



## درباره شرکت

شرکت فولاد سدید ماهان یکی از بزرگترین کارخانه های تولید سازه های فلزی در جنوب شرق ایران، فعالیت خود را از سال ۱۳۵۷ در کرمان آغاز کرده است. این شرکت علاوه بر فروش ۳۰۰۰ تن انواع محصولات فولادی در حوزه بازرگانی مبادرت به ساخت و نصب انواع اسکلت های ساختمانی و صنعتی، سوله های صنعتی، سازه های تقاطع های غیر هم سطح شهری با ظرفیت ۱۲۰۰۰ تن در سال نموده است. این شرکت با اخذ گواهینامه های متعدد استاندارد کیفی و بکار گیری ماشین آلات و تجهیزات مناسب و در اختیار گرفتن بیش از ۱۰۰ نیروی متخصص در حوزه های تولید و بازرگانی گامی مهم در پیشرفت این صنعت برداشته است.

شرکت فولاد سدید ماهان با تکیه بر ذات اقدس پروردگار، دانش، همت، غیرت و تخصص کارکنان، بهره گیری از تجارب دیرین و فناوری های نوین توانسته است با تأمین و تولید فرآورده های مرغوب در خدمت بشریت باشد.

## زمینه های فعالیت

ساخت و نصب سوله های صنعتی و معمولی  
ساخت انواع استراچرهای صنعتی

ساخت و نصب انواع سازه های سبک و سنگین  
ساخت سازه های صنعتی و مسکونی اعم از جوشی و پیچ مهره ای



## تجهیزات و امکانات

شرکت فولاد سدید ماهان از نظر تجهیزات و امکانات یکی از برترین تولید کنندگان استان کرمان به شمار می رود.

• فضای اداری  
فضای تولید:

- سالن های تولید
- سالن قطعه سازی
- سالن سندبلاست
- انبار مواد اولیه

۴۳۰۰ مترمربع

۱۳۲۰ مترمربع

۷۲۰ مترمربع

۲۰۰۰ مترمربع

### دستگاه های برش و خدمات ورق

#### دستگاه خط برش سرد

- دیکویلر تبدیل کویل به شیت از ضخامت ۲ تا ۱۵ میلیمتر
- تبدیل کویل های گالوانیزه، اسید شویی، قلع اندود به شیت
- دو دستگاه دریل رادیال بازویی با بازوی ۲ متری و سوراخکاری تا عمق ۵۰ میلیمتر
- گیوتین با طول ۶ متر و ضخامت برش تا ۲۰ میلیمتر
- دستگاه پانچ سه کاره برش ورق از ۵ تا ۲۰ میلیمتر به عرض ۶۰۰ میلیمتر و پانچ نبشی از نبشی ۳ تا ۱۴ برش میلگرد تا ۳۵
- دستگاه گرد بر مگنت اتوماتیک سوراخکاری تاضخامت ۵۰ میلیمتر بدون محدودیت مکانی (پرتابل)
- دستگاه پخ زن سرد، پخ زدن (کونیک کردن) قطعات با زاویه ۱۵ تا ۶۰ درجه

تجهیزات این مجموعه تولیدی عبارتند از:

- جرثقیل سقفی ۲۵ تن
- جرثقیل سقفی ۲۳ تن
- جرثقیل سقفی ۱۰ تن
- جرثقیل سقفی ۵ تن
- رول برگردان (تیلر)
- واگن برقی
- کمپرسور باد مرکزی
- دستگاه ایرلس
- باسکول ۶۰ تنی تمام دیجیتال فلزی
- لیفتراک ۷ تن کوماتسو
- لیفتراک ۴ تن کوماتسو
- لیفتراک ۳ تن سهند
- مگنت
- پرس ۵۰ تنی
- پست برق

۲ دستگاه

۱ دستگاه

۴ دستگاه

۱ دستگاه

۱ دستگاه

۱ دستگاه

۱ دستگاه

۱ دستگاه

۱ دستگاه

۱ دستگاه

۱ دستگاه

۱ دستگاه

۶ دستگاه

۱ دستگاه

۵۰۰ کیلووات





### دستگاه‌های ساخت و مونتاژ سازه‌های فلزی

- دستگاه جوش Mig CO<sub>2</sub> ۲۰ دستگاه
- دستگاه جوش زیر پودری ۳ دستگاه
- دستگاه جوش رکتی فایر ۴۰ دستگاه

