



کارخانجات گروه صنعتی

دُرپاد تبریز

Dorpad Tabriz Industrial Group



- 4** درباره گروه صنعتی درپاد تبریز
About Dorpad Tabriz
- 6** درباره شرکت مادر سرمایه گذاری گسترش فولاد تبریز
An introduction to Tabriz Gostaresh Foolad Investment Company
- 8** گواهینا مه ها و تقدیرنامه ها
Certificates and letters of appreciation
- 10** خط مشی کارخانجات گروه صنعتی دُرپاد تبریز
The policy of the Tabriz Dorpad Industrial Group
- 12** موقعیت بخش های مختلف کارخانه درپاد تبریز
The status of various sections of the Tabriz Dorpad Factory
- 14** خدمات و گستره فعالیت ها
Services and range of activities
- 16** نمودار سازمانی
Organization Chart
- 18** نمودار چرخه اجرای طرح
Cycle Diagram of plan implementation
- 20** طرح های در حال توسعه
Projects under Development
- 24** مدیریت کیفیت
Quality Management
- 26** محصولات تولیدی کارخانجات گروه صنعتی درپاد تبریز
Products manufactured by Tabriz Dorpad Industrial Group factories
- 28** میلگرد آجدار و ساده
Ribbed and plain rebar
- 36** فرآیند تولید نورد میلگرد آجدار
Ribbed rebar rolling production process
- 42** مشخصات فنی میلگردهای فولادی آجدار طبق استاندارد ۳۱۳۲ INSO
Technical specifications of ribbed steel rebars according to INSO 3132 standard
- 42** لوله پروفیل مبلی و صنعتی
Furniture and industrial profile pipe
- 44** لوله های صنعتی
Industrial Pipes
- 48** لوله های مبلی(روغنی یا سبک)
(Furniture pipes (oil or light
- 50** لوله های گالوانیزه صنعتی و گلخانه ای
Galvanized industrial and greenhouse pipes
- 54** نمودار فرآیند تولید لوله گالوانیزه
Galvanized pipe production process diagram
- 56** قوطی های مبلی و صنعتی مستطیل
Furniture & Industrial Rectangulars
- 58** قوطی های مبلی و صنعتی مربع
Furniture & Industrial Squares
- 60** پروفیل های باز (Z و بغلبند تریلی و ...)
(Open profiles (Z and trailer brackets, etc
- 62** پروفیل (در و پنجره)
(Profiles (doors and windows
- 64** ورق فولادی گالوانیزه
Galvanized steel sheet
- 66** لوله های درز مخفی (SRW)
SRW concealed seam pipes
- 68** نمودار فرآیند تولید لوله درز مخفی
Concealed seam pipe production process diagram



درباره گروه صنعتی درپاد تبریز

About Dorpad Tabriz

کارخانجات گروه صنعتی درپاد تحت پوشش شرکت سرمایه گذاری گسترش فولاد تبریز در سال ۱۳۸۱ در زمینی به مساحت ۲۰ هکتار با هدف تولید ورق گالوانیزه، انواع لوله های گالوانیزه، مبلی، صنعتی، آبرسانی، انواع قوطی های مربع و مستطیل (صنعتی و ساختمانی)، انواع پروفیل های باز و بسته و مقاطع خاص تاسیس شد. موضوع فعالیت شرکت طبق ماده ۲ اساسنامه شامل موارد زیر می باشد:

سرمایه گذاری در شرکتها، مجتمع ها، طرح ها، واحدهای تولیدی، صنعتی و خدماتی به منظور ایجاد، راه اندازی و یا توسعه این گونه واحدها. شرکت برای نیل به اهداف خود می تواند به عملیات زیر مبادرت نماید. طراحی، مهندسی، نظارت، بازرسی، سرمایه گذاری، مشارکت و مشاوره اجرا طرح ها و پروژه ها در احداث کارخانجات و واحدهای تولیدی، صنعتی و کشاورزی و ساختمانی و مسکونی و عمرانی، تجاری، تاسیسات عمرانی و صنعتی، انبارهای فلزی و سوله و سازه های فولادی بصورت مرتفع (انبوه سازی) اقدام به کلیه فعالیت های بازرگانی و خدماتی مجاز اعم از خرید و فروش، صادرات و واردات، توزیع و پخش و تولید هرگونه کالای بازرگانی و خرید هرگونه سهام اشخاص حقوقی و حقیقی و اخذ تسهیلات مالی و اعتباری (ارزی و ریالی) از بانکها و مؤسسات مالی و اعتباری داخلی و خارجی، شرکت در مناقصات و مزایدات و عقد کلیه عقود اسلامی با کلیه سازمانها و نهادها و وزارتخانه ها و شرکت های دولتی و خصوصی داخلی و خارجی مشارکت و عقد قرارداد با ارکانها و ادارات و شهرداریها و دیگر نهادهای دولتی و نیمه دولتی و خصوصی اخذ و اعطای نمایندگی و لیسانس به کلیه اشخاص حقیقی و حقوقی و ایجاد شعبه در داخل و یا خارج از کشور، شرکت در نمایشگاههای داخلی و خارجی و بین المللی، ترخیص کالاهای مورد نیاز شرکت از کمرکات کشور، برابر مقررات و با رعایت کلیه تشریفات انجام کلیه امور و فعالیت هایی که بصورت مستقیم و غیر مستقیم برای تحقق اهداف و موضوع فعالیت شرکت لازم و مفید باشد و یا در جهت تحقق موضوع فعالیت شرکت ضرورت داشته باشد. سهامدار عمده شرکت گروه صنعتی درپاد تبریز، شرکت سرمایه گذاری گسترش فولاد تبریز است.

The Dorpad Industrial Group factories under the support of Tabriz Gostaresh Foolad Investment Company were established in 2002 on a land area of 20 hectares to produce galvanized sheet, various types of galvanized pipes, furniture, industrial, water supply, various types of squares and rectangulars (industrial and construction), various types of open and closed profiles, and special sections.

According to Article 2 of the Company's Articles of Association, the company's activities include the following:

Investment in companies, complexes, projects, production, industrial and service units to create, launch, or develop such units. To achieve its goals, the company can undertake the following operations. Design, engineering, supervision, inspection, investment, participation, consultation, and implementation of plans and projects in the construction of factories and production units, industrial and agricultural and construction and residential and civil, commercial, and industrial facilities, metal warehouses and steel structures (high-rise construction), conducting all permitted commercial and service activities including buying and selling, exporting and importing, distributing and producing any kind of commercial goods, purchasing any kind of shares of legal and real persons, and obtaining financial and credit facilities (currency and Rial) from domestic and foreign banks and financial and credit institutions, participating in tenders and auctions and concluding all contracts with all organizations, institutions, ministries and domestic and foreign government and private companies, participating and concluding contracts with organs, departments and mayors and other government, semi-government and private institutions, obtaining and granting representation and licenses to all real and legal persons and establishing branches inside or outside the country, participating in domestic, foreign, and international exhibitions.





An introduction to Tabriz Gostaresh Foolad Investment Company

درباره شرکت مادر سرمایه گذاری گسترش فولاد تبریز

This company is operating as the largest specialized holding company of the group active in steel. It includes several large complexes, factories, and projects under construction. Since its establishment, the management type in this company has led to the development of the group, under systems, and strategic planning scientifically and multidimensionally. The diversity of activities and organizational scope of this company is very high.

The products of the industrial factories of this holding include various types of steel ingots (Billet & Bloom), types of rebar (plain, ribbed, and coiled), types of steel sections (beam, U channel, and angular), types of mineral products (hematite and magnetite iron ore, titanium concentrate, limestone with a purity of 97%, silica with a purity of 97%, coal, copper and gold ore), metal structures, overhead cranes, types of steel and galvanized pipes (gas, industrial and water supply), types of square and rectangular cans (industrial and construction), and types of galvanized sheets.

In recent years, the approach and policy of this group have been based on the construction and transfer of production factories in cash or finance forms. This trend has led to a significant increase in the speed of industrial development, and it has increased the rate of employment creation in the region, paving the way for producers and the public to participate and invest in this area.

این شرکت به عنوان بزرگترین هلدینگ تخصصی گروه فعال در زمینه فولاد و متشکل از چندین مجتمع و کارخانه بزرگ و پروژه های در دست احداث، در حال فعالیت می باشد که از بدو تاسیس، نوع مدیریت در این شرکت سبب شده تا توسعه گروه، تحت سیستم ها و برنامه ریزی های استراتژیک بصورت علمی و چند بعدی جریان داشته باشد. تنوع فعالیت و گستردگی سازمانی این شرکت بسیار بالا بوده و تولیدات کارخانجات صنعتی این هلدینگ شامل: انواع شمش فولادی (Billet & Bloom)، انواع میلگرد (ساده، آجدار و کلاف)، انواع مقاطع فولادی (تیرآهن، ناودانی و نبشی)، انواع فرآورده های معدنی (سنگ آهن هماتیت و مگنتیت، کنسانتره تیتان، سنگ آهک با خلوص بالای ۹۷ درصد، سنگ سلیس با خلوص بالای ۹۷ درصد، زغال سنگ، کانسنگ مس و طلا)، سازه های فلزی، جرثقیل سقفی، انواع لوله های فولادی و گالوانیزه (گاز، صنعتی و آبرسانی)، انواع قوطیهای مربع و مستطیل (صنعتی و ساختمانی) و انواع ورق گالوانیزه می باشند. در سالهای اخیر رویکرد و سیاست گذاری این گروه بر مبنای ساخت و واگذاری کارخانجات تولیدی به صورت نقد و یا فاینانس می باشد.

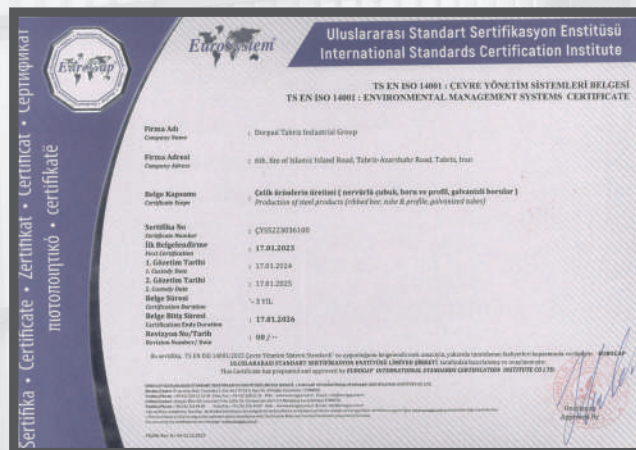
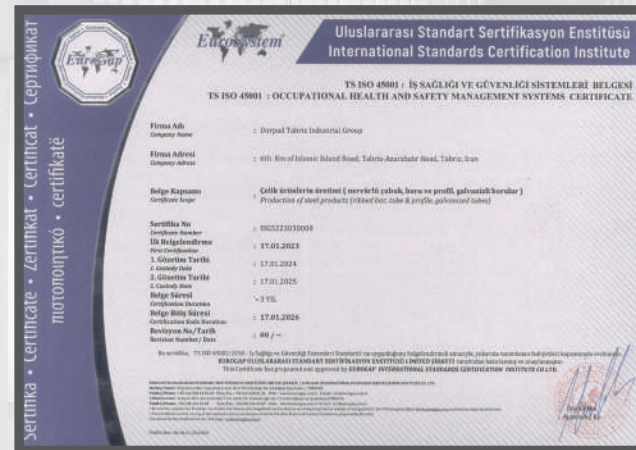
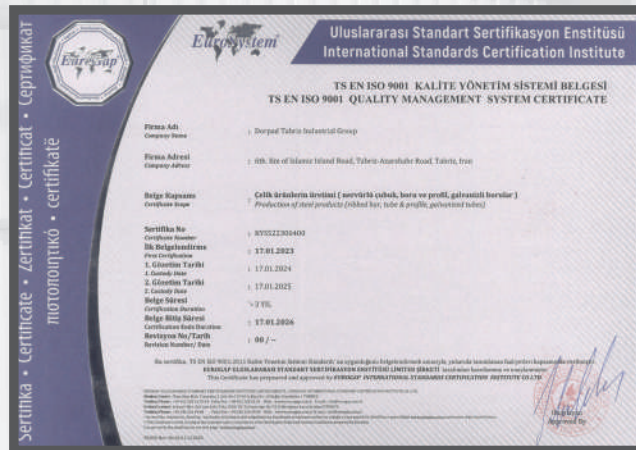
این روند باعث گردیده سرعت توسعه صنعتی و همراه با آن میزان اشتغالزایی در منطقه افزایش چشمگیری داشته و فضا برای تولیدکنندگان به صورت تخصصی و برای عموم مردم به صورت مشارکت و سرمایه گذاری باز گردد.

گواهینامه ها و تقدیرنامه ها

Certificates and letters of appreciation

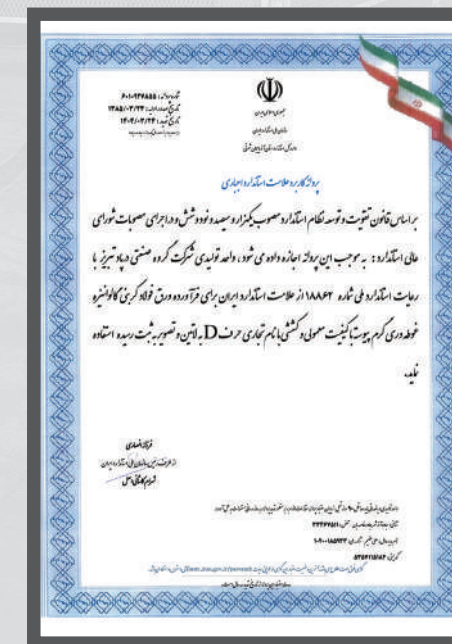
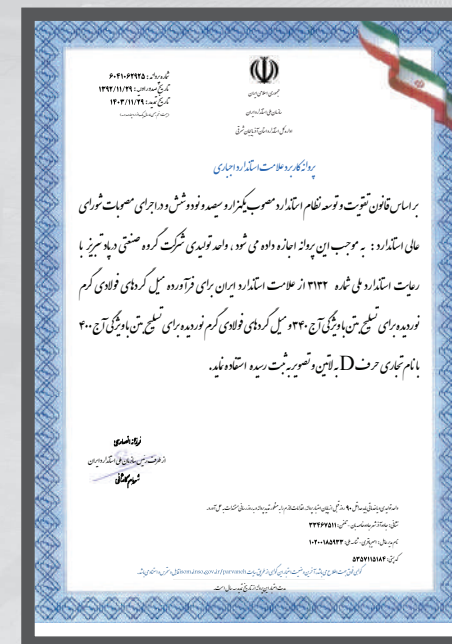
استانداردهای اخذ شده توسط کارخانجات گروه صنعتی درپاد تبریز

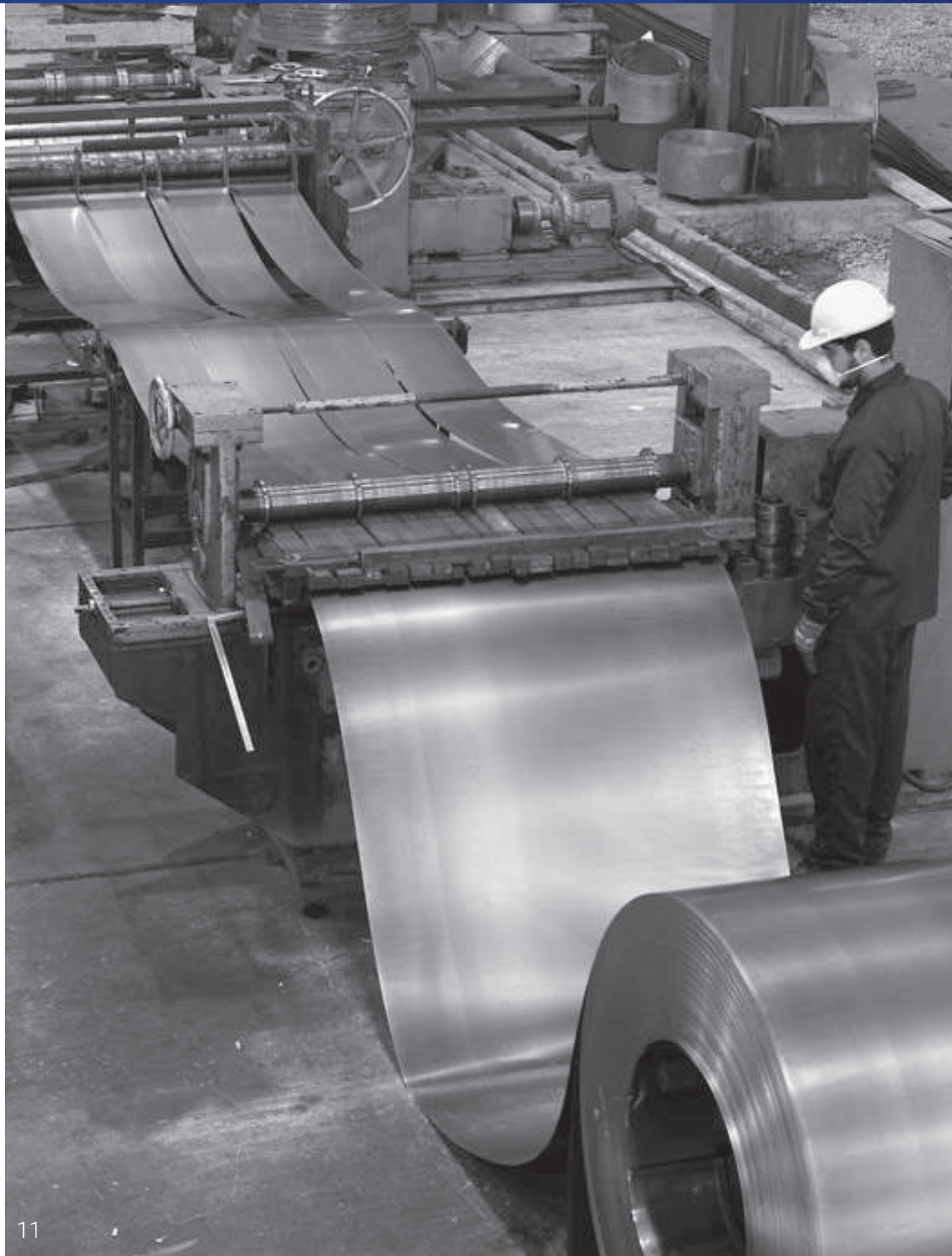
- ۱- استاندارد ملی ایران بشماره ۳۱۳۲ برای تولید میلگرد فولادی آجدار
- ۲- استاندارد ملی ایران بشماره ۳۷۶۵ برای تولید لوله های آبرسانی (لوله گالوانیزه)
- ۳- استاندارد ملی ایران بشماره ۱۸۸۶۲ برای تولید ورق گالوانیزه
- ۴- سیستم مدیریت یکپارچه IMS از شرکت EUROGAP شامل:
الف - سیستم مدیریت کیفیت ISO 9001:2015
ب - سیستم مدیریت ایمنی و بهداشت ISO 45001:2018
ج - سیستم مدیریت زیست محیطی ISO 14001:2015



