

مستعد و با کیفیت



سازور سازه آذرستان

SAZVAR SAZEH AZARESTAN Co.

وهرست



پیام بنیانگذار.....	۴
معرفی گروه آذرستان.....	۶
معرفی سازور سازه آذرستان.....	۸
سازور سازه آذرستان در یک نگاه.....	۹
معرفی کارخانه.....	۱۰
گواهینامه ها.....	۱۲
وندور لیست.....	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
برنامه ریزی پروژه و مهندسی ساخت.....	۲۳
کنترل کیفی مواد اولیه پیش از ارسال به خطوط تولید.....	۲۳
برشکاری، قطعه زنی سوراخ کاری، لبه سازی.....	۲۴
آماده سازی لبه ها پیش نیاز مونتاژ اولیه.....	۲۴
مونتاژ به روش های مکانیکی و ماشینی.....	۲۵
جوشکاری اولیه و تاب گیری محصول.....	۲۵
انجام جوش و مونتاژ تکمیلی.....	۲۶
تمیزکاری و تحویل محصول.....	۲۶
خروج محصول از سالن تولید و آماده سازی سطوح پیش از رنگ آمیزی.....	۲۷
رنگ آمیزی محصول.....	۲۷
بسته بندی؛ محافظت از قطعات تولیدی.....	۲۸
ارسال محصول، آخرین مرحله در روند تولید.....	۲۸
روش های جوشکاری.....	۲۹
میزان تولید سازور سازه آذرستان از سال ۱۳۹۲ تا ۱۴۰۲.....	۳۰
تعداد پروژه های انجام شده از سال ۱۳۹۲ تا ۱۴۰۲.....	۳۱
معرفی ماشین آلات و تجهیزات.....	۳۲
مشخصات فنی برخی از دستگاه های خاص.....	۴۰
معرفی پروژه ها.....	۴۲
مسئولیت اجتماعی.....	۷۸
افتخارات.....	۸۲
اطلاعات تماس.....	۸۶



پیام بنیانگذار

باعث افتخار است که گروه توسعه کسب‌وکار آذربایجان 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.

ما در بیشتر پروژه‌ها، 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 افروختن یک شمع، کارا تر 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 کسب‌وکار آذربایجان

AZARESTAN



آراز زورچنگ

نایب رئیس هیئت مدیره گروه توسعه کسب و کار آذرستان

آرین زورچنگ

مدیرعامل گروه توسعه کسب و کار آذرستان

WWW.AZARESTAN.COM

AZARESTAN

با گذشت بیش از سه دهه از فعالیت و ارائه خدمات به کارفرمایان در صنعت احداث، سهامداران و مدیران مجموعه عمران آذرستان به منظور سازمان‌دهی، ایجاد تمرکز مدیریتی و فراهم آوردن امکان توسعه همسو با اهداف راهبردی سازمان، تصمیم به تأسیس گروه توسعه کسب‌وکار 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.

 www.azarestan.com
 [azarestan.business.development](https://www.instagram.com/azarestan.business.development)
 [azarestan-business-development](https://www.linkedin.com/company/azarestan-business-development)
 info@azarestan.com

 www.sazvarsazeh.azarestan.com
 [sazvar.sazeh.azarestan](https://www.instagram.com/sazvar.sazeh.azarestan)
 [sazvar-sazeh-azarestan](https://www.linkedin.com/company/sazvar-sazeh-azarestan)
 sazvarsazeh@azarestan.com



ساختمان مرکزی گروه توسعه کسب و کار آذرستان

درباره ما

About Us!

گروه توسعه کسب و کار 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 دانش بنیان کسب و کارها و برآوردن خواسته‌ها و نیازهای اساسی مشتریان می‌داند. پاسخگویی به این نیازها در حقیقت کارنامه ماست. کارنامه‌ای که نشانگر "نیروی ناب" نسبت به تولید متعهدانه برای کارفرمایان و ارائه کیفیتی بی‌بدیل برای آیندگان، هدف نهایی آن است. این نیروی ناب، جاری در ذهن و بازوان کارکنان تلاشگر گروه آذرستان و شرکت سازور سازه آذرستان همیشگی است. مجموعه‌ای از متخصصان این مرز و بوم که برای آبادانی ایران عزیزمان، شبانه‌روز در تلاشند و تعهد و کیفیت را سرلوحه تمامی امور قرار داده‌اند.



سازور سازه آذرستان

در یک نگاه

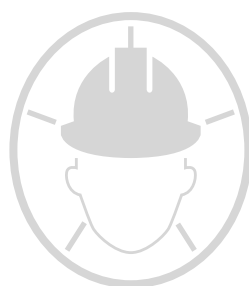
.....



انجام و احداث بیش از

۲۴۰

پروژه صنعتی و
ساختمانی



نیروی انسانی بیش از

۵۰۰

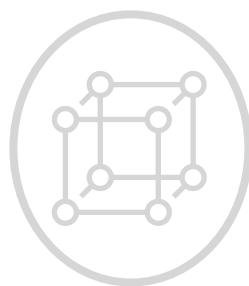
نفر متخصص
و کارآموده



مساحت کارخانه

۵

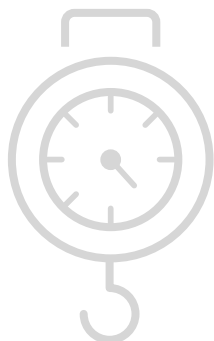
هکتار
در شهرک صنعتی



ظرفیت تولید اسمی

۴۰

هزار تن در سال
سازه فلزی



ساخت بیش از

۲۵۵

هزار تن
سازه فلزی (تا به امروز)



خط تولید

۶

خط مجزا
و مکانیزه

معرفی کارخانه

Introducing of Factory

بخش اداری و مدیریت

۴

انبار سرپوشیده

۳

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»، درواقع 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.

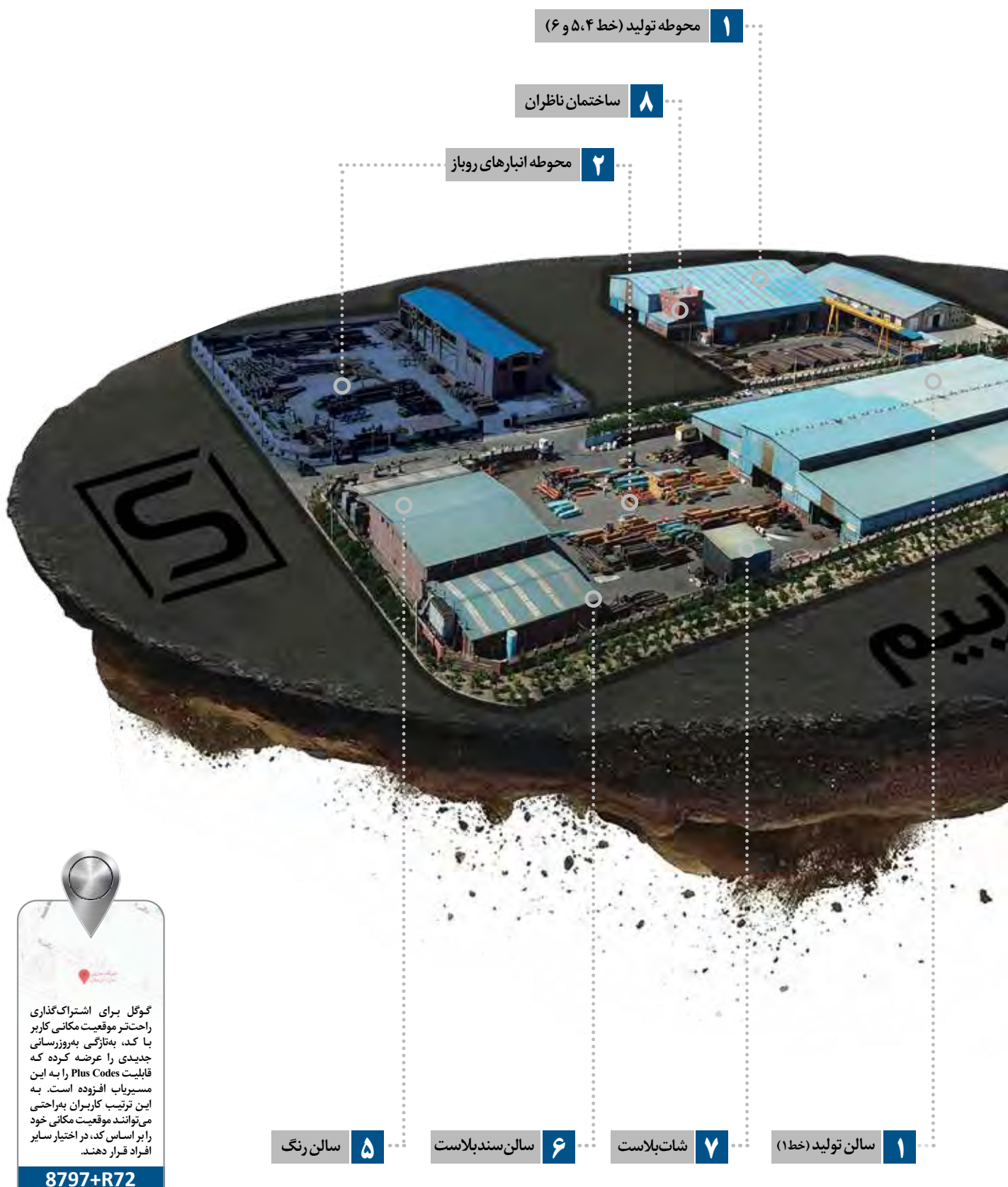
ردیف	عناوین ابنیه صنعتی	مساحت
۱	سالن‌های تولید	۱۸ هزار مترمربع
۲	محوطه انبارهای روباز	۲۲ هزار و ۵۰۰ مترمربع
۳	انبار سرپوشیده	۲ هزار و ۵۰۰ مترمربع
۴	بخش اداری و مدیریت	۱۰۰۰ مترمربع
۵	سالن‌های رنگ	۴۰۰۰ مترمربع
۶	سالن سندبلاست	۱۰۰۰ مترمربع
۷	سالن شات‌بلاست	۱۰۰ مترمربع
۸	ساختمان ناظران پروژه	۳۰۰ مترمربع

