زیر نور ماورابنفش سطح پخ دو سر لوله ها و نیز ۱۵cm در انتهای درز جوش لوله بازرسی MT انجام شده و نسبت به بی نقص بودن این سطوح اطمینان حاصل گردد.

UT2

پس از عملیات Cold Expansion و Hydro test جهت حصول اطمینان از عدم بروز هرگونه ناپیوستگی روی درز جوش لوله، در این ایستگاه با استفاده از امواج مافوق صوت (Ultrasonic) کل درز جوش طولی لوله مورد ارزیابی قرار می گیرد، همچنین ناحیه متأثر از حرارت جوش (HAZ) مورد ارزیابی قرار می گیرد.

RT2

بنا به الزام استانداردهای ساخت لوله در انتهای تمامی لوله ها به طول ۲۵cm در این ایستگاه با استفاده از اشعه X عملیات پرتونگاری انجام می گردد؛ هدف از انجام این آزمایش تایید بی نقص بودن جوش دو سر لوله می باشد. علاوه بر دو انتها تقاطی که توسط ایستگاه UT۲ مشخص شده نیز پرتونگاری می گردد. در نهایت فیلم های رادیوگرافی در ایستگاه تفسیر فیلم مورد ارزیابی قرار گرفته و در سوابق کیفی لوله ثبت می گردد.

UT محیطی

بر اساس آخرین استانداردهای تست و تولید لوله دو انتهای لوله های تولیدی (۱۵cm هرانتها) با استفاده از تست التراسونیک به صورت کامل کنترل شده و از عدم وجود عیب تورق (Lamination) اطمینان حاصل می شود.

ایستگاه بازرسی نهایی

در این ایستگاه ضمن کنترل نتایج گزارش شده از ایستگاه های بازرسی ماقبل تمامی سطح داخلی و خارجی لوله ها مورد بازرسی ظاهری قرار می گیرد؛ علاوه بر آن ابعاد لوله ها شامل پیرامون دو انتها و بدنه لوله، میزان گردی دو انتها، راستایی لوله، زوایای پخ دو سر لوله و ... اندازه گیری شده و براساس استاندارد پروژه ارزیابی می گردد.

» **MT**

In this station using fluorescent magnetizing particles and under the UV (Ultra Violet) light the beveled level at the end of the pipes and also 15 cm must be done and at the end welding seam of the pipe , MT inspection to be performed and fault freeness of these levels must be assured.

» **Ut2**

After operations of Cold Expansion and Hydro test to be assured of prevention of indication of any kind of inconsistency on the pipe's weld seam, in this machine using ultrasonic waves, the whole pipe's length weld seam is evaluated also the region affected by the weld heat (HAZ) is evaluated.

» **Rt2**

Based on the obligation of pipe manufacturing standards, pipe production is performed at the end of all these pipes with the length of 25.00 CM in this station using X-Ray operations; the aim of performing this is confirmation of perfection of the weld at the end of both sides of the pipe. Finally, radiography films in the station of film interpretation are evaluated and registered in the pipe quality records.

» **UT**

On the basis of the latest test standards and pipe production, the two ends of the produced pipes (15 cm each end) using ultrasonic test are controlled completely and inexistence of lamination defect is assured.

» **The Final Inspection Station**

In this station in addition to control the reported results from the former inspection stations, the whole internal and external surface of the pipes are inspected superficially; in addition, the dimensions of the pipes including around the two ends and body of the pipe, circulation amount of the two ends, straightness of the pipe, beveling angles of the two ends of the pipe and ... are measured and evaluated based on the project standard.





