



سازور سازه آذرستان

SAZVAR SAZEH AZARESTAN Co.



متعهد و با کیفیت



سازور سازه آذرستان
SAZVAR SAZEH AZARESTAN Co.

پیام بنیانگذار.....	۴
معرفی گروه آذرستان.....	۶
معرفی سازورسازه آذرستان.....	۸
سازورسازه آذرستان در یک نگاه.....	۹
معرفی کارخانه.....	۱۰
گواهینامه‌ها.....	۱۲
وندورلیست.....	۱۳
منابع انسانی.....	۱۴
ساختار سازمانی.....	۱۶
رکوردهای HSE.....	۱۸
روند تولید.....	۲۰
شرکت در مناقصه، پذیرش و عقد قرارداد.....	۲۲
تهیه نقشه ساخت، تولید و اخذ تأیید.....	۲۲
برنامه‌ریزی پروژه و مهندسی ساخت.....	۲۳
کنترل کیفی مواد اولیه پیش از ارسال به خطوط تولید.....	۲۳
برشکاری، قطعه‌زنی سوراخ‌کاری، لبه‌سازی.....	۲۴
آماده‌سازی لبه‌ها پیش‌نیاز مونتاژ اولیه.....	۲۴
مونتاژ به روش‌های مکانیکی و ماشینی.....	۲۵
جوشکاری اولیه و تاب‌گیری محصول.....	۲۵
انجام جوش و مونتاژ تکمیلی.....	۲۶
تمیزکاری و تحویل محصول.....	۲۶
خروج محصول از سالن تولید و آماده‌سازی سطوح پیش از رنگ‌آمیزی.....	۲۷
رنگ‌آمیزی محصول.....	۲۷
بسته‌بندی؛ محافظت از قطعات تولیدی.....	۲۸
ارسال محصول، آخرین مرحله در روند تولید.....	۲۸
روش‌های جوشکاری.....	۲۹
میزان تولید سازورسازه آذرستان از سال ۱۳۹۲ تا ۱۴۰۱.....	۳۰
تعداد پروژه‌های انجام‌شده از سال ۱۳۹۲ تا ۱۴۰۱.....	۳۱
معرفی ماشین‌آلات و تجهیزات.....	۳۲
مشخصات فنی برخی از دستگاه‌های خاص.....	۴۰
معرفی پروژه‌ها.....	۴۲
مسئولیت اجتماعی.....	۷۲
افتخارات.....	۷۶
اطلاعات تماس.....	۸۰

ABD

AZARESTAN BUSINESS DEVELOPMENT



آراز زورچنگ

نایب رئیس هیئت مدیره گروه توسعه کسب و کار آذرستان



آرین زورچنگ

مدیرعامل گروه توسعه کسب و کار آذرستان

WWW.AZARESTAN.COM



پیام
بنیانگذار

باعث افتخار است که گروه توسعه کسب و کار آذرستان با فعالیت در بیش از ۳۰۰ پروژه در سه دهه گذشته در آبادانی میهن عزیزمان ایران، سهیم بوده است. معتقدیم صداقت در کار و تعامل مناسب با کارفرمایان، ضامن پایداری و پیشرفت یک شرکت خواهد بود، بنابراین تلاش ما بر این است که نیازهای کارفرمایان خود را کاملاً بشناسیم و آنها را در دستیابی به اهداف و موفقیت در کارهایشان یاری دهیم، همچنین به هدفمان که ایجاد ارزشی فراتر از انتظارات کارفرمایان از طریق تلاش مضاعف و داشتن رویکردی صادقانه، منطبق با باورهایمان است، پایبندیم.

در بیشتر پروژه‌هایمان، نقش پیمانکار داشته‌ایم و از نظر من کسی که برای انجام کاری پیمان می‌بندد، مهم‌ترین جنبه‌ای که باید به آن توجه کند، صداقت و تعهد در انجام کار است. پیمان با صداقت و تعهد پایدار می‌ماند و تجربه کاری ما نشان می‌دهد که بر اساس این تعهد، در سخت‌ترین روزها هم پیش رفته‌ایم. شعار ما همواره این بوده است:

«یا راهی خواهیم یافت، یا راهی خواهیم ساخت»

اصل دیگری که در سازمان خود باور کرده‌ایم، انجام تعهد اجتماعی است. تعهد اجتماعی به توسعه و پیشرفت جامعه، از نگاه ما پرورش نسل آینده است. کودکانی که در آینده چرخ‌های جامعه را به گردش درمی‌آورند، اگر امروز فرصت رشد و بالندگی نداشته باشند، نمی‌توان آینده‌ای روشن برای جامعه متصور بود. برای ساختن چنین آینده‌ای مشارکت همگان ضرورت دارد، هرکسی به سهم خود. باور داریم که فروختن یک شمع، کاراثر است از نفرین به تاریکی!

در همین مسیر، افزون بر مشارکت در فعالیت‌های اجتماعی و فرهنگی، به طور مشخص از دو نهاد «بنیاد کودک» و «موسسه پژوهشی تاریخ ادبیات کودکان» با هدف توسعه و رشد آموزشی و فرهنگی کودکان پشتیبانی می‌کنیم.

توحید زورچنگ

رئیس هیئت مدیره گروه توسعه کسب و کار آذرستان



ساختمان مرکزی گروه توسعه کسب و کار آذرستان



ABD

AZARESTAN BUSINESS DEVELOPMENT

با گذشت بیش از سه دهه از فعالیت و ارائه خدمات به کارفرمایان در صنعت احداث، سهامداران و مدیران مجموعه عمران آذرستان به منظور سازمان دهی، ایجاد تمرکز مدیریتی و فراهم آوردن امکان توسعه همسو با اهداف راهبردی سازمان، تصمیم به تأسیس گروه توسعه کسب و کار آذرستان گرفتند. مجموعه شرکت‌های این گروه به صورت سهامی خاص بوده و دفتر مرکزی آن در تهران واقع است. این گروه پنج شرکت زیرمجموعه شامل عمران آذرستان، سازور سازه آذرستان، بسپاری ایرانیان، روجا تجارت آذرستان و عمارت پیشگام آذرستان دارد.



سازور سازه آذرستان

در یک نگاه

.....



انجام و احداث بیش از

۲۰۰

پروژه صنعتی و ساختمانی



نیروی انسانی بیش از

۵۰۰

نفر متخصص و کارآموده



مساحت کارخانه

۵

هکتار در شهرک صنعتی



ظرفیت تولید اسمی

۴۰

هزار تن در سال سازه فلزی



ساخت بیش از

۲۲۰

هزار تن سازه فلزی (تا به امروز)



خط تولید

۶

خط مجزا و مکانیزه

با گذشت بیش از سه دهه از فعالیت و ارائه خدمات به کارفرمایان در شاخه‌های گوناگون صنعتی، به منظور سازماندهی، ایجاد تمرکز مدیریتی و فراهم آوردن امکان توسعه همسو با اهداف راهبردی سازمان، تصمیم به تاسیس گروه توسعه کسب‌وکار آذرستان به‌عنوان شرکت مادر گرفتند.



گروه توسعه کسب‌وکار آذرستان، یک خانواده بزرگ صنعتی شامل پنج شرکت زیرمجموعه به نام‌های «عمران آذرستان»، «سازور سازه

آذرستان»، «بسپار پی ایرانیان»، «روجا تجارت آذرستان» و «عمارت پیشگام آذرستان» است. بر آنیم با تعهد به اقتصاد ملی، تمرکز بر تولید و ارائه زنجیره کامل خدمات، به گروه صنعتی مرجعی در سازه‌های صنعتی گوناگون در صنعت احداث تبدیل شویم. پدیدآوری و بهبود مستمر زیرساخت‌ها و فرایندهای تحقیق و توسعه، افزون بر افزایش کمی و کیفی محصولات، خدمات و راه‌حل‌ها، به خلق ارزش افزوده پایدار و همه‌جانبه برای مشتریان منجر شده است. سازور سازه آذرستان به بازخوردها و پیشنهادهای مشتریان خود اهمیت می‌دهد و این تعامل دوطرفه را فرصتی مغتنم برای تعالی روح دانش‌بنیان کسب‌وکارها و برآوردن خواسته‌ها و نیازهای اساسی مشتریان می‌داند.



معرفی کارخانه

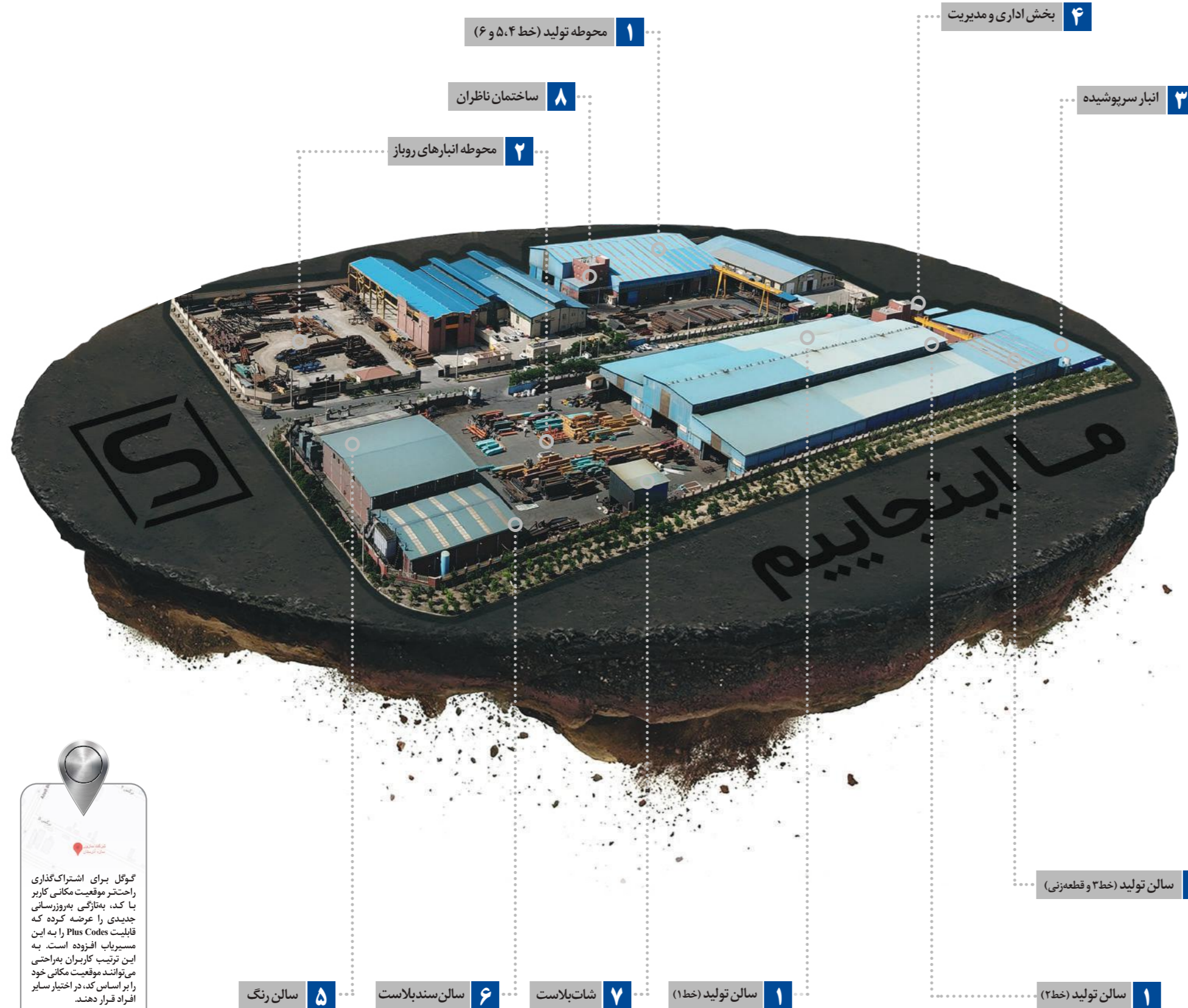
Introducing of Factory

در مدت زمان کوتاهی توانستیم با همت و درایت مدیران، کارکنان و فراهم‌آوری بهترین و مدرن‌ترین امکانات روز دنیا، موفق به اخذ پروانه بهره‌برداری و جواز تاسیس از وزارت صنعت، معدن و تجارت با ظرفیت بهره‌برداری سالانه ۴۰ هزار تن شویم.

سازور سازه آذرستان به‌عنوان یک شرکت «تولیدی»، در واقع با ترکیبی از دو گونه مدیریت بهره‌وری حداکثری و استفاده بهینه از منابع فعالیت می‌کند. از ابتدای تاسیس تاکنون توانسته‌ایم با راهبردی دانش‌بنیان و آینده‌نگر، افزون بر جلب اعتماد و خشنودی مشتریان داخلی، خدمات و راه‌حل‌های ویژه‌ای را توسعه دهیم و نقشی مؤثر در طراحی و ساخت کیفی ابرسازه‌های فلزی برای برپایی مستحکم سایت‌های صنعتی در حوزه‌های مختلف ایفا کنیم. در همین حال به‌عنوان یک تولیدکننده توانمند، همراهی دیگر تولیدکنندگان دانش‌بنیان و شرکت‌های مهندسی رتبه‌دار ایرانی و خارجی، توانایی انجام کامل انواع سفارش‌ها در صنایع فولاد، معدن، نیروگاهی، نفت، گاز و پتروشیمی، شیرین‌سازی آب و ساختمان‌های بلند مرتبه با کارایی‌های متنوع را داریم و در مسیر خدمت به پروژه‌های بزرگ ملی و بین‌المللی گام بر می‌داریم.