۱ سالن تولید (خط ۳ و قطعه‌زنی)

۱ سالن تولید (خط ۲)

ردیف اعداد جدول
با شماره‌گذاری نقشه مطابقت دارد.





۱ محوطه تولید (خط ۴ و ۵ و ۶)

ساختمان ناظران

۲ محوطه انبارهای روباز

۵ سالن رنگ

۶ سالن سند بلاست

۷ شات بلاست

۱ سالن تولید (خط ۱)

گوگل برای اشتراک گذاری راحت تر موقعیت مکانی کاربر با کد، به تازگی به روز رسانی جدیدی را عرضه کرده که قابلیت Plus Codes را به این مسیریاب افزوده است. به این ترتیب کاربران به راحتی می توانند موقعیت مکانی خود را بر اساس کد، در اختیار سایر افراد قرار دهند.

8797+R72



سازور سازه آذرستان

گواهینامه‌ها



گواهینامه صلاحیت پیمانکاری

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 قبول و راستی آزمایی قرار گرفته باشند. مرجع صدور گواهینامه‌های صلاحیت پیمانکاری، سازمان برنامه و بودجه کشور است.



ISO ۹۰۰۱:۲۰۱۵



ISO ۳۸۳۴-۲:۲۰۲۱



گواهینامه صلاحیت ایمنی پیمانکاری



ISO ۴۵۰۰۱:۲۰۱۸



گواهینامه IMS



ISO ۱۴۰۰۱:۲۰۱۵



سازورساز آذرستان

وندورلیست

منابع انسانی

Human
Resource



%۹۵



%۵

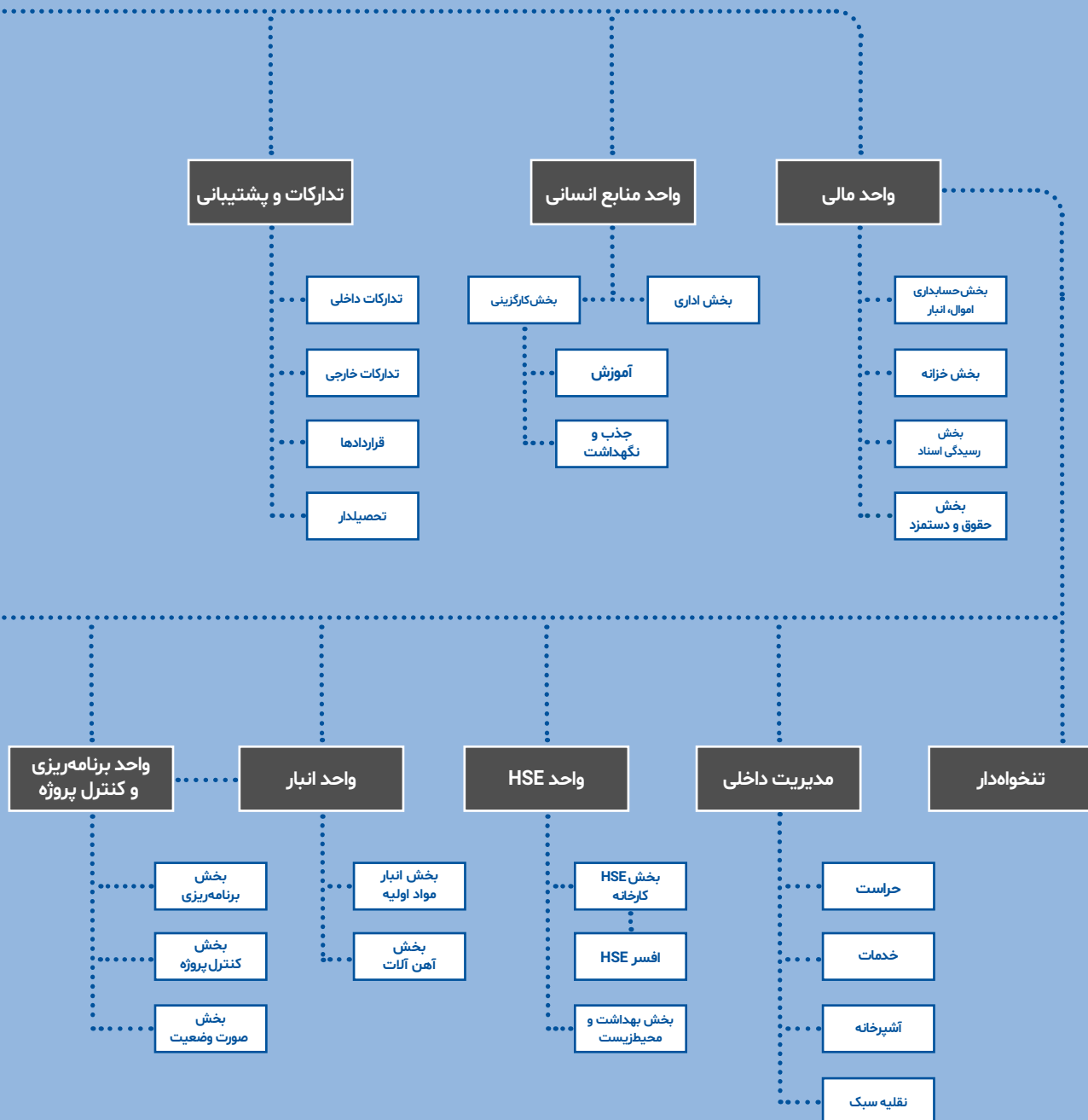
رسالت اصلی مدیران شرکت سازورسازه آذرستان همسو با اهداف کلان صنعتی و اقتصادی گروه، دستیابی به بهره‌وری بیشتر نیروی انسانی است که همواره مورد توجه مدیران برای اداره و مهندسی پویای سازمان بوده است.