Standards obtained by the factories of the Tabriz Dorpad Industrial Group

- 1 - Iranian National Standard No. 3132 for the production of ribbed steel rebar
- 2 - Iranian National Standard No. 3765 for the production of water supply pipes (galvanized pipes)
- 3- Iranian National Standard No. 18862 for the production of galvanized sheet
- 4 - IMS or Integrated Management System from EUROGAP Company including:
A- ISO 9001:2015 Quality Management System
B- ISO 45001:2018 Health and Safety Management System
C- ISO 14001:2015 Environmental Management System





خط مشی گروه صنعتی دُرپاد تبریز بعنوان تولید کننده انواع لوله و پروفیل فولادی، ورق گالوانیزه و میلگرد آجدار بشرح زیر می باشد:

- ۱- جلب رضایت و اعتماد مشتریان
- ۲- استفاده بهینه از منابع
- ۳- انطباق با الزامات قانونی
- ۴- الزام و تقید به رعایت کیفیت در تولید محصولات
- ۵- افزایش سطح دانش و توانمندی کارکنان در زمینه کیفیت، ایمنی و بهداشت شغلی
- ۶- تلاش جهت بهبود مستمر اثر بخشی سیستم مدیریت کیفیت و مدیریت ایمنی و بهداشت شغلی
- ۷- همسوسازی اقدامات اقتصادی با الزامات زیست محیطی

The policy of the Tabriz Dorpad Industrial Group as a manufacturer of various types of steel pipes and profiles, galvanized sheets, and ribbed rebar is as follows:

- 1- Obtaining the customer satisfaction and trust
- 2- Optimal use of resources
- 3 - Compliance with legal requirements
- 4 - Obligation and commitment to quality in production Products
- 5- Increasing the level of knowledge and capability of employees in the areas of quality, occupational safety, and health
- 6- Efforts to continuously improve the effectiveness of the quality management system and occupational safety and health management
- 7- Aligning economic measures with environmental requirements

موقعیت بخش های مختلف کارخانه درپاد تبریز

The status of various sections of the Tabriz Dorpad Factory

Security building	1	ساختمان نگهبانی
Administrative building	2	ساختمان اداری
Laboratory and quality control unit	3	آزمایشگاه و واحد کنترل کیفیت
public health department	4	بهداری
Central compressor room and generator room	5	کمپرسورخانه مرکزی و ژنراتورخانه
Power substation	6	پست برق
Hall No. 1: Hydrostatic test lines and automatic packaging	7	سالن شماره ۱: خطوط تست هیدرواستاتیک و بسته بندی اتوماتیک
Hall No. 2: SRW pipe production lines	8	سالن شماره ۲: خطوط تولید لوله SRW
Hall No. 3: Cutting lines	9	سالن شماره ۳: خطوط برش
Hall No. 4: Hydrostatic test line - light product warehouse	10	سالن شماره ۴: خط تست هیدرواستاتیک - انبار محصول مبلی
Hall No. 5: light pipe production lines	11	سالن شماره ۵: خطوط تولید لوله مبلی
Hall No. 6: Sheet galvanization line	12	سالن شماره ۶: خط گالوانیزاسیون ورق
Central turning unit and warehouse	13	واحد تراشکاری و انبار مرکزی
Hall No. 7: Industrial pipe production lines	14	سالن شماره ۷: خطوط تولید لوله صنعتی
Hall No. 8: light and industrial pipe production lines	15	سالن شماره ۸: خطوط تولید لوله مبلی و صنعتی
Hall No. 9: light and industrial pipe production lines	16	سالن شماره ۹: خطوط تولید لوله مبلی و صنعتی
Hall No. 10: Rebar product warehouse	17	سالن شماره ۱۰: انبار محصول میلگرد
Hall No. 11: Rebar rolling line	18	سالن شماره ۱۱: خط نورد میلگرد
Hall No. 12: Rebar rolling line	19	سالن شماره ۱۲: خط نورد میلگرد
Hall No. 13: Ingot raw material warehouse	20	سالن شماره ۱۳: انبار مواد اولیه شمش
Workshop hall	21	سالن ورک شاپ
Hall B: Pipe galvanization line	22	سالن B: خط گالوانیزاسیون لوله
Building	23	ساختمان رفاهی
septic tank	24	سپتیک رفاهی
Fuel tanks	25	مخازن سوخت
Septic Rolling	26	سپتیک نورد
Waste warehouse	27	انبار ضایعات
Rolling substations	28	پستهای برق نورد
Rolling line facilities	29	تاسیسات خط نورد
Weighbridge	30	باسکول
Darpad smelting project	31	پروژه ذوب درپاد



خدمات و گستره فعالیت ها

Services and range of activities

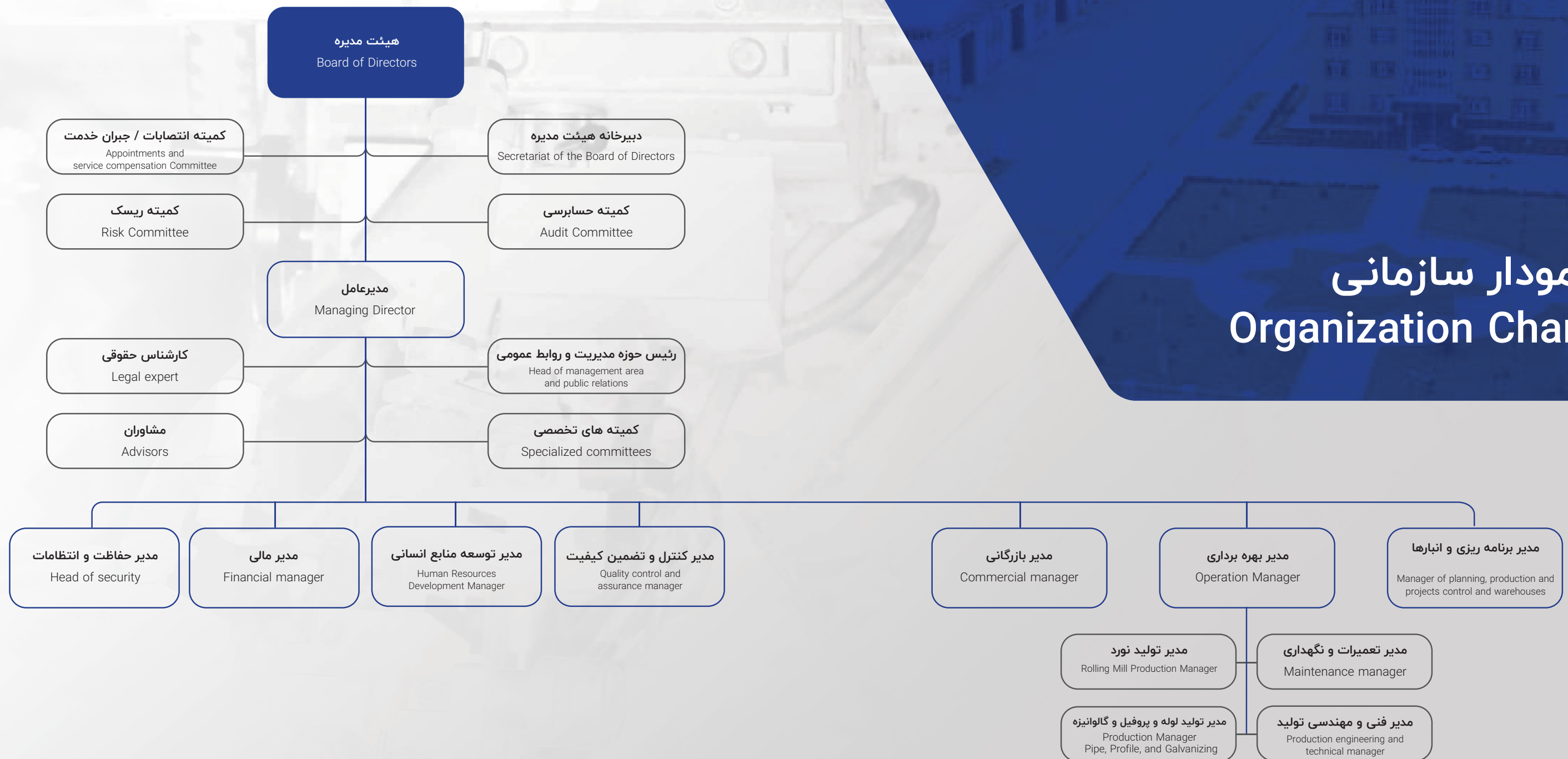
پروانه بهره برداری	ظرفیت سالانه	واحد	سایز تولیدات	روش تولید
لوله درزدار فولادی با جوش مستقیم	۲۰۰۰۰۰	تن	از ۱/۲ تا ۴ اینچ	ERW
لوله فولادی درزدار با پوشش فلزی	۴۲۰۰۰	تن	از ۱/۲ تا ۴ اینچ	گالوانیزاسیون گرم به روش غوطه وری
لوله فولاد ساده کربنی و کم آلیاژی با درز جوش	۵۰۰۰۰	تن	از ۱/۲ تا ۴ اینچ	ERW
مقطع فولادی ساده کربنی و کم آلیاژی به شکل Z از شمش فولادی	۳۰۰۰۰	تن	از ۲ الی ۳ میلیمتر	رول فرمینگ
میلگرد آجدار به صورت کلاف یا شاخه ای از جنس فولاد ساده کربنی و کم آلیاژی	۲۵۰۰۰۰	تن	از سایز ۸ تا ۳۲	تکنولوژی اسلیت
قوطی (پروفیل) از جنس فولاد ساده کربنی و کم آلیاژی (تا سایز ۱۰ سانتیمتر)	۸۰۰۰۰	تن	از ۱۰ تا ۶۰ میلیمتر	ERW
عملیات برش کاری ورق فلزات	۳۶۰۰۰۰	تن	از ۰/۷ تا ۴ میلیمتر	اسلیتر رول به رول

کارخانجات گروه صنعتی درپاد تبریز با هدف تامین نیاز بازار داخلی و منطقه ای، افزایش بهره وری، ارتقای محصولات فولادی و ایجاد اشتغال پایدار در استان آذربایجان شرقی راه اندازی گردیده است. گستره فعالیت ها و خدمات کارخانه در تولید انواع لوله و پروفیل های صنعتی و ساختمانی و گالوانیزه در ابعاد و ضخامت های متنوع، تبدیل شمش های فولادی به میلگرد های ساختمانی با سایز های مختلف مطابق با استاندارد های به روز و در آینده نه چندان دور بهره مندی از کوره های القایی و سیستم مدرن ریخته گری جهت تولید شمش های مختلف می باشد. این کارخانه با تکیه بر دانش فنی، نیروی انسانی متخصص و تجهیزات پیشرفته، در مسیر توسعه پایدار صنعت فولاد کشور گام برمیدارد و ضمن تامین نیاز بازار های داخلی، نقش فعال در صادرات محصولات فولادی ایفا می کند.

The Tabriz Dorpad industrial group factories have been established to meet the needs of the domestic and regional markets, increase productivity, promote steel products, and create sustainable employment in East Azerbaijan Province. The scope of activities and services of this factory includes the production of various types of industrial, construction, and galvanized pipes and profiles in various dimensions and thicknesses, the conversion of steel ingots into construction rebars at various sizes based on up-to-date standards, and the use of induction furnaces and modern casting systems to produce various ingots in near future. This factory is taking steps toward the sustainable development of Iran's steel industry by relying on technical knowledge, specialized manpower, and advanced equipment. In addition to meeting the needs of domestic markets, it plays a key role in exporting steel products.

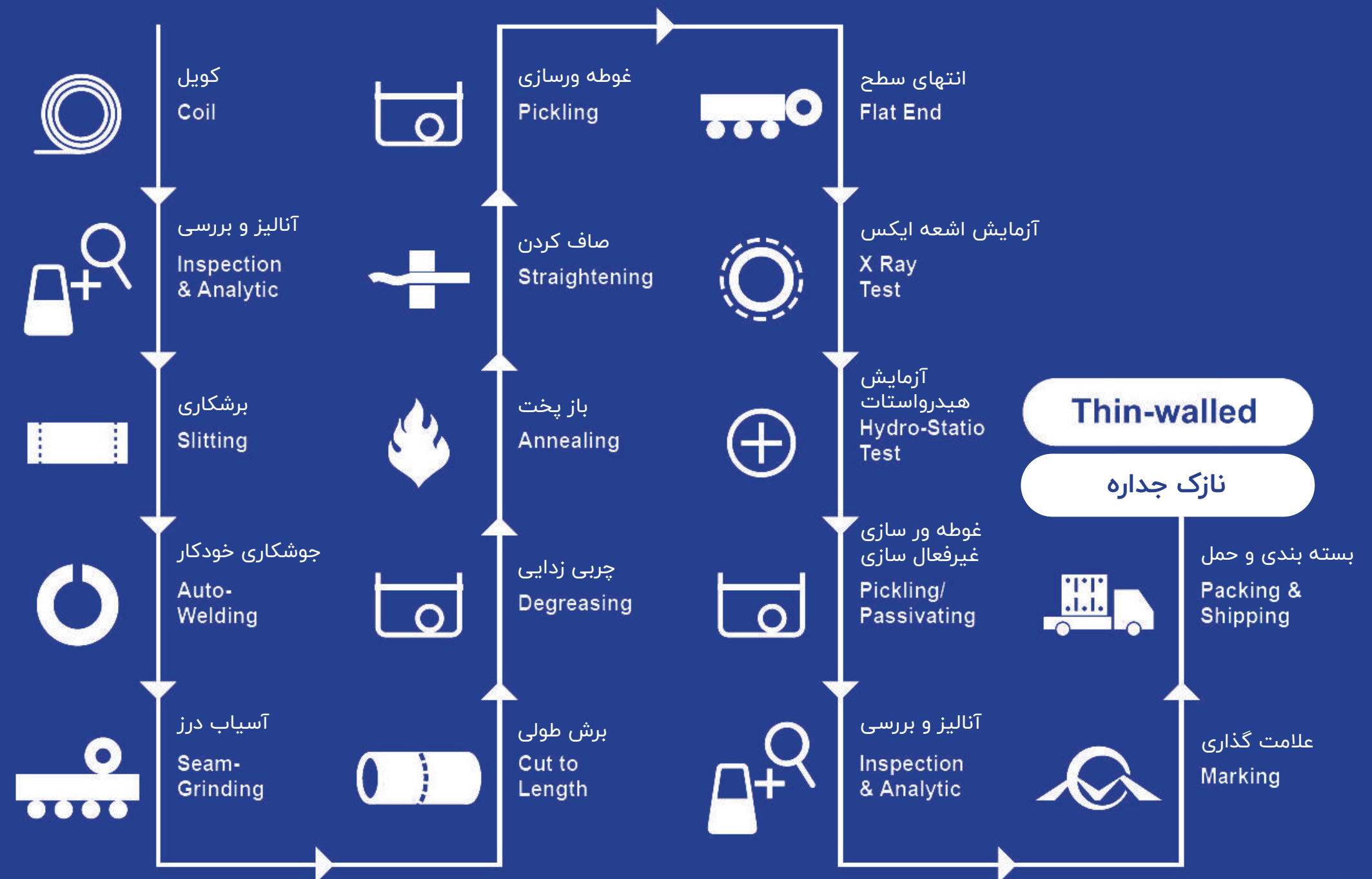
Operation License	Annual capacity	Unit	Size of products	Production method
Steel seem pipe with direct welding	200000	tons	1.2 to 4 inches	ERW
Steel seem pipe with metal covering	42000	tons	1.2 to 4 inches	Hot galvanization
Simple carbon and low-alloy steel pipe with welding seam	50000	tons	1.2 to 4 inches	ERW
Simple carbon and low-alloy z-shaped section from steel ingot	30000	tons	2 to 3 mm	Roll forming
Ribbed rebar in the form of a hemp or branch of simple carbon and low-alloy steel	250000	tons	8 to 32 mm	Slit technology
Profile made of simple carbon and low- alloy steel (up to 10 cm)	80000	tons	10 to 60 mm	ERW
Metal sheet cutting operation	360000	tons	0.7 to 4 mm	Roll-to-roll slitter

نمودار سازمانی Organization Chart



نمودار چرخه اجرای طرح

Cycle Diagram of plan implementation



طرح های در حال توسعه Projects under Development

شرکت در راستای دستیابی به اهداف خود دارای برنامه های آتی به شرح زیر می باشد

- ۱) افزایش فروش محصولات از طریق بورس کالا.
- ۲) استخدام نیروی انسانی برای جایگزین بازنشستگان در سال جاری.
- ۳) اقدام جهت بهره برداری از پروژه ذوب.
- ۴) افزایش پروژه های محیط زیستی از جمله درختکاری جهت افزایش فضای سبز محوطه کارخانه.
- ۵) تامین قطعات یدکی پرمصرف (بلبرینک و ...) از منابع معتبر خارجی جهت افزایش کارایی و کاهش هزینه ها.
- ۶) بهبود خطوط تولید به جهت افزایش کارایی و افزایش تولید.
- ۷) افزایش فروش محصولات از طریق صادرات با توجه به فرصت های ایجاد شده در این بازار.

