

پایبند صدر سازه

(سهامی خاص)

طراحی ، ساخت و نصب انواع سازه های فلزی

کارخانه ۱: شهرک صنعتی صفا دشت ، خیابان هشتم غربی ، شماره ۱۱۰

کارخانه ۲: شهرک صنعتی صفا دشت ، خیابان نهم غربی ، شماره ۱۱۱

www.paybandsadrsazeh.com

info@paybandsadrsazeh.com

۰۲۱-۶۵۴۳۵۳۸۰-۳



پروانه بهره برداری شرکت پای بند صدرسازه

شماره ۲۱۱۸۴۹۸
تاریخ ۱۴۰۲/۱۱/۲۵
شناسه کسب و کار ۱۷۹۹۲۴۹۰۸۲۰۸
تاریخ بهره برداری ۱۴۰۲/۱۱/۲۲



جمهوری اسلامی ایران
وزارت صنعت، معدن و تجارت

پروانه بهره برداری

شرکت پای بند صدرسازه (شرکت سهامی خاص) ثبت شده به شماره ۱۰۱۰۰ مورخ ۱۴۰۱/۰۷/۰۴ با شناسه ملی ۱۴۰۰۷۰۷۷۹۵۸ در اداره ثبت شرکت ها و موسسات غیر تجاری به نشانی: استان تهران شهرستان ملارد شهرک صنعتی صفادشت بلوار فروردین خیابان هشتم غربی پلاک ۱۱۲ کدپستی ۳۱۶۴۱۱۶۳۸۷ با توجه به راه اندازی و دستیابی آن واحد به انجام عملیات تولید انبوه، این پروانه جهت تولید محصولات زیر و به منظور استفاده از مزایای قانونی آن اعطاء می گردد. (برای سه شیف)

| ردیف | نام محصول | کد آپسیک | ظرفیت محصول (سالیانه) |
|------|-----------------------------|------------|-----------------------|
| ۱ | انواع اسکلت فولادی ساختمانی | ۲۸۱۱۵۱۲۳۰۴ | ۵,۰۰۰ تن |
| ۲ | اسکلت فولادی سوله | ۲۸۱۱۵۱۲۳۱۲ | ۵,۰۰۰ تن |

وزارت
صنعت، معدن
و تجارت

*این پروانه با توجه به توضیحات پشت صفحه دارای اعتبار است.

دارنده این پروانه بهره برداری موظف به رعایت کلیه ضوابط و مقررات زیست محیطی محل استقرار می باشد. ضمناً محل استقرار واحد بصورت استیجاری می باشد.

محمود سیجانی
مدیرکل صنعت، معدن و تجارت استان تهران



پایبند صدرسازه

اخذ پروانه کاربرد نشان استاندارد توسط شرکت پای بند صدرسازه

شماره پروانه: ۶۶۹۹۵۱۲۰۳۵
تاریخ صدور اول: ۱۴۰۳/۰۳/۰۸
تاریخ تمدد:
اداره استاندارد اصفهان

جمهوری اسلامی ایران
سازمان ملی استاندارد ایران
اداره کل استاندارد استان تهران

پروانه کاربرد علامت استاندارد اجباری

بر اساس قانون تقویت و توسعه نظام استاندارد مصوب کابینه و تصویب و در اجرای مصوبات شورای عالی استاندارد: به موجب این پروانه اجازه داده می شود، واحد تولیدی شرکت پای بند صدر سازه با رعایت استاندارد ملی شماره ۶-۳۸۳۴، ۵-۳۸۳۴، ۱-۳۸۳۴، ۲-۳۸۳۴ از علامت استاندارد ایران برای فرآورده الزامات کیفیتی جو شکاری ذوبی مواد فلزی - قسمت دوم - الزامات کیفیتی جامع استفاده نماید.

صدی اسلام شاه
موظف فنی سازمان ملی استاندارد ایران
محمد حسین کاظمی

واحد تولیدی و بازاری با آدرس: تهران، خیابان ولیعصر، پلاک ۱۰۰، طبقه اول، واحد ۱۰۰، تهران
تلفن: شرکت صنعتی مهر نوروزین تهران، شهر نوری پلاک ۱۱۰ - تهران: ۰۲۱۶۵۲۳۵۰۳۱
سامانه تماس: ۱۴۰۰۷۰۷۹۶۵۸ - تهران
کد پستی: ۳۱۶۴۱۱۶۲۸۷

کمیته ملی استاندارد ایران - سازمان ملی استاندارد ایران - آدرس: تهران، خیابان ولیعصر، پلاک ۱۰۰، طبقه اول، واحد ۱۰۰
وبسایت: www.isirio.gov.ir | www.iso.ir | www.parvaneh.com | www.visom.inso.gov.ir



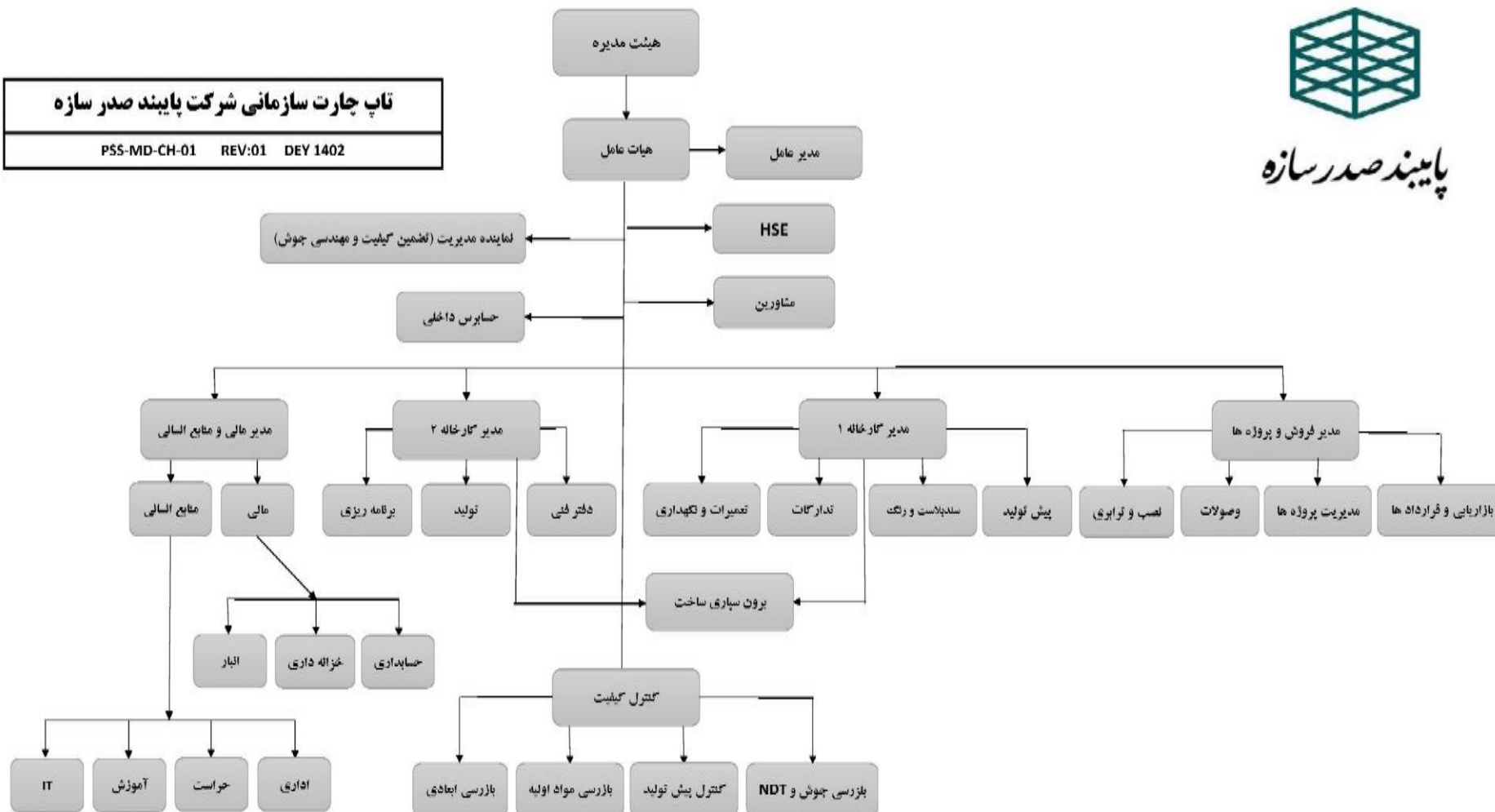
پای بند صدرسازه

تاپ چارت سازمانی شرکت پای بند صدرسازه



پای بند صدرسازه

تاپ چارت سازمانی شرکت پای بند صدرسازه
PSS-MD-CH-01 REV:01 DEY 1402



پای بند صدرسازه

پروانه کسب کارخانجات پای بندصدرسازه از اتحادیه آهن کاران

| | | |
|---|--|--|
|  جمهوری اسلامی ایران بیات عالی نظارت بر سازمان های صنعتی کشور کمیسیون نظارت شهرستان ملارد اتحادیه آهن کاران و آهن فروشان شهرستان ملارد (اتحادیه شهرستان) | | شناسه صنفی: ۰۴۶۸۲۸۹۸۷۱ تاریخ صدور: ۱۴۰۱/۰۹/۲۸ تاریخ انقضا: ۱۴۰۶/۰۹/۲۸ مباشر ندارد |
|  نوع شخص: حقوقی نوع فعالیت: تولیدی کد آیسک: ۲۸۱۱۲۴ | <h2>پروانه کسب</h2> رشته شغلی: سوله سازی | |
| شماره ثبت: ۱۰۱۰۰ کد ملی: ۰۹۴۲۰۱۹۱۰۵ | شناسه ملی: ۱۴۰۰۷۰۷۷۹۵۸ شماره شناسنامه: ۱۷۷۰ نام خانوادگی: سیدصدر نام پدر: سیدشمس الدین نام: رضا نام پدر: سیدشمس الدین استان: تهران | تاریخ تولد: ۱۳۶۱/۰۴/۱۷ شهرستان: ملارد شهر/بخش: ملارد نشانی: ملارد دهستان بی بی سکینه آبادی شهرک صنعتی صفادشت بلوار اردیبهشت خیابان هشتم غربی پلاک ۱۱۰ کدپستی: ۳۱۶۴۱۱۶۳۸۷ |
| پلاک ثبتی: ۱۱۰ پلاک آبی: علی اکبری رئیس اتحادیه:   | نامبرده مجازی باشد بر اساس قانون نظام صنفی و مقررات مربوط در این مکان واحد صنعتی دایر نماید. | |

