

MECHANICAL

سازه های فلزی شهریار

طراحی، ساخت، نصب



SHAHRIAR
STEEL STRUCTURES

SHAHRIAR STEEL STRUCTURES

Design, Fabrication, Erection / installation



SHAHRIAR
STEEL STRUCTURES

نشانی: تهران، کریم خان زند، خیابان ایرانشهر، خیابان بهشهر، پلاک ۱۹، طبقه اول، واحد ۴ کدپستی: ۱۵۸۳۷۶۹۴۱۵
تلفن: ۰۲۱-۸۸۳۴۰۱۱۶ شماره: ۸۸۳۴۵۳۶۲





SHAHRIAR

STEEL STRUCTURES

سازه های فلزی شهريار در سال ۱۳۸۳ با هدف طراحی، ساخت و نصب انواع سازه های فلزی در پروژه های نفت، گاز، پتروشیمی، نیروگاه ها، کارخانجات سیمان، صنایع فولاد و سایر صنایع سنگین توسط شرکت مهندسان مشاور سازه طراحی و بنیان گذاری گردید. تولید و ساخت انواع تجهیزات ثابت حوزه نفت و گاز از جمله مخازن تحت فشار، مخازن ذخیره با سقف ثابت و شناور، برج ها، مبدل های حرارتی، مبدل های هوا خنک کننده، پکیج های فیلتراسیون، پکیج های فرآیندی و ... نیز در حوزه فعالیت های مستمر این شرکت قرار دارد.

این مجموعه با بکارگیری پیشرفته ترین تجهیزات و فن آوری های تولید و نیروی انسانی متخصص و کارآمد خود، با تکیه بر استاندارد های جهانی و بین المللی به عنوان یکی از بزرگترین تولید کنندگان سازه های فلزی و تجهیزات مکانیکی با ظرفیت تولید سالانه ۴۰/۰۰۰ تن در ایران شناخته می شود.

کارخانجات سازه های فلزی شهريار در فضای بالغ بر ۱۶۵۱۰۰۰ متر مربع در منطقه صنعتی شهريار استان تهران واقع گشته است که دارای ۳۰/۰۰۰ متر مربع فضای سرپوشیده تولید، ۱۱۸۰۰ مترمربع ساختمانهای اداری ۱/۸۰۰ مترمربع ساختمان های پشتیبانی در فاز های مختلف می باشد دفتر مرکزی در قلب پایتخت، بخش های بازاریابی، فروش و قرارداد ها را در خود جای داده است.

این شرکت با همراهی بیش از ۵۰۰ نیروی زبده و مجرب اعم از مهندسين، تکنسین ها، کارگران ماهر و همچنین سایر عوامل مالی، اداری و مدیریتی از مجموعه های خودکار در کشور می باشد که موفق به دستیابی اهداف تعیین شده خود گشته است. این اهداف عمدتاً شامل انجام هر چه بهتر و با کیفیت تر تعهدات قراردادی و ارائه نوآوری های حرفه ای در جهت بهبود و کسب ارزش های افزوده می باشد.

پیگیری و برآورده نمودن نیاز مشتریان، از محوری ترین اهداف سازه های فلزی شهريار می باشد و برای بهره مندی از حداکثر رضایت مشتریان، این شرکت خود را ملزم به استقرار و بکارگیری انواع استاندارد های ملی و بین المللی در زمینه های تولید، ایمنی، سلامت و محیط زیست می داند.

۲	سازه های فلزی شهريار
۳	اهداف
۵	تولید و خدمات
۷	حوزه های فعالیت
۸	مشتریان
۹	سیستم مدیریت کیفیت
۱۰	نرم افزارها
۱۰	استاندارد های تولید
۱۱	فرآیند های ساخت
۱۴	تجهیزات ساخت
۱۵	بسته بندی، بارگیری و ارسال
۱۵	منابع انسانی
۱۶	چشم انداز
۱۶	تقدیرنامه ها و جوایز
۱۷	سوابق کاری



SHAHRIAR STEEL STRUCTURES



اهداف

اهداف

بالاترین هدف برای سازه های فلزی شهریار رضایتمندی مشتری است. در راه نیل به این هدف، شرکت شهریار خطوط کلی ذیل را جهت تبیین و اعمال اصول، قواعد و استانداردهای حرقه ای تعریف نموده است:

- ارتقاء مستمر تراز کیفیت محصولات و خدمات ارائه شده
- ارائه کلیه خدمات در بهترین کیفیت ممکن و در زمان مقرر
- برآورده سازی نیازهای مشتری براساس قرارداد منعقد
- رعایت و اجرای کامل استانداردها و مقررات ایمنی، بهداشت و محیط زیست



Ultimate
Ideals





■ پکیج های فیلتراسیون آمین - پروژه پالایشگاه گاز بیدبلند ۲



تولید و خدمات

تولید و خدمات

■ ارائه خدمات مشاور فنی - اقتصادی به کارفرمایان

سازه های فلزی شهریار خدمات جامع مشاوره جهت هر چه روشن تر شدن نیاز کارفرما و شرح وظایف قراردادی در زمینه طراحی فنی مفهومی (در صورت نیاز) و بهینه سازی طراحی نهایی در خصوص ابعاد سازه ها را به مشتریان ارائه می دهد.

