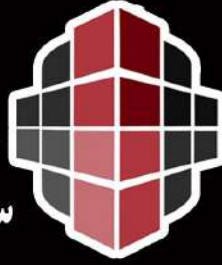


گروه ساخت و توسعه نعیمی

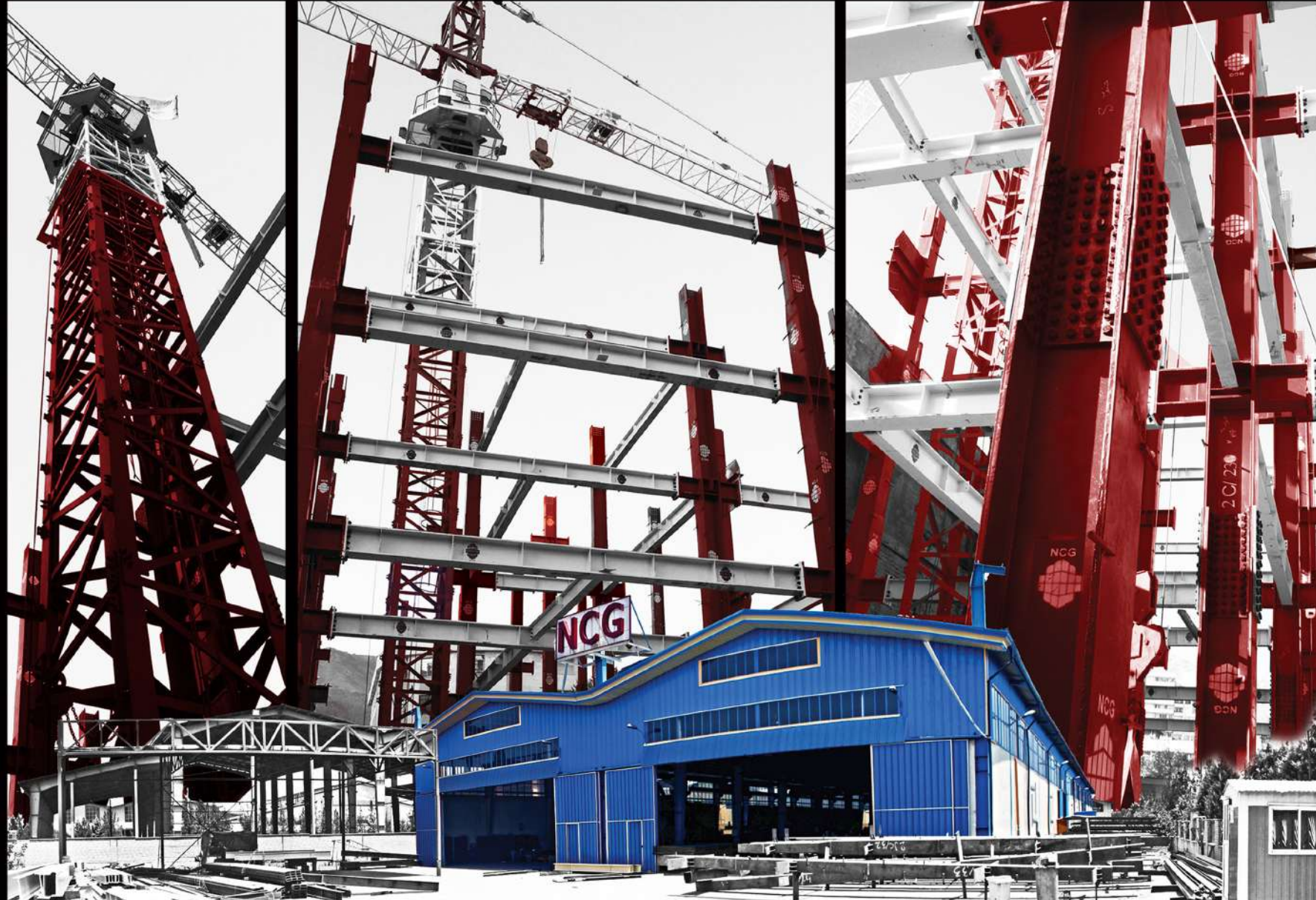
سازنده اسکلت های سبک و سنگین صنعتی و ساختمانی

سازنده و مجری طرح های عمرانی



NCG

Naeimi Construction Group



**گروه ساخت و توسعه نعیمی**

سازنده اسکلت های سبک و سنگین صنعتی و ساختمانی

سازنده و مجری طرح های عمرانی



آدرس شرکت: تهران، ازگل، خ هاشم  
ازگلی، پ ۱۳

 .۹۱۹۵۰۰۰۳۱۷

**Email:info@ncg-co.ir**

 ۲۴۸۶۱

 .۲۱۲۲۴۴۲۴-۴

**www.ncg-co.ir**

رباط کریم، سه راه آدران به سمت شهریار  
رو به روی مسجد امین، پلاک ۳۰۸



دفتر مرکزی NCG



دفتر مرکزی NCG



### درباره ما

پیدایش سیستم های سازه های نوین، بکارگیری نرم افزارهای به روز طراحی، تولید مصالح و ساختامپه های کار آمد و سبک، استفاده از روش های اجرایی کارآمد و با بازده ای بالا، سبب ساز پیشرفتی چشمگیر در عرصه ی ساخت و ساز شده است.

گروه ساخت و ساز نعیمی که در سال ۱۳۸۹ فعالیت خود را آغاز کرده است قصد دارد تا با بهره گیری از سامانه های نوین مدیریتی و فنی، استفاده از نیروهای متخصص و بکارگیری فناوری روز دنیا در کنار تجهیزات و ماشین آلات پیشرفته، آغازگر فصل جدیدی در صنعت ساخت و ساز میهن عزیزمان ایران باشد. این گروه متشکل از تیم های کارشناسی و متخصصین مجرب در امر ساختمان سازی بوده به نحوی که به صورت کاملا مستقل نسبت به اجرای کامل یک پروژه ساختمانی از ابتدایی ترین پله ها (مطالعات فاز صفر) تا پایان مسیر که اتمام عملیات اجرایی بوده اقدام می نماید. پس از اتمام عملیات نیز گروه بازرگانی و بازاریابی مجموعه NCG اقدام نهایی را جهت فروش پروژه های های تمام شده به عمل خواهد آورد.

تاسیس کارخانه سازه های فلزی NCG در سال ۱۳۹۱ که مجهز به ماشین آلات روز دنیاست، طراحی و اجرای سازه های شاخص و پایدار با رعایت اصول و ارزش های زیبایی شناختی، قوانین و استانداردهای فنی و زیست محیطی، ایجاد نمایندگی های فعال در کشورهای ایتالیا، مالزی و گرجستان و همچنین بکارگیری بیش از صد نفر از قشر تحصیل کرده جامعه ایران در خود و شرکت های تابعه، بخشی از فعالیت های خانواده NCG برای تحقق آرمانهایی است که وفادارانہ دنبال می کند.





## اهداف و چشم انداز

رشد، تعالی و پیشرفت در امر اجرای پروژه های ساختمانی همگام با اخلاق مداری و پایبندی به اصول و منش حرفه ای چشم انداز اصلی مدیریت مجموعه و به تبع آن سایر مدیران و پرسنل می باشد. در تکمیل همین موضوع اهداف و ایده آل های حرفه ای و اخلاقی که الگو و سرلوحه عملکرد اعضای مجموعه می باشد به شرح زیر ارائه می گردد:

- ۱- پایبندی به اصول و ارزش های اخلاقی و اعتقاد به جلب رضایت طرفین قراردادهای (خریداران یا شرکای خارجی)
- ۲- استفاده از نیروهای متخصص در راستای دستیابی به عملکرد بهینه
- ۳- پایبندی به رعایت کلیه اصول فنی، ضوابط، آیین نامه ها و استانداردهای مرتبط با رشته فعالیت
- ۴- جذب و حمایت از ایده های نو و خلاقانه در امر ساخت و ساز به نحوی که بازار رقابت تحت تاثیر این شیوه قرار گیرد
- ۵- استفاده از برترین مصالح لوکس داخلی و خارجی
- ۶- بهره گیری از تکنولوژی روز مطابق با شرایط و امکانات موجود در کشور



## چارت سازمانی شرکت

### مدیریت گروه

مدیریت گروه NCG به چهار بخش زیر دسته بندی می گردد:

- ۱- مدیریت کلان و اصلی گروه که توسط شخص آقای احمد نعیمی پایه ریزی و اداره می گردد.
- ۲- مدیریت بخش فنی، اجرایی، مهندسی و طراحی
- ۳- مدیریت بخش های ستادی (پشتیبانی، بازرگانی، حقوقی)
- ۴- مدیریت کارخانه اسکلت فلزی

### مجموعه پشتیبانی

مجموعه پشتیبانی به بخش های زیر تقسیم می گردد:

- ۱- مدیریت امور مالی و حسابداری
- ۲- تدارکات خرید
- ۳- امور اداری (انجام کلیه امور اداری، دولتی یا خصوص ذیربط)
- ۴- انبارداری و انبارگردانی

### مجموعه فنی - مهندسی و اجرایی

مجموعه فنی - مهندسی گروه NCG که وظایف اصلی و احداث پروژه ها به این گروه محول شده است به بخش های زیر دسته بندی می شود:

### معاونت فنی و مهندسی:

- ۱- مدیریت بخش سازه
- ۲- مدیریت بخش نازک کاری
- ۳- مدیریت بخش تاسیسات

### دفتر فنی:

- ۱- مهندس دفتر فنی
- ۲- مهندسین کنترل پروژه
- ۳- مهندسی ایمنی و بهداشت (HSE)
- ۴- ناظرین اجرایی تاسیسات برق و مکانیک

### اجرا:

- ۱- سرپرست کارگاه
- ۲- مهندسین اجرا و دفتر فنی کارگاه
- ۳- مهندسین نقشه برداری







۴- تکنسین اجرایی

۵- افسران اجرایی (HSE)

۶- انباردار پروژه

### مجموعه طراحی

کار گروه طراحی مجموعه NCG متشکل از عوامل زیر وظیفه طراحی کلیه نقشه ها و طرح های مرتبط با موضوع پروژه ها را بر عهده دارند.