| | | |
|--|---|--|
|  جمهوری اسلامی ایران بیات عالی نظارت بر سازمان های صنعتی کشور کمیسیون نظارت شهرستان ملارد اتحادیه آهن کاران و آهن فروشان شهرستان ملارد (اتحادیه شهرستان) | | شناسه صنفی: ۰۴۶۸۳۳۹۴۷ تاریخ صدور: ۱۴۰۱/۱۲/۱۱ تاریخ انقضا: ۱۴۰۶/۱۲/۱۱ مباشر دارد |
|  نوع شخص: حقوقی نوع فعالیت: تولیدی کد آیسک: ۲۸۱۱۲۴ | <h2>پروانه کسب</h2> رشته شغلی: سوله سازی | |
| شماره شناسنامه: ۱۷۷۰ تاریخ تولد: ۱۳۶۱/۰۴/۱۷ شهرستان: ملارد شهر/بخش: صفادشت نام: رضا نام پدر: سیدشمس الدین استان: تهران | نام خانوادگی: سیدصدر نام پدر: سیدشمس الدین نام پدر: سیدشمس الدین نام: رضا نام پدر: سیدشمس الدین استان: تهران | تاریخ تولد: ۱۳۶۱/۰۴/۱۷ شهرستان: ملارد شهر/بخش: صفادشت نشانی: شهرک صنعتی صفادشت (دهک - گلخانه ای) - بلوار فروردین - خیابان نهم غربی - پلاک ۴۹۵ - طبقه همکف - کدپستی: ۳۱۶۴۱۱۶۳۶۰ |
| کد ملی: ۰۹۴۲۰۱۹۱۰۵ پلاک آبی: مهندس علی اکبری پلاک ثبتی: مهدی پولادوندی رئیس اتحادیه:   | نامبرده مجازی باشد بر اساس قانون نظام صنفی و مقررات مربوط در این مکان واحد صنعتی دایر نماید. | |



گواهینامه های سیستم مدیریت کیفیت اخذ شده توسط شرکت پای بندصدرسازه

IHA

CERTIFICATE OF CONFORMITY

This is to Certify that the Quality Management
for fusion welding of metallic material of

Payband Sadr Sazeh Co.

Address: No. 110, 8th West St, Farvardin Blvd., Safadasht Industrial Town,
Tehran, Iran.

Has been audited, assessed and found compliant with
the requirements of ISO 9001:2015 in relation to

ISO 3834-2: 2021

This certificate is valid for the following Scopes:

Manufacturing and construction of the steel structure as per the
requirements of the 10th and 11th Topics of National Building Regulation
and AWS D1.1 excluding clause 8.3 (9001) and clause 13 (3834-2).

- A) Standard of welding and related Processes: AWS D1.1
- B) standard Basic Materials Groups: ST 37
- C) Responsible Welding Coordinators: Abbas Hamidi

Certificate No: C106424S2
Original Certificate Date: 26 Feb 2024
Issue Date: 26 Feb 2024
Expiry Date: 25 Feb 2027



Accredited Certification Body
تهاد گواهی کننده تأیید صلاحیت شده
سیستم مدیریت کیفیت جوش

WQMS

Reg No. 129 شماره گواهینامه

This Certificate is valid upon compliance with the reference standards and surveillance annual Audits.
The validity of this certificate can be verified from the following website: www.cbiha.com
This Certificate is Property of IHA Co. Ltd, and shall be return back if requested.

IHA-MC-FO-56

MANAGING DIRECTOR

Shirin Saremi

IZAD HOOR ARIA CO.

IHA

CERTIFICATE OF CONFORMITY

This is to Certify that the Quality Management System of

Payband Sadr Sazeh Co.

Address: No. 110, 8th West St, Farvardin Blvd., Safadasht Industrial Town,
Tehran, Iran.

Has been audited, assessed and found compliant with the requirements of

INSO/ISO 9001: 2015

This certificate is valid for the following scopes:

Manufacturing and construction of the steel structure as per the
requirements of the 10th and 11th Topics of National Building Regulation
and AWS D1.1 excluding clause 8.3 (9001).

Certificate No: C106424S1
Original Certificate Date: 26 Feb 2024
Issue Date: 26 Feb 2024
Expiry Date: 25 Feb 2027



Accredited Certification Body
تهاد گواهی کننده تأیید صلاحیت شده
سیستم مدیریت کیفیت جوش

Reg No. 129 شماره گواهینامه

This Certificate is valid upon compliance with the reference standards and surveillance annual Audits.
The validity of this certificate can be verified from the following website: www.cbiha.com
This Certificate is Property of IHA Co. Ltd, and shall be return back if requested.

IHA-MC-FO-37

MANAGING DIRECTOR

Shirin Saremi

IZAD HOOR ARIA CO.



پای بندصدرسازه

WWW.PAYBANDSADRSAZEH.COM

نمونه تائیدیه کالیبراسیون تجهیزات شرکت پای بند صدرسازه



NO32-POONAK BLVD-ASIRAFI ESPAHANI ST-TEHRAN-IRAN
 Telefax: +9821 44445009 / +9821 44401554
 Email: asacalibration@yahoo.com
 http://www.asa-calibration.co

Page 1 of 2 Pages

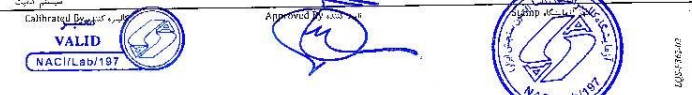
| Certificate No. شماره گواهینامه | Date of issue تاریخ صدور | Calibration date تاریخ کالیبراسیون | * Next calibration تاریخ کالیبراسیون بعدی |
|---------------------------------|--------------------------|------------------------------------|---|
| 021027620 | 1402-10-11 | 1402-10-11 | 1403-10-11 |

Customer name نام مشتری: پایبند صدرسازه
 Instrument نام تجهیز: Coating Thicknesses Gauge
 Manufacturer سازنده: Flocometer
 Model مدل: 456
 Measuring Range گستره اندازه گیری:
 Resolution دقت:
 ID No / Serial No شناسه سریال / شماره سریال:
 Instrument Location محل استقرار تجهیز:

This calibration certificate documents the traceability to national standards, which realize the units of measurement according to the International System of Units (SI). The user is obliged to have the object recalibrated at appropriate intervals. The expanded uncertainty assigned to the measurement results is obtained by multiplying the standard uncertainty by the coverage factor k = 2. It has been determined in accordance with Nt 4:02. The value of the measurement lies within the assigned range of values with a probability of 95%. This calibration certificate may not be reproduced other than in full except with the permission of the issuing laboratory. Calibration certificates without signature and stamp are not valid. This document is a certificate of calibration and it is not a certificate of conformity. All the vocabulary used in this certificate based on International Vocabulary of Metrology VIM (JCGM 200)

Calibration Location محل انجام کالیبراسیون: IN LAB ON SITE
 Ambient Condition شرایط محیطی آزمایشگاه:
 ■ Temperature: 20±2 °C
 ■ Humidity: 45±10 %RH
 Basis of Calibration مبانی کالیبراسیون: American society for testing and materials ASTM B499
 Reference Equipments تجهیزات مرجع: Calibration foil set
 Traceability قابلیت ردیابی: National Standard Level jess 0022
 Calibration Method روش کالیبراسیون: Operate each instrument in accordance with the instruction of the manufacture. In general, place the instrument probe perpendicular to the calibration foil and measure it. In some cases the calibration of the instrument should be checked by rotating probe in increments of 90°. Note: reduce or minimize such effects either by having the instrument, calibrated by the same operator who will make the measurement or by using constant pressure probes. In appropriate cases when a constant pressure probe is not being used, the use of measuring stand is strongly recommended. Based On iso / IEC 17025:2017

این گواهینامه کالیبراسیون قابل ردیابی به مراجع ملی و بین‌المللی است. تکالیف اندازه‌گیری در آن بر اساس سیستم بین‌المللی یکپارچه می‌باشد. استفاده کننده از تجهیز موظف به کالیبراسیون دوره‌ای در فواصل معین می‌باشد. عدم اطمینان نسبت به اندازه‌گیری مطابق با مدرک DA-4/02 محاسبه شده که با در نظر گرفتن پوشش 2-k برای توزیع نرمال با سطح اطمینان 95 درصد می‌باشد. این گواهینامه کالیبراسیون نباید بدون اجازه کسب آزمایشگاه تکثیر گردد. مگر به طور کلی و از تمامی مشاغل آن. این گواهینامه کالیبراسیون بدون امضا و مهر آزمایشگاه فاقد اعتبار است. این مدرک یک گواهینامه کالیبراسیون است و گواهینامه اطمینان نیست. کلیه اصطلاحات و تعاریف مذکور در این گواهینامه بر اساس باره نامه اندازه‌گیری شناسی به شماره ISIRI 4723 می‌باشد. در تاریخ کالیبراسیون بعدی به درخواست مشتری می‌باشد.