ردیف	عناوین ابنیه صنعتی	مساحت
۱	سالن‌های تولید	۱۸ هزار مترمربع
۲	محوطه انبارهای روباز	۲۲ هزار و ۵۰۰ مترمربع
۳	انبار سرپوشیده	۲ هزار و ۵۰۰ مترمربع
۴	بخش اداری و مدیریت	۱۰۰۰ مترمربع
۵	سالن‌های رنگ	۴۰۰۰ مترمربع
۶	سالن سندبلاست	۱۰۰۰ مترمربع
۷	سالن شات‌بلاست	۱۰۰ مترمربع
۸	ساختمان ناظران پروژه	۳۰۰ مترمربع

ردیف اعداد جدول
با شماره‌گذاری نقشه مطابقت دارد.



گوگل برای اشتراک‌گذاری راحت‌تر موقعیت مکانی کاربر با کد، به‌تازگی به‌روزرسانی جدیدی را عرضه کرده که قابلیت Plus Codes را به این مسیریاب افزوده است. به این ترتیب کاربران به‌راحتی می‌توانند موقعیت مکانی خود را بر اساس کد، در اختیار سایر افراد قرار دهند.

8797+R72



سازور سازه آذرستان

وندور لیست



سازور سازه آذرستان

گواهینامه‌ها



گواهینامه صلاحیت پیمانکاری



گواهینامه صلاحیت ایمنی پیمانکاری



ISO 14001:2015



ISO 3834-2:2021



ISO 45001:2018



گواهینامه IMS



ISO 9001:2015

گواهی تأیید صلاحیت پیمانکاران، گواه و تأییدی بر رعایت اصول فنی و مهندسی شرکت‌هایی است که با احراز و تأیید شرایط شرکت در سامانه جامع تشخیص صلاحیت عوامل نظام فنی اجرایی، مورد قبولی و راستی‌آزمایی قرار گرفته باشند. مرجع صدور گواهینامه‌های صلاحیت پیمانکاری، سازمان برنامه و بودجه کشور است.

منابع انسانی Human Resource

رسالت اصلی مدیران شرکت سازورسازه آذرستان همسو با اهداف کلان صنعتی و اقتصادی گروه، دستیابی به بهره‌وری بیشتر نیروی انسانی است که همواره مورد توجه مدیران برای اداره و مهندسی پویای سازمان بوده است.

امروزه بر همگان روشن است که ارزش اصلی سازمان‌ها، نهادها و شرکت‌ها را نیروی انسانی نخبه و متخصص رقم می‌زند و در یک کلام این انسان است که چرخ کار را به گردش می‌آورد. از سوی دیگر، پس از بررسی‌های میدانی و به زعم کارشناسان توسعه اقتصادی، نیروی انسانی آموزش دیده و توسعه یافته، مهم‌ترین عامل تاثیرگذار در فرایند توسعه اقتصادی - اجتماعی شرکت‌ها است. از این رو در سازورسازه آذرستان بیش از پیش با تاکید بر سرمایه‌گذاری در توسعه منابع انسانی، به ابعاد گسترده و پیچیده ارتباط با نیروهای متخصص توجه ویژه‌ای داریم و در بخش فرصت‌های شغلی همواره مشتاق همکاری با متخصصان از سراسر میهن عزیزمان هستیم.

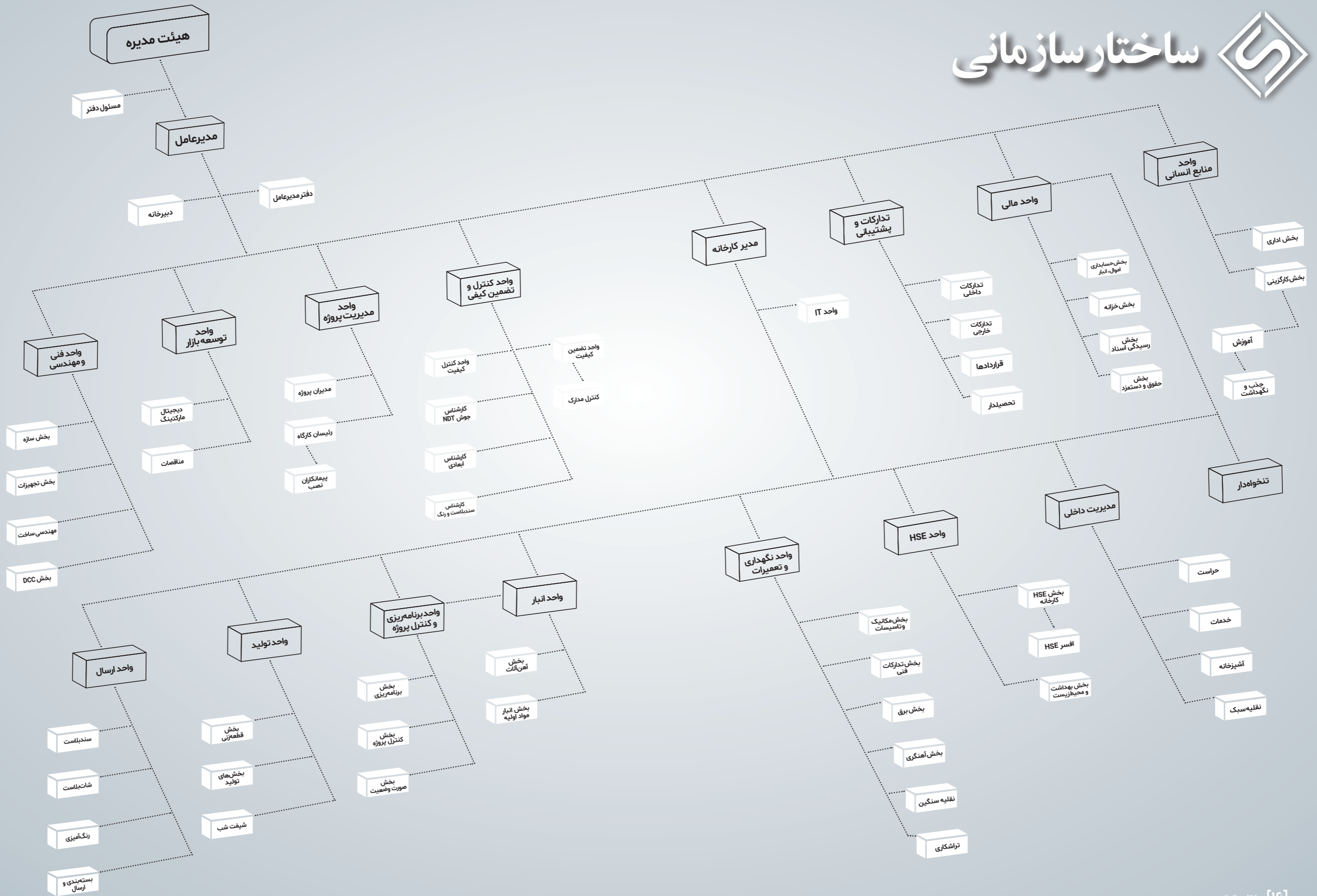
هدف ما در مدیریت منابع انسانی سازورسازه آذرستان تعیین مولفه‌های موثر مبتنی بر فرهنگ سازمانی، شرایط محیطی، عوامل انگیزشی، توانمندسازی و شیوه رهبری در محیط حرفه‌ای است. معتقدیم بین فرهنگ سازمانی و بهره‌وری نیروی انسانی، رابطه معنادار و مشهودی وجود دارد و توجه به ارتباط موثر بین این دو از مهم‌ترین دغدغه‌های مدیران ارشد در مدیریت منابع انسانی شرکت سازورسازه آذرستان به‌شمار می‌رود، بر این اساس رویکرد توسعه انسانی ما ارتقای توانمندی و افزایش بهره‌وری فردی و اجتماعی از طریق آموزش و حرفه‌آموزی است.



۹۵٪



۵٪





رکوردهای HSE

از آذر ۱۳۹۹ تا مهرماه ۱۴۰۱

۲,۰۰۰,۰۰۰

نفر / ساعت
بدون حادثه
منجر به فوت

در حقیقت ما با پیش‌بینی، تشخیص و ارزیابی خطرهای بهداشتی در سایت‌های صنعتی و محیط کارخانه ضمن کنترل حداکثری حوادث غیر مترقبه با رعایت و به‌روزرسانی اصول بهداشت حرفه‌ای از طریق آنالیزهای مرتبط و دوره‌ای در پی پایش مداوم چگونگی اعمال و رعایت این قبیل قوانین هستیم.

در سازورساز آذرستان اعتقاد داریم که کارگران حق دارند در محل کار به طور کامل ایمن فعالیت داشته باشند و با امنیت کامل و سلامت به آغوش خانواده بازگردند. بر این اساس هدف اصلی، استانداردسازی محیط کار، جلوگیری از مرگ ناشی از کار، صدمات و در نهایت ایمنی کامل کارگران است. HSE همان راهکار مدرن امروزی است که برای تحقق این اهداف به کارفرمایان و کارگران کمک می‌کند بیاموزند چگونه می‌توانند در محیط کار و زندگی، ایمن و سالم بمانند. دنیای کار دائما در حال تغییر و تحول است. ما می‌توانیم از علم و آگاهی برای درک و تسلط بر این تغییرات استفاده کنیم و این دانش به ما کمک خواهد کرد بتوانیم به راحتی بر نارسایی‌ها غلبه کنیم و امن‌ترین و بهترین مکان‌ها را برای کار و تجارت به کارفرمایان و کارگران هدیه دهیم.

نیروی کار در سطوح مختلف، بخشی ارزشمند و پراهمیت است و سرمایه اصلی سازمان‌ها به شمار می‌رود. ما در سازورساز آذرستان معتقدیم توسعه اقتصادی و اجتماعی بر پایه توجه به سه اصل اساسی بهداشت (Health)، ایمنی (Safety) و محیط‌زیست (Environment) امکان‌پذیر خواهد بود. از این رو در مدیریت واحد HSE شرکت سازورساز آذرستان، از بدو شکل‌گیری تا امروز، حفاظت از تندرستی کارکنان و بهینه‌سازی محیط کار به‌عنوان یک مأموریت روزانه سرلوحه کار قرار گرفته و به‌منظور فراهم‌آوری و افزایش سطح سلامت کارکنان در بخش‌های مختلف اداری، تولیدی، نظارتی، خدماتی، مدیریتی و ... موفقیت‌های زیر رقم خورده است:

- ۱- تأمین، حفاظت و بالا بردن سلامت جسمانی، روانی و اجتماعی کارکنان؛
- ۲- پیشگیری از بیماری‌ها و آسیب‌های ناشی از کار؛
- ۳- حفاظت کارکنان در برابر عواملی که برای تندرستی زیان‌آور هستند؛
- ۴- به‌کارگیری فرد در کاری که از لحاظ فیزیولوژیک و روانی توانایی انجام آن را دارد؛
- ۵- همخوانی کار با فرد و در صورت نبود امکان، همخوانی فرد با کار.

روند تولید

Production
Process

خودباوری، مقدمه سربلندی است و ما ایران را سربلند می‌خواهیم؛ به همین دلیل است که چشم‌انداز خود را در سال‌های نزدیک پیش‌رو، تبدیل شدن به گروه صنعتی مرجع در حوزه‌های اجرای ابرسازه‌های فلزی سنگین، خصوصا احداث سازه‌های نیروگاهی، پالایشگاهی، پتروشیمی، معدنی، کارخانه‌های صنعتی، ساختمان‌های بلندمرتبه، برج‌ها، پل‌ها، مخازن و... در عرصه ملی و بین‌المللی قرار داده‌ایم. آنچه پیش روی ما قرار دارد مسیری دشوار از موانع بسیار است که با سه مته خوش‌تراش ذهن، یعنی اراده، کوشایی و نوآوری قصد داریم بر آنها فائق آییم. در ساخت قطعات فلزی، انتخاب فرایند تولید اهمیت بسیاری دارد. بیشتر این فرایندها در روند تولید خودکار شده است. ما در ۱۴ مرحله، از زمان عقد قرارداد تا تحویل پروژه، کار را به شرح زیر انجام می‌دهیم.

