

Fire Fighting

Semnan Polyethylene
Pipe & Fittings Co.

Anti Rodent Pipe



شرکت تولیدی لوله و اتصالات

پلی اتیلن سمنان

SP & F

Polyethylene

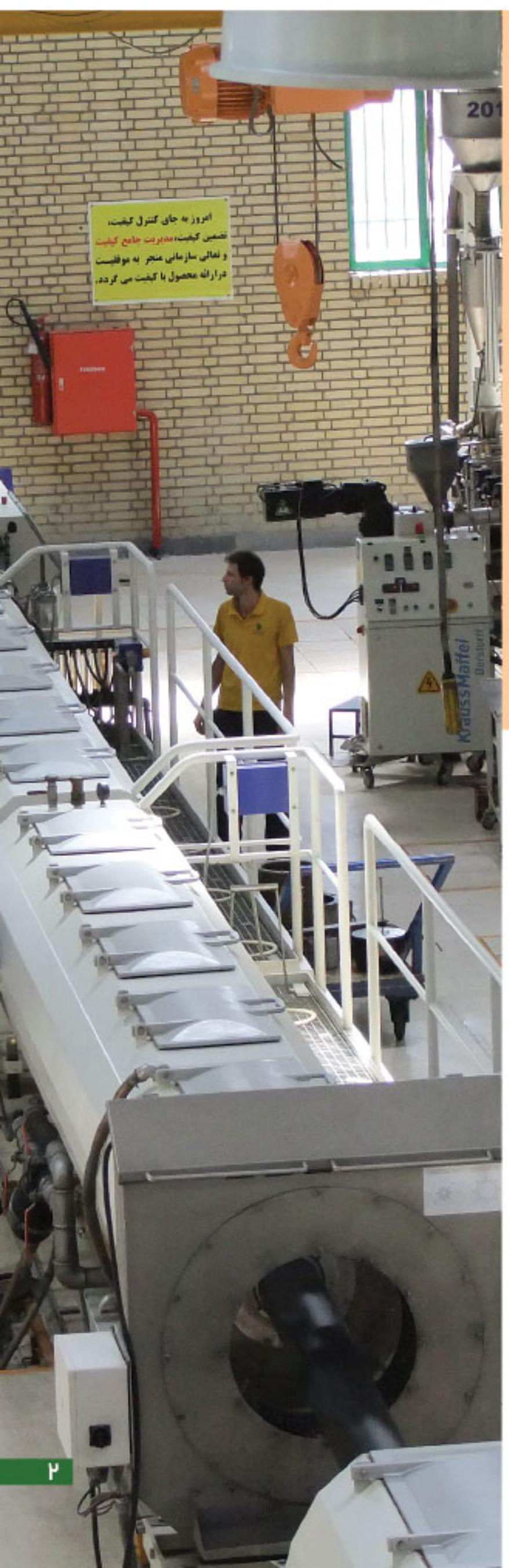
Semnan Polyethylene

Semnan Polyethylene



شرکت تولیدی لوله و اتصالات پلی اتیلن سمنان با بهره گیری از مدرنترین تکنولوژی روز دنیا و با استفاده از ماشین آلات پیشرفته ساخت شرکت KRAUSS MAFFEI آلمان منطبق با استانداردهای ISO 14427, DIN 8074, EN 12201, INSO 14427 و با ظرفیت سالانه ۲۵۲۵۰ تن انواع لوله های پلی اتیلن تک لایه و چند لایه جهت مصارف آبرسانی، فاضلابی، آتش نشانی و تولید ۵۵۰ تن انواع اتصالات مورد نیاز برای آبیاری تحت فشار، فعال می باشد و آسادگی دارد براساس مشخصات فنی مورد نیاز مصرف کنندگان، نسبت به تولید انواع لوله های پلی اتیلن اقدام نماید. کلیه خطوط تولید مجهز به پیشرفته ترین سیستم های کنترلی شامل سیستم کنترل وزن واحد متر لوله (Gravimetric) و کنترل دقیق ابعاد (Ultrasonic) در طول لوله می باشند. تجهیزات مذکور، ساخت شرکت معابر آلمانی INOEX بوده و این اسکان را به واحد تولید و کنترل کیفیت داده است که با نظارت کامل بر وزن واحد متر و ابعاد لوله تعريف شده در محدوده استاندارد، میزان خطا در وزن واحد متر و ابعاد را به حداقل ممکن برساند.

