



درباره شرکت

شرکت فولاد سدید ماهان یکی از بزرگترین کارخانه های تولید سازه های فلزی در جنوب شرق ایران، فعالیت خود را از سال ۱۳۷۵ 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

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 (تیلتر)
- واگن برقی
- کمپرسور باد مرکزی
- دستگاه ایرلس
- باسکول ۶۰ تنی تمام دیجیتال فلزی ۱ دستگاه
- لیفتراک ۷ تن کوماتسو
- لیفتراک ۴ تن کوماتسو
- لیفتراک ۳ تن سهند
- مگنت
- پرس ۵۰ تنی
- پست برق





دستگاه‌های ساخت و مونتاژ سازه‌های فلزی

- دستگاه جوش Mig CO₂ 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

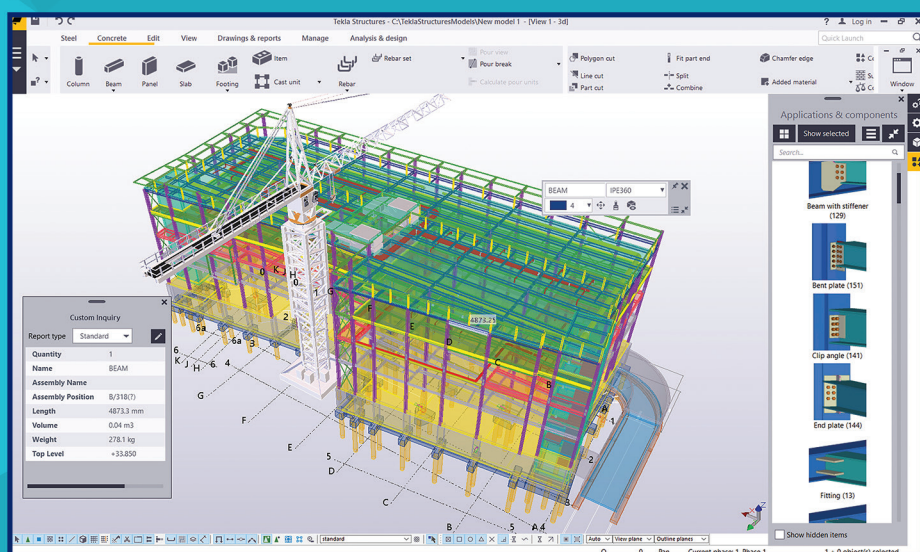


واحد فنی و مهندسی

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 :

رطوبت سنج
گج حرارتی
PT

الکومتر (ضخامت سنج رنگ)
یوک MT
گج جوشکاری

دستگاه التراسونیک UT
تست رنگ Cross cut
گونیا ، کولیس

پرسنل دارای ASNT LEVEL ، PT-MT-UT-VT 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 WPS - QCPLAN - ITP - QCTM - WQT 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.

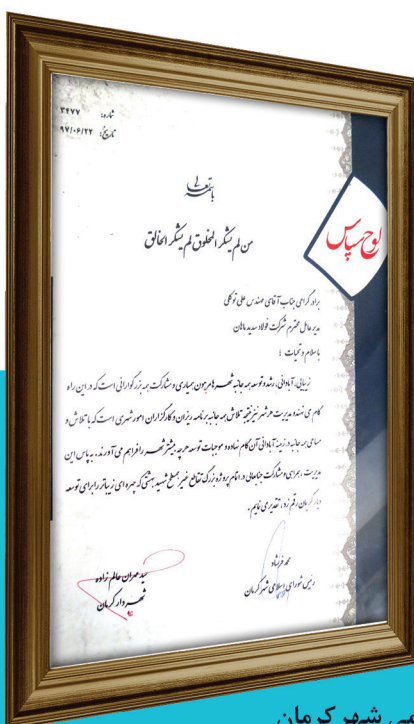
اهم وظایف واحد برنامه ریزی تولید و کنترل پروژه:

- 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

التمثيل الذهبي للمؤتمر المشترك للمصنعين
و صناع الشامل

خطاب شكر من رئيس بلدية كerman
و رئيس مجلس كerman الإسلامي

تقدیرنامه از :