۱ شرکت در مناقسه، پذیرش و عقد قرارداد

۲ تهیه نقشه ساخت، تولید و اخذ تایید

۳ برنامه‌ریزی پروژه و مهندسی ساخت

۴ کنترل کیفی مواد اولیه پیش از ارسال به خطوط تولید

۵ برشکاری، قطعه‌زنی سوراخ‌کاری، لبه‌سازی

۶ آماده‌سازی لبه‌ها پیش‌نیاز مونتاژ اولیه

۷ مونتاژ به روش‌های مکانیکی و ماشینی

۸ جوشکاری اولیه و ناب‌گیری محصول

۹ انجام جوش و مونتاژ تکمیلی

۱۰ تمیزکاری و تحویل محصول

۱۱ خروج محصول از ساین تولید و آماده‌سازی سطوح پیش از رنگ آمیزی

۱۲ رنگ آمیزی محصول

۱۳ بسته‌بندی؛ محافظت از قطعات تولیدی

۱۴ ارسال محصول، آخرین مرحله در روند تولید

مرحله ۱

بررسی مناقصات

مدل سازی نقشه ها

ارسال مدل سه بعدی به مهندسی ساخت برای برآورد مصالح شامل آهن آلات، پیچ و مهره، رنگ و میزان پرت

ارسال مجموعه برآورد به واحد بازرگانی برای اخذ قیمت

آنالیز قیمت

تهیه اسناد ارزیابی و پیشنهاد قیمت

مرحله ۲

تهیه مدل سه بعدی و نقشه های کارگاهی

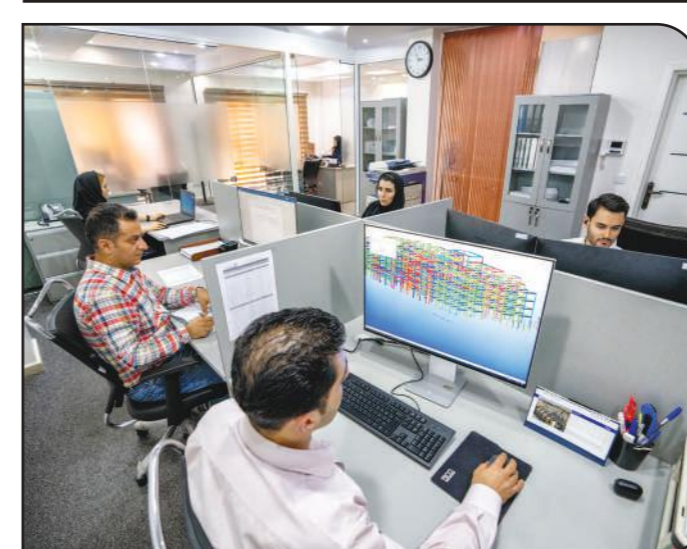
نرم افزارها

- 1- ETABS
- 2- TEKLA Structures
- 3- AUTOCAD
- 4- SAP



شرکت در مناقصه، پذیرش و عقد قرارداد

در ساختار سازمانی شرکت سازورسازه آذرستان بخشی تحت عنوان مدیریت توسعه بازار تاسیس شده است که وظیفه رصد دقیق تمامی مناقصات بازار را بر عهده دارد. مدیریت توسعه بازار از دو بخش دیجیتال مارکتینگ و کارشناسی مناقصات تشکیل شده و هر بخش براساس سیاست های تبیین شده مدیران به انجام وظایف می پردازد. در بخش کارشناسی مناقصات، نقشه ها به طور کامل مدل شده و فهرست مقدار مصالح مورد نیاز، مانند آهن آلات، پیچ و مهره، سطوح رنگ و ... استخراج و قیمت گذاری دقیق انجام می شود. اسناد ارزیابی، مدارک مهندسی و فنی در مدیریت توسعه بازار بررسی و نتایج نهایی در قالب پیشنهاد قیمت جمع آوری می شود.



تهیه نقشه ساخت و تولید و اخذ تأیید

تهیه نقشه ساخت و تولید، مرحله ای تعیین کننده در روند تولید محصول است که با بررسی دیاگرام های تک خطی سازه آغاز می شود. این دیاگرام ها به کمک نرم افزارهای تخصصی و با بهره گیری از نرم افزارهایی نظیر TEKLA، BOCAD، AUTOCAD (تهیه نقشه های ساخت)، SAP و ETBAS (طراحی سازه)، به نقشه های اجرایی ساخت تبدیل می شوند. این نقشه ها به منظور اخذ تأیید نهایی به کارفرما ارسال می شود و پس از اخذ تأیید نهایی نقشه های ساخت و تولید این اسناد به واحد مهندسی ساخت، برای برآورد مواد اولیه ارسال می شود.



مرحله ۳

مهندسی ساخت

نرم افزارها

- 1- Pro nest
- 2- TEKLA Structures
- 3- AUTOCAD
- 4- Plus 2D



مرحله ۴

کنترل کیفی

ابزارآلات

- ۱- دستگاه های التراسونیک
- ۲- بوک مغناطیسی
- ۳- ترمومتر لیزری
- ۴- دما و رطوبت سنچ دیجیتال
- ۵- دور سنچ
- ۶- دماسنج میله ای دیجیتال
- ۷- زبری سنچ دیجیتال
- ۸- ضخامت سنچ رنگ دیجیتال
- ۹- فیلم کالیبراسیون
- ۱۰- تست شره رنگ
- ۱۱- ضخامت سنچ فیلم تر
- ۱۲- آون آزمایشگاهی
- ۱۳- مولتی متر کلمبی دیجیتال
- ۱۴- لوکس متر دیجیتال
- ۱۵- ولدینگ گیج
- ۱۶- ترکمتر
- ۱۷- کولیس دیجیتال

کشور سازنده



برنامه ریزی پروژه و مهندسی ساخت

بعد از دریافت نقشه تأیید شده از سوی کارفرما و تهیه نقشه ساخت و تولید در واحد مهندسی، به صورت موازی برآورد و خرید مواد اولیه انجام می شود. فاکتورهای نظیر: مشخصات و خواص مواد، شکل، اندازه و ضخامت قطعه، ترانس های ابعادی و صافی سطح مورد نیاز، نیازمندی های عملکردی قطعه، حجم تولید (کمیت)، سطح اتوماسیون مورد نیاز برای پاسخگویی به حجم و آهنگ تولید، هزینه های انفرادی و ترکیبی از جنبه های عملیات تولیدی از موارد الزام آور در بخش مهندسی ساخت محسوب می شود. در این بخش توجه ویژه ای به بهینه بودن مصرف و کاهش حداکثری دورریز مصالح معطوف می شود. بدون شک یکی از اساسی ترین واحدهای مستقر در هر کارخانه ای، واحد برنامه ریزی و کنترل پروژه است که این مهم، در شرکت سازور سازه آذرستان، با دو دیدگاه پروژه ای و تولیدی به منظور برآورده کردن نیازها و ارتقای سطح خدمت دهی به مشتریان، به دقت انجام 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، تمامی فعالیت های لازم بر اساس اولویت نصب قطعات، همچنین منطبق با برنامه زمان بندی پروژه و مدیریت منابع صورت می پذیرد. نرم افزار سیستم جامع کنترل پروژه - Project Control Integrated System توسط برنامه نویسان حرفه ای به صورت کاملا اختصاصی برای شرکت سازورسازه آذرستان طراحی شده است. در این نرم افزار تمامی اطلاعات پروژه از ابتدای عقد قرارداد تا انتهای نصب، توسط واحدها در مازول های مختلف ثبت می شود و ظرفیت تولید روزانه، هفتگی، ماهانه و سالانه خطوط تولید ثبت و با توجه به ظرفیت موجود هر کدام از خطها تقسیم کار انجام می شود.



کنترل کیفی مواد اولیه پیش از ارسال به خطوط تولید

هیچ محصولی در کارخانه سازورسازه آذرستان تولید نمی شود، مگر اینکه تست های گوناگون کنترل کیفی روی مواد اولیه آن انجام شده باشد. کارشناسان ارزیاب کیفی، پیش از ارسال مواد اولیه و آهن آلات به خطوط تولید، با انجام تست های کیفی غیر مخرب و مخرب، کیفیت مواد اولیه را می سنجند. کارشناسان کنترل کیفی، همواره براساس معیارهای فنی پذیرفته شده و با اتکا به استانداردهای بین المللی و به کارگیری ابزارآلات روز دنیا، عملیات کنترل کیفی را پیش از ورود مواد اولیه به خطوط تولید آغاز و تا آخرین مرحله، یعنی تحویل محصول پیگیری می کنند.



مرحله ۵

آغاز تولید

برشکاری، قطعه‌زنی سوراخ‌کاری، لبه‌سازی

در مرحله پنجم، نقشه‌های ساخت و تولید را که توسط کارفرما تأیید شده‌اند به سرپرستان تولید، برنامه‌ریزی، کنترل پروژه و کنترل کیفی ارجاع می‌دهیم. طبق دستورالعمل‌ها و پس از هماهنگی با سرپرستان، آهن‌آلات تهیه شده را پس از اعمال کنترل کیفی به قسمت برشکاری و قطعه‌زنی ارسال می‌کنیم. ما در سازوسازه آذرستان با به‌کارگیری ماشین‌آلات روز دنیا شامل دستگاه‌های پیشرفته و تمام‌اتوماتیک برش سرد و گرم CNC Plasma، Cutting، و گیوتین، برش استیفرها و قطعات الحاقی را انجام می‌دهیم. در این بخش، برای سوراخ‌کاری از دو روش پانچ و دریل استفاده می‌شود که برای این منظور کارخانه به دستگاه‌های پانچ و دریل CNC مجهز شده است.

ماشین‌آلات

- ۱- گیوتین ۶ متری
- ۲- گیوتین ۳ متری
- ۳- گیوتین ۱ متری
- ۴- ماشین برشکاری CNC گاز ۱۱ نازله
- ۵- ماشین برشکاری CNC پلاسما
- ۶- برش ریلی ۲ نازله
- ۷- دریل CNC تک محوره
- ۸- پانچ CNC تک محوره
- ۹- دریل‌های رادیال

کشور سازنده



مرحله ۶

تسمه‌سازی و ورق‌کاری

آماده‌سازی لبه‌ها پیش‌نیاز مونتاژ اولیه

در مرحله تسمه‌سازی و ورق‌کاری، تسمه‌ها در کنار یکدیگر قرار می‌گیرند و عملیات پخ‌زنی روی آنها انجام می‌شود. در عملیات پخ‌زنی، باید لبه‌های مورد نظر پیش از مونتاژ اولیه محصول به‌صورتی تغییر شکل داده شوند که عملیات جوشکاری اولیه به‌آسانی روی آنها صورت گیرد. عملیات پخ‌زنی، نقش به‌سزایی در کیفیت اتصالات قطعه دارد و پس از انجام مراحل بالا و اعمال کنترل کیفی روی قطعات ساخته‌شده، عملیات مونتاژ اولیه محصول آغاز می‌شود.

ماشین‌آلات

- ۱- برش ریلی ۲ نازله
- ۲- برش هوا - گاز دستی
- ۳- برش ریلی تک فک
- ۴- انواع دستگاه‌های جوش
- ۵- جرثقیل‌های دروازه‌ای و نیم‌دروازه‌ای و سقفی
- ۶- دستگاه پخ‌زن اتوماتیک
- ۷- ابزارآلات عمومی

کشور سازنده



مرحله ۷

مونتاژ اولیه قطعه

مونتاژ به روش‌های مکانیکی و ماشینی

پس از گذر از مراحل برشکاری و قطعه‌زنی به‌وسیله دستگاه‌های H ساز و ... فرایند مونتاژ اولیه قطعات آغاز می‌شود. تولید قطعه فلزی به روش‌های مکانیکی و ماشینی، دو بخش بنیادین در مونتاژکاری اولیه به‌شمار می‌آیند. در ساخت قطعه فلزی ممکن است بتوان آن را با اتصال چند قطعه بست‌دار یا با فنونی نظیر جوشکاری، به بهترین شیوه مونتاژ کرد. همچنین جهت جلوگیری از هزینه‌های چشمگیر مونتاژ، ممکن است ساخت قطعه فلزی به صورت یک تکه بدون استفاده از عملیات جوشکاری مقرون به صرفه‌تر باشد.

ماشین‌آلات

- ۱- دستگاه اتوماتیک H ساز
- ۲- انواع میزکار مونتاژ
- ۳- ابزارآلات عمومی
- ۴- انواع دستگاه‌های جوش
- ۵- انواع فیکسچرها
- ۶- انواع جرثقیل‌های دروازه‌ای و نیم‌دروازه‌ای و سقفی

کشور سازنده



مرحله ۸

جوشکاری اولیه قطعات

جوشکاری اولیه و تاب‌گیری محصول

پس از مونتاژ اولیه قطعات، در این مرحله از تولید، قطعات به یکدیگر متصل می‌شوند. در واقع جوشکاری اولیه قطعات یک روش مونتاژ است. از مزایای جوشکاری اولیه می‌توان به امکان تولید قطعات بسیار پیچیده اشاره کرد. استحکام قطعاتی که جوش اولیه دارند باعث می‌شود در روند تولید، سهولت بیشتری به وجود آید و اجرای مراحل بعدی امکان‌پذیر شود. بعد از جوشکاری اولیه ممکن است به‌دلیل اعمال حرارت به قطعات، تغییر شکل رخ دهد که بدین منظور قطعات از داخل دستگاه تاب‌گیر عبور داده می‌شوند و تolerانس استانداردها به‌دست می‌آید. در این مرحله، قطعات شناسنامه‌دار می‌شوند و پلاک شناسایی روی آنها نصب می‌شود.

ماشین‌آلات

- ۱- ابزارآلات عمومی
- ۲- انواع دستگاه‌های جوش
- ۳- انواع فیکسچرها
- ۴- انواع جرثقیل‌های دروازه‌ای و نیم‌دروازه‌ای و سقفی
- ۵- دستگاه صاف‌کن (Starightener)
- ۶- خط اتوماتیک جوش زیرپودری

کشور سازنده



مرحله ۹

جوش تکمیلی

انجام جوش و مونتاژ تکمیلی

کمیت و آهنگ تولید لازم در تعیین فرایندهای ساخت قطعات در کارخانه به‌مثابه سیستم مدیریتی اقتصاد تولید، از اهمیت به‌سزایی برخوردار است. در مرحله مونتاژ و جوش تکمیلی، قطعات تکمیل‌کننده المان‌ها به بدنه اصلی متصل و در این مرحله، المان‌های سازه‌ای تکمیل می‌شوند. عمده روش‌های جوشکاری در این بخش به صورت دستی است و به دقت عمل بسیار بالا و رعایت تقدم و تاخر در عملیات جوشکاری نیاز دارد. با توجه به اینکه این بخش عملیاتی آخرین بخش تکمیلی ساخت قطعات محسوب می‌شود، نیاز است تا مراحل کنترل کیفی دقیق روی قطعات تولیدشده اعمال شود. در همین راستا انواع تست‌های غیر مخرب (NDT) بر روی قطعات ساخته شده، انجام می‌شود.