M/ase Head of Laboratory
 www.asa-calibration.co 021-44445009 - 021-44401554 - 021-44401554 - 021-44401554
 تهران - خیابان امیرکبیر - پلاک 41 - طبقه اول - پوناک - تهران - تلفن: 021-44445009 - 021-44401554 - 021-44401554 - 021-44401554



NO32-POONAK BLVD-ASIRAFI ESPAHANI ST-TEHRAN-IRAN
 Telefax: +9821 44445009 / +9821 44401554
 Email: asacalibration@yahoo.com
 http://www.asa-calibration.co

Page 2 of 2 Pages

| Certificate No. شماره گواهینامه | Date of issue تاریخ صدور | Calibration date تاریخ کالیبراسیون | * Next calibration تاریخ کالیبراسیون بعدی |
|---------------------------------|--------------------------|------------------------------------|---|
| 021027620 | 1402-10-11 | 1402-10-11 | 1403-10-11 |

CALIBRATION REPORT:

اندازه‌گیری پروبی پلیت Fe

| True thickness حقیقتی | Measured thickness مقیاس‌دهنده اندازه‌گیری شده | | | | Repeatability تکرارپذیری | Mean میانگین | Deviation انحراف | Maximum permissible error بیشینه مجاز خطای اندازه‌گیری | EXP عدم اطمینان |
|--------------------------|---|------|------|-----|-----------------------------|-----------------|--------------------------|---|--------------------|
| | 60° | 90° | 180° | % | | | | | |
| 52.6 | 51.9 | 52.3 | 52.8 | 1.7 | 52.3 | 0.51 | ± 1% - 4% or 2.5µm | 2.1 | |
| 108.0 | 99.7 | 99.7 | 101 | 1.3 | 100.1 | 0.13 | | 1.7 | |
| 255.2 | 259 | 260 | 259 | 0.4 | 259.3 | 1.62 | | 1.4 | |
| 501.7 | 506 | 505 | 506 | 0.2 | 505.7 | 0.79 | 1.3 | | |
| 1082.0 | 1088 | 1088 | 1088 | 0.0 | 1088.0 | 0.55 | 1.8 | | |



پایبند صدرسازه

نمونه تائیدیه کالیبراسیون تجهیزات شرکت پای بند صدرسازه

شرکت بهنود سنجش توزین
 مجری آزمون باسکول های وسایل نقلیه چرخ دار جاده ای
 بر اساس استاندارد ملی ۱۰۲۷۴
فرم انجام آزمون

دارای پروانه تائید صلاحیت
 از سازمان استاندارد و معیشت
 شماره پروانه: ۱۲۷۷۳
 نشانی آدرس: تهران - خیابان ولیعصر - پلاک ۱۰۰
 تلفن: ۰۲۱-۲۲۳۳۳۳۰۱

نام باسکول: ... شماره دولتی: ...
 محل نصب باسکول: ...
 نوع آزمون: آزمون اولیه / آزمون مدار سربالایی / آزمون مدار سربالایی / آزمون مدار سربالایی

استقرار صفحه: ...
 وزن کوب: ...
 حداکثر ظرفیت: ...
 دقت: ...

مشخصات فنی باسکول:
 نوع: ...
 مدل: ...
 شماره سریال: ...
 تاریخ تولید: ...

مشخصات فنی متر:
 نوع: ...
 مدل: ...
 شماره سریال: ...
 تاریخ تولید: ...

نتیجه آزمون:
 قبول / مردود

تترکت مهندسی آسا
آزمون سنجش ابزار
CERTIFICATE OF CALIBRATION

NO32-POONAK BLVD-ASHRAFI ESFAHAKI ST-TEHRAN-IRAN
 Telephone: +9821 44145009 / +9821 44101554
 Email: dimension@asa-calibration.ir
 http://www.asa-calibration.ir

Page 1 of 2 Pages

| Certificate No. | Date of Issue | Calibration date | Next calibration |
|-----------------|---------------|------------------|------------------|
| 021028199 | 1402-10-09 | 1402-10-09 | 1403-10-09 |

Customer name: پای بند صدر سازه
 Instrument: دستگاه جوش زبر بوری
 Manufacturer: Gaom Electric
 Type of indication: ...
 Serial: ARC-12037
 Calibration Range: ...
 Resolution: 1A 0.1 V
 ID No / Serial No: PSS-SW-05 / ...
 Instrument Location: ...
 Calibration Location: IN LAB / ON SITE
 Ambient Condition: Temperature: 23±2 Humidity: 45±10
 Basis of Calibration: Iranian Defense Standard (IS-ODU-316 (IRW-05-00)
 Quality System: Based on ISO / IEC 17025:2017

Calibrated By: ...
 Approved By: ...
 Head of Laboratory: ...

تترکت مهندسی آسا
آزمون سنجش ابزار
CERTIFICATE OF CALIBRATION

NO32-POONAK BLVD-ASHRAFI ESFAHAKI ST-TEHRAN-IRAN
 Telephone: +9821 44145009 / +9821 44101554
 Email: dimension@asa-calibration.ir
 http://www.asa-calibration.ir

Page 2 of 2 Pages

| Certificate No. | Date of Issue | Calibration date | Next calibration |
|-----------------|---------------|------------------|------------------|
| 021028199 | 1402-10-09 | 1402-10-09 | 1403-10-09 |

Calibration Report

| Function | Range | Reference Value | UUC Reading | Error | Measurement uncertainty |
|------------|-------|-----------------|-------------|-------|-------------------------|
| DC Current | ... | 330 | A | 350 | A |

| Function | Range | Reference Value | UUC Reading | Error | Measurement uncertainty |
|------------|-------|-----------------|-------------|-------|-------------------------|
| DC Voltage | ... | 49.1 | V | 49.8 | V |

| System Instrument | Manufacturer | Model | Serial No |
|---------------------|--------------|---------|-----------|
| Digital Clamp Meter | Hoki - Japan | 3285-20 | 150211066 |



پای بند صدرسازه

نمونه پروژه اجرا شده : سازه های فلزی انبار روباز کویل واحد ۵۲ مجتمع فولاد مبارکه اصفهان



تامین ورقهای عریض جان تیرهای نشیمن کرین ها با عرض

۳/۸ متر تا ۴/۲ متر از کارخانه اکسین اهواز برای ساخت جان

تیرهای سنگین بصورت یک تکه و بدون درز جوش



- در خصوص کلیه متریال ورودی نیز نمونه گیری و آزمایشات لازم توسط دستگاه های نظارت پروژه ها صورت میپذیرد.



تست تورق در خصوص ورق های خام ورودی به کارخانه



پایبند صدر سازه

WWW.PAYBANDSADRSAZEH.COM

نمونه پروژه: سازه های فلزی انبار روباز کویل واحد ۵۲ مجتمع فولاد مبارکه اصفهان



RZ - 5141-6 High Build Polyamide Cured Epoxy

Product Description

RZ-5141-6 is a two component, multi purposed polyamide cured, high build epoxy coating applicable as intermediate, complies with IPS-M-TP-220 and SSPC-Paint22.

Recommended Use

As a high build, high performance protective coating in aggressive environment over concrete or metal substrate. (interior and exterior surfaces). It can be used directly on cured zinc silicate primer or spray metalized surfaces.

Outstanding Characteristic

- Excellent oil resistance.
- Excellent chemical resistance against weak acids and alkalis.
- Resistance to transit and handling damages.
- Corrosion resistance in moderately to severely marine & industrial environment.
- Resistance to water.
- High abrasion resistance.
- Compatible with zinc silicate and epoxy primers.
- High abrasion resistance.

Surface Preparation

The surface must be clean and dry. All dirt, grease, mill-scales and any other foreign materials should be removed. Old primed surfaces must be smoothly wire brushed.

*A completely clean surface is mandatory to ensure intercoat adhesion, especially at long recoating intervals, any dirt, oil, and grease has to be removed, e.g. with suitable detergent. All of the salt to be removed by fresh water hosing. To check an adequate quality of the surface cleaning a test patch is recommended before recoating.

Technical Data

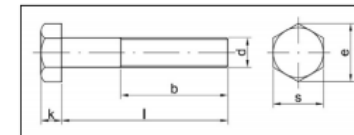
| | |
|----------------------|---|
| Finish | Semi gloss |
| Color | White, Cream |
| Volume Solids | 62 ± 3% |
| Specific Gravity | 1.4 ± 0.05 gr/cm ³ |
| Flash Point | 26 °C |
| Recommended D.F.T. | 75-100 microns |
| Theoretical Coverage | 8.2- 6.2 m ² /lit 5.8- 4.4 m ² /kg |
| Touch dry | 2 hrs at 25 °C |
| Fully cured | 7 days at 25 °C |
| Thermal Resistance | Up to 120 °C |
| Shelf life | 12 months at 25 °C |

Application Details

| | |
|----------------------|---|
| Application method | Air/Airless spray, Brush, Roller |
| Nozzle orifice | 0.017"-.023" |
| Nozzle pressure | 200 bar / 2900 Psi |
| Ambient temperature | 5-45 °C |
| Mixing ratio | Base / Hardener 5 / 1 by weight RZT- 51 |
| Thinner/Cleaner | |
| Pot life | 8 hrs at 25°C |
| Recoat interval min: | (see Remarks overleaf) |
| Recoat interval max: | (see Remarks overleaf) |