شهردار محترم و ریاست محترم شورای اسلامی شهر کرمان

السيرة الذاتية لشركة الصلب سديد ماهان كرمان حول الشركة

شركة الصلب سديد ماهان كرمان هي واحدة من أكبر مصانع الصلب في جنوب شرق إيران التي لقد بدأت نشاطها من عام ١٣٧٥ هجري شمس في مدينة كرمان. بالإضافة إلى بيع أنواع المنتجات في مجالات التجارة قامت هذه الشركة ببناء وتثبيت أنواع مختلفة من الهياكل العظيمة للبناء والصناعية، والمنافذ الصناعية و هياكل التقاطع الحصري غير المستوية بسعة ٢١٠٠٠ طن. إتخذت الشركة خطوة مهمة في تطوير هذه الصناعة من خلال الحصول على الشهادات المتعددة لجودة القياسية وتوظيف الآلات والمعدات المناسبة وتوظيف أكثر من مائة موظفين متخصصين في مجال الإنتاج والتجارة. قد تمكنت شركة سديد ماهان أن تكون في خدمة البشرية بالاعتماد على الله والمعرفة والإجتهاد والحماسة وخبرة موظفيها والاستفادة من الخبرة الطويلة والتقنيات الحديثة من خلال إعداد وإنتاج منتجات عالية الجودة.

مجالات النشاط

تصنيع وتركيب جميع أنواع الهياكل الخفيفة والثقيلة تصنيع الهياكل الصناعية والسكنية بما فيه اللحام والبراغي. تصنيع وتركيب المنافذ الصناعية والعادية. تصنيع الهياكل الصناعية المختلفة.

المعدات والمرافق

شركة الصلب سديد ماهان كرمان من حيث المرافق والمعدات هي واحدة من أفضل الشركات المصنعة في محافظة كرمان.

مساحة المكتب: ٥٠٠ مترمربع.

مساحة قاعة صنع القطع: ١٣٢٠ مترمربع.

مساحة القاعة الرملية: ٢٧٠ مترمربع.

مساحة مستودع المواد الخام: ٢٠٠٠ مترمربع.

معدات هذا المجمع الإنتاج على النحو التالي

رافعة علوية: ٥٢ طن (جهازين)، ٣٢ طن (أربعة أجهزة)، ١٠ أطنان (جهاز واحد)، ٥ أطنان (جهاز واحد) الجهاز الذي يفتح لفة الحديد (جهاز واحد) ضاغط الرياح المركزي (جهاز واحد) آلة الرش (إيرلس) (جهاز واحد) رافعة شوكية: كوماتسو ٧ و ٤ أطنان (جهازين)، سهند ٣ أطنان (جهاز واحد) آلة مغناطيس (٦ أجهزة) آلة الصحافة ٥٠ أطنان (جهاز واحد) محول الكهرباء (٥٠٠ كيلو وات) العربة الكهربائية

آلات القص وخدمات صفائح الفولاذ

آلة القطع الباردة

آلة تحويل لفائف إلى ورقة من سمك ٢ إلى ١٥ مم (مليمتر) تحويل اللفائف المجلفنة، غسل الحمض، القصدير مغطى على ورقة إثنين من آلة الحفر شعاعي مع ذراع مترين وحفر على عمق ٥٠ مم مقصلة بطول ستة أمتار وسمك قطع يصل إلى عشرين مم (مليمتر) آلة تنقيب ثلاثة الاتجاهات لقطع الألواح من ٥ إلى ٢٠ مم وعرض ٦٠٠ مم، قطع الزاوية من زاوية ٣ إلى ١٤، قطع حديد التسليح يصل إلى ٣٥ آلة حفار المغناطيس الأوتوماتيكية بسمك يصل إلى ٥٠ مم لأقيود المكانية (برتابل) آلة التقويس في القطع مع زاوية ١٥ إلى ٦٠

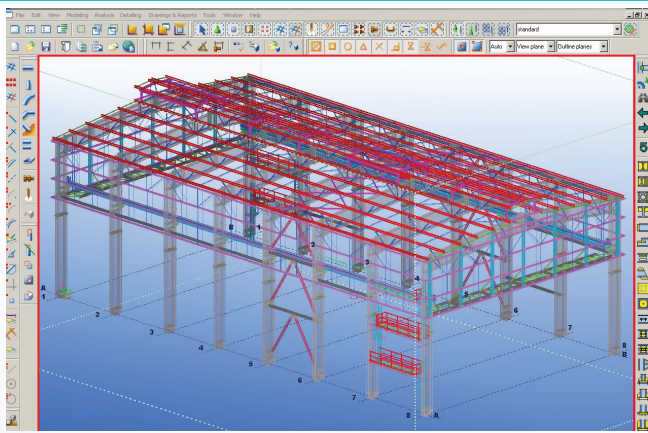


آلات تصنیع وَ تَجْمِيعِ الْهَيَاكِلِ الْفُولَادِيَّةِ

آلة لحام Mig CO₂ (٢٠ جهاز)
آلة لحام البودرة الفرعية (٣ أجهزة)
آلة لحام المعدل (٤٠ جهازاً)

