



تاریخچه

شرکت لوله سازی ماهشهر از شرکت های تابعه گروه صنعتی سدید می باشد که در سال ۱۳۸۱ در زمینی به مساحت ۱۹ هکتار و 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 از سوی 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 تومان سرمایه گذاری صورت گرفته است.



شرکت لوله سازی ماهشهر بر آن است تا با حضور فعال و پیشگام در بازارهای داخلی و منطقه خاورمیانه به عنوان بزرگترین تولید کننده لوله های قطور فولادی، مطابق با استانداردهای روز جهانی شناخته شده و به عنوان مرجعی معتبر در تولید لوله های قطور صنعت نفت و گاز فعالیت کند.

کارآمدی سیستم ها و انعطاف پذیری تولید، شرکت را قادر ساخته است تا با تولید لوله های قطور، با ضخامت بالا و مطابق با استانداردهای روز دنیا، رضایت مشتریان خود را فراهم آورد.



شرکت لوله سازی ماهشهر یکی از معدود شرکتهای لوله ساز در منطقه خاورمیانه است که می تواند لوله های مناسب جهت انتقال گاز ترش را تولید کند.



چشم انداز

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 روند پایداری در رشد سودآوری و ارزش آفرینی مجموعه ایجاد کرده و بدین ترتیب انتظارات کلیه ذینفعان شامل: مشتریان، کارکنان، صاحبان سهام، تامین کنندگان و جامعه را برآورده سازد.



ماموریت

شرکت لوله سازی ماهشهر در راستای تامین نیاز روز افزون کشور به لوله های قطور بالای ۲۴ اینچ جهت مصارف نفت، گاز، آب و... ایجاد شده است. این مجموعه با بکارگیری جدیدترین فناوری تولید دارای حضور فعال در بازارهای داخلی، منطقه خاورمیانه و عرصه های بین المللی است.