شایان ذکر است، این سیستم ها امکان اطلاع دهنده در مورد ابعاد لوله های تولیدی توسط هر خط تولید را برای شما مشتریان گرامی فراهم نموده است.



از ویژگی های لوله های پلی اتیلن می توان به موارد ذیل اشاره نمود:

- طول عمر طولانی (حداقل عمر مفید ۵۰ سال)
- انعطاف پذیری و استحکام مکانیکی بالا
- مقاومت بالا در محیط های اسیدی، قلیایی و مواد شیمیایی
- مقاومت بالا در برابر سایش و خوردگی
- افت فشار و رسوب پذیری پایین سیال در درون لوله های پلی اتیلن به علت ضرب اصطکاک پایین
- مقاومت بالا در برابر زمین لرزه و رانش زمین
- سهولت در بسته بندی و حمل و نقل به دلیل وزن پایین
- امکان تولید و بسته بندی در متراز متنوع
- مقاوم در مقابل نورخورشید (اشعه ماوراء بیرون)
- استحکام مکانیکی بالا در محل اتصال حاصل از جوش لوله ها (جوش لب به لب)
- قابلیت استفاده در زمین های ناهموار و ...



معرفی شرکت تولیدی لوله و اتصالات پلی اتیلن سمنان

این شرکت در پی نیاز مبرم کشور به اجرای طرح های آبرسانی، آبیاری و فاضلاب و با هدف تولید انواع لوله و اتصالات پلی اتیلن در تاریخ ۱۳۷۲/۱۰/۸ به ثبت رسیده و با بهره برداری از خطوط تولید انواع لوله های پلی اتیلن، پای در عرصه تولید نهاده است.

این شرکت با بهبود مستمر در تفاصی ارکان و تولید محصولات جدید و بهره گیری از تکنولوژی روز دنیا، ظرف مدت کوتاهی به یکی از تولیدکنندگان مطرح در صنعت لوله پلی اتیلن تبدیل گردید به نحوی که در تاریخ ۱۳۷۹/۰۲/۲۱ کارخانه ای به مساحت ۲۹۰۰۰ مترمربع در شهرک صنعتی شرق سمنان به دست وزیر وقت صنایع جناب آقای مهندس شافعی و مدیران و مقامات ارشد استانی افتتاح و به بهره برداری رسید تا پاسخگوی نیاز مصرف کنندگان باشد.

این شرکت سیستم مدیریت کیفیت ISO9001-2008 را بعنوان الگوی استاندارد سازمان انتخاب نموده و بر این باور است که تحقق استانداردهای فوق موجب جلب رضایت مشتریان و ایجاد بهبود مستمر در تفاصی ارکان و رمز بقای این شرکت می باشد. اخذ گواهی استاندارد مدیریت زیست محیطی ISO14001-2004 متوسط شرکت پلی اتیلن سمنان قدیمی هر چند کوچک در حفظ و صیانت از محیط زیست به شمار می رود.

امن افتخارات این شرکت به شرح زیر می باشد:

- عضو فهرست منابع تامین کالای (Vendor List) شرکت ملی نفت ایران
- عضو فهرست تولید کنندگان صلاحیت دار (Vendor List) شرکت ملی گاز ایران
- اخذ گرید A از مدیریت آب و خاک وزارت جهاد کشاورزی
- اخذ پروانه ساخت لوله های بهداشتی دو لایه و سه لایه از وزارت بهداشت
- دریافت گواهینامه رعایت حقوق مصرف کنندگان و تولید کنندگان از وزارت بازرگانی در سالهای ۱۲۸۲ و ۱۲۸۴
- مفتخر به دریافت لوح واحد نمونه تولیدی از اداره استاندارد طی سالهای ۱۲۸۱ الی ۱۲۹۱ و کشوری در سال ۱۲۹۱
- اخذ پروانه تحقیق و توسعه از سازمان صنایع و معادن
- انتخاب این شرکت به عنوان صادر کننده نمونه در سال ۱۲۸۴ و ۱۲۹۱
- انتخاب مدیر کنترل کیفیت این شرکت به عنوان مدیر کنترل کیفیت نمونه استانی در سال ۱۲۹۱، ۱۲۹۲، ۱۲۹۳ و ۱۲۹۴ و نمونه کشوری در سال ۱۲۹۲



اتصال لوله های پلی اتیلن

یکی از بخش های جدا نشدنی سیستم لوله کشی، روش های بکار رفته برای اتصال قطعات است. یکپارچگی و انطباق پذیری تکنیک هایی که برای اتصال لوله های پلی اتیلن مورد استفاده قرار می گیرند به طراح اجازه می دهد تا از مزایای عملکردی پلی اتیلن در طیف وسیعی از کاربردها، بهره برداری کند.