The company has the following plans to achieve its goals:

- 1) Increasing product sales through the commodity exchange.
- 2) Hiring human resources to replace retirees this year.
- 3) Taking action to exploit the smelting project.
- 4 Increasing environmental projects, including tree planting to increase the green space of the factory area.
- 5) Providing high-consumption spare parts (bearings, etc.) from reliable foreign sources to increase efficiency and reduce costs.
- 6) Improving production lines to increase efficiency and increase production.
- 7) Increasing product sales through exports, considering the opportunities created in this market

واحدهای اصلی تولید در مجتمع فولاد مورد نظر عبارتند از:

- واحد ذوب: شامل شش ست (دوازده دستگاه) کوره القایی به ظرفیت ۲۰ تن.

- واحد فولادسازی ثانویه: شامل یک دستگاه کوره پاتیلی به ظرفیت ۲۰ تن.

- واحد ریخته گری: شامل ۳ خط ریخته گری پیوسته به شعاع ۸ متر.

مواد خام اصلی مورد استفاده در این واحد عبارتند از: آهن قراضه، فروآلیاژها، کک.

این شرکت در راستای تأمین مواد اولیه همچنین ایجاد زنجیر کامل تولید با توجه به نیاز و وجود زیرساخت های لازم در حال اجرای طرح های تولید شمش بیلت فولاد ساده کربنی کم آلیاژ با ظرفیت سالانه ۳۸۰ هزار تن و همچنین آهن اسفنجی با ظرفیت ۳۰۰ هزار تن می باشد.

این روند باعث گردیده سرعت توسعه صنعتی و همراه با آن میزان اشتغال زائی در منطقه افزایش چشمگیری داشته و فضا برای تولید کنندگان به صورت تخصصی و برای عموم مردم به صورت مشارکت و سرمایه گذاری بازگردد.

همچنین این شرکت در راستای اجرای طرح های توسعه ای، تولید انواع میلگرد آجدار را با بهره گیری از کارشناسان مجرب این صنعت و انتقال تکنولوژی مدرن و نوین را به محصولات تولید شده خود افزود. که در ادامه به معرفی طرح توسعه آتی شرکت می پردازیم.

کارخانه تولید شمش بیلت فولاد (طرح شامل یک خط برای تولید انواع شمش فولادی می باشد. در این واحد مواد خام با استفاده از تجهیزات اصلی و کمکی به شمش فولادی در ابعاد، کیفیت و جنس های مختلف تبدیل می گردد. محصول تولیدی، بعد از انجام آزمایشات و کنترل کیفی برای تولید انواع مقاطع فولادی (تیرآهن، ناودانی، نبشی، میلگرد شاخه ای و کلاف) به واحدهای نورد گرم انتقال می یابد. این واحد توانایی استفاده از آهن قراضه را به عنوان ماده اولیه دارد و ظرفیت تولید سالیانه واحد مذکور ۳۰۰ هزار تن می باشد.

The major production units in the desired steel complex are:

- Melting unit: includes six sets (twelve machines) of induction furnaces with a capacity of 20 tons,
- Secondary steelmaking unit: includes one ladle furnace machine with a capacity of 20 tons,
- Casting unit: includes 3 continuous casting lines with a radius of 8 meters.

The primary raw materials used in this unit are scrap iron, ferroalloys, coke

To provide raw materials and create a complete production chain, considering the need and the existence of the necessary infrastructure, this company is implementing plans to produce low-alloy carbon steel billet ingots with the annual capacity of 380 thousand tons and a sponge iron with a capacity of 300 thousand tons.

This trend has increased the rate of industrial development and the employment in the region significantly and paved the way for specialized manufacturers and for the public in the form of participation and investment.

Additionally, in line with the implementation of development plans, this company added the production of various types of ribbed rebars by utilizing experienced experts in this industry and transferring modern and innovative technology to its manufactured products. We will introduce the company's future development plan.

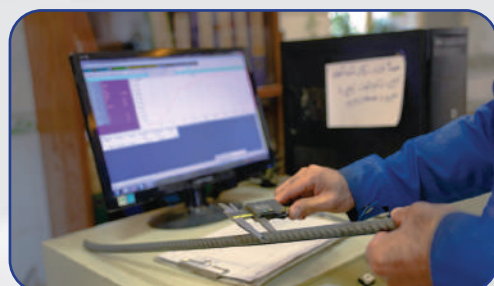
Steel billet production plant (the plan includes a line for the production of various types of steel ingots. In this unit, raw materials were converted into steel ingots in various dimensions, qualities and materials using primary and auxiliary equipment. After testing and quality control, the product is transferred to hot rolling units for the production of various steel sections (beams, gutters, angles, branch rebars, and coils). This unit can use scrap iron as a raw material and the annual production capacity of the unit is 300 thousand tons.

The quality management of Dorpad Company, including the quality control, laboratory and quality assurance departments, aims to create customer satisfaction and within the framework of the organization's policy to continuously improve quality. The establishment of a quality management system has improved the quality of company's products, including steel pipes and profiles, galvanized pipes and sheets, and ribbed rebar to the highest. Utilizing educated personnel and providing the necessary equipment and with the help of developed instructions, the Dorpad Company's quality control and assurance unit has subjected all raw materials and manufactured products to regular and continuous inspections so that the final product has a high level of quality.



مدیریت کیفیت شرکت درپاد مشتمل بر بخش های کنترل کیفیت، آزمایشگاه و تضمین کیفیت، با هدف ایجاد رضایتمندی در مشتریان و در چارچوب خط مشی سازمان، سعی بر بهبود مستمر کیفیت دارد. استقرار سیستم مدیریت کیفیت باعث شده کلیه محصولات تولیدی شرکت شامل لوله و پروفیل فولادی، لوله و ورق گالوانیزه و میلگرد آجدار از بالاترین سطح کیفیت برخوردار باشند. واحد کنترل و تضمین کیفیت شرکت درپاد با بهره گیری از پرسنل تحصیل کرده و فراهم آوری تجهیزات مورد نیاز و به کمک دستورالعملهای تدوین شده، کلیه مواد اولیه و محصولات تولیدی را تحت بازرسی های منظم و مداوم قرار داده تا محصول نهایی از لحاظ کیفیت در سطح بالایی داشته باشد.

بازرسیهای صورت گرفته شامل موارد زیر می باشد:



The performed inspections include the following items:

A- Raw material inspection:

It includes checking the appearance, dimensions, labels and manufacturer's certificates and analysis of steel sheets and ingots.

B - Inspection during production:

- 1- Visual Inspection
- 2- Dimensional Control
- 3- Hydrostatic test
- 4- Drift Expanding Test
- 5- Flattening Test
- 6- Bending & Rebending Test
- 7- Destructive and non-destructive inspection of galvanized coating
- 8- Weight control

C- Laboratory tests:

- 1- Determining mechanical properties of steel rebars and sheets through a Universal Tester
- 2- Control of acid-flux and grease traps in pipe and sheet galvanization lines
- 3- Daily soap water control of pipelines and profiles

D- Final product control before leaving the factory to the customer's destination

ت- آزمونهای آزمایشگاهی:

- ۱- تعیین خواص مکانیکی میلگرد و ورق فولادی با دستگاه تست یونیورسال
- ۲- کنترل وانهای اسید- فلاکس و چربی گیر خطوط گالوانیزاسیون لوله و ورق
- ۳- کنترل روزانه آب صابون خطوط لوله و پروفیل

ث- کنترل نهایی محصول پیش از ترک کارخانه به مقصد مشتری

الف- بازرسی مواد اولیه:

شامل کنترل وضعیت ظاهری، ابعاد، برچسب و گواهینامه سازنده و آنالیز ورق و شمش های فولادی می باشد.

ب- بازرسی حین تولید:

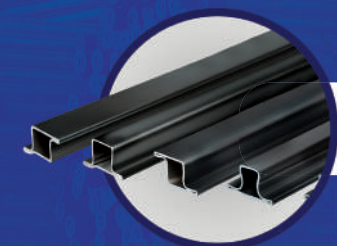
- ۱- کنترل چشمی Visual Inspection
- ۲- کنترل ابعادی Dimensional Control
- ۳- تست هیدرواستاتیک Hydrostatic
- ۴- تست سنبه (انبساط) Drift Expanding Test
- ۵- تست تخت کردن Flattening Test
- ۶- تست خمش و بازخمش Bending & Rebending Test
- ۷- بازرسی پوشش گالوانیزه به روش مخرب و غیر مخرب
- ۸- کنترل وزنی



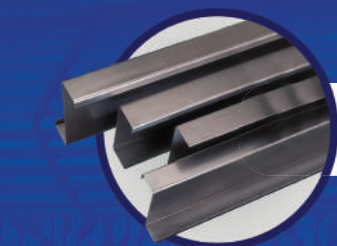
قوطی های مبلی و صنعتی مستطیل
Light and industrial rectangulars



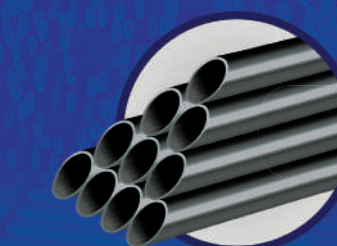
قوطی های مبلی و صنعتی مربع
Light and industrial squares



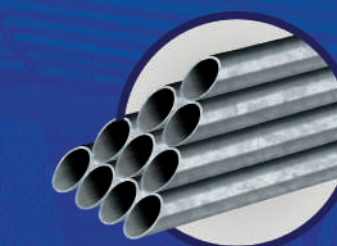
پروفیل های گروهی برای درب و پنجره
Group profiles for doors and windows



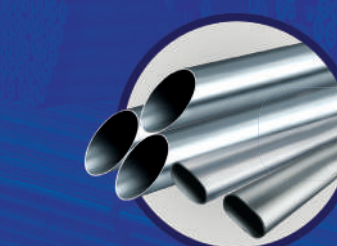
پروفیل های باز (Z ، بغلند تریلی و ...)
Open profiles (Z, trailer bracket, etc.)



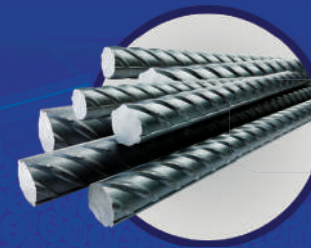
لوله های صنعتی
Industrial Pipes



لوله های آبرسانی و گالوانیزه
Galvanized and water supply pipes



لوله های مبلی
Light pipes



Ribbed rebar میلگرد آجدار



ورق فولادی گالوانیزه
Galvanized steel sheet

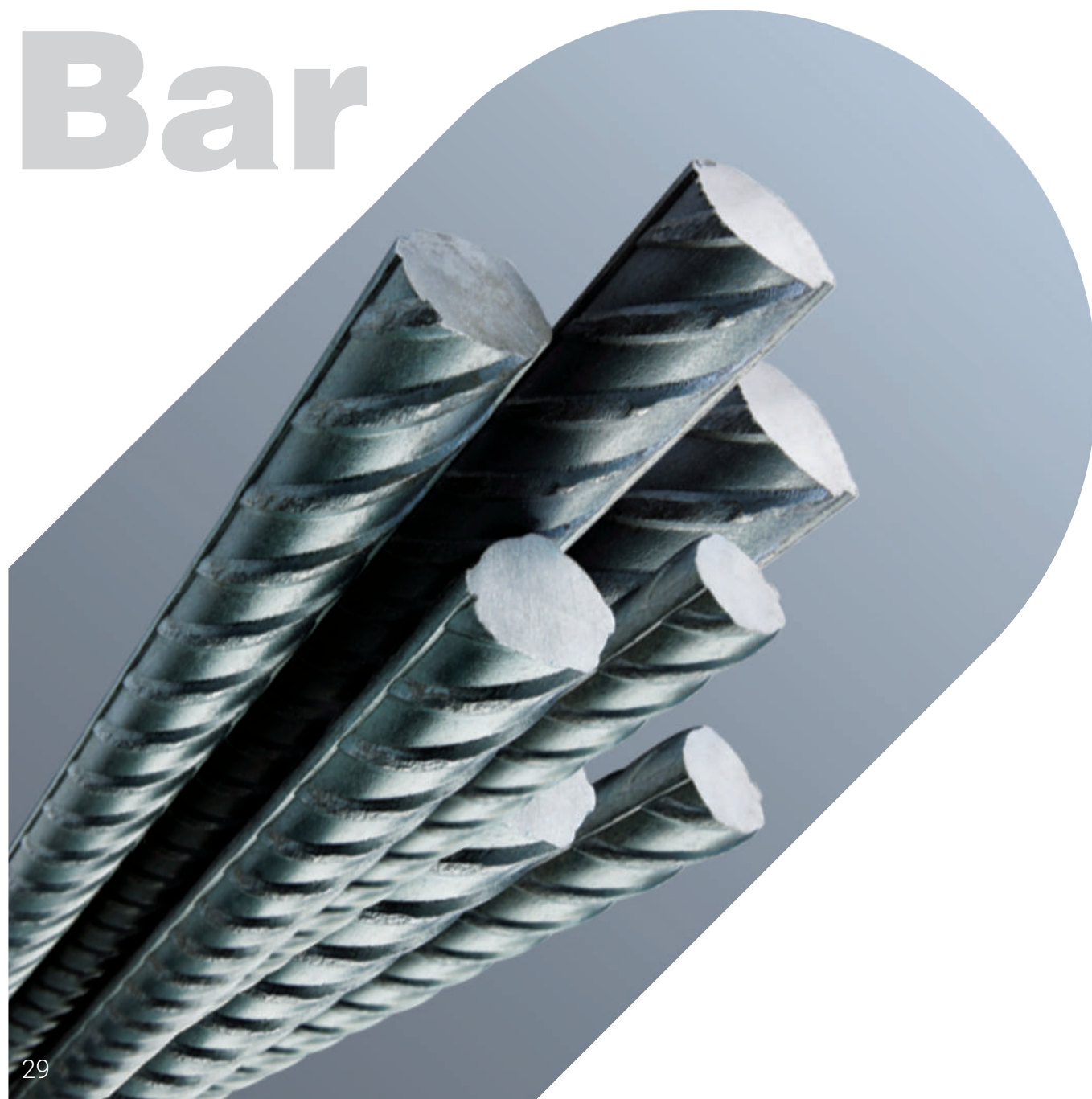


لوله های درزمخفی (SRW)
Concealed seam pipes (SRW)

محصولات تولیدی
کارخانجات گروه صنعتی درپاد تبریز

Products manufactured by Tabriz
Dorpad Industrial Group factories

Plain & Ribbed Bar



میلگرد آجدار و ساده

Ribbed and plain rebar

فرآیند تولید میلگرد آجدار در شرکت گروه صنعتی درپاد تبریز شامل مراحل مختلفی از جمله تهیه شمش، گرم کردن، نورد گرم، خنک کاری، برش و بسته بندی است. این فرآیند با استفاده از تکنولوژیهای پیشرفته و کنترل دقیق کیفیت انجام می شود تا محصول نهایی دارای خواص مکانیکی مطلوب و کیفیت بالا باشد. نورد گرم یکی از روشهای متداول و مؤثر در تولید میلگرد فولادی است که به شرح ذیل می باشد:

تهیه شمش فولادی (Billet):

تولید میلگرد فولادی از شمشهای فولادی آغاز می شود. شمش ها می توانند از طریق فرآیند ریخته گری مداوم یا با استفاده از روشهای سنتی تهیه شوند. شمش ها باید دارای ترکیب شیمیایی مناسبی باشند که شامل عناصر مختلفی مانند کربن، منگنز، سیلیکون، فسفر و گوگرد است.

گرم کردن شمش ها :

شمشهای فولادی به دمای حدود ۱۱۰۰ تا ۱۲۵۰ درجه سانتی گراد در کوره های پیش گرم حرارت داده میشوند این مرحله برای افزایش دمای شمشها به منظور آماده سازی آنها برای نورد انجام می شود.

نورد گرم (Hot Rolling):

پس از گرم شدن، شمشهای فولادی به دستگاههای نورد منتقل می شوند. روش نورد گرم برای میلگردهای آجدار از مراحل اصلی حرارت دهی، نورد، رافینگ، استند، برش دادن و سرد شدن تشکیل می شود. طی این مراحل، ابتدا شمش را از طریق سیستم غلطکی وارد کوره می گردد بعد با توجه به استاندارد، شمش را به دمای مورد نیاز که اغلب بالای ۹۰۰ درجه سانتیگراد است رسانده که آماده مرحله نورد شود.

The production process of ribbed rebar in Tabriz Dorpad Industrial Group Company includes various stages, including billet preparation, heating, hot rolling, cooling, cutting, and packaging. This process is carried out using advanced technologies and strict quality control so that the final product has desirable mechanical properties and high quality. Hot rolling is one of the common and effective methods in the production of steel rebar, which is as follows:

Preparation of steel billet:

The production of steel rebar begins with steel billets. Billets can be prepared through a continuous casting process or using traditional methods. Billets must have a suitable chemical composition, which includes various elements such as carbon, manganese, silicon, phosphorus, and sulfur.

Heating the billets:

Steel billets are heated to a temperature of about 1100 to 1250 °C in preheating furnaces. This step is performed to increase the temperature of the billets to prepare them for rolling.

Hot Rolling:

After heating, the steel ingots are transferred to rolling machines. The hot rolling method for ribbed rebars consists of the primary stages of heating, rolling, roughing, standing, cutting, and cooling. During these stages, the ingot is first fed into the furnace through a roller system. Then, according to the standard, the ingot is brought to the required temperature, which is often above 900 °C, to be prepared for the rolling stage.

In the roughing stage, the soft steel passes through the rollers of the station to be converted into the desired diameter. After roughing, in the standing stage, the rebars enter the rolling racks, including the stand, and depending on the type of the desired rebar and the production standard, ribs are created on them. Finally, the rebars are cut and packaged in 12-meter bundles.

The company's hot rolled products include ribbed rebar in grades AII and AIII and other grades (upon customer request), produced according to INSO 123 standard, from size 2 to 8. They can be exported to foreign countries. The annual capacity of this line is 50 thousand tons per year, which is used in all concrete structures including bridge construction, dam construction, power plants, construction of industrial units, office complexes, housing, etc.

Cooling:

The rolled rebars are transferred to cooling beds to cool slowly. This process helps to control the mechanical properties and microstructure of the rebar.

Cutting and measuring:

After cooling, the rebars are cut to standard lengths. The produced rebars are examined and controlled in terms of diameter, length and quality of the ribs to comply with the relevant standards.