- ۱- مهندسين طراح - معماری
- ۲- مهندسين طراح - سازه
- ۳- مهندسين طراح - تاسیسات برقی
- ۴- مهندسين طراح - تاسیسات مکانیکی

### مجموعه بازرگانی، بازاریابی و فروش

مشتمل از گروه های بازاریابی فروش و موقعیت سنجی خرید در جهت تشخیص پتانسیل های سرمایه گذاری و ارزیابی میزان سود و زیان فرآیند خرید، اجرا و فروش پروژه ها می باشد.

### مجموعه حقوقی

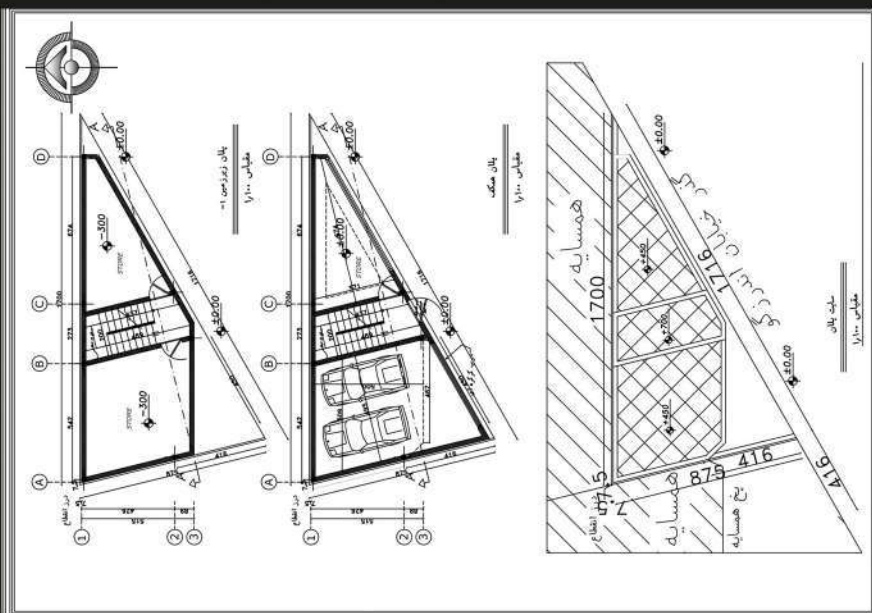
متشکل از وکلا و مشاورین حقوقی در راستای حل و فصل مشکلات حقوقی و انعقاد قراردادهای مرتبط با موضوعات کاری گروه.

### کارخانه اسکلت فلزی

این مجموعه با در دست داشتن ماشین آلات صنعتی به روز دارای دو خط تولید تمام اتوماتیک و نیمه اتوماتیک با ظرفیت اسمی ۷۰۰ تن در ماه می باشد. تکیه بر دانش فنی متخصصین و بهره گیری از پیشرفته ترین ماشین آلات خطوط اتوماتیک، کارخانه را در رده بالاترین سطوح کارخانه های فعال در کشور از نظر کیفی قراردادده است. زیر گروه های موجود در کارخانه عبارتند از:

- ۱- مدیریت کارخانه
- ۲- مدیریت تولید
- ۳- دفتر فنی (تهیه شاپ نقشه های اجرایی)
- ۴- کنترل کیفیت (QC)
- ۵- امور مالی و اداری
- ۶- کارگران، استادکاران و تکنسین های اجرایی





## پروژه احداث ساختمان تجاری اندرزگو ۲

کارفرما و سرمایه گذار	گروه توسعه تجارت و ساخت و ساز نعیمی - NCG
نوع پیمان:	مشارکت در ساخت
محل اجرای پروژه	بلوار اندرزگو - نرسیده به کوچه سالاری - پلاک ۲۱
زمان شروع پروژه	۱۳۹۵
تعداد طبقات	۲ طبقه
زیر بنای اولیه	حدود ۱۱۵ متر مربع
نوع اسکلت	فلزی
نوع سقف	عرشه فولادی و دال بتنی
نما	سنگ نما و شیشه
سرمایش	کولر گازی
گرمایش	پکیج + رادیاتور
سایر عناصر اصلی تاسیسات مکانیکی	لوله ۵ لایه نیویپ بصورت کلکتوری - لوله کنشی فاضلاب پوش فیت
عناصر اصلی تاسیسات برقی	سیستم اعلام حریق
توضیحات ضروری دیگر	این ساختمان دارای ۲ طبقه، شامل طبقه زیر زمین با کاربری انباری تجاری و طبقه همکف با کاربری تجاری و یک واحد پارکینگ می باشد
وضعیت	در دست اجرا



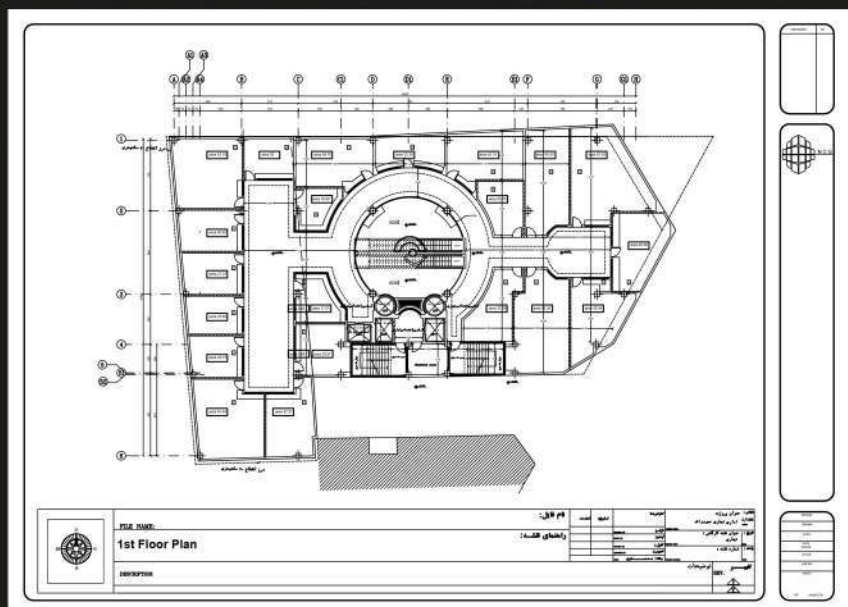
## پروژه احداث مجتمع مسکونی - تجاری اندرزگو



کارفرما و سرمایه گذار	گروه توسعه تجارت و ساخت و ساز نعیمی - NCG
نوع پیمان:	مشارکت در ساخت
نظارت	مهندس احمدزادگان
محل اجرای پروژه	خیابان شهید اندرزگو، خیابان سلیمی جنوبی
زمان شروع و اتمام پروژه	۱۳۹۲ الی ۱۳۹۵
تعداد واحد مسکونی / تجاری:	۱۳ مسکونی / ۱ تجاری
زیر بنای اولیه	۵۰۴۱ متر مربع
نوع اسکلت و کارخانه سازنده	فلزی با اتصالات پیچ و مهره ای - کارخانه اسکلت فلزی NCG
نوع سقف	عرشه فولادی و دال بتنی
نما	سنگ نمای تراورتن حاجی آباد با زیرسازی فلزی جهت ایجاد طرح
سرمایش	چیلر تراکمی مرکزی + فن کوئل
گرمایش	موتورخانه مرکزی + فن کوئل + سیستم حوله خشک کن
سایر عناصر اصلی تاسیسات مکانیکی	سیستم اطفاء حریق در واحدها و پارکینگ - لوله ۵ لایه نیوپایپ بصورت کلکتوری - لوله کشی فاضلاب پوش فیت - عایق لوله های آب گرم و فن کوئل
عناصر اصلی تاسیسات برقی	سیستم اعلام حریق - سیستم برق اضطراری - سیستم آنتن مرکزی دو آسانسور ۱۰ نفره و ۴ نفره
توضیحات ضروری دیگر	این مجتمع دارای ۱۰ طبقه، شامل ۲ طبقه پارکینگ (طبقه ۱- و ۲-) و یک واحد تجاری (در طبقه همکف، دارای نیم طبقه) لابی و سالن اجتماعات، سالن ورزشی و سرایداری (در طبقه همکف و نیم طبقه) و ۶ طبقه مسکونی دو واحدی (از طبقه ۱ الی ۶) و ۱ طبقه مسکونی تک واحدی با زیر بنای بیشتر (طبقه ۷) می باشد
وضعیت	در دست اجرا