Revised
OCT 2018

| شماره: 980213 | | تست رپورت | | سپید پیچ سرد | | | | | | | | |
|-------------------------------|------------|---|-------------------|--------------------------------|--------------|-------|--------|----------|------------|-------------|-----------------------|----|
| تاریخ: 98/04/03 | | شرح محصول: M30×90-6914-10.9HV-PSY | | نوع محصول: پیچ سر شش گوش آج وی | | | | | | | | |
| شماره برنامه: 960479 | | گاید و استاندارد محصول: DIN 6914-10.9HV | | جنس: 40CR | | | | | | | | |
| سفارش دهنده: شرکت پاینده سازه | | | | | | | | | | | | |
| مقدار عملی | نمونه گیری | واحد اندازه گیری | وسيله اندازه گیری | حدود استاندارد | مشخصه کنترلی | ردیف | | | | | | |
| نمونه 5 | نمونه 4 | نمونه 3 | نمونه 2 | نمونه 1 | تعداد | تناوب | هر پنج | mm | کولیس | 88.25-91.75 | طول پیچ (L) | 1 |
| 90.92 | 90.76 | 91.12 | 90.84 | 90.90 | 5 | " | " | " | " | 17.95-20.05 | ارتفاع کله (K) | 2 |
| 18.50 | 18.42 | 18.48 | 18.50 | 18.45 | " | " | " | " | " | 49-50 | اندازه آچارخور (S) | 3 |
| 49.28 | 49.30 | 49.22 | 49.25 | 49.20 | " | " | " | " | " | 29.52-29.94 | قطر رزوه (dO) | 4 |
| 29.76 | 29.75 | 29.75 | 29.76 | 29.75 | " | " | " | " | " | Min 2 | شعاع زیر کله (r) | 5 |
| 2.3 | 2.4 | 2.4 | 2.3 | 2.3 | " | " | " | VMM | Min 46.60 | Min 2 | قطر واشر زیر کله (dw) | 6 |
| 47.58 | 47.62 | 47.57 | 47.50 | 47.60 | " | " | " | " | " | 44-51 | طول قسمت رزوه شده (b) | 7 |
| 46.49 | 46.35 | 46.40 | 46.38 | 46.30 | " | " | " | " | " | Min 55.37 | نیزی آچارخور (e) | 8 |
| 56.50 | 56.44 | 56.42 | 56.49 | 56.40 | " | " | " | " | " | M30*3.5 6g | گوچ پذیری | 9 |
| ok | ok | ok | ok | ok | " | " | " | " | " | M30*3.5 6g | NO GO | |
| ok | ok | ok | ok | ok | " | " | " | " | " | 32-39 | سختی منز | 10 |
| - | - | 38 | 38 | 37 | " | 3 | HRC | سطحی مطخ | Min 1040 | N/mm2 | تسایل | 11 |
| - | - | 1149 | 1154 | 1138 | " | 3 | " | " | Min9... % | " | درصد | 12 |
| - | - | 14 | 14 | 15 | " | 3 | " | " | 10.9HV-PSY | " | چشمی | 13 |
| ok | ok | ok | ok | ok | " | 5 | " | " | عدم پایسه | " | چشمی | 14 |
| ok | ok | ok | ok | ok | " | " | " | " | " | " | " | |



حرف S: اندازه آچارخور
حرف e: نیزی آچارخور
حرف a: طول پیچ
حرف d: قطر رزوه پیچ
حرف k: ارتفاع کله پیچ
حرف b: طول رزوه

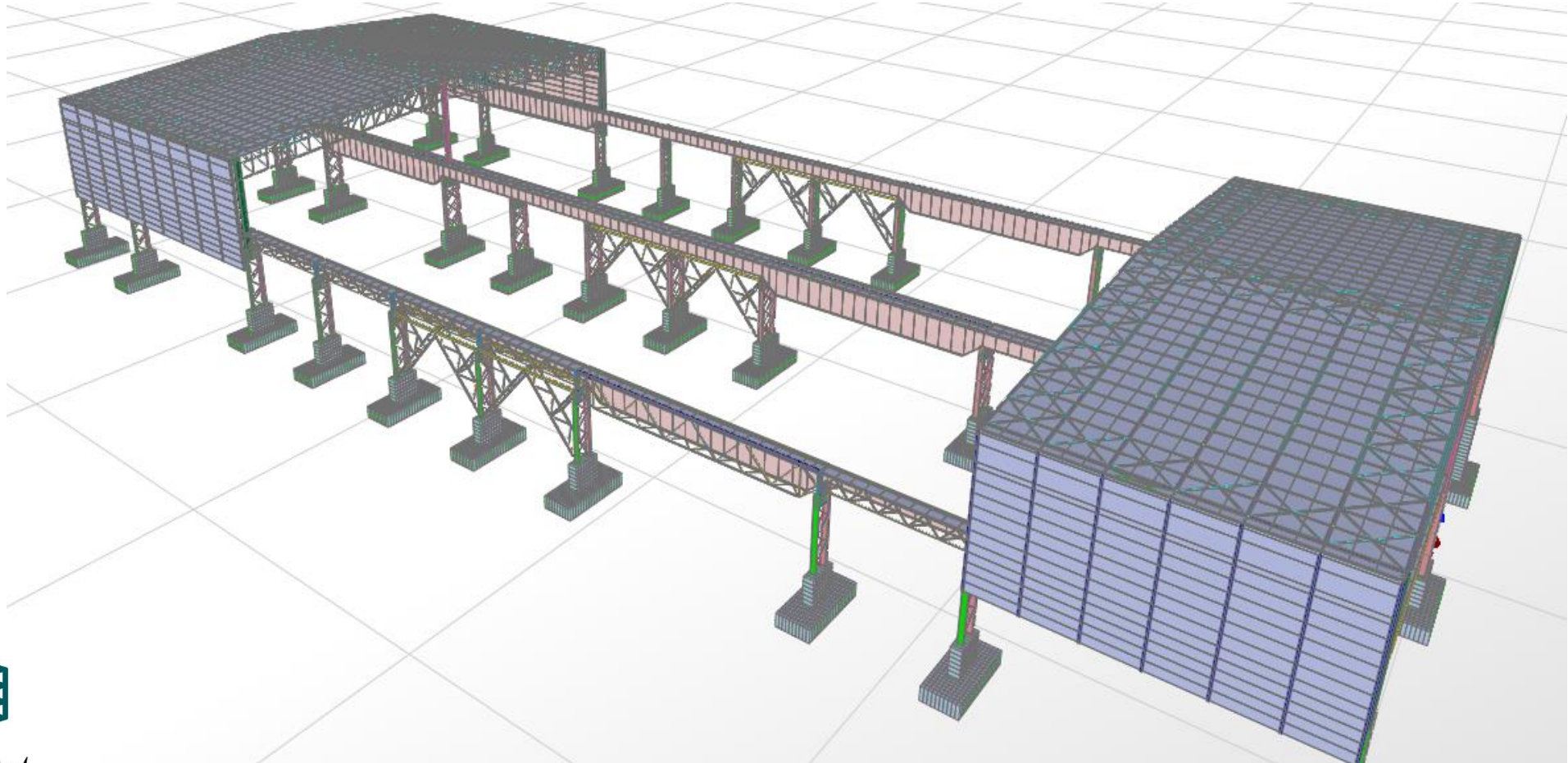
نام و امضای مدیر کنترل کیفیت:



FQ09/00



- تهیه نقشه های کارگاهی این سازه منطبق بر برنامه زمانبندی مصوب با نرم افزار XSteel (tekla) توسط دفتر فنی و امور مهندسی شرکت پای بند صدر سازه انجام و جهت ساخت به تائید مشاور محترم کارفرما رسیده است.



نمونه برنامه زمانبندی اجرای سازه های فلزی انبار روباز کوئل واحد ۵۲ مجتمع فولاد مبارکه اصفهان با نرم افزار P6*PRIMAVERA

| Activity Name | | Original Duration | Shoro | Payan | Budgeted Labor Units | 2019 | | | | 2020 |
|--|--|-------------------|------------|-----------|----------------------|--|----|----|----|---------|
| | | | | | | Q2 | Q3 | Q4 | Q1 | |
| Coil Warehouse | | 300 | | | 10000 | | | | | 23-Dec- |
| Start | | 0 | | | 0 | 27-Feb-19; Start: | | | | |
| Start | | 0 | 1397/11/29 | | 0 | Start | | | | |
| Milestones | | 30 | | | 0 | 29-Mar-19; Milestones | | | | |
| Sign Contract | | 0 | | | 0 | Sign Contract | | | | |
| Engineering Design | | 0 | | | 0 | Engineering Design | | | | |
| Handover Site | | 0 | | | 0 | Handover Site | | | | |
| Engineering | | 24 | | | 560 | 22-Mar-19; Engineering: | | | | |
| Shop Drawing | | 16 | 1397/12/8 | 1397/12/8 | 280 | Shop Drawing | | | | |
| Approved Shop Drawing | | 8 | 1397/12/24 | 1398/1/2 | 280 | Approved Shop Drawing | | | | |
| Procurement | | 64 | | | 2400 | 01-May-19; Procurement | | | | |
| Iron | | 64 | | | 2400 | 01-May-19; Iron: | | | | |
| Step 01 - Iron | | 56 | | | 1814 | 23-Apr-19; Step 01 - Iron | | | | |
| Stage 01 - Step 01 - Iron | | 20 | 1397/12/8 | 1397/12/8 | 1542 | Stage 01 - Step 01 - Iron: | | | | |
| Stage 02 - Step 01 - Iron | | 36 | 1397/12/28 | 1398/2/3 | 272 | Stage 02 - Step 01 - Iron | | | | |
| Step02 - Iron | | 8 | | | 586 | 01-May-19; Step02 - Iron | | | | |
| Stage 03 | | 8 | 1398/2/4 | 1398/2/11 | 586 | Stage 03 | | | | |
| Construction | | 132 | | | 3929 | 28-Jul-19; Construction | | | | |
| Column - Construction | | 118 | | | 981 | 18-Jul-19; Column - Construction | | | | |
| B-C,14-19 - Column - Construction | | 55 | | | 113 | 16-May-19; B-C,14-19 - Column - Construction | | | | |
| Phase 1 - B-C,14-19 - Column - Construction | | 44 | | | 98 | 05-May-19; Phase 1 - B-C,14-19 - Column - Construction | | | | |
| Cutting - Phase 1 - B-C,14-19 - Column - Construction | | 25 | 1398/1/3 | 1398/1/27 | 7 | Cutting - Phase 1 - B-C,14-19 - Column - Construction | | | | |
| First Assembly - Phase 1 - B-C,14-19 - Column - Construction | | 15 | 1398/1/17 | 1398/1/31 | 20 | First Assembly - Phase 1 - B-C,14-19 - Column - Construction | | | | |
| First Welding - Phase 1 - B-C,14-19 - Column - Construction | | 15 | 1398/1/20 | 1398/2/3 | 20 | First Welding - Phase 1 - B-C,14-19 - Column - Construction | | | | |
| Final Assembly - Phase 1 - B-C,14-19 - Column - Construction | | 15 | 1398/1/23 | 1398/2/6 | 15 | Final Assembly - Phase 1 - B-C,14-19 - Column - Construction | | | | |
| Final Welding - Phase 1 - B-C,14-19 - Column - Construction | | 15 | 1398/1/26 | 1398/2/9 | 22 | Final Welding - Phase 1 - B-C,14-19 - Column - Construction | | | | |
| Cleaning - Phase 1 - B-C,14-19 - Column - Construction | | 15 | 1398/1/29 | 1398/2/12 | 0 | Cleaning - Phase 1 - B-C,14-19 - Column - Construction | | | | |
| TPI - Phase 1 - B-C,14-19 - Column - Construction | | 15 | 1398/2/1 | 1398/2/15 | 14 | TPI - Phase 1 - B-C,14-19 - Column - Construction | | | | |
| Phase 2 - B-C,14-19 - Column - Construction | | 17 | | | 15 | 16-May-19; Phase 2 - B-C,14-19 - Column - Construction | | | | |



