

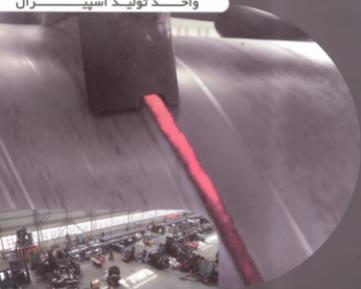


شرکت کالوپ

کارخانجات تولید لوله و پروفیل سازی

(سهامی خاص)

واحد تولید اسپیرال



دفتر مرکزی: تهران، خیابان ۵۴ (مصلحی/وزیر)، خیابان بهمن، شماره ۱۷، کد پستی: ۱۵۱۱۴۴۹۱۴

تلفن: ۸۴۵۱ و ۸۴۲۳۹۰-۲ (۰۲۱) ۸۴۲۳۹۰-۳ (فکس)، ۸۴۲۳۹۰-۴ (تکس)، ۸۴۲۳۹۰-۵ (تکس)

کارخانه: اصفهان، کیلومتر ۵۵ جاده تاسین، کد پستی: ۸۳۴۱۷۴۴۱۵، تلفن: ۰۳۱۲-۳۳۲۲۰۵، فکس: ۰۳۱۲-۳۳۲۲۰۶

www.kalup.co.ir

info1@kalup.co.ir



شرکت کالوپ

KALUP CORP.

مشخصات عمومی

کارخانه کالوپ واحد اصفهان به‌عنوان فاز دوم مجموعه کارخانجات لوله و پروفیل سازی کالوپ (تاسیس ۱۳۶۱) در سال ۱۳۸۵ طرح ریزی و در اواسط سال ۱۳۸۷ به بهره‌برداری رسید. این واحد در حال حاضر دارای یک خط تولید لوله فولادی به روش درز جوش مستقیم (ERW) با قابلیت تولید قطر ۶ تا ۱۶ اینچ و دو خط تولید لوله به روش اسپیرال (SAW) از قطر ۱۴ الی ۳۲ اینچ، با ظرفیت نامی ۶۰/۰۰۰ تن در سال بوده که خطوط تولید اسپیرال با سابقه فعالیت نزدیک به ده سال در صنعت لوله‌سازی کشور از کارخانجات ساوه به اصفهان منتقل گردیده‌اند.

کارخانجات کالوپ با برخورداری از تجربیات فراوان در طول سی سال فعالیت مستمر در زمینه ساخت لوله فولادی و همچنین ارائه کلیه نیازمندی‌ها و درخواست‌های گوناگون مطابق استانداردهای معتبر لوله‌سازی با داشتن کلیه تجهیزات و امکانات مورد نیاز علاوه بر تأمین احتیاجات بازارهای داخلی توانسته است صادرات لوله به خارج از کشور نیز داشته باشد.





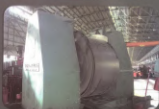
شرکت کالوپ

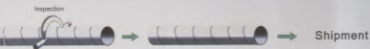
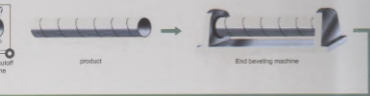
KALUP CORP.



خط تولید اسپیرال

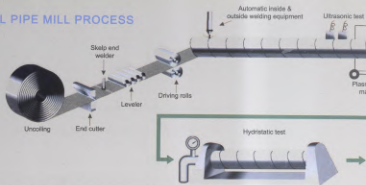
دو خط تولید لوله فولادی به روش اسپیرال با فرآیند جوشکاری زیر پودری (بصورت اتوماتیک) ، قابلیت تولید از قطر ۱۴ اینچ (۳۵۰ میلی متر) تا ۳۴ اینچ (۸۱۰ میلی متر) و ضخامت ۴ الی ۱۰ میلی متر با گریدهای مختلف فولاد (مطابق با درخواست مصرف کننده) و همچنین با توجه به برخورداری این مجموعه از کلیه تجهیزات و امکانات مورد نیاز در فرآیند کنترل کیفیت ، توانمندی تولید مطابق با استانداردهای معتبر مانند ASTM ، AWWA C-200 و DIN را دارا می باشد.





NOMINAL DIAMETER قطر اسمی	OUTSIDE DIAMETER قطر خارجی		WALL THICKNESS ضخامت		PLAIN END			
					NOMINAL WEIGHT وزن		TEST PRESSURE فشار تست	
					in	mm	kg/m	lb/ft
14	14	355.6	0.157	4	34.68	51.68	573.7	39.6
			0.185	4.7	40.67	60.60	674.1	46.5
			0.197	5	43.23	64.41	717.1	49.5
			0.220	5.6	48.33	72.02	803.1	55.4
			0.236	6	51.73	77.07	860.5	59.3
			0.250	6.35	54.69	81.49	910.7	62.8
			0.280	7.1	61.02	90.92	1018.3	70.2
16	16	406.4	0.157	4	39.69	59.14	502.0	34.6
			0.185	4.7	46.56	69.37	589.8	40.7
			0.197	5	49.49	73.74	627.5	43.3
			0.220	5.6	55.35	82.47	702.8	48.5
			0.236	6	59.24	88.27	753.0	51.9
			0.250	6.35	62.64	93.34	796.9	55.0
			0.280	7.1	69.91	104.17	891.0	61.4
18	18	457.2	0.157	4	44.70	66.61	446.2	30.8
			0.185	4.7	52.45	78.14	524.3	36.2
			0.197	5	55.76	83.08	557.7	38.5
			0.220	5.6	62.36	92.92	624.7	43.1
			0.236	6	66.76	99.47	669.3	46.2
			0.250	6.35	70.60	105.19	708.3	48.9
			0.280	7.1	78.81	117.42	792.0	54.6
20	20	508	0.157	4	49.71	74.07	401.6	27.7
			0.185	4.7	58.33	86.92	471.9	32.5
			0.197	5	62.02	92.41	502.0	34.6
			0.220	5.6	69.38	103.38	562.2	38.8
			0.236	6	74.28	110.67	602.4	41.5
			0.250	6.35	78.55	117.05	637.5	44.0
			0.280	7.1	87.70	130.67	712.8	49.2
			0.315	8	98.64	146.97	803.1	55.4

