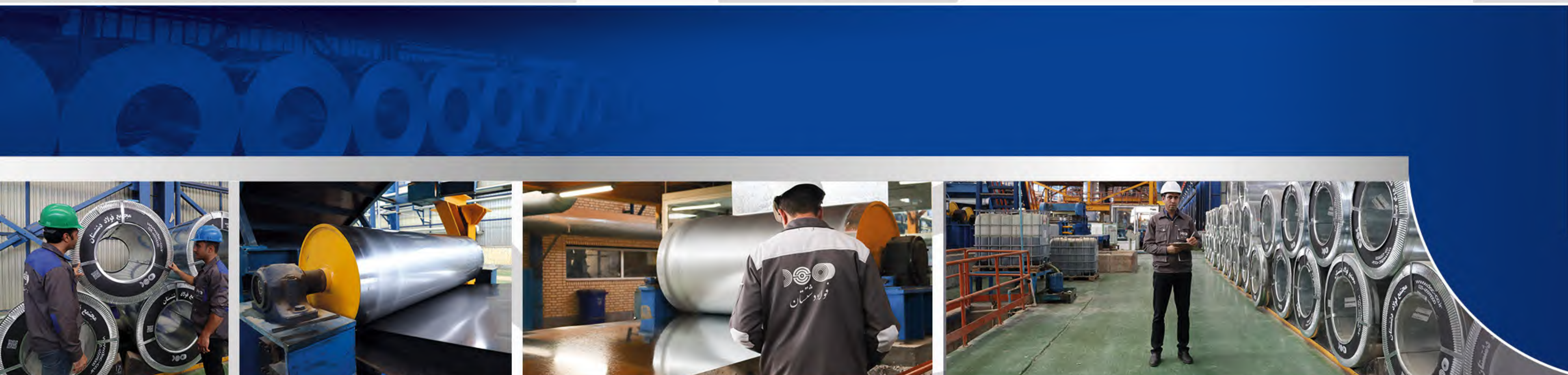




DASHTESTAN

COMPLEX Co.

Steel Production Industry



فولاددشتستان
صنعت تولید ورق های فولادی

www.dscomplex.com



هرکس خالق شانس خوداست؛ زمانی که برای چیزی سخت تلاش می کنیم،
خداوند نعمت موفقیت را به ما عطا می کند.

عباسعلی ناصحی / بنیان گذار فولاد دشتستان

درباره ما



فولاد دشتستان Steel Complex of Dashtestan دشتستان للصلب

محصولات شرکت در حال حاضر، ورق گالوانیزه با کیفیت ساختمانی، تجاری و کششی، ورق فولادی نورد سرد شده با کیفیت سخت و ورق گرم اسیدشویی شده می باشد.

چشم انداز آینده فولاد دشتستان، با هدف **استراتژی توسعه محصولات**، به عنوان یکی از بزرگ ترین تولیدکنندگان محصولات **اسید شویی، سرد روغنی و پوشش دار** به فعالیت خود ادامه خواهد داد و با کسب حداقل ۲۰ درصد از سهم بازارهای داخلی و صادرات با حفظ کیفیت تولیدات خود کمک شایانی به رشد اقتصادی کشور عزیزمان ایران خواهد کرد.

فولاد دشتستان یک شرکت تولیدی پیشگام و فعال است. که از سال ۱۳۸۹ در زمینه تولید ورق های اسید شویی، نورد سرد و گالوانیزه فعالیت دارد.

این شرکت به عنوان اولین تولید کننده ورق گالوانیزه با ضخامت زیر ۰/۳ میلی متر به یکی از شرکت های پیشرو محصولات فولادی استاندارد و با کیفیت مطلوب در ایران تبدیل شده است که در چارچوب افزایش سهم بازار داخلی و افزایش صادرات محصولات و با ظرفیت تولید بیش از ۱ میلیون و ۵۰۰ هزار تن سالیانه با ضخامت هایی در محدوده ۰/۱۸ تا ۱/۵ میلی متر در خط گالوانیزه موفقیت های بسیاری را کسب کرده است. موقعیت جغرافیایی و لجستیکی شرکت فولاد دشتستان، دسترسی آسان به جاده ریلی و ترانزیتی، قرارگیری در مرکز ایران از ویژگی های بارز این شرکت محسوب می شود.

این شرکت دارای زنجیره تولید ورق فولادی شامل خطوط:

- اسیدشویی نیمه مداوم و بازیافت اسید
- نورد سرد شش غلتکی
- گالوانیزه گرم مداوم
- خط برش عرضی
- خطوط شکل دهی ورق به صورت دوزنقه، سینوسی و سفال می باشد.

Long Term Cooperation With Customers is Our Honor...

همکاری طولانی مدت با مشتریان افتخار ماست

إنه لفخر لنا أننا تعاونًا مع عملائنا لفترات طويلة

معلومات عنا

About US

دشتستان للصلب هي شركة إنتاجية رائدة وناشطة بدأت أعمالها منذ عام ٢٠١٠ في مجال إنتاج الصفائح المجلفنة، والتنظيف بالحمض (التخليل)، والدرفلة على البارد.

لقد تحولت هذه الشركة باعتبارها أول منتج للصفائح المجلفنة بسُمك أقل من ٠/٣ ملمتر، إلى إحدى الشركات الرائدة في تصنيع المنتجات الفولاذية المعيارية والعالية الجودة في إيران، والتي أحرزت نجاحات عديدة في إطار زيادة حصتها من الأسواق المحلية ورفع حجم تصدير المنتجات وبسعة إنتاج تفوق مليونًا و٥٠٠ ألف طن سنويًا بسماكات تتراوح بين ٠/١٨ ملم إلى ١/٥ ملم في خط الجلفنة. ومما يميز شركة دشتستان للصلب عن غيرها، الموقع الجغرافي واللوجستي للشركة، وإمكانية وصولها إلى سكك الحديد وطرق الترانزيت، ووجودها في وسط إيران.

تمتلك هذه الشركة سلسلة إنتاج للصفائح الفولاذية وهي تشمل خطوط:

- الخط شبه المستمر للتنظيف بالحمض وإعادة تدوير الحمض
- الدرفلة على البارد بست حادلات
- الجلفنة على الساخن بصب مستمر
- خطوط القطع العرضي
- خطوط تشكيل الصفائح في أشكال شبه المنحرف، والموجة، والفخار

تشمل منتجات الشركة حاليًا، الصفائح المجلفنة بجودة تناسب الأعمال الإنشائية، والتجارة، ومقاومة الشد، والصفائح الفولاذية المدرفلة على البارد بجودة صلبة، والصفائح الساخنة المنظفة بالحمض.