ماشین‌آلات

- ۱- ابزارآلات عمومی
- ۲- انواع جرثقیل‌های دروازه‌ای و نیم‌دروازه‌ای و سقفی
- ۳- دستگاه‌های جوش
- ۴- انواع دستگاه‌های سنگ‌فرز
- ۵- انواع فرز مغنت

کشور سازنده

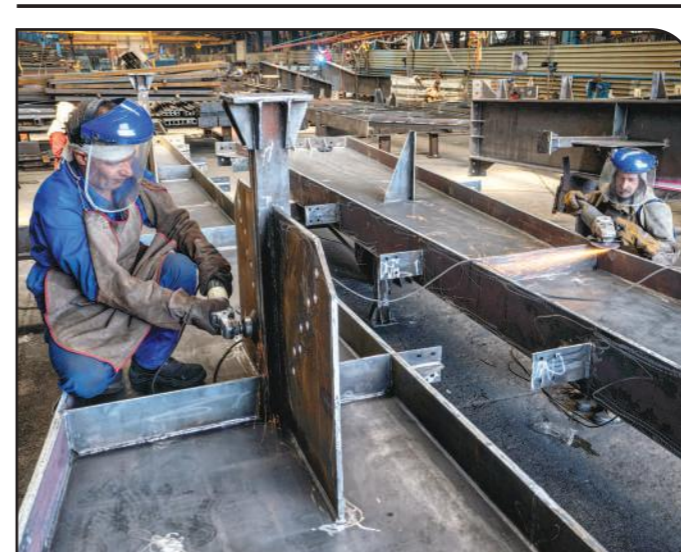


مرحله ۱۰

تمیزکاری

تمیزکاری و تحویل محصول

در این قسمت دستگاه‌ها و ماشین‌آلات مرتبط نظیر انواع سنگ‌فرز، دستگاه‌های گل‌زن، تیغچه‌های مورد نیاز برای برداشتن اسپتر و ... کاربرد دارد. پس از تمیزکاری قطعات، کنترل‌های ابعادی نهایی و تست‌های غیرمخرب روی تمامی قسمت‌های قطعه انجام و پس از تأیید تیم کنترل کیفیت، تحویل نمایندگان نظارت و بازرسان کارفرمایان می‌شود. پس از اخذ تأیید و تحویل قطعات، محصول روی گاری‌های مخصوصی قرار می‌گیرد و از سالن‌های تولید خارج می‌شود.



ماشین‌آلات

- ۱- ابزارآلات عمومی
- ۲- انواع جرثقیل‌های دروازه‌ای و نیم‌دروازه‌ای و سقفی
- ۳- دستگاه‌های جوش
- ۴- انواع دستگاه‌های سنگ‌فرز
- ۵- انواع تیغچه‌ها
- ۶- انواع دریل‌ها

کشور سازنده



مرحله ۱۱

خروج محصول از سالن تولید

آماده‌سازی سطوح پیش از رنگ‌آمیزی

سندبلاست و شات‌بلاست دوروش متفاوت برای سایش سطوح، رفع آلودگی، زدودن لکه‌ها و صیقل دادن است. در سندبلاست، سایش سطح با ذرات ماسه انجام می‌شود و در شات بلاست همین عملیات با استفاده از ساچمه‌های فلزی از طریق سیستم گریز از مرکز، با فشار به سمت سطح قطعه پرتاب می‌شوند. این روش از متداول‌ترین و ایده‌آل‌ترین روش‌های تمیز کردن سطوح است که یک جریان فشار بالا، مواد ساینده را به سمت سطح مورد نظر هدایت می‌کند و در نتیجه، سطح از هر گونه گرد و غبار، روغن، لکه و آلودگی پاک خواهد شد. در بخش آماده‌سازی سطوح شرکت سازورسازه‌آذرستان امکان رسیدن به تمامی درجات زبری سطح مطابق با استانداردهای بین‌المللی وجود دارد.



ماشین‌آلات

- ۱- انواع کمپرسورهای تولید هوای فشرده
- ۲- انواع دیگ‌های سندبلاست
- ۳- دستگاه اتوماتیک شات‌بلاست
- ۴- جرثقیل‌های سقفی
- ۵- لیفتراک‌ها

کشور سازنده



مرحله ۱۲

رنگ‌آمیزی

ثمره تولید بعد از اتمام رنگ‌آمیزی

از آنجایی که ثمره تولیدات بعد از اتمام این مرحله به صورت عینی قابل مشاهده است، این مرحله از مراحل پر اهمیت کار محسوب می‌شود. رطوبت و دمای محیط سالن رنگ، هنگام اجرای عملیات رنگ‌آمیزی به‌وسیله دستگاه دماسنج و رطوبت‌سنج، اندازه‌گیری می‌شود. سازه‌ها بعد از رنگ شدن بازرسی می‌شوند تا به منظور دسترسی به ضخامت مورد نظر، صحت چسبندگی رنگ و در نهایت صافی سطح رنگ (Flatness) طبق استانداردهای بین‌المللی رعایت شود. برای تعیین ضخامت فیلم خشک رنگ (DTF) از ضخامت‌سنج رنگ و برای صحت چسبندگی رنگ از روش‌های X-Cut و Cross-Cut استفاده می‌شود، همچنین برای رنگ‌آمیزی دستگاه‌های Airless به کار می‌روند.



ماشین‌آلات

- ۱- انواع دستگاه‌های رنگ‌آمیزی Airless
- ۲- دستگاه‌های مخلوط‌کن رنگ
- ۳- جرثقیل‌های سقفی
- ۴- لیفتراک‌ها

کشور سازنده





روش‌های جوشکاری

روش جوشکاری قوسی با الکتروود روپوش‌دار

Shielded Metal Arc Welding

در روش جوشکاری قوسی با الکتروود روپوش‌دار، از الکتروود فلزی و روپوش فلزی که حاوی مواد سرباره‌ساز است در واقع برای ایجاد قوس، همچنین تغذیه فیبر متال استفاده می‌شود. حرارت تولید شده سبب ذوب شدن نوک و روپوش الکتروود شده و به لبه‌ها متصل می‌شود و پس از دور شدن قوس الکتریک از آن، حوضچه مذاب، مخلوطی از مواد موجود در روپوش الکتروود و مذاب حاصل از نوک الکتروود و فلزات پایه به‌دست می‌آید که در نهایت ناحیه جوش را به‌وجود می‌آورد.



روش جوشکاری با گاز محافظ

Gas Metal Arc Welding

در روش MIG/MAG، ناحیه جوش، به‌وسیله دمیدن گاز محافظ از منبع خارجی تأمین می‌شود. از مزایای این روش می‌توان سرعت جوشکاری بالا، قابلیت تغییر پذیری مناسب، سهولت در عملکرد و اقتصادی بودن را نام برد. بنا به نظر کارشناسان، بهره‌وری در این روش حداقل دو برابر روش الکتروود دستی است و علاوه بر این می‌توان برای سهولت کار از سیستم‌های اتوماتیک و رباتیک نیز استفاده کرد. از این رو، روش جوشکاری با گاز محافظ، جایگزین مناسبی برای روش‌های سنتی مانند SMAW، در نظر گرفته می‌شود.



روش جوشکاری زیرپودری

Submerge Arc Welding

در روش جوشکاری زیرپودری، قوس الکتریک با پودر فلاکس پوشانده می‌شود و عملاً قوس الکتریک قابل مشاهده نیست. این روش معمولاً برای ضخامت‌های بالای ۶ میلی‌متر توصیه می‌شود، چرا که نرخ رسوب بالا، باعث کاهش زمان اجرا و هزینه تولید می‌شود. عملکرد جوش و در ادامه پروفیل به‌وجود آمده جوش از کیفیت بالایی برخوردار است و جوش نهایی چقرمگی و فرم‌پذیری (مقاومت به ضربه) خوبی دارد.



جوشکاری سرباره الکتریکی

Electro Slag Welding

در این روش دو قطعه با یک فاصله مشخص کنار هم قرار می‌گیرند. عملیات جوشکاری از پایین اتصال شروع می‌شود و به سمت بالا ادامه می‌یابد. در نتیجه ذوب الکتروود و لبه‌های قطعه کار، فلز جوش تولید و درز اتصال بین دو قطعه را در یک پاس پر می‌کند. از این روش برای اتصال مقاطع ضخیم بدون نیاز به یخ سازی استفاده می‌شود. این فرایند، امکان جوشکاری مقاطع غیرقابل دسترسی را که جوشکاری آنها با فرایندهای جوشکاری قوسی معمولی غیر ممکن است یا به سختی انجام می‌شود، فراهم می‌کند.



بسته‌بندی؛ محافظت از قطعات تولیدی

بسته‌بندی و تمهیدات لازم برای انبارش طولانی، با هدف جلوگیری از آسیب به قطعات در اثر لرزش‌های حاصل از حمل و نقل، ضربه‌های احتمالی و تمیز ماندن سطوح تا هنگام نصب انجام می‌شود. بدین منظور شرکت سازور سازه آذرستان، بسته‌بندی تمامی تجهیزات خود را به حالت ویژه انجام می‌دهد. اهم موارد بسته‌بندی شامل مهار المان‌های مقاومتی، نصب پایه‌های چوبی موقت، پوشش قطعات در معرض ضربه، ناپلون‌کشی، نصب علائم هشدار و فهرست بسته‌بندی (Packing List) است. به‌منظور جلوگیری از آسیب دیدن سطوح در حین بسته‌بندی، از چوب‌ها و الوارهایی با دورپیچ فوم استفاده می‌شود، همچنین برای جلوگیری از آسیب لبه‌های محصول، بلوک‌های لاستیکی مقاوم بین قطعات قرار می‌گیرد و در این مرحله به صورت هم‌زمان عملیات ترمیم رنگ (Touch up) نیز انجام می‌شود.



بسته‌بندی

مرحله ۱۳

ماشین‌آلات
۱- جرثقیل‌های سقفی
۲- لیفتراک‌ها
۳- ابزارآلات عمومی بسته‌بندی



کشور سازنده

ارسال محصول، آخرین مرحله در روند تولید

ارسال محصول در واقع آخرین مرحله در روند تولید است. در این مرحله با توجه به اسامی قطعات و اولویت‌های اعلام شده از سوی واحد نصب، پکیجینگ لیست‌ها تنظیم و با توجه به ابعاد و تناژ قطعات، تریلی‌های مناسب برای ارسال هرچه بهتر محموله‌ها انتخاب می‌شود. پس از بارگیری کامل و اطمینان از استحکام قرارگیری قطعات و انجام آخرین مراحل کنترل کیفی روی محصولات تولید شده، تریلی به سمت باسکول دیجیتال ۸۰ تنی مستقر در کارخانه هدایت می‌شود و بارها باسکول می‌شوند. باسکول موجود در کارخانه سازورسازه آذرستان در بازه‌های زمانی ۳ ماهه، کالیبره می‌شود.



ارسال محصول

مرحله ۱۴

ماشین‌آلات
۱- باسکول
۲- لیفتراک
۳- انواع جرثقیل‌ها



کشور سازنده



تعداد پروژه‌های انجام‌شده از سال ۱۳۹۲ تا ۱۴۰۱

تفکیک سهم پروژه‌های صنعتی در سبد تولید و نصب از سال ۱۳۹۶

مفتخریم که از زمان ورود به حوزه پروژه‌های صنعتی و تجهیزاتی، با ساخت، تجهیز و نصب قطعات و ابرسازه‌های فلزی، تا به امروز، مسیری رو به رشد در تسخیر بازار هدف این صنعت داشته‌ایم و قصد داریم این سهم را در آینده افزایش دهیم.