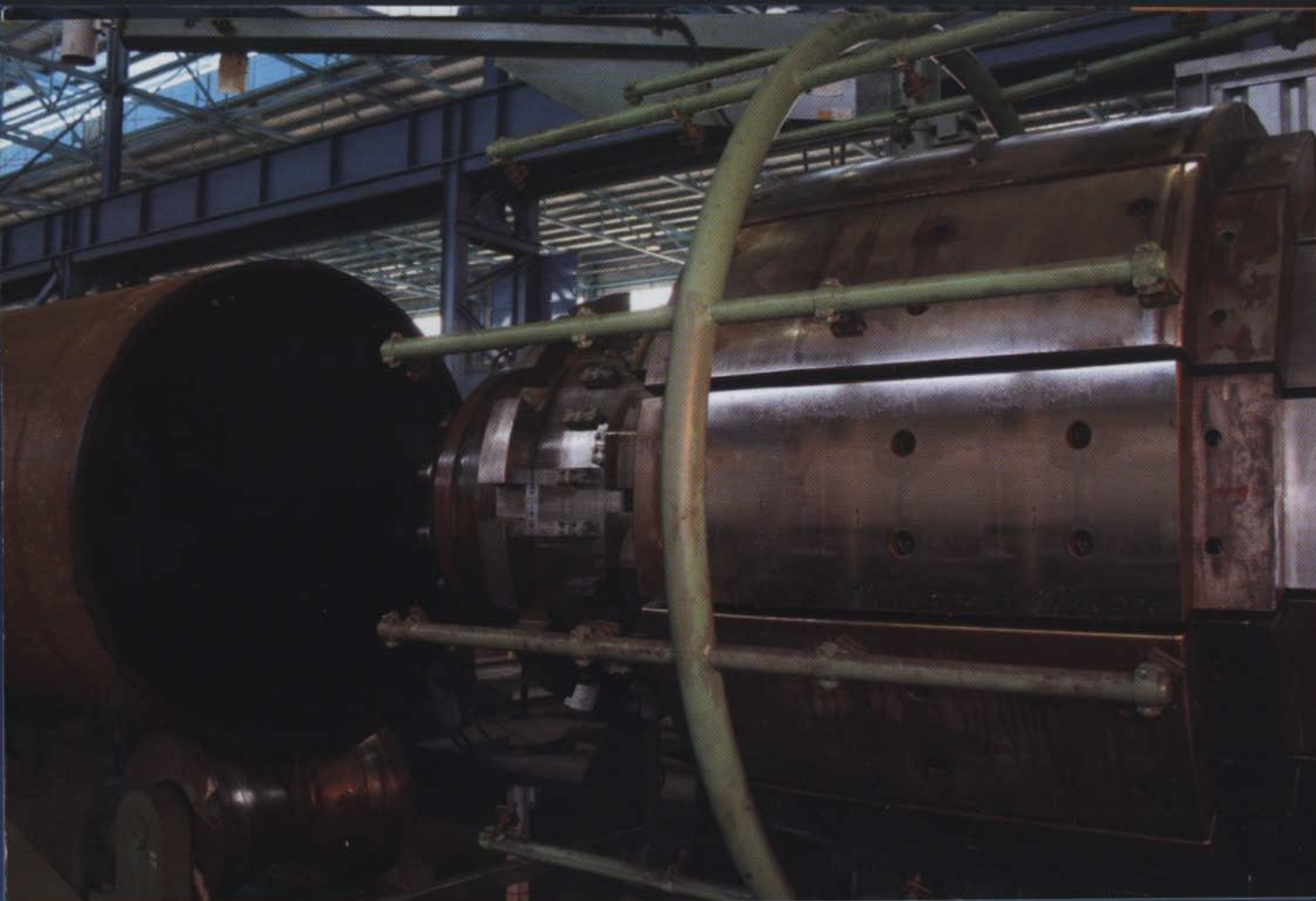
کارآمدی سیستم ها و انعطاف پذیری تولید، شرکت را قادر ساخته است تا با تولید لوله های قطور و با ضخامت بالا رضایت مشتریان خود را فراهم آورده و با ایجاد اشتغال، انتقال تکنولوژی و توسعه نیروی کار بومی نقشی اساسی در توسعه ملی و منطقه ای ایفا نماید.

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



توانمندی ها و قابلیت ها

این شرکت لوله های فولادی را به روش درز جوش مستقیم، از قطر ۲۴ تا ۵۶ اینچ و با استفاده از ورق های ضخیم فولادی تا گرید X70 و تا ضخامت ۳۵،۵ میلیمتر و با طول ۱۲،۲ متر و وزن حداکثر ۱۵ تن، تولید می نماید. ظرفیت اسمی کارخانه برابر ۳۵۰ هزار تن در سال است که از طریق یک رشته خط راه آهن به طول ۱۱ کیلومتر جهت تامین مواد اولیه به بندر امام خمینی و همچنین 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 گاز ترش می باشد که از قابلیت های منحصر به فرد این شرکت به شمار می آید.



فرآیند تولید

ورودی ورق به خط تولید

در ابتدای خط تولید، ورق ها با استفاده از جرثقیل از انبار به خط منتقل می شوند و سپس مورد بازرسی های ابعادی و چشمی که شامل اندازه گیری طول، عرض، ضخامت، گونیا بودن و ... می باشد، قرار می گیرد.

براده برداری

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

خمکاری

در این مرحله براساس برنامه تولید، پس از براده برداری از لبه های طولی، ورق توسط رولرهای ورودی به درون دستگاه خمکاری هدایت می شود و در نقطه صفر تعیین شده متوقف می گردد. سپس عملیات خمکاری آغاز می گردد.

فرم دهی ورق به لوله

بعد از عملیات براده برداری، مراحل چند گانه خمکاری ورق

جهت تغییر شکل آن به لوله توسط دستگاه پرس صورت می گیرد تا پس از طی نمودن مراحل بعدی به محصول نهایی تبدیل گردد. روش فرم دهی توسط این پرس به صورت JCO می باشد.

