



طراحی، ساخت و نصب
انواع سازه های فلزی

Design, Manufacturing and Erection
of Various Steel Structures



سازمان
آب و فاضلاب



فهرست Contents

Introduction of Company	6	معرفی شرکت
Status and area of various sections of factory	8	بخش های مختلف کارخانه
Letter of appreciation	10	تقدیرنامه ها
Organizational chart	12	نمودار سازمانی
Yagout Sanat Tabriz at a glance	14	یاقوت صنعت تبریز در یک نگاه
Scope of activities	16	خدمات و گستره فعالیت ها
Diagram of plan implementation cycle	18	نمودار چرخه اجرای طرح
Qualitative control	20	کنترل کیفی
Production stages	22	مراحل تولید
Technical and engineering office	24	دفتر فنی و مهندسی
Procedure of supply of material	26	روال تأمین مصالح و مواد
Cutting	28	برشکاری
Drilling and splitting	30	ماشین کاری و سوراخکاری
Assembly	32	مونتاژ
Welding	34	جوشکاری
Welding tests	36	آزمونهای جوش
Cleaning	38	تمیزکاری
Sand blast	40	سندبلاست یا شات بلاست
Painting	42	رنگ آمیزی
Inspection and supervision	44	بازرسی و نظارت
Installation	46	نصب
Planning and project control	46	برنامه ریزی و کنترل پروژه
Projects	48	پروژه ها
List of dominant projects	80	فهرست پروژه های انجام شده



Introduction of Company

Yagout Sanat Tabriz begun its activity in 2005 as one of the country's biggest steel structures producer on a plot of land with area of 10 ha and over than 3.5 ha buildings and production halls with nominal capacity of 40000 tones in a year. Its activity field includes design, manufacturing and erection of heavy and semiheavy steel structures (industrial structure, truss and ...), storage tanks, traveling overhead cranes, platforms and other steel artifacts.

This company is a subsidiary of GOSTARESH FOULAD TABRIZ Company (a branch of DARIC investment group).

Utilization of "unique equipments, facilities and workshops" and "over than 300 skilled and committed manpower" enables company to design and manufacturing of various heavy steel structures such as melt shop, casting, rolling mills and various industrial structures, commercial and service prefabricated structures and buildings, design and constructing various types of steel structures including aircraft hangars, sport saloons, conference halls, chain store's saloons, steel bridges and decks and also design and manufacturing of traveling overhead cranes and storage tanks in various capacities.



معرفی شرکت

گروه کارخانجات یاقوت صنعت تبریزی یکی از بزرگترین واحدهای تولید کننده سازه های فلزی در کشور می باشد که در سال ۱۳۸۴ با سرمایه گذاری بخش خصوصی و در زمینی به مساحت ۱۰ هکتار با بیش از ۳/۵ هکتار فضای مسقف با ظرفیت اسمی ۴۰۰۰۰ تن در سال به منظور تولید و اجرای انواع سازه های فلزی سنگین، نیمه سنگین (سوله، خرپا و ...) و مخازن ذخیره، جرثقیل های سقفی، انواع پلتفرم ها و سایر مصنوعات فلزی احداث گردید. این شرکت یکی از شرکت های زیر مجموعه شرکت سرمایه گذاری گسترش فولاد تبریز، وابسته به هلدینگ توسعه سرمایه گذاری دریک می باشد.

این گروه با در اختیار داشتن تجهیزات، امکانات و فضای کارگاهی منحصر به فرد و همچنین بیش از ۳۰۰ نفر پرسنل متعهد و ماهر توانایی طراحی و اجرای انواع سازه های سنگین فلزی از قبیل سازه های صنایع ذوب و ریخته گری و نورد، انواع سوله های صنعتی، سازه های فلزی ساختمانی پیش ساخته تجاری، خدماتی، طراحی و اجرای انواع آشیانه هواپیما، سالن های ورزشی و اجتماعات وسیع و فروشگاه های زنجیره ای سازه پل های سنگین فلزی و همچنین طراحی و ساخت انواع جرثقیل های سقفی و مخازن ذخیره را در تناژهای مختلف دارا می باشد.

موقعیت بخش های مختلف کارخانه **یاقوت صنعت تبریز**

Status of various sections of
YAGOUT SANAT TABRIZ factory

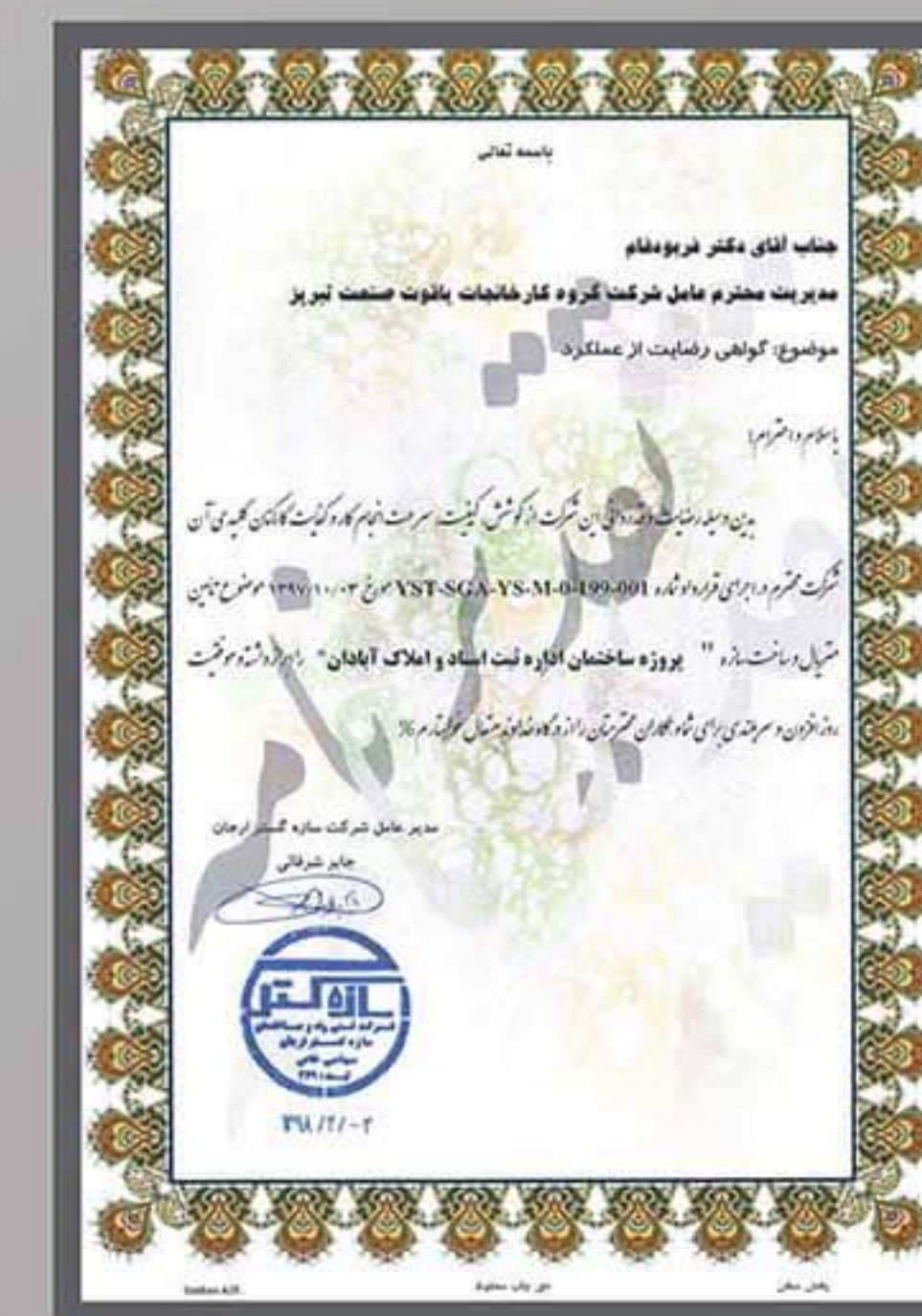
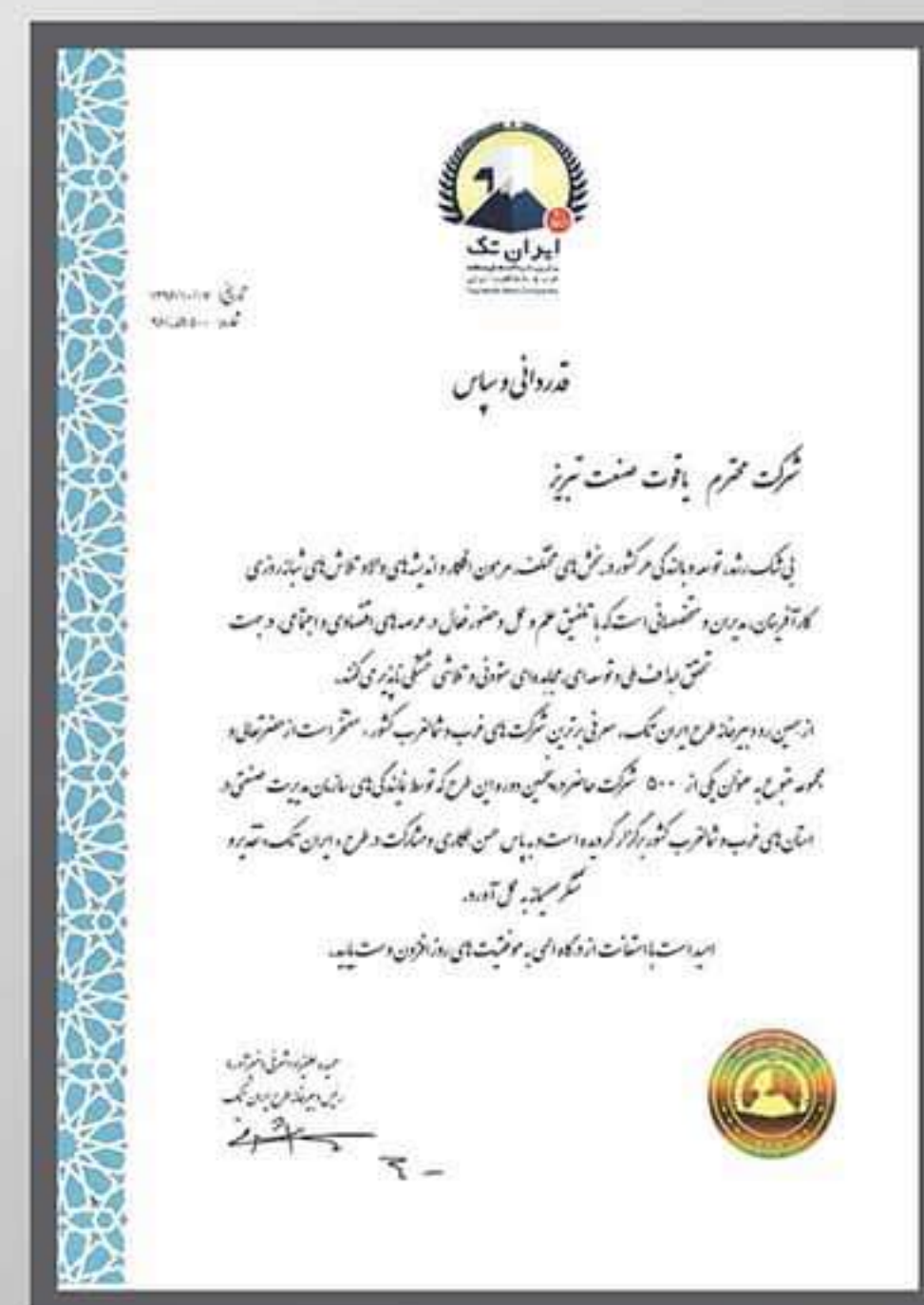
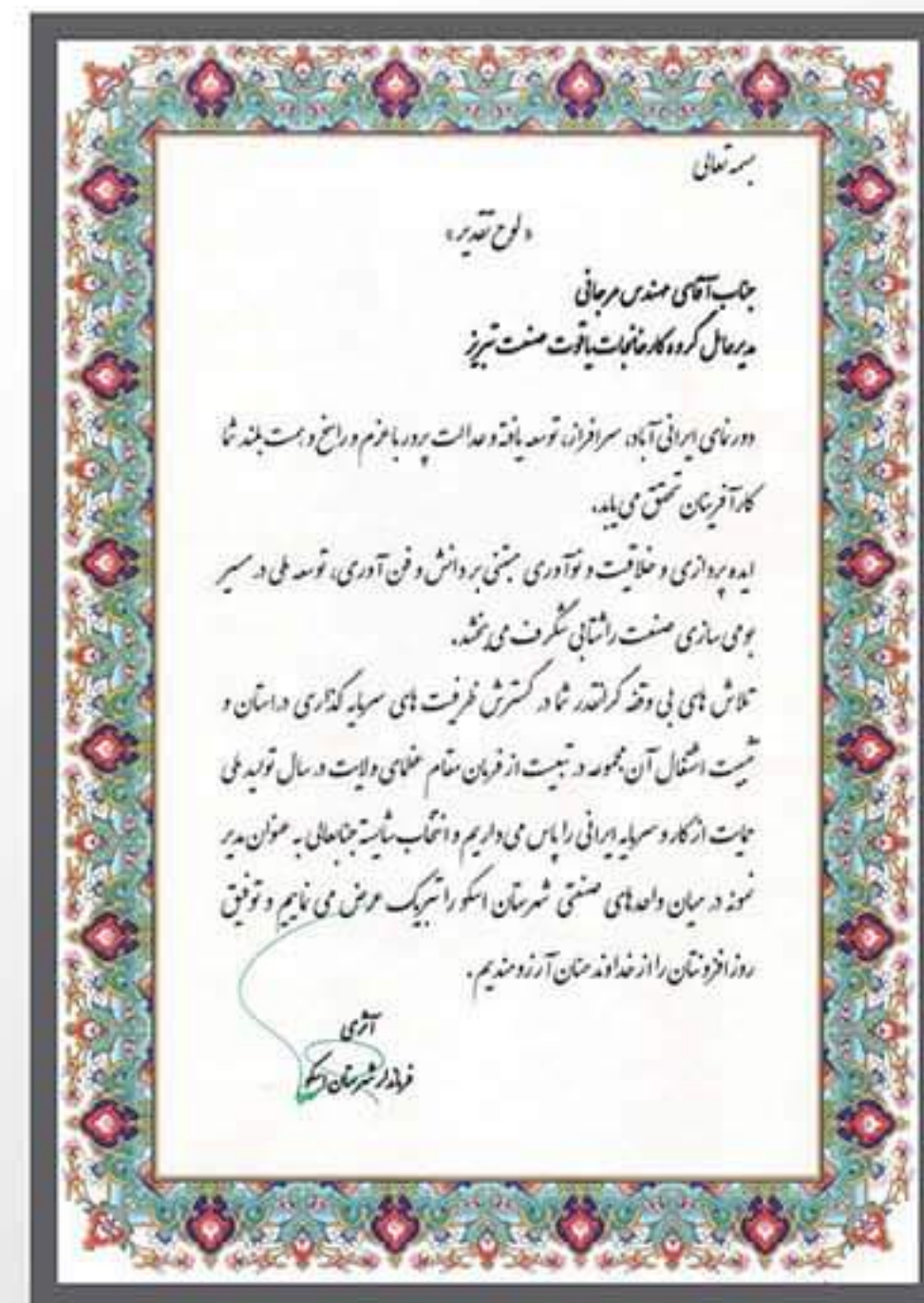