## پروژه احداث مجتمع تجاری - اداری سهروردی

کارفرما و سرمایه گذار	گروه توسعه تجارت و ساخت و ساز نعیمی - NCG
نوع پیمان:	مشارکت در ساخت
نظارت	شرکت پی پادیر پالار
محل اجرای پروژه	خیابان سهروردی شمالی نبش خیابان شهید فندی
زمان شروع و اتمام پروژه	۱۳۹۲ الی ۱۳۹۷
تعداد طبقات:	۱۴ طبقه
زیر بنای اولیه	حدود ۱۶۰۰۰ متر مربع
نوع اسکلت و کارخانه سازنده	فلزی با اتصالات پیچ و مهره ای - کارخانه اسکلت فلزی NCG
نوع سقف	عرشه فولادی و دال بتنی
نما	کامپوزیت
سرمایش	چیلر تراکمی مرکزی + فن کوئل + هواساز
گرمایش	موتورخانه مرکزی + فن کوئل + هواساز
سایر عناصر اصلی تاسیسات مکانیکی	سیستم اطفاء حریق در واحدها و پارکینگ ها - لوله ۵ لایه نیوپایپ بصورت کلکتوری - لوله کشی فاضلاب پوش فیت - عایق لوله های آب گرم و فن کوئل
عناصر اصلی تاسیسات برقی	سیستم اعلام حریق - سیستم برق اضطراری
توضیحات ضروری دیگر	این مجتمع دارای ۱۴ طبقه، شامل ۵ طبقه پارکینگ (از طبقه ۶- الی ۲-) و یک طبقه انباری تجاری (طبقه ۱-) و ۳ طبقه تجاری (همکف و اول و دوم) و ۵ طبقه اداری (از طبقه ۳ الی ۷) می باشد
وضعیت	در دست اجرا





## پروژه احداث ساختمان مسکونی باغ فیض

کارفرما و سرمایه گذار	گروه توسعه تجارت و ساخت و ساز نعیمی - NCG
نوع پیمان:	مشارکت در ساخت
نظارت	مهندس میراسمعیل غلام
محاسب	طرح و تحکیم بنا
محل اجرای پروژه	باغ فیض - خ ۲۲ بهمن - کوی جنت - کوچه دهم - پ ۳
تعداد طبقات	۷ طبقه
تعداد واحد	۵ واحد مسکونی + انباری + پارکینگ و سالن اجتماعات
زمان شروع و اتمام پروژه	۱۳۹۳ الی ۱۳۹۴
زیر بنای اولیه	حدود ۱۰۰۰ متر مربع
نوع اسکلت	بتنی
نوع سقف	دال بتنی
نما	سنگ نمای تراورتن حاجی آباد با زیرسازی فلزی جهت ایجاد طرح
سرمایش	کولر آبی
گرمايش	پکیج گازی + رادیاتور
سایر عناصر اصلی تاسیسات مکانیکی	لوله ۵ لایه نیوپایپ بصورت کلکتوری - لوله کشی فاضلاب پوش فیت عایق لوله های آب گرم و فن کوئل
عناصر اصلی تاسیسات برقی	سیستم آنتن مرکزی یک آسانسور ۴ نفره
توضیحات ضروری دیگر	این مجتمع دارای ۷ طبقه، شامل ۱ طبقه پارکینگ (طبقه همکف) و ۱ طبقه زیرزمین دارای سالن اجتماعات و انباری ها و ۵ طبقه مسکونی تک واحدی (از طبقه ۱ الی ۵) می باشد
وضعیت	خاتمه یافته

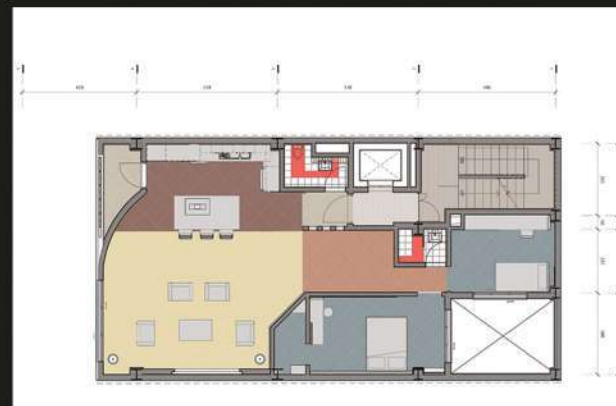


## پروژه احداث ساختمان مسکونی سلاله نیاوران

کارفرما و سرمایه گذار	گروه توسعه تجارت و ساخت و ساز نعیمی - NCG
نوع پیمان:	مشارکت در ساخت
نظارت	مهندس محمدرضا علی زاده
طراح تاسیسات	مهیار سازه پویش
محل اجرای پروژه	نیاوران، کاشانک، خیابان صبوری، کوچه تهرانی مقدم پلاک ۷
زمان شروع و اتمام پروژه	۱۳۹۱ الی ۱۳۹۲
تعداد طبقات	۸
تعداد واحد	۵ واحد مسکونی + انباری ، ۶ واحد پارکینگ مسکونی و یک طبقه استخر
زیر بنای اولیه	حدود ۱۲۰۰ متر مربع
نوع اسکلت	فلزی
نوع سقف	عرشه فولادی و دال بتنی
نما	سنگ نما و آجر
سرمایش	کولر گازی
گرمایش	موتورخانه مرکزی + رادیاتور
سایر عناصر اصلی تاسیسات مکانیکی	لوله ۵ لایه نیوپایپ بصورت کلکتوری - لوله کشی فاضلاب پوش فیت عایق لوله های آب گرم و فن کوئل
عناصر اصلی تاسیسات برقی	سیستم آنتن مرکزی یک آسانسور ۴ نفره
توضیحات ضروری دیگر	این مجتمع دارای ۸ طبقه، شامل ۱ طبقه استخر و سالن ورزشی (طبقه ۲-) ، ۲ طبقه پارکینگ ( طبقه ۱- و همکف ) و ۵ طبقه مسکونی تک واحدی (از طبقه ۱ الی ۵ ) می باشد
وضعیت	خاتمه یافته

مجتمع مسکونی سلاله

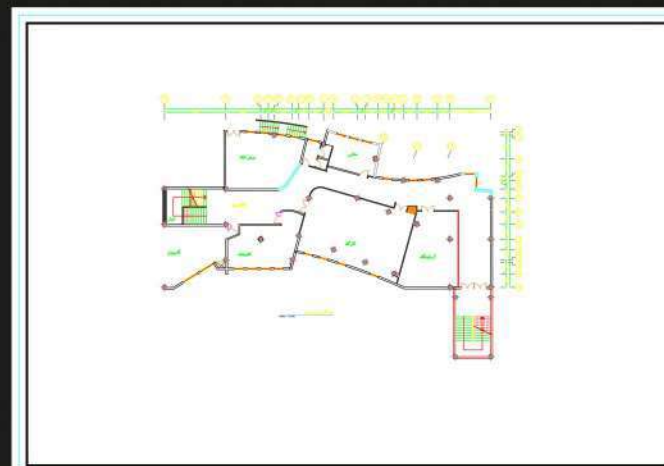
اتصال جوشی  
۳۰۰ تن





## پروژه تکمیل ساختمان آموزشی مجتمع آموزشی - خوابگاهی ریحانه الرسول پردیس

کارفرما و بهره بردار	بنیاد حمایت و هدایت اسلامی
نوع پیمان:	مدیریت پیمان
محل اجرای پروژه	شهر جدید پردیس
زمان شروع پروژه	۱۳۹۵
زیر بنای اولیه	حدود ۴۵۰۰ متر مربع
نوع اسکلت	بتنی
نوع سقف	دال بتنی
نما	آجری
سرمایش	چیلر تراکمی + فن کوئل زمینی
گرمایش	موتورخانه مرکزی + فن کوئل زمینی
سایر عناصر اصلی تاسیسات مکانیکی	لوله ۵ لایه نیوپایپ بصورت کلکتوری - لوله کشی فاضلاب پوش فیت
عناصر اصلی تاسیسات برقی	سیستم اعلام حریق
توضیحات ضروری دیگر	این ساختمان آموزشی دارای ۳ طبقه، شامل طبقه زیر زمین، همکف و اول می باشد
وضعیت	در دست اجرا



# کارخانه سازه های فلزی NCG







تاسیس کارخانه سازه‌های فلزی NCG در سال ۱۳۹۱ بخشی از پروسه و فرآیند پیش بینی شده توسط مدیریت شرکت برای کامل کردن پازل صنعتی سازی و رسیدن به آرمان ساخت و ساز با کیفیت و پایدار بود. این کارخانه به پشتوانه‌ی سامانه‌های مدیریتی نوین و بهره‌گیری از دانش، فناوری و ماشین‌آلات روز دنیا و همچنین بکارگیری نیروهای خلاق، کارآمد و متخصص در زمینه‌ی طراحی، تولید و نصب سازه‌های سنگین و نیمه سنگین آغاز به کار نموده است.