پایبند صدر سازه

Signatures:

Contractor

Employer

با توجه به رویه تعریف شده ورقهای تا سایز ۱۵ میلیمتر با استفاده از برش سرد (دو دستگاه گیوتین ۳ و ۶ متری) و ورقهای سایز ۲۰ تا ۸۰ میلیمتر با برش گرم (۳ دستگاه برش گرم و CNC) برشکاری شده است.







استفاده از دریل پلیت سی ان سی
جهت سوراخکاری ورق ها





استفاده از دریل های رادیال جهت سوراخکاری ورق ها با ضخامت بیش از ۱۵ میلیمتر



مراحل مونتاژ قطعات



دستگاه پنوماتیک مونتاژ H



پایبند صدر سازه

WWW.PAYBANDSADRSAZEH.COM

کنترل کیفیت مراحل ساخت سازه فلزی در کارخانه

قبل از شروع بکار هر جوشکار دستگاه نظارت مستقر در کارخانه از نیروی مربوطه آزمون تشخیص صلاحیت جوشکاری بعمل می آورد.



آزمون تشخیص مهارت جوشکار



مراحل جوشکاری و ساخت نهایی در کارخانه

پس از مونتاژ اولیه قطعات با استفاده از دو سیستم جوشکاری با گازهای CO2 و میکس و همچنین با استفاده از دستگاه زیر پودری جوشکاری قطعات در کارخانه صورت می پذیرد.



جوشکاری با استفاده از سیستم میکس مگ



جوشکاری با استفاده از سیستم زیر پودری



با توجه به WPS مصوب پروژه، ایستگاه های بازرسی نیز شامل انواع تستهای UT, VT, PT و MT برای قطعات اسکلت فلزی تعریف شده است.



آزمایش MT

آزمایش UT

آزمایش PT



دستگاه های رفع اعوجاج ورقها و مقاطع H



دستگاه H صاف کن



دستگاه نورد ورقهای خام



جابجایی متریال خام و قطعات ساخته شده

برای جابجایی متریال خام و قطعات ساخته شده از انواع جرثقیل های سقفی، دروازه ای و گردان و لیفتراک در کارخانجات پایبند صدرسازه استفاده میشود.



شرکت پهنود سنجش توزین
مجازی آزمون باسکول های وسایل نقلیه چرخ دار جاده ای
بر اساس استاندارد ملی ۱۳۲۴
فرم انجام آزمون

داری پروانه ناید صلاحیت
وزارت استاندارد و معیشت
موسسه ملی استاندارد - شماره ۹۲/۷/۴
کس: ۲۲-۳۳۳۳۸۱

نام باسکول: ... شماره درخواست: ...
محل نصب باسکول: ...
نوع آزمون: ...
شرح صورتکار: ...

استاندارد سنجش: ...
نوع ماده: ...
مشخصات ماده: ...
شماره سریال: ...
شماره خودگردان: ...

| بارها | مقیاس | مقیاس | مقیاس | مقیاس | مقیاس |
|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| ۱ | ۱ | ۱ | ۱ | ۱ | ۱ |
| ۲ | ۲ | ۲ | ۲ | ۲ | ۲ |
| ۳ | ۳ | ۳ | ۳ | ۳ | ۳ |
| ۴ | ۴ | ۴ | ۴ | ۴ | ۴ |
| ۵ | ۵ | ۵ | ۵ | ۵ | ۵ |
| ۶ | ۶ | ۶ | ۶ | ۶ | ۶ |
| ۷ | ۷ | ۷ | ۷ | ۷ | ۷ |
| ۸ | ۸ | ۸ | ۸ | ۸ | ۸ |
| ۹ | ۹ | ۹ | ۹ | ۹ | ۹ |
| ۱۰ | ۱۰ | ۱۰ | ۱۰ | ۱۰ | ۱۰ |

نتیجه نهایی آزمون: ...
ملاحظات: ...



گواهی اداره استاندارد برای باسکول کارخانه پای بند صدر سازه

نمونه پروژه: سازه های فلزی انبار روباز کوپل واحد ۵۲ مجتمع فولاد مبارکه اصفهان



ساخت تیر کرینهای سنگین پروژه در سالن های شرکت پایبند صدرسازه با جرثقیل های سقفی متناسب جهت امکان جابجایی با دهانه های ۲۶، ۳۲ و ۳۶ متر هر کدام به ترتیب به وزن های ۳۱، ۴۲ و ۵۲ تن



تهیه شابلون صفحه ستونها و نقشه برداری از فونداسیون ها

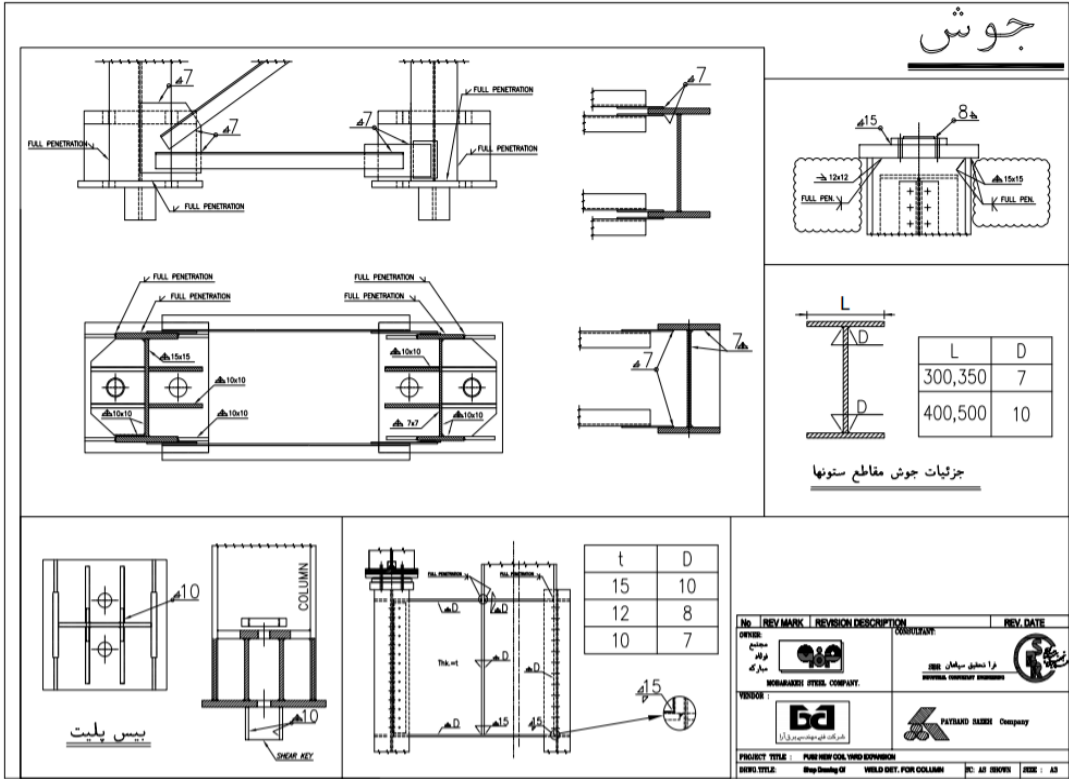
بدلیل وابستگی کامل نصب اسکلت فلزی پیچ و مهره ای به صحت اجرای فونداسیون، شرکت پای بندصدر سازه اقدام به تهیه شابلون صفحه ستونها برای حفظ زاویه قائمه و آکس های تعریف شده برای انکر بولت ها مینماید.