آلة القَطْعِ الساخِنةِ

آلة قَطْعِ التَّصْنِيعِ بِاسْتِخْدَامِ الْحَاسِبِ الْآلِيِّ ، قَطْعِ إِلَى
سُمِكِ ٥٠ مم (مليمتِر) وَ قَطْعِ الْقَطْعِ مَعَ الزَّوَايَا
آلة الْقَطْعِ الْمُسْتَقِيمِ فِي خَمْسَةِ فَوَاهِ يَصِلُ سُمُكُهَا إِلَى
مِائَةِ ١٠٠ مِلِيْمِتِر
آلة قَطْعِ السِّكِّ الْحَدِيدِيَّةِ يَصِلُ سُمُكُهَا إِلَى ١٠٠ مم
(مليمتِر) (٤ أجهزة)
آلة الْقَطْعِ الْبَلَازِمَا



 **TEKLA** Structures

الوَحْدَةُ الْفَنِّيَّةُ وَالْهَنْدَسِيَّةُ

تَمَّ إِنْشَاءُ هَذِهِ الْوَحْدَةِ بِاسْتِخْدَامِ قُوَّاتٍ مُتَخَصِّصَةٍ وَ
بِاسْتِخْدَامِ الْبَرَامِجِ الْعَامَّةِ وَ الْمُتَخَصِّصَةِ فِي قِسْمِ التَّصْمِيمِ
وَ إِعْدَادِ الْخَرَائِطِ الْهَيْكَلِيَّةِ وَ الْخِدْمَاتِ الْهَنْدَسِيَّةِ لِإِنْتَاكِ
الْهَيَاكِلِ الْفُولَادِيَّةِ . وَ الْآنَ تُقَدِّمُ هَذِهِ الْوَحْدَةُ الْخِدْمَاتِ
لِوَحْدَةِ الْإِنْتَاكِ وَ عَمَلَاءِ الشَّرْكَةِ فِي مُخْتَلَفِ الْقَطَاعَاتِ.
أَهْمُ أَنْشِطَةِ الْوَحْدَةِ الْفَنِّيَّةِ وَ الْهَنْدَسِيَّةِ هِيَ كَمَا يَلِي :