یاقوت صنعت تبریز

- ۱ واحدهای تولیدی
Manufacturing units
- ۲ واحد تراشکاری و برشکاری
Turning and cutting units
- ۳ واحد H سازی
Full automatic H plate girder line unit
- ۴ واحدهای اداری و فنی
Official and technical units
- ۵ انبار آهن آلات
Iron raw material warehouse
- ۶ انبار ضایعات
Iron scrap warehouse
- ۷ سالن سربوشیده شات بلاستینگ
Indoor shot blasting hall
- ۸ سالن رنگ آمیزی
Painting hall
- ۹ واحد های برنامه ریزی و کنترل کیفی
Planning and quality control units
- ۱۰ تعمیرگاه و تعمیرات
Repair hall
- ۱۱ باسکول
60 tons weighing scale
- ۱۲ رستوران
Restaurant
- ۱۳ رختکن
Changing room
- ۱۴ نمازخانه
Praying room
- ۱۵ نگهبانی
Guarding
- ۱۶ ایستگاه گاز
Gas station
- ۱۷ پست برق
Power Substation

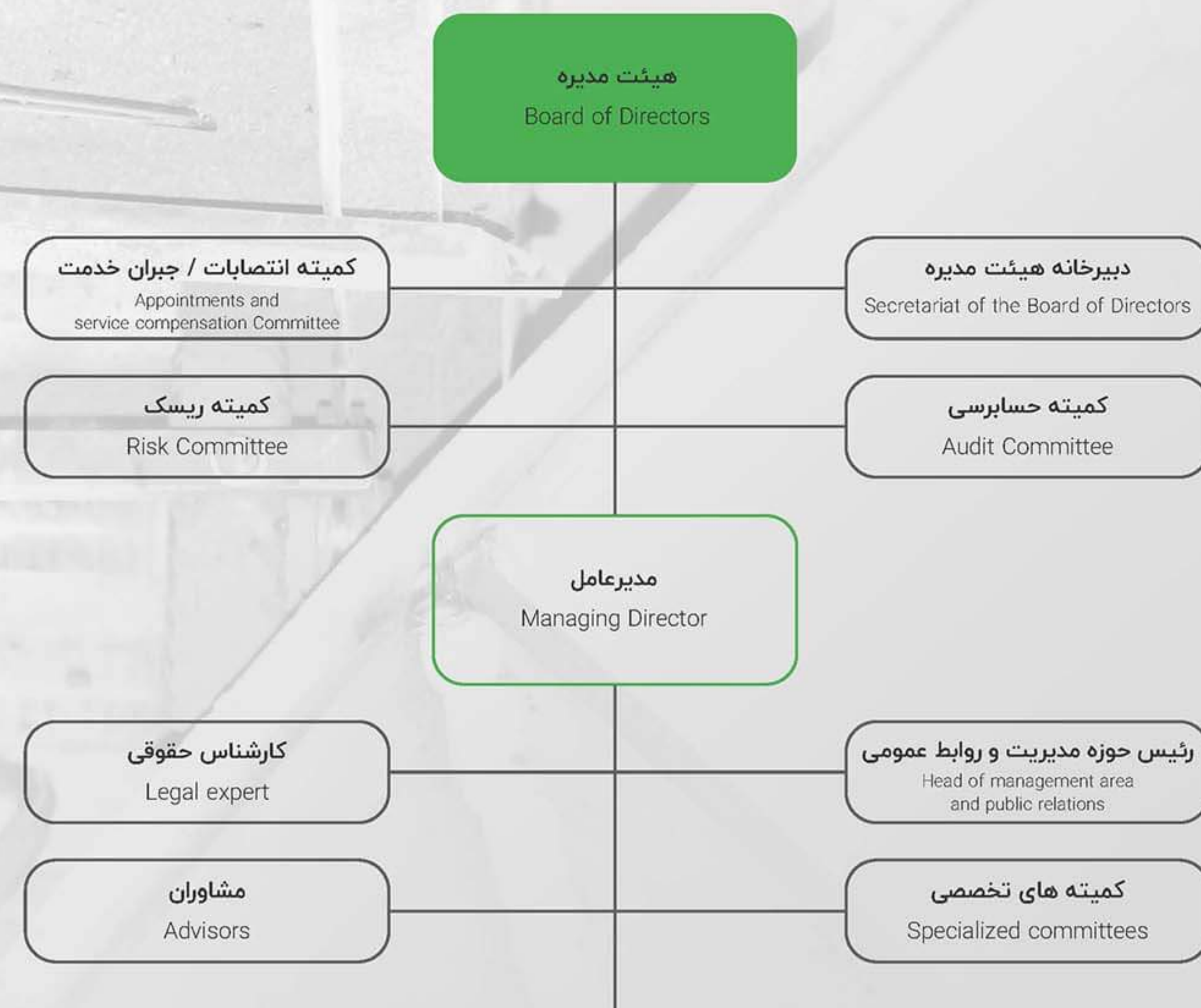
Permits-certificates & Letter of appreciation

گواهینامه ها و تقدیرنامه ها





نمودار سازمانی Organization Chart



YAGOUT SANAT TABRIZ

at a glance

یاقوت صنعت تبریز

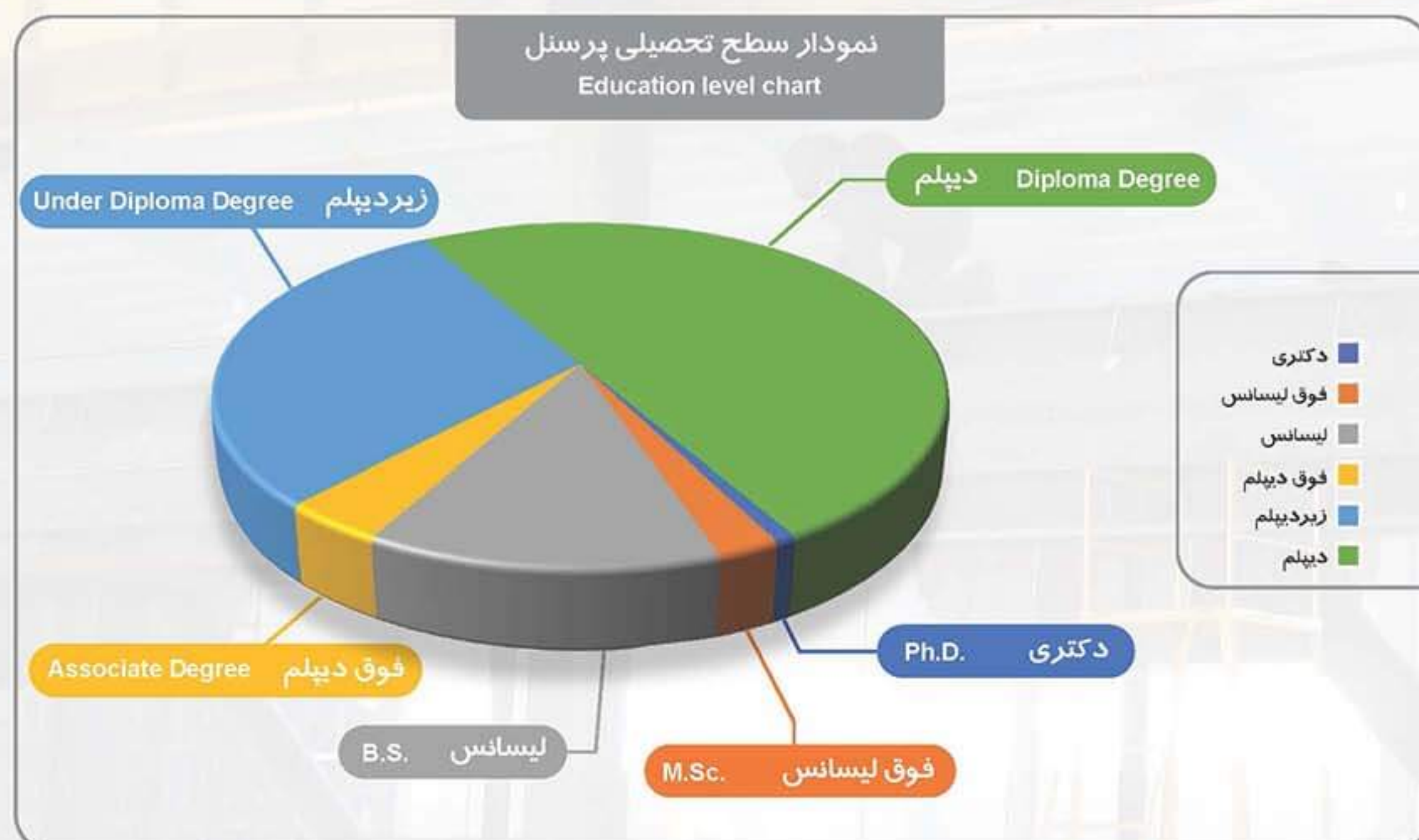
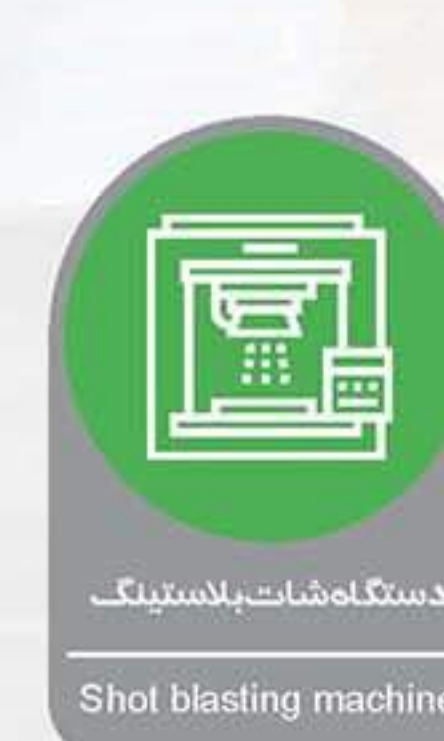
در یک نگاه



پرسنل فنی و مهندسی: ۲۵ نفر
Technical and Engineering Staff: 25 persons



مجموع کل پرسنل شاغل: ۳۰۰ نفر
Total number of employees: 300 persons



مساحت سالن های تولید: ۳/۵ هکتار
Production halls area: 3.5 hectares



مساحت کارخانه: ۱۰ هکتار
Factory area: 10 hectares

خدمات و گستره فعالیت ها

Services and range of activities

طراحی و ساخت انواع مقاطع H، باکس و صلیبی با خط تولید اتوماتیک مجهز به سیستم های مونتاژ هیدرولیکی و جوشکاری اتوماتیک خطی و تابگیری هیدرولیک

Design and manufacturing of boxes, plate girder in H and cross sections by automatic production line equipped with hydraulic assembly, automatic linear friction welding and hydraulic straightening systems



طراحی، ساخت و نصب انواع درب و پنجره های فلزی

Design, manufacturing and erection of steel door and window frames



طراحی، ساخت انواع کانکس

Design and manufacturing of different types of conexas



طراحی، ساخت انواع کانتینرهای استاندارد

Design and manufacturing of different types of standard containers



طراحی، ساخت و نصب انواع سازه های فضاکار

Design, manufacturing and erection of different types of space frame structures



طراحی، ساخت و نصب انواع سازه های سنگین فلزی از قبیل سازه های صنایع ذوب، ریخته گری، نورد و ...

Design, manufacturing and erection of heavy steel structures such as melt shop, casting, rolling mills industry's structures and ...



طراحی، ساخت و نصب انواع سوله های صنعتی، خرپا و ...

Design, manufacturing and erection of industrial hall structures, trusses and ...



طراحی، ساخت و نصب انواع سازه های فلزی ساختمانی پیش ساخته، تجاری، خدماتی و ...

Design, manufacturing and erection of prefabricated building steel structures commercial, administrative and...