کارخانه‌ی سازه‌های فلزی NCG با مجموعه‌ای به مساحت ۴۰۰۰۰ مترمربع که دارای سالنی مجهز به دو خط تولید کاملاً اتوماتیک به مساحت ۶۰۰۰ مترمربع می‌باشد در جاده ساوه، سه راه آدران واقع شده است. اخذ گواهینامه‌های بین‌المللی ISO9001 از شرکت TUV NORD آلمان، تجهیز کارخانه به ماشین‌آلات و دستگاه‌های پیشرفته که از آن میان میتوان به جرثقیلهای متعدد ثقیفی ۵، ۱۰، ۱۵، ۲۰ و ۲۵ تنی، جرثقیل‌های گردان ۳ و ۴ تنی، تاور ۵ تنی، دستگاه‌های جوش اتوماتیک زیر پودری CO<sub>2</sub>، جوش برق، دستگاه پانچ چند کاره، دریل‌های مگنت و رادیال، H ساز، باکس ساز، الکترواسلک، دستگاه‌های راسته بر و CNC، گیوتن‌های ۳ و ۶ متری و ... اشاره کرد و فراهم کردن شرایط و تجهیزات برای انجام بازرسی‌های چشمی (VI) و آزمایش‌های غیر مخرب (NDT) مواد نافذ (PT)، ذرات مغناطیسی (MT)، فراصوت (UT) و پرتو نگاری (RT) گام‌های موثری است که توسط این مجموعه برای رسیدن به بالاترین سطح از کیفیت در تولید برداشته شده است.





## چارت سازمانی کارخانه



POTAIN  
NAEIMI CONSTRUCTION



## لیست ماشین آلات

ردیف	نوع دستگاه	تعداد	واحد	سال ساخت	شرکت تولید کننده
۱	دستگاه برش CNC (هوا - گاز)	۱	دستگاه	۱۳۹۲	صنابع جوش و برش کارا
۲	دستگاه برش راسته (هوا - گاز)	۱	دستگاه	۱۳۹۲	صنابع جوش و برش کارا
۳	دستگاه H ساز	۱	دستگاه	۱۳۹۲	صنابع جوش و برش کارا
۴	دستگاه جوش زیرپودری	۴	دستگاه	۱۳۹۲	صنابع جوش و برش کارا
۵	دستگاه H صاف کن	۱	دستگاه	۱۳۹۲	صنابع جوش و برش کارا
۶	دستگاه باکس ساز	۱	دستگاه	۱۳۹۲	صنابع جوش و برش کارا
۷	دستگاه الکترو اسلک	۱	دستگاه	۱۳۹۲	صنابع جوش و برش کارا
۸	دستگاه جوش دروازه ای دو نازله	۱	دستگاه	۱۳۹۲	صنابع جوش و برش کارا
۹	دستگاه شات پلاست	۱	دستگاه	۱۳۹۲	صنابع جوش و برش کارا
۱۰	جرثقیل سقفی (۷ تن)	۲	دستگاه	۱۳۹۲	گروه تولیدی غیاثوند
۱۱	جرثقیل سقفی (۱۰ تن)	۱	دستگاه	۱۳۹۲	گروه تولیدی غیاثوند
۱۲	لیفتراک ۷ تن	۱	دستگاه	۱۳۹۱	ماشین سازی سپاهان
۱۳	دستگاه پانچ	۱	دستگاه	۱۳۸۷	پایا برش
۱۴	دستگاه سه کاره برش	۲	دستگاه	۱۳۸۷	ماشین سازی تبریز
۱۵	دستگاه تراش ۲ متری	۱	دستگاه	۱۳۹۰	اسکولار اسپانیا
۱۶	دستگاه دریل رادیال	۱	دستگاه	۱۳۸۵	صنابع جوش و برش کارا
۱۷	دستگاه جوش CO <sub>2</sub>	۱۵	دستگاه	۱۳۹۲	صنابع جوش و برش کارا
۱۸	دستگاه جوش برق	۱۸	دستگاه	۱۳۹۲	صنابع جوش و برش کارا
۱۹	دستگاه جوش ریلی	۴	دستگاه	۱۳۹۲	ماکینا ژاپن و بوش
۲۰	سنگ ساب	۲۲	دستگاه	۱۳۹۲	چین
۲۱	پالت گاز ۹ تایی	۴	سری	۱۳۹۲	چین
۲۲	پالت گاز ۱۲ تایی	۴	سری	۱۳۹۲	چین
۲۳	کپسول هوا	۳۰	عدد	۱۳۹۲	چین
۲۴	کپسول گاز CO <sub>2</sub>	۳۵	عدد	۱۳۹۲	چین
۲۵	کپسول گاز مایع ۱۱ کیلویی	۳۵	عدد	۱۳۹۲	بوتان
۲۶	کپسول گاز مایع ۳۰ کیلویی	۸	عدد	۱۳۹۲	بوتان



دستگاه جوش زیر پودری دروازه ای ۲ نازله



دستگاه CNC راسته بر



مونتاز باکس



### واحد طراحی و محاسبه

طراحی و محاسبه سازه‌ها با بکارگیری نرم افزارهای TEKLA STRUCTURES، SAP2000، ETABS، SAFE و تهیه نقشه‌های دقیق شاپ با استفاده از نرم افزار TEKLA STRUCTURES در کارخانه سازه‌های فلزی NCG

### پروژه طراحی و محاسبه سازه‌ها

شرکت NCG دارای واحد اختصاصی طراحی معماری و محاسبه سازه می باشد. از این رو می تواند در صورت تمایل کارفرمای محترم اقدام به طراحی معماری و محاسبه سازه با استفاده از نرم افزارهای TEKLA STRUCTURES، SAP2000، ETABS، SAFE و یا ارائه مشاوره (بر روی نقشه‌های آماده شده در خارج از این گروه) برای رسیدن به سازه ای کارآمد و با وزن بهینه و همچنین نقشه‌های اجرایی مناسب نماید.

این واحد پس از نهایی شدن نقشه‌های سازه با بکارگیری نرم افزار TEKLA STRUCTURES اقدام به تهیه نقشه‌های شاپ و لیست آهن آلات موردنیاز پروژه به صورت بهینه، اقتصادی و با کمترین میزان پرت می نماید. در نهایت و پس از تایید توسط کارفرما، نقشه‌های shop drawing به سالن تولید ارسال می گردد. در طول عملیات ساخت و نصب ارتباط مستمری بین این گروه و واحدهای ساخت، نصب و کنترل پروژه وجود دارد تا اطمینان کامل از اجرای کار بر طبق نقشه‌های تایید شده حاصل گردد.





دستگاه H ساز فول اتوماتیک



دریل رادیال



الکترو اسلگ

## واحد برشکاری، سوراخکاری و مونتاژ

بهره گیری از دستگاه های CNC، برش راسته، پانچ ۵ کاره، دریل رادیال، باکس ساز، H ساز و ... در کارخانه سازه های فلزی NCG

### پروسه مونتاژ

در واحد برشکاری کارخانه سازه های فلزی NCG برای برش گرم از دستگاه های CNC، برش راسته و برای برش سرد از دستگاه پانچ ۵ کاره در حالت گیوتین بهره گرفته می شود. همچنین جهت سوراخکاری ورق های اتصال، فلنج ها و صفحه ستون ها از دستگاه دریل رادیال و پانچ استفاده می شود.

مونتاژ مقاطع H و همچنین باکس نیز با بکارگیری دستگاه های فول اتوماتیک H ساز و باکس ساز انجام می شود.



دستگاه CNC راسته بر



مونتاژ باکس



## واحد جوشکاری

استفاده از روش های خودکار و نیمه خودکار جوشکاری مانند جوشکاری زیرپودری (SAW) و جوشکاری تحت حفاظت گاز (GMAW) در کارخانه NCG

## پروسه جوشکاری

تجربه زلزله های متعدد نشان می دهد که عامل ریزش بسیاری از ساختمان ها و سازه های فلزی شکست در اتصالات جوشی و از محل جوش بوده است. به همین جهت یکی از حساس ترین واحدهای کارخانه های سازه های فلزی واحد جوشکاری می باشد. در کارخانه سازه های فلزی NCG کوشش شده تا با تجهیز این واحد به ماشین آلات روز دنیا، بهره گیری از روش های خودکار، نیمه خودکار و جوشکاران مجرب و با صلاحیت در روش های دستی و همچنین آزمایش ها و کنترل های گوناگون بر روی جوش که در بخش واحد کنترل کیفیت توضیح داده شده، استانداردها و دستورالعمل های روز دنیا مانند AWS،PQR و آیین نامه و دستورالعمل های ملی با دقت تمام رعایت شود.

در کارخانه سازه های فلزی NCG جوشکاری تیبرورق ها و ستون های BOX و H با بکارگیری روش جوشکاری زیرپودری (SAW) و تحت حفاظت گاز (GMAW) و بوسیله دستگاه جوش زیرپودری دروازه ای و دستگاه جوش CO2 انجام می شود. برای اجرای ورق های پیوستگی در مقاطع باکس از روش های مختلفی مانند ایجاد شکاف در ضلع چهارم ستون، بکارگیری از ورق پیوستگی مثلثی، استفاده از درپوش و ... استفاده می شود که هر کدام دارای نقص ها و ضعف هایی هستند. در کارخانه سازه های فلزی NCG برای اجرای این ورق به شکلی که کارایی سازه ای خود را حفظ کند و نقصی در کارکرد ستون بوجود نیآورد، از دستگاه الکترو اسلگ یا بعد چهارم استفاده می شود.





