

شرکت لوله و تجهیزات سدید (سهامی عام)



Sadid pipe & Equipment Co.
Since 1963

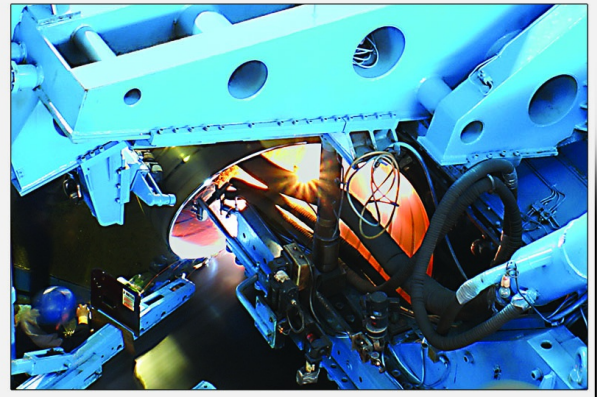
اولین کارخانه لوله سازی اسپیرال با بیش از ۲۵ سال تجربه در صنعت انتقال نفت ، گاز و آب

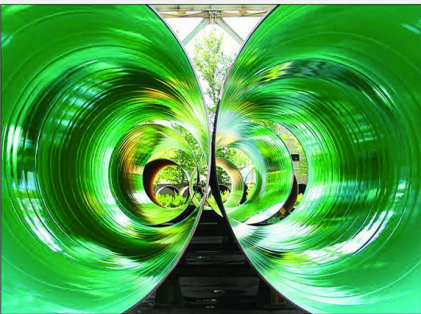
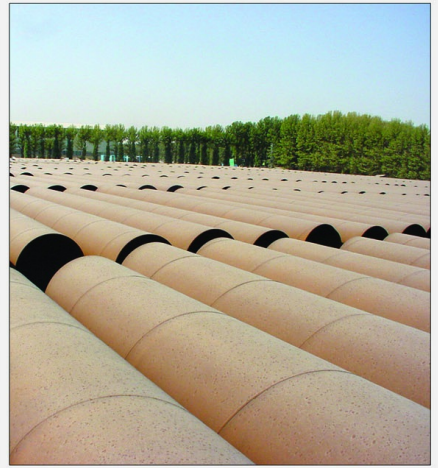
این شرکت در سال ۱۳۴۲ به نام شرکت ماشین سازی فتحی و پسران تأسیس و در سال ۱۳۸۳ با ورود به بازار بورس اوراق بهادار ، به نام لوله و تجهیزات سدید تغییر نام یافت. کارخانجات این شرکت در ۲ خط تولید لوله های اسپیرال به روش یک و دو مرحله ای و پوشش داخلی و خارجی می باشد. محصولات این شرکت شامل: لوله های فولادی اسپیرال تا قطر ۱۲۶ اینچ جهت انتقال نفت ، گاز ، آب و شمع بکار رفته در اسکله ها با ظرفیت سالانه ۳۰۰/۰۰۰ تن و ارایه خدمات اپوکسی با ظرفیت سالانه ۲/۰۰۰/۰۰۰ متر مربع و پوشش پلی اتیلن ۳ لایه با ظرفیت سالانه ۳/۰۰۰/۰۰۰ متر مربع می باشد.

The first spiral pipe manufacturing factory in IRAN with more than 25 years of experience in Oil, Gas and Water transmission.

This company was founded in 1963 under the name of Fathi and sons Machinery Company and in 2004 upon entering the Stock Exchange, was renamed to SADID PIPE AND EQUIPMENT Co.

Factories manufacture spiral pipes in OFF-LINE and ON-LINE production lines along with the coating section. The products of our company include large diameter steel pipes with up to 126 inches for transmission of Oil, Gas and Water transmission and PILING used in docks with annual production capacity of 300/000 tons , including SOLVENT FREE EPOXY lining with an annual capacity of 2/000/000 square meters and three layer Polyethylenecoating with an annual capacity of 3/000/000 square meters.