### دستگاه خط برش گرم

- دستگاه برش CNC برش تا ضخامت ۵۰ میلیمتر و برش قطعات با زاویه
- دستگاه راسته بر پنج نازله تا ضخامت ۱۰۰ میلیمتر
- ۴ دستگاه برش ریلی و برش تا ضخامت ۱۰۰ میلیمتر
- دستگاه برش پلاسما



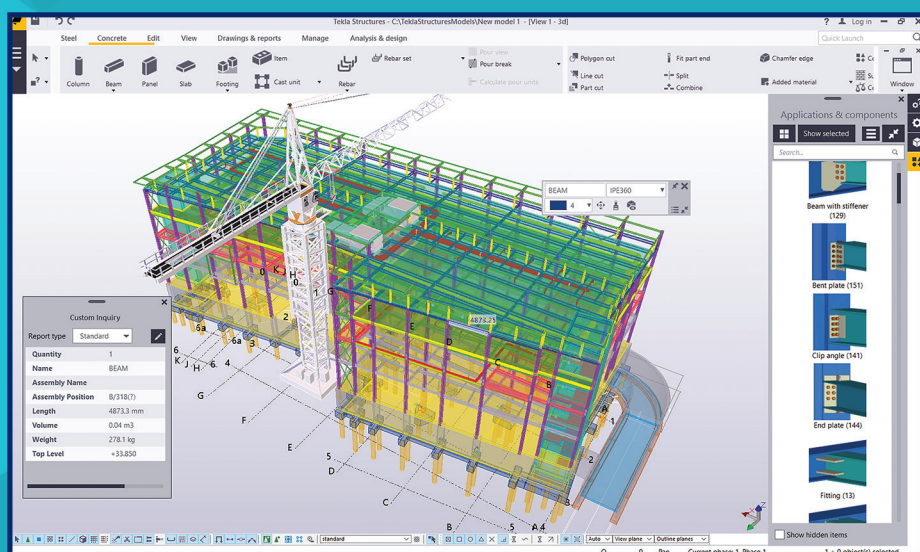


## واحد فنی و مهندسی

در این واحد با استفاده از نیروهای متخصص و بکارگیری نرم افزارهای عمومی و تخصصی در بخش طراحی و تهیه نقشه های سازه و خدمات مهندسی تولید سازه های فلزی، راه اندازی شده و در حال ارائه خدمات در بخش های مختلف به واحد تولید و مشتریان شرکت می باشد.

اهم فعالیت های واحد فنی و مهندسی عبارتند از :

- بررسی و تهیه نقشه های سازه و ارائه دیتیل های اجرایی
- تهیه مدل سه بعدی سازه با استفاده از نرم افزار تخصصی Tekla Structures
- تهیه مدل سازه، بارگزاری، آنالیز و طراحی انواع سازه های فلزی صنعتی و ساختمانی با استفاده از نرم افزارهای SAP ، SAFE و ETABS
- تهیه نقشه های ساخت کارگاهی به همراه گزارشات مربوطه
- تهیه نقشه های برش قطعات جهت به حداقل رساندن میزان پرت با استفاده از نرم افزارهای X-Steel و Plus 2D
- تهیه صورت وضعیت ها و مدارک فنی منظم به آن
- تهیه مدارک فنی و پروسیجرهای لازم
- ارائه روش های ساخت بهینه متناسب با هر پروژه



## واحد کنترل کیفیت QC

این واحد با هدف افزایش سطح کیفی قطعات از مرحله ورود مواد اولیه تا خروج سازه های فلزی و بهبود مستمر شکل گرفته است. اهم وظایف این واحد به این صورت است که :

- تمام اقلام ورودی به داخل کارگاه تحت بازرسی چشمی قرار می گیرد (VT) و بر روی اقلامی که مورد نیاز باشد تست های غیر مخرب (NDT) و تست های مخرب (DT) صورت می گیرد. به عنوان مثال روی ورق ها تست تورق انجام می گیرد و برخی از اقلام بصورت تصادفی انتخاب شده به آزمایشگاه های معتبر (پلی تکنیک و متالوژی رازی) جهت تست مکانیکی و شیمیایی ارسال می شود و در صورت تأیید از آزمایشگاه اجازه ساخت داده می شود.