MAHSHAHR

PipeGas

شرکت لوله سازی ماهشهر با استقرار نظام ایمنی و بهداشت در سازمان ، در راستای توسعه پایدار و کرامت انسان از طریق نگاهی سیستماتیک و مرتبط با عوامل مختلف بهداشت ، ایمنی ، و محیط زیست ، جهت رشد و توسعه همه جانبه در زندگی انسان ، نقش ویژه ای را ایفا می کند. این فلسفه و نگرش در جهت به صفر رساندن حوادث و آسیب ها از طریق حذف شرایط نا ایمن و ارتقاء سلامت افراد و حفظ محیط زیست بطور جداگانه در طی سال های متمادی در جهان مطرح بوده است . اما نگاه امروز نگاهی نو، سیستماتیک و همه جانبه تحت یک مدیریت واحد با دیدگاه ارتقاء کیفیت می باشد.

مدیریت ارشد سازمان با مشخص کردن اهداف استراتژیک و بیان تعهدات خود در سندی خواسته ها ، دیدگاه ها ، مقاصد ، اصول عملکرد و اشتیاق خود نسبت به بهداشت ایمنی و محیط زیست و هدف از بهبود کارایی عملکرد ایمنی و بهداشت را مطرح نموده است .

مزایای اجرای این نظام در سازمان به صورت زیر می باشد :

- ✘ بررسی پروژه از نظر مسائل بهداشت ، ایمنی و محیط زیست در تمامی مراحل طرح ریزی اجرا ، کنترل و بهبود .
- ✘ اطمینان به مدیریت در مشخص کردن ریسک ها و روش های کنترل و کاهش آنها.
- ✘ رقابت در بازارهای جهانی با بستر سازی مناسب جهت اخذ و اجرای کلیه استانداردهای مدیریت بهداشت ، ایمنی و محیط زیست .
- ✘ افزایش اطمینان پرسنل از کاهش و کنترل خطرات بالقوه و بالفعل موجود در پروژه و اثرات سوء آنها.

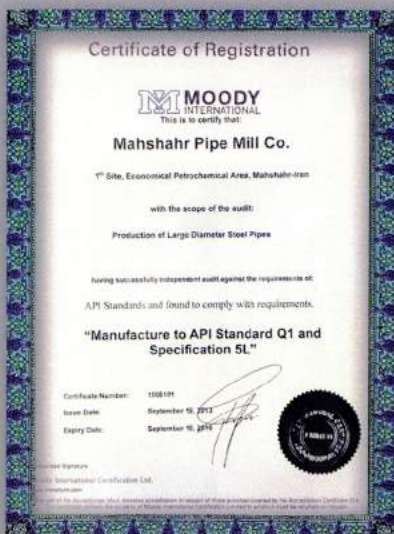
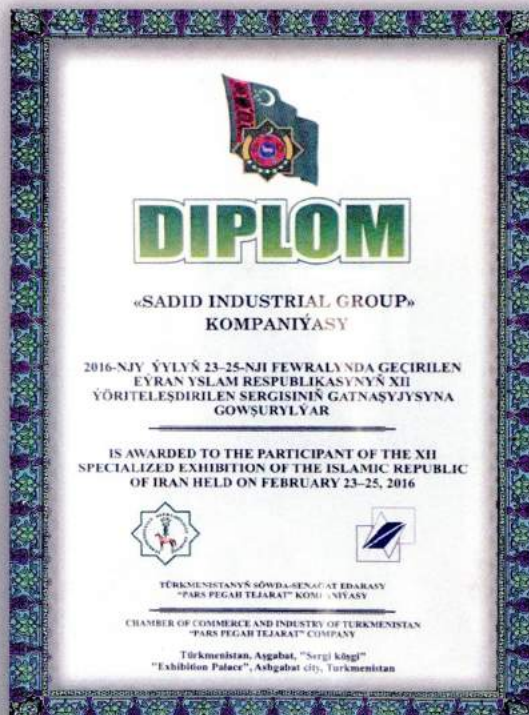
MAHSHAHR PIPE MILL CO. Establishing a system of insurance and healthcare in the organization, in alignment with stable development and human dignity through a systematic view and related to different factors of hygiene, security, and environment, for comprehensive growth and development in the life of human, plays an important role. This philosophy and view in the direction of minimizing of the accidents and damages through elimination of insecure conditions and promotion of individuals healthcare and reserving the environment separately have been posed worldwide during consistent years. But today, a new, systematic and comprehensive view is under one unique management with the view of quality promotion.