◀ چشم انداز و مأموریت

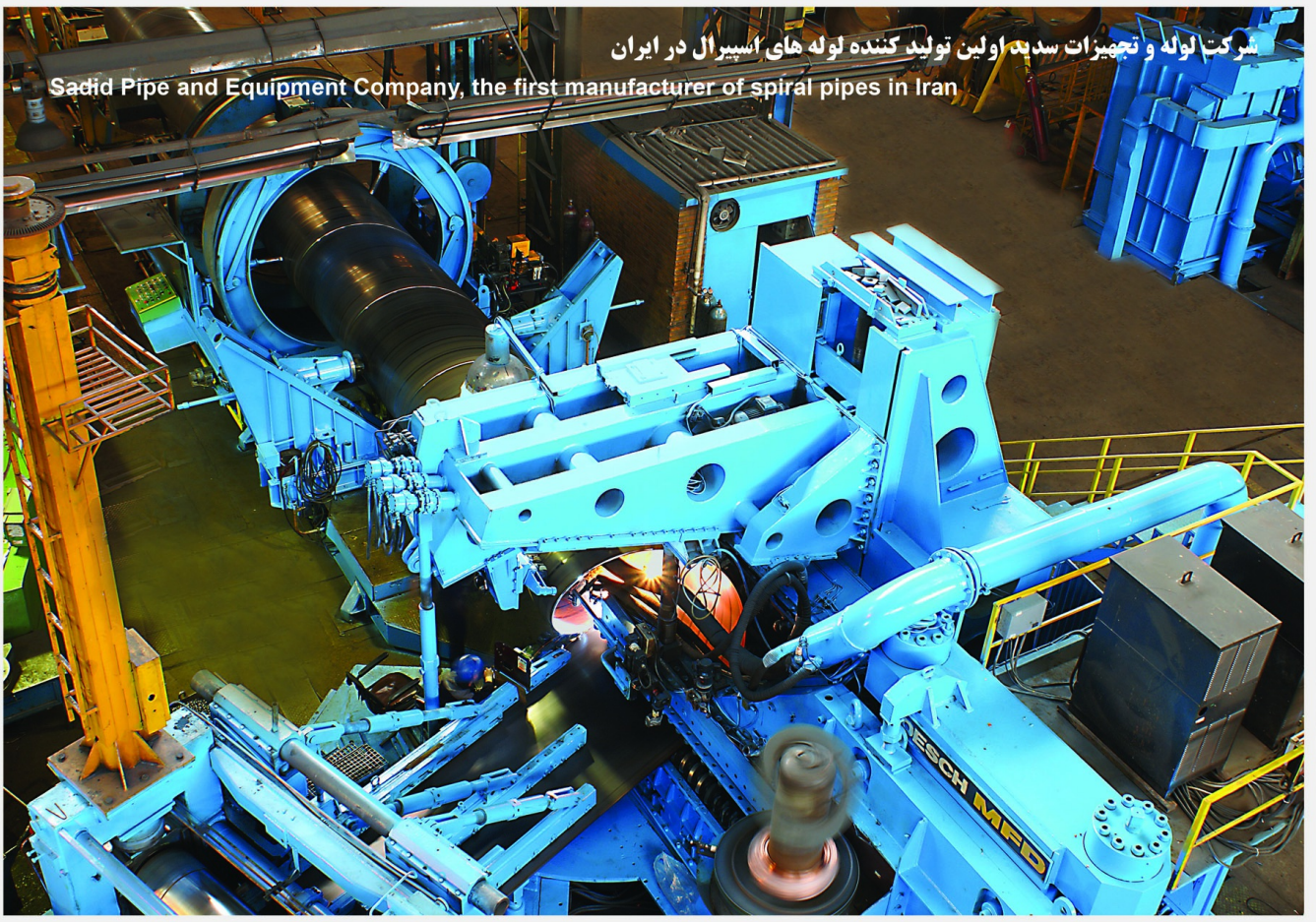
- تولید و تامین لوله های قطور فولادی با بکارگیری برترین تکنولوژی روز دنیا در ساخت.
- ارائه و اجرای پوشش های متنوع برای کلیه مصارف و بر اساس بالاترین استاندارد های جهانی.
- حفظ و ارتقا، سطح سلامت و ایمنی ذینفعان و صیانت از محیط زیست.
- توسعه کیفی و ارتقا، دانش منابع انسانی در رویارویی با چالش های پیش رو.
- تعادل بین اهداف اقتصادی و اجتماعی و زیست محیطی.

▶ Mission & Perspective

- Manufacturing and supplying thick pipes using world modern technology
- Presenting and performing variety of coating for every costs with a quality beyond international standards.
- Keeping up and upgrading the health of beneficiaries and protection of the environment.
- Developing the quality and upgrading the knowledge of human resources when
- facing challenges To keep balance among economic, social and environmental objectives.