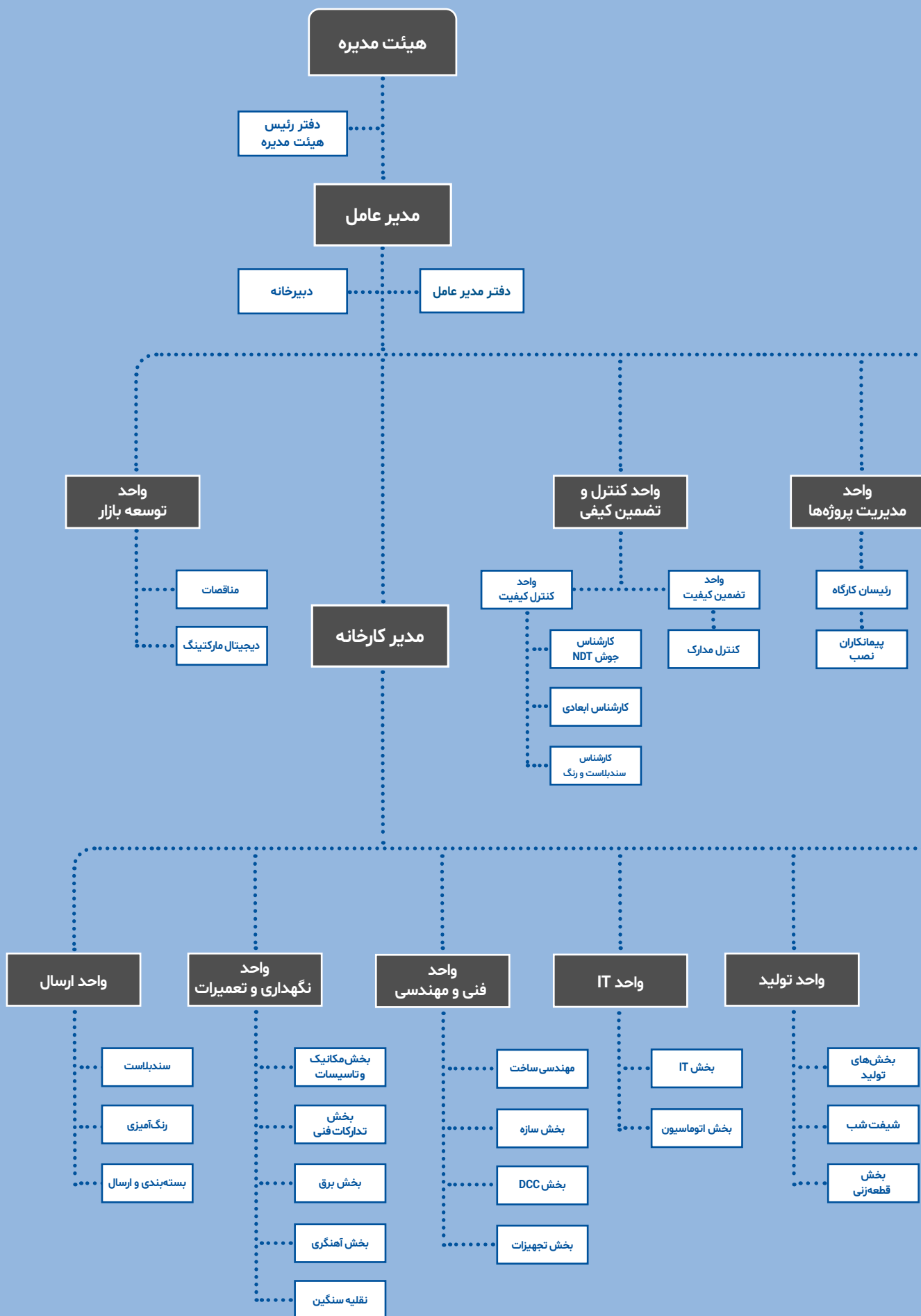
امروزه بر همگان روشن است که ارزش اصلی سازمان‌ها، نهادها و شرکت‌ها را نیروی انسانی نخبه و متخصص رقم می‌زند و در یک کلام این انسان است که چرخ کار را به گردش می‌آورد. از سوی دیگر، پس از بررسی‌های میدانی و به زعم کارشناسان توسعه اقتصادی، نیروی انسانی آموزش‌دیده و توسعه‌یافته، مهم‌ترین عامل تاثیرگذار در فرایند 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.



ساختار سازمانی





رکوردهای HSE

از آذر ۱۳۹۹ تا شهریور ۱۴۰۳



نیروی کار در سطوح مختلف، بخشی ارزشمند و پراهمیت است و سرمایه اصلی سازمان‌ها به شمار می‌رود. ما در سازورسازده 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 سازورسازده 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.

نفر/ ساعت
بدون وقوع حادثه
ناتوان‌کننده منجر به
مرگ یا قطع عضو

۴,۲۰۰,۰۰۰

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 سازورسازه‌آذرستان 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.

روند تولید

Production
Process

ل 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 خوش تراش 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. مادر ۱۴ مرحله، از زمان عقد قرارداد تا تحویل پروژه، کار را به شرح زیر انجام می‌دهیم.

۱ شرکت در مناقصه، پذیرش و عقد قرارداد

۲ تهیه نقشه ساخت، تولید و اخذ تأیید

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 تاب‌گیری محصول

۹ انجام جوش و مونتاژ تکمیلی

۱۰ تمیزکاری و تحویل محصول

۱۱ خروج محصول از سالن 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

..... شرکت در مناقسه، 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 سیاست‌های تبیین شده مدیران به انجام وظایف می‌پردازد. در بخش کارشناسی مناقصات، نقشه‌ها به‌طور کامل مدل شده و فهرست مقدار مصالح مورد نیاز، مانند آهن‌آلات، پیچ و مهره، سطوح رنگ و ... استخراج و قیمت‌گذاری دقیق انجام می‌شود. اسناد ارزیابی، مدارک مهندسی و فنی در مدیریت توسعه بازار بررسی و نتایج نهایی در قالب پیشنهاد قیمت جمع‌آوری می‌شود.



مدل‌سازی نقشه‌ها

⋮

ارسال مدل سه بعدی
به مهندسی ساخت
برای برآورد مصالح
شامل آهن‌آلات، 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 نقشه‌های کارگاهی

..... تهیه نقشه ساخت و تولید و اخذ تأیید

تهیه نقشه ساخت و تولید، مرحله‌ای تعیین‌کننده در روند تولید محصول است که با بررسی دیاگرام‌های تک‌خطی سازه آغاز می‌شود. این دیاگرام‌ها به کمک نرم‌افزارهای تخصصی و با بهره‌گیری از نرم‌افزارهایی نظیر TEKLA، BOCAD، AUTOCAD (تهیه نقشه‌های ساخت)، SAP و ETABS (طراحی سازه)، به نقشه‌های اجرایی ساخت تبدیل می‌شوند. این نقشه‌ها به منظور اخذ تأیید نهایی به کارفرما ارسال می‌شود و پس از اخذ تأیید نهایی نقشه‌های ساخت و تولید این اسناد به واحد مهندسی ساخت، برای برآورد مواد اولیه ارسال می‌شود.



نرم‌افزارها

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

ETABS

Tekla

**AUTODESK
AutoCAD**

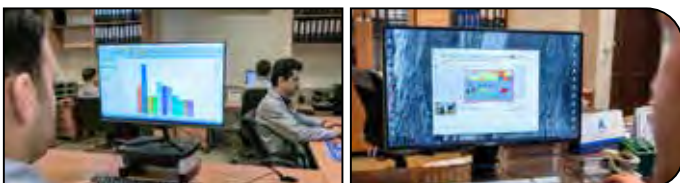
SAP

مرحله ۳

مهندسی ساخت

برنامه‌ریزی 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 می‌شود. فاکتورهایی نظیر: مشخصات و خواص مواد، شکل، اندازه و ضخامت قطعه، تolerانس‌های ابعادی و صافی سطح مورد نیاز، نیازمندی‌های عملکردی قطعه، حجم تولید (کمیت)، سطح اتوماسیون مورد نیاز برای پاسخگویی به حجم و آهنگ تولید، هزینه‌های انفرادی و ترکیبی از جنبه‌های عملیات تولیدی از موارد الزام‌آور در بخش مهندسی ساخت محسوب می‌شود. در این بخش توجه ویژه‌ای به بهینه بودن مصرف و کاهش حداکثری دورریز مصالح معطوف می‌شود. بدون شک یکی از اساسی‌ترین واحدهای مستقر در هر کارخانه‌ای، واحد برنامه‌ریزی و کنترل پروژه است که این مهم، در شرکت سازور سازه آذرستان، با دو دیدگاه پروژه‌ای و تولیدی به منظور برآورد کردن نیازها و ارتقای سطح خدمت‌دهی به مشتریان، به‌دقت انجام می‌شود. در بخش برنامه‌ریزی تولید نیز در دو سطح ظرفیت‌سنجی (تاکتیکی) و زمان‌بندی تولید (عملیاتی)، ضمن بررسی ظرفیت قطعه‌زنی، تولید و پوشش، تمامی فعالیت‌های لازم بر اساس اولویت نصب قطعات، همچنین منطبق با برنامه زمان‌بندی پروژه و مدیریت منابع صورت می‌پذیرد. نرم‌افزار سیستم جامع کنترل پروژه - Project Control Integrated System توسط برنامه‌نویسان حرفه‌ای به صورت کاملاً اختصاصی برای شرکت سازور سازه آذرستان طراحی شده است. در این نرم‌افزار تمامی اطلاعات پروژه از ابتدای عقد قرارداد تا انتهای نصب، توسط واحدها در مازول‌های مختلف ثبت می‌شود و ظرفیت تولید روزانه، هفتگی، ماهانه و سالانه خطوط تولید ثبت و با توجه به ظرفیت موجود هر کدام از خط‌ها تقسیم کار انجام می‌شود.