جوش پیوسته

بعد از خروج لوله از دستگاه فرم دهی، جهت اتصال دوبله طولی لوله، عملیات جوشکاری ویژه ای به صورت پیوسته طبق دستورالعمل جوشکاری اجرا می گردد. روش جوشکاری در این مرحله GMAW می باشد.

جوش داخل لوله

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

جوش خارج لوله

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

اجرای عملیات اکسپند لوله

دستگاه اکسپند (انبساط سرد)، با این عمل علاوه بر دستیابی به خواص مکانیکی مطلوب، محیط لوله در کلیه مقاطع کاملاً به شکل گرد و کروی در می آید. رساندن لوله به قطر مورد نظر با ایجاد انحنای 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 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.





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، اهمیت 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 بصورت زیر می باشد:

- بررسی پروژه از نظر مسایل بهداشت، ایمنی و محیط زیست در تمامی مراحل طرح ریزی، اجرا، کنترل و بهبود.
- اطمینان به مدیریت در مشخص کردن ریسکها و روشهای کنترل و کاهش آنها.
- کاهش هزینه ها و افزایش سود آوری و 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.



تضمین کیفیت



استاندارد

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 عالیتین مقام اجرایی شرکت می باشد اداره می گردد و بواسطه نقش حساس و مهمی که در هدایت و مدیریت سیستمهای مستقر شده در شرکت 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 ممیزیهای ادواری نسبت به اثر بخشی سیستم های مستقر در شرکت اقدام می نماید.

شرکت لوله سازی ماهشهر با عنایت به توانمندی های سخت افزاری و نرم افزاری خود، توانایی تولید لوله های مناسب صنایع نفت، گاز، پتروشیمی، آب و ... را بر اساس استانداردهای روز جهانی نظیر:

IGS - M - PL - 001 - 2 (0)

IPS - M - PI - 190 (2)

NACE

ISO 3183 : API SPC. 5L 2007

AWWA C200

و یا دیگر استانداردهای مورد نیاز مشتری را دارا می باشند.



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 , ISO 3183 , ASME , 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 ISO , EN, DIN یا مشخصات

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، آزمایشگاه آنالیز شیمیایی جهت تعیین عناصر شیمیایی فلزات (بصورت برون سپاری)، آزمایشگاه خوردگی و آزمایشگاه متالوگرافی می باشد. این آزمایشگاه با بهره گیری از آخرین متد در ساخت آزمایشگاه گاز ترش و خوردگی، تحت لیسانس شرکت سالزگیتر و با تجهیزات آزمایشگاهی از شرکت زیوک 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، گنج 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 و دستورالعمل های موسسه استاندارد و گرفتن تائیدیه از آنها به استاندارد کردن و به روز نمودن ابزار مورد نیاز آزمایشگاهی خود نیز می پردازد.

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.

توان تولید سالیانه بالغ بر ۳۵۰,۰۰۰ تن لوله در سال

Reference List:

Nr.	Client	Diameter (inch)	Wall Thickness (mm)	Specification	Steel Grade	Amount (metric ton)	Amount (meter)	Project Location
1	N.I.G.C.	56	19.8	API 5L IPS	X70	100,281	109,500	IGAT 2, 3, 4, 7, 8, 10
			27					
			28.6					
			31.8					
2	N.I.G.C.	56	19.8	API 5L IPS	X70	54,000	70,960	IGAT 2, 4, 5, 6, 8
			23.8					
			28.6					
			31.8					
3	Khatam N.I.G.C.	56	19.8	API 5L IPS	X70	35,000	50,000	IGAT 7
4	N.I.G.C.	48	17.5	API 5L IPS	X70	18,750	30,000	IGAT 4, 8
			20.6					
			25.4					
5	N.I.G.C.	56	19.8	API 5L IPS	X70	144,224	190,000	IGAT 4, 5, 8, 10
			23.8					
			28.6					
			31.8					
6	N.I.G.C.	56	23.8	API 5L IPS	X70	4,350	5,300	Gas Transfer Operation, Zone 10
7	N.I.G.C.	56	19.8	API 5L IPS	X70	196,221	275,878	IGAT 6, 7, 10
			23.8					
			27					
			28.6					
8	Khatam N.I.G.C.	56	19.8	API 5L IPS	X70	50,000	73,000	IGAT 6, 7
			14.3					
			17.5					
			20.6					
9	Khatam N.I.G.C.	36	17.5	API 5L IPS	X65	130,000	42,000	IGAT 7
10	N.I.S.O.C.	26	22.2	API 5L IPS	X65	13,023	24,648	"Omidieh (Sour Service)"
		36	30.2					
11	Khatam N.I.G.C.	56	19.8	API 5L IPS	X70	36,888	54,000	IGAT 6
12	TurkmenGas	56	15.7 19.8 23.2	ISO3183	X70	117,000	197,000	Turkmenistan Gas Pipe Line