يتمثل الأفق المستقبلي لشركة دشتستان للصلب، باتباع إستراتيجية تطوير المنتجات، وستواصل الشركة أنشطتها باعتبارها إحدى أكبر الشركات المصنّعة لمنتجات التخليل، والصفائح المدرفلة على البارد، والمطلية، وتساعد النمو الاقتصادي في بلدنا العزيز إيران بشكل لائق، عبر استحوادها على ما لا يقل عن ٢٠ بالمائة من حصة الأسواق المحلية وتصدير منتجاتها العالية الجودة.

Dashtestan Steel is a pioneering and active production company which has been active in the field of producing galvanized, pickled, and cold rolled sheets since 2009. As the first producer of galvanized sheet with a thickness of less than 0.3 mm, this company became one of the leading companies of standard steel products with optimal quality in Iran which has achieved many successes by increasing the domestic market share, increasing the exportation of products and by the capacity of producing more than 1.5 million tons per year with thickness in the range of 0.18 mm to 1.5 mm in the galvanized line. The geographical and logistic location of Steel Company of Dashtestan, facile access to the rail and transit road, and its placement in the center of Iran are considered to be the distinctive features of this company.

This company has a steel sheet production line including:

- Semi-continuous pickling line and acid recycling
- Six-roller cold rolling
- Continuous hot dip galvanizing
- Transverse cutting lines
- The sheet forming lines are trapezoidal, sinusoidal and clay.

Currently the company's productions are galvanized sheet with construction, commercial and tensile quality, cold rolled steel sheets with hard quality and pickled hot sheets.

The future vision of Steel Company of Dashtestan is to continue its activity as one of the biggest manufacturers of pickled, and covered products with the aim of product development strategy and by gaining at least 20% of the domestic market share and exportation while maintaining quality of its products will contribute greatly to the economic growth of Iran.



Specifications of the semi-continuous pickling line with the capacity of 656,000 tons

مشخصات خط اسیدشویی نیمه مداوم با ظرفیت ۶۵۶ هزار تن

DASHTESTAN COMPLEX Co.

کلاف نورد گرم شده با ضخامت ۱٫۵ تا ۵٫۳ میلیمتر به عنوان کلاف خام ورودی، وارد خط نیمه مداوم اسیدشویی می شود. پس از ورود ورق به خط تولید و قرار گرفتن در خط، جهت ایجاد صافی سطح، اصلاح سرو ته ورق و شکستن پوسته های اکسیدی، به ترتیب ورق وارد دستگاه صاف کننده ۳ غلتکه، قیچی و صاف کن ۹ غلتکه می شود.

بدلیل نیمه مداوم بودن خط سرورق توسط دستگاه استیچر به ورق دیگری متصل شده و بدون هیچ توقفی به تانک شستشو هدایت میشود. پس از شستشوی اولیه جهت اکسیدزدایی، چربی زدایی و تمیزکاری سطح، ورق وارد تانکهای اسید که شامل ۵ تانک جداگانه با غلظت های متفاوت اسید می شود. تانک ها توسط اسکوییزرول ها از هم جدا شده اند. بعد از آن ورق وارد مخزن شستشو با آب که شامل ۵ مرحله شستشو با آب گرم است، شده و سپس توسط نازل های هوا که از رو و زیر ورق دمیده میشود سطح ورق خشک می گردد. همچنین این عملیات توسط هوای داغ انجام می شود. جهت اعمال تنش در طول خط و صافی سطح در انتهای خط یک برآیدل ۸ غلتکه تعبیه گردیده است.

در پایان قسمت اتصال سرو ته ورق توسط قیچی جدا شده و ورق مجدد به صورت کلاف جمع شده و با وزن و بسته بندی مطابق با درخواست مشتری آماده می گردد.

مشخصات محصولات اسیدشویی شده

قطر داخلی کلاف (میلیمتر) ▶ 610-762

قطر خارجی کلاف (میلیمتر) ▶ 1000-2200

ماکزیمم وزن (تن) ▶ 30

محدوده عرض (میلیمتر) ▶ 600-1270

محدوده ضخامت (میلیمتر) ▶ 1.5-5.3

فولادهای ماکزیمم YEILD 550 MPa ▶ گرید محصول





Specifications of the semi-continuous pickling line with the capacity of 656,000 tons



The hot rolled coil with a thickness of 1.5 to 5.3 mm enters the semi-continuous pickling line as the input raw coil. After the sheet enters the production line and is placed in the line, in order to make the surface smooth, modify the top and bottom of the sheet and break the oxide shells, the sheet enters the 3-roller straightener, shears and 9-roller straightener, respectively.

Due to being semi-continuous, the head of the sheet, it is connected to another sheet by the Stitcher machine and is directed to the washing tank without any stop. After initial washing for de-oxidation, degreasing and surface cleaning, the sheet enters the acid tanks, which include 5 separate tanks with different acid concentrations ,Tanks are separated by squeeze rolls. After that, the sheet enters the water washing tank, which includes 5 stages of washing with hot water, and then the surface of the sheet is dried by air nozzles that are blown from above and below the sheet. Also, this operation is performed by hot air. In order to apply tension along the line and smooth the surface, an 8-roller is installed at the end of the line. At the end, the connection between the top and the bottom of the sheet is separated by shears and the sheet is rolled up again and prepared with the weight and packaging according to the customer's request.

Specifications of Pickled products	
610-762	Inner diameter of coil (mm)
1000-2200	Outer diameter of coil (mm)
30	Maximum weight (tons)
600-1270	Width range (mm)
1.5-5.3	Thickness range (mm)
Maximum steels YEILD 550 MPa	Product grade



مواصفات الخط شبه المستمر للتنظيف بالحمض بسعة ٦٥٦ ألف طن

يتم إدخال اللفة المدرفلة على الساخن بسُمك ١/٥ إلى ٥/٣ ملم كلفة خام، إلى الخط شبه المستمر للتخليل.

بعدما أدخلت الصفيحة إلى خط الإنتاج واستقرت في الخط، يتم إدخال الصفيحة إلى آلة الفرد بـ ٣ حادلات، وآلة القص، وآلة الفرد بـ ٩ حادلات، وذلك من أجل تمليس السطح، وقص رأس الصفيحة ونهايتها، وكسر القشور المتأكسدة على التوالي. بسبب كون الخط شبه مستمر، يتم توصيل رأس الصفيحة بصفيحة أخرى بواسطة آلة Sticher، وتوجيهها دون أي وقفة، إلى خزان الغسل. بعد الغسلة الأولية، يتم إدخال الصفيحة إلى خزانات الحمض التي تشمل ٥ خزانات منفصلة بتركيزات حمض مختلفة، وذلك لغرض إزالة الأكسدة، وإزالة الدهون، وتنظيف فصل الأسطح وقد تم الخزانات بعضها عن بعض بواسطة أجهزة Squeeze Roll. وبعد ذلك، يتم إدخال الصفيحة إلى خزان الغسل بالماء وهو يشتمل على ٥ مراحل للغسل بالماء الساخن، ومن ثم، يُجفف سطح الصفيحة بمنافث هواء يُنفخ من فوق الصفيحة ومن تحتها. كما أن هذه العمليات تتم بواسطة الهواء الساخن. من أجل ممارسة الشد (Tension) على طول الخط وملاسة السطح في نهاية الخط، فقد تم تركيب Bridle بـ ٨ حادلات.