Packaging and transportation:

The produced rebars are packed in 2-ton packages. The packaging is done in a way that facilitates their transportation and storage. Then, the packed rebars are sent to domestic and foreign customers. The flowchart of the production process of ribbed rebar rolling is as shown below.

در مرحله رافینگ، فولاد نرم از میان غلطکها از ایستگاه می گذرد تا به قطر مورد تبدیل شود. پس از رافینگ، نوبت به اجدار کردن میلگردها می رسد. در مرحله استندها، میلگردها وارد قفسه های نور شامل ۸-۱۰ استند شده و بسته به نوع میلگرد مورد نظر و استاندارد تولید، آج ها بر روی آنها ایجاد می شوند. در آخر نیز میلگردها برش داده میشوند و بصورت شاخه ۱۲ متری بسته بندی می شوند.

محصولات نور گرم این شرکت شامل میلگرد آجدار در گریدهای AII و AIII و سایر گریدها (بنا به درخواست مشتری) ، طبق استاندارد ۳۱۳۲ INSO ، از سایز ۸ الی ۳۲ تولید می شود که قابلیت صادرات به کشورهای خارجی را دارا می باشد. ظرفیت سالانه این خط ۲۵۰ هزار تن در سال می باشد که در کلیه سازه های بتنی از جمله پل سازی ، سد سازی ، نیروگاه ها ، ساخت واحدهای صنعتی ، مجتمع های اداری، مسکونی و ... مورد استفاده قرار می گیرد.

خنک کاری (Cooling):

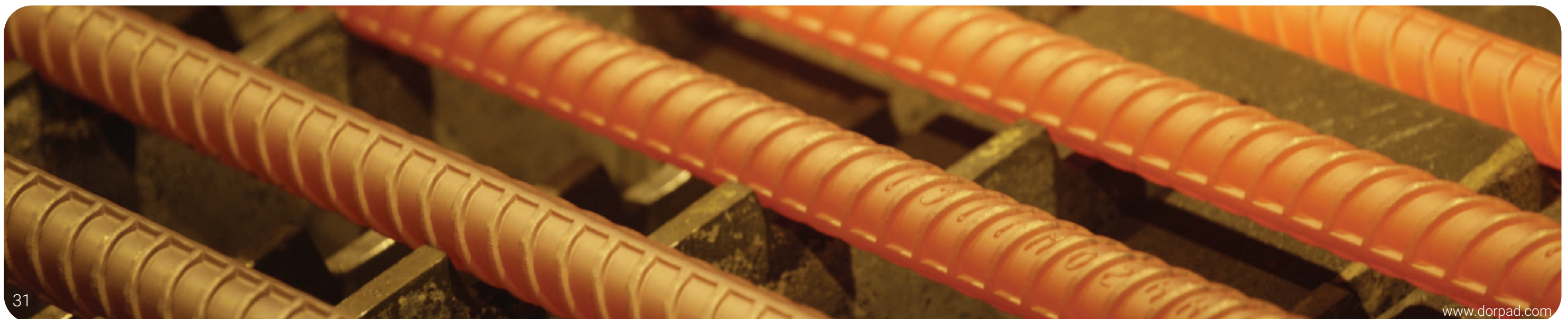
میلگردهای نور شده به بسترهای خنک کن منتقل می شوند تا به آرامی خنک شوند. این فرآیند به کنترل خواص مکانیکی و میکروساختار میلگرد کمک می کند.

برش و اندازه گیری :

پس از خنک کاری، میلگردها به طولهای استاندارد برش داده می شوند. میلگردهای تولید شده از نظر قطر، طول و کیفیت آج ها مورد بررسی و کنترل قرار می گیرند تا مطابق به استانداردهای مربوطه باشند.

بسته بندی و حمل و نقل :

میلگردهای تولید شده به صورت بسته های ۲ تنی بسته بندی می شوند. بسته بندی به گونه ای انجام می شود که حمل و نقل و انبارداری آنها آسان تر باشد. سپس میلگردهای بسته بندی شده به مشتریان داخلی و خارجی ارسال می شود. فلوچارت فرآیند تولید نور میلگرد آجدار مطابق نمایه زیر می باشد





میلگردها بر اساس مقدار معینی از مقاومتشان در برابر نیروی کششی طبقه بندی می شوند که در اصطلاح به آن مقاومت مشخصه میلگرد می گویند. میلگردهایی که در ایران تولید می شود (طبق استاندارد روسی)، به سه گروه کلی تقسیم می شود: میلگرد نوع A1، میلگرد نوع A2 و میلگرد نوع A3. در کارگاه ساختمانی نیز، از لحاظ رده مکانیکی با شکل ظاهری به طور کلی به چهار دسته A1، A2، A3 و A4 تقسیم بندی می شوند.

میلگرد A1 (نرم بدون آج):

اولین گروه، میلگردهای A1 می باشند که اسم آئین نامه آن ها F240 یا رده مقاومتی ۲۴۰ هستند که به میلگردهای A1 یا ساده معروفند و هیچ گونه شکل آج بر روی آنها وجود ندارد. میلگرد A۲ (نیمه سخت با آج ساده): رده بعدی میلگردهای A2 هستند که به شکل آجدار بوده و از لحاظ طبقه بندی در رده S340 دسته بندی می شوند. در واقع این میلگرد یک محور در امتداد طولی بوده و یک سری دورپیچ به صورت مارپیچ نسبت به این محور طولی قرار گرفته اند. این محصولات از لحاظ مقاومتی نسبت به میلگردهای A1 مقاوم تر می باشد. مقاومت تسلیم این میلگردها نیز ۳۴۰۰ و مقاومت کششی آنها ۵۰۰۰ کیلوگرم بر سانتی متر مربع می باشد.

Rebars are classified based on a certain amount of their resistance to strength forces, which is called the characteristic resistance of the rebar. Rebars produced in Iran (according to Russian standards) are divided into three general groups: A1 type rebar, A2 type rebar, and A3 type rebar. In the construction site, they are generally divided into four groups A3, A2, A1, and A4 in terms of mechanical class and appearance.

A1 rebar (soft without rib): The first group is A1 rebars, whose code name is F240 or strength class 24, which are known as A1 or plain rebars and there is no rib shape on them. A2 rebar (semi-hard with simple rib): The next group is A2 rebars, which are ribbed and are classified in the S340 category. This rebar has an axis along the longitudinal axis and a series of spirals are arranged in a spiral pattern relative to this longitudinal axis. These products are more resistant than A1 rebars in terms of resistance. The yield strength of these rebars is also 340 and tensile strength is 0.5000 kg/cm².





میلگرد A3 (سخت با آج پیچنده) :

دسته سوم، میلگردهای آجدار با شکل آج مارپیچ می باشند. شکل آجها در این میلگرد نسبت به محور طولی به صورت جناقی (هشتی شکل) می باشند و از لحاظ مقاومت نیز نسبت به میلگردهای A1 و A2 مقاومت بالاتری دارند.

میلگرد A4 (سخت و آج مرکب) :

رده بعدی و آخر میلگردها است که از محصولات سخت به شمار می رود و از لحاظ رده مقاومتی به عنوان میلگرد رده S500 شناخته می شود. آنها به صورت مرکب نسبت به محور طولی است و این تمایز این میلگرد نسبت به سایر رده ها است. اخیراً در سازه ها از این مدل میلگرد به وفور استفاده می شود. در صورتی که از این میلگرد در طراحی ها استفاده شود. حدوداً ۱ تا ۲ کیلو در هر متر مربع وزن میلگرد در مجموع سبک سازی می شود. قیمت این نوع از میلگردها نسبت به سایر رده ها بیشتر است و میزان آن به سایز آرماتور بستگی دارد. لازم به ذکر است میلگردهای تولیدی در این شرکت به صورت A2 و A3 می باشند.

A3 rebar (hard with spiral rib):

The third category is ribbed rebars with a spiral rib shape. The shape of the ribs in this rebar is triangle (eight-shaped) relative to the longitudinal axis. Their strength are higher than A1 and A2 rebars.

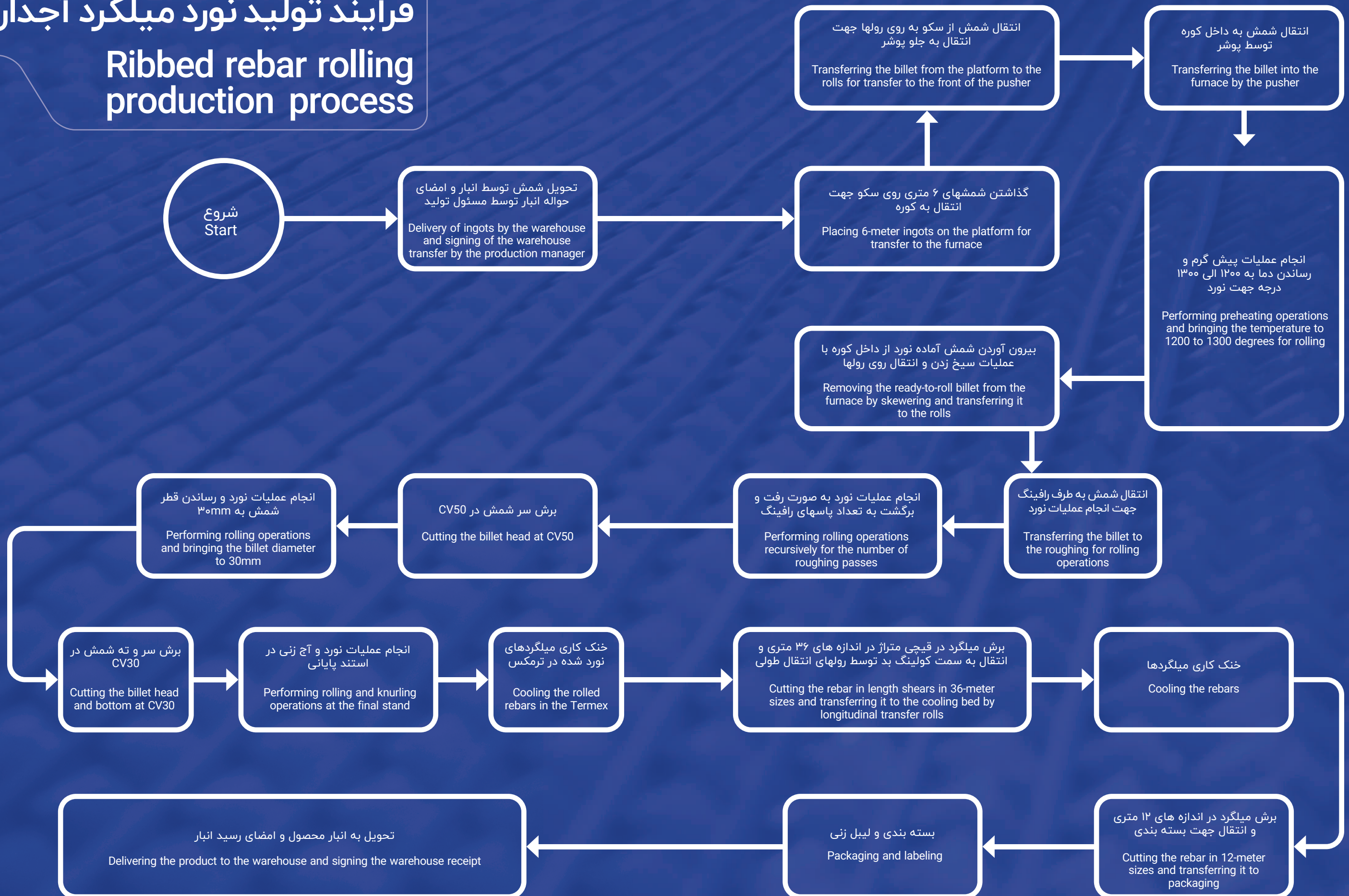
A4 rebar (hard and compound rib):

The next and last category of rebars is considered a hard product and is known as S500 class rebar in terms of strength. They are compound relative to the longitudinal axis and this is the distinction of this rebar compared to other categories. Recently, this type of rebar has been used extensively in structures. If this rebar is used in designs, the weight of the rebar is reduced by about 1 to 2 kg per square meter. The price of this type of rebar is higher than other ones and its level depends on the reinforcement sized.

The rebars produced in this company are in the form of A2 and A3.

فرآیند تولید نورد میلگرد آجدار

Ribbed rebar rolling production process



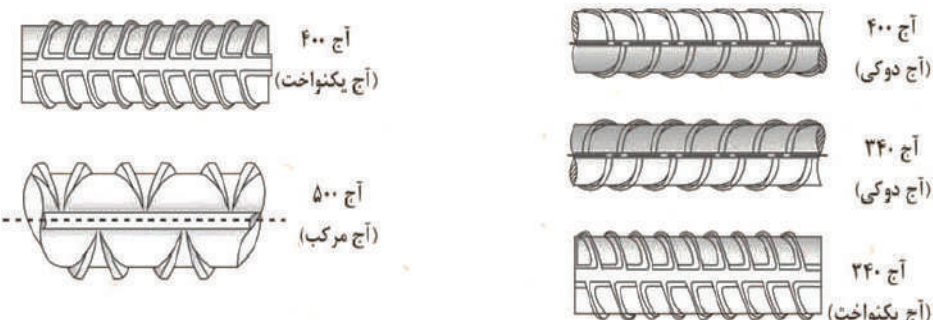
Technical specifications of ribbed steel rebars according to INSO 3132 standard

Rebar nominal diameter (mm)				8	10	12	14	16	18	20	22	25	28	32	36	40			
Weight of one meter in length (kg/m)				.min	0/363	0/579	0/834	1/147	1/501	1/900	2/340	2/833	3/700	4/645	6/057	7/670	9/475		
				.nom	0/395	0/616	0/888	1/208	1/580	2/000	2/464	2/982	3/849	4/839	6/310	7/990	9/870		
				.max	0/426	0/652	0/941	1/268	1/659	2/100	2/587	3/131	4/000	5/032	6/562	8/309	10/265		
				Tolerance	% ±8	% ±6			% ±5						% ±4				
Weight of a 12-m branch (kg)				4/74	7/39	10/66	14/50	18/96	24/00	29/57	35/78	46/19	58/07	75/72	95/88	118/44			
Number of 12-m branches in each 2-ton bundle				422	271	188	138	105	83	68	56	43	34	26	21	17			
Transverse Ribs (mm)	Height h1	middle	min.	0/52	0/65	0/78	0/91	1/04	1/17	1/30	1/43	1/63	1/82	2/09	2/34	2/60			
		1.4 from middle	min.	0/36	0/45	0/54	0/63	0/72	0/81	0/90	0/99	1/13	1/26	1/44	1/62	1/80			
	Width b1		min.	0/80	1/00	1/20	1/40	1/60	1/80	2/00	2/20	2/50	2/80	3/20	3/60	4/00			
			max.	1/60	2/00	2/40	2/80	3/20	3/60	4/00	4/40	5/00	5/60	6/40	7/20	8/00			
longitudinal rib Height (mm)			max.	1/20	1/50	1/80	2/10	2/40	2/70	3/00	3/30	3/75	4/20	4/80	5/40	6/00			
Rib spacing (mm)			nom.	5/70	6/50	7/20	8/40	9/60	10/80	12/00	13/20	15/00	16/80	19/20	21/60	24/00			
			Tolerance	% ±15															
Cross Sectional Area (mm²)				50/3	78/5	113	154	201	254	314	380	491	616	804	1018	1257			
Rebar grade				JU ۳۴۰ ج آ		CT ۴۰۰ ج آ													
Mechanical properties	Rebar nominal diameter (mm)			8	10	12	14	16	18	20	22	25	28	32	36	40			
	Minimum yield stress (N/mm2)			340		400													
	Maximum tensile strength (N/mm2)			500		600													
	The ratio of tensile strength to yield stress			1/25															
	Minimum percentage of elongation L ₀ =A ₀			15		12													
	Bending test 160°-180°			Bending fixture diameter (3d)					Bending fixture diameter (6d)					Bending fixture diameter (7d)					
	Re-bending test (bending 90° and re-bending 20°)			Bending fixture diameter (5d)					Bending fixture diameter (8d)				Bending fixture diameter (10d)						
Percentage of the 5sp chemical compound used				C		Si		Mn		S		P		Cr		Ni		Cu	
				0.28 - 0.37		0.15 - 0.30		0.50 - 0.80		≤0.05		≤0.04		≤0.0.3		≤0.0.3		≤0.0.3	