■ ساخت سازه و تجهیزات فولادی

ساخت کلیه سازه ها و تجهیزات فولادی در خطوط تولید تمام خودکار کارخانجات شهریار بر اساس آخرین استانداردهای جهانی صورت می پذیرد.

در هر مرحله از فرایند ساخت، کنترل های بسیار دقیق کیفی بر اساس آخرین روش های بین المللی، توسط پرسنل متخصص بازرسی انجام می گیرد و گواهی مربوطه به عنوان بخشی از شناسنامه قطعه صادر و پس از آن مرحله بعدی آغاز می گردد.



■ توسعه میدان کاری پارس جنوبی - فاز ۱۱

■ نصب سازه های فلزی و تجهیزات

عملیات نصب سازه های فلزی و تجهیزات توسط شرکت شهریار با بالاترین استاندارد انجام می پذیرد.

سرعت، دقت و رعایت کلیه دستورالعمل های ایمنی و حفظ بالاترین کیفیت از موارد اصولی و لازم الاجرای عملیات نصب در شرکت شهریار می باشد. تحلیل و بررسی مهندسی ارزش (Value Engineering) مکملی کاربردی برای عملیات نصب شرکت می باشد.

سوابق و تجربیات شرکت و همچنین بکارگیری از نیروی انسانی زبده در این زمینه، شرکت شهریار را قادر به ارائه خدمات نصب در طیف گسترده ای از انواع سازه های فولادی و تجهیزات نموده است.

Products & Services





Customers



حوزه های فعالیت

مشتریان

تامین منافع مشتری در قالب قرارداد، از جمله اهداف مهم در سازه های فلزی شهریار می باشد. استفاده از تجهیزات و ماشین آلات مدرن، بکارگیری از پرسنل ماهر در تمامی فرآیند های تولید، ارائه پشتیبانی های لجستیک فرآیند تولید، انجام بازرسی های کامل و جامع در مراحل مختلف تولید، جملگی نشان از اهتمام و تلاش این شرکت در جهت حفظ منافع مشتری و قدردانی از اطمینان مشتری به مجموعه شهریار، با ارائه محصول نهایی در بهترین دقت و کیفیت ممکن می باشد.

مشتریان شرکت سازه های فلزی شهریار با توجه به ظرفیت و حوزه های عمده فعالیت آن عبارتند از:

■ پیمانکاران پروژه های مهندسی-خرید-ساخت (EPC):

این گروه پیمانکاران از خدمات گسترده و جامع طراحی، ساخت و نصب اسکلت های فلزی پروژه خود بهره می برند. همچنین خدمات طراحی و ساخت تجهیزات مکانیکی و خدمات مهندسی و تهیه کالای پروژه نیز در حیطه فعالیت شرکت شهریار به این گروه از مشتریان، حسب مورد ارائه می گردد.

■ پروژه های عظیم اجرایی:

خدمات شرکت سازه های فلزی شهریار در خصوص ساخت و نصب انواع تجهیزات ثابت نفت و گاز در پروژه های عظیم پالایشگاهی، نیروگاهی و پتروشیمی ارائه می گردد.

■ کارفرمایان خارجی:

بخشی از فعالیت های اجرایی ساخت و نصب انواع پکیج ها، تجهیزات ثابت و اسکلت فلزی صنایع سنگین به پیمانکاران خارجی در پروژه های خارج از کشور ارائه می گردد.

حوزه های فعالیت

■ طراحی، ساخت و نصب:

- کلیه سازه های فلزی پروژه های نفت، گاز، پتروشیمی، صنایع سنگین، سیمان و نیروگاه برق
- مخازن تحت فشار، مخازن ذخیره اتمسفریک با سقف ثابت یا شناور
- انواع مبدل های حرارتی
- انواع کولرهای هوایی
- انواع فیلترها و استرینرها
- انواع پکیج های تزریق مواد شیمیایی
- انواع پکیج های فرآیندی و پکیج های فیلتراسیون
- انواع تجهیزات مکانیکی از قبیل راکتورها
- انواع داکت و کیسینگ

Lines of Activity

Software

نرم افزارها

بخش بنیادی کار با دیاگرام های تک خطی سازه آغاز می گردد و این دیاگرام ها به کمک نرم افزارهای متعدد طراحی، تهیه نقشه های ساخت، برنامه ریزی و کنترل، نهایتاً به نقشه های اجرایی ساخت تبدیل می گردند. نرم افزارهای مورد استفاده در این زمینه عبارتند از:

- TANKS
- Fe-Pipe
- Mt-Comp
- Mt-Exch
- Mt-Layout
- AMETank
- PV-Elite
- Compress
- ANSYS
- HTRI
- Aspen B-JAC
- Nozzle PRO
- TEKLA
- Bocad
- AutoCad
- ABAQUS
- Finglow
- Primavera
- MS prjject
- Risk
- Pertmaster
- Microsoft Office
- Sigma Nest
- SAP,ETABS,ANSYS,STAAD



Production Standards

استانداردهای تولید

- WRC 107/297
- UBC 1997
- ASME Section VIII, Div.1
- IBC
- ASME Section VIII, Div.2
- ASNTC
- ASME Section V
- AWS D1.1
- ASME Section IX
- ASME Sec.V
- ASTM/ASME Section II
- ASTM
- NACE Standards
- DIN
- API 650
- ENV 1090
- API 620
- BGAS - SSPC
- API 661
- AISC
- API 662
- API 653
- API 2000
- TEMA Standard

سیستم مدیریت کیفیت

ارائه خدمات موثر، نیاز به برنامه ریزی علمی و عملی منطبق با آخرین یافته های روز را دارد. در این راه سازه های فلزی شهریار با بهره گیری از تجارب و علم پرسنل مدیریت کیفیت و استقرار سیستم جامع مدیریت کیفیت و همچنین ارتقاء و بهبود مستمر این سیستم، اطمینان کارفرما را حاصل می نماید. اخذ گواهی های متعدد تضمین کیفیت در این مسیر گویای تعهد و اراده مجموعه در این راه می باشد:

- گواهینامه : ISO 9001 : 2015
- گواهینامه : ISO 10002 : 2018
- گواهینامه : ISO 14001 : 2015
- گواهینامه : ISO/TS 29001 : 2010
- گواهینامه : ISO 45001 : 2018
- گواهینامه : ISO 26000 : 2010

Quality Standards



SHAHRIAR STEEL STRUCTURES



Fabrication Processes



فرآیند های ساخت

فرآیند های ساخت

در نخستین مرحله مواد اولیه براساس برآورد های فنی نقشه ها شامل ورق های فولادی، مقاطع نورد شده، قطعات و تجهیزات فرآیندی و سایر اقلام مورد نیاز جهت تولید محصول، توسط بخش تامین کالای پروژه پس از بررسی جامع بازار، از منابع داخلی و یا خارجی تامین می گردند.

در سازه های فلزی شهریار با محاسبه دقیق و طراحی بهینه نقشه های برش به کمک نرم افزار تخصصی در هر یک از شاخه های حوزه فعالیت و نوع محصول، نقشه های نهایی برش (Cutting Plan) توسط گروه مهندسی تولید تهیه و ارائه میگردند. نهایتاً نقشه های برش پس از تایید نهایی واحد مهندسی جهت اجرا به واحد تولید ابلاغ می گردند.

دو خط تولید موازی، جهت ساخت قطعات و سازه های فلزی و خط سوم جهت انجام فرآیند های تولید تجهیزات مکانیکی نفت و گاز، در سالن های تولید مستقر می باشد.

■ فرآیند تولید تجهیزات مکانیکال:

تمامی ورق های فولادی مورد مصرف بر اساس نقشه های مورد تایید برش و ساخت ابتدا در دستگاه شات بلاست رنگ زنایی می گردد و پس از آن طبق نقشه های برش و بر اساس میزان ضخامت ورق بوسیله دستگاه گیوتین و یا برش شعله، برش زده می شوند. مقاطع نورد شده فولادی براساس نقشه های برش در دستگاه اره نواری (Band Saw Machine) و به طول معین برش داده می شوند.

■ آماده سازی اولیه :

الف: بدنه اصلی تجهیز (SHELL)

- برش ورق و المان های طولی مطابق با نقشه ها و جزئیات طراحی - آماده سازی ورق بدنه که شامل گونیا کردن و یخ زنی لبه ها می باشد
- رول ورق بدنه توسط دستگاه نورد (به صورت دایره درآوردن) - مونتاژ درز طولی بدنه (SHELL) - جوشکاری درز طولی مطابق با روش جوشکاری (WPS) - نورد مجدد پوسته - مشخص نمودن محورهای اصلی روی لبه های پوسته با توجه به زاویه خط جوش طولی
- مونتاژ درزهای محیطی بدنه به بدنه در صورت چند تکه بودن بدنه اصلی - جوشکاری درزهای محیطی
- مشخص نمودن محورهای اصلی روی پوسته کامل شده و علامت گذاری محل قرار گیری لوله ها و قطعات متصله روی بدنه اصلی
- برشکاری محل لوله و یخ زنی آن مطابق با روش جوشکاری (WPS) - مونتاژ لوله ها به بدنه اصلی - جوشکاری لوله ها روی بدنه مطابق با روش جوشکاری (WPS) - تست UT (التراسونیک)