۱۳۹۶



۱۳۹۷



۱۳۹۸



۱۳۹۹



۱۴۰۰

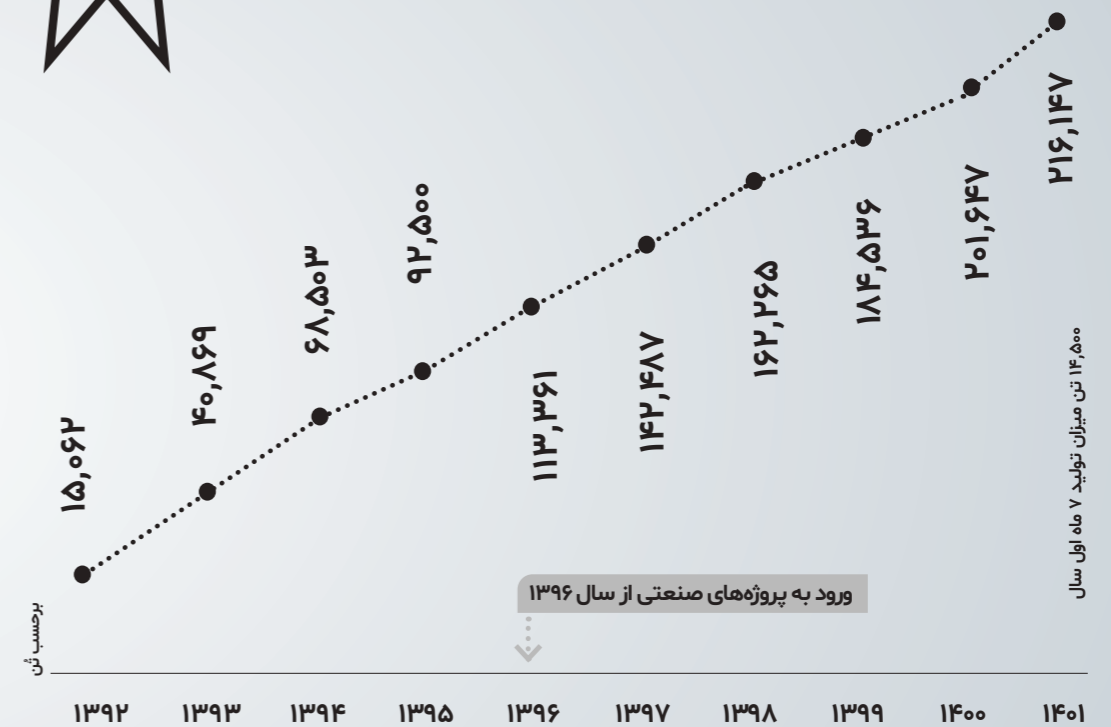


۱۴۰۱



میزان تولید سازور سازه آذرستان از سال ۱۳۹۲ تا ۱۴۰۱

به صورت تجمیعی سال به سال



تفکیک تمامی پروژه‌های انجام‌شده تا امروز



طبق نظر کارشناسان، ورود به پروژه‌های صنعتی یعنی ورود به پیچیدگی در ساخت محصولات متنوع، نصب و تحویل آنها طبق استانداردهای روز دنیا به کارفرمایان گوناگون. از این رو شرکت سازورسازه آذرستان در سال ۱۳۹۶ برای پاسخگویی به انتظارات کارفرمایان فعال در حوزه صنعت پتروشیمی، این عرصه گذاشت و تا امروز توانسته در حوزه‌های صنایع نفت، گاز و پتروشیمی، صنایع فولادی، کارخانه‌های صنعتی، صنعت خودرو، تجهیزاتی و بیمارستانی، پروژه‌های متعدد و موفق را به سرانجام برساند.

ماشین آلات و تجهیزات

Machinery &
Equipment

به طور کلی، فرایند مهندسی قابلیت تبدیل قوانین فناوری و تعمیر تجربی آنها به قواعد عملیاتی را دارد. شرکت سازورساز آذرستان این قواعد را در قالب دستورالعمل، دیاگرام، نمودار و ... به تمامی واحدهای تولید ارائه می‌کند، بنابراین قواعد عملیاتی، دستورالعمل‌هایی هستند که می‌توان از آنها بهره برد. از سوی دیگر، در سازورساز آذرستان توجه بسیار ویژه‌ای به کاستن از دخالت مستقیم انسان و به تبع آن، مکانیزاسیون همه خطوط تولید می‌شود. این مهم در دستیابی هر چه بیشتر به استانداردهای HSE و در ادامه کاهش صدمات نیروی انسانی در حین کار نقش دارد. برخی ماشین‌آلات و تجهیزات خودکار به شرح زیر است:

- ۱- ماشین‌آلات خودکار برش CNC؛
- ۲- ماشین‌آلات خودکار سوراخ‌کاری CNC؛
- ۳- ماشین‌آلات خودکار بچ‌زنی؛
- ۴- ماشین‌آلات مونتاژ اتوماتیک؛
- ۵- دستگاه‌های جوش خودکار؛
- ۶- دستگاه‌های عیب‌یابی و رفع خودکار آن.

شرکت سازورساز آذرستان با بهره‌گیری از دانش فنی روز و مکانیزاسیون ماشین‌آلات و تجهیزات خودکار در خطوط تولید به بهینه‌سازی فرایند تولید اهتمام دارد. برخلاف تولیدکنندگان سنتی و نیمه‌سنتی، شرکت سازورساز آذرستان به دلیل استفاده از «روش تولید یکسان و پازلی» به موارد زیر دست یافته است:

- ۱- کیفیت در تولید؛
- ۲- دقت در تولید؛
- ۳- کاهش چشم‌گیر خطاهای حین تولید که ممکن است در مرحله نصب مشکلات جدی بیافریند؛
- ۴- انعطاف‌پذیری بسیار بالای فرایند تولید در زمینه تولید انواع سازه‌های پیچیده فلزی؛
- ۵- تولید پروفیل‌های سازه‌ای از ورق‌سازی و دستیابی به کیفیت نزدیک به پروفیل‌های گرم‌نورد شده؛
- ۶- مانور عملیاتی در خطوط تولید برای ساخت و تولید قطعات پیچیده در اندازه‌های بسیار بزرگ؛
- ۷- یکنواختی در کمیت تولید ماهانه.



سازورسازه آذرستان

ماشین آلات / Machine

Country / کشور	Manufacturer / سازنده	Quantity / تعداد	Types of Machine / نوع ماشین آلات
	شرکت عبدی - صحت Abdi-Sehat Co.	1	گیوتین ۶ متری 6 Meter Guillotine
	شرکت عبدی - صحت Abdi-Sehat Co.	1	گیوتین ۳ متری 3 Meter Guillotine
	شرکت عبدی - صحت Abdi-Sehat Co.	1	گیوتین ۱ متری 1 Meter Guillotine
	شرکت کوتک Kotec Co.Ltd	2	ماشین برشکاری CNC گاز (۱۰ نازل) CNC Gas Cutting Machine (10 nozzles)
	شرکت کوتک Kotec Co.Ltd	1	ماشین برشکاری CNC پلاسما CNC Plasma Cutting Machine
	شرکت کارا Kara Co.	1	دستگاه برش راسته بر (۱۱ نازل) Cutting Straight Device (11 nozzles)
	شرکت گام، شرکت کارا Kara Co., Gam Co	13	برش ریلی (۲ نازل) Rail Cutter (2 nozzles)
	شرکت بوتان Bootan Co.	20	برش هوا - گاز دستی Air-hand Gas Cutting
	شرکت گام الکتریک Gam Electric Co.	10	برش هوا - گاز زنجیردار لوله Air-gas Chained Pipe Cutter
	ماشین سازی مبتکر Mobtaker machinery	1	برش دونقته ای تیر آهن Web Forming Device
	شرکت جوشا Joosha Co.	4	برش ریلی تک فک Single Jaw Rail Cutter

برش
Cutting

	شرکت کوتک Kotec Co.Ltd	4	ماشین مونتاژ تیر ورق (H ساز) B-H Fabrication Assembly Machine
	شرکت کوتک Kotec Co.Ltd	3	ماشین صاف کن و مستقیم ساز تیر ورق B-H Straightening Machine
	شرکت کوتک Kotec Co.Ltd	2	دستگاه بیخزن لبه ورق ها Plate Beveling M/C
	شرکت پروموتک Promotek Co.	1	دستگاه بیخزن ورق Plate Beveling M/C
	شرکت ایرانی Iranian Company	2	دستگاه حکاکی و شماره کوب Engraving Machine
	شرکت ایرانی Iranian Company	1	دستگاه رولینگ رزوه Thread Rolling Machine
	شرکت ایرانی Iranian Company	2	دستگاه رول فرمینگ Roll Forming Machine
	شرکت ایرانی Iranian Company	4	دستگاه گرداننده تمام اتوماتیک تیر و ستون Rotator Machine
	شرکت ایرانی Iranian Company	2	دستگاه گرداننده تمام اتوماتیک مخزن ۸۰ تنی Rotator Machine
	شرکت ایرانی Iranian Company	2	دستگاه گرداننده تمام اتوماتیک مخزن ۲۰ تنی Rotator Machine

مونتاژ
Assembling

Country / کشور	Manufacturer / سازنده	Quantity / تعداد	Types of Machine / نوع ماشین آلات
	شرکت ایرانی Iranian Company	1	دستگاه پرس ضربه ای Mechanical Press M/C
	شرکت ایرانی Iranian Company	1	پرس هیدرولیک (۵۰ تن) Hydraulic Press (50 tons)
	شرکت ماشین سازی بیاتلو Biatlo Machinery Co.	1	پرس هیدرولیک (۱۲۰۰ تن) Hydraulic Press (1200 tons)
	شرکت ماشین سازی تبریز Tabriz Machinery Co.	1	دستگاه تراش (۱ متر) Steel Lathe (1m)
	شرکت آلمانی German Company	1	دستگاه تراش (۳ متر) Steel Lathe (3m)
	شرکت کوماتسو Komatsu Co.	4	لیفتراک (۳ تن) Fork Lift Truck (3 tons)
	شرکت کوماتسو Komatsu Co.	1	لیفتراک (۵ تن) Fork Lift Truck (5 tons)
	شرکت کوماتسو Komatsu Co.	1	لیفتراک (۶ تن) Fork Lift Truck (6 Tons)
	شرکت کوماتسو Komatsu Co.	1	لیفتراک (۱۱.۵ تن) Fork Lift Truck (11.5 tons)
	شرکت هایستر Heister Co.	2	لیفتراک (۱۶ تن) Fork Lift Truck (16 tons)
	شرکت آلمانی German Company	2	دستگاه تراش فرز صنعتی Industrial Steel Lathe
	شرکت بوش، شرکت ماکیتا Bosch, Makita Co.	150	سنگ فرز صنعتی (۲۸۰۰ وات) Industrial Grinding Stone (2800 watts)
	شرکت توسن Tucson Co.	120	مینی فرز صنعتی Industrial Mini Milling Machine
	شرکت توسن Tucson Co.	30	فرز انگشتی Finger mill
	شرکت شن پاش Shen Pash Co.	7	دیگ سندبلاست به همراه نازل Sand Blast Pot with Nozzle
	شرکت ری مهر Ray Mehr Co.	1	دستگاه شات بلاست Shot blast device

پرس
Press

تراش
Turning

لیفتراک
Forklift

فرز
Milling

بلاست
Blast



سازور سازه آذرستان

جرثقیل / Crane

Country / کشور	Manufacturer / سازنده	Quantity / تعداد	Types of Machine / نوع ماشین آلات
	شرکت تلفر Telfer Co.	3	جرثقیل سقفی (۲۰ تن) Overhead Crane (20 tons)
	شرکت تلفر Telfer Co.	17	جرثقیل سقفی (۱۰ تن) Overhead Crane (10 tons)
	شرکت تلفر Telfer Co.	3	جرثقیل سقفی (۵ تن) Overhead Crane (5 tons)
	شرکت اشتال Stahl Co.	5	جرثقیل بازویی (۳ تن) Arm Crane (3 tons)
	شرکت دماغ Demag Co.	2	جرثقیل نیم دروازه ای (۵ تن) Gantry Crane (5 tons)
	شرکت دماغ Demag Co.	11	جرثقیل نیم دروازه ای کارگاهی (۳ تن) Gantry Crane (3 tons)
	شرکت توران Turan Co.	2	جرثقیل دروازه ای (۲۰ تن) Gantry Crane (20 tons)
	شرکت دماغ Demag Co.	18	مگنت جرثقیل (۱۰ تن) Crane Magnet (10 tons)
	شرکت ایرانی Iranian Company	2	جرثقیل مگنت (۱ تن) Crane Magnet (1 tons)
	شرکت عرب Arab Co.	1	جرثقیل مگنت (۶۰۰ کیلوگرم) Crane Magnet (600 kg)
	شرکت عرب Arab Co.	2	جرثقیل ورق گیر عمودی (۲ تن) Crane Sheet (2 tons)
	شرکت عرب Arab Co.	2	ورق گیر عمودی (۱ تن) Crane Sheet (1 tons)
	شرکت برادران Brothers Co.	1	تیفور سیم بکسلی (۱۰ تن) Tifor tow wire
	شرکت کوتک Kotec Co.Ltd	20	نوار نقاله Conveyor belt
	شرکت توزین الکتریک Tuzin Electric Co.	1	باسکول دیجیتال (۸۰ تنی - ۸۱ متری) Digital Scale
	تویوتا Toyota Co.	1	سواری تویوتا Toyota
	هیوندایی Hyundai Co.	1	سواری النترا Hyundai
	رنو Renault Co.	4	سواری ال ۹۰ Renault
	بهمن موتور Bahman Motor Co.	1	وانت مزدا Mazda Pickup Truck

جرثقیل Crane



باسکول Truck Scale

خودرو Automobile

Country / کشور	Manufacturer / سازنده	Quantity / تعداد	Types of Machine / نوع ماشین آلات
	شرکت کوتک Kotec Co.Ltd	2	ماشین اره نواری (۱۰۰۰ تن) Band Sawing M/C (1000 Ton)
	شرکت ماشین سازی خیری Kheiry Machinery Co	1	دستگاه اره لنگ تمام هیدرولیک Full Hydraulic Crank Saw Machine
	شرکت ایرانی Iranian Company	1	دستگاه اره صابونی Soap Saw Machine
	شرکت ایرانی Iranian Company	4	دستگاه اره آتشی Fire Saw Machine
	شرکت کوتک Kotec Co.Ltd	1	ماشین اره نواری (۷۰۰۰ تن) Band Sawing M/C (7000 Ton)
	ماشین سازی خداوردیان Khodaverdian Machinery	1	ماشین اره نواری (۱۳۰۰ تن) Band Sawing M/C (1300 Ton)