وفي النهاية، يُفصل رأس الصفيحة ونهايتها بواسطة آلة القص، ويجري لف الصفيحة من جديد في صورة لفة، وتجهز بالوزن والتعبئة المطلوبين من العملاء.

مواصفات المنتجات المنظفة بالحمض

٧٦٢-٦١٠ ▶ القطر الداخلي للفة (مليمتر)

٢٢٠٠-١٠٠٠ ▶ القطر الخارجي للفة (مليمتر)

٣٠ ▶ الحد الأقصى للوزن (طن)

١٢٧٠-٦٠٠ ▶ نطاق العرض (مليمتر)

٥/٣-١/٥ ▶ نطاق السُمك (مليمتر)

٥٥٠ MPa YEILD الحد الأقصى للصفائح ▶ درجة المنتج



Specifications of the 6-high reverse cold rolling mill **with a capacity of 460,000 tons**

مشخصات خط نورد سرد شش غلتکه رفت و برگشتی با ظرفیت ۴۶۰ هزار تن

کلاف اسید شویی شده با ضخامت ۵/۱ تا ۴ میلیمتر به عنوان کلاف خام ورودی، وارد خط نورد سرد شش غلتکه می شود. پس از ورود ورق به خط تولید و قرار گرفتن در خط، کلاف بر روی کلاف بازکن با دستگاه نورد هم مرکز می گردد.

به منظور صافی سطح سر ورق، ورق از صاف کن سه غلتکی عبور داده و توسط میز هدایت کننده به سمت قفسه نورد هدایت می گردد پس از عبور از بین غلتکهای قفسه نورد، ورق به سمت کلاف جمع کن حرکت کرده و سپس توسط گریپر گرفته می شود.

اکنون غلتک های کاری با ورق تماس پیدا کرده و با اعمال فورس و همچنین تنش در پاس اول عملیات نورد سرد انجام می گیرد. بعد از اتمام اولین پاس، انتهای ورق از صاف کن سه غلتکی عبور داده شده و پس از گرفته شدن توسط گریپر کلاف پیچ ورودی مجدداً با اعمال فورس و تنش، نورد در پاس دوم انجام می شود. عملیات نورد با تکرار این سیکل تا دستیابی به ضخامت نهایی ادامه می یابد. در حین نورد در هر پاس ضخامت ورق به صورت آنلاین توسط ایکس ری اندازه گیری و گزارش می شود. با تجهیزات پیشرفته در خط نورد سرد شش غلتکه فولاد دشتستان ورق خروجی با صافی سطح بالا و با کیفیت زیاد تولید می گردد.

در پایان اسپیره جدا شده و ورق مجدد به صورت کلاف جمع شده و با وزن و بسته بندی مطابق با درخواست مشتری آماده می گردد.



مشخصات محصولات نورد سرد شده

قطر داخلی کلاف (میلیمتر)	610-508
قطر خارجی کلاف (میلیمتر)	900-2000
ماکزیمم وزن (تن)	25
محدوده عرض (میلیمتر)	800-1270
محدوده ضخامت (میلیمتر)	0.2-2
گرید محصول	سخت و فول هارد با فولاد پایه SPCC,SPCD,SPCE,ST37,S235JR



Specifications of the 6-high reverse cold rolling mill with a capacity of 460,000 tons



The pickled coil with a thickness of 1.5 to 4 mm enters the of 6-high reverse cold rolling mill as the incoming raw coil. After the sheet enters the production line and is placed in the line, the coil is centered on the uncoiler with the rolling machine. In order to smooth the surface of the sheet, The sheet passes through the three-roller straightener and is guided to the rolling stand by the guide shelf . After passing through the rollers of the rolling stand, the sheet moves to the recoiler and is then caught by the gripper.

Now the work rollers come into contact with the sheet and cold rolling is done by applying force and tension in the first pass. After the completion of the first pass, the end of the sheet is passed through the three-roller straightener, and after being caught by the uncoiler gripper, the input screw is rolled again by applying force and tension in the second pass. The rolling operation continues by repeating this cycle until reaching the final thickness.

During rolling in each pass, the sheet thickness is measured and reported online by X-ray. With advanced equipment in the six-roll cold rolling line of Dashtestan steel, the output sheet is produced with high surface smoothness and high quality.

At the end, the spiral is separated and the sheet is rolled again and prepared with the weight and packaging according to the customer's request.

Specifications of cold rolled products	
610-508 ◀	Inner diameter of coil (mm)
900-2000 ◀	Outer diameter of coil (mm)
25 ◀	Maximum weight (tons)
800-1270 ◀	Width range (mm)
0.2-2 ◀	Thickness range (mm)
Hard and full hard with base steel SPCC,SPCD,SPCE,ST37,S235JR ◀	Product grade



مواصفات خط الدرفلة على البارد بست حادلات ترددية بسعة ٤٦٠ ألف طن

مواصفات خط الدرفلة على البارد بست حادلات يتم إدخال اللفة المنظفة بالحمض بسُمك ١/٥ إلى ٤ ملم كلفة خام، إلى خط الدرفلة على البارد بست حادلات. بعد دخول الصفيحة إلى خط الإنتاج واستقرارها في الخط، يتم توحيد المركز بين آلة فك اللفائف وآلة الدرفلة. من أجل تلميس السطح على رأس الصفيحة، يتم تمرير الصفيحة عبر آلة الفرد بثلاث حادلات، ويتم توجيهها بواسطة طاولة التوجيه، باتجاه رف الدرفلة، وبعد المرور من بين الحادلات في رف الدرفلة، تتحرك الصفيحة نحو آلة تجميع اللفائف، ثم يتم تثبيتها بواسطة القابض (Gripper). وهنا تلامس الحادلات الصفيحة، ومع ممارسة القوة والشد معًا، تجري عملية الدرفلة على البارد خلال التمريرة الأولى. وبعد انتهاء التمريرة الأولى، يتم تمرير نهاية الصفيحة عبر آلة الفرد بثلاث حادلات، وبعد تثبيتها بواسطة القابض (Gripper) الخاص بآلة تجميع اللفائف، تجري عملية الدرفلة مجددًا خلال التمريرة الثانية عبر ممارسة القوة والشد. وتستمر عمليات الدرفلة بتكرار هذه الدورة إلى حين الحصول على السُمك النهائي. أثناء الدرفلة في كل تمريرة، يتم قياس سُمك الصفيحة والإبلاغ عنها أونلاين بواسطة الأشعة السينية. من خلال المعدات المتطورة في خط الدرفلة على البارد بست حادلات لدى دشتستان للصلب، يتم إنتاج صفيحة الإخراج بمستوى ملاسة عالية وجودة ممتازة. وفي النهاية، يتم فصل اللفائف الصغيرة، ويجري لف صفائح من جديد في صورة لفة، وتجهز بالوزن والتعبئة المطلوبين من العملاء.