نرم‌افزارها

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

ProNest®
Nesting Software

Plus

Tekla

AUTODESK
AutoCAD

مرحله ۴

کنترل کیفی

کنترل کیفی مواد اولیه پیش از ارسال به خطوط تولید

هیچ محصولی در کارخانه سازور سازه آذرستان تولید نمی‌شود، مگر اینکه تست‌های گوناگون کنترل کیفی روی مواد اولیه آن انجام شده باشد. کارشناسان ارزیاب کیفی، پیش از ارسال مواد اولیه و آهن‌آلات به خطوط تولید، با انجام تست‌های کیفی غیر مخرب و مخرب، کیفیت مواد اولیه را می‌سنجند. کارشناسان کنترل کیفی، همواره براساس معیارهای فنی پذیرفته‌شده و با اتکا به استانداردهای بین‌المللی و به‌کارگیری ابزارآلات روز دنیا، عملیات کنترل کیفی را پیش از ورود مواد اولیه به خطوط تولید آغاز و تا آخرین مرحله، یعنی تحویل محصول پیگیری می‌کنند.



ابزارآلات

- ۱- دستگاه‌های التراسونیک
- ۲- یوک مغناطیسی
- ۳- ترمومتر لیزری
- ۴- دما و رطوبت سنسور دیجیتال
- ۵- دور سنسور
- ۶- دماسنج میله‌ای دیجیتال
- ۷- زبری سنسور دیجیتال
- ۸- ضخامت سنسور رنگ دیجیتال
- ۹- فیلم کالیبراسیون
- ۱۰- تست شوره رنگ
- ۱۱- ضخامت سنسور فیلم تر
- ۱۲- آون آزمایشگاهی
- ۱۳- مولتی متر کلمبی دیجیتال
- ۱۴- لوکس متر دیجیتال
- ۱۵- ولدینگ گیج
- ۱۶- ترک‌متر
- ۱۷- کولیس دیجیتال

کشور سازنده

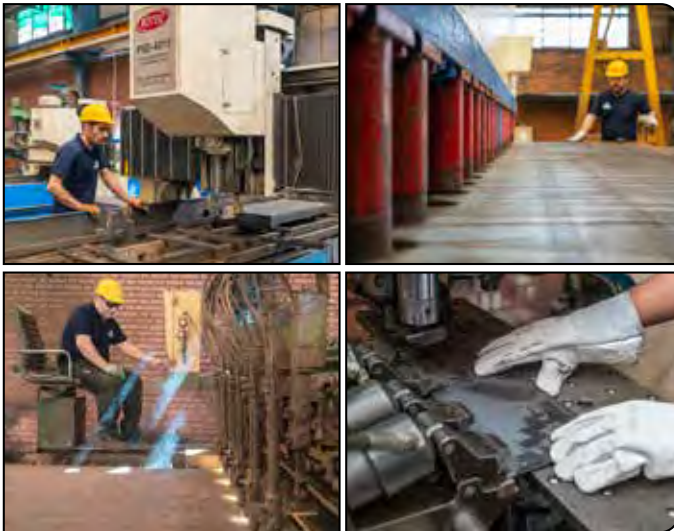


مرحله ۵

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 سازورسازده‌آذرستان با به‌کارگیری ماشین‌آلات روز دنیا شامل دستگاه‌های پیشرفته و تمام‌اتوماتیک برش سرد و گرم CNC Plasma، Cutting و گیوتین، برش استیفنرها 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 به وسیله 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. درواقع 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 به دلیل 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 به مثابه سیستم مدیریتی اقتصاد تولید، از اهمیت به سزایی برخوردار است. در مرحله مونتاژ و جوش تکمیلی، قطعات تکمیل کننده المان ها به بدنه اصلی متصل و در این مرحله، المان های سازه ای تکمیل می شوند. عمده روش های 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 می شود، نیاز است تا مراحل کنترل کیفی دقیق روی قطعات تولید شده اعمال شود. در همین راستا انواع تست های غیر مخرب (NDT) بر روی قطعات ساخته شده، انجام می شود.



ماشین آلات

- ۱- ابزارآلات عمومی
- ۲- انواع جرثقیل های دروازه ای و نیم دروازه ای و سقفی
- ۳- دستگاه های جوش
- ۴- انواع دستگاه های سنگ فرز
- ۵- انواع فرمگنت

کشور سازنده



مرحله ۱۰

تمیزکاری

..... تمیزکاری و تحویل محصول

در این قسمت دستگاه ها و ماشین آلات مرتبط نظیر انواع سنگ فرز، دستگاه های گلزن، تیغچه های مورد نیاز برای برداشتن اسپتر و ... کاربرد دارد. پس از تمیزکاری قطعات، کنترل های ابعادی نهایی و تست های غیرمخرب روی تمامی قسمت های قطعه، انجام و پس از تأیید تیم کنترل کیفیت، تحویل نمایندگان نظارت و بازرسان کارفرمایان می شود. پس از اخذ تأیید و تحویل قطعات، محصول روی گاری های مخصوصی قرار می گیرد و از سالن های تولید خارج می شود.



ماشین آلات

- ۱- ابزارآلات عمومی
- ۲- انواع جرثقیل های دروازه ای و نیم دروازه ای و سقفی
- ۳- دستگاه های جوش
- ۴- انواع دستگاه های سنگ فرز
- ۵- انواع تیغچه ها
- ۶- انواع دریل ها

کشور سازنده



مرحله ۱۱

خروج محصول
از سالن تولید

آماده‌سازی سطوح پیش از رنگ‌آمیزی

سندبلاست و شات‌بلاست دو روش متفاوت برای سایش سطوح، رفع آلودگی، زدودن لکه‌ها و صیقل دادن است. در سندبلاست، سایش سطح با ذرات ماسه انجام می‌شود و در شات‌بلاست 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 سازور سازه‌آذرستان 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 به وسیله 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 Cross-Cut و X-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



..... 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، نایلون کشی، 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 اعلام‌شده از سوی واحد نصب، پکینگ 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 تولیدشده، 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





روش‌های جوشکاری

روش جوشکاری قوسی با الکترود روپوش‌دار

Shielded Metal Arc Welding

در روش جوشکاری قوسی با الکترود روپوش‌دار، از الکترود فلزی و روپوش غیر فلزی که حاوی مواد سرباره‌ساز است در واقع برای ایجاد قوس، همچنین تغذیه فیلمتال استفاده می‌شود. حرارت تولیدشده سبب ذوب شدن نوک و روپوش الکترود شده و به لبه‌ها متصل می‌شود و پس از دور شدن قوس الکتریک از آن، حوضچه مذاب، مخلوطی از مواد موجود در روپوش الکترود و مذاب حاصل از نوک الکترود 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 الکترود 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 الکتریکی با پودر فلاکس پوشانده می‌شود و عملاً قوس الکتریکی 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