شرکت لوله و تجهیزات سدید اولین تولید کننده لوله های اسپیرال در ایران

Sadid Pipe and Equipment Company, the first manufacturer of spiral pipes in Iran





اولین تولید کننده لوله انتقال گاز به روش اسپیرال به قطر ۵۶ اینچ و ضخامت ۱۹.۸ م.م با متریال API5L X70 در جهان

First manufacturer of spiral pipes steel X70 with 56 inches diameter and 19.8 mm thickness for GAS transmission in world

HSAW

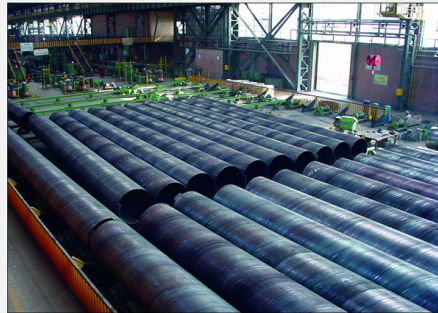
* مزایای لوله های اسپیرال (HSAW) نسبت به لوله های درز جوش طولی (LSAW)

- گستره وسیع تولید در اقطار و ضخامت
- طول غیر محدود
- مقاومت مکانیکی بالا
- قیمت پایین تر (۲۰ درصد)
- امکان کاهش ضخامت
- گردی و صافی کامل لوله بدون نیاز به عملیات گالیبر کردن
- اعتبار و مقبولیت در عرصه جهانی

* **Spiral Pipes (HSAW) advantages to longitudinal-submerged arc-welded (LSAW)**

- Great production expanse in diameters and thicknesses
- High mechanical resistance
- Thickness reductionsimilar work pressures
- Cost effective Price 20%
- Round and smooth pipe without Expander
- Global prestige
- Non limited the length

HSAW





* مزایای پوشش سه لایه خارج لوله

- مقاومت چسبندگی بالا در برابر جدایش کاتدیک
- مقاومت مکانیکی بالا
- انعطاف پذیری بالا
- مقاومت در برابر تغییرات درجه حرارت
- مقاومت الکتریکی بالا

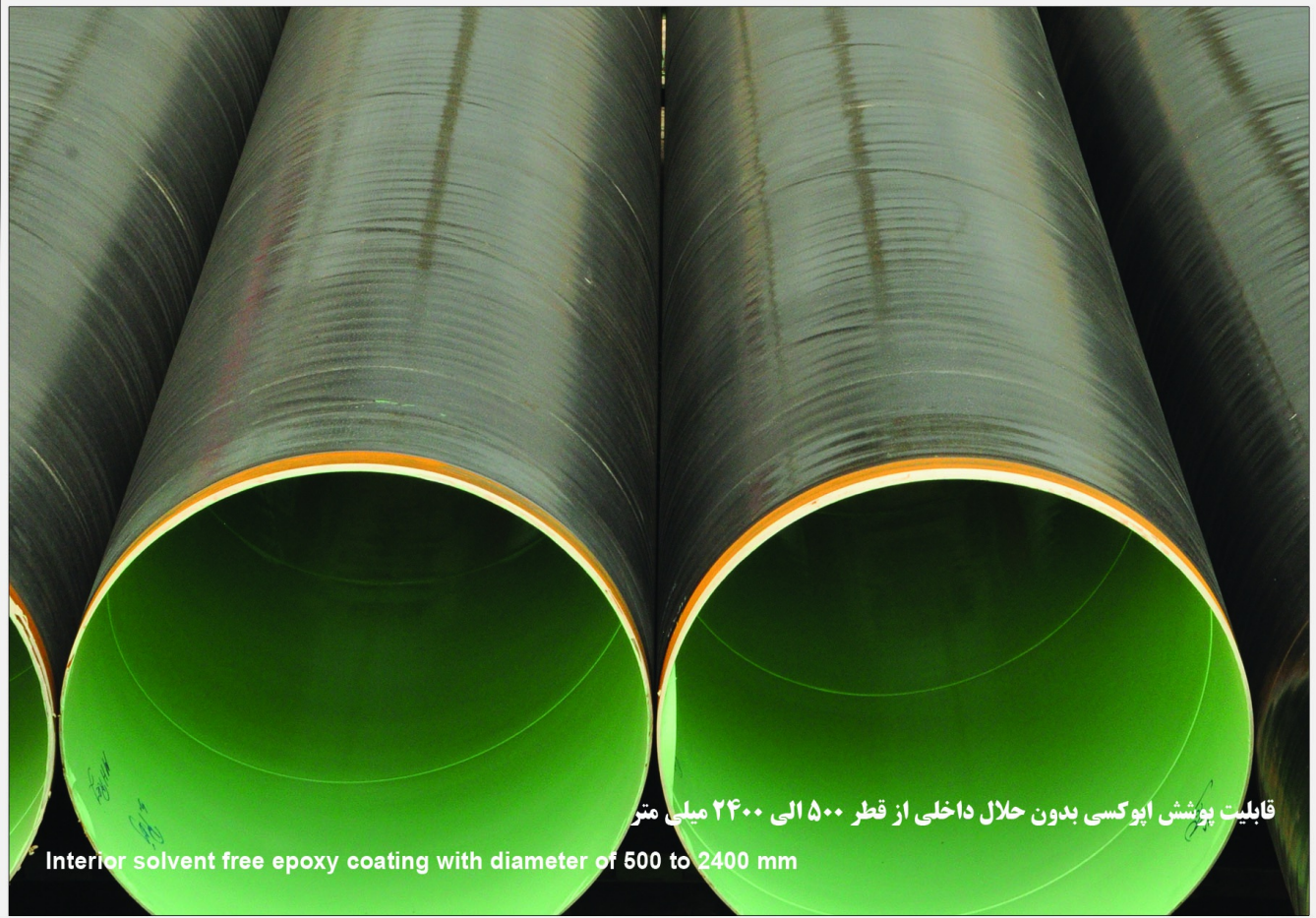
* The advantages of Three-layer outer coating line