دو نوع متداول از اتصالات جوش گرمایی که در صنعت مورد استفاده قرار می گیرند عبارتند از: جوش لب به لب و جوش الکتروفیوزن.

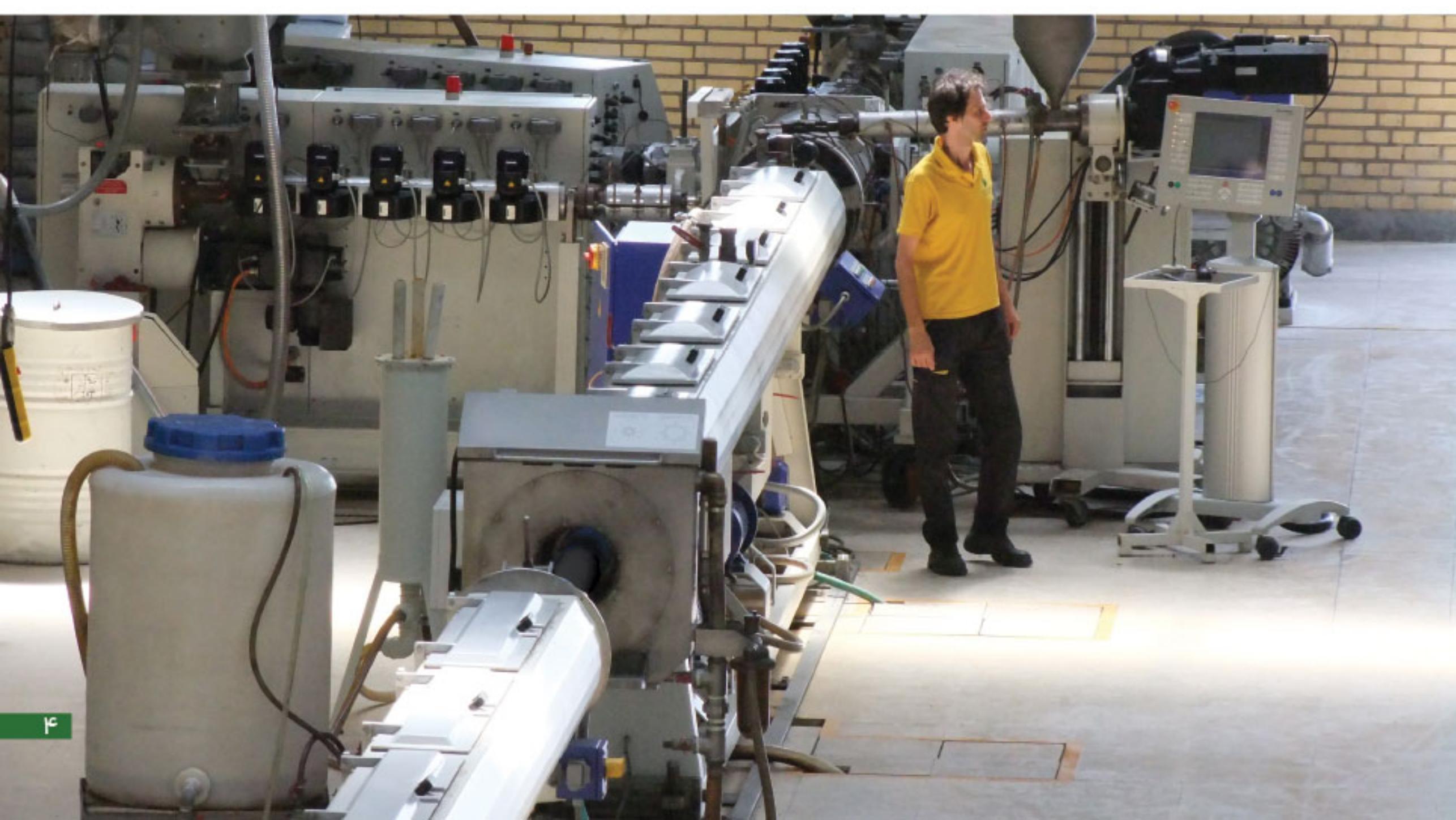
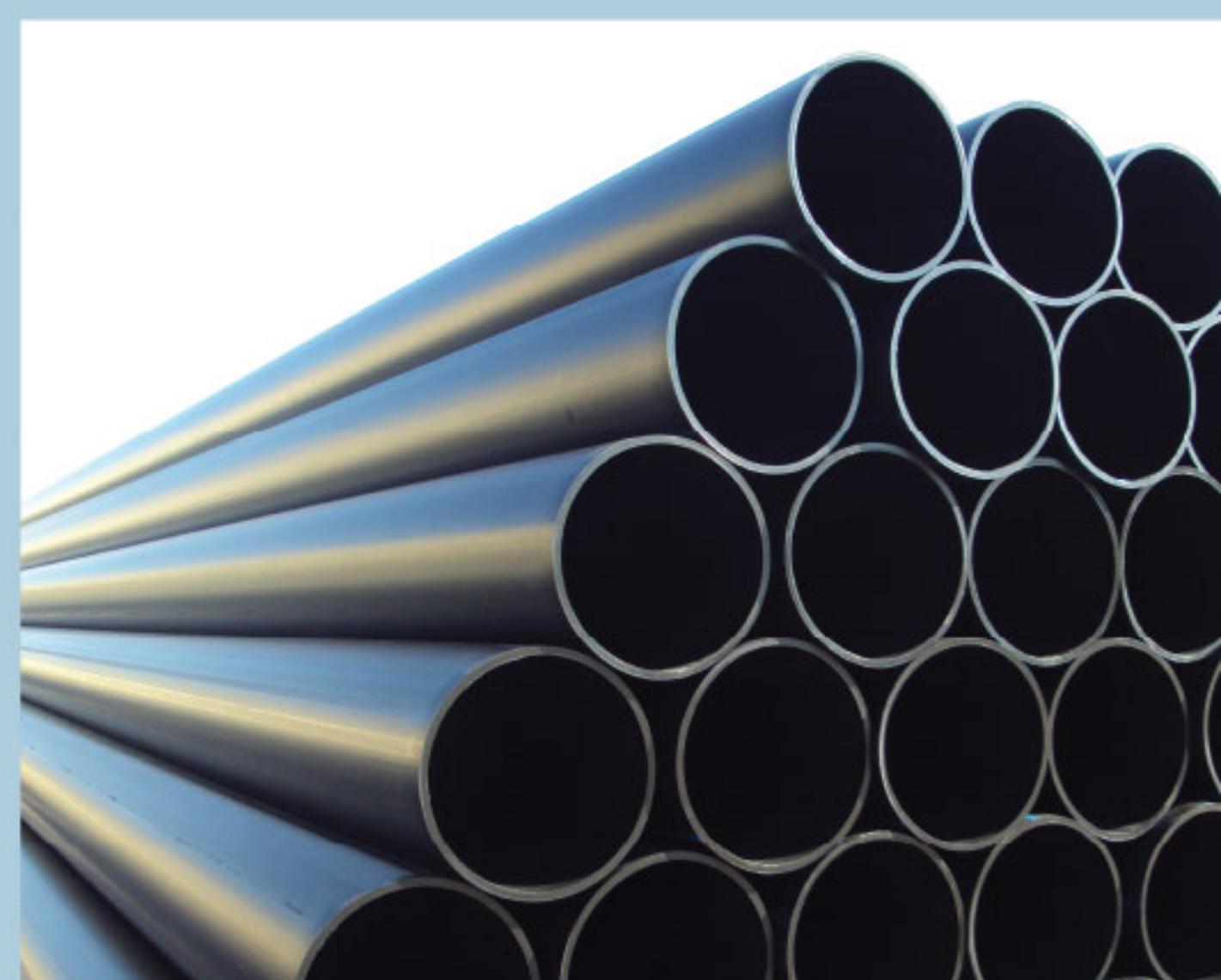
اصول جوش گرمایی عبارت است از گرم کردن سطوح تا دمای مشخص شده، سپس جوش دادن (گذاختن) آنها به یکدیگر با اعمال نیروی کافی. این نیرو باعث می شود مواد ذوب شده جریان یافته و زنجیرهای پلیمری آنها در هم نفوذ کرده و جوش بخورند. بعد از جوش خوردن لوله یا اتصال مطابق با استاندارد، محل اتصال از نظر خواص کششی و فشاری به اندازه خود لوله محکم می شود و مطلقاً نشستی ندارد.