### جوشکاری قوس الکتریکی با الکتروود روکشدار (SMAW)

این روش نیاز به تجهیزات نسبتاً ساده و ارزان دارد و از همین رو دارای کاربرد گسترده ای است. در این روش امکان جوش در حالت های مختلف وجود دارد و البته مهارت جوشکار و نحوه آموزش به جوشکار حائز اهمیت است. در هر صورت کیفیت جوش و سرعت عمل در این روش پایین است.

### جوشکاری تحت حفاظت گاز (GMAW)

جوشکاری تحت حفاظت گاز فرآیندی است قوسی که در آن الکتروود مصرفی که تحت پوشش گاز محافظت قرار دارد، به صورت خودکار تغذیه می گردد. از آنجا که خصوصیات الکتروود قوس و سرعت رسوب به صورت خودکار تنظیم می شوند، تنها سرعت انتقال، هدایت و تنظیم مکان انبر مخصوص جوشکاری است که به صورت دستی و توسط جوشکار انجام می گیرد.

در این روش عیب سرپاره وجود ندارد و جوشکاری به صورت پیوسته است و در تمام وضعیت های افقی و عمودی امکان پذیر است.

### جوشکاری به روش زیر پودری (SAW)

جوشکاری زیر پودری یک روش خودکار است. در این روش ماده حفاظت کننده جوش به صورت پودر روی درز ریخته می شود و به فاصله کمی پشت نازل پودر، قوس الکتریکی توسط الکتروود لخت و در زیر این پودر برقرار می گردد. در حین جوشکاری، قوس زیر پودری برقرار شده و جرقه جوشکاری مشاهده نمی شود و نیازی به ماسک برای اپراتور نیست. در این روش جوشکاری پیوسته است و ظاهر جوش کیفیت بالایی دارد و دود جوشکاری نیز کم است.

### واحد کنترل کیفیت

استقرار بازرسی کنترل کیفیت در خط تولید جهت کنترل ابعادی، شکلی، مکانیکی و شیمیایی با استفاده از استانداردهای کنترلی روز دنیا و همچنین انجام بازرسی چشمی و آزمایش های غیر مخرب (NDT) بر روی جوش.

### برنامه های کنترل کیفیت

این واحد وظیفه نظارت بر کیفیت و بازرسی مواد اولیه، کنترل ابعادی قطعات، کنترل وسایل کار، کنترل مونتاژ در مراحل برشکاری، سوراخکاری، جوشکاری و انجام بازرسی های چشمی (VI)، آزمایش های غیر مخرب (NDT) روی جوش تمام شده را بر عهده دارد.

این تصمیم که نظارت و تایید بعد از اتمام جوشکاری انجام شود خطرناک است و روش مناسبی برای آگاهی از کیفیت جوش نیست. در کارخانه سازه های فلزی NCG با بکارگیری برنامه های زیر که توسط آیین نامه های معتبر توصیه شده اند، جوشکاری با کیفیت و نتیجه مطلوب حاصل می شود:

۱- برنامه های تضمین کیفیت (Q.A = Quality Assurance)

۲- برنامه های کنترل کیفیت (Q.C = Quality control)

برنامه های تضمین کیفیت شامل بازرسی مواد اولیه، بررسی روش های جوشکاری، آزمون های ارزیابی صلاحیت جوشکاران، آزمون های ارزیابی دستورالعمل جوشکاری (WPS)، سلامت وسایل کار و کنترل ابعادی قطعات و در نهایت شامل تمام کنترل های قبل از عملیات اجرایی هستند.

برنامه های کنترل کیفیت شامل کنترل مونتاژ، کنترل کیفیت جوش ها حین جوشکاری و کنترل کیفیت جوش ها بعد از جوشکاری، شامل بازرسی عینی و آزمایش های غیر مخرب و در نهایت کنترل ابعادی قطعات بعد از جوشکار است.





### بازرسی های چشمی (VI)

طبق دستورالعمل آیین نامه جوشکاری ساختمانی، صد درصد جوش های انجام شده باید مورد بازرسی چشمی قرار گیرند. بازرسی های چشمی در دو مرحله قبل از جوشکاری و در حین جوشکاری در برنامه Q.A و بعد از جوشکاری در برنامه Q.C طبقه بندی می شوند. بازرسی چشمی روشی برای شناسایی عیوب ظاهری و کنترل ابعادی جوش است. شناسایی و تعمیر این نواقص کاهش هزینه قابل توجهی را در بر خواهد داشت. در کارخانه سازه های فلزی NCG این نوع بازرسی با بکارگیری بازرسان مجرب به طور مستمر و در تمامی مراحل فرآیند جوشکاری (قبل، حین و بعد از جوشکاری) انجام می شود و جوش های تحت آزمایش های غیر مخرب قرار می گیرند که بر اساس ضوابط (انجمن جوش آمریکا) AWS و با توجه به رواداری های ISQ5817، توسط بازرسان واحد کنترل کیفیت NCG مورد تایید قرار بگیرند.

### آزمایش غیر مخرب مواد نافذ (PT)

آزمایش مواد نافذ (PT) برای تشخیص ترک های سطحی استفاده می شود. با بکارگیری این آزمایش می توان محل و اندازه تقریبی عیب را مشخص کرد. ضوابط پذیرش در آزمایش با رنگ نافذ مطابق با آیین نامه AWS، مانند پذیرش بازرسی چشمی می باشد.

### آزمایش غیر مخرب ذرات مغناطیسی (MT)

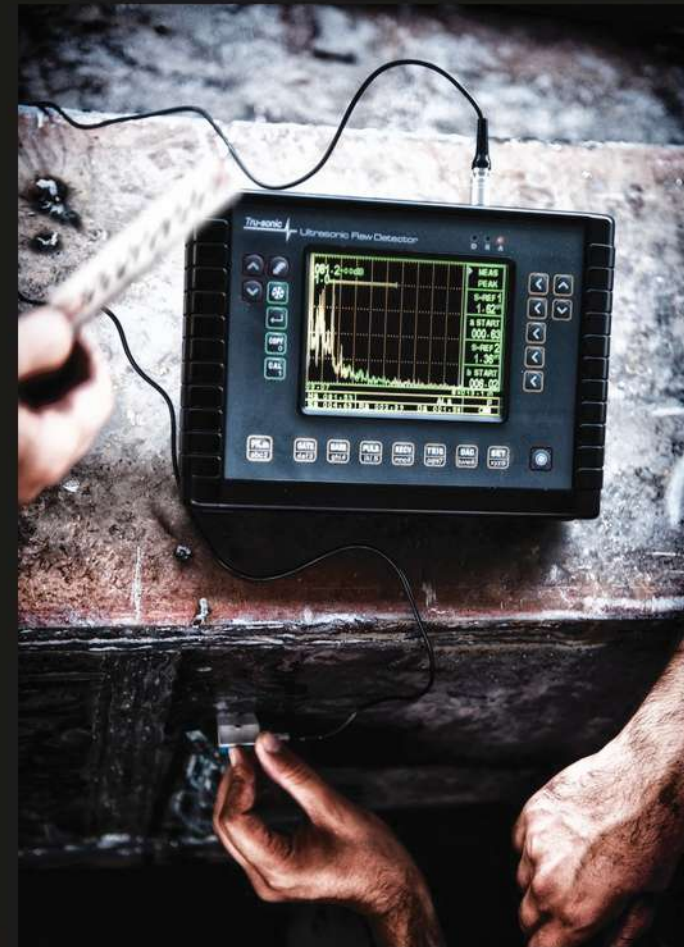
این آزمایش برای بررسی و بازرسی عیوب سطحی و نزدیک به سطح ورق ها قبل از جوشکاری و برای معایبی از قبیل ترک های سطحی، ذوب ناقص، تخلخل، بریدگی، نفوذ ناقص ریشه و اختلاط سرباره در نوار جوش بکار می روند. ضوابط پذیرش در آزمایش ذرات مغناطیسی مطابق آیین نامه AWS، مانند ضوابط پذیرش بازرسی عینی است.

### آزمایش غیر مخرب فراصوت (UT)

آزمایش فراصوت (UT) یا التراسونیک یکی از آزمایش های پیشرفته در رده آزمایش های غیر مخرب می باشد از ویژگی های این آزمایش می توان به خواص نفوذی خوب برای تشخیص ناپیوستگی در مقاطع ضخیم، حساسین نسبتا بالا به ناپیوستگی های کوچک، توانایی تعیین محل ناپیوستگی های داخلی، تخمین اندازه و شکل آنها و همچنین بی خطر بودن برای پرسنل یا تجهیزات اشاره کرد.

### آزمایش غیر مخرب پرتو نگاری یا رادیوگرافی (RT)

آزمایش پرتو نگاری یا رادیوگرافی برای تشخیص ترک های عمقی مورد استفاده قرار می گیرد. در این نوع آزمایش دقت کار بسیار بالاست و همچنین پردازش اطلاعات و مستند سازی بهتر انجام می شود.





### واحد تمیزکاری، سندبلاست و رنگ آمیزی

پس از پایان یافتن مونتاژ قطعات، تمیزکاری بروی آنها انجام خواهد شد. بر اساس نیاز پروژه و خواست کارفرما، ماسه پاشی (سند بلاست) در درجات مختلف Sa۱، Sa۲، Sa۲.۵، Sa۳ های آلکیدی، زینکرومات و اپوکسی بر اساس ضوابط آیین نامه ای و درخواست کارفرما و با کنترل چسبندگی و ضخامت هر لایه انجام خواهد شد.