استفاده از شابلون های دو طبقه صفحه ستون ها جهت اجرای انکر بولت ها



نمونه پروژه: سازه های فلزی انبار روباز کویل واحد ۵۲ مجتمع فولاد مبارکه اصفهان



دیتیل انکر بولت ها و صفحه ستونها

تمیز کاری و رنگ آمیزی سازه فلزی

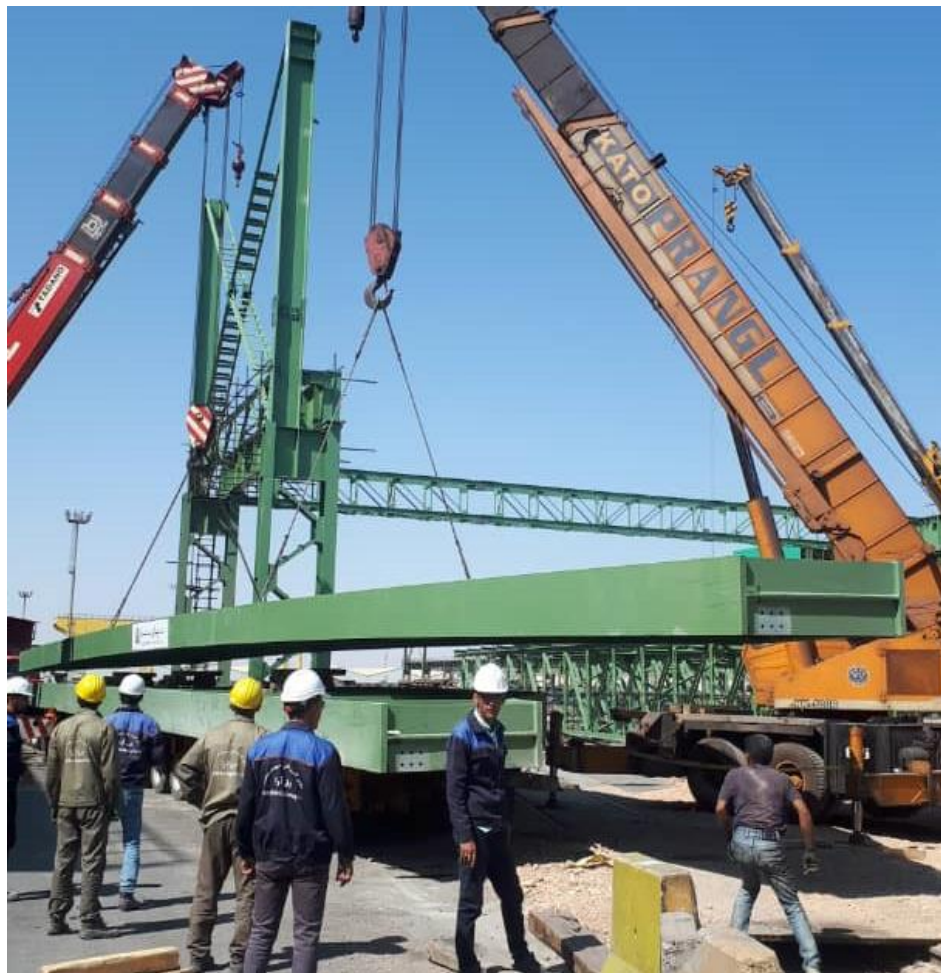
پس از تمیز کاری و عملیات سندبلاست المان های فلزی از کلاس SA2 ½، برای پوشش کلیه المان های فلزی از سه لایه رنگ اپوکسی مجموعاً به ضخامت ۱۸۰ میکرون با استفاده از دستگاه Airless استفاده شده است.



حمل دو نگله تیر کرین ۳۶ متری به وزن ۱۰۴ تن توسط بوژی ۲۰ محور از شهرک صنعتی
صفا داشت به مجتمع فولاد مبارکه اصفهان



سازه های فلزی انبار روباز کویل واحد ۵۲ مجتمع فولاد مبارکه اصفهان



تخلیه تیر کرینهای ۵۲ تنی در محل
نصب در کارگاه فولاد مبارکه اصفهان



تصاویری از مراحل نصب سازه های فلزی انبار روباز کویل واحد ۵۲ مجتمع فولاد مبارکه اصفهان



پایبند صدر سازه

WWW.PAYBANDSADRSAZEH.COM

تصاویری از مراحل نصب سازه های فلزی انبار روباز کویل واحد ۵۲ مجتمع فولاد مبارکه اصفهان



تصاویری از مراحل نصب سازه های فلزی انبار روباز کویل واحد ۵۲ مجتمع فولاد مبارکه اصفهان

رعایت کامل مقررات ایمنی (HSE) و استفاده از Man Basket برای جابجایی نفرات در پروسه نصب سازه های فلزی



نمونه پروژه: سازه های فلزی انبار روباز کویل واحد ۵۲ مجتمع فولاد مبارکه اصفهان



• برای نصب سازه فلزی این پروژه بیش از ۸۰ هزار عدد پیچ براساس استاندارد EN14399 استفاده شده است.



نمونه پروژه: سازه های فلزی انبار روباز کویل واحد ۵۲ مجتمع فولاد مبارکه اصفهان



کارفرمای اصلی: مجتمع فولاد مبارکه اصفهان

پیمانکار ابنیه: شرکت فنی و مهندسی برق آرا

مشاور طراحی: شرکت فرا تحقیق سپاهان

بهره بردار: واحد نورد گرم و سرد مجتمع فولاد مبارکه اصفهان

مشاور ناظر: شرکت مهندسی فولاد مبارکه

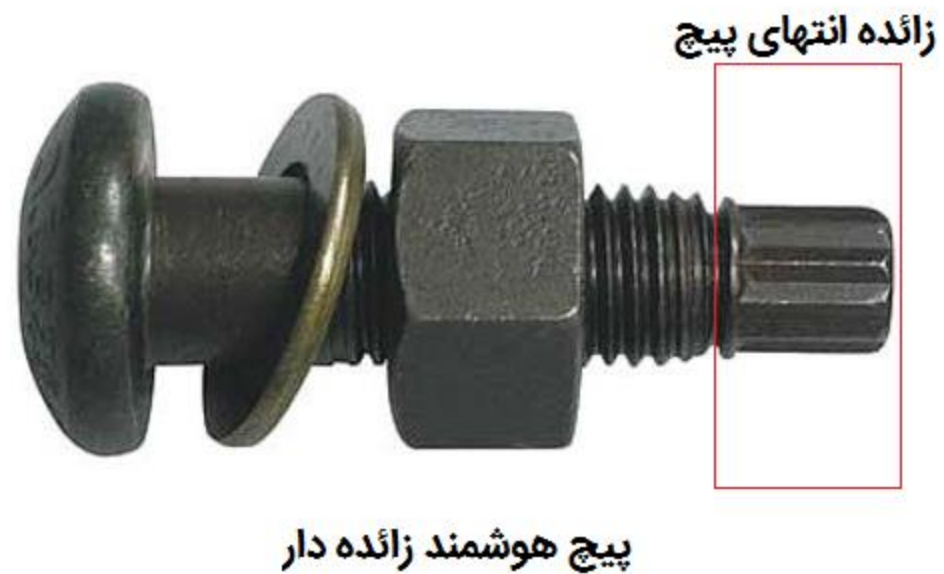


پابند صدر سازه

سازه فلزی بیمارستان مهدی کلینیک در مجتمع بیمارستانی امام در میدان توحید به وزن ۱۵۶۰۰ تن



استفاده از دمپرهاى اصطكاكى دورانى در سيستم باربر جانبى سازه فلزى بیمارستان مهدى كلينيك