ب: اسپول سازی (اتصال لوله ها به فلنج ها)

- برشکاری لوله ها مطابق نقشه - مارک محورهای اصلی روی فلنج - یخ زنی لوله های برش شده مطابق با روش جوشکاری (WPS) - مونتاژ لوله و فلنج - جوشکاری مطابق با روش جوشکاری (WPS)

ج: کپ، عدسی یا کنگی (HEAD)

- برشکاری ورق های مربوطه و فرم دهی آن توسط دستگاه پرس مخصوص
- یخ زنی لبه کنگی - مشخص نمودن محورهای اصلی و مارک محل لوله ها و قطعات روی کنگی - برشکاری محل لوله و یخ زنی آن مطابق با روش جوشکاری (WPS) - مونتاژ لوله ها به کنگی - جوشکاری مطابق با روش جوشکاری (WPS) - تست UT (التراسونیک)



Fabrication Equipment



تجهیزات ساخت

- ❑ دستگاه برش CNC
- ❑ دستگاه گیوتین ۶ متری
- ❑ دستگاه رول ورق ۴ غلطکه
- ❑ دستگاه جوش بوم و ستون
- ❑ غلطک گرداننده ۲۰ تنی با موتور و گیربکس جهت جوشکاری شل ها
- ❑ غلطک گرداننده ۲۰ تنی ثابت (هرزگرد) جهت تنظیم نمودن و جوش شل به شل
- ❑ غلطک گرداننده ۴۰ تنی با موتور و گیربکس جهت جوشکاری شل ها
- ❑ غلطک گرداننده ۴۰ تنی ثابت (هرزگرد)
- ❑ دستگاه سوراخکاری CNC جهت سوراخکاری Tube Sheets و Baffle
- ❑ تجهیزات تست هیدرواستاتیک شامل مخزن و پمپ با لوله کشی کامل
- ❑ دستگاه برشکاری جای نازل ها
- ❑ دستگاه جوشکاری با گاز محافظ (آرگون و CO₂)
- ❑ دستگاه جوشکاری آرگون
- ❑ دستگاه برشکاری با لیزر
- ❑ دستگاه پوزیشنر جوشکاری

د: ساخت پایه، نگهدارنده

- ساخت نشیمنگاه یا تکیه گاه (SADDLE, SKIRT) یا (LEG) با توجه به نوع تجهیز (عمودی و یا افقی بودن) در تجهیزات عمودی از SKIRT و یا LEG و در تجهیزات افقی از SADDLE استفاده می شود.
- آماده سازی قطعات داخلی (INTERNAL) با توجه به نوع عملیات و کاربری تجهیز

■ مونتاژ نهایی:

- مونتاژ بدنه اصلی به کلنگی - جوشکاری درز محیطی - تست UT (التراسونیک)
- مونتاژ (SADDLE, SKIRT) یا (LEG) با توجه به نوع تجهیز - جوشکاری و مونتاژ قطعات باقیمانده روی بدنه و کلنگی که بسته به نوع تجهیز می تواند متغیر باشد مانند قلاب ها جهت باربرداری، عایق و ...

■ تحویل نهایی:

تحویل پروسه انجام شده از نظر ابعادی و تمیزکاری به بازرسی کارفرما - ارسال جهت تنش گیری حرارتی (PWHT) در صورت نیاز - انجام تست های مورد نیاز بعد از عملیات حرارتی مانند ذرات مغناطیسی (MT) و التراسونیک (UT) - بستن کلبه قذیح ها و آماده سازی جهت تست فشار آب - انجام تست آب با حضور بازرسی کارفرما انجام تست های مورد نیاز بعد از تست آب - رنگ آمیزی تجهیز که ممکن است در چند لایه انجام شود - بسته بندی جهت ارسال - ارسال



Prospect

چشم انداز

شرکت سازه های فلزی شهریار با برنامه ریزی دقیق به گسترش چشم انداز ارائه خدمات در حیطه کاری و حوزه های فعالیت خود می اندیشد. اهم سر فصل این برنامه ریزی به قرار ذیل می باشد:

- ارتقاء مستمر کیفیت تولید و خدمات
- کسب بروز ترین تکنولوژی و روش تولید و ارائه خدمات مربوطه
- گسترش محدوده جغرافیایی ارائه خدمات به کشورهای همجوار
- حفظ موقعیت برتر تولید و ارائه خدمات در بازار داخلی سازندگان



■ پکیج های فیلتراسیون آمین - پروژه پالایشگاه گاز بیدبلند ۲



بسته بندی و بارگیری و ارسال

فرآیند بسته بندی با تایید قطعات رنگ شده توسط واحد QC آغاز می گردد.

