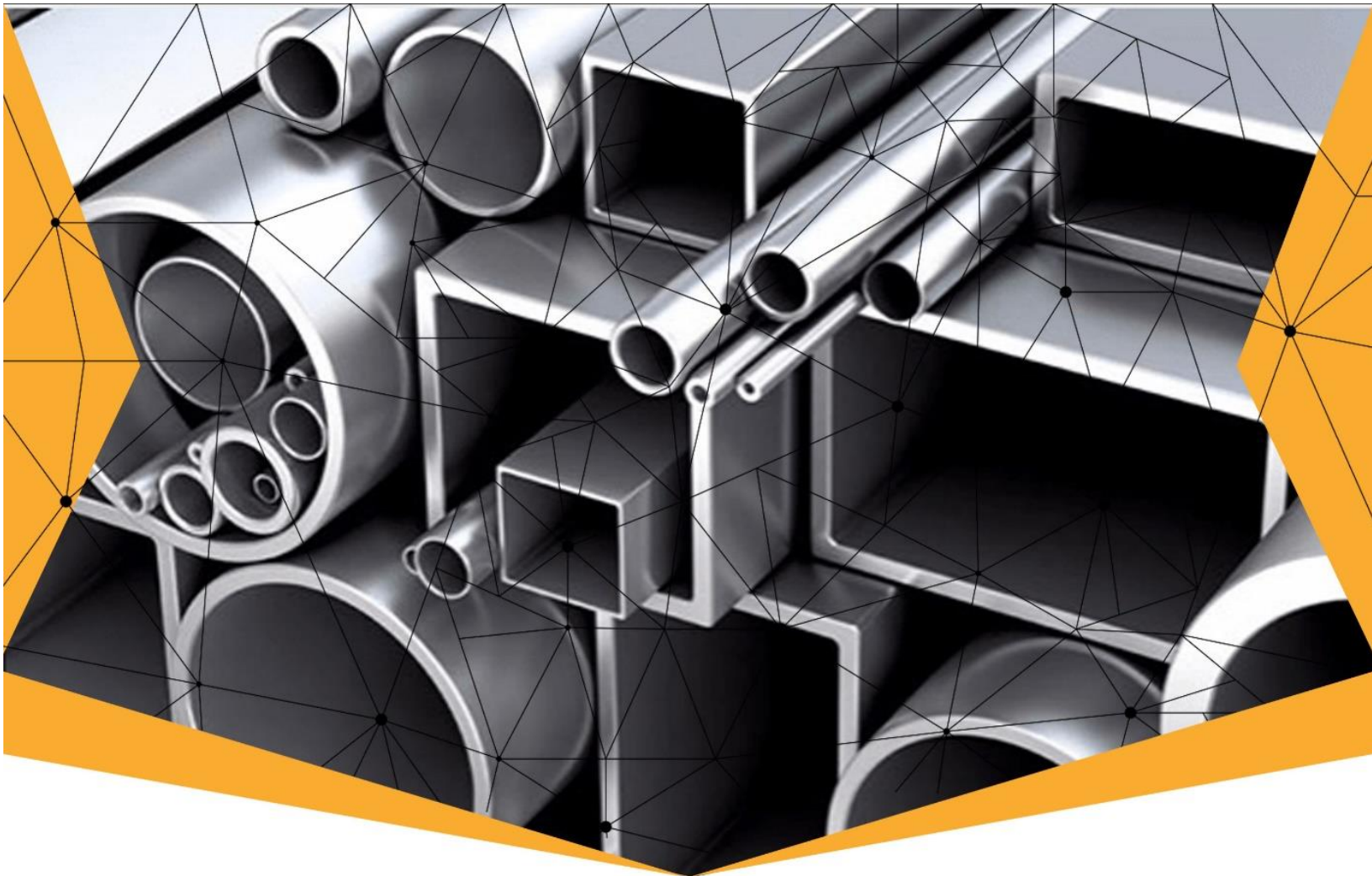


شرکت نورد و لوله اهواز



Ahan 3
فروشگاه اینترنتی آهن آلات

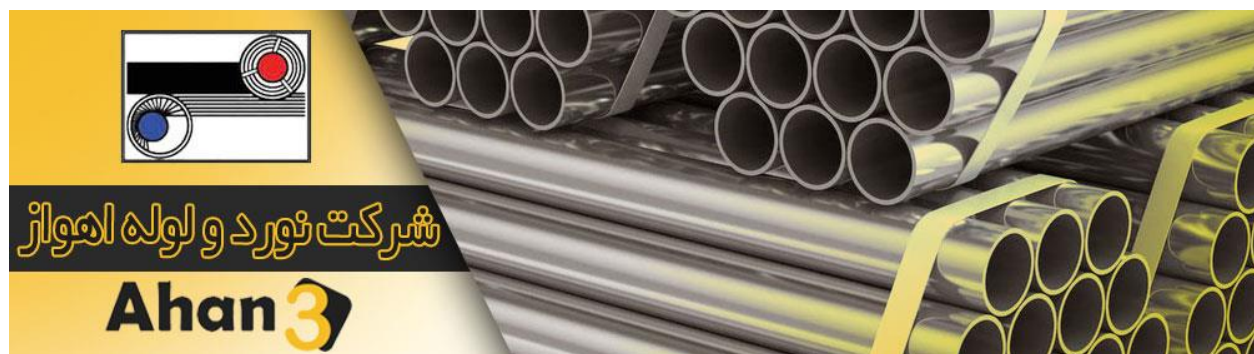
www.ahan3.com

شرکت نورد و لوله سازی اهواز

شرکت نورد و لوله اهواز استان خوزستان از سال ۱۳۴۶ در عرصه تولید **لوله فولادی** فعالیت دارد. در آن زمان مالک شرکت نورد و لوله اهواز مرحوم مهندس سعید هدایت بود. این واحد صنعتی که تاریخچه پر فراز و نشیبی در نیم قرن سابقه کاری خود دارد از زمان تاسیس تاکنون دست خوش اتفاقاتی از قبیل ملی شدن سهام بعد از انقلاب، چندین بمباران و... قرار گرفت. یکی دیگر از این اتفاقات واگذاری سهام نورد و لوله اهواز به واحدهای صنعتی مادر بود.

نهایتاً در تیرماه سال ۱۳۹۳، ۴۵ درصد از سهام شرکت را به بخش خصوصی واگذار کردند. این بخش تا دو سال به فعالیت خود در این کارخانه ادامه داد ولی در نهایت در سال ۱۳۹۵ که نتوانست اقساط ۴۵ درصد سهم خریداری شده اش را بپردازد و از طرفی دیگر بدهی های شرکت در حال افزایش بود در چندین مرحله سهام متعلق به خود را به حراج گذاشت که سهامداران نورد و لوله اهواز به دلایلی از این کار منصرف شدند.

هم اکنون جناب آقای جواد خدابخشی به عنوان مدیر عامل نورد و لوله اهواز می باشد. ایشان با در نظر گرفتن برنامه ای هدفمند و همچنین با ایجاد انسجام میان اعضای تیم نورد و لوله اهواز مدیریت را در دست گرفته و در جهت پیشبرد اهداف خود فعالیت دارند.



شرکت نورد و لوله سازی اهواز سابقه ای در حدود نیم قرن دارد که در عرصه تولید کلاف ورق گرم فولادی، انواع کلاف ورق گرم اسیدشویی شده و روغنی، فعالیت دارد. همچنین لوله های گالوانیزه دنده شده و بدون دنده، لوله های گاز و ... می باشد. این کارخانه دارای واحدهای صنعتی شامل واحد نورد ورق، واحد گالوانیزاسیون، واحد اسیدشویی، واحد برش و دسته بندی کلاف ورق و واحد روغنی نمودن ورق می باشد.