The senior management of the organization has posed his motivation to hygiene, security and environment and the purpose of improvement of hygiene and security function by specifying the strategic aims and expression of his commitments in the certificate of demands, views, intentions and function principles.

Advantages of performance of this system in the organization include as hereunder:

- ❖ Considering the project in terms of healthcare, security and environment in all processes of planning, performance, control and improvement.
- ❖ Confidence in management in specifying the risks and methods of controlling and decreasing them.
- ❖ Competition in the world markets by making appropriate substrate for acquiring and performance of all standards of healthcare, security and environment management.
- ❖ Increasing the confidence of the staff from decrease and control of the existing potential and active dangers in the project and their adverse effects





شرکت لوله سازی ماهشهر به منظور ایفای نقش اساسی و مستمر در تأمین نیازهای داخلی و خارجی محصولات توانسته است ارتقای تکنولوژیکی، دانش فنی و رضایت مشتریان را سر فصل عملکرد خود قرار داده و بیش از هر مؤلفه دیگری روی این موارد اهتمام ورزد.

واحد تضمین کیفیت شرکت لوله سازی ماهشهر مستقیماً زیر نظر مدیر عامل که عالیتیرین مقام اجرایی شرکت می باشد اداره می گردد و بواسطه نقش حساس و مهمی که در هدایت و مدیریت سیستم های مستقر شده در شرکت را دارد به عنوان یک واحد مستقل عمل می نماید.

تضمین کیفیت محصولات تولیدی مطابق با معیارها و موازین کیفی درونی شرکت و نیز استانداردها و پارامترهای مدون رایج بین المللی انجام می شود که این اصل عاملی اطمینان بخش از کیفیت بالای محصول برای مشتریان و مدیران بوده و ضمن برطرف سازی نیاز به کنترل مستمر بر کیفیت محصول توسط مشتریان و درخواست کنندگان لوله، باعث تقلیل نظارت و مداخله مستمر مدیران بر روند کیفی محصولات می گردد.

با ورود به هزاره سوم میلادی، مدیریت شرکت با هدف ایجاد محیط کار مناسب و به عنوان راهی در جهت حضور مؤثرتر در میدان رقابتی بازار جهانی، استقرار نظام مدیریت یکپارچه IMS را در دستور کار خود قرار داده و با پیاده سازی سیستم های مدیریت کیفیت ISO 9001، مدیریت محیط زیست ISO 14001، مدیریت ایمنی OHSAS 18001 و نیز سیستم های مدیریت آزمایشگاه ISO 17025 این نظام مدیریت یکپارچه را جامه عمل پوشانده است.

همچنین با بر عهده داشتن مدیریت این سیستم ها ضمن نظارت بر اجرای دقیق و پیاده شدن اصولی اجزای ساختاری سیستم ها که از وظایف عمده این واحد می باشد با انجام ممیزی های ادواری نسبت به اثر بخشی سیستم های مستقر در شرکت اقدام می نماید.



MAHSHAHR PIPE MILL CO. to play an essential and consistent role in meeting the interior and foreign needs to the productions, has been able to appoint technological promotion, technical knowledge and customer satisfaction as its function rubric and effort on it more than any other component.

Quality guarantee unit of MAHSHAHR PIPE MILL CO. is managed directly under supervision of General Manager which is the supreme executive position in the company and it acts independently because of the sensitive and important role it has in conduction and management of established systems in the company.

Quality control of the manufactured productions are performed according to the internal quality criteria and regulations of the company and also compiled common international standards and parameters which this principle has been an assuring factor of the product high quality for the customers and managers and in addition to elimination of the need to continuous control over the product quality by the customers and applicants of the pipe, decreases the supervision and consistent intrusion of managers on the products quality process.