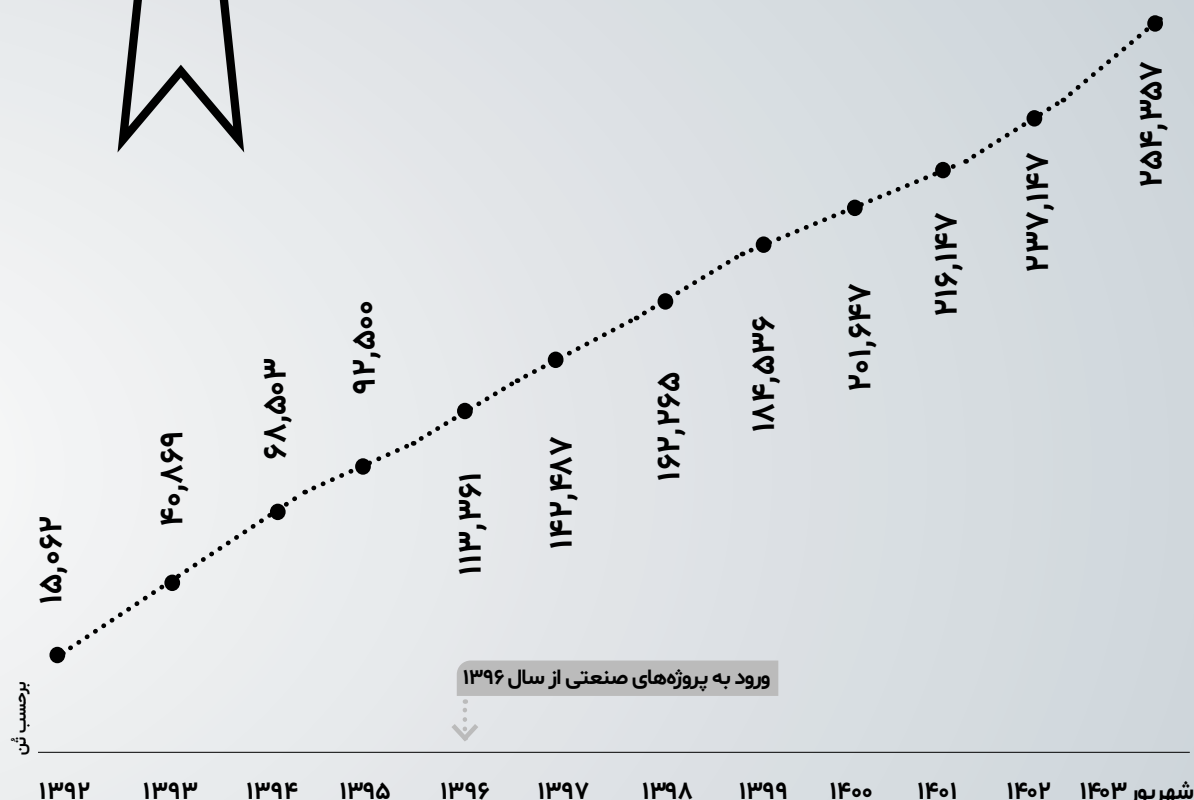
در این روش دو قطعه با یک فاصله مشخص کنار هم قرار می‌گیرند. عملیات جوشکاری از پایین اتصال شروع می‌شود و به سمت بالا ادامه می‌یابد. در نتیجه ذوب الکترود و لبه‌های قطعه کار، فلز جوش تولید و درز اتصال بین دو قطعه را در یک پاس، پر می‌کند. از این روش برای اتصال مقاطع ضخیم بدون نیاز به یخ سازی استفاده می‌شود.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





میزان تولید سازور سازه آذرستان از سال ۱۳۹۲ تا شهریور ۱۴۰۳

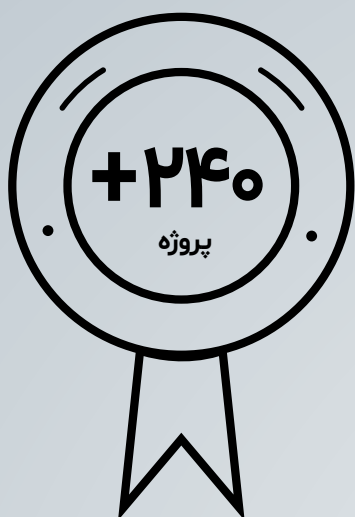
به صورت تجمیعی سال به سال



تفکیک تمامی پروژه‌های انجام‌شده تا امروز



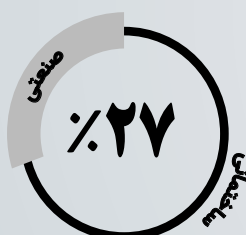
طبق نظر کارشناسان، ورود به پروژه‌های صنعتی یعنی ورود به پیچیدگی در ساخت محصولات متنوع، نصب و تحویل آنها طبق استانداردهای روز دنیا به کارفرمایان گوناگون. از این رو شرکت سازور سازه آذرستان در سال ۱۳۹۶ برای پاسخگویی به انتظارات کارفرمایان فعال در حوزه صنعت پتروشیمی، این عرصه گذاشت و تا امروز توانسته در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



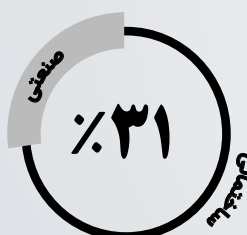
تعداد پروژه‌های انجام‌شده از سال ۱۳۹۲ تا شهریور ۱۴۰۳

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

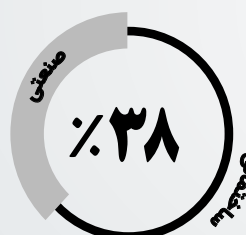
مفتخریم که از زمان ورود به حوزه پروژه‌های صنعتی و تجهیزاتی، با ساخت، تجهیز و نصب قطعات و ابرسازه‌های فلزی، تا به امروز، مسیری رو به رشد در تسخیر بازار هدف این صنعت داشته‌ایم و قصد داریم این سهم را در آینده افزایش دهیم.



۱۳۹۶



۱۳۹۷



۱۳۹۸



۱۳۹۹



۱۴۰۰



۱۴۰۱



۱۴۰۲



۶ ماه اول ۱۴۰۳

ماشین آلات وتجهيزات

Machinery &
Equipment

به‌طور کلی، فرایند مهندسی قابلیت تبدیل قوانین فناوری و تعمیم تجربی آنها به قواعد عملیاتی را دارد. شرکت سازورسازه‌آذرستان 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 سازورسازه‌آذرستان 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 پخ‌زنی؛
 - ۴- ماشین‌آلات مونتاژ اتوماتیک؛
 - ۵- دستگاه‌های جوش خودکار؛
 - ۶- دستگاه‌های عیب‌یابی و رفع خودکار آن.
- شرکت سازورسازه‌آذرستان 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 سازورسازه‌آذرستان 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.



سازور سازه آذرستان

ماشین آلات / Machine

کشور / Country	سازنده / Manufacturer	تعداد / Quantity	نوع ماشین آلات / Types of Machine
	شرکت ایرانی Iranian Company	1	دستگاه پرس ضربه‌ای 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 تویوتا Toyota Co.	1	لیفتراک (۵ تن) Fork Lift Truck (5 tons)
	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

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 دوزنقه ای تیر آهن Web Forming Device
	شرکت جوشا Joosha Co.	4	برش ریلی تک فک Single Jaw Rail Cutter
	شرکت ایرانی Iranian Company	4	برش میلگرد (۳۵ میلیمتری) Rebar Cutter (35mm)
	شرکت کوتک Kotec Co.Ltd	1	ماشین سوراخکاری و برشکاری CNC پلاسما Twin-x Twin-x CNC Plasma Cutting And Drilling Machine
	شرکت کوتک Kotec Co.Ltd	4	ماشین مونتاژ تیر ورق (H ساز) B-H Fabrication Assembly Machine
	شرکت کوتک Kotec Co.Ltd	3	ماشین صافکن و مستقیم ساز تیر ورق B-H Straightening Machine
	شرکت کوتک Kotec Co.Ltd	2	دستگاه یخزن لبه ورق ها Plate Beveling M/C
	شرکت پروموتک Promotek Co.	1	دستگاه یخزن ورق Plate Beveling M/C
	شرکت ایرانی Iranian Company	5	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

برش Cutting



مونتاژ Assembling



کشور / Country	سازنده / Manufacturer	تعداد / Quantity	نوع ماشین آلات / Types of Machine
	شرکت کوتک Kotec Co.Ltd	2	ماشین اره نواری (۱۰۰۰ تن) Band Sawing M/C (1000 Ton)
	شرکت ماشین سازی خیبری 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 Mac hine
	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 منته 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 Dri II Sharpener
	شرکت شاهینلر Shahinler Co.	1	ماشین پانچ ۵ کاره هیدرولیک دو جک HKM۱۱۵ HKM115 Hydraulic Steel Worker-Double Piston
	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.	19	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 الکترود (۱۰۰۰ کیلوگرم) Electrode Heater Machine (1000 kg)
	شرکت کوتک Kotec Co.Ltd	2	جک جوشکاری Welding Jig
	شرکت گام الکتریک Gam Electric Co.	10	گرمکن الکترود 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





سازره 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 بکسل (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