طراحی، ساخت و نصب انواع جرثقیل های سقفی، دروازه ای و ... در ظرفیت های مختلف

Design, manufacturing and erection of traveling overhead cranes, gantry crane and... in different capacities



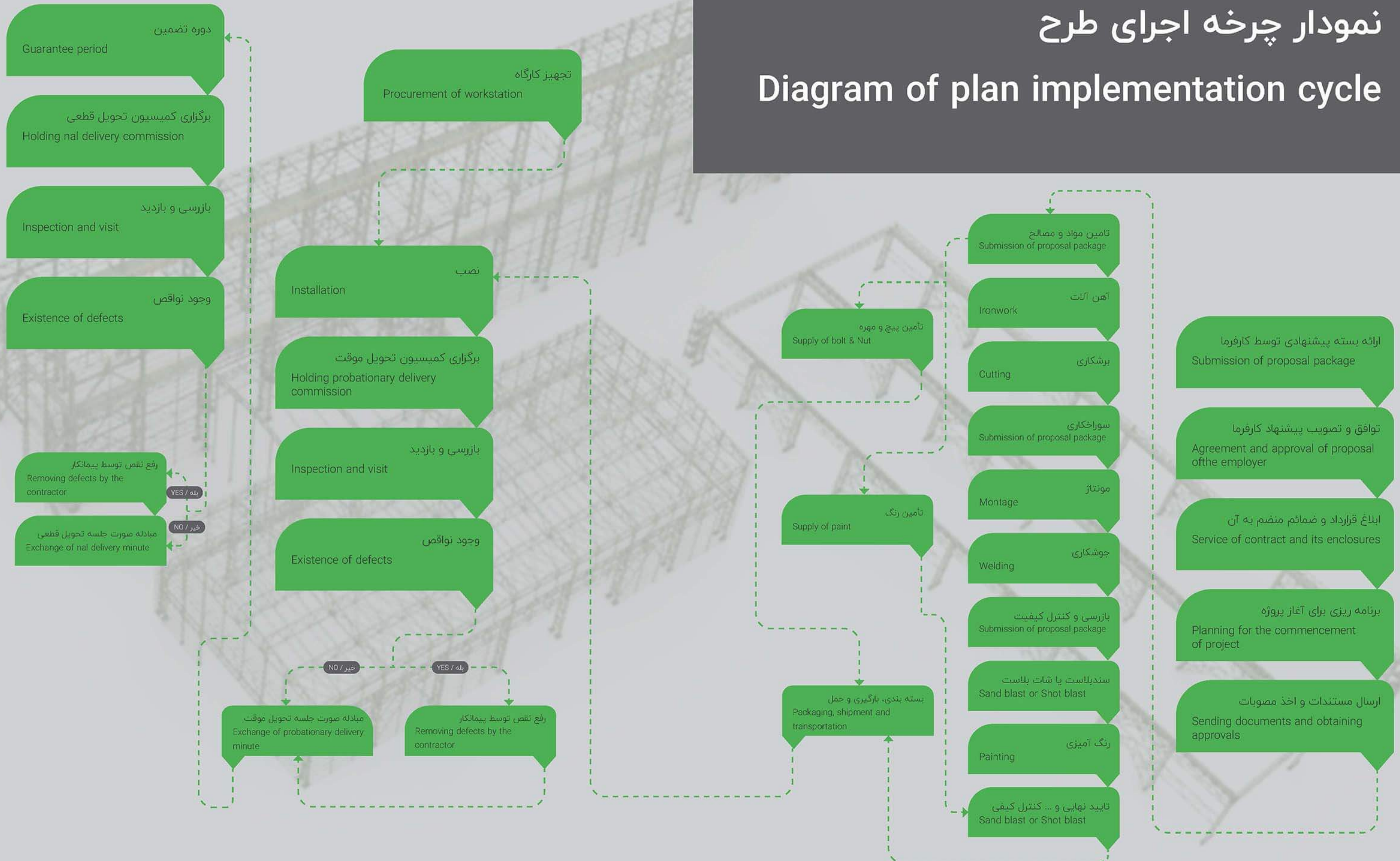
طراحی، ساخت و نصب انواع سازه فلزی خاص از قبیل آشیانه هواپیماها، سالن های ورزشی و اجتماعات وسیع و فروشگاه های زنجیره ای

Design, manufacturing and erection of special steel structures such as aircraft hangars, sport halls, conference halls, Department store's halls and...



نمودار چرخه اجرای طرح

Diagram of plan implementation cycle



Yagout Sanat Tabriz Co. Quality Control Policy:

Having established QC unit this group make endeavor to use trained professional and qualified man powers and using full equipment for inspection and test of good welding, execution of all needs determined in international standard and guarantee the purchasers of products with the approach of quality continues improvement

The Chief Activities of This Unit Are as Follows:

- 1) Inspection of all input material (metal sheet, electrode, welding wire, welding powder, bolt and nut, paint, etc.)
- 2) performing complete VT test and NDT-DT-Lamination randomly and providing Material Control Report
- 3) Drawing up ITP,WPS,WQT,QCP instructions, etc.
- 4) Providing and executing PQR regarding the request of the clinte
- 5) Calibrating inspection equipment and needed machines in production
- 6) Controlling during production and defining inspection stations and providing part ID
- 7) Executing NDT normal tests and providing NDT report
- 8) Providing qualitative documents used in Final Book



کنترل کیفی Quality Control



خط مشی کیفی شرکت یاقوت صنعت تبریز:

این مجموعه با استقرار واحد کنترل کیفیت کوشیده است با بهره گیری از نیروهای آموزش دیده و متخصص و با استفاده از تجهیزات کامل بازرسی و تست های غیرمخرب جوش، اجرای کلیه نیازمندیهای مشخص شده در استاندارد های بین المللی و خریداران، محصولات را با رویکرد بهبود مستمر کیفیت و تضمین نماید.

اهم فعالیت های این واحد:

- (۱) بازرسی کلیه متریال ورودی (ورق فولادی- الکتروود- پروفیل ها - پیچ و مهره- رنگ و...)
- (۲) انجام تست VT بصورت کامل و انجام NDT,DT,LAMINATION بصورت رندوم و تهیه Material Control Report
- (۳) تنظیم دستورالعملهای QCP,WQT,WPS,ITP و ...
- (۴) تهیه و اجرای PQR با توجه به درخواست کارفرما
- (۵) کالیبراسیون تجهیزات بازرسی و دستگاههای مورد استفاده در تولید
- (۶) کنترل در حین تولید یا تعریف ایستگاههای بازرسی و تهیه شناسنامه قطعه
- (۷) اجرای تستهای غیرمخرب (NDT) و تهیه NDT REPORT
- (۸) تهیه مدارک کیفی مورد استفاده در Final Book

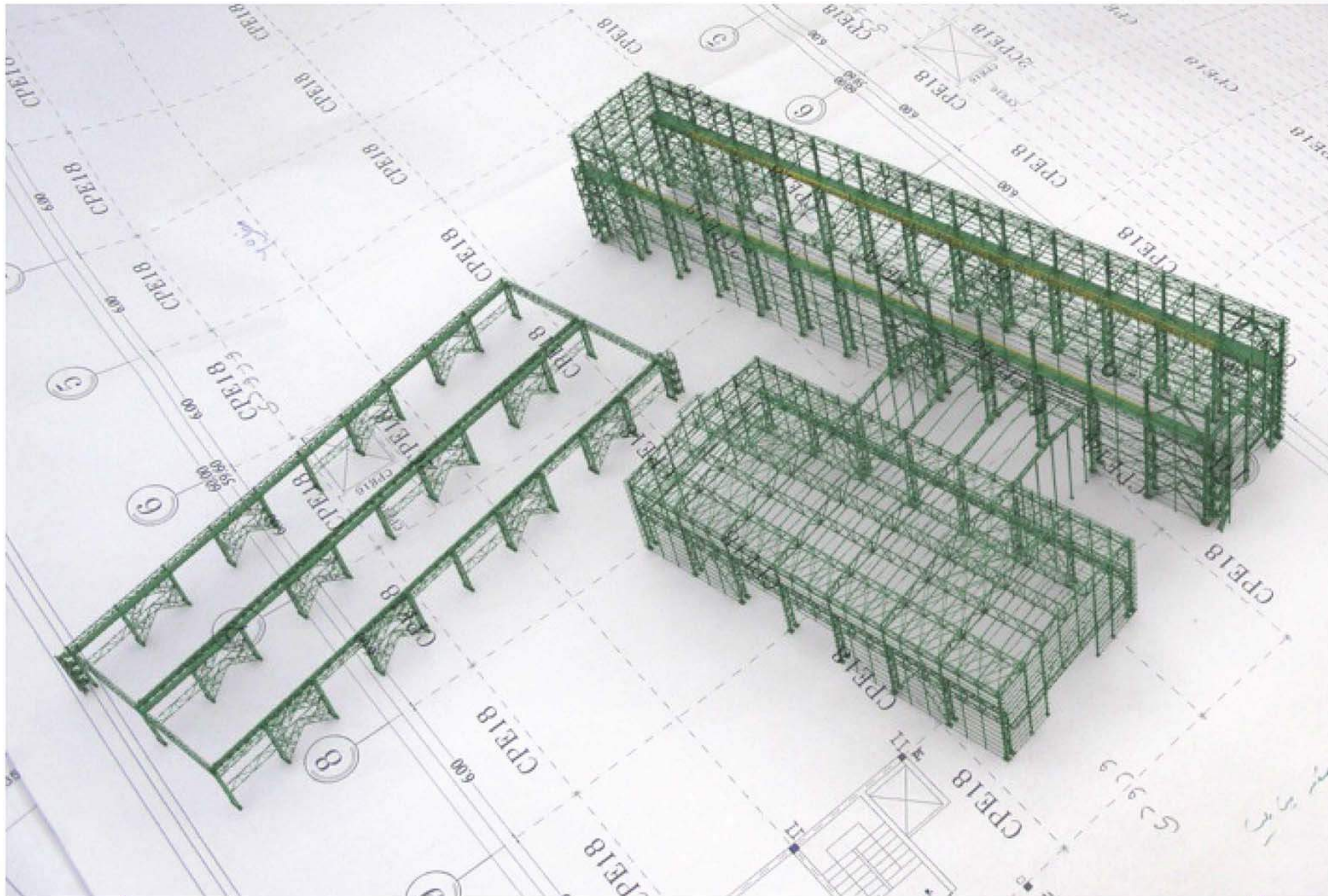
مراحل تولید Production Stages

دفتر فنی و مهندسی - تهیه نقشه های کارگاهی:

در بدو امر نقشه های طرح در دفتر فنی و مهندسی با دارا بودن بیش از ۲۰ نفر از متخصصین و کارشناسان زبده و باتجربه به دقت بررسی و در صورت نیاز نقطه نظرات خود را جهت بهبود سازه مورد نظر در اختیار مشاور طرح قرار میدهد و پس از نهائی شدن نقشه های مذکور نسبت به تهیه مدل تکلا و تهیه نقشه های شاپ اقدام مینماید و نقشه های شاپ تهیه شده را جهت تأیید برای مشاور طرح ارسال مینماید و در نهایت نقشه ها را نهایی و مصوبات کارفرما را اخذ میکنند و همزمان با این اقدام برنامه زمانبندی طرح تدوین، احجام و اوزان مواد مورد نیاز از هر قسم و قبیل برآورد و استانداردها و روشهای اجرایی را تدوین و دستورات لازم جهت تأمین اقلام مورد نیاز وفق برنامه زمانبندی صادر میشود.

Technical and Engineering Office - Providing Shop Drawings:

At the beginning stage, the plans have been investigated by more than 20 qualified and experienced engineers and experts precisely in the Technical and engineering office of the company and if needed, they offer their viewpoints to the consultant for improving the considering structure and after finalizing the abovementioned plans, they take action to provide the shop drawings by using Tekla software and send the provided plans for the confirmation of the plan consultant and ultimately, they finalize the plans and obtain the clients approvals and simultaneously, they compile the plan's schedule and assess volumes, weights of necessary material at any type and the standards and executive methods have been compiled and the necessary orders have been issued for supplying the needed material in compliance with the schedule.



Procedure of material procurement:

The needed materials supply, keeping the rights of the employer and according to the technical specifications attached to contract, from domestic valid resources which in the meantime, valid laboratories for engineering materials and quality control unit of factory control the above premises.

Ironware:

The sheet and metal dimensions of consumptive material supply from domestic factories such as Zobe Ahan, Foolad Mobarake, Oxin Fooldad and some items of hot rolled which does not produce in Iran are purchased by valid resources and delivered to the employer after ascertaining its economic value.

Bolt, nut and Painting:

The needed screw, nut and painting are purchased according to the pre-determined specifications inserted in the documents attached to contract from valid domestic resources upon observing the principle of keeping the cost-effectiveness of the employer. This activity is always performed under supervision of quality control unit of factory and its documents have been submitted to the employer for exploitation.

Test of Materials and Consumptive Materials:

All the materials which entered to factory were investigated by quality control unit from the standpoint of quality and quantity and ascertainment of its accordance with technical specifications before unload and transfer the material into stock rooms and basically the pre-requisite for issuance of stock room's receipt of factory is subjected to confirmation of quality control unit which the above unit shall develop their scope of activity by sending sample to valid laboratories and provide the employer's amenity.



روال تأمین مصالح و مواد:

مصالح و مواد مورد نیاز با حفظ حقوق کارفرما و وفق مشخصات فنی منضم به قرارداد از منابع معتبر داخلی تأمین میشود که در این ارتباط آزمایشگاههای معتبر مهندسی مواد و واحد کنترل کیفی کارخانه مراتب را تحت نظر و مراقبت دارند.

آهن آلات:

ورق و مقاطع فولادی مورد مصرف از کارخانه های داخلی همچون ذوب آهن اصفهان، فولاد مبارکه، فولاد اکسین تأمین می شود و برخی از مقاطع نورد گرم که در ایران تولید نمیشود از منابع معتبر و پس از حصول اطمینان از صرفه و صلاح کارفرما خریداری و مستندات کیفی آن نیز در اختیار کارفرما قرار میگیرد.

پیچ، مهره و رنگ:

پیچ، مهره و رنگ مورد نیاز وفق مشخصات مشخص شده در اسناد منضم به قرارداد از منابع معتبر داخلی و با رعایت اصل خدشه ناپذیر حفظ صرفه و صلاح کارفرما خریداری می شود. این فعالیتها همواره تحت نظارت واحد کنترل کیفی کارخانه بوده و مستندات آن نیز جهت بهره برداری در اختیار کارفرما قرار می گیرد.

آزمایش مصالح و مواد مصرفی:

کلیه اقلام وارده به کارخانه قبل از باراندازی و انتقال به انبارها، توسط واحد کنترل کیفی به لحاظ کمی و کیفی و حصول اطمینان از انطباق با مشخصات فنی بازرسی می شوند و اساساً شرط صدور سند رسید انبار کارخانه منوط به تأییدات واحد کنترل کیفی می باشد که در این ارتباط واحد مذکور بعضاً با ارسال نمونه به آزمایشگاه های معتبر دامنه فعالیت خود را بسط داده و اسباب آرامش خاطر کارفرما را نیز فراهم می کند.