استفاده از پیچ های هوشمند T.C.Bolt در اتصالات سازه فلزى بیمارستان مهدى كلينيك



پايند صدر سازه

عنوان پروژه: اسکلت فلزی برج های مسکونی دو قلوئی میکا در ۲۲ طبقه به وزن ۳۴۰۰ تن

کارفرما: گروه ساختمانی میکا

پیمانکار ابنیه: شرکت ساختمانی سازه کاو

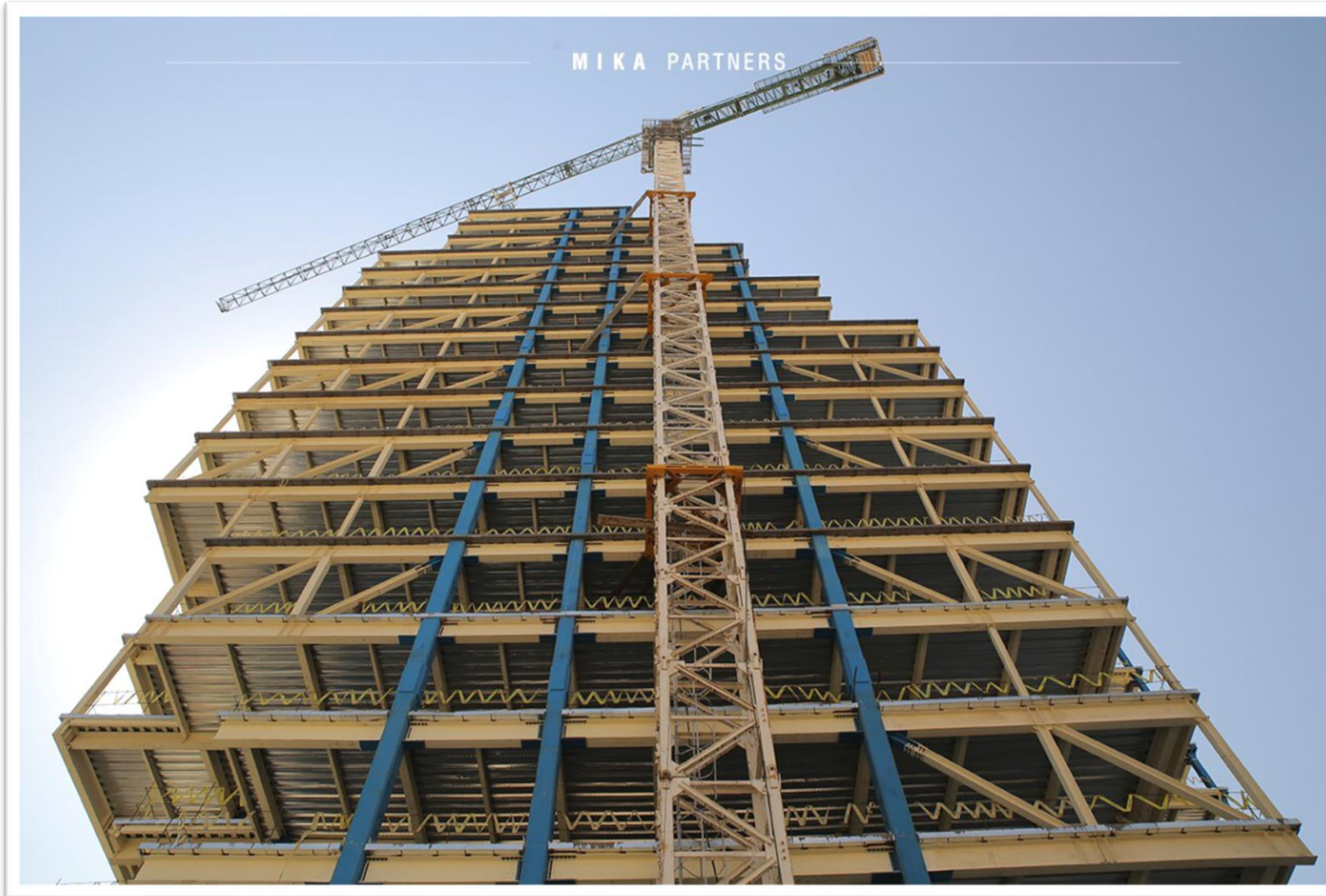
مشاور: مهندسین مشاور آتک

ناظر جوش: شرکت آذین آرایه همراهه سرا

محل نصب: تقاطع بزرگراه های باکری و حکیم



تصاویری از مراحل نصب سازه فلزی برج های مسکونی دو قلوئی ۲۲ طبقه میکا



عنوان پروژه: سازه فلزی سالن اصلی تغلیظ مس درآلوی کرمان به وزن ۴۸۰۰ تن

کارفرمای اصلی: شرکت ملی صنایع مس ایران

پیمانکار ابنیه: قرارگاه سازندگی خاتم الانبیاء (موسسه امین)

