شرکت نورد و تولید قطعات فولادی

(سهامی عام - دانش بنیان)

NAVARD VA TOLIDE
GHATAAT FOOLADI



The first Iranian Manufacturer of

STEEL CASTINGS

www.ghataat.com

نخستین واحد صنعتی تولید قطعات ریخته گری در ایران

تاسیس ۱۳۴۷

Established in 1968

طراحی و چاپ Besigraphic.com
0912 888 6100

The first Iranian Manufacturer of Steel castings

NAVARD VA TOLIDE GHATAAT FOOLADI

فراتر از فولاد، در مسیر تحول و تمایز

دفتر مرکزی:
خیابان شهید سپهبد قرنی، کوچه شهید کلانتری شرقی، شماره ۴۶
Head Office:
No. 46, Shahid Kalantari Sharghi Alley, Shahid Sepahbod Qarani Street
+98 (21) 88 34 97 55 -64
+98 (21) 88 82 54 37

کارخانه:
کیلومتر ۱۷ جاده قدیم کرج
Factory:
Kilometer 17, Old Karaj Road
+98 (21) 44 92 02 37 -44
+98 (21) 44 92 11 90

www.ghataat.com
info@ghataat.com

CONTENT
فهرست

01 **CEO Message**
پیام مدیر عامل
Page 03–04

02 **Company History**
تاریخچه شرکت
Page 05–06

03 **Overview of Navard Va Tolide Ghataat Fooladi**
نورد و تولید قطعات فولادی در یک نگاه
Page 07–08

04 **Manufacturing and Production Facilities**
امکانات ساخت و تولید در شرکت
Page 09–10

05 **Products and Services**
محصولات و خدمات
Page 11–16

06 **Alloy Sheet Production**
تولید ورق های آلیاژی
Page 17–18

07 **Structure and Equipment Manufacturing**
تولید سازه و تجهیزات
Page 19–20

08 **Certificates**
گواهینامه ها، استانداردها، لوح و تندیس ها
Page 21–22

09 **Major Projects**
برخی پروژه ها
Page 23–24

10 **Ethical Charter**
منشور اخلاقی
Page 25

11 **Social Responsibility**
مسئولیت اجتماعی
Page 26

The first Iranian Manufacturer of

STEEL CASTINGS

Established in 1968







CEO'S MESSAGE

پیام مدیر عامل

It is with great pride that I have assumed the responsibility of leading the Knowledge-Based Rolling and Steel Parts Manufacturing Company—an organization that has achieved a distinguished position in the country's steel industry through the knowledge, experience, and dedication of its human capital. This role represents not merely a managerial position, but a firm commitment to growth, excellence, and the creation of a sustainable future for the company.

Strict adherence to safety principles, HSE requirements, and the implementation of ISO systems and relevant steel industry standards form the foundation of all our activities. Within this framework, our strategic focus will remain on three key pillars: sustainable production, competitive sales, and value-chain development through national projects, guided by strategies of differentiation and focus.

Through customer-centricity, continuous quality improvement, and the development of practical and diversified products, we aim to contribute effectively to the advancement of the national economy. In parallel, through our Green Steel initiative rooted in environmental protection and corporate social responsibility we are committed to delivering our products and services by leveraging skilled human resources and modern materials, machinery, and technologies, while ensuring environmental sustainability.

I firmly believe that capable and committed human capital is the cornerstone of operational excellence and sustainable development. Therefore, the development, retention, and support of qualified talent will remain our top priority. At all levels, we are committed to the core principles of corporate governance: responsibility, accountability, transparency, and fairness, which will guide our relationships with all stakeholders.

Relying on the Almighty and aligned with our organizational mission, we strive to remain at the forefront of innovation and business excellence continuing to be a source of pride for Iran and its people, while contributing to the growth and advancement of the nation's steel industry.