برشکاری:

هر یک از اجزاء تشکیل دهنده یک قطعه پس از شناسایی به لحاظ ابعاد، ضخامت و ویژگیهای آن توسط ابزارهای متعدد و متناسب بریده و به قطعات کوچکتری تبدیل و در بخش جنبی این واحد لیه های هر یک از این اجزاء مطابق جزئیات و نقشه ها جهت اتصال به یکدیگر آماده میشوند.

عملیات برشکاری با توجه به ضخامت ورقها بوسیله دستگاههای ذیل انجام میپذیرد:

-برشکاری ورق های با ضخامت بیشتر از ۱۲ میلیمتر:

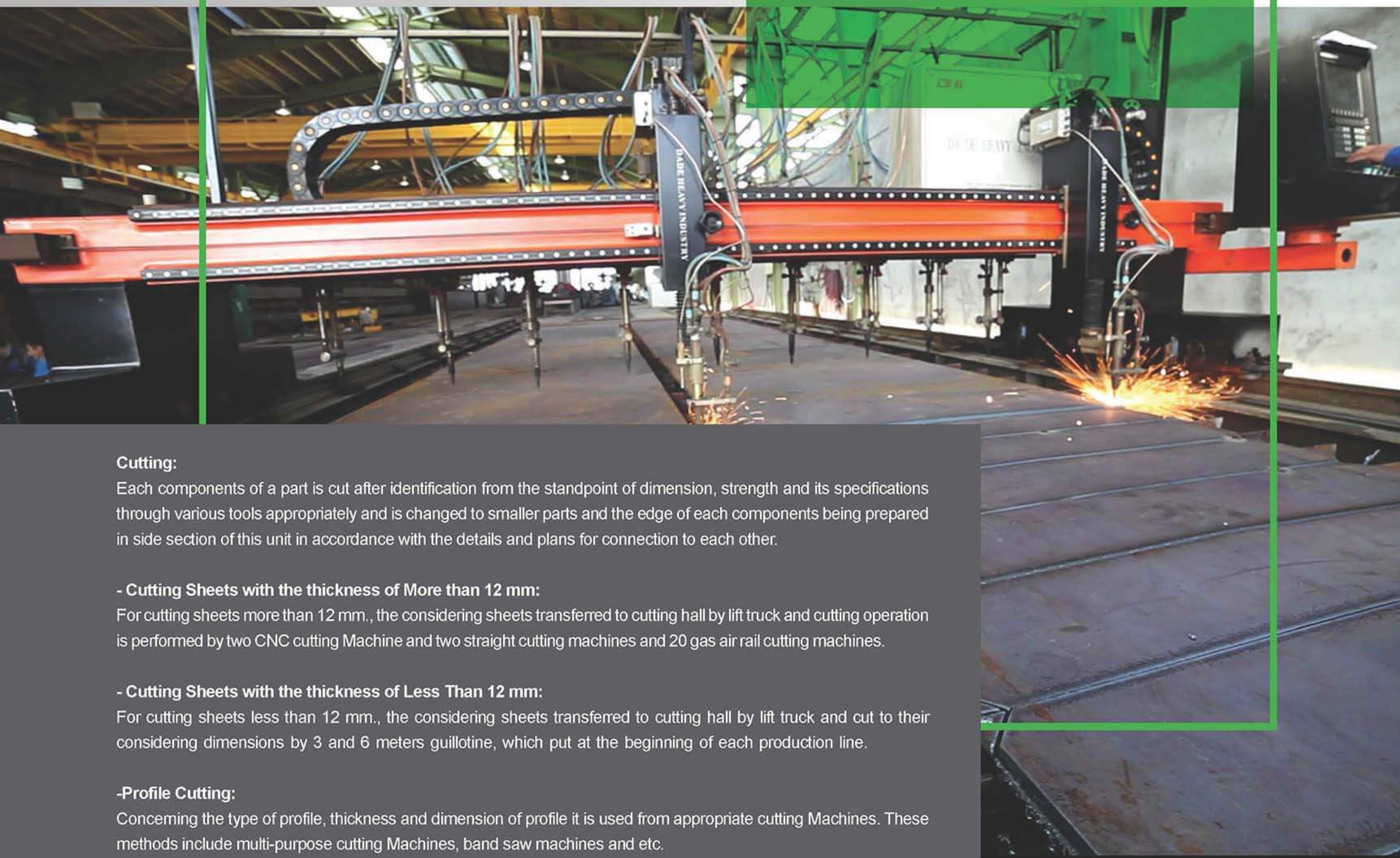
برای برشکاری ورقهای بالاتر از ۱۲ میلیمتر، ورقهای مورد نظر توسط لیفتراک به سالن مختص برشکاری حمل و در این بخش بوسیله دستگاههای برش (CNC) ۱۲ متری به تعداد دو دستگاه و برش راسته ۱۲ متری به تعداد دو دستگاه و برش ریلی هواگاز به تعداد بیست دستگاه عملیات برشکاری ورقهای مذکور انجام می پذیرد.

-برشکاری ورق های با ضخامت کمتر از ۱۲ میلیمتر:

جهت برشکاری ورقهای کمتر از ۱۲ میلیمتر، ورقهای مورد نظر توسط لیفتراک به خطوط تولید حمل و در این قسمت توسط گیوتین های ۶ متری و ۳ متری به ابعاد مورد نظر برش میگردند.

-برشکاری پروفیل ها:

با توجه به نوع پروفیل و ضخامت و ابعاد پروفیل مورد نظر از سیستمهای برشکاری متناسب استفاده می گردد. این روشها شامل دستگاههای برش چند منظوره، برش اره نواری و ... می باشد.



Cutting:

Each components of a part is cut after identification from the standpoint of dimension, strength and its specifications through various tools appropriately and is changed to smaller parts and the edge of each components being prepared in side section of this unit in accordance with the details and plans for connection to each other.

- Cutting Sheets with the thickness of More than 12 mm:

For cutting sheets more than 12 mm., the considering sheets transferred to cutting hall by lift truck and cutting operation is performed by two CNC cutting Machine and two straight cutting machines and 20 gas air rail cutting machines.

- Cutting Sheets with the thickness of Less Than 12 mm:

For cutting sheets less than 12 mm., the considering sheets transferred to cutting hall by lift truck and cut to their considering dimensions by 3 and 6 meters guillotine, which put at the beginning of each production line.

-Profile Cutting:

Concerning the type of profile, thickness and dimension of profile it is used from appropriate cutting Machines. These methods include multi-purpose cutting Machines, band saw machines and etc.





ماشینکاری و سوراخکاری:

عملیات سوراخکاری با توجه به ضخامت و ابعاد قطعه در سالنی با مساحت ۱۰۰۰ مترمربع به روشهای ذیل انجام می پذیرد:

-سوراخکاری بادستگاه دریل CNC:

کلیه ورقهای اسپلایس و بیس پلیتها که دارای ضخامت بیش از ۱۲ میلیمتر باشند. در سالن اختصاصی سوراخکاری CNC این شرکت توسط دستگاه دریل CNC که فایل نقشه برش آنها تهیه و به دستگاه ارائه میگردد، به صورت مته رادیال انجام میپذیرد. لازم به ذکر است خطای سوراخکاری دستگاههای فوق در حدود صدم میلیمتر است.

Machining and Drilling:

The drilling operation is performed regarding the thickness and dimension of a part in a salon with an area of 1000 sq.m. with the following methods:

-Drilling by CNC Drill Machine:

All splice plates and base plates which have more than 12 mm thickness brought to special hall for CNC drilling by CNC Drill machine which the cutting design file is provided and submitted to machine in a form of radial drill by company. should be noted that the error of drilling of the above-mentioned machines is around hundredth of mm.





Drilling by Radial Drill Machine:

The parts with grand size which have no possibility for drilling by CNC machines, such as drilling beginning and end of columns, etc., after providing molding and putting center punch in a part ,they drilling in order to reach to considering diameter which is done by one or more drills to reach to your considering diameter, this operation is performed by radial drill machine.

Drilling by Multi-purpose Punch Machines:

In order to manufacture small parts with thickness less than 12 mm., which are easily transported, after the preparing molding and putting center punch in a part, the place of holes is performed by Hand worked punch drilling operation.



سوراخکاری با دستگاه های دریل رادیال:

قطعات با سایز بزرگ که امکان سوراخکاری بوسیله دستگاههای CNC را نداشته باشند مانند سوراخکاری ابتدا و انتهای ستونها و ... پس از تهیه شابلون و سمبه نشان کردن قطعه، سوراخکاری به قطر مورد نظر که توسط یک یا چند مته به قطر مورد نظر خواهد رسید بوسیله دستگاه دریل رادیال انجام می پذیرد.

سوراخکاری با دستگاههای پانچ چند منظوره:

جهت قطعات کوچک و با ضخامت کمتر از ۱۲ میلیمتر که امکان حمل راحت با دست را داشته باشند، پس از تهیه شابلون و سمبه نشان کردن محل سوراخها بوسیله پانچ دستی عملیات سوراخکاری انجام می پذیرد

Assembly:

The cut parts are fixed, in a separate unit, based on the pre-determined specifications in workstation map through special tools and equipment and connected each parts by tack weld, which at the end of this stage, the outward shape of part is completed.



مونتاژ:

قطعات بریده شده در واحدی دیگر براساس جزئیات مشخص شده در نقشه های کارگاهی به وسیله ادوات و ابزارهای ویژه نسبت به یکدیگر تثبیت شده و توسط خال جوش به یکدیگر متصل میشوند که در پایان این مرحله شکل ظاهری قطعه تکمیل شده است.





Welding

The released parts from assembly unit transferred to welding unit and welded based on pre-determined procedure as described in the technical documents attached to welding procedure system agreement.

CO2 Welding (GMAW)

In this method, welding of material which separates oxygen from melt pond, is a gas (CO₂). It is used from this type of welding in penetrative welding and angle welding. The advantage of this welding is that it has no welding flower and high execution speed in comparison with SMAW welding (coated electrode). It should be noted that the form of melting transfer is best performed in welding process.

جوشکاری:

قطعات ترخیص شده از واحد مونتاژ به واحدهای جوشکاری منتقل شده و به روال مشخص شده در اسناد فنی منضم به پیمان (WPS) به یکدیگر جوش میشوند. جوشکاری قطعات اسکلت فلزی در کارخانه بافوت صنعت تدریجاً توسط انواع گوناگون دستگاههای جوش به روشهایی که ذکر میگردد انجام میپذیرد.

جوشکاری به روش گاز محافظ (CO₂) GMAW:

در این روش جوشکاری ماده جداکننده اکسیژن از حوضچه مذاب، گاز میکس (CO₂) دی اکسید کربن میباشد از این جوش در جوشکاری جوشهای نفوذی و جوشهای گوشه برابری استفاده میشود. از مزایای این جوش عدم وجود گل جوش و سرعت بالای اجرا نسبت به جوش (SMAW) الکترود روکشدار میباشد.

لازم به ذکر است حالت انتقال مذاب در این فرآیند جوشکاری در بهترین شکل خود انجام می پذیرد.

SAW:

In this method, welding of material which separates oxygen from melt pond is special powder ,which after melt in pond, it create a protection layer on melting metal. In this method, regarding the high diameter and speed of welding, the possibility for creation of welding to a greater degree is one pass and as a result, achieving to less time for final welding with high diameter. It is used from this method in overall welding such as columns and girders with high diameter welding.

SMAW:

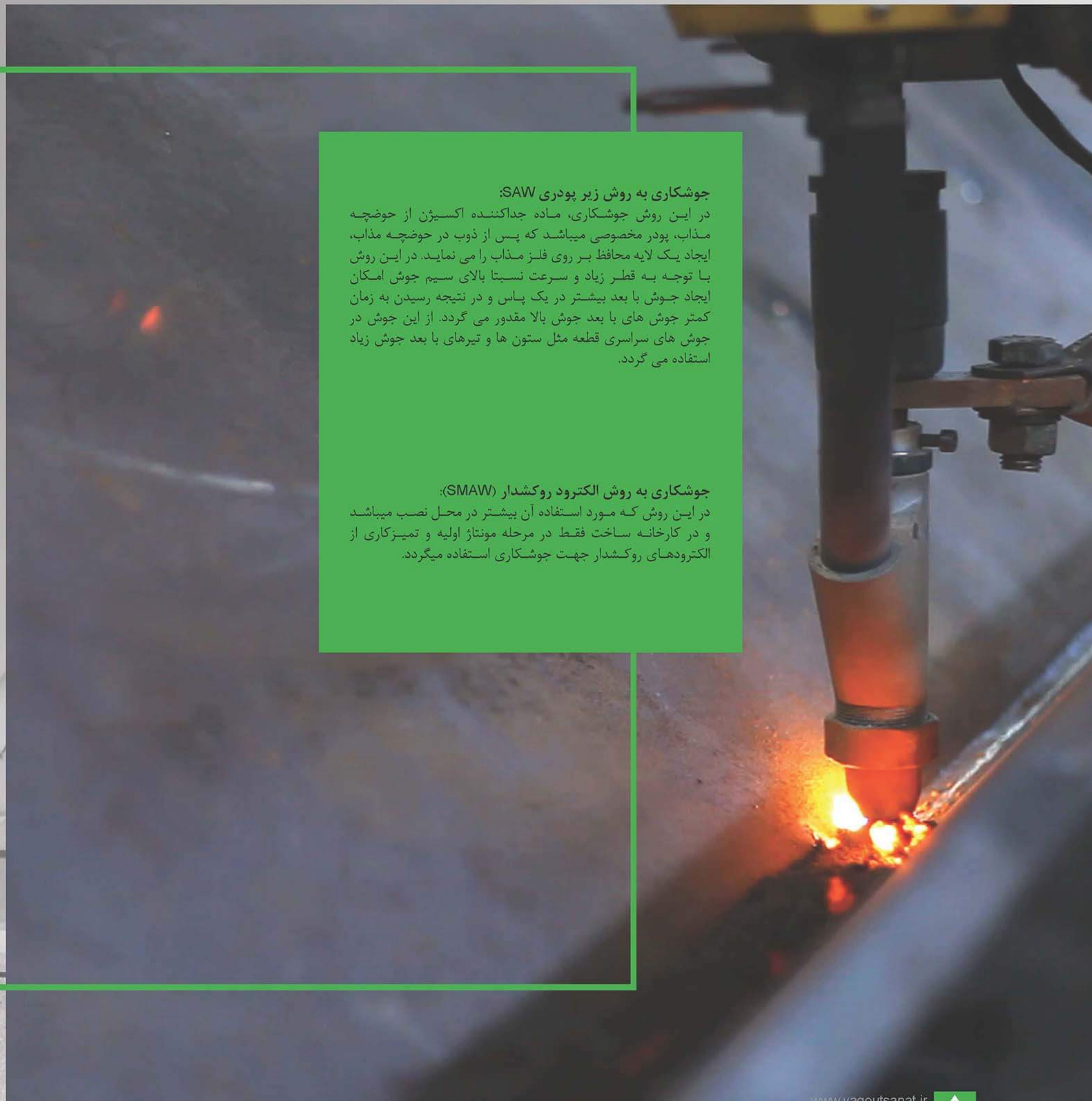
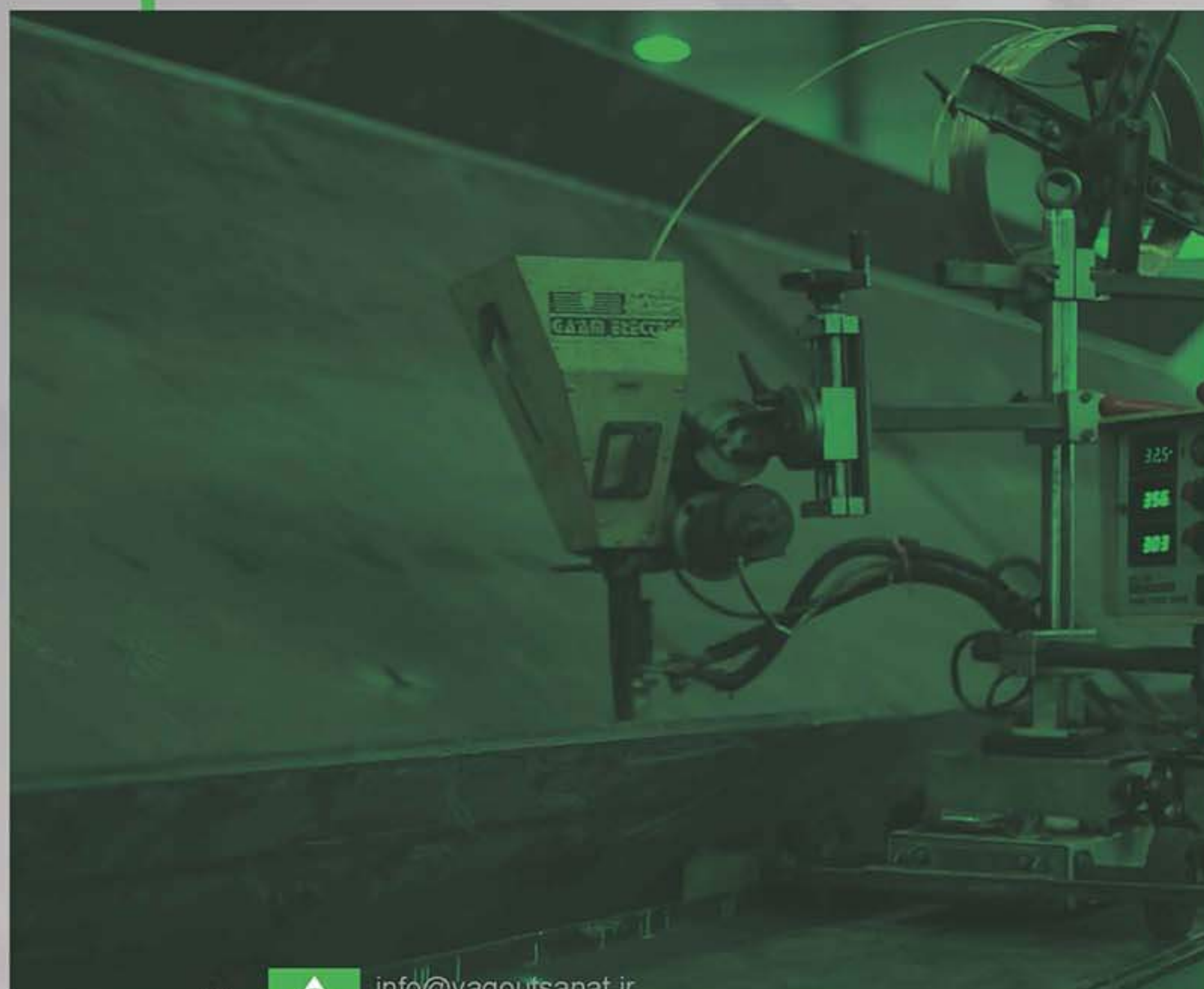
This method is mostly used in the place of installation and in factory only used in initial assembly and cleaning stage from SMAW for welding

جوشکاری به روش زیر پودری SAW:

در این روش جوشکاری، ماده جداکننده اکسیژن از حوضچه مذاب، پودر مخصوصی میباشد که پس از ذوب در حوضچه مذاب، ایجاد یک لایه محافظ بر روی فلز مذاب را می نماید. در این روش با توجه به قطر زیاد و سرعت نسبتاً بالای سیم جوش امکان ایجاد جوش با بعد بیشتر در یک پاس و در نتیجه رسیدن به زمان کمتر جوش های با بعد جوش بالا مقدور می گردد. از این جوش در جوش های سراسری قطعه مثل ستون ها و تیرهای با بعد جوش زیاد استفاده می گردد.

جوشکاری به روش الکترود روکشدار (SMAW):

در این روش که مورد استفاده آن بیشتر در محل نصب میباشد و در کارخانه ساخت فقط در مرحله مونتاژ اولیه و تمیزکاری از الکترودهای روکشدار جهت جوشکاری استفاده میگردد.





آزمون های جوش:

پس از اتمام جوشکاری جهت بررسی صحت جوش انجام شده توسط اکیپ QC شرکت و یا نمایندگان کارفرما آزمایشهای جوش با توجه به ITP پروژه و ایستگاههای بازرسی مشخص شده در QCP به روشهای بازدید چشمی (VT) و مایع نافذ (PT) و برای جوش های گوشه و آزمایش UT جهت جوشهای نفوذی میباشد، چنانچه در آزمایشات انجام شده نقصی مشاهده گردد مورد مذکور علامت گذاری شده و نسبت به رفع نقص اقدام میگردد. پس از رفع نواقص قطعه مجدداً آزمایش شده و در صورت عدم وجود نقص مورد تأیید قرار گرفته و آماده عملیات سند بلاست و رنگ آمیزی می گردد.

Welding Tests:

After the completion of welding regarding the investigation of the well-done welding by QC staffs of company or representatives of the client, the welding tests were carried out concerning the project ITP and pre-determined inspection stations in QCP by using eye inspection visit (VT), PT, MT or UT. If it is observed any damage in conducted tests, the above item are highlighted and the defect was removed. After removing the defects of the re-tested part and in case of failure to existence of defect, it shall confirm and is ready for sand blast operation and painting.





تمیزکاری:

در این واحد قطعات به واحدهای متمم تولید منتقل شده و توسط کارکنان آموزش دیده و مجرب عملیات تکمیلی شامل اصلاح جوش، سنگ زنی، تمیزکاری و... تمام قطعات انجام میشود به طوریکه قطعات ارسالی به ایستگاه رنگ آمیزی میبایست عاری از هرگونه زغال و سرباره جوش (slag) شراره های پراکنده جوش (spatter) قوس های ناقص و پراکنده (arc estrick) و تغییرشکل های تحت تاثیر تنش های حرارتی باشد.

Cleaning:

In this unit, the parts are transferred to production complement units and the complementary operation have been carried out including welding tack, grinding, cleaning in a way that the sent parts should be out of any slag ,separator and arc estrick and being under thermal tensions reformation.





Sand Blast or Shot Blast:

The cleaned parts are transferred to shot blast or sand blast units and according to the technical specifications attached to this contract, by spraying silicon sand or special blabbering, any type of sticking doping on iron and the capability of cleaning form its surface is cleaned.

The shot blast machine of this company with the span of 1x2 m, has the possibility of performing shot blast of columns with the width of 2 m and cleaning operation is carried out till the standard limit of sa3 by this machine.



سندبلاست یا شات بلاست:

قطعات تمیز شده این بار به واحدهای سندبلاست یا شات بلاست منتقل شده و وفق مشخصات فنی منضم به قرارداد با پاشیدن ماسه سیلیسی یا ساچمه های مخصوص هر گونه آلایش چسبیده بر روی آهن و قابل زدودن از سطح آن پاک می شود.

دستگاه شات بلاست این شرکت با دهانه ۱×۲ متر امکان شات بلاست ستونهای دستکدار تا عرض ۲ متر را دارا بوده و تمیزکاری تا حد استاندارد sa3 توسط این دستگاه انجام می پذیرد.



Painting:

The cleaned parts in sand blast or shot blast units should be immediately transferred to painting workstation and various colors from the stand point of chemical base or fame or based upon pre-described thicknesses for dry film and in an environment free of any dust on parts, are sprayed on them. It should be noted that after drying colors, the color's thickness and stick test are carried out on the parts.



رنگ آمیزی:

قطعات تمیز شده در واحد سند بلاست و یا شات بلاست میبایست در اسرع وقت به کارگاه نقاشی منتقل شده و رنگهای مختلف به لحاظ بنیان شیمیایی و یا فام و برحسب ضخامت های تعریف شده برای فیلم خشک آن و در محیطی عاری از هر گونه گرد و غبار بر روی قطعه پاشیده شود. لازم به ذکر است پس از خشک شدن رنگ کنترل ضخامت رنگ و تست چسبندگی بر روی قطعات انجام می پذیرد.





بسته بندی، بارگیری و حمل
با اطمینان از خشک شدن رنگها، قطعات ساخته شده توسط کارگران ماهر و متخصص ضمن رعایت ضوابط فنی و استانداردهای الزامی برای حمل، بسته بندی شده و برحسب اولویت های تعیین شده و پیشرفت امور نصب به کارگاه نصب ارسال می شود.
این کارخانه با دارا بودن باسکول ۶۰ تنی در ابتدای ورودی کارخانه اقدام به توزین کلیه تریلی های آهن آلات ورودی و قطعات بارگیری شده جهت ارسال به پروژه ها می نماید.

Packaging Loading and Transportation:

Ascertaining from dryness of parts, the manufactured parts packed by qualified and professional experts besides observing the technical regulations and rules and sent to workstation in terms of pre-determined priority and affair's improvement. This factory having weighbridge with the capacity of 60 tons in the beginning of the entrance of the factory, take actions to weight all entered ironworks trucks and loaded parts for sending to project sites.



نظارت و بازرسی
واحد کنترل کیفی تمام مراحل تولید قطعه را به دقت تحت نظارت داشته و با استفاده از ابزارهای دقیق و پیشرفته شاخصه های فرایند را سنجیده و با استانداردها و معیارهای معتبر مقایسه و حدود پذیرش آن را معین می کند.
بخش QC کارخانه با دارا بودن ۵ نفر مهندس ورزیده و با تجربه کنترل های قطعات را از لحاظ ابعادی و جوشی انجام داده و قطعات را بدون هرگونه نقص و عیبی تحویل گروه نظارت پروژه ها مستقر در کارخانه می نماید.

Inspection and Supervision:

Quality control unit supervise all the production stage of a part precisely and estimates process index by using modern and precise tools and compare it with valid standards and criteria and determine its acceptance limit.



برنامه ریزی و کنترل پروژه:

واحد دیگری که در شرکت یاقوت صنعت تبریز مستقر است، مدیریت برنامه ریزی و کنترل پروژه میباشد، این واحد برحسب خط مشی اتخاذی مدیریت، ظرفیت های خالی و دیگر فرازهای قرارداد، کلیه امور را برحسب برنامه زمانبندی منضم به قرارداد برنامه ریزی کرده و روند پیشرفت امور را در تمامی واحدهای ذیربط و درگیر رصد کرده و با ارسال گزارشهای روزانه، هفتگی و ماهانه نظرات راهبردی خود را به متولیان پروژه ارائه می کند.

Planning and Project Control:

There is another unit in the technical and engineering deputyship of Yagout Sanat Tabriz Co. which is planning and control project dept., this department based on the policy of management, tentative capacity and other clauses of contract, plan all the affairs in compliance with the Adjoining schedule attached to contract and follow the affair's improvement process in all relevant departments and submit strategic views to the project executors by sending daily, weekly and



نصب:

قطعات واصله به کارگاه نصب بر اساس معیارهای فنی و مطابق نقشه های نصب یکی پس از دیگری در موقعیتهای خود نصب شده و اتصالات به روشهای مختلف محکم و کنترل میشود.

Erection:

The sent parts to erection workstation shall install based on technical criteria and in accordance with installation guides one by one in their positions and the connections control and shall fix by various methods.