	شرکت کوتک Kotec Co.Ltd	2	دستگاه پانچ CNC CNC Punching Machine
	شرکت کوتک Kotec Co.Ltd	3	دستگاه دریل تک محوره CNC CNC Single Axis Drill Machine
	شرکت شاهینلر Shahinler Co.	2	ماشین پانچ ۵ کاره 5-Function Punching Machine
	شرکت کوتک Kotec Co.Ltd	1	ماشین سوراخ کاری ۳ محوره 3 axis Drilling Machine
	شرکت بوش Bosch Co.	6	دریل مگنت با مته کونیک Magnetic Drill with Conical Drill
	شرکت بوش Bosch Co.	15	دریل مگنت فرز گردبر Round Milling Magnet Drill
	شرکت زد جی ZG CO.	14	دریل رادیال (بازوی ۱٫۶ متر) Radial Drill (arm 1.6 meters)
	شرکت ماشین سازی تبریز Tabriz Machinery Co.	2	دریل ستونی Column Drill
	شرکت کوتک Kotec Co.Ltd	2	دستگاه تیزکننده مته Drill Sharpener
	شرکت داه هونگ Da Hong Co.	1	دستگاه تیزکننده مته Drill Sharpener

	شرکت پرشین جوش Persian Josh Co.	2	دستگاه الکترواسلگ Electroslag Machine
	شرکت داه هونگ Da Hong Co.	6	دستگاه جوش زیر پودری Submerged Arc Welding Machine
	شرکت گام الکتریک Gam Electric Co.	18	دستگاه جوش زیر پودری Submerged Arc Welding Machine
	شرکت گام الکتریک Gam Electric Co.	80	دستگاه جوش یکسوکننده (۳ فاز) Rectifier Welding Machine (3 phases)
	شرکت گام الکتریک Gam Electric Co.	10	دستگاه جوش یکسوکننده (تک فاز-پرتابل) Rectifier Welding Machine (Single phase-portable)
	شرکت گام الکتریک Gam Electric Co.	110	دستگاه جوش CO2 (میگ) CO2 Welding Machine (MIG)
	شرکت داه هونگ Da Hong Co.	1	دستگاه گرمکن الکتروود (۱۰۰۰ کیلوگرم) Electrode Heater Machine (1000 kg)
	شرکت کوتک Kotec Co.Ltd	2	جک جوشکاری Welding Jig
	شرکت گام الکتریک Gam Electric Co.	10	گرم کن الکتروود انفرادی Single Electrode Heater
	شرکت داه هونگ Da Hong Co.	4	دستگاه مکنده پودر زیر پودری Submerged arc welding powder suction device

آره Saw



سوراخ کاری Drilling



جوش Welding





سازورسازه آدرستان

تست و کنترل / Test & Control

Country / کشور	Manufacturer / سازنده	Quantity / تعداد	Types of Machine / نوع ماشین آلات
	شرکت سونا تست SONATEST Co.	1	دستگاه التراسونیک D10+ Digital Ultrasonic flaw detector
	شرکت استارمن STARMAN Co.	1	دستگاه التراسونیک DO1000 Digital Ultrasonic flaw detector
	شرکت تی بی ای TBE Co.	3	بلوک کالیبراسیون تست التراسونیک-V1 V1 Calibration Block
	شرکت تی بی ای TBE Co.	1	بلوک کالیبراسیون تست التراسونیک-V2 V2 Calibration Block
	شرکت ای اس ام ای ASME Co.	1	بلوک کالیبراسیون تست التراسونیک ASME ASME Calibration Block
	شرکت هندی مگان HANDY MAGAN Co.	1	یوک مغناطیسی Magnetic yoke
	شرکت لوترون LUTRON Co.	1	ترموتر لیزری Thermometer laser gun
	شرکت تن مارس TENMARS Co.	1	دما و رطوبت سنج دیجیتال Thermometer humidity gauge
	شرکت جی پی اس GPS Co.	1	دورسنج Digital Tachometer
	شرکت الکو متر Elcometer Co.	1	دماسنج میله ای دیجیتال Digital Thermometer With Thermistor Probe
	شرکت تی کیو سی TQC Co.	1	زبری سنج دیجیتال Roughness gauge
	شرکت الکو متر Elcometer Co.	2	ضخامت سنج رنگ دیجیتال Digital Dry Film Thickness Gauges
	شرکت الکو متر Elcometer Co.	10	فیلم کالیبراسیون ضخامت سنج رنگ Calibration Shims for Paint Thickness Gauges
	شرکت الکو متر Elcometer Co.	1	تست شره رنگ Sagging tester Gauges
	شرکت تی کیو سی TQC Co.	1	ضخامت سنج فیلم تر Wet Film Thickness Gauges
	شرکت ممرت MEMMERT Co.	1	آون آزمایشگاهی Laboratory oven
	شرکت هیواکی HIOKI Co.	1	مولتی متر کلمپی دیجیتال Digital clamp multimeter
	شرکت تن مارس TENMARS Co.	1	لوکس متر دیجیتال Digital luxury meter
	شرکت تی دابلیو ای TWI Co.	5	ولدینگ گیج Welding inspection Gauges
	شرکت تاپتول TOPTUL Co.	5	ترک متر Torqometer
	شرکت می توتویو MITUTUYO Co.	5	کولیس دیجیتال Digital Caliper

تست و کنترل Test & Control



سازورسازه آدرستان

مخازن / Tanks

Country / کشور	Manufacturer / سازنده	Quantity / تعداد	Types of Machine / نوع ماشین آلات
	شرکت ایرانی Iranian Company	1	مخزن اکسیژن (۳۰ تن) Oxygen tank (30 tons)
	شرکت اروپایی European company	1	مخزن اکسیژن (۱۲ تن) Oxygen tank (12 tons)
	شرکت ایرانی Iranian Company	1	مخزن اکسیژن (۶ تن) Oxygen tank (6 tons)
	شرکت اروپایی European company	1	مخزن CO2 (۱۲ تن) CO2 tank (12 tons)
	شرکت اروپایی European company	2	مخزن CO2 (۱۲ و ۶ تن) CO2 tank (12&6 tons)
	شرکت اروپایی European company	1	مخزن آرگون (۱۵ تن) Argon tank (15 tons)
	شرکت ایرانی Iranian Company	71 cylinders	کپسول هوا Air Capsule
	شرکت ایرانی Iranian Company	29 cylinders	کپسول CO2 CO2 Capsule
	شرکت ایرلیکوید Air Liquide Co.	1	تانک ۱۶ بار Tank 16 bar
	شرکت کسمان Comsan Co.	1	کمپرسور بیستونی ۷۵۰ لیتری ۳ فاز 750 liter 3 phase piston compressor
	شرکت کسمان Comsan Co.	2	کمپرسور بیستونی ۲۵۰ لیتری 250 liter piston compressor
	شرکت ولوو Volvo Co.	1	کمپرسور هوا صنعتی (CST-GH250) Industrial air compressor (CST-GH250)
	شرکت اینگرسول رند Ingersoll Rand Co.	2	کمپرسور هوا (CFM 1200) 1200 CFM air compressor
	شرکت اینگرسول رند Ingersoll Rand Co.	2	کمپرسور هوا (CFM 900) Air compressor 900 CFM
	شرکت ماشین سازی تبریز Machine Sazi Tabriz Co.	2	کمپرسور هوا صنعتی (CST-GH132) Industrial air compressor (CST-GH 132)
	شرکت کسمان Comsan Co.	1	تله آبگیر یک متری Water Trap (1m)
	شرکت کسمان Comsan Co.	1	درایر جذبی یک متری ۸ بار Absorption dryer one meter 8 Bar
	شرکت کسمان Comsan Co.	2	میکرو فیلتر ۸ بار 8 bar microfilter
	شرکت گراکو Graco Co.	7	دستگاه ایرلس Airless Device
	شرکت واگنر Wagner Co.	4	دستگاه ایرلس Airless Device

مخازن Tanks



هوای فشرده Compressor

رنگ آمیزی Painting



Hot CNC Cutting Machine, KTG-420

ماشین راسته‌بر تمام اتوماتیک CNC ۱۰ نازله

- 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



Hot CNC Cutting Machine, KTG-320

ماشین راسته‌بر تمام اتوماتیک CNC ۱۱ نازله

- 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



H Beam Assembling Machine, KTA-7010

ماشین H ساز

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 needs 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



H Beam Straighten Machine, KTS-6080

ماشین H صافکن

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
- Straiteming speed, 8 m/min



Cold Plate Beveling Machine

ماشین اتوماتیک لب‌زن

- 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



CNC Punch Machine, KTPK-100 Model

ماشین پانچ تمام اتوماتیک CNC

- Together with hydraulic clamp
- Power pressure, 100 Tons
- Plate working dimensions limits, 100*100*6 mm up to 500*1000*25 mm
- Maximum drilling capacity 25 mm, thickness with diameter of 32 mm



CNC PLASMA Cutting Machine, KTP-320

ماشین برش پلاسما تمام اتوماتیک CNC

- 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 steels 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



CNC Single-Axis Drilling Machine, PSD-4015

ماشین دریل تک‌محوره تمام اتوماتیک CNC

- High Speed Drilling makes the user able to increase production speed
- Maximum dimensional capacity, 1400*1500 mm
- Maximum drilling diameter, 32 mm

معرفی پروژه‌ها



سازه‌های فلزی واحد آمونیاک صنایع پتروشیمی کرمانشاه

صنایع نفت، گاز و پتروشیمی

Oil, Gas and Petrochemical Industries

بدون شک، نفت به‌عنوان یکی از مهم‌ترین منابع طبیعی ایران نقش برجسته‌ای در اقتصاد کشورمان ایفا می‌کند. سازورسازه‌آذرستان هم‌راستا با مبانی طرح‌ریزی‌شده در حوزه اقتصاد مقاومتی و با توجه به اهمیت غیرقابل انکار این صنعت مادر در توسعه دیگر صنایع، با به این عرصه گذاشت. ما با ساخت و بهره‌برداری از چند سایت مهم صنعتی مانند سازه‌های فلزی واحد آمونیاک صنایع پتروشیمی کرمانشاه، طرح پالایش گاز بید بلند خلیج فارس - ماهشهر، پروژه پالایشگاه گاز بید بلند خلیج فارس - بهبهان، سازه‌های فلزی (واحد یوتیلیتی و آفسایت) پروژه احداث طرح الفین پتروشیمی گچساران و ... توانستیم اعتماد کارفرمایان GC کشور را جلب کنیم و پروژه‌هایی راهبردی را در این صنعت به سرانجام برسانیم.



اسکلت فلزی کارخانه ذوب مجتمع تولیدی فولاد سپید فراب کویر

پروژه‌های صنایع فولادی و معدنی

Mining and Steel Plants Projects

از اهمیت صنعت فولاد همین بس که انقلاب صنعتی نیمه قرن هجدهم میلادی با این صنعت شکل گرفت و فولاد پس از نفت خام دومین ماده پرمصرف در کشورهای مختلف جهان است. جمهوری اسلامی ایران با تولید حدود ۳۲ میلیون تن فولاد در سال ۲۰۱۹ و با جهش ۴ رتبه‌ای نسبت به سال ۲۰۱۶ در رتبه دهم دنیا قرار گرفت. تولید فولاد ایران در سال‌های گذشته همواره روند افزایشی داشته و نسبت به ۱۰ سال گذشته نیز حدود ۳ برابر شده است. سازورسازه‌آذرستان با انجام پروژه‌هایی نظیر اسکلت فلزی سوله‌های کارخانه ذوب و ریخته‌گری مجتمع تولیدی فولاد سپید فراب کویر، سازه فلزی ماشین استراکچر و Running Rail مربوط به پروژه احداث کارخانه گندله‌سازی خرامه، پروژه توسعه و ارتقای کیفیت خطوط ۷،۶،۵ کنسانتره سنگ آهن گل‌گهر و ... توانسته در ساخت و نصب تجهیزات کلیدی این صنعت مهم گام‌های موفق بردارد.

پروژه‌های احداث کارخانه‌های صنعتی

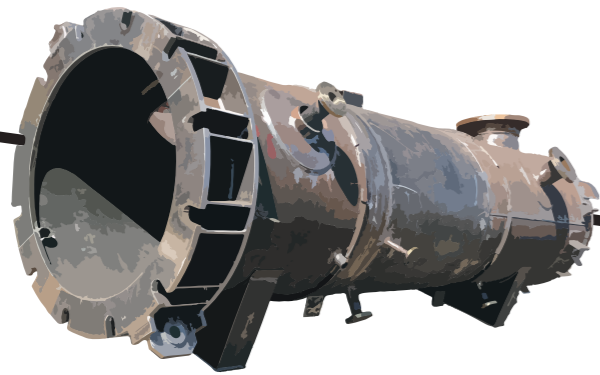
Industrial Factories Projects

ساخت کارخانه‌های صنعتی یکی دیگر از محورهایی است که براساس راهبرد توسعه بازار سازورسازه‌آذرستان همواره مورد توجه مدیران ارشد مجموعه قرار دارد. ما تا به حال توانسته‌ایم با احداث عملیاتی کارخانه‌های صنعتی رضایت کارفرمایان متعددی را در سراسر کشور جلب کنیم. برخی از این پروژه‌ها به شرح زیر است:

سازه فلزی مربوط به یک باب سالن توسعه سایت ۲ صنایع ایران به مساحت ۱۲۷۰۰ متر مربع، سازه فلزی مربوط به یک باب سوله شاسی‌ساز به مساحت ۶۴۰۰ متر مربع شرکت بهمن دیزل، ساخت سالن به مساحت ۲۰ هزار مترمربع شرکت بهمن موتور، سازه فلزی سالن موتناژ و Test Rig مربوط به پروژه مجتمع صنعتی شمس‌آباد، شرکت توربو کمپرسور نفت و ...