مواصفات المنتجات المدرفلة على البارد

القطر الداخلي للفة (مليمتر) ▶ ٥٠٨-٦١٠

القطر الخارجي للفة (مليمتر) ▶ ٢٠٠٠-٩٠٠

الحد الأقصى للوزن (طن) ▶ ٢٥

نطاق العرض (مليمتر) ▶ ١٢٧٠-٨٠٠

نطاق السُمك (مليمتر) ▶ ٢-٥/٢

صلبة وكاملة الصلابة مع الفولاذ الأساسي
درجة المنتج ▶ SPCC,SPCD,SPCE,ST٣٧,S٢٣٥JR





Specifications of the continuous galvanizing production line with a capacity of 384,000 tons

مشخصات خط تولید گالوانیزه پیوسته با ظرفیت ۳۸۴,۰۰۰ تن

DASHTESTAN STEEL COMPLEX

Steel Sheet Production Industry



03

کلاف فول هارد ۱۸/۱۰ الی ۱/۴۸ میلی متر به عنوان کلاف خام ورودی به خط تولید گالوانیزه پیوسته، در ورودی خط قرار می گیرد. پس از ورود ورق به خط تولید و قرار گرفتن در خط، ورق با محلول قلیایی در تانک های شستشو و الکترولیز شسته می شود تا هر گونه آلودگی و چربی از سطح ورق پاک شده و آماده پوشش دهی گردد. در مرحله بعد، ورق تمیز شده وارد کوره های پیش گرم و آنیلینگ می شود. در این قسمت علاوه بر بالا بردن دمای ورق جهت پوشش دهی بهتر، خواص مکانیکی ورق نیز بهبود یافته و جهت شکل پذیری در کاربرد های مختلف آماده می گردد.

ورق آنیل شده با دمای مطلوب وارد حوضچه مذاب روی (ZN) شده تا فرآیند پوشش دهی مطابق ضخامت پوشش مورد درخواست مشتری انجام شود و در ادامه ورق در برج های خنک کننده و در حوضچه آب تا رسیدن به دمای ۵۰°C سرد می گردد.

ورق پوشش دار جهت بهبود صافی سطح از تجهیز لولر (Tension Leveller) عبور داده شده و پس از آن در صورت درخواست مشتری جهت بهبود رنگ پذیری و شکل پذیری محصول از میان غلتک های اسکین پاس (Skin Pass Mill) عبور داده می شود تا زبری مورد نیاز بر روی سطح ورق اعمال گردد. سپس به منظور محافظت از سطح ورق در برابر شوره سفید در زمان انبارداری لایه ای از محلول کرومات بر سطح ورق اعمال می گردد. در انتها ورق گالوانیزه شده مجدداً به صورت کلاف جمع شده و با وزن و بسته بندی مطابق با درخواست مشتری آماده می گردد.

مشخصات محصولات گالوانیزه

508-610	▶ قطر داخلی کلاف (میلیمتر)
900-1800	▶ قطر خارجی کلاف (میلیمتر)
15	▶ ماکزیمم وزن (تن)
800-1270	▶ محدوده عرض (میلیمتر)
0.2-1.5	▶ محدوده ضخامت (میلیمتر)
DX51D, DX52D, DX53D	▶ گرید محصول

CLASSIFICATION :EN10346:2009

خواص	GRADE
کیفیت سخت	FULL HARD
کیفیت خمش و پروفیل (تجاری)	D5×1D
کیفیت کششی	D5×2D
کیفیت فوق کششی	D5×3D

Specifications of the continuous galvanizing production line with a capacity of 384,000 tons

Full hard coil 0.18 to 1.48 mm is placed at the entrance of the line as raw coil input to the continuous galvanized production line. After the sheet enters the production line and is placed in the line, the sheet is washed with an alkaline solution in the washing and electrolysis tanks to remove any dirt and grease from the surface of the sheet and prepare it for coating. In the next step, the cleaned sheet enters pre-heated and annealing furnaces. In this part, in addition to raising the temperature of the sheet for better coating, the mechanical properties of the sheet are also improved and it is prepared for formability in various applications.

The annealed sheet with the desired temperature enters the molten zinc (ZN) pond so that the coating process is carried out according to the thickness of the coating requested by the customer, and then the sheet is cooled in the cooling towers and in the water pond until it reaches a temperature of 50°C.

The coated sheet is passed through the(tension leveler) to improve the smoothness of the surface and after that, if requested by the customer, it is passed through (skin pass mill) rollers to improve the colorability and formability of the product required to be applied on the surface of the sheet. Then, in order to protect the surface of the sheet from white rust during warehousing a layer of chromate solution is applied on the surface of the sheet. At the end, the galvanized sheet is rolled again and prepared with the weight and packaging according to the customer's request.

Specifications of the continuous galvanized product	
508-610	Inner diameter of coil (mm)
900-2000	Outer diameter of coil (mm)
15	Maximum weight (tons)
800-1270	Width range (mm)
0.2-1.5	Thickness range (mm)
DX51D,DX52D,DX53D	Product grade

CLASSIFICATION :EN10346:2009	
Quality	GRADE
FULL HARD QUALITY	FULL HARD
Quality of bending and profile (commercial)	D5×1D
Tensile quality	D5×2D
Ultra-tensile quality	D5×3D

مواصفات خط إنتاج الصلب المجلفن بالصب المستمر بسعة ٣٨٤٠٠ طن

يتم إدخال اللفة الكاملة الصلابة ١٨٪ إلى ١/٤٨ كلفة خام إلى خط إنتاج الصلب المجلفن بالصب المستمر. وبعد دخول الصفيحة إلى خط الإنتاج ووضعها في الخط، يتم غسل الصفيحة بمحلول قلوي في خزانات الغسل والتحليل الكهربائي، حتى تزيل الأوساخ والدهون من على سطح الصفيحة، وتصبح جاهزة للطلاء. في المرحلة التالية، يتم إدخال الصفيحة المنظفة إلى أفران التسخين المسبق والتلدين (Annealing). في هذا القسم، بالإضافة إلى زيادة درجة حرارة الصفيحة من أجل طلائها بشكل أفضل، تحسن كذلك الخواص الميكانيكية للصفيحة، ويتم تجهيزها لكي تخضع للتشكيل من أجل مختلف الاستخدامات.