مشخصات فنی میلگردهای فولادی آجدار طبق استاندارد INSO ۳۱۳۲

قطر اسمی میلگرد (mm)																	
وزن یک متر طول (Kg/m)	min.	۰/۳۶۳	۰/۵۷۹	۰/۸۳۴	۱/۱۴۷	۱/۵۰۱	۱/۹۰۰	۲/۳۴۰	۲/۸۳۳	۳/۷۰۰	۴/۶۴۵	۶/۰۵۷	۷/۶۷۰	۹/۴۷۵			
	nom.	۰/۳۹۵	۰/۶۱۶	۰/۸۸۸	۱/۲۰۸	۱/۵۸۰	۲/۰۰۰	۲/۴۶۴	۲/۹۸۲	۳/۸۴۹	۴/۸۳۹	۶/۳۱۰	۷/۹۹۰	۹/۸۷۰			
	max.	۰/۴۲۶	۰/۶۵۲	۰/۹۴۱	۱/۲۶۸	۱/۶۵۹	۲/۱۰۰	۲/۵۸۷	۳/۱۳۱	۴/۰۰۰	۵/۰۳۲	۶/۵۶۲	۸/۳۰۹	۱۰/۲۶۵			
	تولرانس	± ۸ %		± ۶ %			± ۵ %				± ۴ %						
وزن یک شاخه ۱۲ متری (Kg)																	
تعداد شاخه ۱۲ متری در هر بندیل ۲ تنی																	
آج عرضی (mm)	ارتفاع h	در وسط	۰/۵۲	۰/۶۵	۰/۷۸	۰/۹۱	۱/۰۴	۱/۱۷	۱/۳۰	۱/۴۳	۱/۶۳	۱/۸۲	۲/۰۹	۲/۳۰	۲/۶۰		
		۱/۴ از وسط	۰/۳۶	۰/۴۵	۰/۵۴	۰/۶۳	۰/۷۲	۰/۸۱	۰/۹۰	۰/۹۹	۱/۱۳	۱/۲۶	۱/۴۴	۱/۶۲	۱/۸۰		
	پهنای b۱	min.	۰/۸۰	۱/۰۰	۱/۲۰	۱/۴۰	۱/۶۰	۱/۸۰	۲/۰۰	۲/۲۰	۲/۵۰	۳/۸۰	۴/۰۰	۴/۰۰	۴/۰۰		
		max.	۱/۶۰	۲/۰۰	۲/۴۰	۳/۲۰	۴/۰۰	۴/۴۰	۵/۰۰	۵/۶۰	۶/۴۰	۷/۲۰	۸/۰۰	۸/۰۰	۸/۰۰		
	ارتفاع آج طولی (mm)		max.	۱/۲۰	۱/۵۰	۱/۸۰	۲/۱۰	۲/۴۰	۲/۷۰	۳/۰۰	۳/۷۵	۴/۲۰	۵/۰۰	۵/۴۰	۶/۰۰	۶/۰۰	
گام C		nom.	۵/۷۰	۶/۵۰	۷/۲۰	۸/۴۰	۹/۶۰	۱۰/۸۰	۱۲/۰۰	۱۳/۲۰	۱۵/۰۰	۱۶/۸۰	۱۹/۲۰	۲۱/۶۰	۲۴/۰۰		
		تولرانس	± ۱۵ %														
سطح مقطع (mm²)																	
درجه میلگرد																	
آج ۳۴۰ JU																	
آج ۴۰۰ CT																	
خواص مکانیکی	قطر اسمی میلگرد (mm)		۸	۱۰	۱۲	۱۴	۱۶	۱۸	۲۰	۲۲	۲۵	۲۸	۳۲	۳۶	۴۰		
	حداقل تنش تسلیم (N/mm²)		۳۴۰		۴۰۰												
	حداقل مقاومت کششی (N/mm²)		۵۰۰		۶۰۰												
	نسبت استحکام کششی به تنش تسلیم		۱/۲۵														
	حداقل درصد ازدیاد طول L۰=A۰		۱۵		۱۲												
	تست خمشی ۱۸۰° تا ۱۶۰°		قطر فک خمشی (۳d)										قطر فک خمشی (۶d)				قطر فک خمشی (۷d)
	تست خمشی مجدد(خم ۹۰° و باز خم ۲۰°)		قطر فک خمشی (۵d)										قطر فک خمشی (۸d)				قطر فک خمشی (۱۰d)
درصد ترکیب شیمیایی شمش ۵SP مورد استفاده																	
C		۰.۲۸-۰.۳۷		۰.۱۵-۰.۳۰		۰.۵۰-۰.۸۰		≤۰.۰۵		≤۰.۰۴		≤۰.۰۳		≤۰.۰۳			



میلگرد آجدار All (۳۴۰ Aj)

به عنوان میلگرد نیمه نرم یا به نوعی نیمه سخت شناخته شده که آجدار با آج مارپیچ دوکی یا یکنواخت است. این میلگرد ها برای عملیات ساختمانی و خاموت زنی مناسب است.

خواص مکانیکی میلگرد آجدار مارپیچ آج ۳۴۰

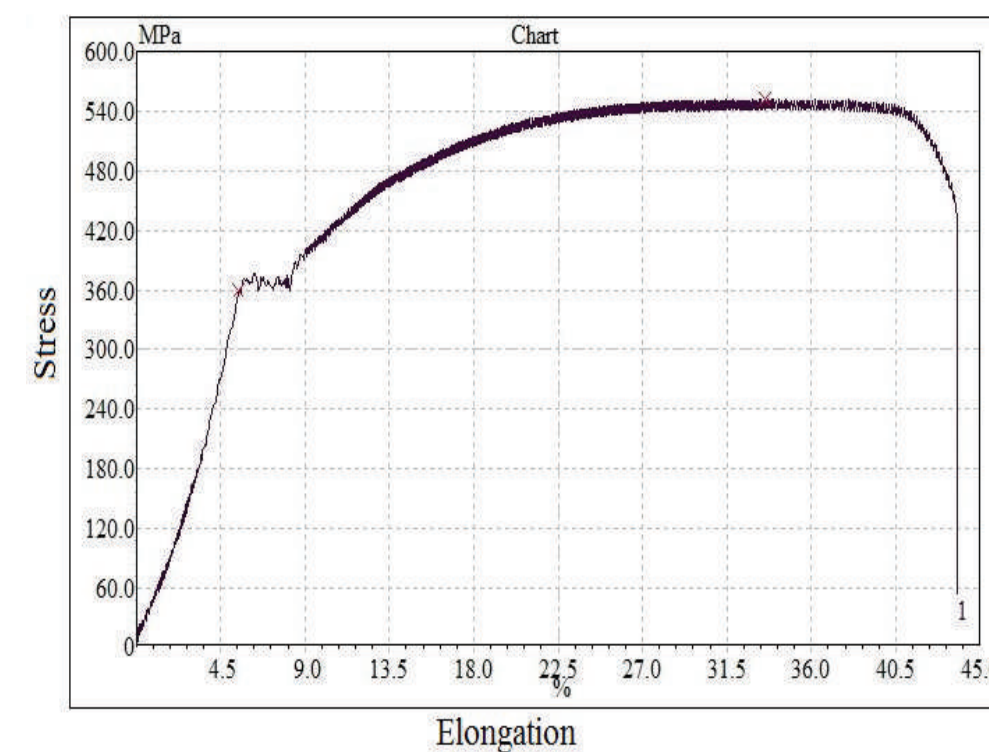
حد اقل تنش تسلیم N/mm ^۲	حد اقل استحکام کششی نهایی N/mm ^۲	حد اقل نسبت استحکام به تنش تسلیم	حد اقل درصد ازدیاد طول A _{l0} =L _۰
۳۴۰	۵۰۰	۱/۲۵	۱۵

All Ribbed rebar (Aj 340)

It is known as semi-soft or semi-hard rebar. It is ribbed with a spiral or uniform rib. These rebars are appropriate for construction and bracing operations.

Mechanical properties of spiral ribbed rebar Aj 340

Minimum yield stress N/mm ²	Minimum final tensile strength N/mm ²	Minimum strength to yield stress ratio	Minimum percentage elongation L ₀ =A ₁₀
340	500	1/25	15



میلگرد آجدار AIII (۴۰۰ Aj)

به عنوان میلگرد سخت شناخته شده که بصورت آجدار با آج جناغی دوکی یا یکنواخت تولید می شود. این میلگرد ها برای عملیات ساختمانی مناسب است.

خواص مکانیکی میلگرد آجدار مارپیچ آج ۴۰۰

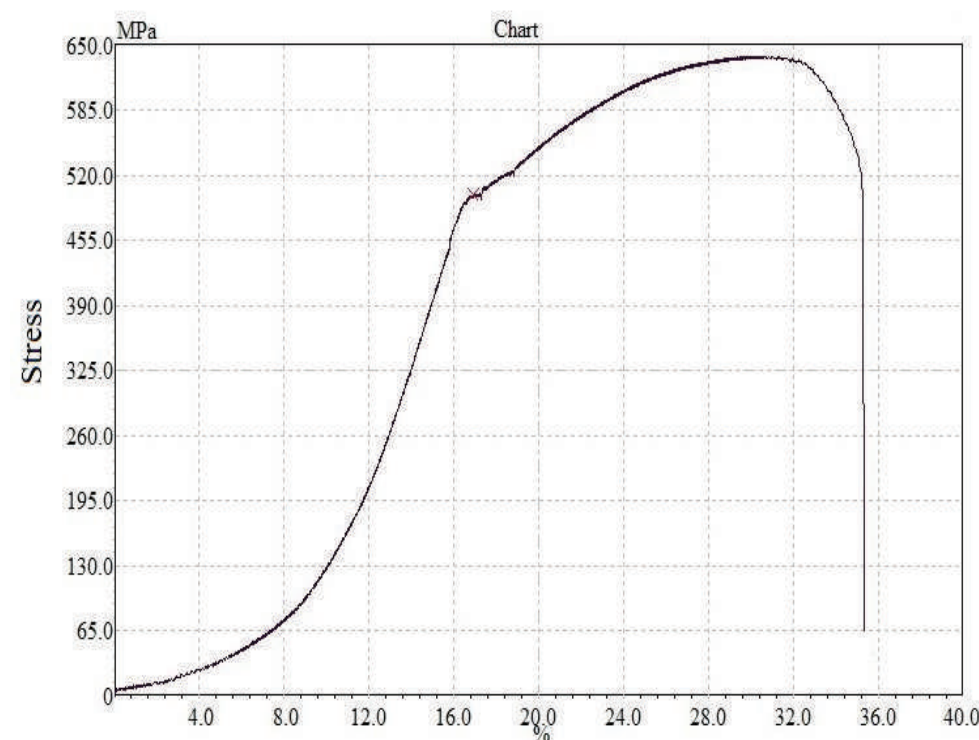
حد اقل تنش تسلیم N/mm ^۲	حد اقل استحکام کششی نهایی N/mm ^۲	حد اقل نسبت استحکام به تنش تسلیم	حد اقل درصد ازدیاد طول A _{l0} =L _۰
۴۰۰	۶۰۰	۱/۲۵	۱۲

AIII Ribbed rebar (Aj 400)

It is known as a hard rebar that is produced in ribbed form with a spindle or uniform rib. These rebars are appropriate for construction operations

Mechanical properties of spiral ribbed rebar Aj 400

Minimum yield stress N/mm ²	Minimum final tensile strength N/mm ²	Minimum strength to yield stress ratio	Minimum percentage elongation L ₀ =A ₁₀
400	600	1/25	12



لوله پروفیل مبلی و صنعتی

Furniture and industrial profile pipe

گروه صنعتی دُرپاد شامل خطوط تولید لوله پروفیل با عناوین به شرح زیر می باشد.

Dorpad Industrial Group includes profile pipe production lines with the following titles.

ردیف	عنوان خط	تعداد	نام خط	ردیف	line title	تعداد	نام خط
۱	تولید لوله و پروفیل مبلی	۵	مبلی ۱	1	Pipe production and light profile	5	Light 1
			مبلی ۲				Light 2
			بودر				Beam
			گالیوم				galium
			مبلی ۵				Light 5
۲	تولید لوله و پروفیل صنعتی	۶	ایتالیا	2	Pipe production and industrial profile	6	Italian
			بودر ۴ اینچ				4 inch Beam
			L2				L2
			L3				L3
			L5				L5
SRW	SRW						
۳	خط تولید پروفیل باز	۱	خط Z	3	Production line of open profile	1	Z line
۴	برش ورق	۵	برش ایتالیا	4	Sheet cutting	5	Italian cutting
			برش انگلیس				English cutting
			برش آمریکا				American cutting
			برش پارس				Pars cutting
			برش کره				Korean cutting
۵	تست لوله	۲	پارس	5	Pipe testing	2	Pars
۶	فیس لوله	۴	SRW	6	Pipe facing	4	SRW
			پارس				Pars
			فیس ۴ اینچ				4 inch face
			SRW 1				SRW 1
SRW 2	SRW 2						
۷	صافکن لوله	۱	پارس	7	Pipe straightener	1	Pars
۸	گالوانیزاسیون لوله	۱	لوله گالوانیزه	8	Pipe galvanization	1	galvanized pipe
۹	گالوانیزاسیون ورق	۱	ورق گالوانیزه	9	Sheet galvanization	1	galvanized sheet

Industrial Pipes

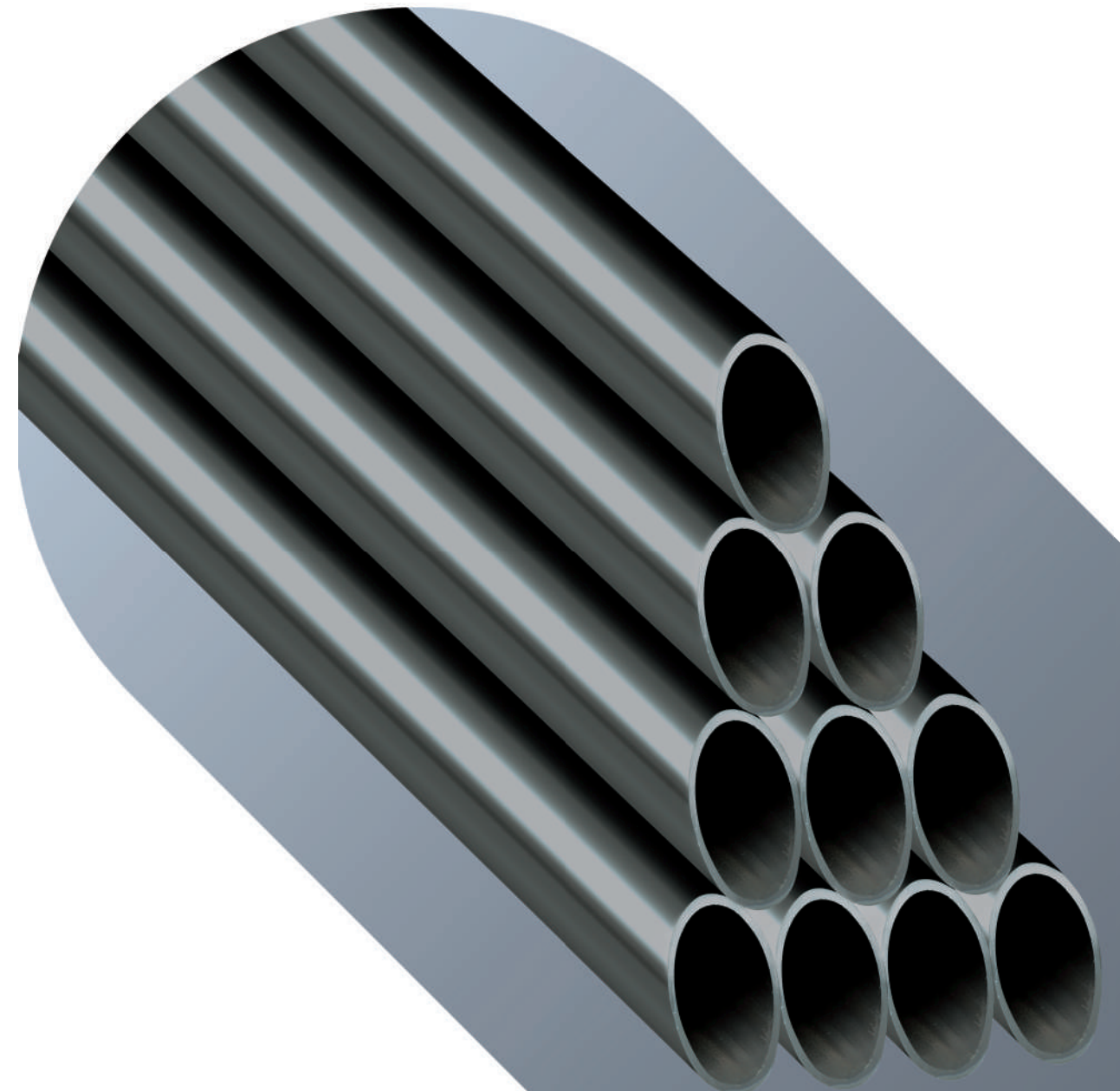
لوله های صنعتی بر اساس استاندارد DIN 2394-2 Industrial pipes based on DIN 2394 standard

	ضخامت (mm) Thickness (mm)															
	0.7	0.8	0.9	1	1.25	1.4	1.5	1.6	1.75	1.8	2	2.3	2.5	2.6	2.09	3
قطر (mm)	وزن یک متر (Kg) 1m weight (kg)															
10	0.162	0.183	0.203	0.224	0.272	0.300	0.317	0.335	0.360							
12	0.197	0.223	0.248	0.273	0.335	0.370	0.392	0.415	0.447	0.457						
13	0.214	0.243	0.272	0.298	0.365	0.405	0.430	0.455	0.490	0.502	0.548	0.613				
13.5	0.223	0.253	0.282	0.312	0.382	0.422	0.448	0.475	0.512	0.525	0.573	0.642				
14	0.232	0.263	0.293	0.323	0.397	0.440	0.467	0.493	0.533	0.547	0.598	0.670				
14.5	0.240	0.273	0.305	0.336	0.412	0.457	0.486	0.514	0.555	0.570	0.622					
15	0.249	0.283	0.317	0.348	0.428	0.475	0.505	0.533	0.578	0.592	0.648	0.728				
16			0.338	0.373	0.460	0.508	0.542	0.573	0.622	0.637	0.697	0.785				
17.2			0.365	0.403	0.497	0.552	0.587	0.622	0.673	0.690	0.757	0.853	0.915			
18			0.383	0.423	0.522	0.578	0.617	0.623	0.708	0.727	0.797	0.900	0.965			
19			0.405	0.448	0.553	0.613	0.653	0.693	0.752	0.772	0.847	0.957	1.027			
19.1			0.408	0.451	0.556	0.617	0.658	0.697	0.756	0.776	0.852	0.962	1.034			
20			0.428	0.473	0.583	0.648	0.692	0.733	0.795	0.817	0.897	1.013	1.090			
21			0.450	0.498	0.615	0.683	0.728	0.773	0.838	0.860	0.947	1.072	1.152	1.192		
21.25			0.457	0.505	0.623	0.692	0.738	0.783	0.850	0.872	0.958	1.085	1.167	1.208	1.340	1.380
22			0.473	0.523	0.647	0.718	0.767	0.813	0.883	0.905	0.997	1.128	1.215	1.257	1.400	1.440
22.2			0.477	0.528	0.652	0.725	0.773	0.822	0.892	0.915	1.007	1.140	1.227	1.270		
22.5			0.483	0.535	0.662	0.735	0.783	0.833	0.905	0.928	1.022	1.157	1.245			
23.5			0.507	0.560	0.693	0.770	0.822	0.873	0.948	0.973	1.072	1.215	1.308			
24			0.518	0.573	0.708	0.788	0.840	0.893	0.970	0.995	1.097	1.243	1.338			
25			0.540	598.000	0.740	0.823	0.878	0.933	1.013	1.040	1.145	1.300	1.402		1.610	1.670
25.4			0.550	0.608	0.752	0.837	0.893	0.948	1.030	1.058	1.165	1.323	1.427			

لوله های صنعتی Industrial Pipes

لوله های صنعتی تولیدی این شرکت از سایز ۱/۲ اینچ الی ۴ اینچ و در ضخامت های ۲ تا ۴ میلی متر بوده و موارد مصرف این لوله ها در صنایع ساختمانی (داربست سازی)، خودروسازی و ... می باشد.