- High adhesion resistance against cathodic separation
- High mechanical resistance
- High flexibility
- Resistance against changes in temperature
- Resistance electrical resistance



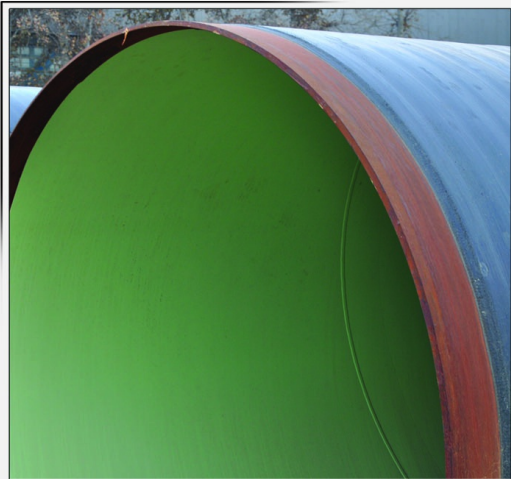
قابلیت پوشش پلی اتیلن خارجی از قطر ۵۰۰ تا ۲۴۰۰ میلی متر

Exterior polyethylene coating with a diameter of 500 to 2400 mm



قابلیت پوشش اپوکسی بدون حلال داخلی از قطر ۵۰۰ الی ۲۴۰۰ میلی متر

Interior solvent free epoxy coating with diameter of 500 to 2400 mm

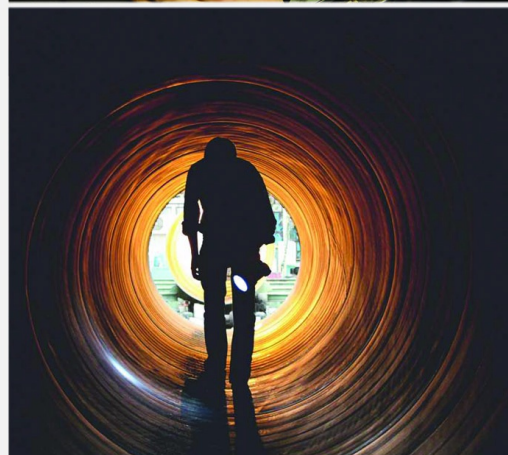


پوشش داخلی اپوکسی بدون حلال SOLVENT FREE EPOXY

- افزایش بازدهی جریان سیال و ظرفیت انتقال
- کاهش تعداد ایستگاههای تقویت فشار و هزینه های انرژی
- افزایش سرعت عملیات پیگ زنی و طول عمر پیگ
- کاهش هزینه های تعمیرات و نگهداری
- محافظت در زمان نگهداری در انبار و افزایش مدت انبارش
- کاهش خوردگی و افزایش طول عمر لوله
- (کاهش چشمگیر نیاز به استفاده از مواد بازدارنده) جهت جلوگیری از خوردگی Inhibitor