در این مرحله تیم منصوب به هر پروژه طبق بخش های تقسیم شده (Zones)، قطعات را بر حسب وزن و ابعاد، جداسازی و با جایگذاری ردیفی چهار تراش پوشیده با فوم، چیدمان می نمایند. این قطعات توسط نیشی، تسمه و بیج ها به خوبی مهار و لیست بسته بندی مربوطه جهت تایید کار فرما تنظیم می گردد تا پس از تایید بر روی تریلر بارگیری و ارسال گردد.

Packing, Loading & Delivery

منابع انسانی

ارزشمند ترین سرمایه سازه های فلزی شهریار نیروی کار زنده تولید، مدیریت و برنامه ریزی علمی و منطبق بر بالاترین استانداردهای جهانی می باشد. به مدد همین عوامل شرکت توانسته است ارزش بنیادی خود "ارائه خدمات با کیفیت" را حفظ و در هر مرحله بدرستی ارتقاء دهد. تمامی پرسنل شرکت موظف به شرکت در دوره های آموزشی در هر مرحله از کار می باشند. با طی این دوره ها هر فرد بدرستی حیطه وظایف، مسئولیتها و اختیارات خود را در می یابد و ضمناً منطبق بر آخرین دستورالعمل ها و استانداردهای بین المللی در زمینه کار خود، روش کار مدون دریافت می نارد.