Chief Executive Officer

Seyed Sadegh Shahrestani

با کمال افتخار، مسئولیت بزرگ مدیریت شرکت دانش‌بنیان نورد و تولید قطعات فولادی را به عهده گرفته‌ام؛ مجموعه‌ای که به پشتوانه دانش، تجربه و تلاش‌های خستگی‌ناپذیر سرمایه های انسانی خلاق، جایگاهی ممتاز در صنعت فولاد کشور کسب کرده است. این مسئولیت برای من نه صرفاً یک مأموریت مدیریتی، بلکه تعهدی عمیق به رشد، تعالی و خلق آینده‌ای پایدار برای این شرکت ارزشمند است.

رعایت الزامات زیست محیطی ، ایمنی و بهداشت و استقرار نظام های مدیریت کیفیت (ISO) و سایر استانداردهای صنعت فولاد، پیش‌نیاز و مدار اصلی همه حرکت‌ها و اقدامات ما خواهد بود. در این مدار، توجه هم‌زمان به سه رکن اصلی تولید پایدار، فروش رقابتی و توسعه زنجیره ارزش، با اجرای پروژه‌های ملی مبتنی بر استراتژی‌های اصلی تمایز و تمرکز، یک ضرورت راهبردی خواهد بود.

ما در شرکت نورد و تولید قطعات فولادی همواره تلاش نموده‌ایم با تمرکز بر مشتری‌مداری، تلاش مجدانه جهت نیل به کیفیت بالاتر و ایجاد سبد محصولات جدید و پرکاربرد، گامی مؤثر در پیشبرد و اعتلای اقتصاد کشور برداریم و با طرح تولید فولاد سبز، که تکیه آن بر حفظ محیط زیست و مسئولیت اجتماعی شرکت است، عزم آن داریم با بهره‌گیری از نیروی انسانی متخصص و متعهد و استفاده از مواد اولیه، ماشین‌آلات و فناوری روز، ارائه محصولات و خدمات خود را با در نظر داشتن پایداری طبیعت پیش ببریم.

باور دارم که بدون سرمایه‌های انسانی توانمند، متعهد و منضبط، دستیابی به تحول عملکردی و توسعه پایدار ممکن نیست؛ از این‌رو، حمایت، نگهداشت و توسعه نیروهای شایسته، اولویت محوری ما خواهد بود. سرمایه‌های انسانی ضامن نوآوری، تمایز، حل مسائل اساسی و توسعه پایدار شرکت هستند. همه ما در هر سطحی از سازمان موظفیم به چهار اصل بنیادین حاکمیت شرکتی پایبند باشیم: مسئولیت پذیری،پاسخگویی در برابر ذینفعان، شفافیت در عملکرد و عدالت سازمانی.انتظار دارم این اصول نه تنها در تمامی سطوح سازمانی جاری و ساری باشد، بلکه در ارتباط با ذی‌نفعان، از جمله سهامداران، مشتریان، تأمین‌کنندگان، کارکنان و نیز نهادهای ناظر، به‌ویژه سازمان بورس و اوراق بهادار، مبنای عمل همیشگی ما قرار گیرد.

موفقیت هر سازمانی در گرو فرهنگ سازمانی پویا، انگیزه‌های انسانی و کیفیت تعاملات درونی و بیرونی آن است. باور دارم که سازمان‌ها نه صرفاً با ساختارهای قوی و فرایندهای کارآمد، بلکه با تعاملات انسانی اثربخش، اشتیاق به یادگیری و تعهد به اهداف مشترک به تعالی می‌رسند. بر همین اساس، تعامل سازنده، کار گروهی و روحیه تعلق سازمانی از باورهای کلیدی ما خواهد بود.

این مجموعه امیدوار است با یاری پروردگار یکتا، در راستای مأموریت سازمانی و اهداف تعیین‌شده، نبض نوآوری و کسب وکار را در دست گرفته تا همواره برای ایران و ایرانیان موجب افتخار باشیم و گام‌هایی در جهت رشد و تعالی صنعت کشور عزیزمان برداریم.

مدیرعامل

سید صادق شهرستانی



Company History

Navard va tolide ghataat fooladi Co. (Public Joint Stock), recognized by its stock ticker "FANAVARD", is a distinguished knowledge-based enterprise and the pioneer of steel production in Iran. The foundation of the company was laid on August 18, 1968, as a Private Joint Stock company specialized in the manufacturing of steel casting parts. It was registered under No. 12547 with an initial capital of 20 million Rials.