Pipe solvent free Epoxy Lining

- Increasing fluid flow efficiency and transfer capacity
- Decreasing the number of compressor stations and energy costs
- Pigging acceleration and increasing pipe life
- Decreasing maintenance costs
- Protection and increasing storage time
- Decreasing corrosion and increasing pipe life
- Decreasing usage inhibitors for corrosion protection



QUALITY CONTROL

Regarding the international standards of pipe production and the importance of quality in pipe manufacturing, this company is equipped with various facilities for different tests. Generally, the main activities of the quality control section include the following tests and inspections:

A) Tests:

- Tension test
- Bend test
- Drop weight Tearing test (DWTT)
- Charpy impact test
- Etch Test
- Hardness Test

B) Inspections

- 1- During production
- Visual & dimensional inspection
- Hydrostatic Test
- 1-1 NDT
- Pipe body and welding seam ultrasonic test
- Fluoroscopy test (Fluoroscopic Radiography Testing)
- X- Ray test
- Magnetic particle Test
- 2- Raw materials inspection
- Welding wire inspection
- Welding flux inspection
- Granule & powder polyethylene inspection
- Gases inspection
- 2-1 Coil inspection
- Mechanical properties & chemical compositions
- Dimensions
- Manufacturer's certificate & label & appearance
- 3- Coating inspection
- Impact test
- Adhesion test
- Thickness test

This technology has the following advantages and priorities:

- 1- Increasing fluid flow efficiency and transfer capacity
- 2- Decreasing the number of compressor stations and energy costs
- 3- Pigging acceleration and increasing pipe life
- 4- Decreasing maintenance costs
- 5- Protection and increasing storage time
- 6- Decreasing corrosion and increasing pipe life
- 7- Decreasing usage inhibitors for corrosion protection

کنترل کیفیت

با توجه به استانداردهای معتبر بین المللی تولید لوله در جهان و اهمیت مساله کیفیت در کار ساخت لوله، این شرکت امکانات و تجهیزات مورد نیاز جهت تست های مختلف را دارا می باشد. به طور کلی اهم فعالیتهای کیفی شامل آزمون و بازرسی های ذکر شده در ذیل می باشد:

الف (آزمون ها

- آزمون کشش
- آزمون خمش
- آزمون تست پارگی در اثر سقوط وزنه (DWTT)
- آزمون تست ضربه شاری
- آزمون اج
- آزمون سختی ها

ب (بازرسی ها

- ۱- بازرسی حین تولید
- بازرسی های چشمی و ابعادی
- بازرسی های غیر مخرب :
- تست هیدرواستاتیک
- تست اولتراسونیک درز جوش و بدنه
- تست فلورسکوپی (تست رادیوگرافی به روش فلورسکوپی)
- تست اشعه ایکس
- تست ذرات مغناطیسی
- ۲- بازرسی مواد اولیه
- بازرسی سیم جوش
- بازرسی پودر جوش
- بازرسی کرانول و پودر پلی اتیلن
- یازرسی گازها
- بازرسی کویل
- جنس و ابعاد شیمیایی
- ابعاد
- برجسب و گواهینامه سازنده
- وضعیت ظاهری
- ۳- بازرسی پوشش ها
- تست مقاومت با ضربه
- تست چسبندگی
- تست ضخامت



ساخت و پوشش لوله های لوله های قطور اسپیرال با کیفیتی فراتر از استانداردهای بین المللی

Manufacturing and coating thick spiral pipes with a quality beyond international standards



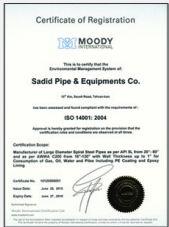
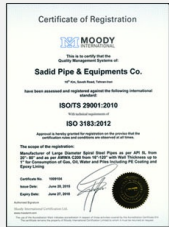
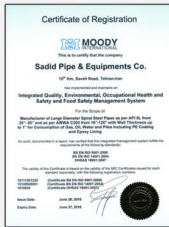
تمام خطوط انتقال گاز آذربایجان به اروپا (پروژه ساناب) در ضخامت کمتر از ۲۰ م م به روش اسپیرال ساخته شده اند