Entering to the third millennium, management of the company aiming to create an appropriate work place and as a way in the direction of more effective presence in the world market competitive arena, has put establishment of IMS (Integrated Management System) in its agenda and by implementation of Quality Management Systems of ISO 9001, Environment Management ISO 14001, Security Management OHSAS 18001 and also laboratory Management Systems of ISO 17025 has acted upon this Integrated Management System.

Also, by taking the responsibility of management of these systems, in addition to supervision on the precise execution and principled implementation of the systems structural elements which include the major duties of this unit by performing periodical audits, it acts on effectiveness of the seated systems in the company.

OHSAS
Occupational Health and Safety Management System
18001:2007





MAHSHAHR

کنترل کیفیت
PipeGas



مورد نظر خود را داشته باشند قادر به انجام و تأمین الزامات نیز می باشد.

این آزمایشگاه متشکل از کارگاه نمونه سازی، آزمایشگاه خواص مکانیکی مواد از شرکت ZWICK آلمان و همچنین دارای آزمایشگاه آنالیز شیمیایی جهت تعیین عناصر شیمیایی فلزات، آزمایشگاه خوردگی و آزمایشگاه متالوگرافی می باشد.

شرکت لوله سازی ماهشهر با بهره گیری از آخرین تکنولوژی گاز ترش و خوردگی تحت لیسانس شرکت سالزگیتر وبا تجهیزات سخت افزاری از شرکت Steiner Chemie آلمان در سال ۱۳۸۸ تاسیس گردید و قابلیت بررسی تست های خوردگی مطابق با استاندارد NACE را دارا می باشد.

ب- کالیبراسیون: کالیبره کردن و کنترل صحت اندازه گیری ها، گیج های مورد استفاده در فشار، وزنه ها، متر، کولیس در طول خط تولید و سایر ملزومات سنجش در آزمایشگاه بر عهده واحد کالیبراسیون می باشد. این واحد که موظف به بررسی فنی و آزمون وسایل، دستگاه ها و ابزارآلات آزمایشگاه و بازرسی کیفی آنها می باشد، ضمن متناسب سازی و چک کردن معیارهای سنجش وسایل با قوانین دستورالعمل های موسسه استاندارد و گرفتن تأییدیه از آنها به استاندارد کردن و به روز نمودن ابزار مورد نیاز آزمایشگاهی خود نیز می پردازد.

الف- آزمایشگاه: واحد آزمایشگاه که زیر مجموعه واحد کنترل کیفیت است، قادر به تأمین خواسته های کارخانه های دیگر و نیز سرویس دهی به آنها از نظر تایید و آزمایش محصولاتشان می باشد.

این واحد با استقرار سیستمی مدیریتی که نشان دهنده انطباق کامل و دقیق کلیه فعالیت هایش بر اساس استاندارد ISO/ IEC 17025 می باشد توان خود را بر تحقق الزامات اصول این سیستم استوار نموده است.

واحد آزمایشگاه با در اختیار داشتن تجهیزات مدرن آزمایشگاهی، کارشناسان خبره، منابع بسیار نرم افزاری و سخت افزاری و ایجاد شرایط محیطی مناسب و با بکارگیری معیارهای معتبر در روش های اجرایی و دستورالعمل ها علاوه بر حصول اطمینان درباره پیاده نمودن الزامات استاندارد در حوزه وظایف و فعالیت هایش به برطرف سازی نیازمندیهای مشتریان و درخواست کنندگان محصول اقدام نموده است.

آزمایشگاه واحد کنترل کیفیت وظیفه انجام تستهای لازم بر اساس کلیه استانداردهای بین المللی ASTM , NACE , ASME , ISO 3183 , API 5L و... برای لوله های فولادی را بر عهده داشته است و در مواردی که مشتریان و خواستاران محصول تقاضای اجرای سایر استانداردهای شناخته شده بین المللی نظیر EN , DIN , ISO یا مشخصات



ج- بازرسی مواد و محصولات: بخش بازرسی مواد و محصولات واحد کنترل کیفیت برای کسب اطمینان از سلامت محصول و صادر نمودن گواهی کیفیت برای ترخیص آن مراحل مختلف بازرسی را با کنترل های دقیق و مطابق با معیارهای استاندارد و خواسته مشتریان بر محصول اعمال می نماید.