The company's industrial operations commenced a year later, in 1969. Expanding its industrial footprint, the group inaugurated its dedicated Foundry (Casting) Plant in 1972. Subsequently, in 1974, the Hot Rolling Mill was integrated into this industrial complex to further enhance its production capabilities.

Following structural transitions and based on a decree by the Council of Ministers, effective from November 2, 1992 (1371/08/12), 67% of the company's shares were transferred to its former shareholders. The remaining shares were allocated to factory employees and individual investors through the capital market. Upon its listing on the Tehran Stock Exchange (TSE), portions of the shares were distributed among employees and veterans, while the residual stake was held by the Iranian Privatization Organization (IPO). Notably, the IPO divested its remaining holdings through the stock market in 2003 (1382), finalizing the company's transition to the private sector.

Guided by the strategic vision of the major shareholders and executive management, quantitative and qualitative expansion has been prioritized as the company's core objective. To this end, the organization has mobilized its full operational capacity to increase melting and rolling output. This has been achieved by optimizing production line systems and integrating advanced Quality Management Systems (QMS) to ensure all products comply with the latest international and industrial quality standards.

Currently, the company's melting and rolling production capacity has reached 160,000 tons annually, with a primary focus on the Iranian National Standard for Hot-Rolled Steel Sheets. In line with its expansionist policies, the company is currently executing development projects that include the procurement of Secondary Metallurgy equipment and increasing the production of specialized alloy products to meet domestic industrial demands.

Technical Breakthroughs and Knowledge-Based Certification

In 2020 (1399 SH), following intensive R&D and the collaborative efforts of its expert engineers, the company successfully localized the production of several high-performance alloy grades, including MO40, Ck45, VCN150, VCN200, SS420, and 21CrMO10. Consequently, the company was officially granted the "Knowledge-Based" status by the Vice Presidency for Science and Technology of the Presidency.

Product Portfolio Diversification and Future Outlook

To further diversify its product portfolio, the company is currently expanding its manufacturing capabilities to enter the market for specialized structures and equipment tailored for high-precision industries, including the Oil, Gas, and Petrochemical sectors.

تاریخچه شرکت

شرکت دانش بنیان نورد و تولید قطعات فولادی (سهامی عام) با عنوان بورسی «فنورد» نخستین واحد صنعتی تولید قطعات ریخته گری در ایران است. سنگ بنای شرکت به صورت شرکت سهـامی خاص در تاریـخ ۲۷ مردادماه ۱۳۴۷ با تولید قطعات ریخته گری فولادی تحت شماره ۱۲۵۴۷ با سرمایه اولیه ۲۰ میلیون ریال نهاده شد. این شرکت یک سال بعد در سال ۱۳۴۸ به بـــهره برداری رسید در سال ۱۳۵۱ مجموعه شرکت نورد و تولید قطعات فولادی کارخانه ریخته گری خود را راه اندازی کرد. متعاقب آن در سال ۱۳۵۳ کارخانه نورد گرم فولاد به این مجموعه صنعتی افزوده شد پیرو این تغییرات از تاریخ ۱۳۷۱/۰۸/۱۲، ۶۷٪ از سهام شرکت بر اساس مصوبه هیئت وزیران به نام سهامداران پیشین خود و مابقی به کارگران کارخانه و خریداران متفرقه در بازار اوراق بهادار منتقل شد. با عضویت شرکت در سازمان بورس اوراق بهادار تهران قسمتی از سهام آن به کارکنان ایثارگران و جانبازان و الباقی در اختیار سازمان خصوصی سازی کشور قرار گرفت. گفتنی است سازمان خصوصی سازی در سال ۸۲ سهام خود را از طریق سازمان بورس عرضه کرد.

بنا به تمهیدات و تفکر سهامداران عمده و مدیریت حاکم بر شرکت، موضوع توسعه کمی و کیفی به عنوان هدف اصلی در ارتقاء این دو مهم در سرلوحه دستورات اجرائی شرکت قرار گرفته و با تمام توان و تلاش موضوعات افزایش تولید ذوب و نورد با تغییر در سیستم کارکرد خطوط تولید با نگاه افزایش کمی و اجرای سیستم های مدیریت کیفیت با به روز رسانی محصولات بر اساس استانداردهای کیفی در سازمان جاری گردیده است.