شرکت نورد و لوله اهواز کارخانه ای بسیار بزرگ می باشد که دارای واحدهای صنعتی مجزای زیر می باشد:

- بخش تولید اکسیژن
این واحد در سال ۱۳۹۲ با ظرفیت تولیدی ۳۰۰ nm³/h تاسیس شد. در این بخش اکسیژن مورد نیاز دیگر بخش های کارخانه با درصد خلوص ۶.۹۹ درصد به روش سرد کردن عمیق و یا روش کرایوژنیک تولید می شود.
- بخش اسیدشویی و روغن اندود کردن ورق
در این بخش ورق های فولادی را برای استفاده در مصارف خاص با اسید شستشو داده و یا سطح ورق ها را روغن اندود می نمایند. ظرفیت نامی سالیانه ۱۲۰ هزار تن به این بخش اختصاص داده شده است.
- واحد نورد
دو کوره با ظرفیت ۱۱۰ تن در ساعت و ظرفیت نامی سالیانه ۶۰۰ هزار تن اقدام به تولید کلاف ورق گرم فولادی می نمایند. ضخامت ورق های تولید شده در این بخش ۱.۵ تا ۸ میلیمتر با عرض حداکثر ۶۰۰ میلیمتر می باشد.
- واحد صنعتی لوله سازی شماره ۱
ظرفیت نامی این واحد صنعتی ۴۰ هزار تن تولید لوله فشار قوی و لوله های درز جوش فولادی گاز در سایزهای ۲ تا ۶ اینچ می باشد.
- واحد صنعتی لوله سازی شماره ۲
ظرفیت نامی این کارخانه هم برابر با ۴۰ هزار تن در سال می باشد که علاوه بر تولید لوله های فولادی، لوله های سیاه، لوله های فشار قوی گاز و مقاطع چهارگوش و مستطیل را تولید می نماید.
- واحد گالوانیزاسیون
در واحد گالوانیزاسیون که مجهز به دو دیگ مذاب می باشد شرکت نورد و لوله اهواز سالیانه ۳۰ هزار تن لوله های فولادی را به شیوه نورد گرم گالوانیزه می شود.



محصولات کارخانه نورد و لوله اهواز

- کلاف ورق گرم فولادی در ضخامت های ۱.۵ تا ۸ میلیمتر در عرض حداکثر ۶۰۰ میلیمتر که مطابق با استاندارد **EN10025, EN10048, EN10051** تولید می شود.
- کلاف ورق گرم اسیدشویی شده و روغنی
- تسمه ورق تخت
- انواع لوله های سیاه و پروفیل تولید شده مطابق با استانداردهای **BS-1387, ASTM A120, JIS G 3442, DIN 2441, DIN 2440, DIN 2458**
- لوله های گالوانیزه بدون دنده و گالوانیزه دنده شده همراه با بوشن در سایزهای ۲ تا ۶ اینچی که تحت استاندارد **EN ISO 1461** تولید می گردد.
- لوله های گاز ساخته شده مطابق با استاندارد **API** در سایزهای ۲ تا ۶ میلیمتر که تحت تست های هیدرواستاتیک و تست غیر مخرب قرار گرفته است.
- پروفیل چهارگوش با مقاطع مربع و مستطیل

روند تولید محصولات در شرکت نورد و لوله اهواز

این شرکت ورق های فولادی مورد نیاز برای تولید لوله را نیز خودش تولید می کند. به این صورت که شمش فولادی را بعد از انتقال به کوره با دمای ۱۳۵۰ درجه سانتی گراد سرخ شده می کنند، اکنون ضخامت شمش را با عبور دادن آن به مدت ۵ تا ۷ بار از میان غلتک های مخصوص از ۲۰۰ میلیمتر به ۴۰ تا ۴۵ میلیمتر کاهش می دهند.

اکنون تختال های تولید شده را از هشت استند عبور می دهند تا به ورق های با ضخامت ۱.۵ تا ۸ میلیمتر و به عرض ۲۸۰ تا ۶۰۰ میلیمتر تبدیل شوند. اکنون کلاف فولادی را در اندازه های مختلف که با توجه به قطر مورد نیاز در لوله مشخص می کنند، برش داده سپس وارد مرحله نورد می شود. در این قسمت با عبور ورق از یک به یک دستگاه های نورد بیشتر به شکل نهایی لوله نزدیک می شود در نهایت در مرحله آخر درز لوله جوشکاری شده و توسط دستگاه برش اتوماتیک در اندازه های استاندارد برش داده می شود.