SPIRAL PIPE MILL PROCESS



NOMINAL DIAMETER قطر اسمی	OUTSIDE DIAMETER قطر خارجی		WALL THICKNESS ضخامت		PLAIN END			
					NOMINAL WEIGHT وزن		TEST PRESSURE فشار تست	
					in	mm	kg/m	lb/ft
24	24	609.6	0.197	5	74.55	111.08	418.3	28.8
			0.220	5.6	83.41	124.28	468.5	32.3
			0.236	6	89.31	133.07	502.0	34.6
			0.250	6.35	94.46	140.75	531.3	36.6
			0.276	7	104.02	154.99	585.6	40.4
			0.295	7.5	111.36	165.92	627.5	43.3
			0.307	7.8	115.76	172.47	652.6	45.0
			0.315	8	118.68	176.84	669.3	46.2
28	28	711.2	0.236	6	104.34	155.47	430.3	29.7
			0.250	6.35	110.37	164.46	455.4	31.4
			0.276	7	121.56	181.12	502.0	34.6
			0.299	7.6	131.87	196.48	545.0	37.6
			0.315	8	138.73	206.70	573.7	39.6
			0.343	8.7	150.72	224.57	623.9	43.0
			0.374	9.5	164.39	244.94	681.2	47.0
			0.394	10	172.92	257.64	717.1	49.5
30	30	762	0.276	7	130.33	194.19	468.5	32.3
			0.295	7.5	139.54	207.92	502.0	34.6
			0.315	8	148.75	221.64	535.4	36.9
			0.343	8.7	161.61	240.81	582.3	40.2
			0.354	9	167.12	249.01	602.4	41.5
			0.374	9.5	176.29	262.67	635.8	43.9
			0.394	10	185.44	276.31	669.3	46.2
32	32	812.8	0.276	7	139.10	207.25	439.2	30.3
			0.295	7.5	148.94	221.92	470.6	32.5
			0.315	8	158.77	236.57	502.0	34.6
			0.343	8.7	172.51	257.04	545.9	37.6
			0.354	9	178.40	265.81	564.7	38.9
			0.374	9.5	188.19	280.40	596.1	41.1
			0.394	10	197.97	294.98	627.5	43.3



شرکت کالوپ

KALUP CORP.



کنترل کیفیت

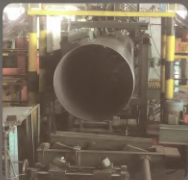
واحد کنترل کیفیت کارخانه کالوپ کوشیده است با توجه به کلیه نیازمندیهای مشخص شده در استانداردهای تولیدی و درخواستهای مصرف کننده و همچنین در جهت نیل به بالاترین میزان دستیابی به کیفیت، فرآیند مذکور را به بهترین شکل به مرحله اجرا درآورده و رضایتمندی مشتری را در بالاترین سطح حفظ نمائیکه از آن جمله می توان به مراحل ذیل اشاره نمود:

- کنترل مواد اولیه شامل کنترل های چشمی ، ابعادی تست آنالیز و کشش-
- کنترل های چشمی و ابعادی در مراحل مختلف تولید و تنظیم و تکمیل کلیه مدارک و مستندات مورد نیاز -
- انجام کلیه آزمونهای مورد نیاز مخرب یا غیرمخرب مطابق با استاندارد و یا درخواست مشتری مانند تست تحمل فشار (هیدروست) ، آکتراسونیک کشش ، خمش ، ضربه ، سختی سنجی و متالوگرافی
- برگزاری دوره های آموزشی مختلف در جهت ارتقا دانش فنی پرسنل نظیر بازرسی چشمی جوش (VT) تست آکتراسونیک (UT) ، جوش زیر پودری (SAW)
- برگزاری آزمون و کسب گواهینامه های معتبر برای پرسنل واحد تولید و کنترل کیفیت.





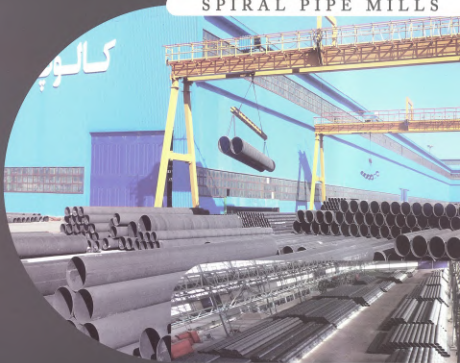
شركة كالوپ
KALUP CORP.





KALUP CORP.
PIPE & PROFILE MANUFACTURER

SPIRAL PIPE MILLS



Head Office : No.17, 20th Alley , Khaled Eslamboli (Vozara) Ave. Tehran , Iran

Post Code : 1511844913 Phone : +98 - 21 - 82951 or 86728390-2 Fax : +98 - 21 - 88726038

Factory : 55th Km. of Esfahan - Naain road Post code : 8139174495 Tel : +98 - 312 - 6472050 Fax : +98 - 312 - 6472199

www.kalup.co.ir

info1@kalup.co.ir