در ابتدا بازرسی هنگام ساخت ورق و مواد جوشکاری، در کارخانه سازنده داخل یا خارج از کشور با حضور بازرسان شرکت لوله سازی ماهشهر یا بازرس شخص ثالث انجام می گیرد و سپس هنگام ورود مواد اولیه به شرکت از نظر چشمی، ابعادی و آزمایشگاهی بررسی های لازم با مشخصات فنی و دستورات استاندارد انجام و در صورت مشاهده عدم مغایرت مجوز تولید در کارخانه لوله سازی صادر می گردد.

د- سیستم کنترل و ردیابی مواد و محصولات: واحد کنترل کیفیت شرکت لوله سازی ماهشهر به منظور کنترل و ردیابی مواد و محصولات در خط تولید اقدام به برقراری سیستم ردیابی تولید لوله نموده است تا بر اساس خواسته مشتری به ارائه اطلاعات در ایستگاههای مختلف خط تولید، تست های مخرب و غیر مخرب انجام شده بر محصول و نیز پیگیری محصول بپردازد.



M.P.M

Manufacturing Company



MAHSHAHR

PipeGas

of SALZGATE Company and with hardware equipment from the German company of Steiner Chemie was established in the year 2009 and involves the capabilities of considering corrosion test according to the standard of NACE.

B- Calibration: calibration and controlling the correctness of measurements, gauges used in the pressure, weights, meter, caliper in the production line and other supplies of test in the laboratory are the responsibility of calibration unit. This unit which is bound to technical consideration and testing instruments, machines and tools of the laboratory and their quality inspection, in addition to fitting and checking the testing criteria of the instruments with the rules and instructions of standard institute and acquiring their confirmation, attends to standardization and updating the laboratory required tools as well.

C- Materials and Productions Inspection: The products and materials inspection section of quality control unit exerts various processes of inspection with precise controls and consistent with the standard criteria and application of the customers on the product to achieve confidence of the product safety and issuing certificate of quality for its clearance.

Initially, inspection is performed at the manufacturing factory interior or outside of the country at the presence of the inspectors of MAHSHAHR PIPE MILL CO. or a third party inspector and then at the time of entrance of raw materials to the company, the required considerations in terms of visually, dimensionally and laboratory with technical specifications and standard orders are exerted and in case of any inconsistency observation, certificate of production in the Pipe Mill is ordered.

D- Materials and Products Controlling and Tracing System: For controlling and tracing materials and products in the production line, quality control unit of MAHSHAHR PIPE MILL CO. has acted upon establishing pipe production tracing system so that based on the customer inquiry, attends to provision of information in different stations of production line, destructive and non-destructive tests performed on the product and also pursuit of the product.



Quality Control

A- Laboratory: laboratory unit which is subset of Quality Control Unit is able to meet the demands of other factories and also provision of services to them in terms of confirmation and testing their products. This unit by establishing a managerial system which indicates complete and detailed compliance of all its' activities on the basis of standard ISO/IEC 17025, has stabilized its power on fulfillment of the obligations of the principles of this system.