COATING & PIPE PRODUCTION STANDARDS

No	STANDARD TITLE & Code
1	Technical specifications of pipe production used for OIL,GAS and PETROCHEMICAL consumptions API 5L&ISO 3183
2	Technical specifications of pipe production used for GAS supply in IRAN IPS – M – PI – 190(2) – IGS – M – PL - 035
3	Standards for pipe production used for water supply AWWA – C200
4	Pipe Standards for piling ASTM A252
5	Pipe external coating standards IGS –TP– 010 – Amendment 2 DIN 30670
6	Pipe Internal coating standards AWWA C – 210 APIRPL5L2

استانداردهای تولید لوله و پوشش

ردیف	عنوان و کد استاندارد
۱	مشخصه فنی تولید لوله جهت مصارف نفت ، گاز و پتروشیمی API 5L & ISO 3183
۲	مشخصه فنی تولید لوله جهت مصارف گازرسانی در ایران IPS – M – PI – 190(2) – IGS – M – PL - 035
۳	استاندارد تولید جهت مصارف آب رسانی AWWA – C200
۴	استاندارد لوله جهت مصارف شمعکوبی ASTM A252
۵	استاندارد پوشش خارج لوله IGS –TP– 010 – Amendment 2 DIN 30670
۶	استاندارد پوشش داخل لوله AWWA – C210 APIRPL5L2





۷۰٪ خطوط انتقال گاز در آمریکای شمالی به روش اسپیرال ساخته می شوند.

The major projects include

کافرما

اهم پروژه ها

- | | | |
|--|---------------------------|--|
| • 42 km 36" pipeline for Gas transmission | NIGC خانگیران سرخس - | • ۴۲ کیلومتر لوله انتقال گاز ۳۶ اینچ |
| • 250 km 56" pipeline for Gas transmission | NIGC خطوط ۵ تا ۸ سراسری - | • ۲۵۰ کیلومتر لوله انتقال گاز ۵۶ اینچ |
| • 350 km 48" pipeline for Gas transmission | NIGC شمال-شمالشرق | • ۳۵۰ کیلومتر لوله انتقال گاز ۴۸ اینچ |
| • 335 km 24-40" pipeline for Gas transmission | NIGC شیراز-میاندوآب-یزد | • ۳۳۵ کیلومتر لوله انتقال گاز ۲۴ الی ۴۰ اینچ |
| • 346 km 48" pipeline for Gas transmission | NIGC سمنان-شاهرود | • ۳۴۶ کیلومتر لوله انتقال گاز ۴۸ اینچ |
| • 140 km 30" pipeline for Gas transmission | NIGC شیراز | • ۱۴۰ کیلومتر لوله انتقال گاز ۳۰ اینچ |
| • 105 km 30"-36" pipeline for Gas transmission | NIGC میاندوآب-نقده-ارومیه | • ۱۰۵ کیلومتر لوله انتقال گاز ۳۰ الی ۳۶ اینچ |
| • 80 km 30" pipeline for Gas transmission | NIGC مشهد | • ۸۰ کیلومتر لوله انتقال گاز ۳۰ اینچ |
| • 150 km 24" pipeline for Gas transmission | NIGC اهواز-آبادان | • ۱۵۰ کیلومتر لوله انتقال گاز ۲۴ الی ۳۰ اینچ |
| • 400 km 42"-48" pipeline for Gas transmission | NIGC همدان-بیجار-مشهد | • ۴۰۰ کیلومتر لوله انتقال گاز ۴۲ الی ۴۸ اینچ |
| • 100 km 48" pipeline for Gas transmission | NIGC گرمدرست-نفت شهر | • ۱۰۰ کیلومتر لوله انتقال گاز ۴۸ اینچ |
| • 200 km pipeline for water transmission | آب منطقه ای یزد | • ۲۰۰ کیلومتر لوله انتقال آب ۱۲۰۰ الی ۱۶۰۰ م م |
| • 350 km pipeline for water transmission | طرح حاشیه خلیج فارس | • ۳۵۰ کیلومتر لوله انتقال آب ۹۰۰ الی ۱۶۰۰ م م |
| • 250 km pipeline for water transmission | گرمسیری | • ۲۵۰ کیلومتر لوله انتقال آب ۲۴۰۰ م م |
| • 200 km pipeline for water transmission | شاخص | • ۲۰۰ کیلومتر لوله انتقال آب ۱۶۰۰ م م |
| • 260 km pipeline for water transmission | آب منطقه ای تهران | • ۲۶۰ کیلومتر لوله انتقال آب ۶۰۰ الی ۲۰۰۰ م م |
| • 120 km pipeline for water transmission | "طرح محرم" | • ۱۲۰ کیلومتر لوله انتقال آب ۹۰۰ الی ۱۸۰۰ م م |
| • 80 km pipeline for water transmission | زاهدان | • ۸۰ کیلومتر لوله انتقال آب ۹۰۰ م م |
| • 110 km pipeline for water transmission | آب منطقه ای غرب کشور | • ۱۱۰ کیلومتر لوله انتقال آب ۶۰۰ الی ۱۴۰۰ م م |
| • 150 km pipeline for water transmission | آب منطقه ای خوزستان | • ۱۵۰ کیلومتر لوله انتقال آب ۷۰۰ الی ۲۰۰۰ م م |
| • 100 km pipeline for water transmission | آب و فاضلاب خوزستان | • ۱۰۰ کیلومتر لوله انتقال آب ۹۰۰ الی ۱۸۰۰ م م |
| • 86 km pipeline for water transmission | نیرو گستر | • ۸۶ کیلومتر لوله انتقال آب ۲۰۰۰ م م |
| • 42 km pipeline for water transmission | آب منطقه ای مرکزی | • ۴۲ کیلومتر لوله انتقال آب ۶۰۰ الی ۸۰۰ م م |
| • 72 km pipeline for water transmission | آب منطقه ای اصفهان | • ۷۲ کیلومتر لوله انتقال آب ۷۰۰ م م |