پرکاربردترین روش مورد استفاده برای اتصال لوله های پلی اتیلن و همچنین اتصال لوله به اتصالات پلی اتیلن جوش لب به لب است. این تکنیک اتصالی دائمی، مقرون به صرفه و پربازده می باشد. جوش لب به لب با کیفیت، توسط اپراتورهای آموزش دیده و با استفاده از دستگاه های جوش مناسب و مطابق با استاندارد ISO 18648, INSO 21307 حاصل می شود.



Dimensions in millimetres

Nominal Outside Diameter d_n	Pressure Class	
	Class 150	Class 200
63	5.8	7.1
75	6.8	8.4
90	8.2	10.1
110	10.0	12.3
125	11.4	14.0
140	12.7	15.7
160	14.6	17.9
180	16.4	20.1
200	18.2	22.4
225	20.5	25.2
250	22.7	27.9
280	25.4	31.3
315	28.6	35.2
355	32.2	39.7
400	36.3	44.7
450	40.9	50.3
500	45.4	55.8



- تمیز کردن انتهای لوله یا اتصالات، سطوح رنده و گرم کن؛
- مهار کردن لوله یا اتصالات؛
- صف سازی انتهای لوله یا اتصالات؛
- هم محور کردن لوله و یا اتصالات؛
- نوب کردن انتهای لوله یا اتصالات؛
- اتصال دهی انتهای لوله یا اتصالات؛
- نگه داشتن انتهای لوله یا اتصالات تحت فشار حین مدت زمان خنک کاری در دستگاه؛
- تکمیل مدت زمان خنک کاری بدون فشار در دستگاه یا در صورت لزوم خارج از دستگاه.



کنترل کیفیت

متخصصین واحد کنترل کیفیت نظارت کامل و جامعی را بر کیفیت محصولات تولیدی از اولین مرحله تولید تا تحویل محصول نهایی به مشتری، بر اساس طرح کیفیت هر یک از محصولات تولیدی دارند. این امر موجب خرسندي ما می باشد که در مورد پروژه شما گفتگو کنیم و اطلاعات مورد نیاز شما را در اختیارتان قرار دهیم. کنترل کیفیت در شرکت تولیدی لوله و اتصالات پلی اتیلن سنتان بر اساس استاندارد ISO 4427, EN 12201, INSO 14427 DIN 8074 است. در تمامی مراحل تولید محصولات به لحاظ کیفی کنترل می شوند. دریافت و تحلیل نتایج آزمایشها انجام شده جهت انطباق با حد مجاز ارائه شده در استانداردها، نظارت بر اجرای کالیبراسیون تجهیزات اندازه گیری بر اساس برنامه زمان بندی مشخص شده، طراحی چک لیست های کنترل کیفی محصول، کنترل انجام نشانه گذاری های منطبق با استانداردهای مرتبط، کنترل و نظارت بر نحوه انبارداری و کنترل نحوه چیدمان و مدت زمان نگهداری لوله ها و اتصالات در انبار، از وظایف واحد کنترل کیفی می باشد.

واحد آزمایشگاه، آزمون های گوناگونی را در رابطه با محصول

- بطور مستمر انجام می دهد که برخی از آنها عبارتند از:
- آزمون تعیین شاخص جریان مذاب (MFI)
- آزمون زمان القاء اکسایش (OIT)
- آزمون تعیین عدد دانسیته
- آزمون درصد دوده جهت مواد مشکی
- آزمون پخش و توزیع دوده جهت مواد مشکی
- آزمون زمان القاء اکسایش (OIT)
- بررسی وضعیت ظاهری محصول و کنترل های حین فرآیند
- اندازه گیری ابعاد
- آزمون کارخانه ای و



آزمایشگاه، کنترل مواد اولیه و محصول

مواد اولیه، بر اساس نظام کنترل کیفیت بطور عمدۀ از منابع اصلی و مطمئن داخلی و یا خارجی تامین می گردند. مواد اولیه، پس از تهیه، تحت آزمایشهای ذیل قرار گرفته و پس از تایید نهایی و اطمینان از کیفیت مطلوب، جهت مصرف به سالن تولید منتقل می گردد. شایان ذکر است، تجهیزات آزمایشگاه از جدیدترین و مدرنترین تجهیزات از شرکت IPT آلمان می باشد.