سالن طرح توسعه جنوبی شرکت صنایع تولیدی کروژ



ساخت مخازن تحت فشار واحد یوتیلیتی نیروگاه پاسارگاد قشم

پروژه‌های ساخت تجهیزات صنعتی

Industrial Equipment Fabrication Projects

ساخت تجهیزات صنعتی از دیگر حوزه‌های جذاب و البته پرچالش برای شرکت سازورسازه‌آذرستان است. ما با تمرکز بر طراحی و ساخت قطعات و تجهیزات کلیدی و پراهمیت پروژه‌های صنعتی کشور، تاکنون توانسته‌ایم ساخت، حمل و نصب تجهیزاتی نظیر تأمین مخازن تحت فشار پروژه احداث واحد یوتیلیتی نیروگاه پاسارگاد قشم، مخازن فیلتر شنی طرح آب شیرین‌کن صد هزار متر مکعبی بندرعباس و ... را به سرانجام برسانیم.



مخازن فیلتر شنی جهت طرح آب شیرین‌کن بندرعباس

پروژه‌های بیمارستانی

Hospital Projects

پروژه‌های ساخت بیمارستان، یکی دیگر از زمینه‌های کاری شرکت سازورسازه‌آذرستان است که تاکنون توانسته در این حوزه پروژه‌های موفق را به سرانجام برساند. توسعه شهرها و گسترش ساخت‌وسازها در عرصه شهری به‌ساخت و توسعه مراکز بهداشت و درمانی گره خورده است. سازه‌های بیمارستانی، سازه‌هایی پیچیده هستند که برای ساخت آنها باید از استانداردهای بالای طراحی و ساخت بهره برد. این استانداردها در هر شهر و منطقه‌ای، بر اساس مواردی مثل آب‌وهوا، وضعیت فرهنگی مردم، موقعیت جغرافیایی منطقه، اقتصاد و ... تعریف می‌شود. استانداردهای تعیین‌شده به‌عنوان ضوابط و معیارهای اصلی، همواره در تمامی مراحل تولید مورد توجه مدیران سازورسازه‌آذرستان قرار دارد. برخی از پروژه‌های انجام‌شده عبارت‌اند از: بیمارستان خاتم‌قم، بخش فوقانی بیمارستان سلامت برکت، طرح توسعه بیمارستان کسری، بیمارستان خیریه تات و ...



اسکلت فلزی سازه بلوک C بیمارستان خاتم قم

پروژه‌های ساختمانی

Building Projects

ساخت، تولید و نصب سازه‌های فلزی ساختمان‌های بلندمرتبه، از دیگر زمینه‌های فعالیت شرکت سازورسازه‌آذرستان بوده که از ابتدای تاسیس تاکنون توانسته است پروژه‌های موفق را در سراسر کشور به سرانجام برساند. شرکت سازورسازه‌آذرستان نسبت به تاسیس کارخانه‌ای مدرن اقدام و رفته رفته با به‌کارگیری متخصصان خبره و تجهیز به روزترین ماشین‌آلات و تجهیزات در عرصه صنعت کشور شروع به کار کرد. توانایی تغییر و تطبیق خطوط تولید کارخانه بر حسب نیاز پروژه‌های گوناگون، یکی دیگر از توانمندی‌های بالقوه ما در عرصه تولید کشور به شمار می‌رود. برخی از خطوط تولید کارخانه با توجه به حجم و پیچیدگی سازه‌های گوناگون، به زمینه‌های مشخص کاری اختصاص یافته است. در خصوص پروژه‌های ساختمانی نیز نسبت به شاخص‌های متنوع ساخت اسکلت فلزی، خطوط مشخصی به این زمینه اختصاص دارد.



اسکلت فلزی پروژه هتل بین‌المللی ملل

سازه‌های فلزی طرح پالایش
گاز بیدبلند خلیج فارس

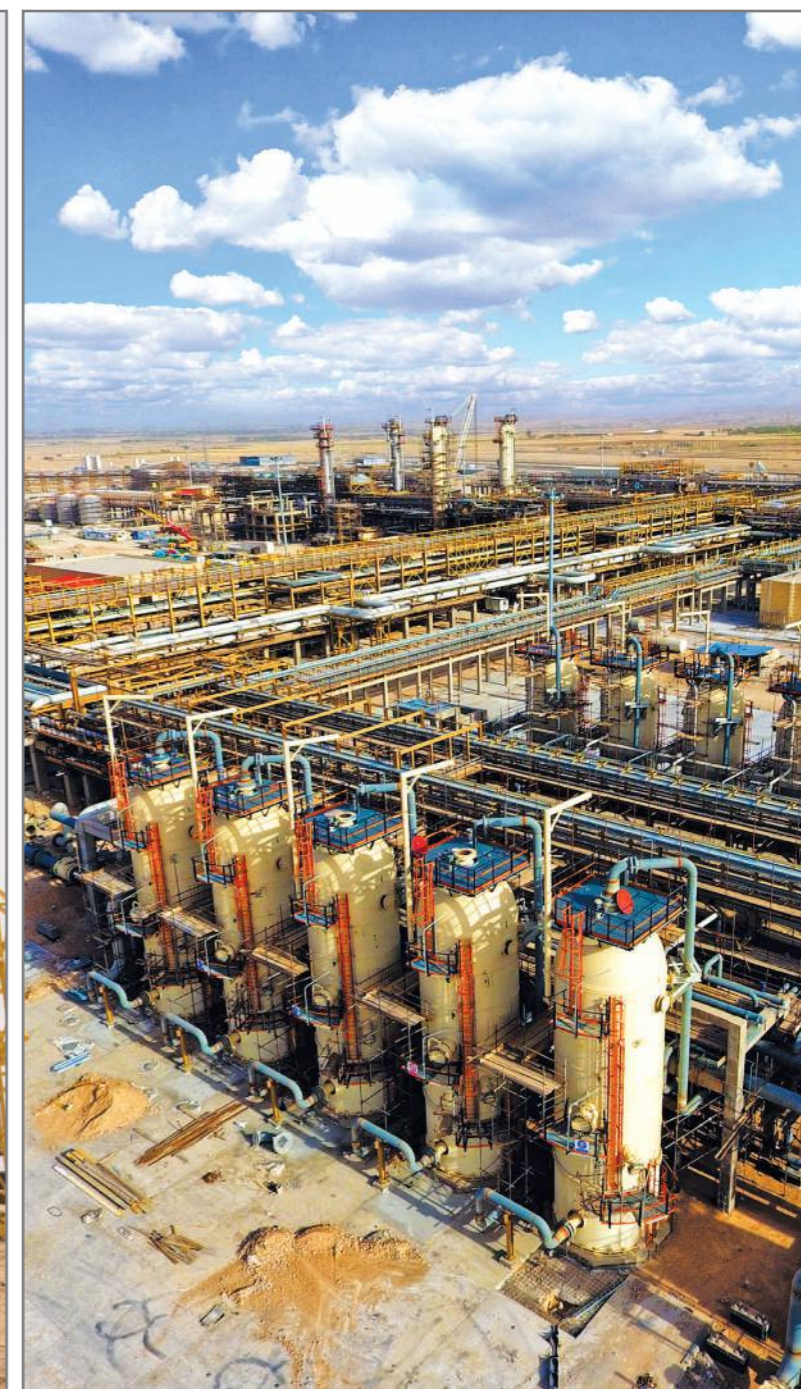
کارفرما: شرکت پالایش گاز
بیدبلند خلیج فارس

۱۵۰۰۰ تن

Client: Persian Gulf
Bidboland Gas Refining
Company

15000 Ton

Steel structures
of the Persian Gulf
Bidboland Gas
Refining Project



SCAN ME !

سازه‌های فلزی واحد آمونیاک
صنایع پتروشیمی کرمانشاه

کارفرما: صنایع پتروشیمی
کرمانشاه

۶۰۰۰ تن

Client: Kermanshah
Petrochemical Industries

6000 Ton

Steel structures of
the 2nd ammonia
unit of Kermanshah
Petrochemical
Industries



SCAN ME !



سازه‌های فلزی سوله‌های
کارخانه ذوب و ریخته‌گری
مجتمع تولیدی فولاد
سپید فراب کویر

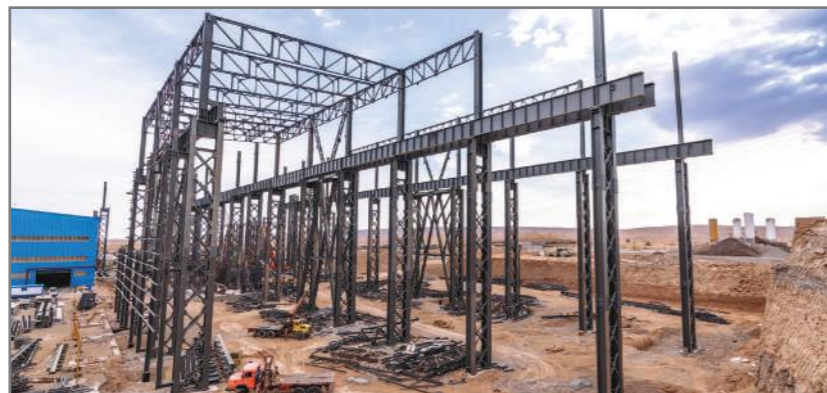
کارفرما: شرکت مجتمع
تولیدی فولاد سپید
فراب کویر

تن ۱۲۰۰۰

Client: kavir Steel
Complex Co.

12000 Ton

Steel Structure For
Melt Shop Of Kavir
Steel Complex



SCAN ME !

سازه فلزی
سالن اصلی پروژه
معدن سنگ آهن سنگان

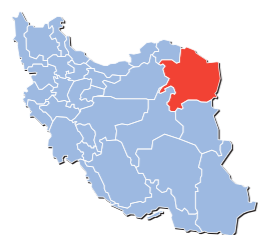
کارفرما: شرکت مانا

تن ۴۰۰۰

Client: Mana Co.

4000 Ton

The Steel Structure of Main Shop in Sangan Mining And Steel Plant



SCAN ME !



سازه سالن‌های جنوبی
سایت شماره ۳
شرکت کروز

کارفرما: شرکت صنایع
تولیدی کروز

تن ۱۱۰۰۰

Client: Crouse Co.

11000 Ton

Construction of the
industrial hall of
Crouse Company



SCAN ME !

ساخت سالن پرس شاپ
شرکت بهمن موتور

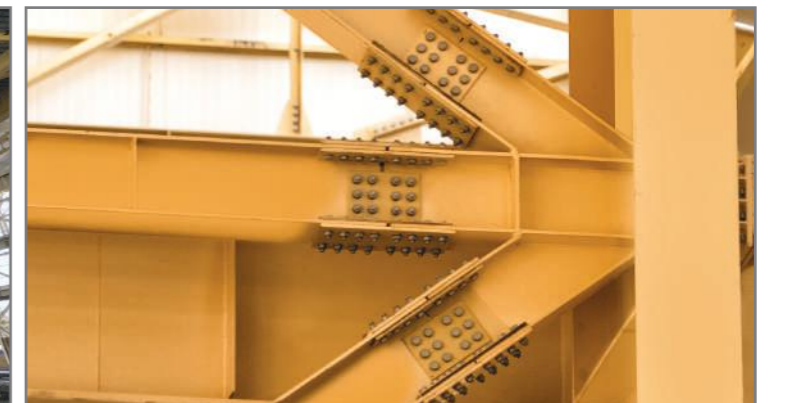
کارفرما: شرکت بهمن موتور

تن ۴۰۰۰

Client: Bahman
Motor Co.

4000 Ton

Construction of
the Press shop
Industrial Hall of
Bahman Motor



SCAN ME !

پروژه سازه فلزی
سالن‌های صنعتی
دپوی لاله (مترو تبریز)

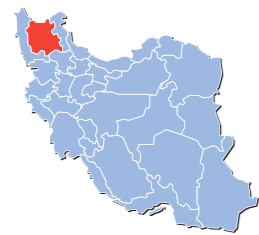
کارفرما:
شرکت عمران آذرستان

تن ۴۰۰۰

Client:
Omran Azarestan Co.

4000 Ton

The steel structure
of Laleh Depot
Industrial Halls
(Tabriz Metro)



SCAN ME !