- برای هر قطعه که ساخته می شود شناسنامه و تأییدیه صادر می گردد تا قطعه تأیید نشود اجازه ارسال به مرحله بعد را ندارد.
- کلیه قطعات در خط تولید از تست قطعه سازی تا نهایی که رنگ و ارسال می باشد، مورد بازرسی Q.C قرار می گیرند.
- کلیه موارد مصرفی مورد بازرسی و آنالیز قرار می گیرند.
- از ورود و استفاده مواد فاقد گواهی استاندارد ممانعت بعمل می آید.
- طریقه کنترل بعضی از مواد مصرفی به شرح ذیل است :
- سیم جوش و الکترود : اندازه گیری قطر ، بازدید مشخصات ظاهری و تست جوش
- ورق های فلزی و انواع پروفیل : اندازه گیری ابعاد و تست تورق ، آنالیز شیمیایی به منظور تعیین آلیاژ (با همکاری دانشگاه های صنعتی یا مراکز پژوهشی خصوصی)
- پیچ و مهره : کنترل ابعاد با استفاده از روش های نمونه برداری آماری با بازدید چشمی و اندازه گیری تنش ، خمش و استحکام ( با همکاری دانشگاه های صنعتی و آزمایشگاه های معتبر خصوصی)
- رنگ و مواد شیمیایی : کنترل رنگ ها با همکاری مشاور رنگ شاغل در شرکت بر اساس استانداردها و ضوابط مدون
- انجام تست های التراسونیک UT ، ذرات مغناطیسی MT ، رنگ های نافذ PT ، بازرسی چشمی VT و کنترل ابعادی ، تست رنگ ، ضخامت سنجی و ...

تجهیزات واحد کنترل کیفیت عبارتند از :

دستگاه التراسونیک UT	الکومتر (ضخامت سنج رنگ)	رطوبت سنج
تست رنگ Cross cut	یوک MT	گج حرارتی
گونیا ، کولیس	گج جوشکاری	PT
پرسنل دارای ASNT LEVEL ، VT-UT-MT-PT می باشند		



سایر فعالیت های واحد کنترل کیفیت :

- کالیبره کردن ابزارهای کنترل مانند : متر ، کولیس ، دستگاه UT و ... با هدف حصول اطمینان از دقت اندازه گیری
- کالیبره کردن کلیه دستگاه های جوش ، برش و ابزار آلات مورد استفاده در خط تولید
- تنظیم دستور العمل های WQT - QCTM - ITP - QCPLAN - WPS و ...
- نظارت عالیه در تمامی مراحل تأمین مواد ، تحویل محصول و اجرای صحیح WPS و استانداردهای مربوطه



## واحد برنامه ریزی تولید و کنترل پروژه

موفقیت اجرای پروژه های بزرگ صنعتی و مسکونی نیاز به رویکردی سیستماتیک در برنامه ریزی و کنترل نحوه ی اجرای فعالیت ها از نظر زمان و هزینه دارد. واحد برنامه ریزی تولید با هدف هدایت پروژه طبق برنامه زمانبندی و بودجه تعیین شده و تأمین اهداف و محصولات نهایی پروژه و ذخیره اطلاعات حاصله جهت استفاده در پروژه های بعدی می باشد. این واحد جهت بهینه کردن سه عامل زمان، هزینه و کیفیت در اجرای پروژه نقش مهمی را ایفا می نماید.