Human Resources

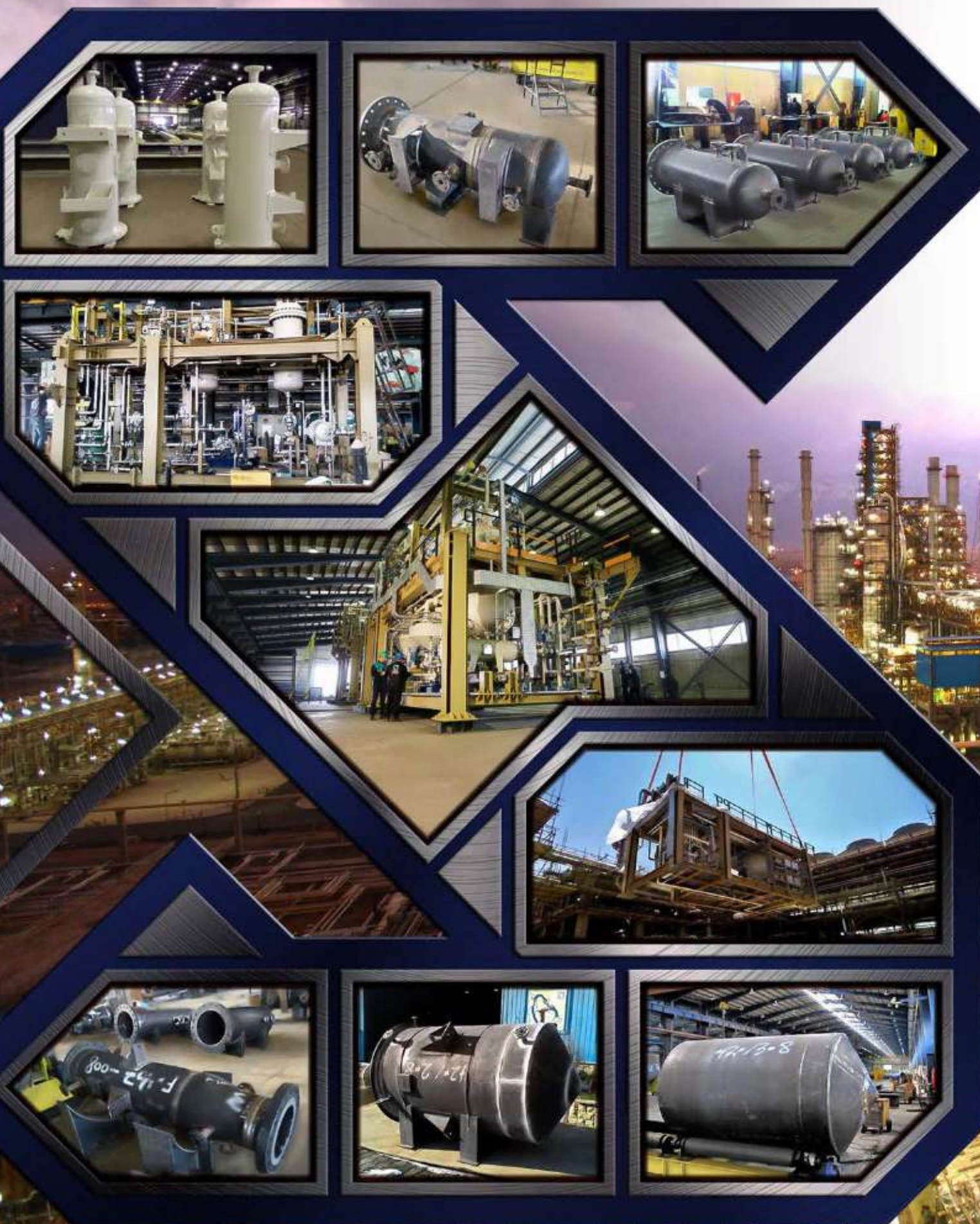
تقدیر نامه ها و جوایز

- منتخب بنیانگذاران صنعت ایران (۱۳۹۱)
- منتخب کنگره برج سازان ایران (۱۳۹۱)
- منتخب سومین کنفرانس سازه و فولاد به عنوان سازنده برتر (۱۳۹۳)
- منتخب نمونه تولید محصولات (۱۳۹۲)
- جایزه بین المللی تجارت Cardineli (۱۳۹۲)
- منتخب نام آوران صنعت ساختمان (۱۳۹۲)
- دریافت نشان کیفیت و بهره وری (۱۳۹۳)
- دریافت نشان عالی کیفیت ساختمان (۱۳۹۳)
- جایزه ملی کیفیت ایران
- در سطح اهتمام به کیفیت (۱۳۸۸)
- دریافت تقدیر نامه اشتهار به کیفیت یک ستاره (۱۳۹۱)
- دریافت تقدیر نامه اشتهار به کیفیت دو ستاره (۱۳۹۲)

Commendations

SHAHRIAR STEEL STRUCTURES





سوابق کاری

سوابق کاری

شرکت سازه های فلزی شهریار در راستای دستیابی و تحقق اهداف بنیادی این شرکت، موفق به تولید بیش از ۲۶۲,۰۰۰ تن انواع سازه های فلزی و همچنین تجهیزات صنایع نفت و گاز طی بازه فعالیت این شرکت گردیده است.
این مقدار با توجه به امان های تولید و براساس ماهیت و کاربری پروژه ها به سرفصل های ذیل طبقه بندی می گردد:

- پروژه های تجاری/مسکونی: تعداد ۳۰ پروژه با تناژ ۱۰۳,۳۳۲ تن
- پالایشگاه ها: تعداد ۴۵ پروژه با تناژ ۵۳,۰۲۰ تن
- پروژه های صنعتی: تعداد ۳۲ پروژه با تناژ ۴۶,۶۲۹ تن
- پروژه های صنایع پتروشیمی: تعداد ۳۱ پروژه با تناژ ۳۰,۹۵۶ تن
- نیروگاه ها: تعداد ۲۷ پروژه با تناژ ۱۹,۲۰۹ تن
- مخازن و تجهیزات: تعداد ۴۱ واحد با تناژ ۸,۹۰۰ تن