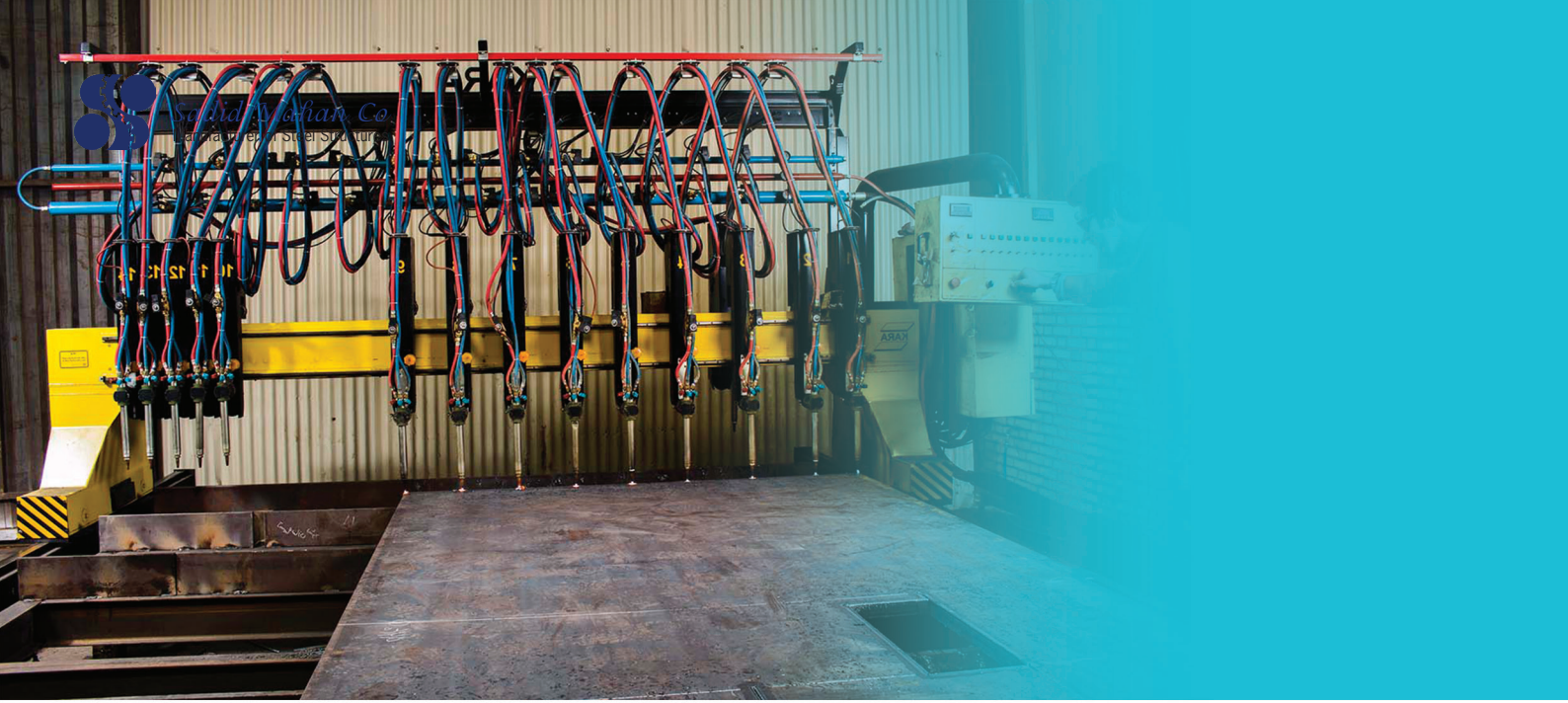
فَحْصُ وَ إِعْدَادُ الْخَرَائِطِ الْهَيْكَلِيَّةِ وَ تَقْدِيمِ التَّفَاصِيلِ
التَّنْفِيزِيَّةِ .
إِعْدَادُ مَنَازِجٍ ثَلَاثِيَّةِ الْأَبْعَادِ بِاسْتِخْدَامِ بَرَامِجٍ مُتَخَصِّصَةٍ
Tetra Structures.

إِعْدَادُ النَّمُوجِ الْهَيْكَلِيَّةِ ، تَحْمِيلِ ، تَحْلِيلِ وَ تَصْمِيمِ
مُخْتَلِفِ الْهَيَاكِلِ الصَّنَاعِيَّةِ وَالْبَنَاءِ بِالِاسْتِخْدَامِ الْبَرَامِجِيَّاتِ
SAP ، SAFE ، ETABS.

إِعْدَادُ خُطَطِ بَنَاءٍ وَرَشَةِ الْعَمَلِ مَعَ التَّقَارِيرِ ذَاتِ الصَّلَةِ.
إِعْدَادُ خَرَائِطِ قَطْعِ الْقَطْعِ لِتَقْلِيلِ كَمِيَّةِ النِّفَايَاتِ
بِاسْتِخْدَامِ الْبَرَامِجِ X-Steel و Plus ٢D.
إِعْدَادُ بَيَانَاتِ الْحَالَةِ وَ الْوَثَائِقِ الْفَنِّيَّةِ الْمُرَفَّقَةِ بِهَا.
إِعْدَادُ الْوَثَائِقِ الْفَنِّيَّةِ وَ الْإِجْرَاءَاتِ الْإِلْزَامِيَّةِ.
تَقْدِيمُ أُسَالِيبِ التَّصْنِيعِ الْأَمْثَلِ مُصَمَّمةً لِكُلِّ مَشْرُوعٍ.

وَحْدَةُ مُرَاقَبَةِ الْجُودَةِ QC

تَمَّ تَشْكِيلُ هَذِهِ الْوَحْدَةِ بِهَدَفٍ زِيَادَةٍ مُسْتَوَى
جُودَةِ الْمَكُونَاتِ مِنْ مَرَحَلَةِ إِدْخَالِ الْمَوَادِّ الْخَامِ
إِلَى الْخُرُوجِ مِنَ الْهَيَاكِلِ الْفُولَادِيَّةِ وَ التَّحْسِينِ
الْمُسْتَمَرِّ .



الخاصة الصالحة)
الألوان و المواد الكيميائية، التحكم في اللون مع مساعدة
مستشار الألوان الذي تستخدمه الشركة وفقاً على المعايير
و القواعد الموضوعية.