The industrial pipes produced by this company range from 1/2 inch to 4 inch in size and in thicknesses of 2 to 4 mm. These pipes are used in the construction industry (scaffolding), automobile industry, etc.



DIN 2394-2 لوله های صنعتی بر اساس استاندارد

Industrial pipes based on DIN 2394 standard

Thickness (mm) ضخامت(mm)																				
1	1.25	1.4	1.5	1.6	1.75	1.8	2	2.3	2.5	2.6	2.9	3	3.2	3.5	3.6	3.7	3.8	4	4.5	
قطر(mm)	1m weight (kg) وزن یک متر(Kg)																			
60	1.470	1.828	2.023	2.185	2.327	2.583	2.610	2.588	3.305	3.580	3.717	4.125	4.258	4.527	4.925	5.057	5.188	5.318	5.578	6.220
60.3	1.477	1.838	2.053	2.197	2.340	2.552	2.623	2.903	3.323	3.598	3.737	4.147	4.282	4.552	4.952	5.083	5.217	5.347	5.608	6.253
62.5		1.907	2.130	2.278	2.437	2.648	2.723	3.013	3.448	3.737	3.878	4.305	4.445	4.727	5.123	5.282	5.418	5.555	5.828	
63		1.923	2.148	2.298	2.447	2.670	2.744	3.038	3.477	3.767	3.912	4.342	4.483	4.767	5.187	5.327	5.465	5.603	5.878	6.557
63.5	1.557	1.938	2.165	2.317	2.467	2.692	2.767	3.063	3.507	3.798	3.943	4.377	4.520	4.807	5.230	5.372	5.512	5.650	5.928	6.613
65		1.985	2.218	2.372	2.537	2.757	2.833	3.138	3.592	3.892	4.042	4.485	4.663	4.925	5.362	5.505	5.648	5.792	6.077	
70		2.140	2.392	2.558	2.725	2.975	3.058	3.387	3.878	4.203	4.365	4.847	5.007	5.323	5.797	5.953	6.110	6.265	6.575	7.342
72		2.203	2.462	2.330	2.805	3.062	3.147	3.487	3.993	4.328	4.493	4.992	5.155	5.283	5.972	6.123	6.292	6.355	6.775	7.565
74.5		2.280	2.528	2.727	2.905	3.172	3.260	3.612	4.137	4.483	4.657	5.174	5.322	5.683	6.190	6.357	6.525	6.692	7.023	
76		2.327	2.602	2.783	2.965	3.237	3.327	3.686	4.222	4.557	4.753	5.280	5.455	5.802	6.320	6.492	6.663	6.833	7.173	8.013
76.1		2.330	2.605	2.877	2.968	3.240	3.323	3.692	4.228	4.583	4.760	5.287	5.462	5.810	6.328	6.500	6.672	6.823	7.183	8.025
80				2.933	3.125	3.140	3.507	3.885	4.352	4.825	5.092	5.568	5.753	6.142	6.668	6.850	7.032	4.212	7.572	
86.5				3.176	3.383	3.692	3.797	4.310	4.823	5.240	5.433	6.038	6.239	6.639	7.235	7.433	7.630	7.827	8.219	9.191
88.9					3.478	3.798	3.905	4.328	4.962	5.380	5.588	6.212	6.418	6.830	7.445	7.648	7.852	8.055	8.258	9.260
90					3.523	3.847	3.955	4.383	5.023	5.448	5.660	6.292	6.500	6.918	7.540	7.727	7.953	8.158	8.568	9.583
95					3.722	4.062	4.178	4.633	5.310	5.760	5.983	6.652	6.875	7.317	7.977	8.195	8.413	8.632	8.067	10.123
100					3.922	4.282	4.402	4.882	5.597	6.072	6.307	7.013	7.248	7.715	8.412	8.643	8.875	9.105	9.563	10.703
102					4.002	4.370	4.492	4.983	5.712	6.195	6.437	7.158	7.397	7.875	8.587	8.823	9.058	9.293	9.763	10.928
108					4.320	4.720	4.850	5.380	6.170	6.690	6.960	7.740	8.000	8.510	9.280	9.540	9.800	10.050	10.560	11.820
112					4.400	4.805	4.940	5.480	6.285	6.868	7.085	7.880	8.145	8.672	9.258	9.720	9.980	10.230	10.760	12.028
114					4.492	4.905	5.043	5.593	6.417	6.962	7.233	8.047	8.317	8.855	9.658	9.925	10.192	10.458	10.988	12.307
118					4.638	5.067	5.210	5.778	6.628	7.192	7.473	8.313	8.593	9.150	9.982	10.257	10.533	10.808	11.357	12.722

DIN 2394-2 لوله های صنعتی بر اساس استاندارد

Industrial pipes based on DIN 2394 standard

Thickness (mm) ضخامت(mm)																				
0.9	1	1.25	1.4	1.5	1.6	1.75	1.8	2	2.3	2.5	2.6	2.9	3	3.2	3.5	3.6	3.7	3.8	4	
قطر(mm)	1m weight (kg) وزن یک متر(Kg)																			
26	0.563	0.623	0.707	0.858	0.915	0.972	1.057	1.085	1.195	1.358	1.463	1.515	1.668	1.718						
26.7	0.578	0.640	0.792	0.882	0.942	1.000	1.087	1.117	1.230	1.398	1.507	1.561	1.719	1.771						
28	0.607	0.672	0.833	0.928	0.990	1.052	1.143	1.175	1.295	1.472	1.588									
28.6	0.622	0.687	0.852	0.948	1.012	1.077	1.170	1.202	1.325	1.507	1.625	1.683	1.857	1.913	2.025	2.188				
30	0.652	0.722	0.895	0.997	1.065	1.132	1.232	1.265	1.395	1.587	1.712									
31.8	0.693	0.767	0.952	1.060	1.132	1.203	1.310	1.345	1.485	1.690	1.825		2.120	2.190	2.320	2.500	2.570	2.640	2.690	2.810
32	0.697	0.772	0.957	1.067	1.140	1.212	1.318	1.353	1.495	1.702	1.837									
33	0.720	0.797	0.988	1.102	1.177	1.252	1.362	1.398	1.545	1.758	1.898	1.968	2.173	2.242	3.375	2.572	2.636	2.700	2.764	2.889
33.4	0.735	0.815	1.010	1.127	1.203	1.280	1.393	1.430	1.578	1.798	1.943	2.013	2.225	2.293	2.432	2.633				
34	0.742	0.822	1.020	1.137	1.215	1.292	1.405	1.443	1.593	1.817	1.962	2.033	2.247	2.317	2.455	2.658	2.726	2.792	2.858	2.989
35	0.765	0.847	1.050	1.172	1.252	1.332	1.450	1.488	1.643	1.873	2.023		2.350	2.430	2.580	2.790	2.860	2.940	3.000	3.140
37	0.810	0.897	1.113	1.242	1.327	1.410	1.537	1.578	1.743	1.988	2.148									
38	0.832	0.922	1.143	1.277	1.363	1.450	1.580	1.623	1.793	2.045	2.210	2.292	2.535	2.615	2.773	3.007	3.085	3.162	3.237	3.387
38.7	0.847	0.938	1.167	1.300	1.390	1.478	1.610	1.655	1.828	2.085	2.253	2.338	2.585	2.667	2.830	3.068	3.147	3.225	3.303	3.457
40	0.877	0.972	1.207	1.347	1.438	1.530	1.667	1.713	1.893	2.160	2.335	2.422	2.680	2.765	2.933	3.182	3.263	3.345	3.427	3.587
42	0.922	1.022	1.268	1.415	1.513	1.610	1.755	1.802	1.993	2.275	2.460	2.552	2.823	2.913	3.092	3.357	3.443	3.530	3.615	3.785
42.25	0.930	1.032	1.282	1.430	1.528	1.627	1.772	1.820	2.012	2.297	2.485	2.577	2.853	2.943	3.125	3.392	3.478	3.567	3.653	3.825
42.75	0.983	1.090	1.355	1.512	1.615	1.720	1.875	1.925	2.130	2.432	2.630	2.730	3.023	3.120	3.312	3.597	3.690	3.783	3.875	4.060
45	0.988	1.097	1.362	1.520	1.625	1.730	1.885	1.937	2.142	2.447	2.647	2.745	3.042	3.138	3.332	3.618	3.712	3.807	3.900	4.085
46.7	1.027	1.138	1.415	1.580	1.688	1.797	1.960	2.013	2.227	2.543	2.752	2.855	3.163	3.265	3.467	3.767	3.865	3.963	4.060	4.253
47	1.033	1.145	1.425	1.590	1.700	1.810	1.972	2.027	2.242	2.560	2.772	2.875	3.185	3.288	3.492	3.792	3.892	3.990	4.088	4.283
48	1.055	1.170	1.455	1.625	1.737	1.848	2.017	2.072	2.292	2.618	2.833	2.940	3.258	3.362	3.570	3.880	3.982	4.082	4.183	4.383
48.25	1.063	1.178	1.465	1.635	1.748	1.869	2.028	2.085	2.307	2.635	2.852	2.960	3.280	3.385	3.595	3.905	4.008	4.110	4.212	4.413
48.6	1.070	1.185	1.473	1.645	1.760	1.873	2.042	2.098	2.332	2.652	2.870	2.978	3.302	3.407	3.618	3.932	4.035	4.138	4.240	4.443
50	1.100	1.220	1.518	1.695	1.812	1.928	2.103	2.162	2.392	2.733	2.985	3.070	3.402	3.512	3.730	4.053	4.160	4.267	4.373	4.583
50.8	1.118	1.240	1.543	1.793	1.842	1.960	2.138	2.197	2.432	2.778	3.007	3.122	3.460	3.572	3.793	4.123	4.232	4.340	4.448	4.663
51	1.123	1.245	1.548	1.730	1.850	1.968	2.147	2.205	2.442	2.790	3.020	3.135	3.475	3.587	3.810	4.140	4.250	4.358	4.467	4.682
54	1.190	1.320	1.642	1.833	1.962	2.088	2.277	2.340	2.590	2.962	3.207	3.328	3.692	3.810	4.048	4.402	4.518	4.635	4.752	4.982
55			1.673	1.868	1.998	2.128	2.322	2.385	2.640	3.018	3.268	3.393	3.763	3.885	4.128	4.490	4.608	4.728	4.835	5.082
55.56	1.225	1.358	1.692	1.888	2.020	2.150	2.345	2.410	2.668	3.052	3.303	3.430	3.803	3.927	4.173	4.535	4.658	4.778	4.898	5.137
57	1.258	1.395	1.735	1.938	2.073	2.208	2.408	2.475	2.740	3.133	3.393	3.523	3.908	4.035	4.288	4.663	4.788	4.912	5.035	5.280

Furniture Tubes & Profiles

لوله های مبلی (روغنی یا سبک)

Furniture pipes
(oil-coated or light)

محصولات مبلی تولیدی شرکت از سایز ۱۰ الی ۶۰ میلیمتر ، از ضخامت ۰/۷ الی ۱/۵ میلیمتر ، می باشد. موارد مصرف این محصولات در ساخت لوازم خانگی ، دوچرخه سازی و مبلمان است. همچنین تولید پروفیل های خاص از جمله پروفیل بیضی شکل در ضخامت های ۰/۷ تا ۲ میلیمتر ، از دیگر محصولات این شرکت بوده و تولید سایر مقاطع به سفارش مشتری مطابق نیاز ، از توانایی های این گروه می باشد. این محصولات بر اساس استاندارد DIN EN 10219 و DIN 2394 تولید می شوند.

The furniture products produced by the company range from 10 to 60 mm in size, with a thickness of 0.7 to 1.5 mm. These products are used in the manufacture of household appliances, bicycles, and furniture. The production of special profiles, including oval profiles in thicknesses of 0.7 to 2 mm, is another product of this company. The production of other sections on customer order according to needs is one of the capabilities of this group. These products are produced based on DIN 2394 and DIN EN 10219 standards.



لوله های گالوانیزه صنعتی و گلخانه ای Galvanized industrial and greenhouse pipes

این لوله ها که به علت کیفیت و دوام بالاتر، برای مصارف آبرسانی و ساخت گلخانه مورد استفاده قرار می گیرند از سایز ۱/۲ الی ۴ اینچ، در سه گروه سبک، متوسط و سنگین به روش غوطه وری گرم، طبق استاندارد ملی ایران بشماره ۳۷۶۵ تولید می گردند. بر روی این لوله ها تست هیدرواستاتیک با فشار حداقل ۵۰ بار انجام می گیرد.

لوله های آب مورد استفاده منازل، ساختمان ها نیز از سایز ۱/۲ - ۴" به دو صورت سیاه و گالوانیزه و در سه کلاس سبک، متوسط و سنگین و به روش E.R.W و بر اساس استاندارد ISIRI3765 و BS1387 تولید می شوند.

These pipes, used for water supply and greenhouse construction thanks to their higher quality and durability, are produced from 1/2 to 4 inches in size, in three groups: light, medium and heavy, according to the Iranian National Standard No. 3765. Hydrostatic test is performed on these pipes with a pressure of at least 50 bars.

Water pipes used in homes and buildings are also produced from size 1.2 to 4 in two forms: black and galvanized, and in three classes: light, medium, and heavy, by E.R.W method and according to the ISIRI3765 and BS1387 standards.

Industrial & Greenhouse Galvanized Pipes





جدول ابعاد لوله های فولادی آبرسانی و گالوانیزه گروه سبک

The table of dimensions of water supply and galvanized steel pipes of light group

Nominal Size (DN)		Outer diameter(mm)		Thickness (mm)		Pipe weight without covering (Kg/m)	
Inch	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	
1/2	21	21.4	1.7	2	0.871	1.041	
3/4	26.4	26.9	2.1	2.3	1.270	1.518	
1	33.2	33.8	2.4	2.6	1.822	2.178	
1½	41.9	42.5	2.4	2.6	2.337	2.794	
1½	47.8	48.4	2.7	2.9	2.971	3.553	
2	59.6	60.2	2.7	2.9	3.754	4.488	
2½	75.2	76	3	3.2	5.253	6.281	
3	87.9	88.7	3	3.2	6.182	7.392	
4	113	113.9	3.3	3.6	8.97	10.725	

جدول ابعاد لوله های فولادی آبرسانی و گالوانیزه گروه متوسط

The table of dimensions of water supply and galvanized steel pipes of medium group

The table of dimensions of water supply and gas welded steel pipes of medium group							
Nominal Size (DN)		Outer diameter(mm)		Thickness (mm)		Pipe weight without covering (Kg/ m)	
Inch	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	
1/2	21.1	21.7	2.4	2.6	1.113	1.331	
3/4	26.6	27.2	2.4	2.6	1.435	1.716	
1	33.4	34.2	2.9	3.2	2.217	2.651	
1 1/4	42.1	42.9	2.9	3.2	2.852	3.410	
1 1/2	48	48.8	2.9	3.2	3.284	3.927	
2	59.8	60.8	3.3	3.6	4.628	5.533	
2 1/2	75.4	76.6	3.3	3.6	5.916	7.073	
3	88.1	89.5	3.6	4	7.7	9.207	
4	113.3	114.9	4.1	4.5	11.224	13.42	

جدول ابعاد لوله های فولادی آبرسانی و گالوانیزه گروه سنگین

The table of dimensions of water supply and galvanized steel pipes of heavy group

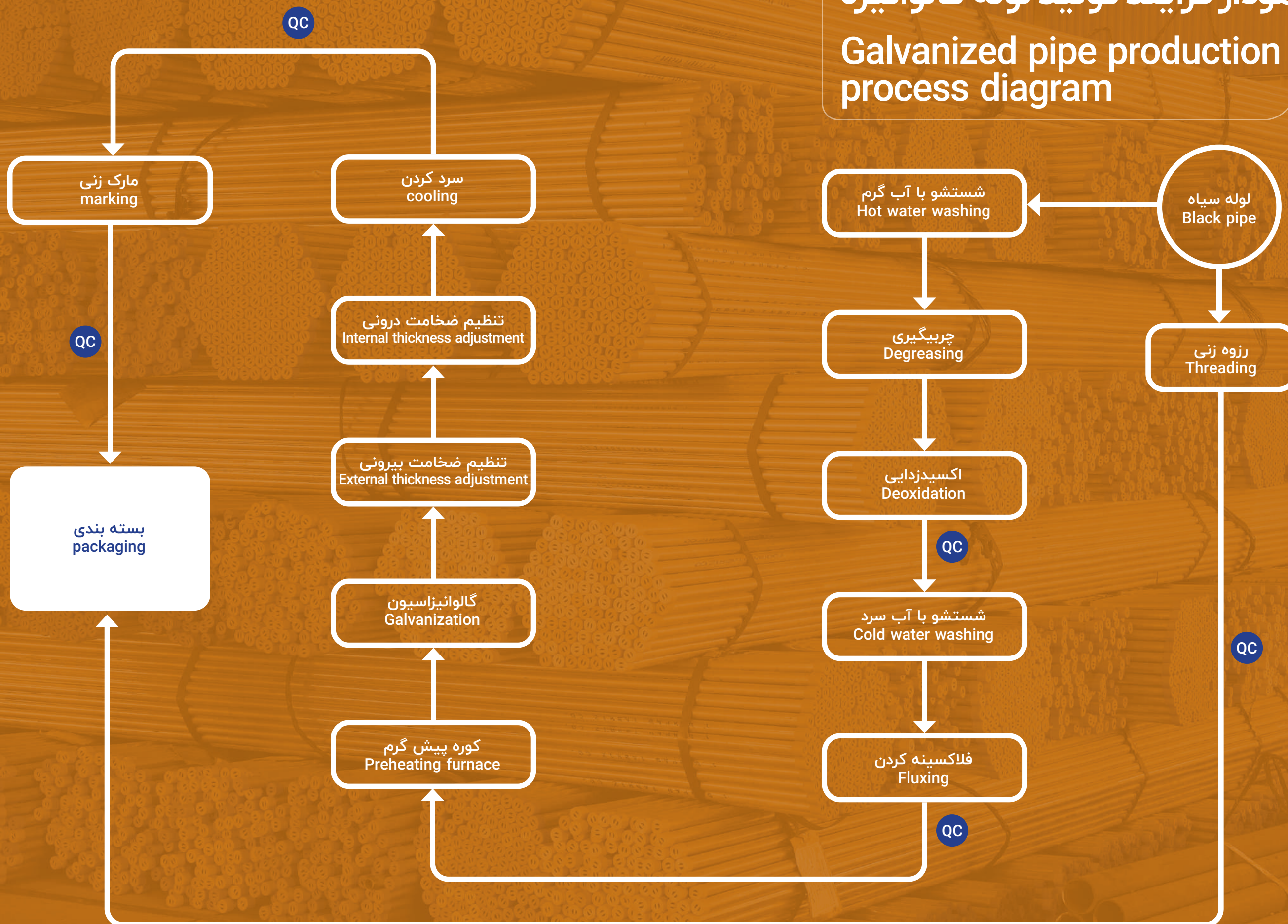
Table of dimensions of water supply and gas welded steel pipes of heavy group							
Nominal Size (DN)		Outer diameter(mm)		Thickness (mm)		Pipe weight without covering (Kg/m)	
Inch	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	
1/2	21.1	21.7	2.9	3.2	1.325	1.584	
3/4	26.6	27.2	2.9	3.2	1.720	2.057	
1	33.4	34.2	3.6	4	2.705	3.234	
1 1/4	42.1	42.9	3.6	4	3.542	4.235	
1 1/2	48	48.8	3.6	4	4.030	4.818	
2	59.8	60.8	4.05	4.5	5.695	6.809	
2 1/2	75.4	76.6	4.05	4.5	7.296	8.723	
3	88.1	89.5	4.5	5	9.476	11.33	
4	113.3	114.9	4.9	5.4	13.34	15.95	