اسکلت سالن پرس شاپ ۲
شرکت طراحی و ساخت
قطعات صنایع ایران

کارفرما: شرکت طراحی و
ساخت قطعات صنایع ایران

تن ۳۰۰۰

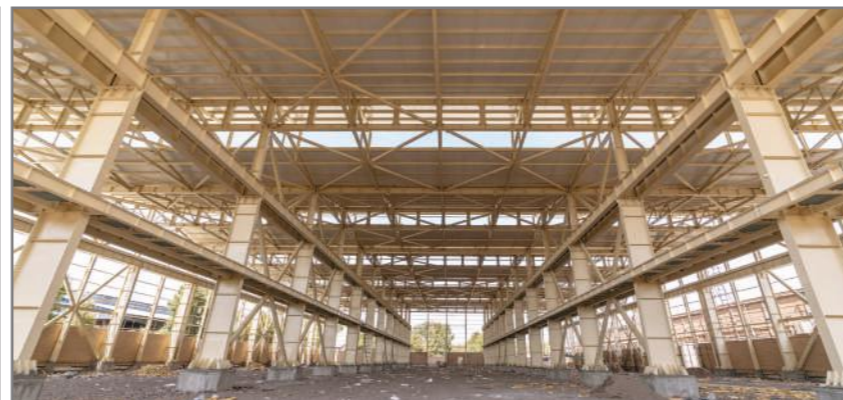
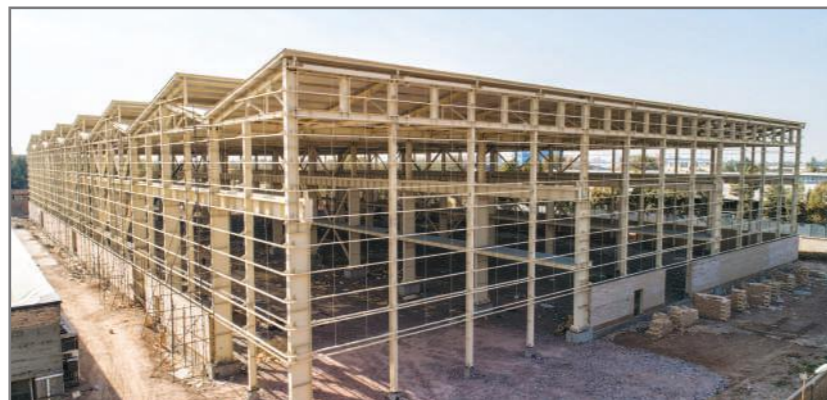
Client: Sanaye Iran Co.

3000 Ton

Steel Structure Hall
of Press Shop-2
for Sanaye Iran Co.



SCAN ME !



پروژه ساخت
فیلترهای شنی پروژه
آب شیرین کن بندرعباس

کارفرما: شرکت تانا انرژی

۷۰۰ تن

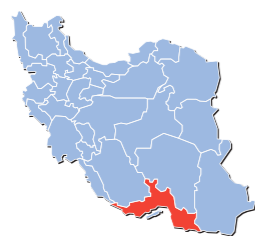
۱۴ دستگاه فیلتر شنی

Client: Tana Energy
International Co.

700 Ton

14 Sand filter

Sand filter construction
project of Bandar
Abbas water
desalination project



SCAN ME !



داکت‌های پروژه
واحد احیای مستقیم
آهن اسفنجی تربت‌حیدریه

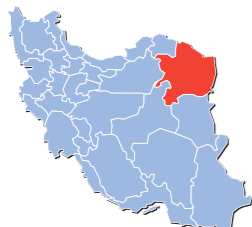
کارفرما: شرکت مهندسی
فکور صنعت تهران

700 تن

Client: Fakoor Sanat
Tehran Company

700 Ton

Ducting For Direct
Reduction Plant In
Torbat heydarieh




SCAN ME !



اسکلت سازه فلزی
بیمارستان سلامت برکت

کارفرما: شرکت تابان شهر

تن ۱۵۰۰۰

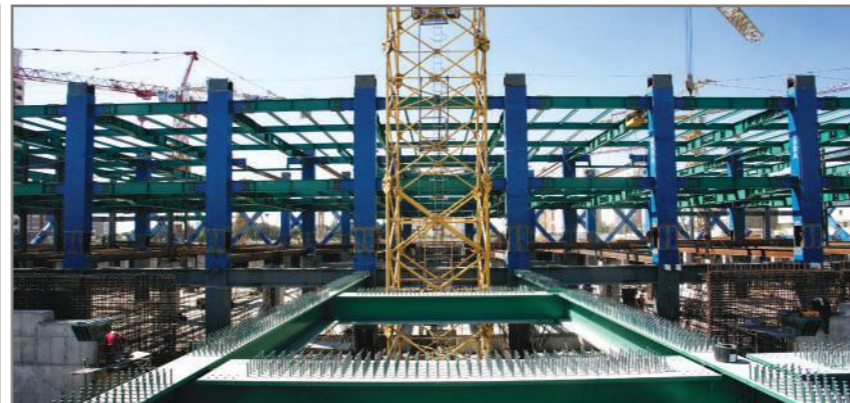
Client: Taban Shahr Co.

15000 Ton

Steel Structure Of
Salamat Barakat
Hospital



SCAN ME !



اسکلت فلزی سازه بلوک C بیمارستان خاتم قم

کارفرما:
شرکت عمران آذرستان

تن ۴۰۰۰

Client:
Omran Azarestan Co.

4000 Ton

Steel Structure
Of Khatam Qom
Hospital



SCAN ME !



پروژه ساخت سازه‌های
فلزی پروژه هتل ملل

کارفرما: گروه هتل‌های ملل

۱۶۰۰۰
تن

Client: Melal Hotel
Group

16000 Ton

Steel Structures
Melal Hotel
Project



SCAN ME !

سازه فلزی ساختمان مرکزی
خدمات انفورماتیک

کارفرما: شرکت عمران آذرستان

تن ۳۵۰۰

Client:
Omran Azarestan Co.

3500 Ton

The Steel structure of the central building of Informatics services



SCAN ME !



ماه

را به خانه بيار!

L سازور سازه آذرستان به‌خوبی می‌داند که مسئولیت‌پذیری اجتماعی، مزایایی دوجانبه به همراه دارد؛ هم رویه اخلاقی منسجم‌تری در سازمان جاری می‌کند، هم ذی‌نفعان بیرونی - جامعه و محیط‌زیست - از مواهب بی‌شمار این رویکرد بهره‌مند می‌شوند. ما منشوری چندوجهی برای ایفای مسئولیت‌های اجتماعی تدوین کرده‌ایم و بر این اساس بر مبنای گسترده فعالیت‌ها در سراسر میهن عزیزمان به نسبت نیازهای آن منطقه، اهداف فرهنگی و کمک‌رسانی به نقاط محروم را در دستور کار قرار داده‌ایم. معتقدیم توسعه پایدار تنها با دو بال فرهنگ و اقتصاد ممکن خواهد بود و با این رویکرد اقدام‌هایی را تا امروز انجام داده‌ایم که در ادامه می‌خوانید.

- حمایت از بنیاد کودک
- راه‌اندازی موزه کودکی ایرانک
- احداث مدرسه خیریه در استان بوشهر
- حمایت از موسسه پژوهشی تاریخ ادبیات کودکان
- کانکس‌های اهدایی به آموزش و پرورش جیرفت
- تاسیس کتابخانه کودک و نوجوان صدرالواعظین
- احداث ساختمان سی‌تی اسکن بیمارستان شهید ستاری قرچک
- نشر منظومه حیدر بابا استاد شهریار به همراه ترجمه فارسی سلیس
- برگزاری دو دوره سمپوزیوم «با من بخوان» و اعطای جایزه جبار باغچه‌بان
- حمایت از اشتغال، کارآفرینی و افزایش سطح علمی متخصصان جوان کشور
- کمک‌های نقدی و غیرنقدی به مناطق زلزله‌زده کرمانشاه، آذربایجان شرقی، اردبیل و ...



موزه کودکی ایرانک

IRANAK
CHILDHOOD MUSEUM

شرکت سازورسازره آذرستان با توجه به اهداف فرهنگی ترسیم شده و با هدف پرورش فرهنگ کودکی اقدام به راه اندازی موزه کودکی ایرانک کرد. خاطرات دوران کودکی، رویاهای شیرینی هستند که برای همیشه در ذهن باقی می ماندند. زنده نگه داشتن دوران کودکی و ادبیات کودکان در جامعه تعاملی سازنده میان کودکان و بزرگسالان ایجاد خواهد کرد.

موزه کودکی ایرانک، نمایشگاهی موزه ای واقع در ساختمان گنجینه سازمان اسناد و کتابخانه ملی ایران با هدف آشنایی دوستداران فرهنگ کودکی و شناخت نسل جدید از پیشینه گذشتگان است. این موزه که به همت موسسه پژوهشی تاریخ ادبیات کودکان و حمایت شرکت سازورسازره آذرستان راه اندازی شده است قصد دارد کودکان را با ریشه های فرهنگی خود بیشتر آشنا کند. از همین رو به فعالیت های فرهنگی نظیر روایت نقش کودک در شاهنامه و مینیاتورهای سده میانی، معرفی شاعران و نویسندگان پیشگام فرهنگ کودک می پردازد. متخصصان علوم رفتاری معتقدند اسباب بازی باید باعث فکر کردن و رشد تخیل کودک شود و او را با مفاهیم مختلفی مانند رنگ ها، اشکال و ... آشنا کند و از همه مهم تر، اسباب بازی باید متناسب با سن کودک انتخاب شود. در این موزه، اسباب سازی های متنوعی مانند ننوها، گهواره ها و بازی افزارهای گوناگون وجود دارد. دوره کودکی از مهم ترین دوران یادگیری است و اسباب بازی مناسب می تواند خلاقیت کودکان را توسعه دهد و امکان تجربه زندگی را برایشان مهیا سازد.



موزه کودکی ایرانک / استان تهران



احداث ساختمان سس سی اسکن بیمارستان شهید ستاری / اوزک



دبستان هادی نیر ایزدشهر / استان سیستان و بلوچستان



احداث دبیرستان خیریه ۱۲ کلاسه دخترانه توحید

نوجوانان سرمایه های بنیادین و ارزشمند هر جامعه ای هستند که باید به عنوان هدف و عامل برنامه های رشد و توسعه اقتصادی، اجتماعی و فرهنگی محور توجه قرار گیرند. بر همین اساس شرکت سازورسازره آذرستان همسو با مسئولیت های اجتماعی خود و به امید بازگشت همه نوجوانان بازمانده از تحصیل به پشت نیمکت های مدرسه، «دبیرستان ۱۲ کلاسه دخترانه توحید» را در شهر بوشهر احداث کرده است.





انجمن مهندسی سازه ایران



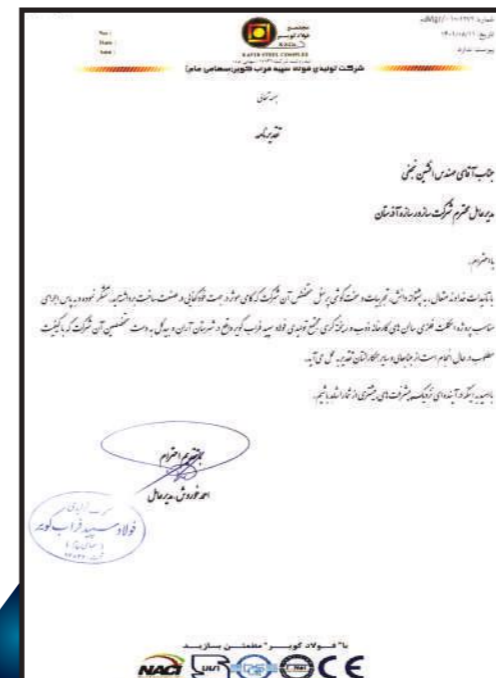
شرکت تانا انرژی



شرکت فکور مغناطیس



شرکت صنایع پتروشیمی خلیج فارس



شرکت تولیدی فولاد سپید فراب کویر



شرکت توربو کمپرسور نفت



بانک خاورمیانه



مرکز خرید پالادیوم



شرکت توسعه صنعت هگمتانه



شرکت معدنی پایا فولاد کویر یزد



شرکت ساختمانی سکوکار



شرکت گروه هتل‌های ملل



شرکت ونوس شیشه



کنفرانس بین‌المللی سازه و فولاد



شرکت ساختمانی و مهندسی گوپله

Contact us

Head Office: Azarestan Bldg, No.5,
6th Alley, Kooch-e-noor St, Motahari
Ave, Tehran, Iran.

Tel: (+9821) 8796

Fax: (+9821) 88529349

Factory: 5th Narges Alley, Azadi
Blvd., Baharestan Blvd., Shams
Abad Industrial Estate, Tehran-Qom
Highway, Tehran, Iran.

Tel: (+98 21) 56901041-9

Fax: (+98 21) 56901040



Azarestan Bldg, No.5,
6th Alley Kuhe Nur St,
Motahari St, Tehran
P.O.BOX: 1587677311

تماس با ما

دفتر مرکزی: تهران، خیابان مطهری،
خیابان کوه نور، کوچه ششم، پلاک ۵،
ساختمان آذرستان.

تلفن: ۰۲۱-۸۷۹۶

دورنگار: ۰۲۱-۸۸۵۲۹۳۴۹

کارخانه: اتوبان تهران-قم، شهرک
صنعتی شمس آباد، بلوار بهارستان،
بلوار آزادی، نرگس ۵.

تلفن: ۰۲۱-۵۶۹۰۱۰۴۱-۹

دورنگار: ۰۲۱-۵۶۹۰۱۰۴۰



5th Narges Alley, Azadi Blvd.,
Baharestan Blvd., Shams Abad
Industrial Estate, Tehran-Qom
Highway,
P.O.BOX: 1834179567



📍 sazvar.sazeh.azarestan
🌐 sazvar-sazeh-azarestan
✉ sazvarsazeh@azarestan.com
🌐 www.sazvarsazeh.azarestan.com