### واحد نصب و نقشه برداری

کارخانه سازه های فلزی NCG دارای تیم اختصاصی و تکسین های مجرب در زمینه نصب و اجرا سازه های فلزی با اتصالات پیچ و مهره و همچنین جوشی می باشد. آکس بندی شابلون ها برای ارائه به واحد ساخت و کنترل تراز بودن ستون های در طی عملیات نصب بر عهده تیم نقشه برداری می باشد. در کلیه مراحل اجرا و نصب سازه فلزی نظارت مستقیمی از سوی گروه فنی بر روی کار وجود دارد و هماهنگی کامل بین واحدهای فنی، نصب و نقشه برداری برقرار می شود تا پروژه نصب با بالاترین دقت و کیفیت صورت پذیرد.

### واحد بازرگانی، بازاریابی و فروش

خرید تجهیزات و ماشین آلات مورد نیاز کارخانه و همچنین مصالح و ساختمایه های مصرفی مانند ورق های فولادی، الکتروود، رنگ و... از تولید کنندگان معتبر و ایجاد راه های ارتباطی بین سازندگان و کارخانه و بررسی راهکارهای شکل گیری همکاری و در نهایت عقد قرارداد از وظایف عمده و اصلی این واحد می باشد.





پروژه سهروردی  
اتصال پیچ و مهر  
WUF-W,BFP  
۲۰۰۰ تن







پروژه تجاری-مسکونی الهیه  
اتصال جوشی  
WUF-W,WFP  
تن ۱۸۰۰





پروژه اندرزگو (سلیمی جنوبی)  
اتصال پیچ و مهره  
BSEEP  
۸۰۰ تن



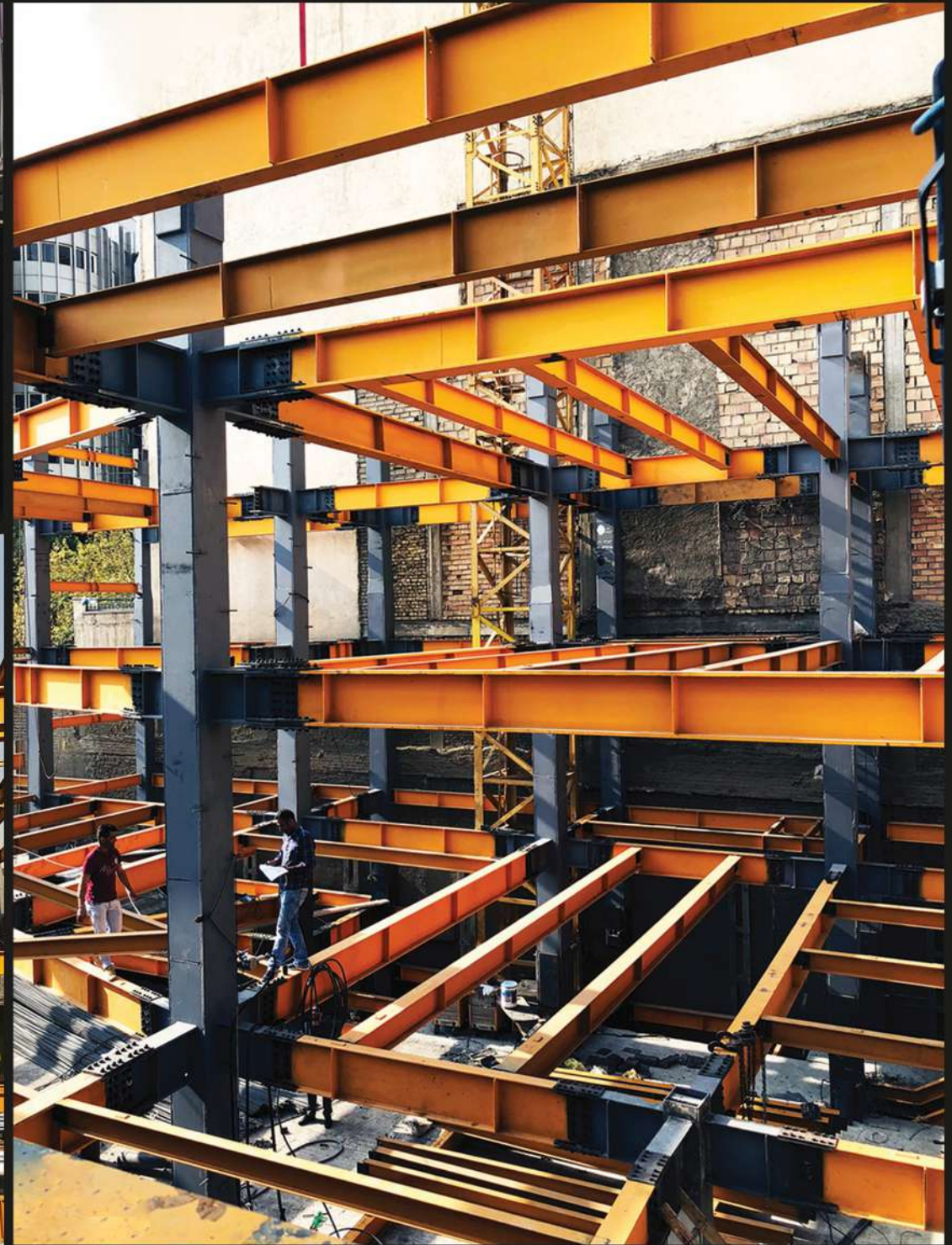




پروژه وزرا  
اتصال جوشی  
WFP  
۱۰۰۰ تن





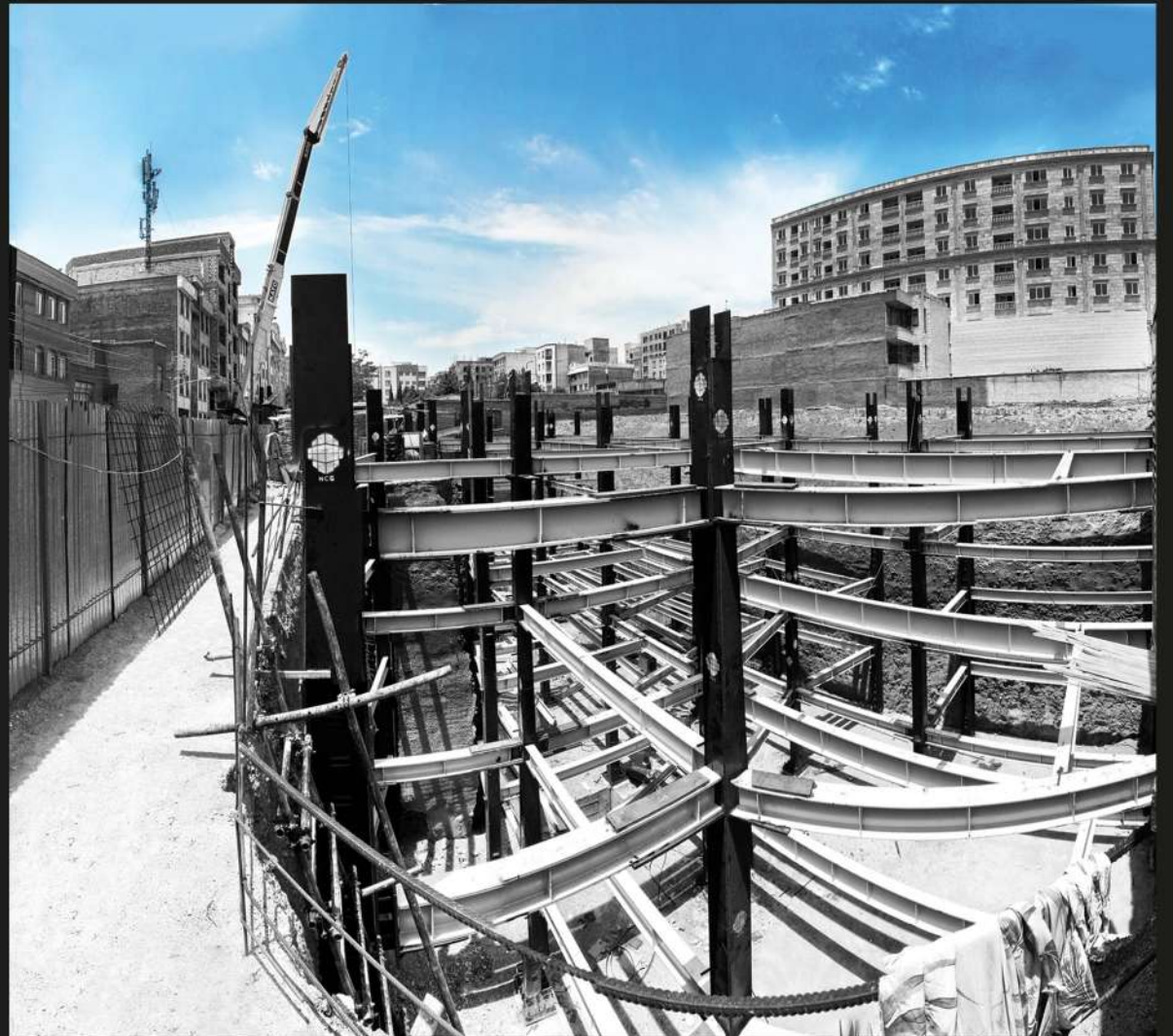


▶ پروژه ربيع پاسداران  
(روبروی گلستان هفتم)  
اتصال پیچ و مهره  
WUF-W,BFP  
۹۰۰ تن