يتم إدخال الصفيحة الملدنة بدرجة الحرارة المثالية، إلى بوتقة الزنك (ZN) المنصهر، حتى تجري عملية الطلاء وفق سُمك الطلاء المطلوب من قبل العميل، وبعد ذلك، يتم تبريدها في أبراج التبريد وفي حوض الماء إلى حين بلوغها درجة الحرارة ٥٠ °C.

ثم يتم تمرير الصفيحة المطلية عبر جهاز Tension Leveler من أجل تحسين ملاسة السطح، وبعد ذلك، وفي حال طلب العميل، يجري تمريرها عبر حادلات Skin Pass Mill من أجل تحسين قابلية المنتج للتلوين والتشكيل، ليتم تطبيق الخشونة المطلوبة على سطح الصفيحة. ومن ثم، وبغية حماية سطح الصفيحة من الصدأ الأبيض في فترة التخزين، يتم تطبيق طبقة من محلول الكرومات على سطح الصفيحة. وفي النهاية، يتم لف الصفيحة المجلفنة في صورة لفة، وتجهز بالوزن والتعبئة المطلوبين من العملاء.

مواصفات المنتجات المجلفنة

القطر الداخلي للفة (مليمتر)	٦١٥-٥٠٨
القطر الخارجي للفة (مليمتر)	١٨٥٥-٩٥٥
الحد الأقصى للوزن (طن)	١٥
نطاق العرض (مليمتر)	١٢٧٥-٨٥٥
نطاق السُمك (مليمتر)	١/٥-٠/٢
درجة المنتج	DX٥١D,DX٥٢D,DX٥٣D

CLASSIFICATION :EN10346:2009

الخواص	GRADE
جودة كاملة الصلابة	FULL HARD
جودة الانحناء والبروفيل (تجارية)	D5×1D
جودة الشد	D5×2D
جودة أعلى حد للشد	D5×3D



Laboratories

آزمایشگاه
المختبرات

DASHTESTAN COMPLEX Co.

فعالیت آزمایشگاه جهت کنترل کیفیت مواد اولیه مصرفی و فرآوردهای تولید و محصول نهایی به شرح ذیل می باشد:

آزمون های شیمیایی نظیر آنالیز عناصر مواد اولیه و وان مذاب اندازه گیری میزان پوشش روی، تهیه و کنترل محلول های شیمیایی مصرفی در خط تولید، آزمون های مکانیکی و متالورژیکی نظیر چسبندگی پوشش، سختی، خمش، کشش، متالوگرافی، سالت اسپری و.....

The activity of the laboratory to control the quality of consumable raw materials and production processes and the final product is as follows:

Chemical tests such as element analysis of raw materials and molten bath, measuring the amount of zinc coating, preparation and control of chemical solutions used in the production line, and mechanical and metallurgical tests such as coating adhesion, hardness, bending, tension, metallography, salt spray, etc. ...

تتمثل أنشطة المختبر من أجل مراقبة جودة الخامات الاستهلاكية والعمليات الإنتاجية والمنتج النهائي، بما يلي:

الاختبارات الكيميائية، مثل تحليل عناصر المواد الأولية، وبوتقة قياس مدى طلاء الزنك، وإعداد المحاليل الكيميائية المستخدمة في خط الإنتاج والتحكم بها، والاختبارات الميكانيكية والميتالورجية، كالتصاق الطلاء، والقساوة، والانحناء، والشد، والميتالوجرافي، ورش الملح، و...



04





Packing

بسته‌بندی

التعبئة



DASHTESTAN
COMPLEX Co.

17



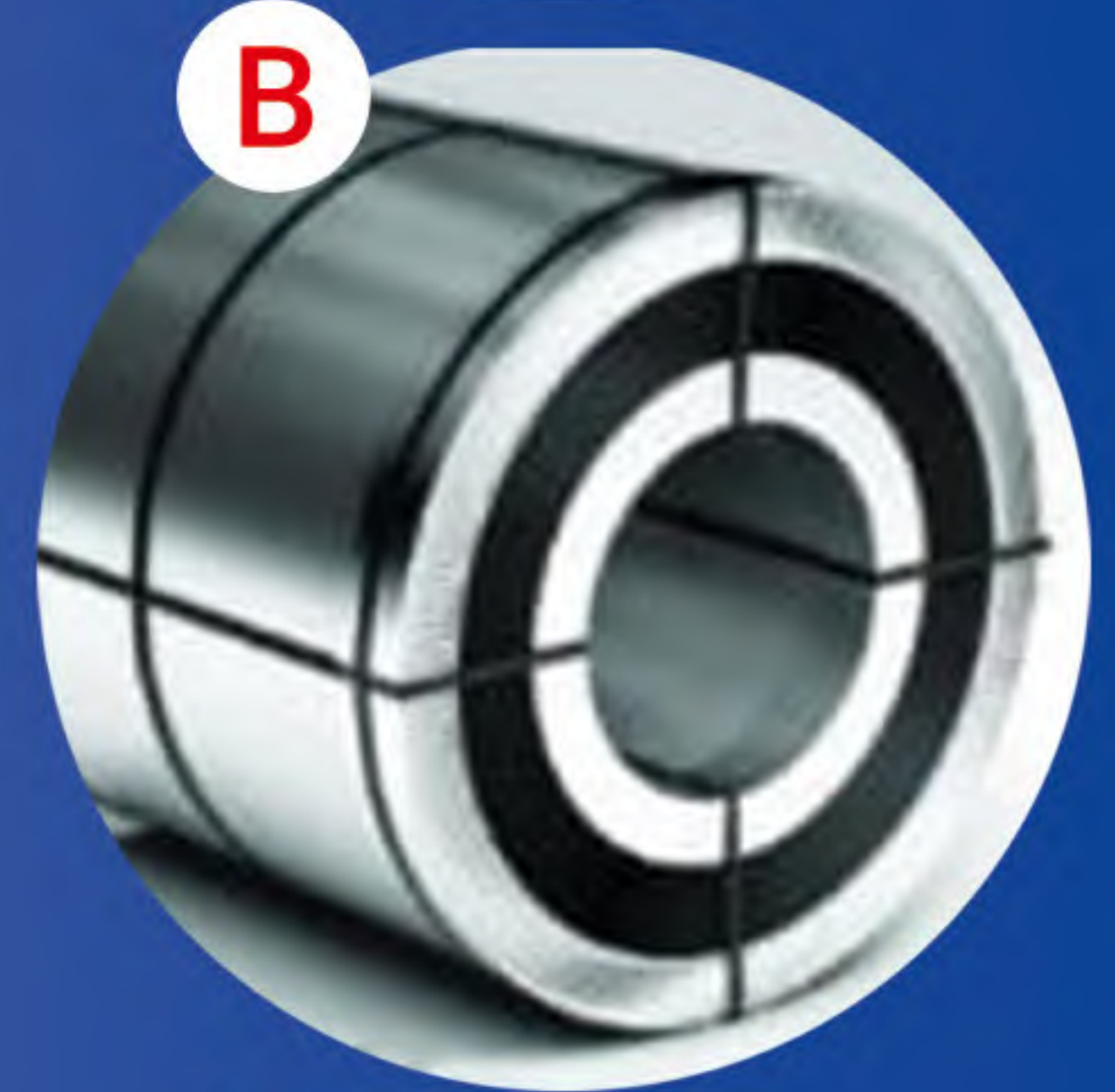
بسته بندی محصول نهایی در شرکت فولاد دشتستان به سه صورت انجام می گیرد:

در حالت اول جهت عرضه به بازار داخلی می باشد.
با توجه به مسیر حمل و نوع سفارش، بسته بندیهای متفاوتی در این شرکت امکان پذیر است که می توان آنها را به انواع زیر دسته بندی کرد:

۱- بسته بندی ساده: (تسمه شعاعی، محیطی، طوقه و CD) مناسب برای مسیرهای کوتاه و انبارهای مسقف

۲- بسته بندی با لفاف (تسمه شعاعی، محیطی، طوقه، CD و لفاف) مناسب برای مسیرهای طولانی و محیط های مرطوب

۳- بسته بندی فلزی (متال باکس) (تسمه شعاعی، محیطی، طوقه، CD و متال باکس) مناسب برای همه مسیرها از جمله دریایی، ریلی، جاده ای



Packaging of the final product in Steel Company of Dashtestan is done in three ways:

In the first case, it is for supply to the domestic market According to the transportation route and order type, different packages are possible in this company, which can be classified into the following types:

- 1- Simple packaging: (radial belt, circumferential belt, collar and CD) suitable for short routes and roofed warehouses.
- 2- Packaging with wrappers (radial belt, circumferential belt, collar, CD and wrapper) suitable for long routes and humid environments
- 3- metal packaging (metal box) (radial belt, peripheral belt, collar, CD and metal box) suitable for all routes including sea, rail, road.

يتم تعبئة المنتج النهائي في شركة دشتستان للصلب وفقاً للحالات الثلاث الآتية:

في الحالة الأولى، فإن المنتج مخصص لعرضه في الأسواق المحلية.
نظراً إلى مسار الشحن ونوعية الطلب، يمكن القيام بتعبئات مختلفة في هذه الشركة، يتم تصنيفها ضمن ما يلي:

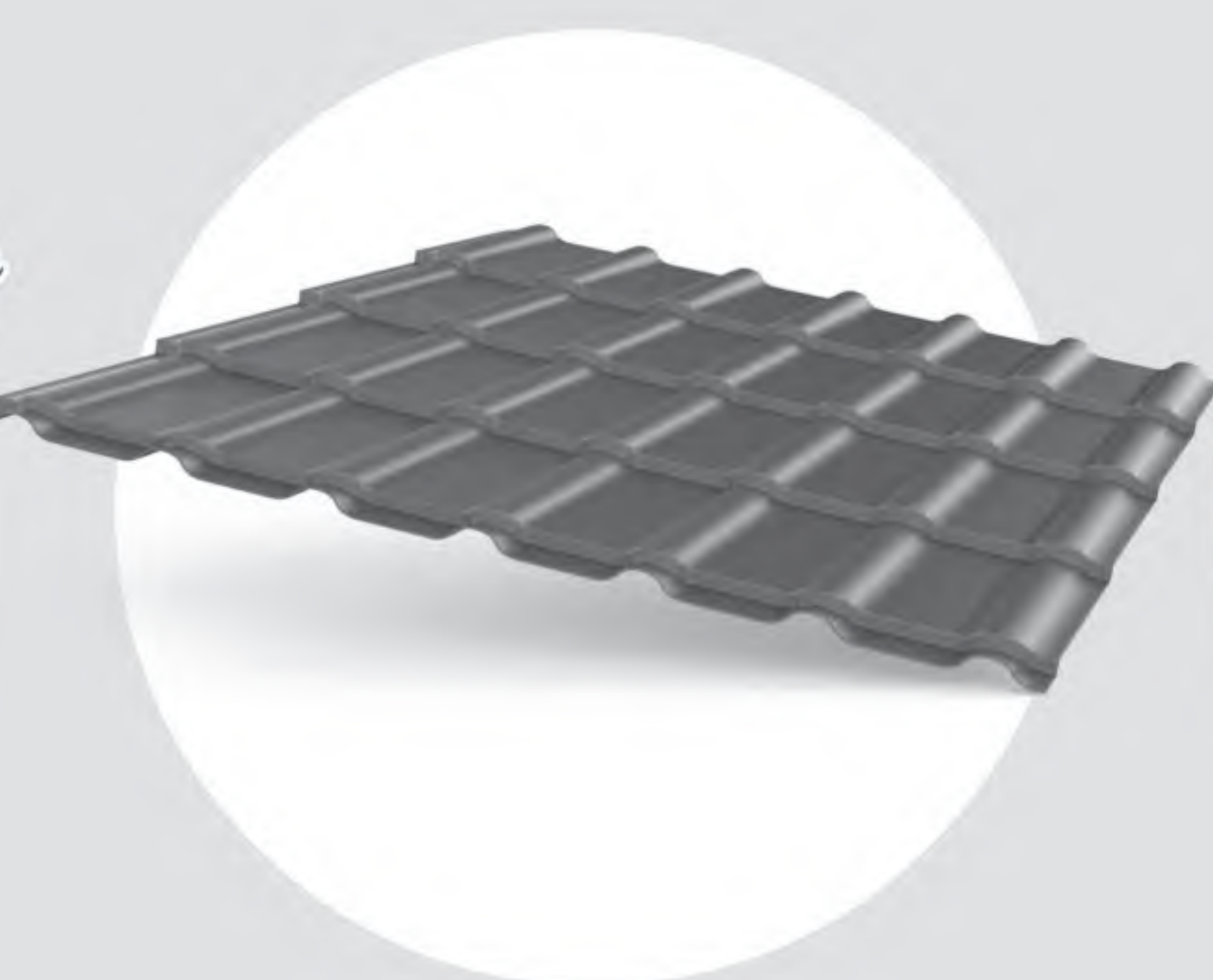
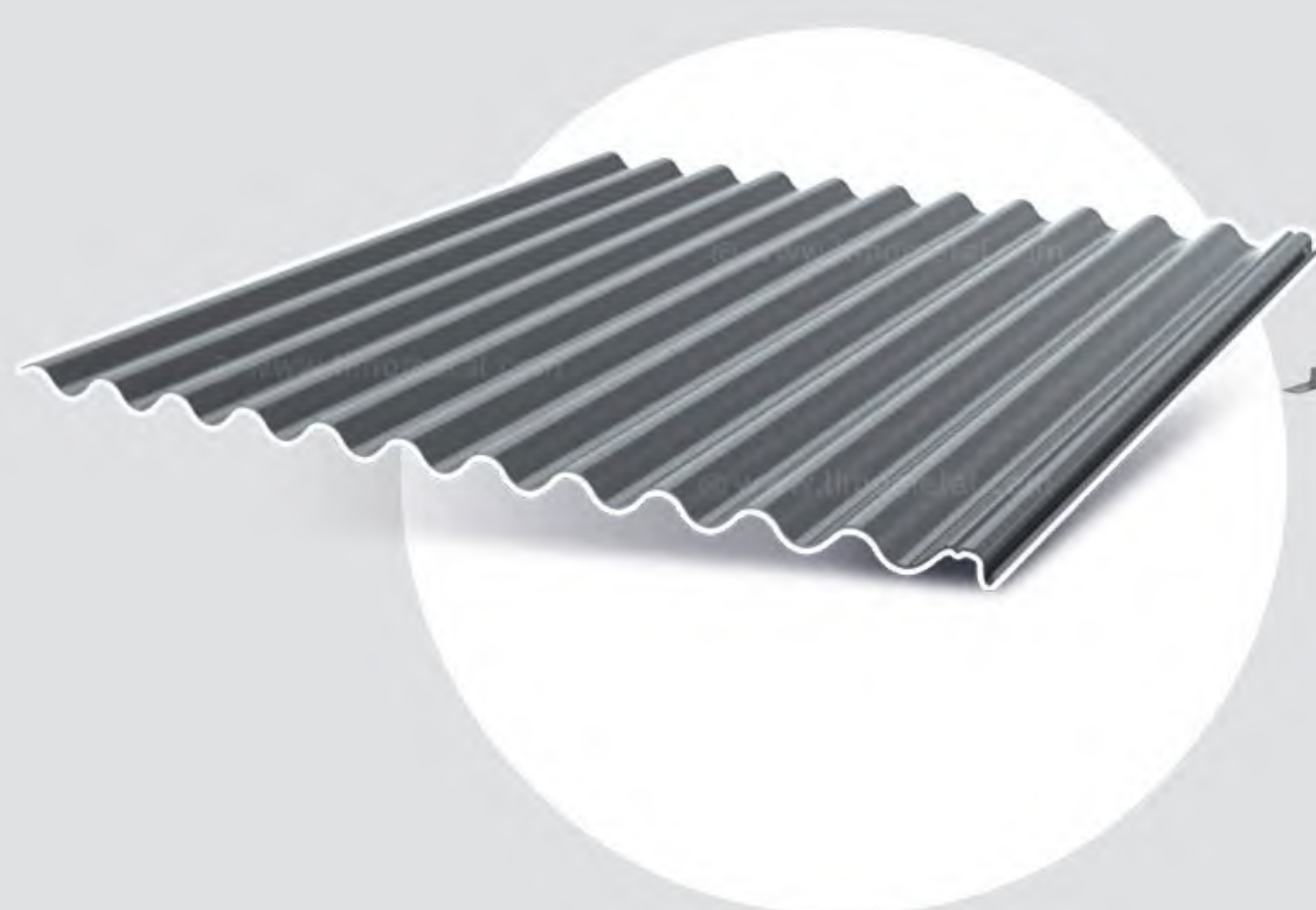
- ۱- **التعبئة البسيطة:** (السيور الشعاعية، والمحيطية، والطوق، وCD) مناسبة للمسارات القصيرة والمستودعات المسقوفة
- ۲- **تعبئة اللفافة:** (السيور الشعاعية، والمحيطية، والطوق، وCD، واللفافة) مناسبة للمسارات الطويلة والبيئات الرطبة
- ۳- **التعبئة المعدنية:** (Metal Box) (السيور الشعاعية، والمحيطية، والطوق، وCD و Metal Box) مناسبة لجميع أنواع المسارات، من البحر، وسكك الحديد، والطريق العام

05



Transverse cutting line

خط برش عرضی



مشخصات محصولات نهایی

وزن پالت (TON)	ضخامت (mm)	عرض ورق ورودی (mm)	طول ورق (m)	شکل ظاهری
max	max min	max min	max min	ورق مسطح
4	1.5 0.3	1250 1000	5 0.5	
3	0.8 0.4	1250 1000	12 1	ورق فرم دار دوزنقه
3	0.8 0.4	1250 1000	12 1	ورق فرم دار سینوسی
3	0.8 0.4	1250 1250	7 1	ورق فرم دار سفال

کلاف های سرد و گالوانیزه رنگی در خط برش، به ورق هایی با محدوده طولی ۵/۰ - ۴ متر برش داده می شوند.

خطوط فرم دهی ورق

در این خطوط ورق های گالوانیزه و رنگی بنا به سفارش مشتری می تواند در فرم های دوزنقه، سفال و سینوسی برش داده شود.

06



Transverse cutting line

Cold and galvanized coils are cut into sheets with a length range of 0.5-4 meters.

Sheet form lines:

In these lines galvanized and colored sheets can be cut into trapezoidal, clay, and sinusoidal shapes according to the customer's order.

Specifications of final products

Appearance	Sheet Length (m)		Input Sheet Width (mm)		Thickness (mm)		Pallet weight (TON)
Flet Sheet	max	min	max	min	max	min	max
	5	0.5	1250	1000	1.5	0.25	4
Trapezoid Shaped Sheet	12	1	1250	1000	0.8	0.4	3
Sinusoidal Shaped Sheet	12	1	1250	1000	0.8	0.4	3
Shaped Sheet of Pottery	7	1	1250	1250	0.8	0.4	3



DASHTESTAN
COMPLEX Co.

خط القطع العرضي

يتم تقطيع اللفائف الباردة والمجلفنة في خط القطع، إلى صفائح بنطاق طولي يتراوح بين ٥/٥ إلى ٥ أمتار.

خطوط تشكيل الصفائح

في هذه الخطوط، يمكن تقطيع الصفائح المجلفنة والمطوية حسب طلب العميل، في أشكال شبه المنحرف والفخار والموجة.