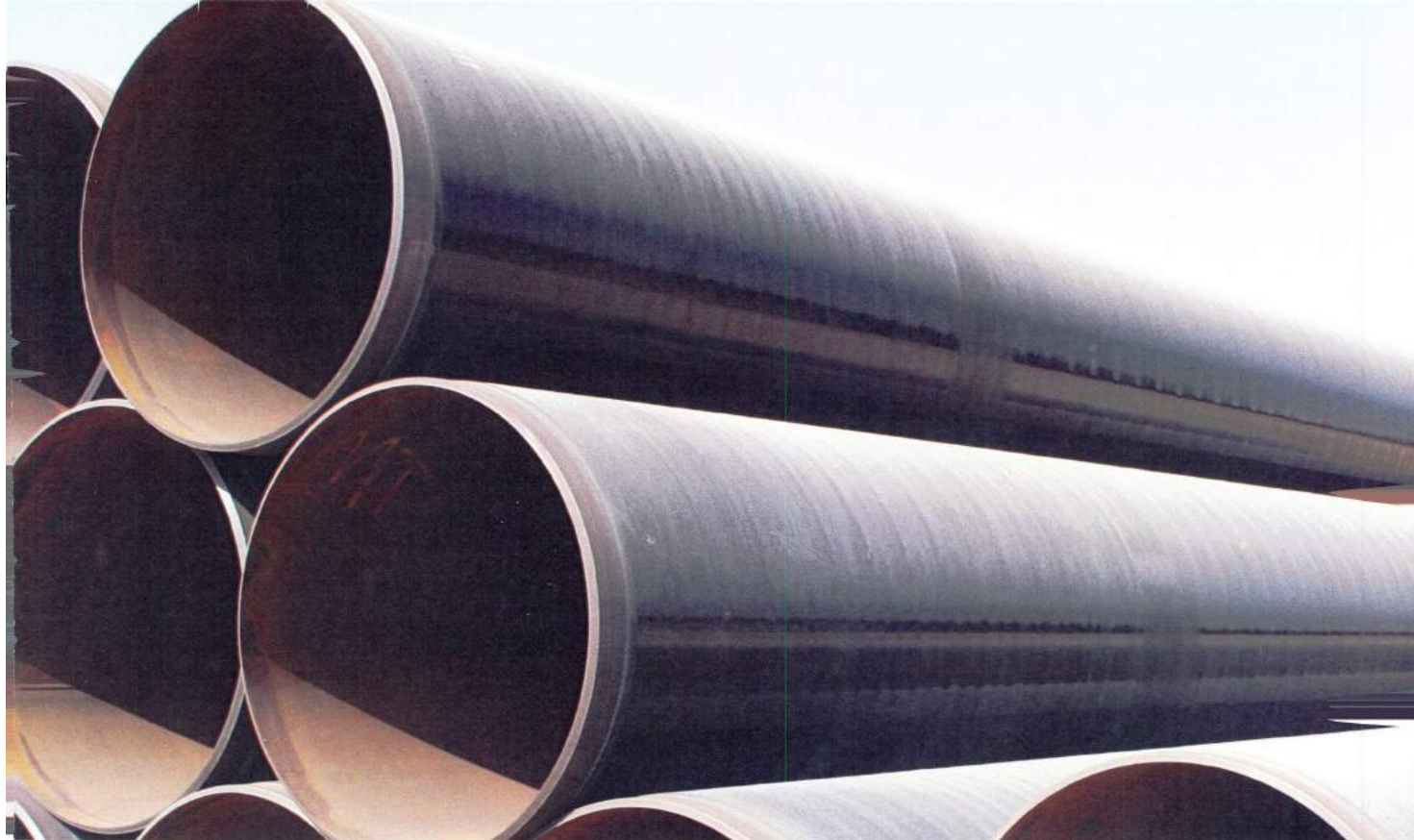
Laboratory unit possessing laboratory modern equipment, chartered expert, huge software and hardware resources and creation of appropriate environmental conditions and by application of valid criteria in the execution methods and instructions in addition to assurance in terms of implementation of standard obligations in the domain of duties and activities, has acted upon meeting the needs of customers and applicants of the product. Quality Control Unit Laboratory has had the responsibility of performing tests on the basis of all international standards of ASTM, NACE, ASME, ISO 3183, API 5L and... for steel pipes and in cases which the product customers and applicants demand execution of other internationally known standards such as ISO, EN, DIN or their own appointed specifications, are able to perform and meet the needs as well. This laboratory consisting of a sample production workshop, mechanical properties laboratory of materials from the German company of ZWICK and also involves chemical analysis laboratory to determine metals chemical elements, corrosion laboratory and metallography laboratory.