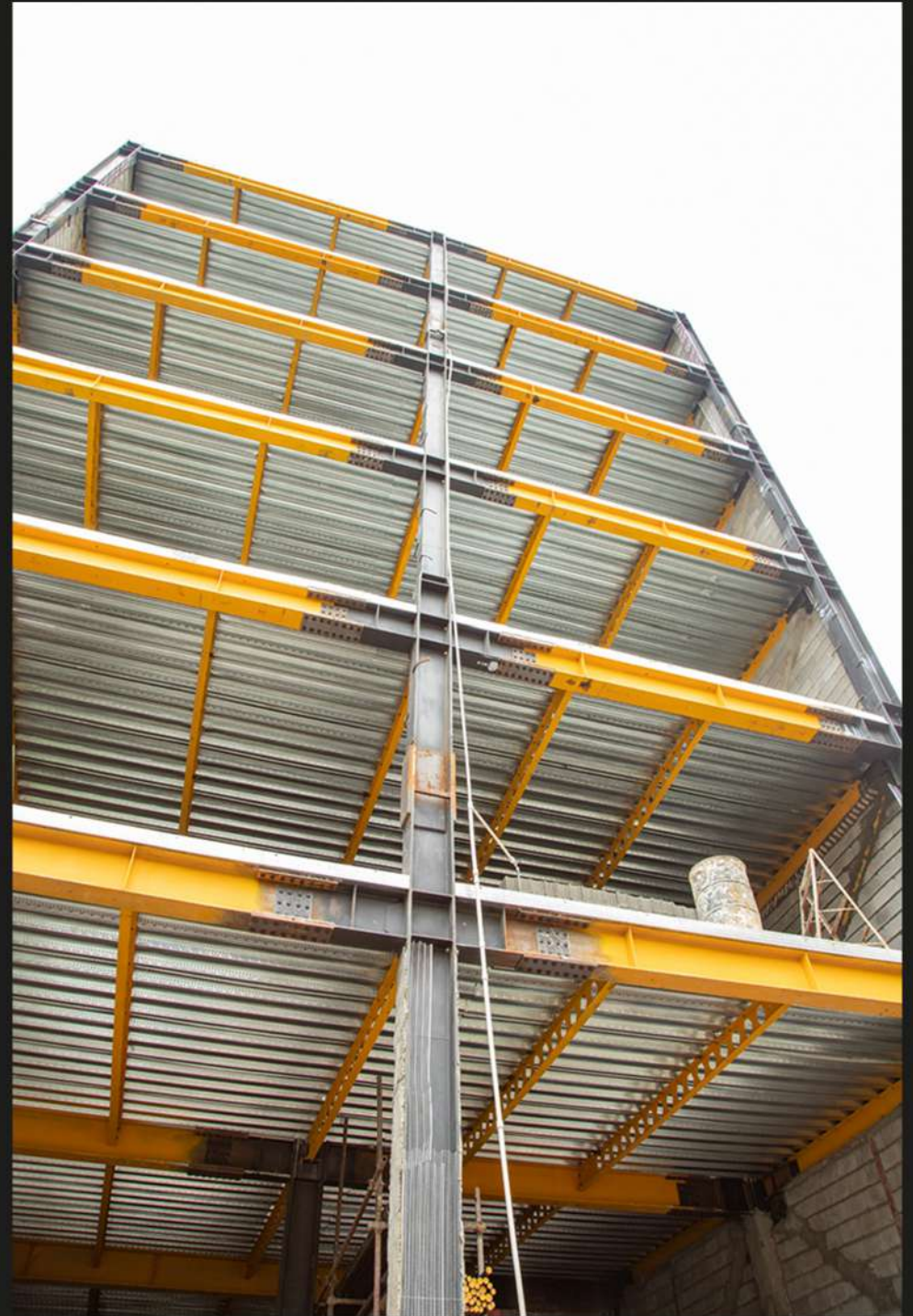




▶ پروژه جنت آباد  
اتصال جوشی  
WFP  
۸۰۰ تن







پروژه کامران ۳ (منظریه)  
اتصالات: WUF-W, BFP  
۳۰۰ اتن







پروژه کپکاس  
اتصال پیچ و مهره  
WUF-W,WFP  
۲۴ تن











◀ پروژه جلفا  
اتصالات: WUF-W, BFP  
۱۵۰ تن



پروژه فاطمی  
اتصالات: WUF-W, BFP  
۱۲۰ تن







پروژه کارخانه آرتیمان  
اتصال جوشی  
۱۰۰ تن



پروژه کارخانه کفش شوپا  
اتصال جوشی  
۱۲۰ تن







▶ پروژه فرمانیه (خیابان سعیدی)  
اتصال جوشی  
WUF  
۲۷۰ تن



◀ پروژه مسکونی و تجاری هروی  
اتصال جوشی  
WUF-W,WFP  
۳۰۰ تن





پروژہ کوروش  
 (خیابان شریعتی)  
 اتصال پیچ و مهره  
 WUF-W,BFP  
 ۲۷۰ تن



پروژہ اندرزگو  
 (خیابان شریفی منش)  
 اتصال پیچ و مهره  
 WUF-W,BFP  
 ۱۸۰ تن





▲ پروژه سوله اریاک الکتریک  
اتصال پیچ و مهره  
۱۰۰ تن



پروژه ایران زمین  
اتصال پیچ و مهره  
۱۵۰ تن





▶ پروژه هفت تیر  
(خیابان نوری اسفندیاری)  
اتصال پیچ و مهره  
WUF-W,BFP



◀ پروژه منظریه  
اتصال پیچ و مهره  
WUF-W,BFP  
۲۷۰ تن



این مکان برای ساختن بنا مناسب است  
و امکان ساخت این پروژه را فراهم می‌کند  
این مکان مناسب است





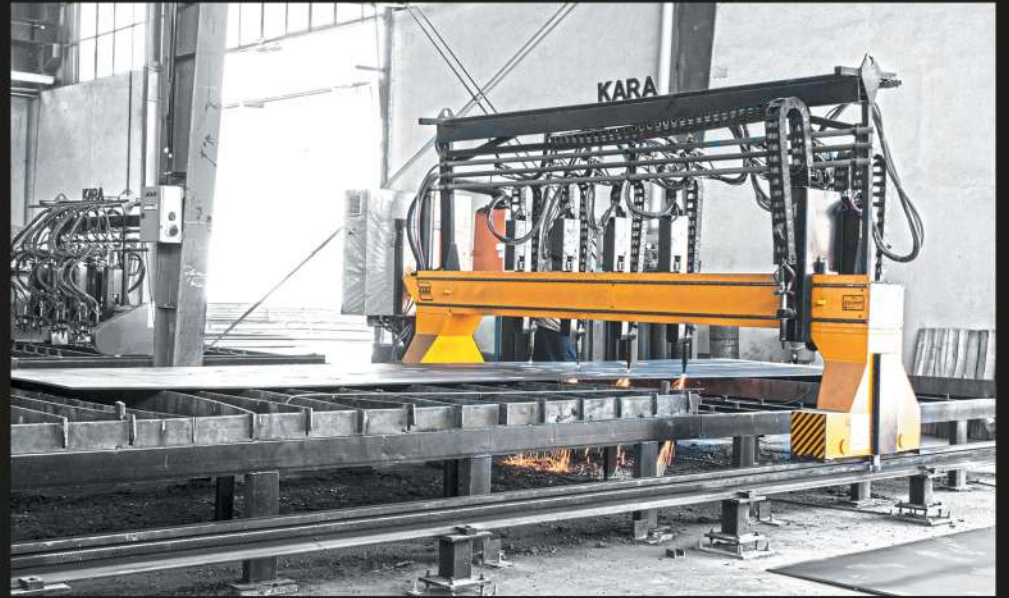
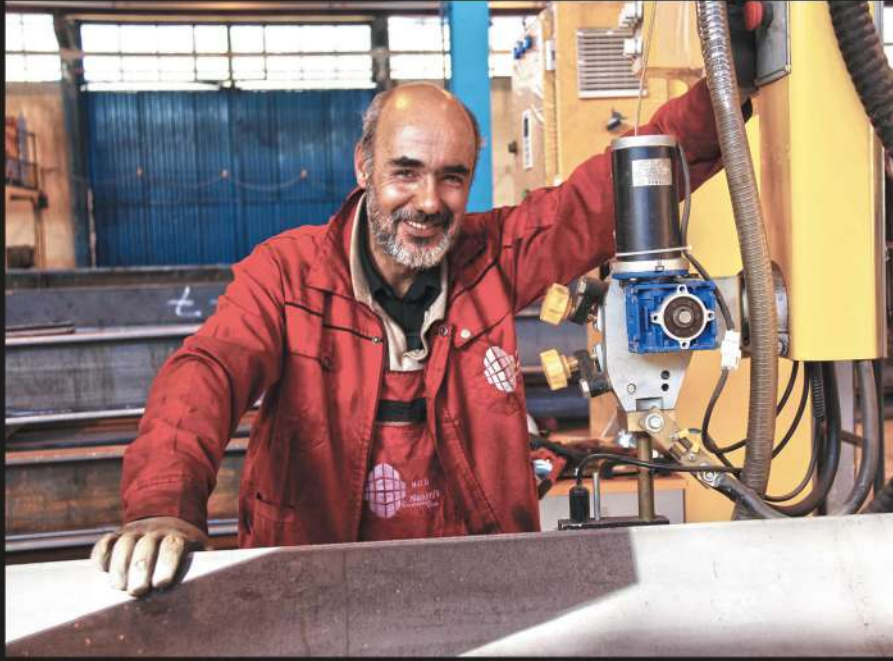
← پروژه سالانه کاشانک  
 اتصال جوشی  
 WFP  
 ۳۰۰ تن