سازور سازه آذرستان

مخازن و ژنراتورها / Tanks and Generators

کشور / Country	سازنده / Manufacturer	تعداد / Quantity	نوع ماشین آلات / Types of Machine
	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	کیپسول هوا Air Capsule
	شرکت ایرانی Iranian Company	29 cylinders	کیپسول CO2 CO2 Capsule
	شرکت ایرلیکوئید Air Liquide Co.	1	تانک ۱۶ بار Tank 16 bar
	شرکت کامنس cummins Co.	2	ژنراتور دیزلی diesel generator
	شرکت هواپار Havayar Co.	3	کمپرسور ۳۰/۰۰۰ لیتری ۲۵۰ کیلووات 30.000 liter 250 KW compressor
	شرکت کمسان Comsan Co.	1	کمپرسور پیستونی ۷۵۰ لیتری ۳ فاز 750 liter 3 phase piston compressor
	شرکت کمسان Comsan Co.	2	کمپرسور پیستونی ۲۵۰ لیتری 250 liter piston compressor
	شرکت ولوو Volvo Co.	1	کمپرسور هوا صنعتی (CST-GH250) Industrial air compressor (CST-GH250)
	شرکت اینگرسل رند Ingersoll Rand Co.	2	کمپرسور هوا (CFM 1200) 1200 CFM air compressor
	شرکت اینگرسل 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 کمسان Comsan Co.	1	تله آبگیر یک متری Water Trap (1m)
	شرکت کمسان Comsan Co.	1	درایر جذبی یک متری ۸ بار Absorption dryer one meter 8 Bar
	شرکت کمسان 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



برق اضطراری emergency power

هوای فشرده Compressor

رنگ آمیزی Painting



سازور سازه آذرستان

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	ترمومتر 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 الکومتر 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 الکومتر Elcometer Co.	2	ضخامت سنج رنگ دیجیتال Digital Dry Film Thickness Gauges
	شرکت الکومتر Elcometer Co.	10	فیلم کالیبراسیون ضخامت سنج رنگ Calibration Shims for Paint Thickness Gauges
	شرکت الکومتر 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 مممرت MEMMERT Co.	1	آون آزمایشگاهی Laboratory oven
	شرکت هیاوکی 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





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 need only less than 30 minutes for making an H beam in a length of 10 m

- Wing width limits, 200-1000 mm
- Body width limits, 200-2500 mm



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



H Beam Straightening 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
- Straightening speed, 8 m/min



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



Hot CNC Cutting Machine, KTG-420

ماشین راسته بر 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 راسته بر 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



Plate Beveling Machine

ماشین اتوماتیک لبه زن

- 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

معرفی پروژه‌ها

صنایع نفت، گاز و پتروشیمی

Oil, Gas and Petrochemical Industries

بدون شک، نفت به عنوان یکی از مهم‌ترین منابع طبیعی ایران نقش برجسته‌ای در اقتصاد کشورمان ایفا می‌کند. سازورساز آذرستان هم‌راستا با مبانی طرح‌ریزی شده در حوزه اقتصاد مقاومتی و با توجه به اهمیت غیرقابل انکار این صنعت مادر در توسعه دیگر صنایع، پا 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-بهمهان، سازه‌های فلزی (واحد بوتیلینی 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.



..... [سازه‌های فلزی طرح پالایش گاز بید بلند خلیج فارس]

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. سازورساز آذرستان 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 ۵،۶،۷ کنسانتره سنگ آهن گل‌گهر و ... توانسته در ساخت و نصب تجهیزات کلیدی این صنعت مهم گام‌های موفق بردارد.



..... [اسکلت فلزی کارخانه ذوب مجتمع تولیدی فولاد سپید فراب کویر]

پروژه‌های احداث کارخانه‌های صنعتی

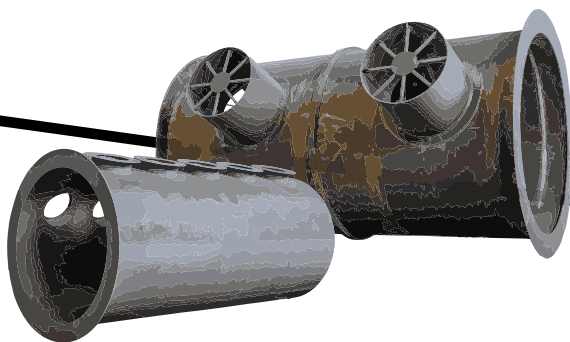
Industrial Factories Projects

ساخت کارخانه‌های صنعتی یکی دیگر از محورهایی است که براساس راهبرد توسعه بازار سازورساز آذرستان 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 مونتاژ و Test Rig مربوط به پروژه مجتمع صنعتی شمس‌آباد، شرکت توربو کمپرسور نفت و ...



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

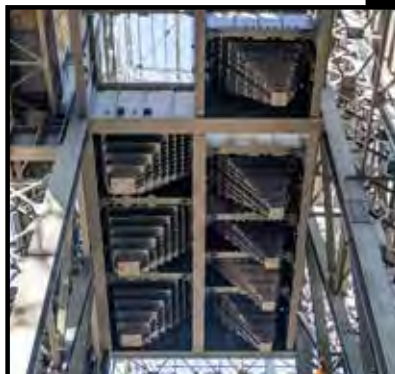


..... [داکت‌های پروژه واحد احیای مستقیم آهن اسفنجی تربت‌حیدریه]

پروژه‌های ساخت تجهیزات صنعتی

Industrial Equipment Fabrication Projects

ساخت تجهیزات صنعتی از دیگر حوزه‌های جذاب و البته پرجالبش برای شرکت سازورساز آذرستان 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 صدهزار متر مکعبی بندرعباس و ... را به سرانجام برسانیم.



..... [سیلوهای ثابت سالن ذوب و ریخته‌گری مجتمع فولاد سپید فراب کویر]

پروژه‌های بیمارستانی

Hospital Projects

پروژه‌های ساخت بیمارستان، یکی دیگر از زمینه‌های کاری شرکت سازورساز آذرستان است که تاکنون توانسته در این حوزه پروژه‌های موفقی را به سرانجام برساند. توسعه شهرها و گسترش ساخت‌وسازها در عرصه شهری به ساخت و توسعه مراکز بهداشت و درمانی گره خورده است. سازه‌های بیمارستانی، سازه‌هایی پیچیده هستند که برای ساخت آنها باید از استانداردهای بالایی 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 سازورساز آذرستان قرار دارد. برخی از پروژه‌های انجام‌شده عبارت‌اند از: بیمارستان خاتم‌قم، بخش فوقانی بیمارستان سلامت برکت، طرح توسعه بیمارستان کسری، بیمارستان خیره تات و ...



..... [اسکلت سازه فلزی بیمارستان سلامت برکت]

پروژه‌های ساختمانی

Building Projects

ساخت، تولید و نصب سازه‌های فلزی ساختمان‌های بلندمرتبه، از دیگر زمینه‌های فعالیت شرکت سازورساز آذرستان بوده که از ابتدای تأسیس تاکنون توانسته است پروژه‌های موفقی را در سراسر کشور به سرانجام برساند. شرکت سازورساز آذرستان نسبت به تأسیس 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

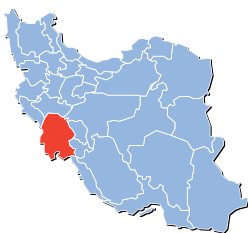
کارفرما: شرکت پالایش گاز
بیدبلند خلیج فارس

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 !





Mining and Steel Plants Projects

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

کارفرما: شرکت مجتمع
تولیدی فولاد سپید
فراب کویر

۲۳۰۰۰ تن

Client: kavir Steel
Complex Co.

23000 Ton

Steel Structure For
Melt Shop Of Kavir
Steel Complex



SCAN ME !





Mining and Steel Plants Projects

طرح توسعه سالن نورد
میلگرد مجتمع تولیدی
فولاد سپید فراب کویر

کارفرما: شرکت مجتمع
تولیدی فولاد سپید
فراب کویر

۳۳۵۰ تن

Client: kavir Steel
Complex Co.

3350 Ton

Rebar Rolling Hall
Development Plan Of
Kavir Steel Complex



SCAN ME !





Mining and Steel Plants Projects

سازه فلزی
سالن اصلی پروژه
معدن سنگ آهن سنگان

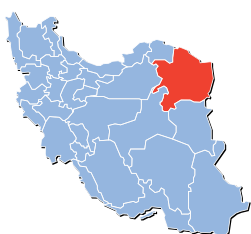
کارفرما: شرکت مانا

تن ۴۰۰۰

Client: Mana Co.

4000 Ton

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



SCAN ME !





Industrial Factories Projects

سازه سالن‌های جنوبی
سایت شماره ۳
شرکت کروزر

کارفرما: شرکت صنایع
تولیدی کروزر

تن ۱۱۰۰۰

Client: Crouse Co.

11000 Ton

Construction of the
industrial hall of
Crouse Company



SCAN ME !





Industrial Factories Projects

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 !