اهم پروژه ها

ساخت ۱۱۰ کیلومتر لوله ۵۶ اینچ جهت خط لوله سراسری گاز

IGAT۲,۳,۴,۷,۸,۱۰

ساخت ۷۱ کیلومتر لوله ۵۶ اینچ جهت خط لوله سراسری گاز

IGAT۲,۴,۵,۶,۸ IGATV

ساخت ۳۰ کیلومتر لوله ۴۸ اینچ جهت خط لوله سراسری گاز

IGAT۴,۸ IGAT۴,۵,۸,۱۰

ساخت ۱۹۰ کیلومتر لوله ۵۶ اینچ جهت خط لوله سراسری گاز

IGAT۶,۷,۸,۱۰ IGAT۶,۷

ساخت ۷۳ کیلومتر لوله ۵۶ اینچ جهت ادامه خط لوله سراسری گاز

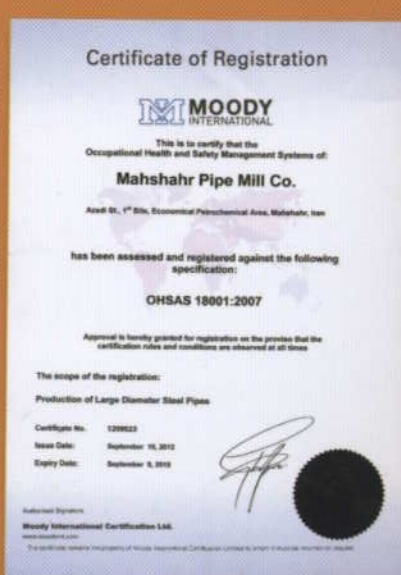
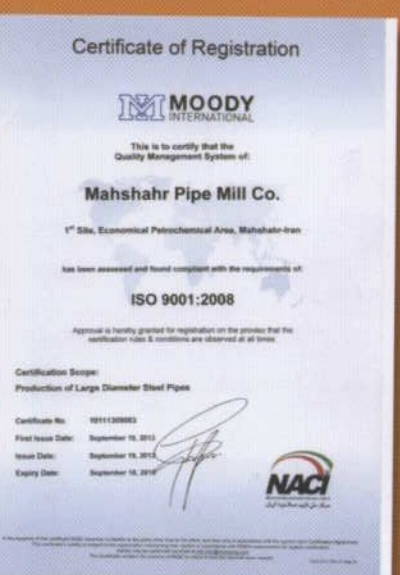
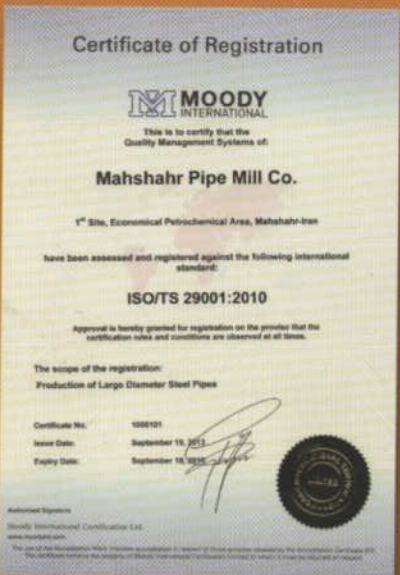
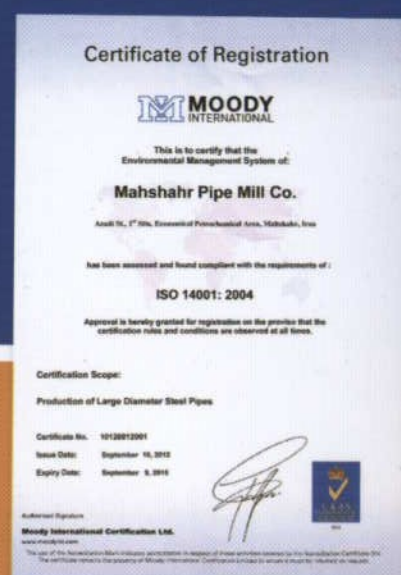
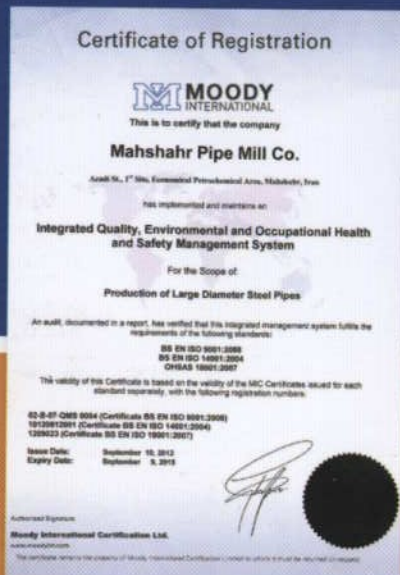
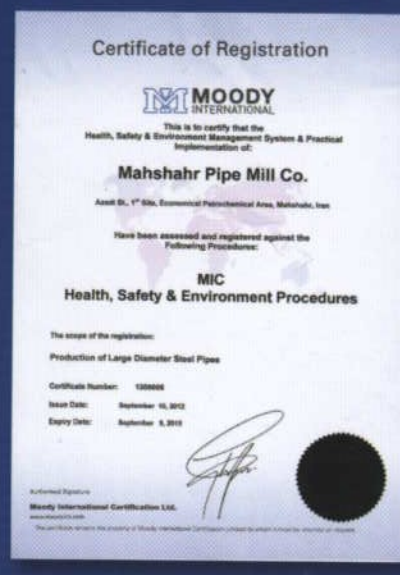
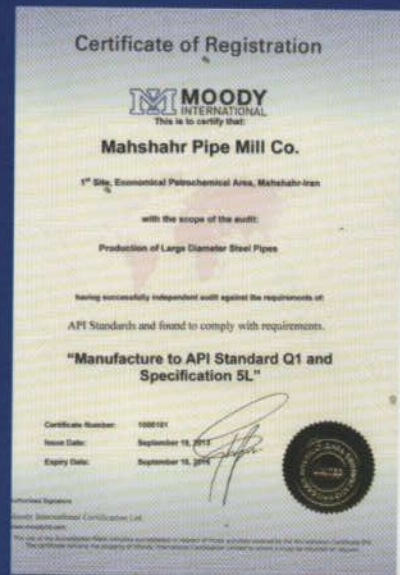
IGAT۶,۷ IGATV

ساخت ۲۵ کیلومتر ۲۶ و ۳۶ اینچ جهت خط لوله نفت ترش امیدیه

IGAT۶ IGAT۶

ساخت و صادرات ۲۰۰ کیلومتر لوله ۵۶ اینچ جهت خط لوله گاز ترکمنستان





PIPE DIA		WALL THICKNESS																					
Inch		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	
	mm	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																						