■ مخازن ذخیره پروژه متانول شرکت توسعه صنایع شیمیایی سینا

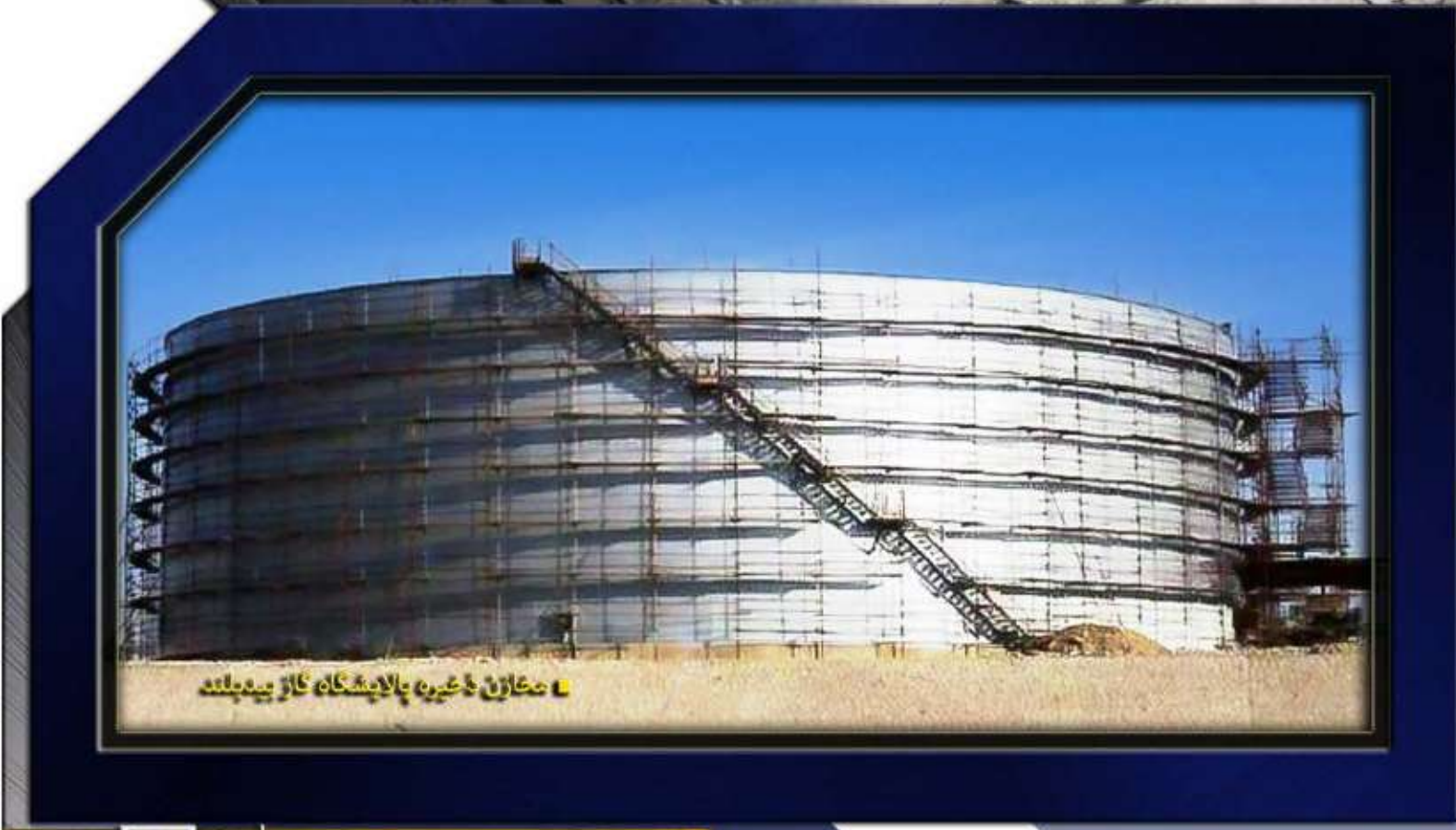


Item	Description	Tag. No.	Qty.	ID mm	TT or H mm	Volume m3	Material	Total Weight Kg	Fabrication Year	Remark
PROJECT: BID BOLAND GAS TREATING PLANT II CLIENT:										
• ATMOSPHERIC STORAGE TANK										
1	RAW WATER / FIRE WATER TANK	TK-440-001 A/B	2	42,700	14,200	19,000	A516-Gr.70 / A289-C	1,100,000	1390	
• AMINE FILTRATION PACKAGE										
2	SOLVENT FILTRATION PACKAGES	PK-420-101/201/301/401	4					140,000	1397	SKID MOUNTED TYPE
		PK-407-003	1					30,000	1397	SKID MOUNTED TYPE
INCLUDING FOR EACH SKID:										
STRUCTURE										
MECHANICAL EQUIPMENT										
	- PRECOAT FILTER	CANDLE FILTER	1	1,144	3,923	2.9	A516-Gr.70 / NACE MR-0175	2,800	1397	CARTRIDGE TYPE FILTER
	- MIXER		1	1,500	3,105	4.3	A516-Gr.70 / NACE MR-0175	2,290	1397	
	- ACTIVATED CARBON FILTER		1	2,000	3,420	8.4	A516-Gr.70 / NACE MR-0175	3,800	1397	
	- CARTRIDGE FILTER		1	20"	1,919	0.3	SA 106-Gr.B	730	1397	CARTRIDGE TYPE FILTER
PIPING										
ELECTRICAL										
INSTRUMENT										
ASSEMBLY										
• PIPING ELEMENT										
3	Y-PIECE	STE-97001	1	36"			A516-Gr.70	1,350	1396	
PROJECT: BORZOUYEH PETROCHEMICAL COMPLEX - MD/HDPE PLANT CLIENT: SAZEH ENGINEERING CONSULTANT										
• DRUM										
4	Feed Surge Drum	D-9701	1	4,200	12,100		A516-Gr.70	35,000	1395	
5	Condensate Pot	D-9702	1	1,500	3,000		A516-Gr.70	8,000	1395	
6	Splitter Reflux Drum	D-9703	1	3,000	9,900		A516-Gr.70	22,000	1395	
• SHELL AND TUBE HEAT EXCHANGER										
7	QUENCH COOLER	E-9705	1	16"	4,508		SA 106-Gr.B / SA 179	1,800	1395	
8	SAMPLE COOLER			14"	480		SA 106-Gr.B	100	1395	
PROJECT: NGL3200 CLIENT: TEHRAN RAYMAND										
• ATMOSPHERIC STORAGE TANK										
9	FRESH AMINE STORAE TANK	TK-200-001	1	4,500	5,500	88	A516-Gr.70 KILLED	8,260	1399	
10	LEAN AMINE SURGE TANK	TK-200-101/201	2	6,000	10,800	305	A516-Gr.70 KILLED	35,160	1399	
11	AGEU AMINE STORAGE TANK	TK-600-003	1	6,000	9,000	254	A516-Gr.70 KILLED	16,000	1399	
PROJECT: NGL3200 CLIENT: SAZEH ENGINEERING CONSULTANT										
• SAMPLE COOLER										
12	SP-1400SC001 TO SP-2500SC001		14	12"	650		SA 106-Gr.B	1,400	1395	