پروژه ها Projects



پروژه تجاری اداری امین

Amin Comercial Official Complex

● سال ساخت: ۱۳۹۷

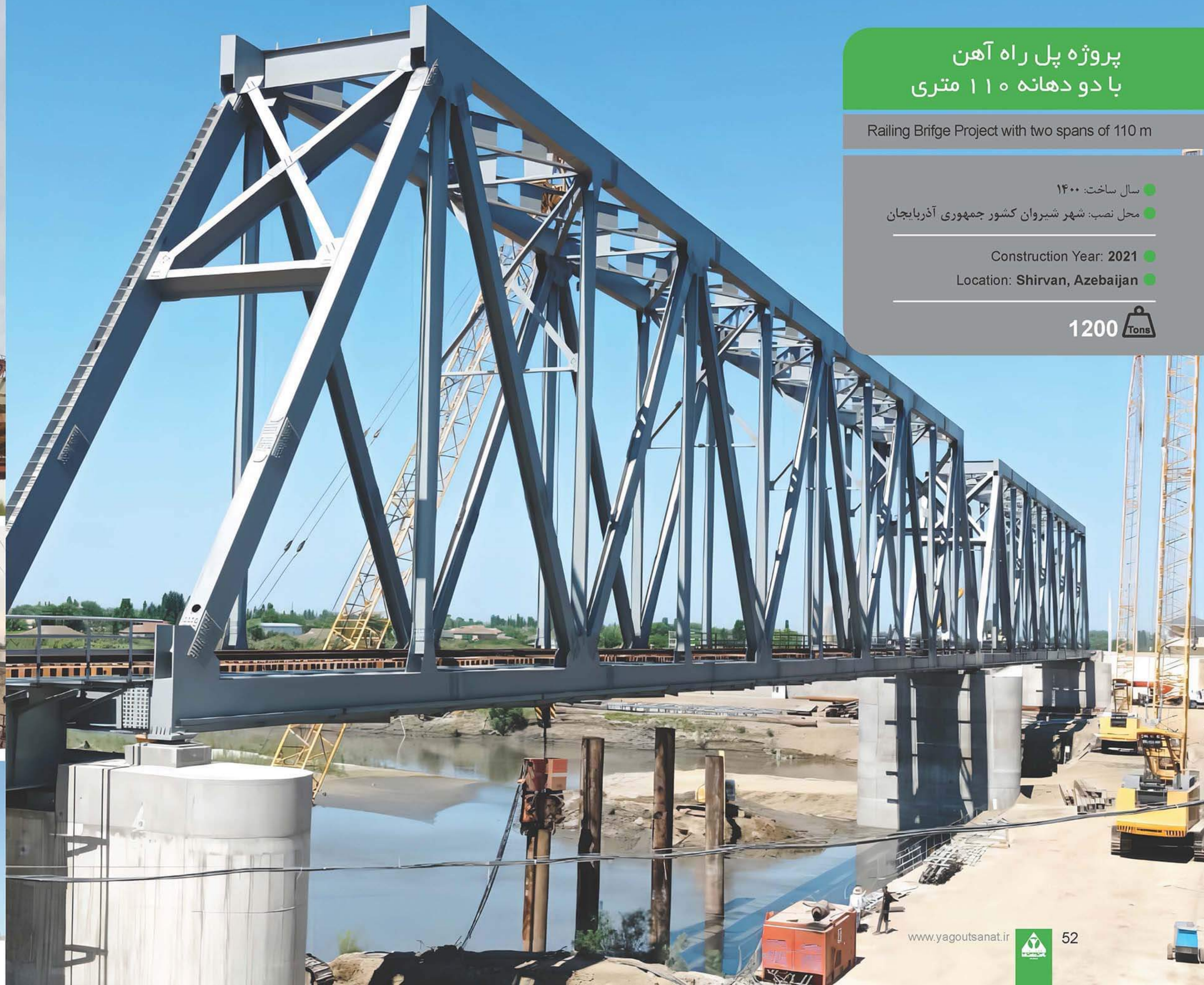
● محل نصب: تبریز

● Construction Year: 2019

● Location: Tabriz

 1180





پروژه پل راه آهن با دو دهانه ۱۱۰ متری

Railing Brifge Project with two spans of 110 m

سال ساخت: ۱۴۰۰

محل نصب: شهر شیروان کشور جمهوری آذربایجان

Construction Year: 2021

Location: Shirvan, Azerbaijan

1200 Tons

پروژه پل دوم راه آهن با دو دهانه ۱۱۰ متری و دو دهانه ۱۸ متری

Second Railing Bridge Project with two 110 m and two 18 m spans

سال ساخت: ۱۴۰۰

محل نصب: شهر شیروان کشور جمهوری آذربایجان

Construction Year: 2021

Location: Shirvan, Azerbaijan

1300 Tons



پروژه پل های عابر پیاده ۳ دستگاه

Three Pedestrian Bridge Project

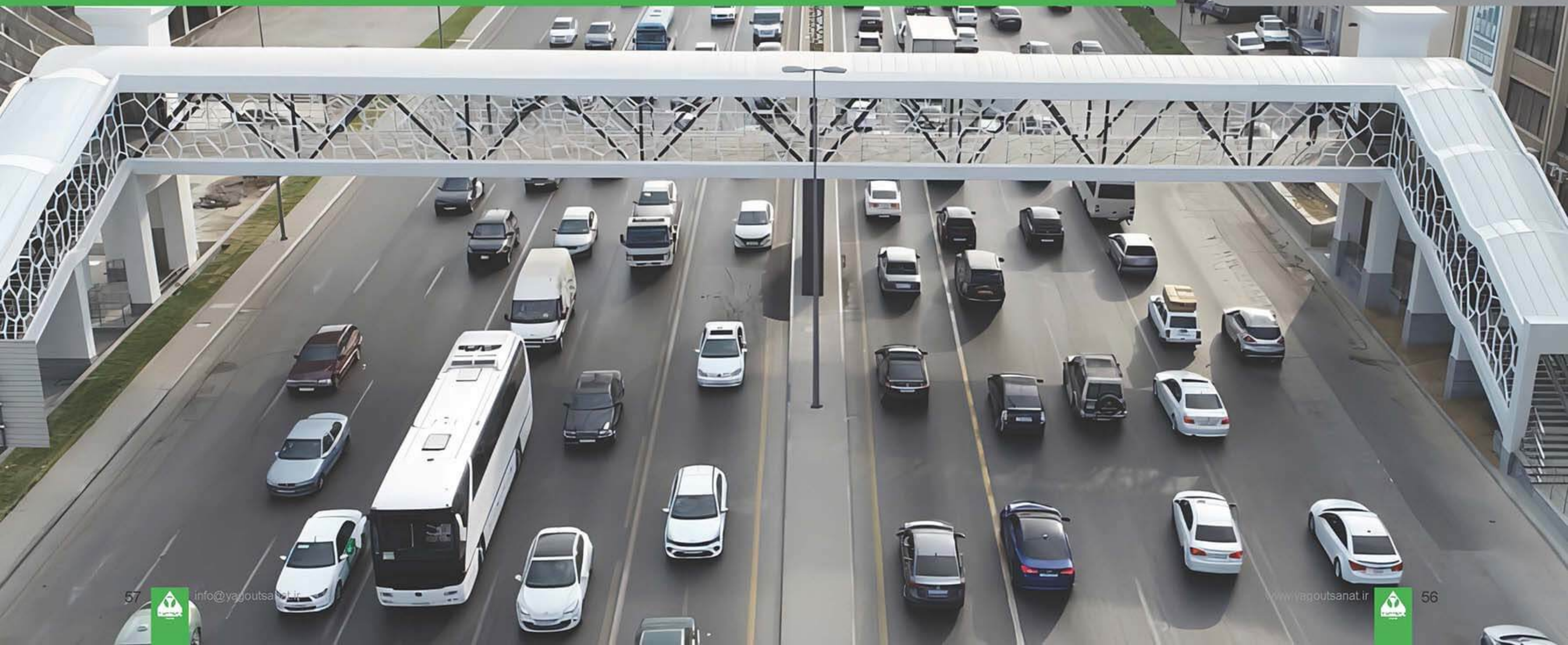
سال ساخت: ۱۴۰۱

محل نصب: شهر آغدام کشور جمهوری آذربایجان

Construction Year: 2022

Location: Barda-Aghdam, Azerbaijan

150 Tons



پروژه پل دوربرگردان نصر

Nasr Roundabout Bridge Project

● سال ساخت: ۱۴۰۰
● محل نصب: تبریز - اتوبان ولایت

● Construction Year: 2021

● Location: Tabriz, Iran

150 Tons



info@yagoutsanat.ir

www.yagoutsanat.ir



58

پروژه ساختمان مدیریت بانک کشاورزی

Agricultural Bank Management Building Project

سال ساخت: ۱۳۹۶

محل نصب: ایران، تبریز

Construction Year: 2019

Location: Tabriz, Iran

1500 Tons



info@yagoutsanat.ir



www.yagoutsanat.ir



پروژه پل های شهید فهمیده (شمالی و جنوبی)