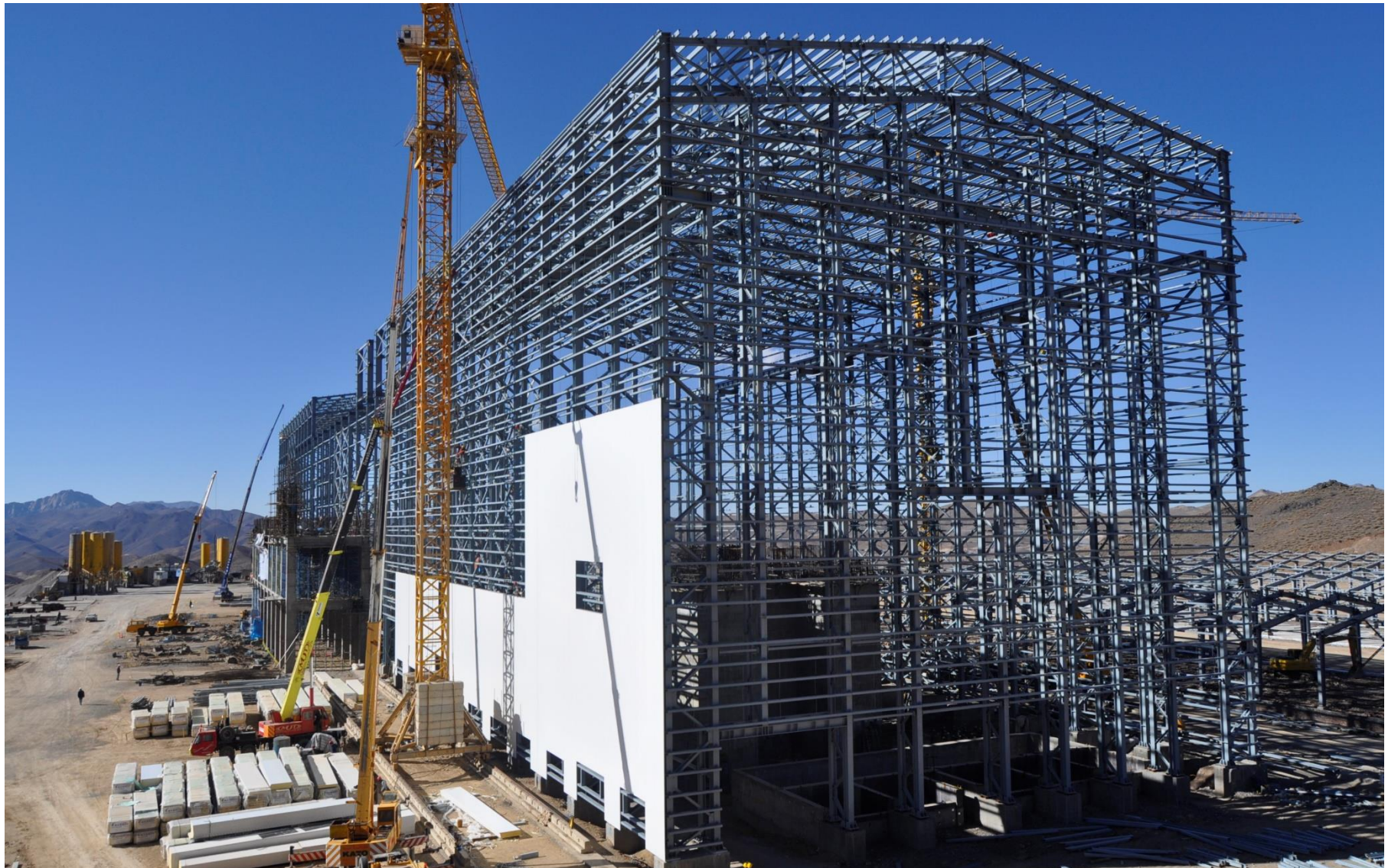
مشاور طراحی: مهندسین مشاور نپیک

مشاورین: شرکت سازه پردازی ایران و شرکت کیان معدن پارس



پایبند صدر سازه

تصاویری از مراحل نصب سازه فلزی سالن اصلی تغلیظ مس در آلودگی کرمان به وزن ۴۸۰۰ تن



تاریخ عکسبرداری :
آبان ماه ۹۷



پایبند صدر سازه

عنوان پروژه: اسکلت فلزی پیچ و مهره ای ساختمان ۱۸ طبقه توسعه هتل پردیس کیش



کارفرما: شرکت آتیه سازان حافظ

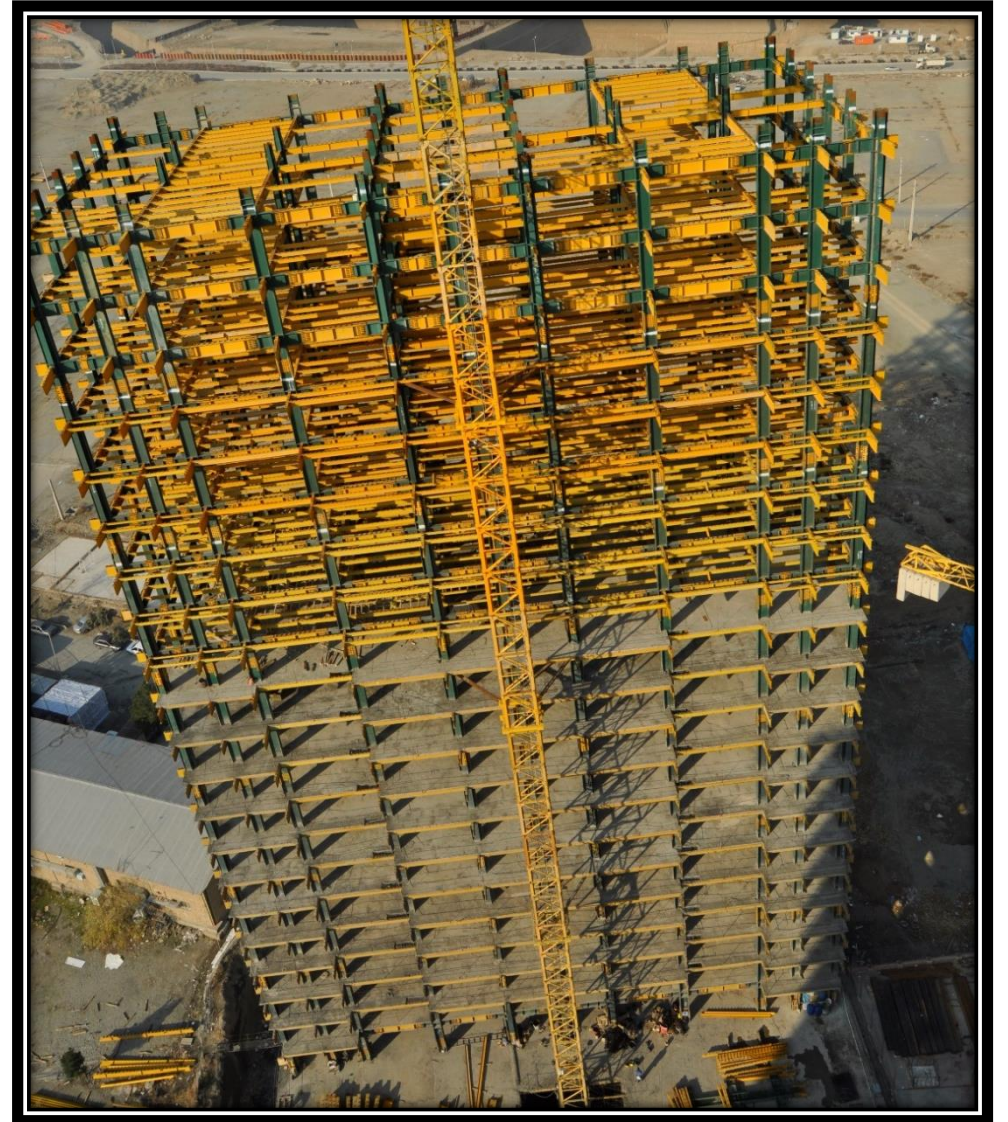
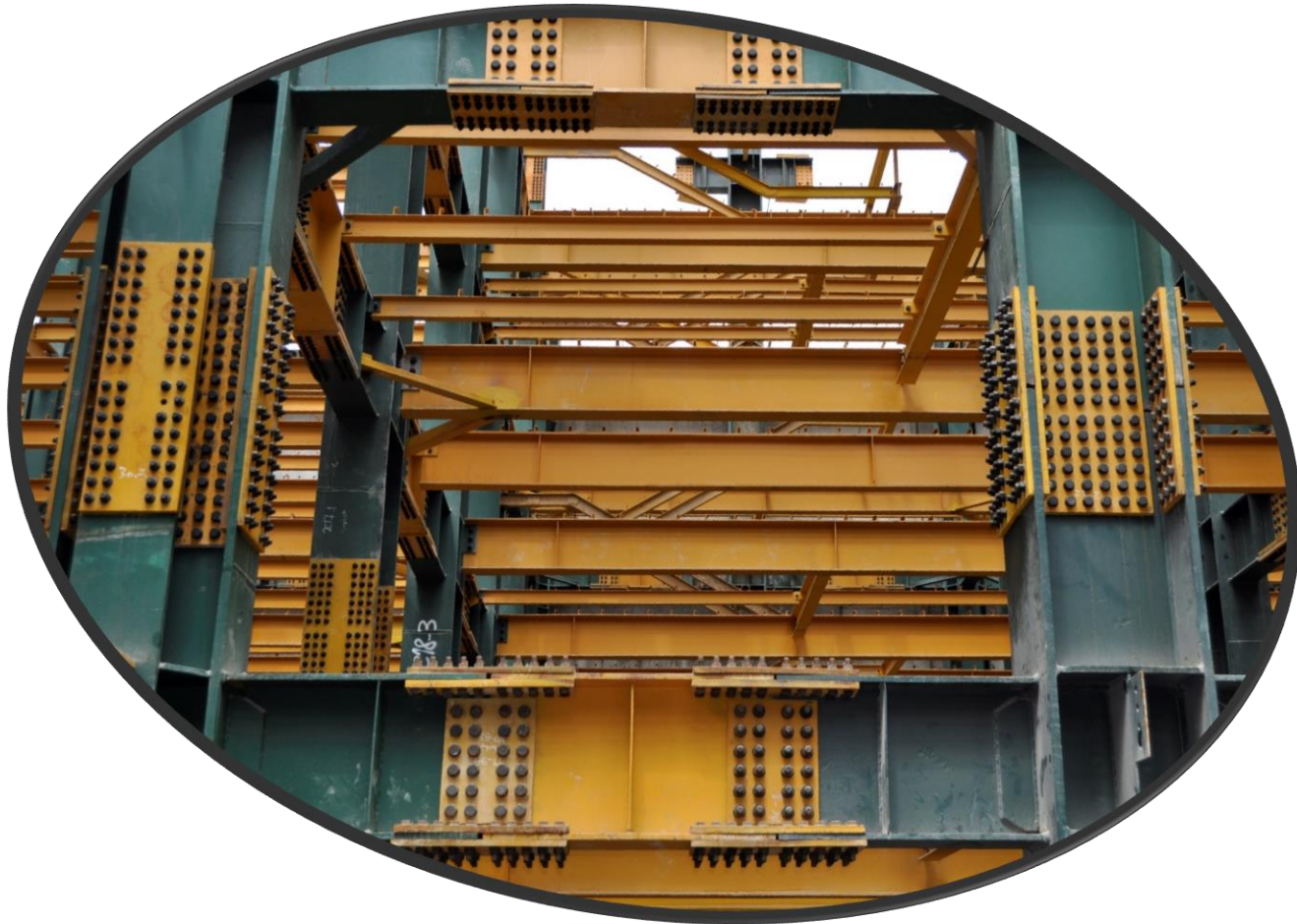
مشاور پروژه: شرکت اسپیدا پیچ خاورمیانه

پیمانکار ابنیه: شرکت ساختمانی بهسرا



پایبند صدر سازه

تصاویری از مراحل نصب سازه فلزی برج ۳۹ طبقه مسکونی بلوک B6 شهرک امام رضا (ع)



پایبند صدر سازه

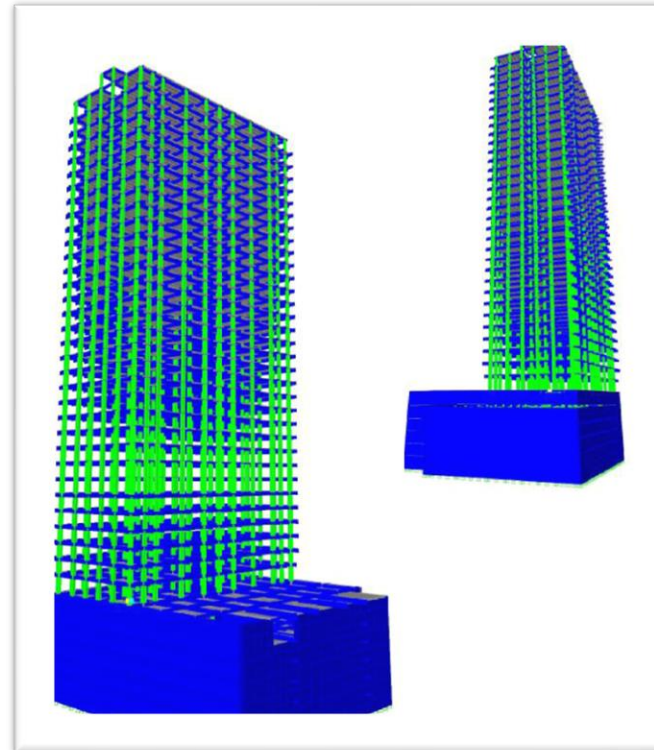
عنوان پروژه: برج ۳۹ طبقه مسکونی بلوک B6 شهرک امام رضا (ع) به وزن ۷۶۰۰ تن

کارفرما: شرکت تعاونی مسکن مرکزی نهاجا

طراح سازه: مهندسین مشاور دیناسیس

ناظر عالی: مهندسین مشاور بنیان

ناظر جوش: شرکت پی برز آزما



پابند صدر سازه

سازه فلزی مجتمع تجاری-تفریحی بین راهی کهنوج در استان کرمان مربوط به موسسه مالی ملل



پایبند صدر سازه

WWW.PAYBANDSADRSAZEH.COM

سازه فلزی صنعتی شرکت لبنی کالین در شهرک صنعتی صفادشت - خرداد ۱۴۰۲



پایبند صدر سازه

طراحی ، ساخت و نصب سالن های صنعتی در شهرک صنعتی سپهر نظر آباد



اجرای سالن صنعتی دارای جرثقیل سقفی با ارتفاع بیش از سی متر



پایبند صدرسازه

سازه فلزی کارخانه صنایع فلزی در شهرک صنعتی محمودآباد قم - بهمن ۱۴۰۲



سالن های صنعتی اجرا شده در شهرک صنعتی حکیمیه بوئین زهرا - اسفند ۱۴۰۲



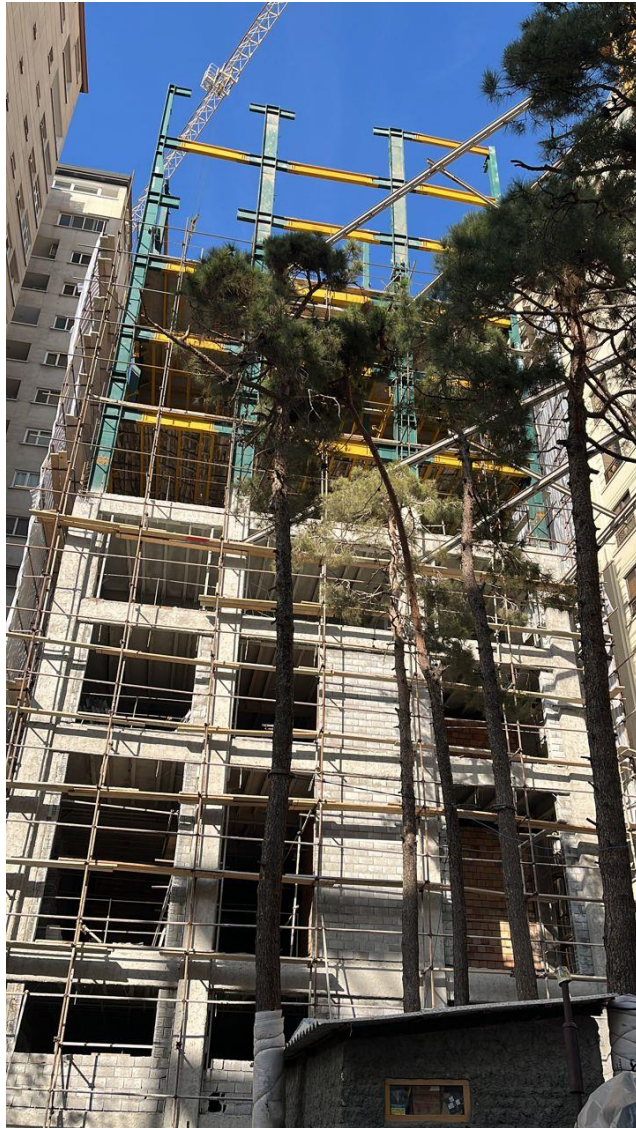
۲۶ دستگاه سوله اجرا شده در شهرک صنعتی دهک - فروردین ماه ۱۴۰۲



سالن های صنعتی کارخانجات پتتر (تولید کننده لوازم التحریر) در شهرک صنعتی شمس آباد



سازه فلزی مسکونی در ۱۲ طبقه در منطقه زعفرانیه



سازه فلزی ساختمان ۶ طبقه کربلا در کشور عراق