Industrial Factories Projects

پروژه سازه فلزی
سالن‌های صنعتی
دپوی لاله (مترو تبریز)

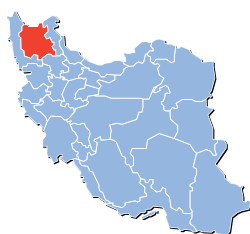
کارفرما:
شرکت عمران آذرستان

تن ۴۰۰۰

Client:
Omran Azarestan Co.

4000 Ton

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



SCAN ME !





Industrial Factories Projects

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 !





Industrial Equipment Fabrication Projects

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 !





Industrial Equipment Fabrication Projects

داکت‌های پروژه
واحد احیای مستقیم
آهن اسفنجی تربت‌حیدریه

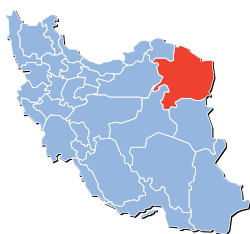
کارفرما: شرکت مهندسی
فکور صنعت تهران

700 تن

Client: Fakoor Sanat
Tehran Company

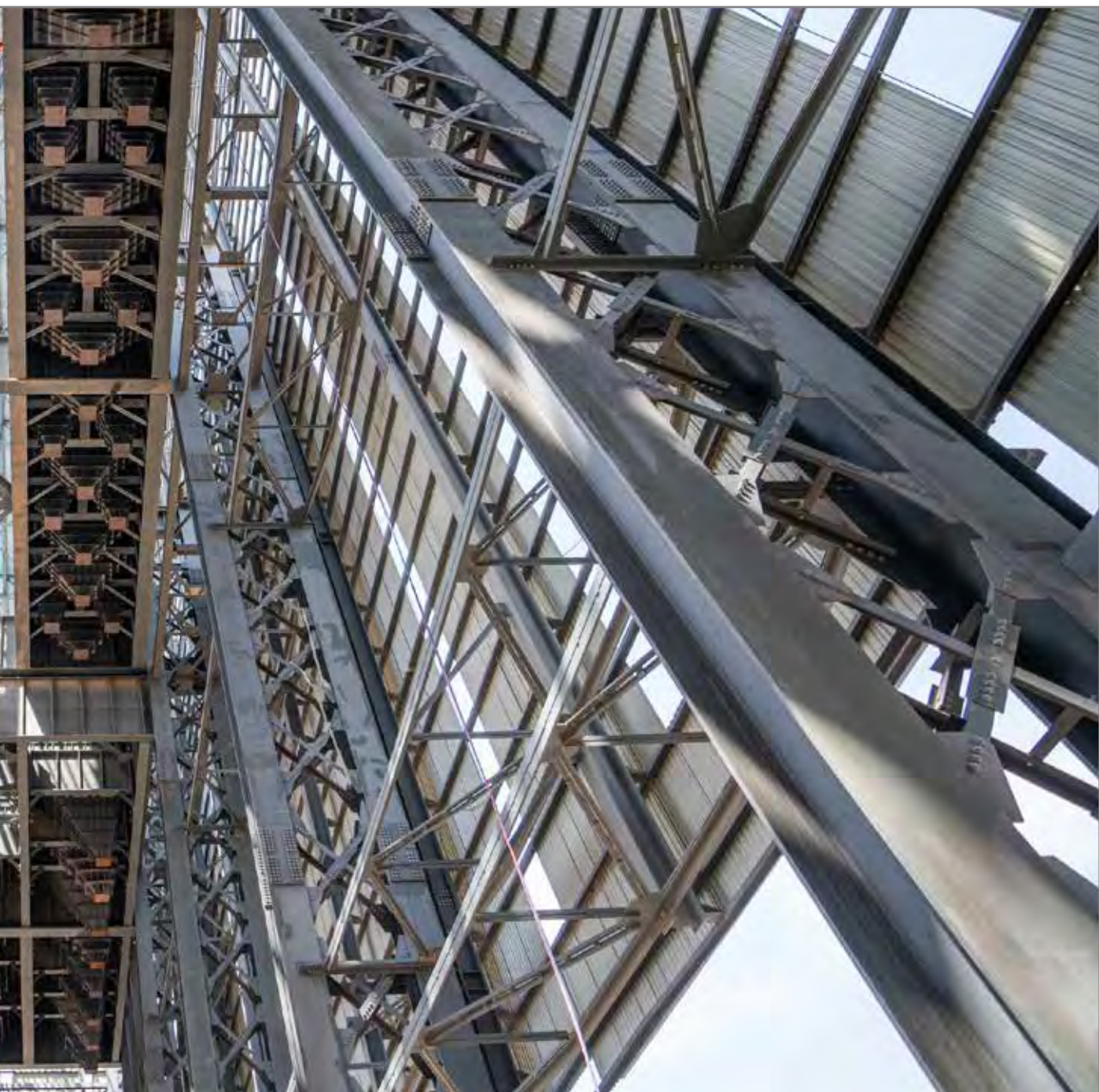
700 Ton

Ducting For Direct
Reduction Plant In
Torbat heydarieh



SCAN ME !





Industrial Equipment Fabrication Projects

سیلوهایی ثابت داخل سالن
ذوب و ریخته‌گری سیستم
متریال هندلینگ مجتمع
تولیدی فولاد سپید فراب کویر

کارفرما: شرکت مجتمع
تولیدی فولاد سپید
فراب کویر

۶۳۲
تن

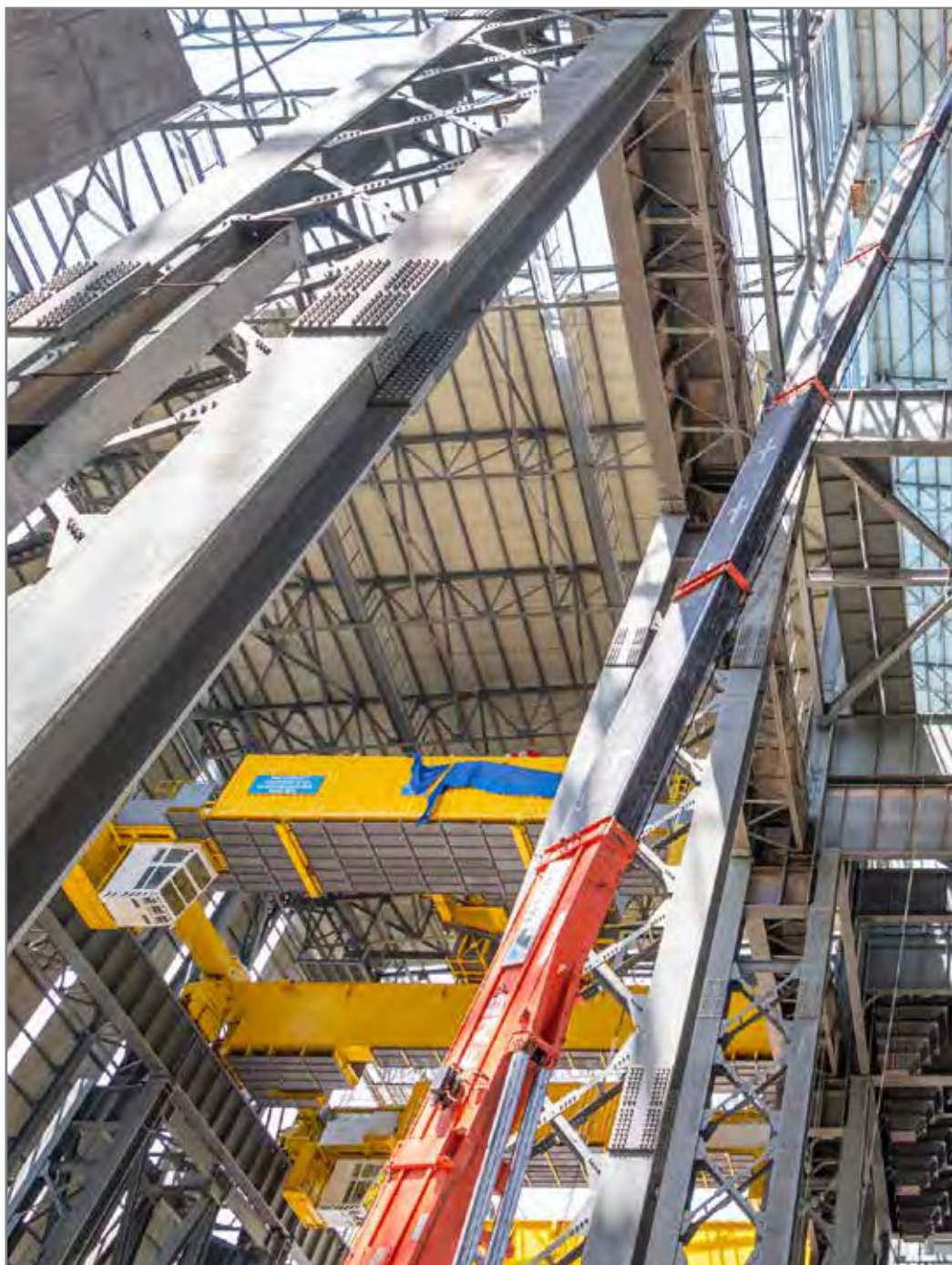
Client: kavir Steel
Complex Co.