North and South Shahid Fahmideh Bridge Project

سال ساخت: ۱۴۰۰

محل نصب: ایران، تبریز

Construction Year: 2022

Location: Tabriz, Iran

650 Tons



پروژه پل شهید فروزنده

Shahid Forouzandeh Bridge Project

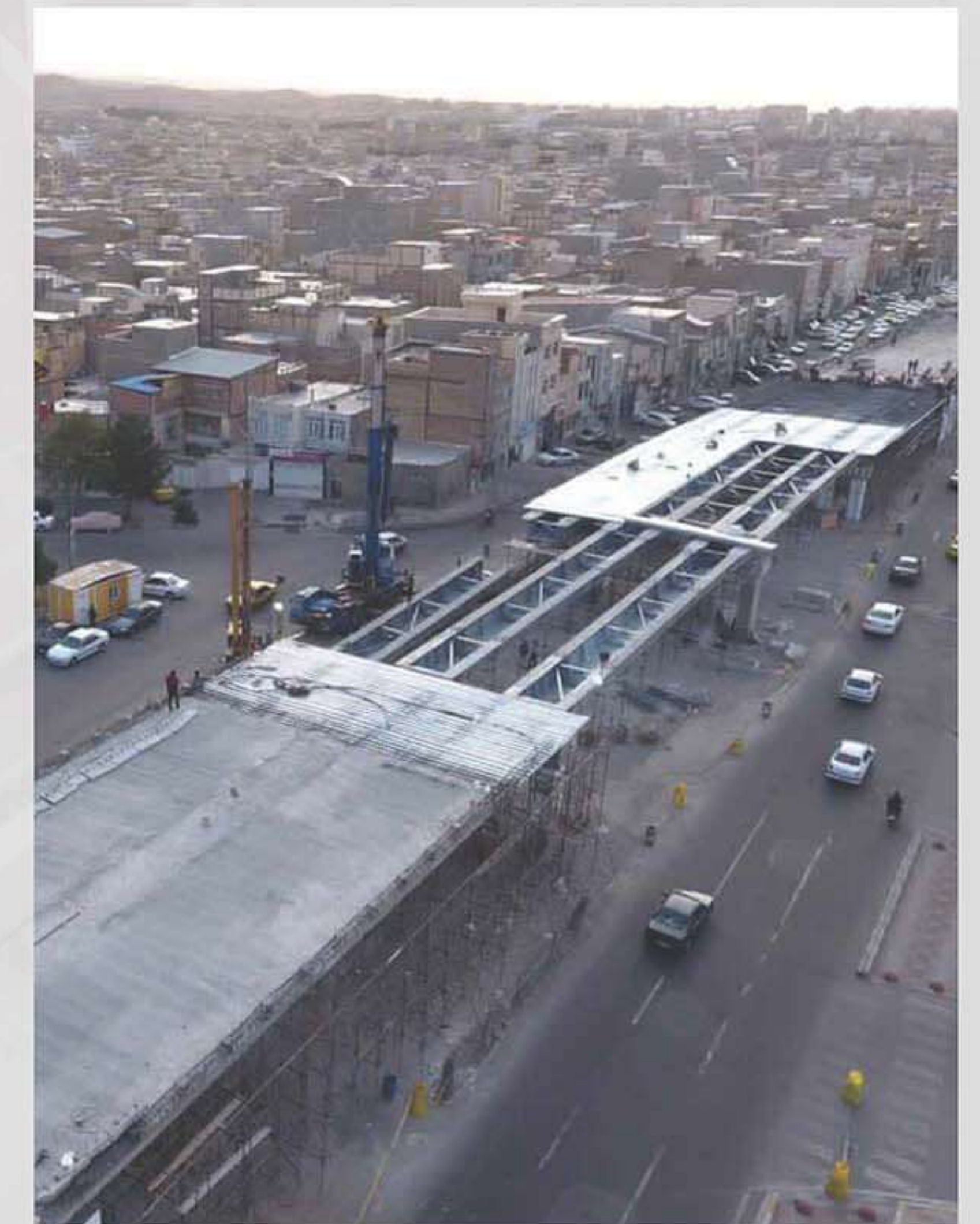
● سال ساخت: ۱۴۰۱

● محل نصب: تبریز، ایران

● Construction Year: 2022

● Location: Tabriz, Iran

 800





پروژه های طرح و توسعه هولدینگ شیرین عسل

Shirin Asal Holding Development Plans Project

سال ساخت: ۱۳۹۹-۱۴۰۰-۱۴۰۱

محل نصب: ایران، شبستر

Construction Year: 2019-2020-2021

Location: Shabestar, Iran

4500 



پروژه آشیانه تعمیراتی هواپیمایی آتا

ATA Airlines Maintenance Hangar Project

سال ساخت: ۱۳۹۴

محل نصب: ایران، تبریز، فرودگاه شهید مدنی

Construction Year: 2015

Location: Tabriz, Iran

500 Tons



info@yagoutsanat.ir



68

پروژه ساختمان اداری هوایمایی کاسپین

Caspian Airlines Office Building Project

سال ساخت: ۱۳۹۷

محل نصب: تهران

Construction Year: 2017

Location: Tehran

450 Tons

پروژه ساختمان دکتر باویلی

Dr. Bavili Building Project

سال ساخت: ۱۳۹۸

محل نصب: تبریز

Construction Year: 2019

Location: Tabriz

650 Tons



سازه فلزی پارک آبی خاوران

Khavaran WaterPark Project

● سال ساخت: ۱۳۹۸

● محل نصب: تبریز

● Construction of Year: 2019

● Location: Tabriz

Tons 750



سازه فلزی سالن های ذوب و ریخته گری شرکت آذرحدید بناب

Azar Hadid Bonab Melt shop and CCM halls project

● سال ساخت: ۱۳۹۵

● محل نصب: بناب

● Construction of Year: 2016

● Location: Bonab

Tons 2700



پروژه پتوی نسوز ارس

Aras Fire Blanket Project

سال ساخت: ۱۳۹۶

محل نصب: ایران، منطقه آزاد ارس

Construction Year: 2021

Location: Aras Free Zone, Iran

600 Tons



پروژه پل محور راهرمز-بهبهان

Ramhormoz-Behbahan Bridge Project

سال ساخت: ۱۳۹۸

محل نصب: ایران، خوزستان

Construction Year: 2019

Location: Khouzestan, Iran

490 Tons



پروژه های جرثقیل های سقفی در ابعاد و تناژهای مختلف تا ۲۰۰ تن

Overhead Crane Projects
in different dimension and tonnage up to 200 tons

سال ساخت: ۱۳۸۷-۱۴۰۱

Construction Year: 2008-2022



پروژه پایانه مرزی رازی

Razi Border Terminal Project

سال ساخت: ۱۳۹۸

محل نصب: ایران، مرز رازی

Construction Year: 2019

Location: Razi Border, Iran

750 Tons



سایر پروژه های انجام شده ظرف چند سال اخیر

۳۰.	ساخت، حمل و نصب سازه فلزی ساختمان/خانم سلمانی/۱۴۵ تن
۳۱.	ساخت، حمل و نصب سازه فلزی ساختمانی و سوله/ شرکت تولیدی و تجاری سام شن ارس/۲۹۰ تن
۳۲.	ساخت، حمل و نصب سازه(باکس فیدر و بال میل)/ شرکت صنایع کاشی تبریز/۳۶۰ تن
۳۳.	ساخت، حمل و نصب پل خدافرین/شرکت آذر سیماب تبریز(سهامی خاص)/۱۸۰ تن
۳۴.	ساخت، حمل و نصب سازه فلزی/جهان زر هریس/۱۳۸ تن
۳۵.	ساخت، حمل و نصب سازی فلزی/گلخانه مراغه/۴۰ تن
۳۶.	ساخت، حمل و نصب سازه فلزی/هتل یاشا/۶۶۰ تن
۳۷.	ساخت، حمل و نصب سازه فلزی/ طرح های توسعه شرکت تک ظرف آذربایجان/۵۰۰ تن
۳۸.	ساخت، حمل و نصب سازه فلزی در پالایشگاه تبریز/شرکت پارس پترو زاگرس/۵۵ تن
۳۹.	ساخت، حمل و نصب سازه فلزی سوله/آقای زارعی/۵۷ تن
۴۰.	ساخت، حمل و نصب اتاقک های کنترل پست حاجیلرچای/شرکت سازه رهاب سهند/۲۵۰ تن
۴۱.	ساخت، حمل و نصب سازه فلزی معدن مس باشماق /شرکت صنایع مس سهند آذران/۲۳۰ تن
۴۲.	ساخت، حمل و نصب سازه فلزی ساختمان واحد ثبتی آبادان/شرکت فنی راه و ساختمان سازه گستر ارجان/۱۵۸ تن
۴۳.	ساخت، حمل و نصب سازه فلزی سوله گمرگ/ آقای اصولی شجاعی/۱۲۵ تن
۴۴.	ساخت سازه فلزی دروازه دهوک - موصل/شرکت Arian Steel عراق/۱۲۰ تن
۴۵.	ساخت، حمل و نصب سازه فلزی صابون سازی در شهرک آخولا/آقای مجید رسولی قندی/۱۳۴ تن
۴۶.	ساخت، حمل و نصب سازه فلزی سوله ورزشی / شرکت سگال آذر/۱۸۴ تن
۴۷.	ساخت، حمل و نصب سازه فلزی درب آشیانه هواپیمایی آتا/شرکت هواپیمایی آتا/۵۸ تن
۴۸.	ساخت، حمل و نصب سازه فلزی سوله هلال احمر/شرکت عمران رهیاب ارس/۳۱ تن
۴۹.	ساخت، حمل و نصب سازه فلزی پل راه آهن -میان تهریز/شرکت توسعه راههای پارس/۱۶۳ تن
۵۰.	ساخت، حمل و نصب سازه فلزی پل رودخانه اهر چای/شرکت مهندسی ایران ارتباط/۱۱۴ تن
۵۱.	ساخت ۸۰۰ کانکس پیش ساخته(۳۰۰ کانکس پیش ساخته-۵۰۰ کانکس پیش ساخته دامی/بنیاد بتن آذر آبادگان/۳۹۰ تن
۵۲.	ساخت، حمل و نصب سازه فلزی سوله فرآوری سنگ/شرکت تک تگین تاش دیارا/۱۶۷ تن
۵۳.	طراحی و ساخت سازه طرح توسعه بیمارستان شمس/بیمارستان شمس/
۵۴.	ساخت، حمل و نصب سازه فلزی سالن پایانه مرز رازی/۷۴۰ تن
۵۵.	ساخت، حمل و نصب سازه فلزی مطب/دکتر حاجی پور/۴۰ تن
۵۶.	ساخت، حمل و نصب سازه فلزی ویلا/آقای مهندس ارس شهیری/۵ تن
۵۷.	ساخت، حمل و نصب سازه فلزی پل کیلومتر ۵۰+۱۰۰ رودخانه ارمیش/شرکت چی چست برآیند/۳۲۰ تن
۵۸.	ساخت، حمل و نصب سازه فلزی پروژه TGTU پالایشگاه تبریز/شرکت کیمیا پترو گاز ایلیا/۶۰ تن
۵۹.	ساخت، حمل و نصب سازه فلزی پایانه لاله خط یک مترو تبریز/شرکت توسعه منابع آب و انرژی/۱۰۰ تن
۶۰.	ساخت ۵۰۰ دستگاه فلزی پیش ساخت پیچ و مهره/شرکت بنیاد بتن آذر آبادگران/۹۸۲ تن
۶۱.	ساخت، حمل و نصب سازه فلزی پروژه نیروگاه زمین گرمایی سیلان/شرکت بین المللی پترو تک سان/۳۳ تن
۶۲.	ساخت، حمل و نصب سازه فلزی سوله در شهرک صنعتی آخولا/آقای مهندس سلمان زاده/۱۰۰۰ تن
۶۳.	ساخت، حمل و نصب سازه فلزی پل جانقورا/ شرکت بتن سازه آذربایجان/۳۷ تن
۶۴.	ساخت، حمل و نصب سازه فلزی رمپ بیمارستان بهبود/۱۴۸ تن

۱.	ساخت، حمل و نصب استراکچرهای فلزی سالن های نورد شرکت فولاد صنعت بناب/شرکت فولاد صائب بناب/۵,۰۰۰ تن
۲.	ساخت، حمل و نصب استراکچرهای فلزی سالن های نورد شرکت فولاد صنعت سهند/۲,۰۰۰ تن
۳.	ساخت، حمل و نصب استراکچرهای فلزی سالن های نورد شرکت فولاد صنعت شهریار/۳,۵۰۰ تن
۴.	ساخت، حمل و نصب استراکچرهای فلزی سالن های ذوب شرکت ذوب آهن سهند غرب/شرکت ذوب آهن سهند غرب/۳,۰۰۰ تن
۵.	ساخت، حمل و نصب استراکچرهای فلزی سالن های نورد پروفیل سنگین شرکت گسترش فولاد شهریار/۱,۰۰۰ تن
۶.	ساخت، حمل و نصب استراکچرهای فلزی سالن های ذوب و نورد شرکت فولاد شاهین بناب/شرکت فولاد شاهین بناب/۱۰,۰۰۰ تن
۷.	ساخت، حمل و نصب استراکچرهای فلزی سالن های تولید گروه ماشین سازی یاقوت تبریز/گروه ماشین سازی یاقوت تبریز/۴,۵۰۰ تن
۸.	ساخت، حمل و نصب استراکچرهای فلزی سالن های احیاء ذوب و نورد مجتمع فولاد صائب تبریز/مجتمع فولاد صائب تبریز/۱۰,۰۰۰ تن
۹.	ساخت، حمل و نصب استراکچرهای فلزی سالن های تولید لوله، پروفیل و خطوط گروه صنعتی دریا تبریز/گروه صنعتی دریا تبریز/۳,۰۰۰ تن
۱۰.	ساخت، حمل و نصب استراکچرهای فلزی استادیوم اختصاصی باشگاه گسترش فولاد تبریز/باشگاه گسترش فولاد تبریز/۱,۰۰۰ تن
۱۱.	ساخت، حمل و نصب عرشه فلزی پل سه دهانه تقاطع اهر گر/شرکت آذر سیماب (سهامی خاص)/۵۲۰ تن
۱۲.	ساخت، حمل و نصب سازه فلزی سرخانه اهر/بنیاد توسعه و عمران موقوفات آذربایجان شرقی/۵۵۰ تن
۱۳.	ساخت، سازه فلزی/آقای شهرزاد انتظاری/۴۵۰ تن
۱۴.	ساخت، سازه فلزی مربوط به سقف ۴ واحد ویلائی / شرکت AZCO باکو/۳۱۰ تن
۱۵.	ساخت، سازه فلزی مسکونی در باکو/ آقای فیاضی/۹۰۰ تن
۱۶.	ساخت، سازه فلزی ساختمان مسکونی-تجاری-آقای دهکردی/۱۱۰ تن
۱۷.	ساخت، سازه فلزی ساختمان مسکونی/آقای نیکجو/۵۶۰ تن
۱۸.	ساخت، سازه فلزی ساختمان مسکونی/ آقای روحی/۷۰ تن
۱۹.	ساخت، سازه ساختمان تجاری و خدماتی(سفیر) فاز یک و دو و سه/مهندس اکرامی/۱,۲۲۰ تن
۲۰.	ساخت، سازه فلزی پروژه خریاهای ترکمنستان/ آقای انتظاری/۴۵ تن
۲۱.	ساخت، سازه فلزی/ آقای قربانی/۱۱۰ تن
۲۲.	ساخت، حمل و نصب سازه فلزی سوله تکاپ/ شرکت آلتین اوپول آذربایجان/۶۰۰ تن
۲۳.	ساخت، حمل و نصب سازه فلزی ساختمان برج مینا/مهندس صباغ پور اصل/۴۰۰ تن
۲۴.	ساخت، سازه فلزی مربوط به پل مشگین شهر/شرکت عرشه ساز تبریز/۱۷ تن
۲۵.	ساخت، حمل و نصب سازه فلزی سوله پست برق خاقانی/شرکت فولمن/۸۰ تن
۲۶.	ساخت، حمل و نصب سازه فلزی سوله/ شرکت بستنی دوستی/۱۶۰ تن
۲۷.	ساخت، حمل و نصب سازه فلزی ساختمان هفت طبقه/آقای غلمعلی جهانشاهی/۲۰۰ تن
۲۸.	ساخت، حمل و نصب شلتر و سازه فلزی در پالایشگاه تبریز/سرکت طراحی و ساختمان نفت/۲۷۰ تن
۲۹.	ساخت، حمل و نصب عرشه فلزی(پل سه دهانه)/شرکت بیس را/ آدینان/۱۸۰ تن

Other Completed Projects in the last few years

1. Manufacturing, transportation and erection of Foolad Sanat Bonab rolling mill project steel structures/ 5000 tons/ Bonab, Iran.
2. Manufacturing, transportation and erection of Foolad Sanat Sahand rolling mill project steel structures/ 2000 tons/ Bonab, Iran.
3. Manufacturing, transportation and erection of Foolad Sanat Shahriyar melt shop project steel structures/ 3500 tons/ Bonab, Iran.
4. Manufacturing, transportation and erection of Zobahan Sahand Gharb melt shop project steel structures/ 3000 tons/ Ajabshir, Iran.
5. Manufacturing, transportation and erection of Gostaresh Foolad Shahriyar rolling mill project steel structures/ 1000 tons/ Bonab, Iran.
6. Manufacturing, transportation and erection of Foolad Shahin Bonab rolling mill and melt shop projects steel structures/ 10000 tons/ Bonab, Iran.
7. Manufacturing, transportation and erection of Mashinsazi Yagout Tabriz project steel structures/ 4500 tons/ Tabriz, Iran.
8. Manufacturing, transportation and erection of Foolad Saeb Tabriz Complex rolling mill, melt shop and direct reduced iron projects steel structures/ 10000 tons/ Ajabshir, Iran.
9. Manufacturing, transportation and erection of Dorpad Tabriz Industrial Group project steel structures/ 3000 tons/ Tabriz, Iran.
10. Manufacturing, transportation and erection of Tractor Club's exclusive stadium steel structures/ 1000 tons/ Tabriz, Iran.
11. Manufacturing, transportation and erection of metal deck of non-level crossing Aragar bridge steel structures/ 520 tons/ Tabriz, Iran.
12. Manufacturing, transportation and erection of metal deck of the mortuary steel structures/ 550 tons/ Ahar, Iran.
13. Manufacturing, transportation and erection of building project steel structures/ 450 tons/ Tabriz, Iran.
14. Manufacturing of villa building project steel structures/ 310 tons/ Baku, Azerbaijan.
15. Manufacturing of building project steel structures/ 900 tons/ Baku, Azerbaijan.
16. Manufacturing, transportation and erection of building project steel structures/ 110 tons/ Tabriz, Iran.
17. Manufacturing, transportation and erection of building project steel structures/ 560 tons/ Tabriz, Iran.
18. Manufacturing, transportation and erection of building project steel structures/ 70 tons/ Tabriz, Iran.
19. Manufacturing, transportation and erection of building project steel structures/ 1220 tons/ Tabriz, Iran.
20. Manufacturing of building project steel structures/ 900 tons/ Ashgabat, Turkmenistan.
21. Manufacturing, transportation and erection of building project steel structures/ 110 tons/ Tabriz, Iran.
22. Manufacturing, transportation and erection of sole project steel structures/ 600 tons/ Takab, Iran.
23. Manufacturing, transportation and erection of building project steel structures/ 400 tons/ Tabriz, Iran.
24. Manufacturing of bridge project steel structures/ 17 tons/ Meshginshahr, Iran.