پروژه قیطریه  
 اتصال جوشی  
 WFP  
 ۳۰۰ تن  
 ▼













سیستم مدیریت محیطی بر  
ISO 9001 : 2008  
مطابق با روش‌های اجرایی TUV NORD Iran گرامس سرانمده که



شرکت توسعه تجارت و ساخت و ساز نجیبی  
کارخانه ایران رباط کریم، شهرک صنعتی نصرآباد، سرو ۱۸، پلاک ۱۱۸  
دفتر مرکزی: ایران، تهران، ازگل، خیابان قائم ازگل، پلاک ۴۳

سیستم مدیریت را برپایه از استاندارد ۹۰۰۱ برای ارائه کارکرد تشریح شده در زیر با یکدیگر می‌گیرد.

ساخت و مدیریت نصب اسکلت‌های فلزی

2017-05-02 دارای اعتبار تا تاریخ

IR 100 140078 شماره ثبت گواهینامه  
100 IR 2006 شماره گزارش ارزیابی

M. Vafaei  
مهندس مسئول گواهینامه در  
TUV NORD Iran



2014-05-03 تهران

صورت این گواهینامه مطابق با روش‌های اجرایی موجود و صادر گواهینامه TUV NORD Iran انجام شده است و موضوعی برای مقرر را به همراه  
گواهی شده است.  
شرکت مشارکتی فولاد نو ایران - تهران، خیابان شهروندی شمالی، خیابان لورده، پلاک ۲۲ ساختمان لورده، طبقه ششم واحد ۱

Management system as per  
ISO 9001 : 2008

In accordance with TUV NORD Iran procedures, it is hereby certified that

TOSEEH TEJARAT VA SAKHT-O SAZE NAEIMI  
Factory: No.118, 16<sup>th</sup> Sarv St., Nasirabad Industrial Zone,  
Robat Karim, Tehran, Iran  
Head Office: No.13, Osgoli St., Osgoli Sq, Tehran, Iran



applies a management system in line with the above standard for the following scope

Manufacturing & Management of Installing Steel Structures

Certificate Registration No. IR 100 140078  
Audit Report No. 100 IR 2006

Valid until 2017-05-02



M. Vafaei  
Certification Officer  
at TUV NORD Iran  
Tehran, 2014-05-03

This certification was conducted in accordance with the TUV NORD Iran auditing and certification procedures and is subject to regular surveillance audits.  
TUV NORD Iran Apt.4, 6th Floor, Firoozeh Building, No.22, Firoozeh St., North Sorkhavand St., Tehran, Iran

منطبق به گواهینامه شماره  
IR 100 14/0078  
ISO 9001 : 2008

شرکت توسعه تجارت و ساخت و ساز نجیبی

دفتر کارکرد

ساخت و مدیریت نصب اسکلت‌های فلزی

2017-05-02 دارای اعتبار تا تاریخ

IR 100 140078-001 شماره ثبت گواهینامه

2014-05-03 تهران

صورت این گواهینامه مطابق با روش‌های اجرایی موجود و صادر گواهینامه TUV NORD Iran انجام شده است و موضوعی برای مقرر را به همراه  
گواهی شده است.  
شرکت مشارکتی فولاد نو ایران - تهران، خیابان شهروندی شمالی، خیابان لورده، پلاک ۲۲ ساختمان لورده، طبقه ششم واحد ۱

M. Vafaei  
مهندس مسئول گواهینامه در  
TUV NORD Iran



to Certificate Registration No. IR 100 14/0078  
ISO 9001 : 2008

TOSEEH TEJARAT VA SAKHT-O SAZE NAEIMI

Scope

Manufacturing & Management of Installing Steel Structures

Certificate Registration No.  
IR 100 140078-001

Location  
Head Office: No.13, Osgoli St., Osgoli Sq,  
Tehran, Iran

Valid Until 2017-05-02

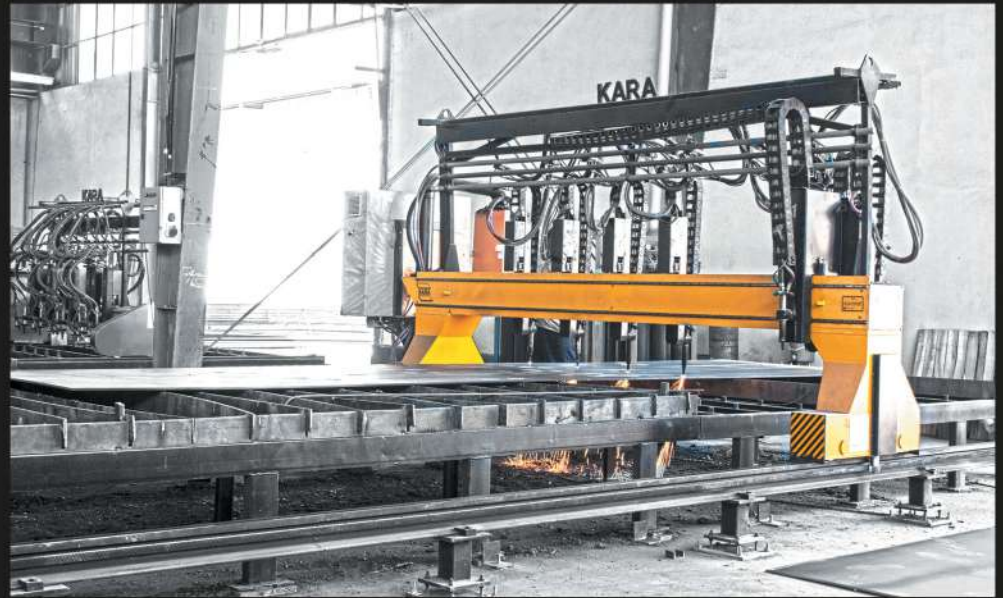
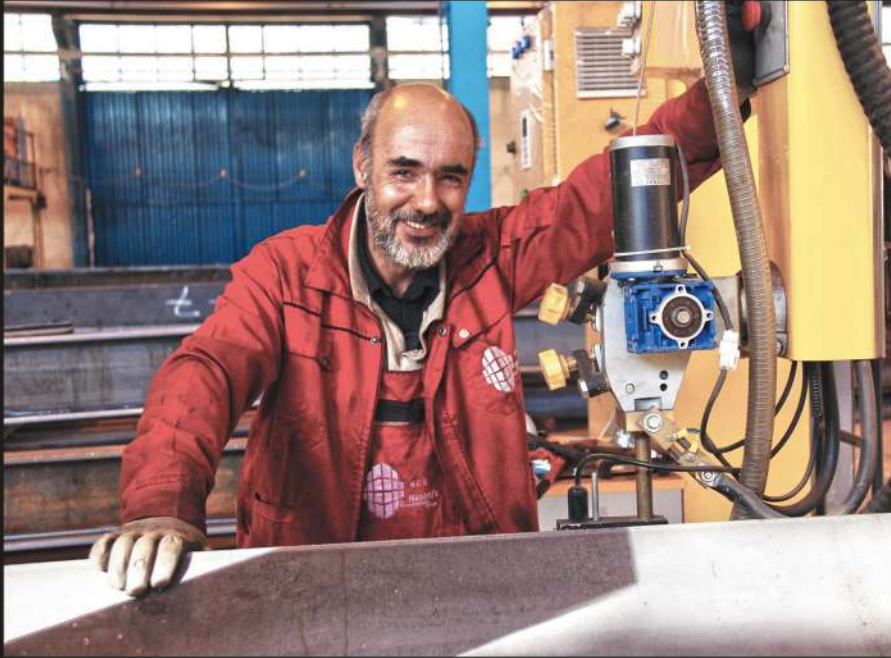
End of the List



M. Vafaei  
Certification Officer  
at TUV NORD Iran  
Tehran, 2014-05-03

This certification was conducted in accordance with the TUV NORD Iran auditing and certification procedures and is subject to regular surveillance audits.  
TUV NORD Iran Apt.4, 6th Floor, Firoozeh Building, No.22, Firoozeh St., North Sorkhavand St., Tehran, Iran











 **ncg\_construction**

 **ncg\_decoration**

 **Naeimi's Construction Group**

 **09195000317**

**Email:info@ncg-co.ir**

 **۲۴۸۶۱**

 **-۲۱۲۲۴۴۲۴-۴**

**www.ncg-co.ir**