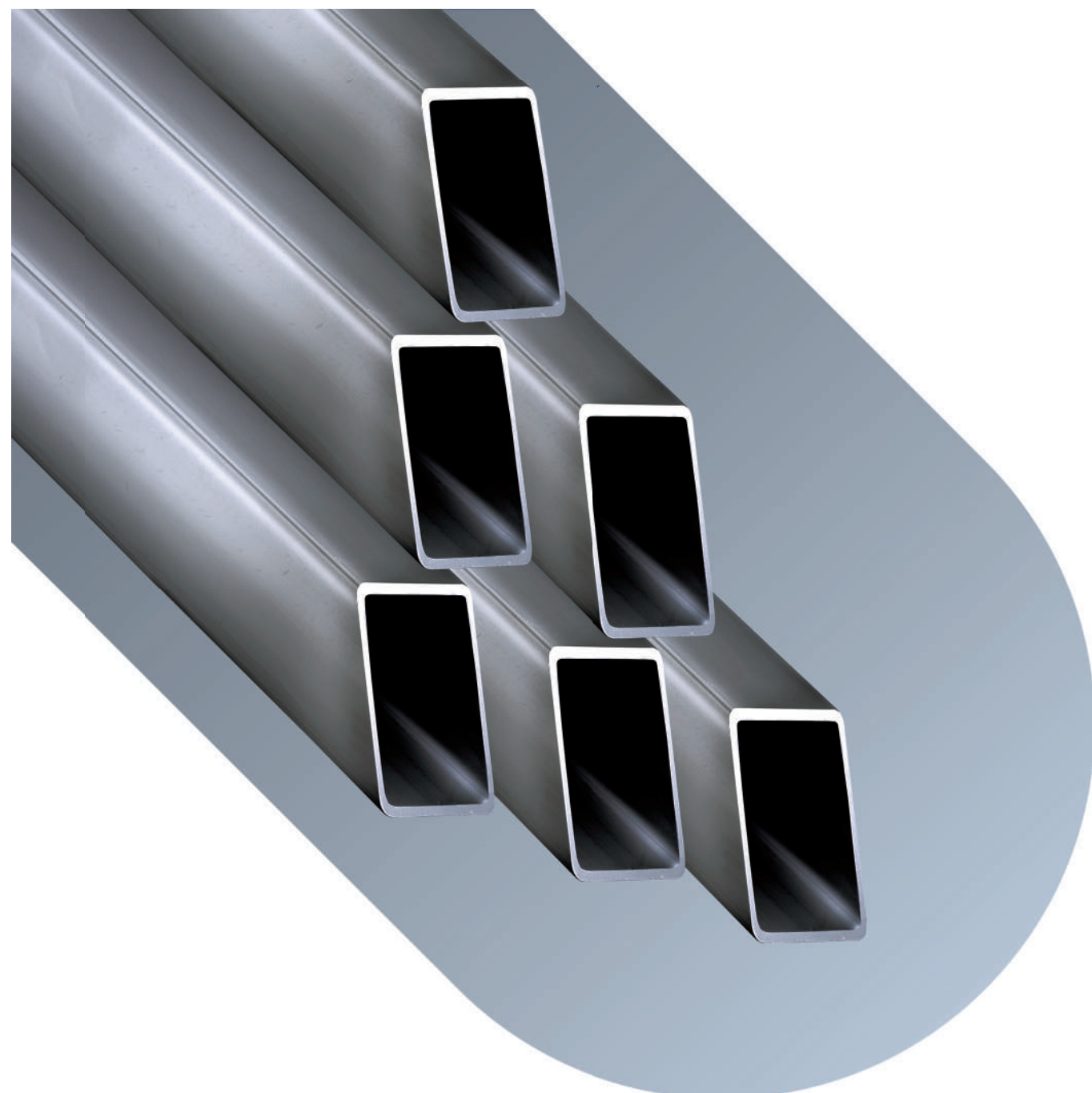
- ۱- وانهای شستشو: حاوی محلولهای موردنیاز شستشو
- ۲- کوره پیش گرم: گرم کردن لوله تادمای ۱۲۰ درجه قبل از ورود به مذاب
- ۳- تجهیزات روی وان مذاب: ورود و خروج لوله در وان مذاب توسط این تجهیزات انجام می شود که شامل آچارها، بازوی شارژ، استارویل، لگدن، شاسی و هوک می باشد.
- ۴- انتقال: وظیفه آن خروج لوله از داخل وان مذاب و انتقال به مقابل مکانیزم دمش بخار است لازم به ذکر است که نازل دمش هوا برای تنظیم ضخامت پوشش نیز در مسیر آن قرار دارد.
- ۵- مکانیزم دمش بخار: وظیفه آن تنظیم ضخامت پوشش داخل لوله بوسیله دمش بخار
- ۶- زنجیر انتقال: حمل لوله به داخل وان آب پس از دمش بخار
- ۷- مارک زن: بوسیله دستگاه مارک زن سایز و ضخامت لوله بر روی آن نوشته می شود.
- ۸- رزوه زن: به شیوه کاملاً اتوماتیک عمل می کند قابلیت رزوه زنی از سایز ۳/۸ تا ۴ اینچ را دارد.

- 1- Washing pipes: Containing the necessary washing solutions
- 2- Preheating furnace: Heating the pipe to a temperature of 120 degrees before entering the melt
- 3- Equipment on the melt bath: The pipe enters and exits the melt bath by this equipment, which includes wrenches, charging arm, starwheel, kicker, chassis, and hook.
- 4 Transfer: Its function is to remove the pipe from the melt bath and transfer it to the steam blowing mechanism. The air blowing nozzle for adjusting the coating thickness is also located in its path.
- 5- Steam blowing mechanism: Its function is to adjust the coating thickness inside the pipe by steam blowing
- 6- Transfer chain: Carrying the pipe into the water bath after steam blowing
- 7- Marking: The pipe size and thickness are written on it by the marking device.
- 8- Threader: It operates automatically and can thread from 3.8 to 4 inches.

نمودار فرآیند تولید لوله گالوانیزه

Galvanized pipe production process diagram





قوطی های مبلی و صنعتی مستطیل

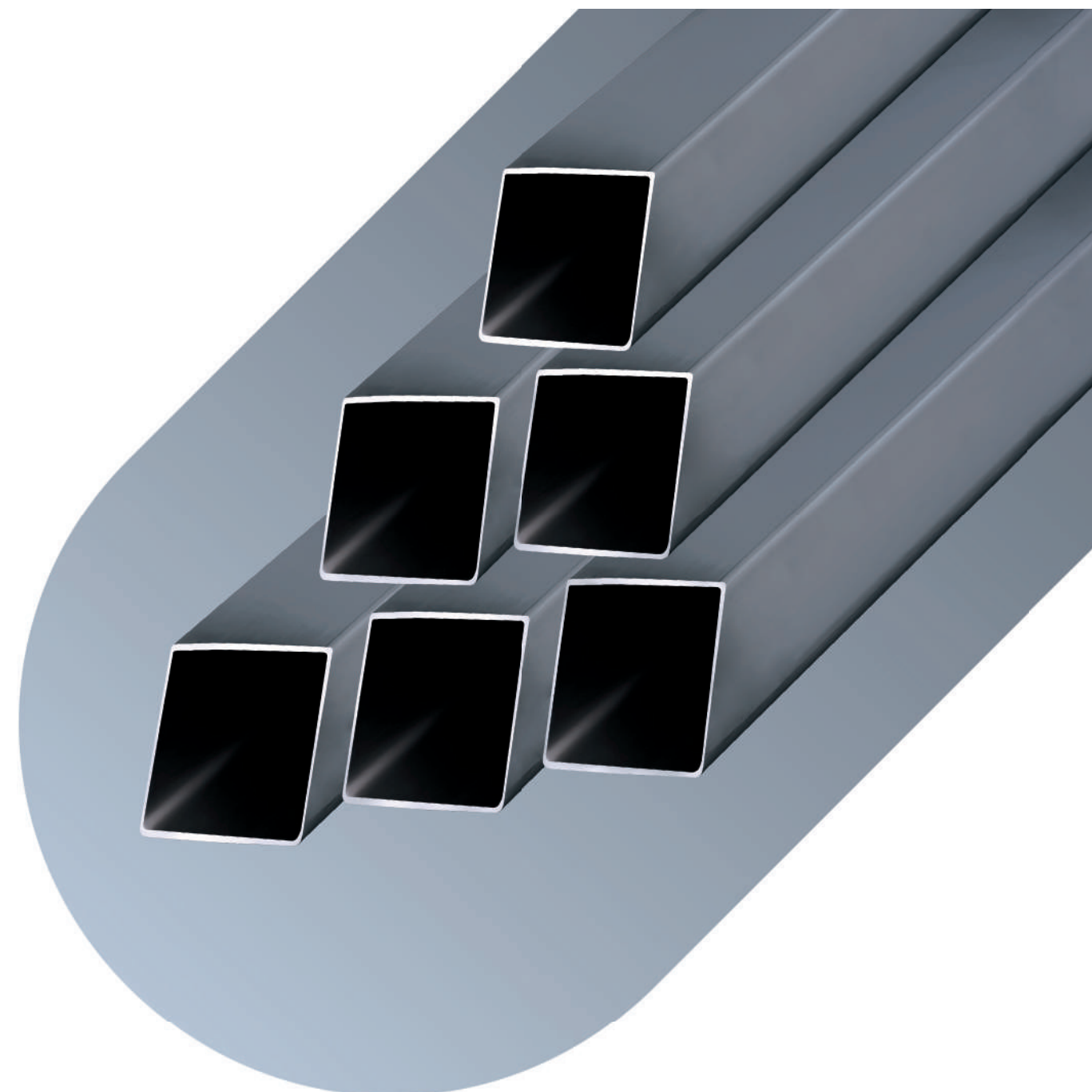
Furniture & Industrial Rectangulars

پروفیل های مستطیل شکل مبلی و صنعتی تولیدی این گروه بر اساس استاندارد DIN2395 و DIN EN10219 تولید می شود که در ساخت انواع خودروهای سنگین و سبک ، تریلرها ، یدک کش ها ، انواع استراکچرها و سازه ها ، چرخ های دستی و برقی و انواع باربندها کاربرد دارد.

The rectangular furniture and industrial profiles produced by this group are produced according to DIN2395 and DIN EN10219 standards. They are used in the manufacture of all types of heavy and light vehicles, trailers, tow trucks, all types of structures and constructions, hand and electric wheels, and all types of load restraints.

Furniture & Industrial Rectangulars





Furniture & Industrial Squares

قوطی های مبلی و صنعتی مربع

Furniture & Industrial Squares

قابلیت فرم پذیری، جوش پذیری، مقاومت، دقت ابعادی و کیفیت عالی قوطی های مربع شرکت درپاد امکان استفاده از آنها را در مصارفی همچون ساخت اتومبیل، موتورسیکلت، سازه های تقویت کننده و ساختمان سازی مهیا می کند. این مقاطع بر اساس استاندارد DIN EN10219 و DIN2395 تولید می شوند.

The formability, weldability, strength, dimensional accuracy, and excellent quality of the Dorpad Company squares allow them to be used in applications such as automobile, motorcycle, reinforcing structures and building construction. These sections are produced according to DIN2395 and DIN EN10219 standards.

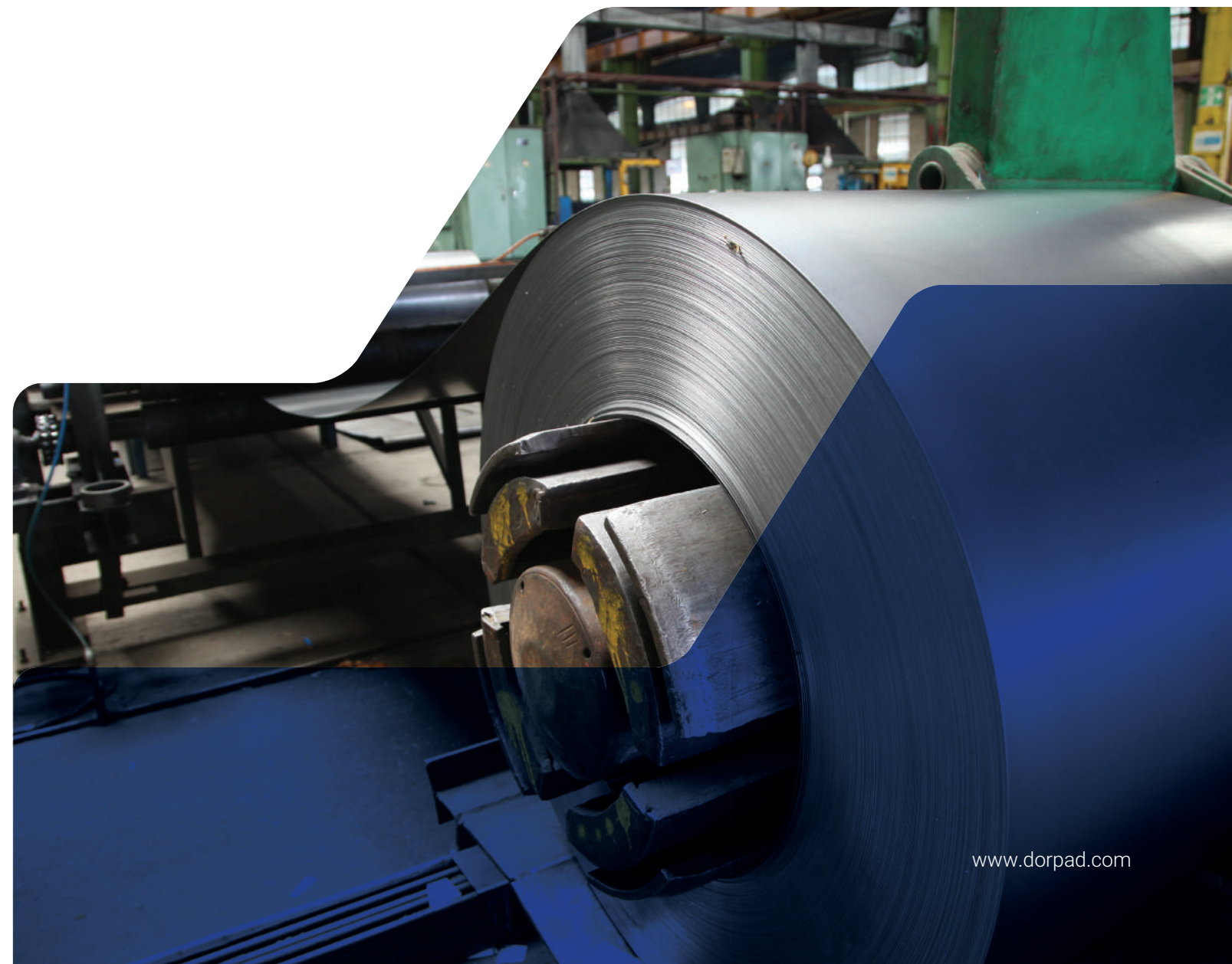
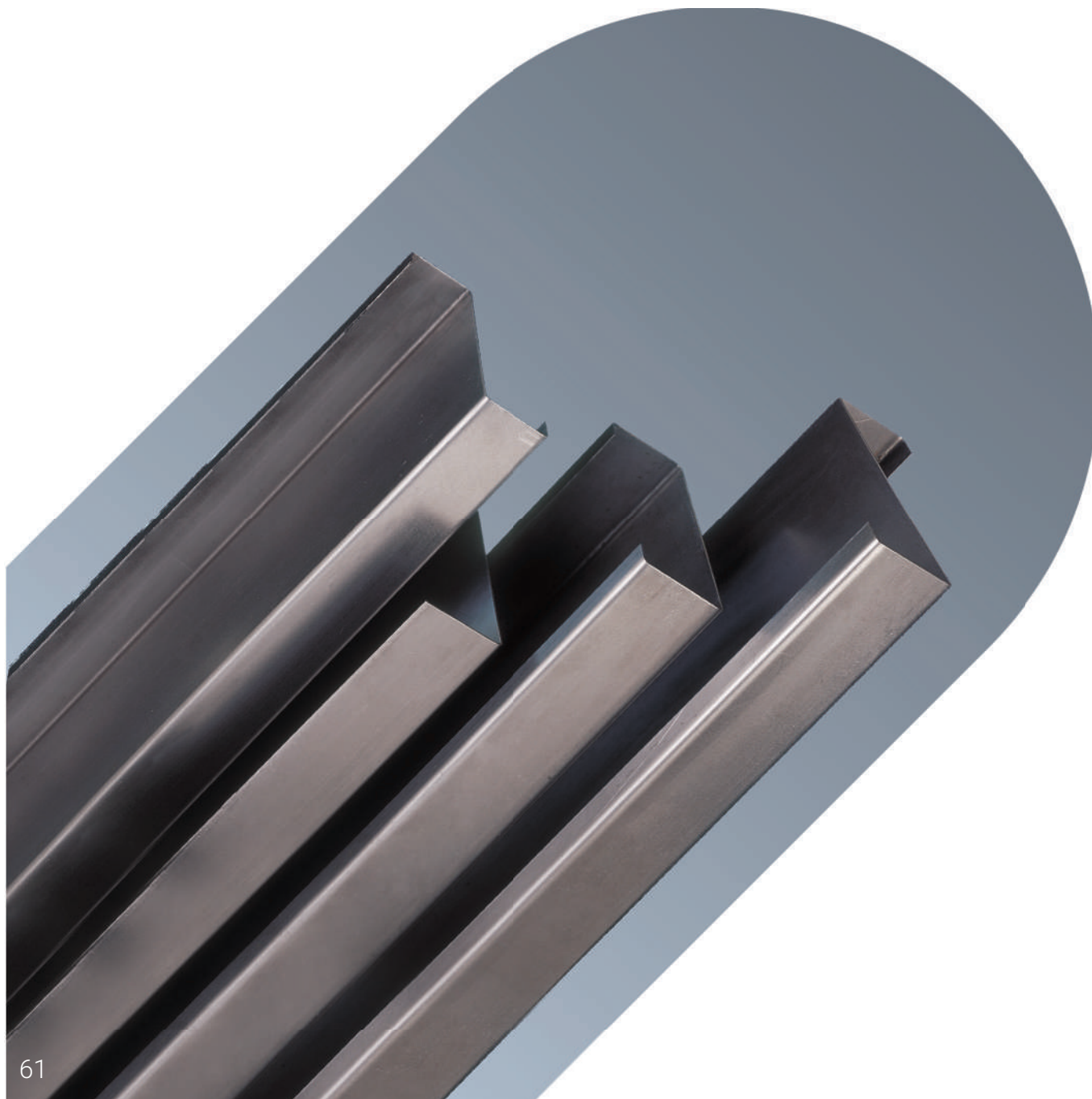