PROJECTS HISTORY



مخازن ذخیره پروژۀ مازول شرکت توسعه صنایع شیمیایی سینا



مخازن ذخیره پالایشگاه گاز بیجستان

Item	Description	Tag. No.	Qty.	ID mm	TT or H mm	Volume m ³	Material	Total Weight Kg	Fabrication Year	Remark
PROJECT: ILAM PETROCHEMICAL COMPLEX CLIENT: PETROHAM										
● FILTER										
13	QUENCH WATER STRAINER	10-FT-201 A/B/C	3	988	1,850	1.69	SA 516-Gr.70	8,850	1395	
14	QUENCH OIL STRAINER	10-FT-202 A/B/C	3	992	2,050	1.86	SA 516-Gr.70	9,090	1395	
15	FUEL OIL PRODUCT STRAINER	10-FT-203 A/B	2	16"	950	0.13	SA 106-Gr.B	720	1395	
16	QUENCH OIL T STRAINER	10-FT-204 A/B/C	3	878	1,560	0.83	SA 516-Gr.70	10,230	1395	
17	CRACKED GAS STRAINER	10-FF-301 A/B	2	726	2,014	0.68	SA 516-Gr.70	5,440	1395	
18	WEAK CAUSTIC STRAINER	10-FF-351 A/B	2	976	1,850	1.65	SA 516-Gr.70	5,880	1395	
19	WAO STEAM FILTER	10-FF-941	1	8"	693	0.03	SA 312-TP304L	420	1395	
20	SPENT CAUSTIC STRAINER	10-FF-942 A/B	2	6"	400	0.01	SA 106-Gr.B	160	1395	
21	WAO CAUSTIC EFFLUENT STRAINER	10-FF-943 A/B	2	6"	400	0.01	SA 312-TP316L	200	1395	
22	WAO CAUSTIC FEED FILTER	10-FF-944 A/B	2	6"	400	0.01	SA 312-TP316L	200	1395	
23	WATER STRIPPER FEED FILTER	10-FF-251 A/B	2	13"	1,351	0.023	SA 106-Gr.B	1,700	1395	CARTRIDGE TYPE FILTER
24	SUSPECT CONDENSATE FILTER	10-FF-961 A/B	2	2,800	3,100	24.8	SA 516-Gr.70	21,040	1395	ACTICATED TYPE FILTER
25	SUSPECT CONDENSATE FILTER (PARTICULATE FILTER)	10-FF-961p A/B	2	18"	1,351	0.23	SA 106-Gr.B	1,660	1395	CARTRIDGE TYPE FILTER
26	SANITARY WASTE SUMP CARBON FILTER	10-FF-981	1	10"	1,281	0.06	A306 Gr.B	110	1395	
PROJECT: AZAR OIL FIELD DEVELOPMENT CLIENT: SAED										
● DRUM										
27	FEUL OIL STORAGE TANK	BS-1228S	1	2,750	8,300	50	SA 283-C	12,000	1398	
PROJECT: SINA METHANOL PLANT, STORAGE TANK: SAZEH ENGINEERING CONSULTANT										
28	Raw Methanol Buffer Tank	TK-5001	1	38,240	15,000	17,100	A283-C	448	1401	
29	Methanol Product Buffer Tank	TK-5002	2	22,330	19,000	7,354	A283-C	416	1401	
30	Liquid Off Stream Tank	TK-5003	1	4,120	6,700	88	A283-C	8	1401	
31	Demineralised Water Tank	TK-7001	2	17,130	17,200	3,904	A283-C	226	1401	
32	Fire Water Tank	TK-9001	2	24,640	20,920	9,862	A283-C	551	1401	
33	Condensate Recovery Tank	TK-2102	1	12,920	13,100	1,686	A283-C	54	1401	
34	Potable Water Tank	TK-2601	1	2,120	5,100	16	A283-C	3	1401	
PROJECT: SEPID METHANOL PLANT, STORAGE TANK: SAZEH ENGINEERING CONSULTANT										
35	Raw Methanol Buffer Tank	TK-5001	1	38,240	15,000	17,100	A283-C	448	1402	
36	Methanol Product Buffer Tank	TK-5002	2	22,330	19,000	7,354	A283-C	416	1402	
37	Liquid Off Stream Tank	TK-5003	1	4,120	6,700	880	A283-C	8	1402	
38	Demineralised Water Tank	TK-7001	2	17,130	17,200	3,904	A283-C	226	1402	
39	Fire Water Tank	TK-9001	2	24,640	20,920	9,862	A283-C	551	1402	
40	Condensate Recovery Tank	TK-2102	1	12,920	13,100	1,686	A283-C	54	1402	
41	Potable Water Tank	TK-2601	1	2,120	5,100	160	A283-C	3	1402	