مواصفات المنتجات النهائية

المظهر الخارجي	طول الصفيحة (m)	عرض صفيحة الإدخال (mm)	السّمك (mm)	وزن الطبلية (TON)
	max min	max min	max min	max
مسطحات الصلب	5 0.5	1250 1000	1.5 0.3	4
الصفائح في شكل شبه المنحرف	12 1	1250 1000	0.8 0.4	3
الصفائح في شكل الموجة	12 1	1250 1000	0.8 0.4	3
الصفائح بتصميم الفخار	7 1	1250 1250	0.8 0.4	3



Product quality standards

استانداردهای کیفیت محصول

فولاد دشتستان به عنوان یکی از تولید کنندگان برتر ورق گالوانیزه در ایران در راستای تمرکز بر نیازها و خواسته های مشتریان در جهت کسب رضایت و اعتماد آنان، نسبت به پیاده سازی سیستم های مدیریت کیفیت و اخذ گواهی نامه های بین المللی مرتبط اقدام نموده است و خود را متعهد به رعایت اصول زیر می داند:

- ۱- بهبود مستمر عملکرد فرآیندها و توانمندی های سازمان
- ۲- رعایت الزامات استانداردهای ملی و بین المللی کیفیت محصول
- ۳- به کارگیری پرسنل متخصص و آموزش دیده در سطوح مختلف سازمان
- ۴- توسعه همکاری و مشارکت با ذینفعان از جمله تامین کنندگان و سازمان های برتر و صاحب نام
- ۵- چابکی در تصمیم گیریهای مدیریتی اجرای فعالیت های سازمانی با استفاده از بسترهای فناوری اطلاعات و ارتباطات
- ۶- به کارگیری اثربخش روش های تحقیق و توسعه محصولات و فرآیندهای تولیدی

به منظور پایبندی به اصول فوق، شرکت فولاد دشتستان الزامات استاندارد ISO9001:2015 را در کلیه فرآیندها و سطوح سازمان جاری نموده و اثربخشی آن را اندازه گیری و مورد پایش قرار می دهد.



Product quality standards

Steel Company of Dashestestan, as one of the top manufacturers of galvanized sheets in Iran, has implemented quality management systems and obtained relevant international certificates in order to focus on the needs and demands of customers to gain their satisfaction and trust, is committed to comply with the following principles:

- 1- Continuous improvement of the organization's processes and capabilities
- 2- Compliance with the requirements of national and international product quality standards
- 3- Employing specialized and trained personnel at different levels of the organization
- 4- Developing cooperation and partnership with the beneficiaries, including suppliers and top and well-known organizations
- 5- Agility in managerial decision making to implement organizational activities using information and communication technology platforms
- 6- Effective use of research methods and product development and production processes

In order to adhere to the above principles, Steel Company of Dashtestan implements the requirements of ISO9001:2015 standard in all processes and levels of the organization and measures and monitors its effectiveness.



معايير جودة المنتج

لقد بادرت شركة دشتستان للصلب باعتبارها أحد أفضل المنتجين للصفائح المجلفنة في إيران، إلى تطبيق أنظمة إدارة الجودة والحصول على الشهادات الدولية ذات الصلة، من منطلق تركيزها على احتياجات العملاء وطلباتهم من أجل كسب ثقتهم ورضاهم، وترى من واجبها الالتزام بالمبادئ الآتية:

- ١- تحسين الأداء الخاص بعمليات المنظمة وقدراتها بشكل مستمر
- ٢- مراعاة متطلبات المعايير الوطنية والدولية لجودة المنتجات
- ٣- توظيف كوادر متخصصة ومدربة على مختلف المستويات في المنظمة
- ٤- تطوير التعاون والشراكة مع أصحاب المصلحة، ومنهم الموردون والمنظمات الراقية وذات السمعة الحسنة
- ٥- التمتع بسرعة المبادرة في اتخاذ القرارات الخاصة بالإدارة وتنفيذ الأنشطة التنظيمية باستخدام بيئات تكنولوجيا المعلومات والاتصالات
- ٦- التوظيف الفعال لأساليب البحث والتطوير للمنتجات والعمليات الإنتاجية

من أجل التقيد بالمبادئ المذكورة أعلاه، قامت شركة دشتستان للصلب بتطبيق متطلبات المواصفة ISO9001:2015 على جميع العمليات والمستويات بالمنظمة، وتعمل على قياس ومراقبة فعاليتها.

شهادة الجودة للمنتج Certificate of product quality
يمكن إصدار شهادات لجودة المنتجات حسب طلب العميل، عند تسجيل الطلب.

Communication with customers

ارتباط با مشتریان

التواصل مع العملاء



دپارتمان های بخش بازاریابی و فروش و روابط عمومی فولاد دشتستان از طریق مدیریت سیستم های ارتباط با مشتریان (CRM)، وب سایت و لینکدین ایمیل ... با ارتباط دو سویه جهت دریافت پیام ها و پیشنهادات، دروازه ای برای تبادل اطلاعات، شفافیت، مشارکت و خدمات دیجیتالی با مشتریان خود ایجاد کرده است.

Certificate of product quality:

It is possible to issue a product quality certificate at the request of customers at the time of placing an order.

Communication with customers:

Departments of marketing and sales and public relations of steel company of Dashtestan has created a two-way communication service to receive messages and suggestions to open a gateway for information exchange, transparency, partnership and digital services with its customers Via management of communication systems with customers (CRM)- such as website, LinkedIn and e-mail

لقد قامت أقسام التسويق والمبيعات والعلاقات العامة في شركة دشتستان للصلب بفتح بوابة لتبادل المعلومات والشفافية والمشاركة والخدمات الرقمية مع عملائها عبر أنظمة إدارة علاقات العملاء (CRM)، والمواقع الإلكترونية، ولينكد إن، وخدمة البريد الإلكتروني، ومن خلال التواصل الثنائي من أجل تلقي الرسائل والاقتراحات.

08



DASHTESTAN COMPLEX Co.

Steel Production Industry

Pioneer and innovator in the **STEEL INDUSTRY**

طراحی و چاپ
0912 888 6100
Besigraphic.com

دفتر مرکزی:

میدان ونک، خیابان ملاصدرا، حد فاصل پل کردستان و شیرازی
جنب بانک توسعه و تعاون، پلاک ۸۸ کد پستی: ۱۴۳۵۸۷۳۷۴۱

Office add: No 88, Molasadra St, Tehran
کارخانه:

تهران، کیلومتر ۷۵ اتوبان تهران-ساوه شهرک صنعتی
زاویه فولاد دشتستان کد پستی: ۳۹۴۴۱۹۷۵۴۱

Factory add: 75th Km Of Tehran-Saveh Road
Zawiye Industrial Town, Tehran, IRAN



+98 21 - 45 59 1000

+98 21 - 45 59 1300



www.dscomplex.com

info@co-dsc.com

[folad_dashtestan](https://www.instagram.com/folad_dashtestan)