632 Ton

INSIDE SILOS FOR
MHS OF STEEL MAK-
ING PLANT-KAVIR
STEEL COMPLEX



SCAN ME !





Hospital Projects

اسکلت سازه فلزی
بیمارستان سلامت برکت

کارفرما: شرکت تابان شهر

۱۵۰۰۰ تن

Client: Taban Shahr Co.

15000 Ton

Steel Structure Of
Salamat Barakat
Hospital



SCAN ME !





Hospital Projects

اسکلت فلزی سازه بلوک C
بیمارستان خاتم قم

کارفرما:
شرکت عمران آذرستان

تن ۴۰۰۰

Client:
Omran Azarstan Co.

4000 Ton

Steel Structure
Of Khatam Qom
Hospital



SCAN ME !





Building Projects

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 !





Building Projects

سازه فلزی ساختمان مرکزی
خدمات انفورماتیک

کارفرما: شرکت عمران آذرستان

تن ۳۵۰۰

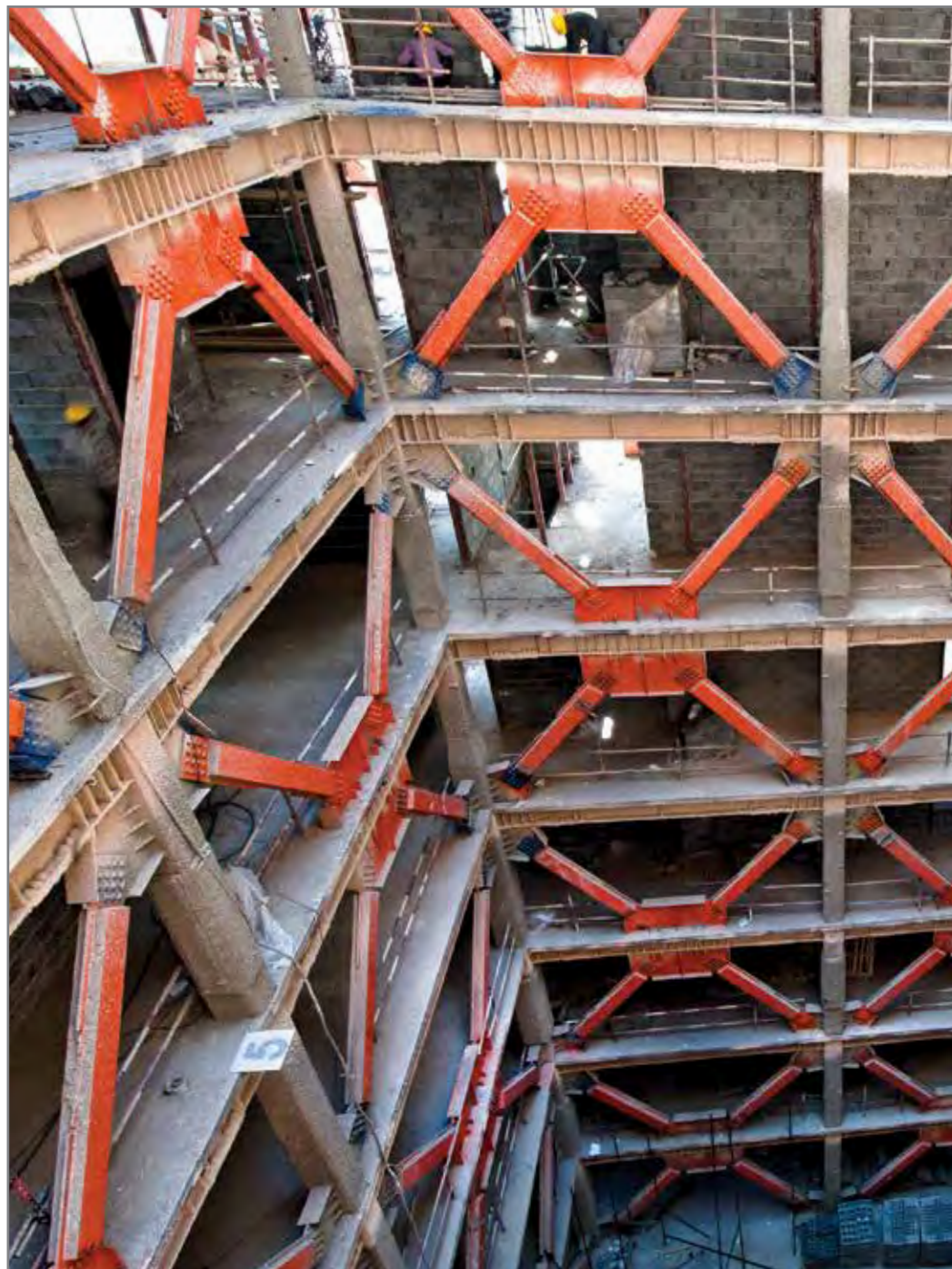
Client:
Omran Azarestan Co.

3500 Ton

The Steel structure
of the central build-
ing of Informatics
services



SCAN ME !





Building Projects

سازه فلزی پروژه زعفرانیه،
خیابان خدامراد

تعداد طبقات:
۴ سقف زیر تراز مبنا (۱۸متر)
۱۴ سقف روی تراز مبنا (۶۱متر)

روش گودبرداری: تاپ-دان

کارفرما:
آقای علی صحیح النسب

۱۸۰۰ تن

Client:
Mr Ali Sahih Al-Nasab

1800 Ton

Steel Structure Of
Zaferanieh Project,
khodamorad St.



SCAN ME !



ماه

را به خانه بیا!

L سازور سازه آذرستان به خوبی 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 گستره 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
- تأسیس 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 سازورساز 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 دوست داران فرهنگ کودکی و شناخت نسل جدید از پیشینه گذشتگان است. این موزه که به همت موسسه پژوهشی تاریخ ادبیات کودکان و حمایت شرکت سازورساز 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.



انتخاب منظومه حدیثی استادی شهریار



دستگاه هفتم تیر ابراهیم / استان سیستان و بلوچستان



کتابخانه صدر الوطنین خواجه / استان اصفهان



موزه کودکی ایرانک / استان تهران



کتابخانه صدر الوطنین خواجه / استان اصفهان



احداث ساختمان سی تی اسکن بیمارستان شهید ستاری / آذربایجان



تأسیس کتابخانه در کارخانه سازور سازه آذرستان

احداث دبیرستان خیریه ۱۲ کلاسه دخترانه توحید

نوجوانان سرمایه‌های بنیادین و ارزشمند هر جامعه‌ای هستند که باید به‌عنوان هدف و عامل برنامه‌های رشد و توسعه اقتصادی، اجتماعی و فرهنگی محور توجه قرار گیرند. بر همین اساس شرکت سازورسازه آذرستان همسو با مسئولیت‌های اجتماعی خود و به امید بازگشت همه نوجوانان بازمانده از تحصیل به پشت نیمکت‌های مدرسه، «دبیرستان ۱۲ کلاسه دخترانه توحید» را در شهر بوشهر احداث کرده است.





سازورسازه آذرستان

تقدیرنامه‌ها، رضایت‌نامه‌ها



دوازدهمین کنفرانس ملی سازه و فولاد



انجمن مهندسی سازه ایران



شرکت تولیدی فولاد سپید فراب کویر



شرکت صنایع پتروشیمی خلیج فارس

تقدیرنامه‌ها، رضایت‌نامه‌ها



شرکت ونوس شیشه



شرکت گروه هتل‌های ملل



شرکت فکور مغناطیس



شرکت تانا انرژی



بانک خاورمیانه



شرکت توربو کمپرسور نفت

Contact us

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

Tel: (+9821) 92004989

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: ۰۲۱-۹۲۰۰۴۹۸۹

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

[illegible]

This image shows a full page of white paper with horizontal dashed lines, typical of primary school writing paper. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.