۶۵. ساخت سازه فلزی سوله/شرکت لاجان عمران/۴۰۰ تن
۶۶. ساخت، حمل و نصب سازه فلزی استخر باشگاه تراکتور/شرکت بنیان دیزل/۳۹ تن
۶۷. ساخت، حمل و نصب سازه فلزی پروژه ذوب/گروه صنعتی درپاد/۱۶۰ تن
۶۸. ساخت، حمل و نصب سازه فلزی پل لوله آب خاوران/شرکت بتن سازه آذربایجان/۷۰ تن
۶۹. ساخت، حمل و نصب سازه فلزی سوله /شرکت مجتمع فولاد آذربایگان ارس/۱۳۷ تن
۷۰. تامین متریال و ساخت، حمل و نصب سازه فلزی در پالایشگاه تبریز/شرکت طراحی و ساختمان نفت/۳۷۷ تن
۷۱. ساخت، حمل و نصب سازه فلزی چیلر و راه پله ساختمان مدیریت بانک کشاورزی/شرکت عمران آبادی/۲۷ تن
۷۲. تامین متریال، ساخت، حمل و نصب سازه فلزی ساختمان آتش نشانی/شرکت سازه محور/۸ تن
۷۳. ساخت سازه فلزی سوله در معدن مس/شرکت آران سازه البرز/۲۰ تن
۷۴. ساخت سازه فلزی سوله در منطقه آزاد ارس /مجتمع آذر آبادگان ارس/۱۰۵ تن
۷۵. ساخت، حمل و نصب سازه فلزی پل رودخانه اعلا خوزستان/شرکت چی چست برآیند/۶۷۵ تن
۷۶. ساخت، حمل و نصب سازه فلزی سردخانه ۱ /مهندس یگانه/۱۷۳ تن
۷۷. ساخت، حمل و نصب سازه فلزی سردرب و سرویس بهداشتی مرز رازی/شرکت اورین حصار/۳۵ تن
۷۸. ساخت، حمل و نصب سازه فلزی نورد سرد ورق فولاد شهریار/شرکت پارس ساختار/۲۶۵ تن
۷۹. ساخت، حمل و نصب سازه فلزی سوله در مجتمع مس سونگون/شرکت مهندسی آبیاران پهنشدت/۱۲۸ تن
۸۰. ساخت، حمل و نصب سازه فلزی سردخانه ۲ /مهندس یگانه/۱۲۰ تن
۸۱. ساخت، حمل و نصب سازه فلزی سوله/شرکت نیرو ترانسفوسا/۵۴۰ تن
۸۲. ساخت سازه فلزی نیمه کاره/مهندس عظیمی/۴۰ تن
۸۳. ساخت سازه فلزی در پالایشگاه تبریز/شرکت طراحی و ساختمان شرکت نفت/۳۹ تن
۸۴. ساخت، حمل و نصب سازه فلزی سوله در شهرک صنعتی آخولا/شرکت سهند پلیمر کیهان/۲۱۳ تن
۸۵. ساخت، حمل و نصب سازه فلزی سوله در معدن اسکندیان/معدن اسکندیان/۶،۴۰۰ تن
۸۶. ساخت، حمل و نصب سازه فلزی سوله در شهر صنعتی رفسنجان/شرکت آراز ترانس / ۱۴۸ تن
۸۷. ساخت، حمل و نصب سازه فلزی سوله در آذرشهاب/شرکت فرآورده های نسوز کارخانه آذر شهاب تبریز/۴۲ تن
۸۸. ساخت، حمل و نصب سازه فلزی سوله در شهرک صنعتی آخولا/شرکت فکور طراحان سازه پردیس/۳۲ تن
۸۹. ساخت، حمل و نصب سازه فلزی شرکت پالایش نفت تبریز/شرکت مهندسی راه و ساختمان مانا پی ریزان(سهامی خاص)/۱۵ تن
۹۰. ساخت، حمل و نصب سازه فلزی دو دستگاه جرثقیل با تمامی تجهیزات/مهندس سلمان زاده/۴۲،۵ تن
۹۱. ساخت، حمل و نصب سازه فلزی سوله/مهندس سلمان زاده/۱۰۹ تن
۹۲. ساخت، حمل و نصب سازه فلزی سوله سردخانه/مهندس یگانه/۴۰۰ تن
۹۳. فروش سازه فلزی طرح توسعه ساختمان لوکس مسکونی /آقای دکتر باویلی/۵۹ تن
۹۴. ساخت، حمل و نصب سازه فلزی سوله در ارس/شرکت فاطر روی ارس/۲۴۱ تن
۹۵. ساخت، حمل و نصب سازه فلزی طرح و توسعه آخولا/مهندس سلمان زاده/۲۷ تن
۹۶. ساخت، حمل و نصب سازه فلزی سوله/شرکت صنایع پمپیران/۲۴۳ تن
۹۷. ساخت، حمل و نصب سازه فلزی ضلع شمالی و ضلع جنوبی پل شهید فهمیده/شرکت آمود کیان پاد/۷۶۰ تن
۹۸. ساخت، حمل و نصب سازه فلزی پل شهید فروزنده/شرکت خانه سازی پیش ساخته آذربایجان/۷۲۰ تن
۹۹. ساخت، حمل و نصب سازه فلزی سوله در شهرک آخولا/شرکت هرم سگال ایستا/۴۰۰ تن

65. Manufacturing, transportation and erection of sole project steel structures/ 400 tons/ Tabriz, Iran
66. Manufacturing, transportation and erection of Tractor club's pool project steel structures/ 39 tons/ Tabriz, Iran
67. Manufacturing, transportation and erection of Dorpad melt shop project steel structures/ 160 tons/ Tabriz, Iran
68. Manufacturing, transportation and erection of bridge project steel structures/ 70 tons/ Tabriz, Iran
69. Manufacturing, transportation and erection of sole project steel structures/ 137 tons/ Aras free zone, Iran
70. Manufacturing, transportation and erection of sole project steel structures/ 377 tons/ Tabriz, Iran
71. Manufacturing, transportation and erection of chiller and staircase project steel structures/ 27 tons/ Tabriz, Iran
72. Manufacturing, transportation and erection of sole project steel structures/ 8 tons/ Tabriz, Iran
73. Manufacturing, transportation and erection of sole project steel structures/ 20 tons/ Varzeqan, Iran
74. Manufacturing, transportation and erection of sole project steel structures/ 105 tons/ Aras free zone, Iran
75. Manufacturing, transportation and erection of bridge project steel structures/ 675 tons/ Khuzestan, Iran
76. Manufacturing, transportation and erection of the first mortuary project steel structures/ 173 tons/ Urmia, Iran
77. Manufacturing, transportation and erection of Razi terminal gate project steel structures/ 35 tons/ Khoy, Iran
78. Manufacturing, transportation and erection of sole project steel structures/ 265 tons/ Akhula, Iran
79. Manufacturing, transportation and erection of sole project steel structures/ 128 tons/ Varzqan, Iran
80. Manufacturing, transportation and erection of the second mortuary project steel structures/ 120 tons/ Urmia, Iran
81. Manufacturing, transportation and erection of sole project steel structures/ 540 tons/ Maku, Iran
82. Manufacturing, transportation and erection of sole project steel structures/ 39 tons/ Tabriz, Iran
83. Manufacturing, transportation and erection of sole project steel structures/ 213 tons/ Akhula, Iran
84. Manufacturing, transportation and erection of sole project steel structures/ 148 tons/ Tabriz, Iran
85. Manufacturing, transportation and erection of sole project steel structures/ 42 tons/ Tabriz, Iran
86. Manufacturing, transportation and erection of sole project steel structures/ 32 tons/ Akhula, Iran
87. Manufacturing, transportation and erection of sole project steel structures/ 15 tons/ Tabriz, Iran
88. Manufacturing, transportation and erection of two overhead crane project / 43 tons/ Akhula, Iran
89. Manufacturing, transportation and erection of sole project steel structures/ 109 tons/ Akhula, Iran
90. Manufacturing, transportation and erection of the third mortuary project steel structures/ 400 tons/ Urmia, Iran
91. Manufacturing, transportation and erection of building project steel structures/ 59 tons/ Tabriz, Iran
92. Manufacturing, transportation and erection of sole project steel structures/ 241 tons/ Aras free zone, Iran
93. Manufacturing, transportation and erection of industrial doors project steel structures/ 27 tons/ Akhula, Iran
94. Manufacturing, transportation and erection of sole project steel structures/ 243 tons/ Tabriz, Iran
95. Manufacturing, transportation and erection of bridge project steel structures/ 760 tons/ Tabriz, Iran
96. Manufacturing, transportation and erection of bridge project steel structures/ 720 tons/ Tabriz, Iran
97. Manufacturing, transportation and erection of sole project steel structures/ 400 tons/ Akhula, Iran

25. Manufacturing, transportation and erection of substation sole project steel structures/ 80 tons/ Tabriz, Iran.
26. Manufacturing, transportation and erection of sole project steel structures/ 160 tons/ Tabriz, Iran.
27. Manufacturing, transportation and erection of building project steel structures/ 200 tons/ Tabriz, Iran.
28. Manufacturing, transportation and erection of sole and shelter project steel structures/ 270 tons/ Tabriz, Iran.
29. Manufacturing, transportation and erection of bridge project steel structures/ 180 tons/ Saez, Iran.
30. Manufacturing, transportation and erection of building project steel structures/ 145 tons/ Tabriz, Iran.
31. Manufacturing, transportation and erection of sole and building project steel structures/ 290 tons/ Aras free zone, Iran.
32. Manufacturing, transportation and erection of Box feeder and ball mill projects/ 360 tons/ Tabriz, Iran.
33. Manufacturing, transportation and erection of bridge project steel structures/ 180 tons/ Khoda Afarin, Iran.
34. Manufacturing, transportation and erection of sole and industrial project steel structures/ 138 tons/ Heris, Iran.
35. Manufacturing, transportation and erection of greenhouse project steel structures/ 40 tons/ Maragheh, Iran.
36. Manufacturing, transportation and erection of hotel project steel structures/ 660 tons/ Tabriz, Iran.
37. Manufacturing, transportation and erection of Tak Zarf Azerbaijan development plans projects steel structures/ 500 tons/ Tabriz, Iran.
38. Manufacturing, transportation and erection of sole and shelter project steel structures/ 55 tons/ Tabriz, Iran.
39. Manufacturing, transportation and erection of sole project steel structures/ 80 tons/ Malekan, Iran.
40. Manufacturing, transportation and erection of substation control room project steel structures/ 250 tons/ Varzeqan, Iran.
41. Manufacturing, transportation and erection of sole project steel structures/ 230 tons/ Hashtrud, Iran.
42. Manufacturing, transportation and erection of building project steel structures/ 158 tons/ Abadan, Iran.
43. Manufacturing, transportation and erection of sole project steel structures/ 125 tons/ Aras free zone, Iran.
44. Manufacturing, transportation and erection of Dohuk Mosul gate project steel structures/ 120 tons/ Mosul, Iraq.
45. Manufacturing, transportation and erection of sole project steel structures/ 134 tons/ Akhula, Iran.
46. Manufacturing, transportation and erection of sole project steel structures/ 184 tons/ Khoda Afarin, Iran.
47. Manufacturing, transportation and erection of hangar telescopic door project steel structures/ 58 tons/ Tabriz, Iran.
48. Manufacturing, transportation and erection of sole project steel structures/ 31 tons/ Azarshahr, Iran.
49. Manufacturing, transportation and erection of bridge project steel structures/ 163 tons/ Tabriz, Iran.
50. Manufacturing, transportation and erection of bridge project steel structures/ 114 tons/ Varzeqan, Iran
51. Manufacturing of prefabricated conex projects / 390 tons/ Varzeqan, Iran
52. Manufacturing, transportation and erection of sole project steel structures/ 167 tons/ Varzeqan, Iran
53. Manufacturing, transportation and erection of shams hospital project steel structures/ 100 tons/ Varzeqan, Iran
54. Manufacturing, transportation and erection of Border terminal hall project steel structures/ 740 tons/ Khoy, Iran
55. Manufacturing, transportation and erection of building project steel structures/ 40 tons/ Malekan, Iran.
56. Manufacturing, transportation and erection of villa building project steel structures/ 50 tons/ Tabriz, Iran.
57. Manufacturing, transportation and erection of bridge project steel structures/ 320 tons/ Khuzestan, Iran
58. Manufacturing, transportation and erection of sole project steel structures/ 60 tons/ Tabriz, Iran
59. Manufacturing, transportation and erection of metro sole project steel structures/ 100 tons/ Tabriz, Iran
60. Manufacturing of prefabricated building project steel structures/ 982 tons/ Ardabil, Iran
61. Manufacturing, transportation and erection of Sabalan powerhouse project steel structures/ 33 tons/ Ardabil, Iran
62. Manufacturing, transportation and erection of sole project steel structures/ 1000 tons/ Akhula, Iran
63. Manufacturing, transportation and erection of bridge project steel structures/ 37 tons/ Tabriz, Iran
64. Manufacturing, transportation and erection of behbud hospital project steel structures/ 148 tons/ Tabriz, Iran



دفتر مرکزی: تبریز، بلوار ملت (دیزل آباد)، منطقه صنعتی غرب
تلفن: ۰۴۱-۷۵-۷۴۰۰۷۴-۳۴۴۵۰۰۴۱

کارخانه: آذربایجان شرقی، جاده تبریز-آذرشهر، کیلومتر ۶ جاده جزیره اسلامی
تلفن کارخانه: ۰۴۱-۵۱۲۹۳۰۰۰
تلفن مدیریت: ۰۴۱-۳۳۴۶۷۱۶۳
نمابر: ۰۴۱-۳۳۴۶۷۶۷۹

دفتر استانبول: استانبول، Shishli، محله Harbiye، خیابان
askerocağı، برج süzer plaza، پلاک ۶، طبقه ۲۳، واحد ۲۳۰۳
تلفن: ۰۹۰ ۲۱۲ ۲۶۴ ۱۰۷۰ همراه: ۰۹۰ ۵۳۵ ۵۴۰ ۲۶۴۸

Central Office: West Industrial Zone, Mellat Blvd, Tabriz-Iran
Tell: +98 (41) 34450074-75

Factory: 6 km distance of islamic island road, Tabriz, East
Azarbaijan Province, Iran.
Factory Tell: +98 (41) 51293000
Managment Tell: +98 (41) 33467163
Fax: +98 (41) 33467679

Istanbul Office: Harbiye neighbourhoods, askerocağı street,
süzer plaza no: 6 floor: 23 flat: 2303 Shishli/ Istanbul
Tell: +90 212 264 1070 Cell: +90 535 540 2648

www.yagoutsanat.ir

info@yagoutsanat.ir