إجراء اختبارات بالموجات فوق الصوتية UT، الجزيئات
المغناطيسية MT، اختراق الألوان PT، تفتيش العين VT،
تحكم الأبعاد، اختبار اللون، قياس السمك و ...

معدات وحدة مراقبة الجودة

اختبار اللحام (التراسونيك UT)

جهاز يقيس سمك اللون (الكو متر)

اختبار اللون Cross Cut

جهاز يقيس الرطوبة

موظفي المكتب VT - MT - PT, ASNT LEVEL

أنشطة أخرى لوحدة مراقبة الجودة:

معايرة أدوات التحكم مثل: متر، الفرجار، آلة TU
لضمان دقة القياس.

معايرة جميع آلات اللحام والقطع و الأدوات المستخدمة في
خط الإنتاج .

وضع التعليمات QCPLAN - ITP - QCTM - WQT
WPS و ...

إشراف ممتاز في جميع مراحل إعداد المواد، تسليم المنتج
و التنفيذ السليم WPS و المعايير ذات الصلة.

أهم مهام هذه الوحدة هي:

جميع العناصر الواردة داخل الورشة تخضع للتفتيش
البصري (VT).

يتم إجراء الاختبارات غير المدمرة (NDT) و المدمرة (DT)
على العناصر المطلوبة على سبيل المثال يتم إجراء اختبار
السمك على الأوراق.

يتم اختيار بعض العناصر بشكل عشوائي و إرسالها إلى
مختبرات صالحة للاختبارات الميكانيكية والكيميائية و يُسمح
البناء إذا وافق المختبر.

يتم إصدار الشهادة و الموافقة لكل قطعة يتم تصنيعها، ولا
يُسمح بإرسالها إلى الخطوة التالية حتى تتم الموافقة على
القطعة.

يتم فحص جميع الأجزاء في خط الإنتاج من اختبار
التجزئة إلى المرحلة الأخيرة من اختبار اللون و الإرسال .
يتم فحص جميع المواد الاستهلاكية و تحليلها.

يُمنع دخول و استخدام المواد غير القياسية المعتمدة.
طريقة السيطرة على بعض المواد الاستهلاكية هي على نحو
التالي :

أسلاك اللحام و القطب الكهربائيّة، قياس القطر، زيارة
الميزات الخارجية و اختبار اللحام .

ألواح الصلب، أنواع الملفات الشخصية، قياس البعد و اختبار
السمك و التجليد الكيميائي لتحديد السباك (بالتعاون مع
الجامعات الصناعية أو مراكز البحوث الخاصة)

البراغي، التحكم في البعد باستخدام طرق أخذ العينات
الإحصائية، التفتيش البصري و قياس الضغط و الإنحناء
والقوة (بالتعاون مع الجامعات الصناعية و المختبرات

شهادات و معايير الجودة

معايير ISO 9001:2008 في تحسين العمل الداخلي للمؤسسة من أجل تحقيق قدر أكبر من الاستقرار في جودة الخدمة. تُفخر مجموعة سديد ماهان بالحصول على معيار ISO 9001:2008 (نظام إدارة الجودة) بعد تنفيذ متطلبات هذا المعيار .

المعيار البيئي ISO 14001:2004 و OHSAS 18001:2008 موجود أيضاً في السجل الرائع لهذه مجموعة الإنتاج.

وحدة تخطيط الإنتاج ومراقبة المشروع

يتطلب التنفيذ الناجح للمشاريع الصناعية والسكنية الكبيرة، إتباع منهج منظم تخطيط و مراقبة كيفية تنفيذ الأنشطة من حيث الوقت و التكاليف.

تكون وحدة تخطيط الإنتاج بهدف قيادة المشروع وفقاً للجدول الزمني و الميزانية، و لتحقيق الأهداف والمنتجات النهائية للمشروع وتخزين المعلومات المكتسبة لإستخدامها في المشاريع المستقبلية.

تلعب هذه الوحدة دوراً مهماً في تحسين عوامل الثلاثة من الوقت و التكلفة و الجودة في تنفيذ المشروع.

أهم مهام وحدة تخطيط الإنتاج و مراقبة المشروع:

إعداد جدول زمني شامل للمشروع باستخدام برنامج MSP و Primavera.

تحديد هيكل إنهاء العمل للتنفيذ السليم و عدم التداخل في أنشطته و مصادره .

إعداد تقارير التقدم لتنفيذ المشروع بناءً على طلب صاحب العمل.