اهم وظایف واحد برنامه ریزی تولید و کنترل پروژه:

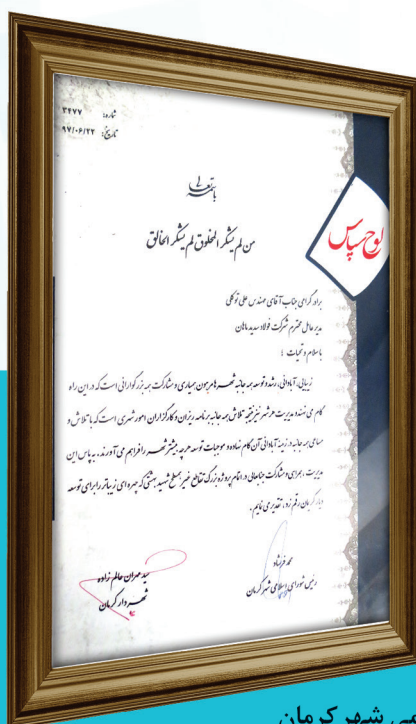
- ارائه برنامه زمانبندی جامعه پروژه با استفاده از نرم افزارهای MSP و Primavera
- تعیین ساختار شکست کار ( ) جهت اجرای صحیح و عدم تداخل فعالیت ها و منابع آن
- تهیه گزارشات پیشرفت اجرای پروژه طبق درخواست کارفرما
- تهیه صورت وضعیت های پروژه
- تحلیل و آنالیز خط تولید

## گواهینامه ها و استانداردهای کیفی

استاندارد ایزو ۹۰۰۱:۲۰۰۸، کمک به بهبود کار داخلی سازمان به منظور دستیابی به ثبات بیشتر در کیفیت خدمات است.

مجموعه سدید ماهان مفتخر به دریافت استاندارد ISO ۹۰۰۱:۲۰۰۸ (سیستم مدیریت کیفیت) پس از پیاده سازی الزامات این استاندارد شده است.

استاندارد زیست محیطی ISO ۱۴۰۰۱:۲۰۰۴ و استاندارد OHSAS ۱۸۰۰۱:۲۰۰۸ نیز در کارنامه درخشان این گروه تولیدی به چشم می خورد.



تندیس طلائی  
همایش مشترک تولید کنندگان و انبوه سازان



تقدیرنامه از :

شهردار محترم و ریاست محترم شورای اسلامی شهر کرمان





Sadid Mafian Co  
Manufacturer of Steel Structures

شرکت فولاد  
سدیدماهان



## پروژه های منتخب



## Shahid Beheshti Bridge

Employer: Kerman Municipality

Approximate weight: 1600 tons

## پل شهید بهشتی (سیدی)

کارفرما: شهرداری کرمان

وزن تقریبی سازه ۱۶۰۰ تن









## گندله سازی فولاد بوتیا

کارفرما: فولاد بوتیای ایرانیان  
وزن تقریبی سازه ۳۰۰ تن



**BOUTIA Pelletizing steel**  
Employer: Boutia Iranian Steel Co.  
Approximate weight: 300 tons





## کارخانه های تولید بنتونیت و گلوله ی فولادی تأمین آتیه میدکو

کارفرما: شرکت میدکو  
وزن تقریبی سازه ۳۰۰ تن  
همراه با پوشش ساندویچ پنل



### **MIDCO Bentonite and steel bullet Factory**

Employer: MID CO  
Approximate weight: 300 tons  
Mid coated sandwich panels







**Project of Food and Drug  
Administration of Kerman  
University of Medical Sciences**  
Employer: Sina Sazeh Kavir Co.  
Approximate weight: 300 tons

**پروژه سازمان غذا و دارو دانشگاه علوم پزشکی کرمان**  
کارفرما شرکت سینا سازه کویر  
وزن تقریبی سازه ۳۰۰ تن



**PAAK Dairy Factory**  
**GhaleGanj branch**  
Approximate weight: 250 tons

کارخانه شیر پاک واحد قلعه گنج  
وزن تقریبی سازه ۲۵۰ تن







**Artesh I.R.I Hospital**  
Approximate weight: 500 tons

**بیمارستان ارتش جمهوری اسلامی ایران**  
وزن تقریبی سازه ۵۰۰ تن





## Pasdaran Residential Complex

Approximate weight: 600 tons

مجتمع مسکونے تعاونے پاسداران بندرعباس  
وزن تقریبی سازه ۶۰۰ تن





## Pardis University dormitory

Employer: Koohepat Co.