شرکت لوله و تجهیزات سدید
Sadid Pipe & Equipment Co.

واحد	
	پایخت
	مرکز استان
	شهرستان
	بند (انباری-فنی-سدی)
	سد
	دریاچه (فنی-دانی)
	رودخانه (دانی-فنی)
	خط لوله آب
	خط لوله گاز
	کیلومتر خط لوله
	محل کارخانه سدید

شمال
غرب
شرق
جنوب



We make life line in Iran

ما شاهرگ های حیات در ایران را می سازیم



انتقال آب اولویت اول ایران است.

Water transmission is the first priority in Iran

History

شرکت ماشین سازی فتحی و پسران

Fathi & Sons Machine

۱۳۴۲-1963

تغییر نام به شرکت لوله و پروفیل سدید
راه اندازی اولین کارخانه اسپیرال در ایران

Sadid Pipe & Profile Co.
The first Spiral Pips Mills in Iran

۱۳۷۲-1993

دریافت گواهینامه Iso 9001 از شرکت
آلمان TUV

Iso 9001 Certificate

۱۳۷۷-1998

برگزاری اولین کنفرانس بین المللی جایگاه لوله اسپیرال
در انتقال گاز و ساخت اولین لوله انتقال گاز به روش
اسپیرال در ایران

The first International Conference on
spiral pipes in gas transmission and
construction of the first gas to spiral
way in Iran. ۱۳۸۰-2001

تغییر نام به شرکت لوله و تجهیزات سدید

Sadid pipe & Equipment Co.

۱۳۸۳-2004

راه اندازی کارخانه پوشش پلی اتیلن ۳ لایه و
اپوکسی داخلی و خط دوم اسپیرال

3 layer polyethylene coating free solvet
epoxy lining

۱۳۸۴-2005



دفتر مرکزی : تهران، میدان آرژانتین ، خیابان احمد قصیر (بخارست)
خیابان نهم، پلاک ۲۸ ، طبقه چهارم تلفن : ۱۷ و ۸۸۵۴۹۵۱۵ فاکس: ۸۸۵۴۹۵۱۱
کارخانه : تهران، کیلومتر ۸ جاده ساوه، روبروی ایران خودرو دیزل، خیابان شهدای سدید
صندوق پستی : ۱۹۹-۳۳۳۱۵ تلفن : ۵-۵۵۲۴۲۵۹۰ فاکس : ۵۵۲۴۹۶۲۲ (۰۲۱)

Central Office: No.28, 9 Ave.,Bokharest St.,Argentina Sq.
Tehran-Iran Tel:+98 21 88549515 &17 Fax: +98 21 88549511
Factory:Shohadaye Sadid St.,Km 10 of Saveh Road ,Tehran-Iran
Tel:+98 21 55241021 / Fax: +98 21 55249622
i n f o @ s a d i d p i p e . c o m

w w w . s a d i d p i p e . c o m