إعداد بيان حالة المشروع.

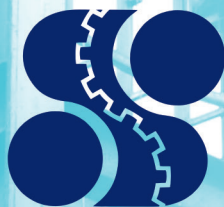
تحليل خط الإنتاج.





Sadid Mahan Co
Manufacturer of Steel Structures

شرکت فولاد
سدیدماهان



پروژه های منتخب مشاريع مختارة

Shahid Beheshti Bridge

Employer: Kerman Municipality

Approximate weight: 1600 tons

پل شهید بهشتی (سیدی)

کارفرما: شهرداری کرمان

وزن تقریبی سازه ۱۶۰۰ تن

جسر شهید بهشتی (جسر سیدی)

صاحب العمل: بلدية کرمان

الوزن التقريبي: ۱۶۰۰ طن





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

واحدة كريات الصلب في شركة
بوتيا للحديد
صاحب العمل: مصنع الصلب بوتيا
الإيراني
الوزن التقريبي: ٣٠٠ طن





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

مَصانِعِ البنتونیت وَالْكَرَيَاتِ الْفُولاذِبَةِ لِشَرَكَةِ (تأمین
آتیه میدکو) العَرَضُ فِي الْمُسْتَقْبَلِ مِيدكو
صاحبُ العملِ : شَرَكَةُ مِيدكو
الوزن التقریبی : ۳۰۰ طُن





**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

مَشروع إدارة الغذاء و الدواء بجامعة كِرمَان لِلْعُلُوم الطَّبِیَّة
صاحب العمل: شركة سینا الهیَاكِل كَویر (سینا سازه کویر)
الوزن التقريبي: ۳۰۰ طُن



Sadid Mahan Co
Manufacturer of Steel Structures

PAAK Dairy Factory GhaleGanj branch

Approximate weight: 250 tons

کارخانه شیر پاک واحد قلعه گنج

وزن تقریبی سازه ۲۵۰ تن

مصنع الحليب النظيف، وحدة مدينة قلعة الكنز (قلعه

گنج)

الوزن التقريبي للهياكل : ۲۵۰ طن





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

بیمارستان ارتش جمهوری اسلامی ایران
وزن تقریبی سازه ۵۰۰ تن

مُستشفى الجیش لجمهورية إيران الإسلامية
الوزنُ التقريبي للهياكل: ۵۰۰ طن



Pasdaran Residential Complex

Approximate weight: 600 tons

مجتمع مسكونة تعاونية پاسداران بندرعباس
وزن تقريبي سازه ٦٠٠ تن



الجمعية التعاونية السكنية للحارسين في مدينة بندرعباس
الوزن التقريبي للهياكل : ٦٠٠ طن



Pardis University dormitory

Employer: Koohpat Co.

Approximate weight: 800 tons

مبیت الطلاب بجامعة پردیس (پردیس)
صاحب العمل : شركة كوهبات
الوزن التقريبي للهياكل : ٨٠٠ طن



خوابگاه دانشگاه پردیس
کارفرما شرکت کوهپات
وزن تقریبی سازه ٨٠٠ تن



کانون وکلای دادگستری شهر کرمان
وزن تقریبی سازه ۵۵۰ تن

Kerman Law Attorney Center
Approximate weight: 550 tons

نقابة مُحامی مدینة کرمان
الوزن التقريبي للهياكل: ۵۵۰ طن

شرکت فولاد سدید ماهان
تولید کننده صنعتی سازه های فلزی
تلفن دفتر مديريت: ۰۲۱-۳۳۱۵۳۳۱۱ - شماره: ۰۹۳۳۲۰۶۶۶
آدرس: شهرک صنعتی شماره ۲ خضراء

ARMIN Hospital

Approximate weight: 1700 tons

بیمارستان آرمین

وزن تقریبی سازه ۱۷۰۰ تن

المستشفى (آرمین)

الوزن التقريبي: ۱۷۰۰ طن



Aqabati complex

Approximate weight: 310 tons

پروژه عاقبتی ۱۰ طبقه
وزن تقریبی سازه ۳۱۰ تن



مَشروع ۱۰ طوابق لِلسَّيد عاقبتی
الوزن التقريبي لِلهيَاكل: ۳۱۰ طُن

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

Omran G.A. complex
Approximate weight: 300 tons

مَشروع ۸ طَوابق لِشركة عمران
گستران کویر (عمران جستران کویر)
الوزن التقريبي للهيكل: ۳۰۰ طن



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