Approximate weight: 800 tons



خوابگاه دانشگاه پردیس  
کارفرما شرکت کوهپات  
وزن تقریبی سازه ۸۰۰ تن





کانون وکلای دادگستری شهر کرمان  
وزن تقریبی سازه ۵۵۰ تن

**Kerman Law Attorney Center**

Approximate weight: 550 tons

شرکت فولاد سدید ماهان  
تولید کننده صنعتی سازه های فلزی  
آدرس: شهرک صنعتی شماره ۲ خضراء  
تلفن دفتر مدیریت: ۰۳۲-۳۳۱۵۳۳۱۱  
شماره: ۰۹۱۳۳۲۰۶۶۹۶



## ARMIN Hospital

Approximate weight: 1700 tons

## بیمارستان آرمن

وزن تقریبی سازه ۱۷۰۰ تن





## Aqabati complex

Approximate weight: 310 tons

پروژه عاقبتی ۱۰ طبقه  
وزن تقریبی سازه ۳۱۰ تن





پروژه هشت طبقه عمران گستران آذین کویر  
وزن تقریبی سازه ۳۰۰ تن

**Omran G.A. complex**  
Approximate weight: 300 tons





# *Sadid Mahan Co* projects



with assistance of industrial universities and private laboratories

- for colors and chemical materials: controlling colors according to the standards and modern roles with the help of a color specialist in the complex
- doing some tests such as ultrasonic(UT), magnetic particles(MT), penetrant or penetrating fluids (PT), visual(VT), dimensional control, color, thickness, and measurement,...

#### Machinery and Equipment of Quality Control Unit

- ultrasonic device
- cross cut color testing
- builder's square and caliper
- elcometer
- MT Yoke
- thermal welding plasters and welding plasters and chalks
- psychrometer
- personnel with VT, UT, MT,PT, ASNT level

#### Other Activities of Quality Control Unit

- calibrating all control devices such as measuring meter, caliper, UT device,... in order to be sure of measurement
- calibrating all equipment in the production line, cutting machines, and welding machines
- setting instructions of WQT,QCTM,ITP, QCPLAN, WPS,...
- high monitoring at all stages of material supply, product delivery, and correct implementation of WPS and all related standards

#### Production Planning and Project Controlling Unit

Successful accomplishment of industrial and non-

industrial projects requires a systematic approach towards planning, controlling, and the way of implementing projects with respect to time and cost. The reason of existence of such unit is to direct projects according to the specified schedule or finance and to reach aims, final products, and useful data. Assuredly, this unit rationalizes time, cost, and quality during implementation of projects.

#### Significant Roles of Production Planning and Project Controlling Unit:

- presenting the schedule of the project with MSP and Primavera software
- determining the work breakdown structure(WBS) in order to conduct the project correctly without any kind of overlap
- preparing reports related to the progress of the project according to the demand of the principal
- provision of the project's statement
- analyzing the production line

#### Certificates and Qualitative standards

- ISO 9001: 2008 which helps to improve the operations and stabilizes the qualities.
- ISO14001:2004 that is the sign of environmental standards.
- OHSAS18001:2008 exists in the brilliant track record of this complex.

Gold certificate communal seminar of manufacturers and mass producers

Certificate of merit from the venerable mayor and head of municipal council





- overhead crane with 10 tonne tolerance: 4 devices
- overhead crane with 5 tonne tolerance: 1 device
- tilter: 1 device
- electric wagon: 1 device
- central air compressor: 1 device
- airless : 1 device
- full-metal digital weighbridge with 60 tonne tolerance: 1 device
- Komatsu lift truck with 7 tonne tolerance: 1 device
- Komatsu lift truck with 4 tonne tolerance: 1 device
- Sahand lift truck with 3 tonne tolerance: 1 device
- magnet: 6 devices
- pressing machine: 1 device
- electric post: with the capacity of 500 kilo watt