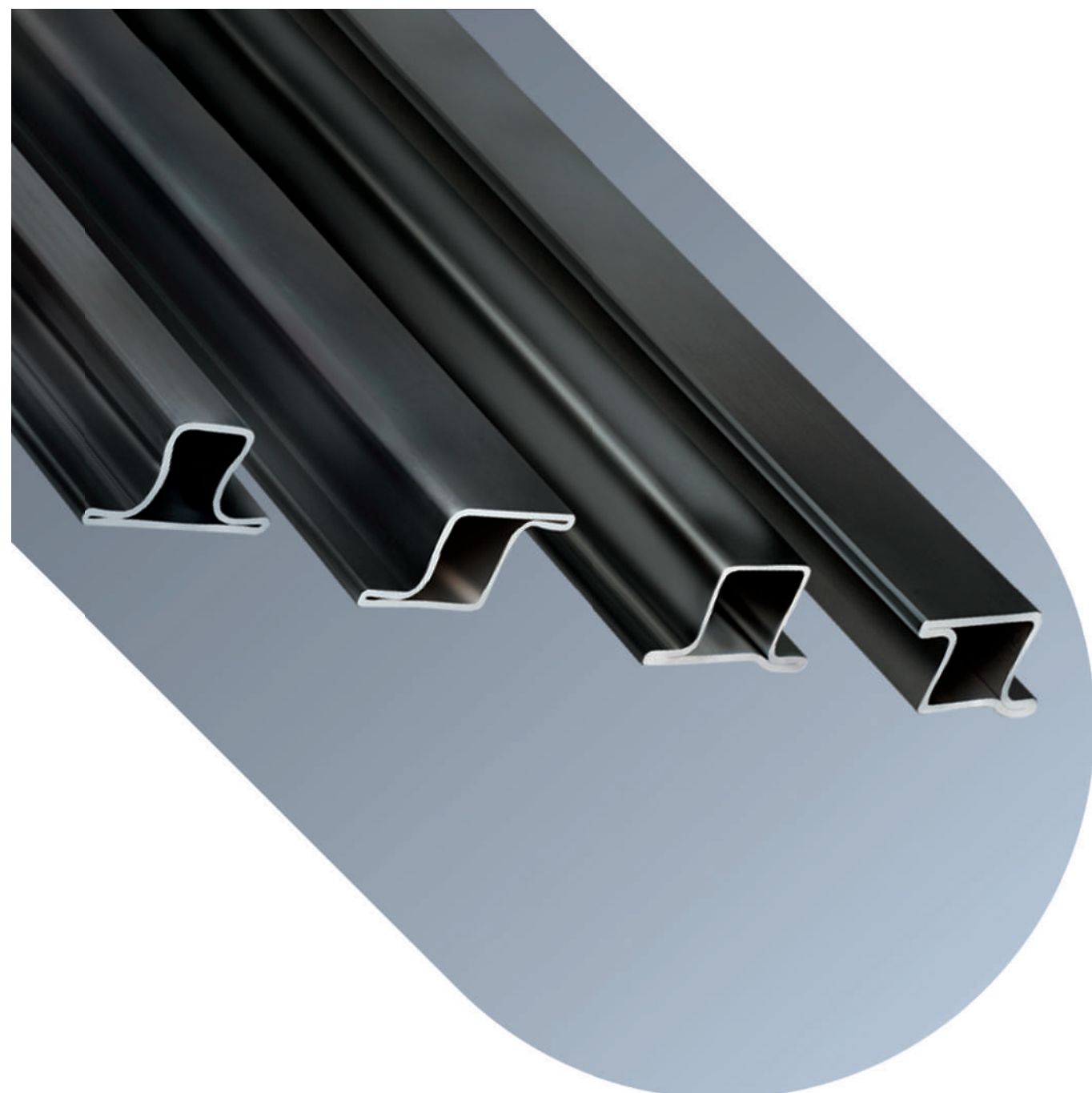
Open & Z Profiles

پروفیل های باز (Z و بغلند تریلی و ...)
Open profiles
(Z and trailer brackets, etc.)

پروفیل های Z تولیدی شرکت درپاد که برای ساخت پوشش های سقف انواع سوله ها به کار می رود بر طبق استاندارد ملی ایران بشماره ۷۳۳۵ ، تولید می شوند . همچنین این خط قابلیت تولید بغلند تریلی ، پروفیل درب با انواع فرم ها با کیفیت بالا را دارا می باشد.

Z profiles, as the products of Dorpad Company, which are used for the construction of roof coverings of various types of sheds, are produced according to the Iranian National Standard No. 7335. This line can produce trailer brackets, door profiles with various forms of high quality.





پروفیل (در و پنجره) Profiles (doors and windows)

پروفیل های گروهی تولیدی این شرکت در سه گروه ۵۰۹ ، ۵۰۸ و ۵۰۷ در ضخامت های ۰/۷ الی ۲ میلیمتر جهت استفاده در ساخت انواع درب و پنجره مطابق استاندارد ملی ایران بشماره ۷۳۳۵ و ۷۳۳۸ با کیفیت عالی تولید و روانه بازار می گردد

These profiles produced by this company are produced in three groups 509, 508, and 507 in thicknesses of 0.7 to 2 mm for use in the construction of various types of doors and windows based on the Iranian National Standard No. 7335 and 7338 with excellent quality and are introduced to market.

Profiles (doors and windows)



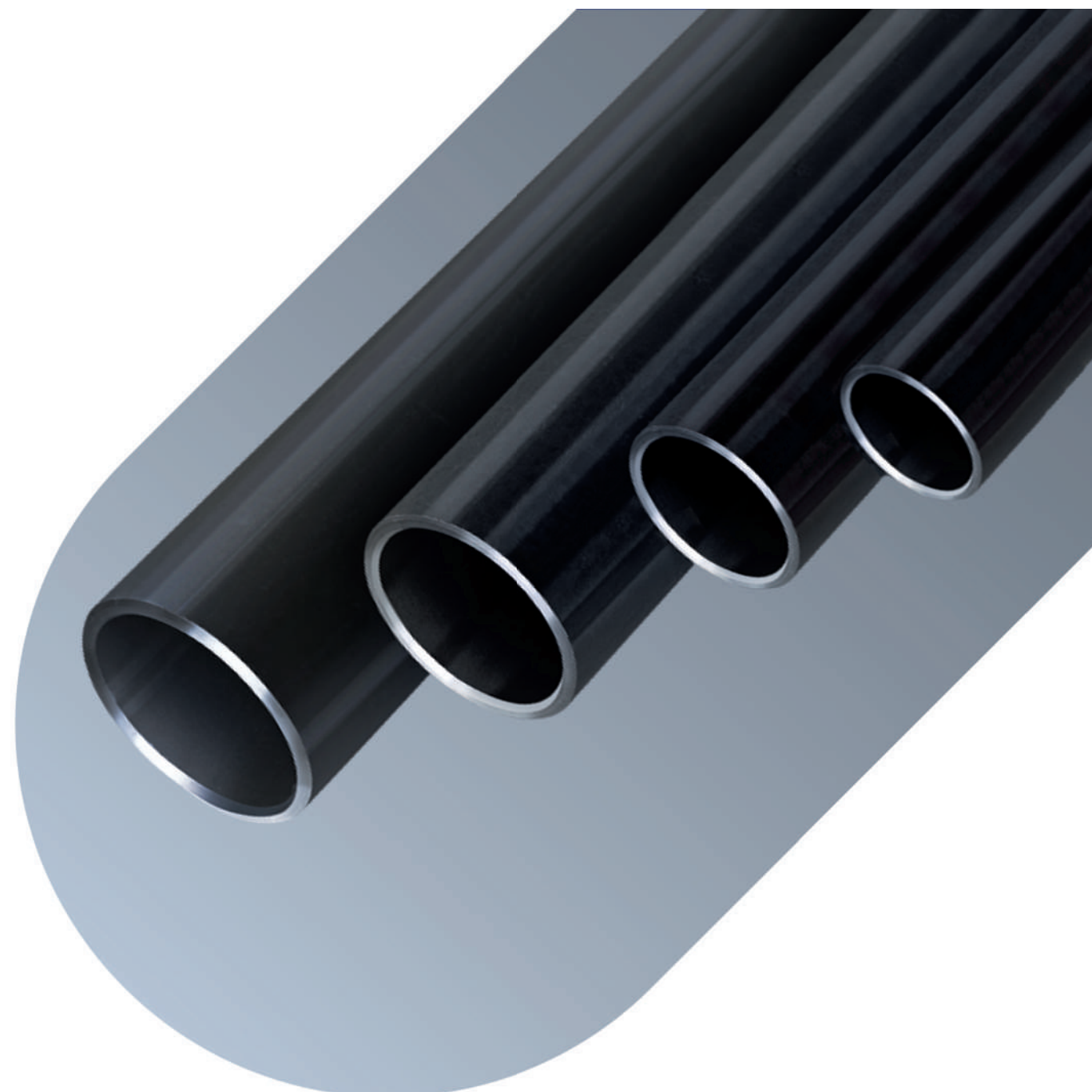
Galvanized steel sheet

ورق فولادی گالوانیزه Galvanized steel sheet

این شرکت محصولات ورق گالوانیزه از ضخامت ۰/۵ تا ۵ میلیمتر و تا عرض ۱۲۵۰ میلیمتر را به روش غوطه وری گرم پیوسته و با ظرفیت ۶۰۰۰۰ تن در سال روانه بازار می کند . وجه تمایز ورق های تولیدی این شرکت علاوه بر داشتن کیفیت بالا، توان تولید با ضخامتهای بالا و بصورت رول می باشد.

This company markets galvanized sheet products from 0.5 to 5 mm in thickness and up to 1250 mm in width using continuous hot-dip method with a capacity of 60,000 tons per year. The distinguishing feature of the sheets produced by this company is the capability to produce high thicknesses in addition to having high quality.





SRW concealed seam pipes

لوله های درز مخفی (SRW)

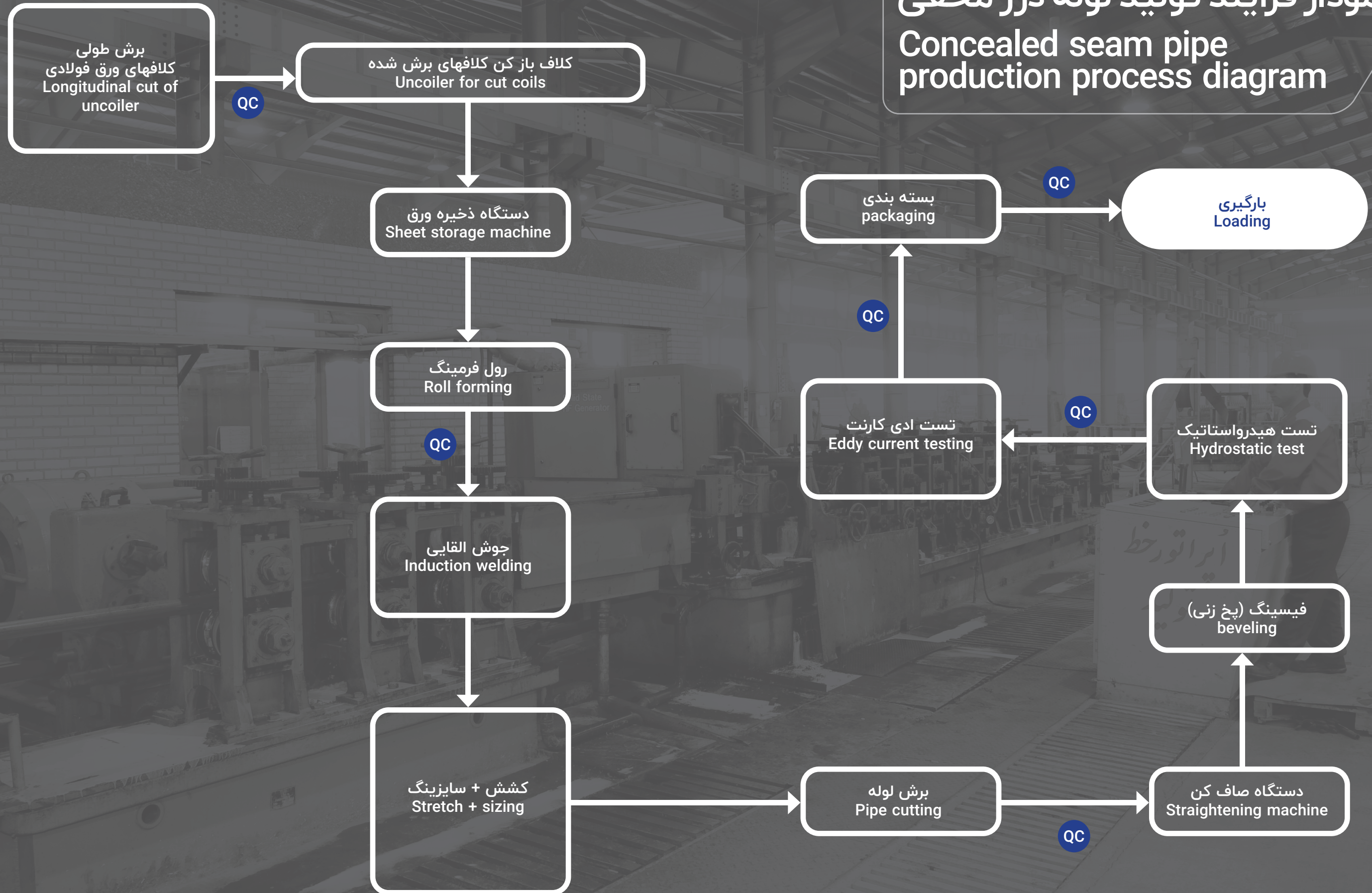
SRW concealed seam pipes

تولید لوله های درز مخفی با تکنولوژی روز اسپانیا با قابلیت تولید لوله های ۳/۸ اینچ تا ۲ اینچ با مکانیسم دستگاه کشش گرم (Stretch) و از بین بردن درز جوش روی لوله یکی از خطوط تولید منحصر به فرد در این صنعت می باشد. در این محصول درز داخلی لوله نیز برداشته می شود.

The production of concealed seam pipes with the latest Spanish technology with a capability to produce 3.8 inch to 2 inch pipes with the mechanism of the hot stretching device and eliminating the weld seam on the pipe is one of the unique production lines in this industry. In this product, the internal seam of the pipe is also removed.



نمودار فرآیند تولید لوله درز مخفی Concealed seam pipe production process diagram





کارخانه:

آذربایجان شرقی، جاده تبریز-آذرشهر، کیلومتر ۶ جاده جزیره اسلامی
تلفن: ۰۴۱-۳۳۴۶۷۵۱۱۰۱۷ فروش: ۰۴۱-۳۳۴۶۷۴۶۸ نمایر: ۰۴۱-۵۱۸۰

Factory:
East Azerbaijan, Tabriz-Azarshahr Road, 6th km., Jazeera-e-Islami Road zip code: 5357115184
Tel: +98(41)33467511 +98(41)5180 Fax: +98(41)33467516 Sale: +98(41)33467468

دفتر تبریز:

بلوار ملت (دیزل آباد)، منطقه صنعتی غرب کدپستی: ۵۳۵۷۱۱۵۱۸۴
تلفن: ۰۴۱-۳۴۴۵۰۰۷۵

Tabriz Office:
Mellat Boulevard (Diesel Abad), West Industrial Zone
Tel: +98(41)33467511 +98(41)۳۴۴۸۱۳۰

دفتر تهران :

ضلع شرقی بزرگراه ستاری بین بزرگراه همت و بلوار شهید مخبری، پلاک ۱۱ فروش ۰۲۱-۳۳۹۹۹۰۱۷-۱۹

Tehran Office:
East side of Shahid Sattari Highway - between Hemmat Highway and Mokhberi Boulevard - No. 1.1
Sale: 021-33995017-19



info@dorpad.com
www.dorpad.com