MAHSHAHR PIPE MILL CO. utilizing the latest technology of sour gas, and corrosion under the license



M.P.M

Manufacturing Company



WWW.MPM.IR

Pipegas

اهم پروژه ها / The major projects include

■ 110 km 56" pipeline for natural gas	NIGC	■ ۱۱۰ کیلومتر لوله گاز ۵۶ اینچ - کارفرما :
■ 71 km 56" pipeline for natural gas	NIGC	■ ۷۱ کیلومتر لوله گاز ۵۶ اینچ - کارفرما :
■ 50 km 56" pipeline for natural gas	NIGC	■ ۵۰ کیلومتر لوله گاز ۵۶ اینچ - کارفرما :
■ 30 km 48" pipeline for natural gas	NIGC	■ ۳۰ کیلومتر لوله گاز ۴۸ اینچ - کارفرما :
■ 190 km 56" pipeline for natural gas	NIGC	■ ۱۹۰ کیلومتر لوله گاز ۵۶ اینچ - کارفرما :
■ 5/3 km 56" pipeline for natural gas	IGTC	■ ۵/۳ کیلومتر لوله گاز ۵۶ اینچ - کارفرما :
■ 208 km 56" pipeline for natural gas	NIGC	■ ۲۰۸ کیلومتر لوله گاز ۵۶ اینچ - کارفرما :
■ 25 km 26" and 36" pipeline for oil pipeline	NISOC	■ ۲۵ کیلومتر لوله نفت ۲۶ و ۳۶ اینچ ترش- کارفرما :
■ 200 km 56" pipeline for natural gas	Turkmen Gas	■ ۲۰۰ کیلومتر لوله گاز ۵۶ اینچ - کارفرما :
■ 239 km 36" and 48" pipeline for natural gas	NIGC	■ ۲۳۹ کیلومتر لوله گاز ۳۶ و ۴۸ اینچ - کارفرما :
■ 67.5 km 56" pipeline for natural gas	NIGC	■ ۶۷/۵ کیلومتر لوله گاز ۵۶ اینچ - کارفرما :
■ 70 km 56" pipeline for natural gas	NIGC	■ ۷۰ کیلومتر لوله گاز ۵۶ اینچ - کارفرما :
■ 800 km 48" and 56" pipeline for natural gas	NIGC	■ ۸۰۰ کیلومتر لوله گاز ۴۸ و ۵۶ اینچ - کارفرما :

Association of Engineers SADID Industrial Group

انجمن علمی مهندسین گروه صنعتی سدید



QUALITY CREATES CONFIDENCE



دفتر مرکزی : تهران ، بلوار میرداماد ، شماره ۱۸۵ / کد پستی : ۱۹۱۹۹۱۳۸۸۸
صندوق پستی : ۷۷۶۶ - ۱۴۱۵۵ / تلفن : ۸ - ۲۲۲۶۹۹۷۷ / فاکس : ۲۲۲۶۹۹۷۴
کارخانه : منطقه ویژه اقتصادی پتروشیمی ماهشهر ، سایت ۱ ، خیابان آزادی ،
صندوق پستی : ۳۶۳ / تلفن : ۹ - ۲۱۱۴۴۰۳ (۰۶۱۵) / فاکس : ۲۱۱۴۴۰۱ (۰۶۱۵)

MAHSHAHR Pipe Mill Co.

Head Office: No. 185, Mirdamad Blvd., Tehran- IRAN Zip Code: 1919913888

P. O. Box: 14155 – 7766 / Tel: +98 21 22269977 / Fax: +98 21 22269974

Mill: Azadi Ave., Site 1, Mahshahr Petrochemical Special Economic Zone,

Zip code: 363 / Tel: +98(615) 2114403-9 / Fax: +98(615) 2114401

mahshahr@sadid.ir

www.mpm.ir