### Cutting Machines and Iron sheet Services

#### Cold cutting machines:

- decoiler of changing coil to sheets with the range from 2milimeter to 15mm
- transforming galvanized, acid washed or tanned coils to sheets
- two radial arm drills with 6 meter arms and penetration up to 50mm
- guillotine with the cutting ability up to length of 6m and thickness of 20mm
- punch machine with triple operation: cutting iron plates or sheets from 5mm to 20mm and the width of 60cm
- automatic magnetic drill bit with penetration up to 50mm
- conicity and beveling device with the angle range of 15 to 60 degree

#### Hot cutting machines:

- CNC cutting machine with the cutting ability up to thickness of 50mm and the desired angle
- direct slitting cutter with five cutters and the cutting ability up to thickness of 100mm
- four rail cutting machines with the cutting ability up to thickness of 100mm
- plasma cutting machine

### Manufacturing devices of metal structures

- Mig Co2 welding machine: 20 devices
- submerged arc welding machine: 3 devices
- rectangular fired welding machine: 40 devices

### Engineering and technical unit

In this unit, specialists utilizing technical software in addition to general ones to design or map structures and services related to manufacturing of metal structures are all exist and serve production unit and customers. The most important activities of the engineering and

technical unit are:

- Investigation and preparation of plans of structures in addition to presentation of detailed executive data.
- preparation of 3D model of structures using specific software such as TEKLA STRUCTURE
- modeling, rendering, analyzing and designing various metal, industrial and non-industrial structures using SAP, SAFE, and ETABS software
- mapping of workshop structures along with the relevant reports
- mapping of intended cuttings to minimize the amount of waste via X-STEEL and PLUS 2D software
- investigating conditions and preparing all related technical documents
- providing all technical files and related procedures
- presenting optimal manufacturing methods for each project

### Quality Control Unit

This unit was established with the aim of increasing quality of all pieces from the moment they enter as raw materials to the point of time they will exit as metal structures in addition to the purpose of stable improvement of products. The most significant roles of this unit are as followed:

- All items entering workshops and workplaces are monitored visually (VT), and destructive tests (DT) and non-destructive ones (NDT) are implemented on items if required. For instance, rattler test will be done on sheets and plates or some materials will be chosen in order to send to reliable laboratories such as Polytechnic and Razi Metallurgy for chemical and physical tests and if the confirmation from the laboratory is acquired, production process will be started.
- For each produced piece a certificate or confirmation is required before passing to the next stage.
- In production line, all pieces are under investigations of quality control.
- All supplies are investigated and analyzed.
- The use of materials which are without standard certificate is prohibited.

Some examining methods of supplies and materials are mentioned below:

- for welding rod and electrode: measuring diameter, investigating appearance, and welding test
- for metal sheets or plates and profiles: measuring dimensions, rattler testing, and analyzing chemically for alloy determination with cooperation of industrial universities and private researching centers
- for nuts and bolts: controlling dimensions via statistical sampling, visual testing, and measuring all as followed: stress, bending and solidity(rigidity)





### About Company

Sadid Mahan Company, one of the supreme manufacturers of metal structures in the southeast of Iran, has commenced its operation in Kerman since 1978. The company has provided construction and Erection of various skeletal structures whether industrial or non-industrial, industrial sheds, urban grade-separation structures with the capacity of 12000 tonne in a year as well as merchandising 30000 tons of steel products. The company has pushed ahead with the steel industry via acquiring numerous standard quality certificates, utilizing appropriate equipment and employing over 100 specialists in production and commerce.

Sadid Mahan Company with the trust in Allah, knowledge, grit, specialists, experiences and modern technologies has done its best to human beings in provision of high-grades.

### Fields of Operation:

Construction and installation of all types of light and heavy structures

Building and installing industrial and non-industrial sheds

Manufacturing residential and industrial structures whether with welded or bolted joints

Making all kinds of industrial structures

### Facilities and Machinery

*Sadid Mahan Company is one of the top producers in Kerman province in terms of facilities and machinery.*

#### Office space:

500 square meter

#### Production space:

- production hall: 4300sqm
- part manufacturing hall: 1320sqm
- sandblast hall: 720sqm
- stockyard(raw material store): 2000sqm

#### Machinery of this production complex includes:

- overhead crane with 25 tonne tolerance: 2 devices
- overhead crane with 23 tonne tolerance: 1 device