در حال حاضر تولید ذوب و نورد شرکت به ۱۷۵ هزار تن با محوریت استاندارد ملی ورق گرم فولادی در ایران رسیده است و با توجه به سیاستهای توسعه در شرکت خرید تجهیزات متالورژی ثانویه و افزایش تعداد محصولات خاص آلیاژی مورد نیاز در کشور طی پروژه های توسعه در دست اقدام قرار گرفته است.

پس از تلاش های بسیار و همکاری مهندسین توانمند کارخانه در سال ۱۳۹۹ شرکت موفق به تولید چند گرید آلیاژی همچون Mo40,Ck45, VCN150, VCN200,SS420, 21CrMo10 شد و در همین راستا توانست عنوان دانش بنیان را از معاونت علمی و فناوری ریاست جمهوری اخذ نماید.

در همین راستا با موضوعیت افزایش سبد محصول شرکت موضوع ورود به تولید سازه و تجهیزات صنایع خاص از جمله نفت و گاز و پتروشیمی با افزایش توان ساخت در دست اجرا می باشد.

Overview of Navard Va Tolide Ghataat Fooladi

نورد و تولید قطعات فولادی در یک نگاه

سهام دارن حقیقی و حقوقی
حدود **۸۰۰۰ نفر**

Approximately **8,000 individual** and corporate shareholders.





۷۰۰ نفر نیروی انسانی
شاغل در مجموعه

700 employees working within the organization.

سایت قراضه با ظرفیت فرآوری
۷۰۰ تن در روز

Scrap yard with a processing capacity of **700 tons** per day.





ریخته گری قطعات فولادی
با ظرفیت **5000 تن** در سال

Steel casting with a capacity of **5,000 tons** per year.

ساخت تجهیزات صنعتی با ظرفیت
۱۰٫۰۰۰ تن در سال

Manufacturing of industrial equipment with a capacity of **10,000 tons** per year.



انبار و ذخیره سازی محصولات

Warehouse and product depot.

تولید انواع ورق فولادی
با ظرفیت **۱۷۵۰۰۰ تن** در سال

Production of various types of steel sheet with a capacity of **175,000 tons** per year.





تولید شمش فولادی
۱۷۵۰۰۰ تن در سال

Production of steel billets **175,000 tons** per year.

The first Iranian Manufacturer of

STEEL CASTINGS



Manufacturing and production facilities

امکانات ساخت و تولید در شرکت نورد و تولید قطعات فولادی

01
ذوب و ریخته گری
Melting and casting



02
تولید انواع ورق های فولادی ساختمانی و آلیاژی در سایزهای مختلف
Production of structural and alloy steel sheets in various dimension



03
ساخت دستگاه غبارگیر صنعتی
Manufacturing of industrial dust collector



04
ساخت کوره های القایی
Manufacturing of induction furnaces



05
ساخت کوره های عملیات حرارتی
Manufacturing heat treatment furnaces



06
ساخت ماشین آلات صنعتی و قطعات سنگ شکن و تجهیزات انتقال (کانوایر)
Manufacturing industrial machinery, crusher parts, and conveying equipment (conveyors)



07
ساخت سازه وتجهیزات در صنایع
Fabrication of structures and equipment for industrial applications

Products of Navard Va Tolide Ghataat Fooladi

محصولات شرکت نورد و تولید قطعات فولادی

گروه	ردیف	مشخصه	سایر اسامی	شماره ماده		ترکیب شیمیایی												خواص مکانیکی			نوع محصول	ابعاد	کاربرد
						%C	%Si	%Mn	%Cr	%Mo	%Ni	%Cu	%V	%B	%P	%S		Hardness (HB)	Tensile (Mpa)	Yield(min) (Mpa)			
Structural Steel	1	St37-2	S235JR	1/0038	Min													105	360	235	ورق	W: 1200 mm T: 6-30 mm	ساختمانی
					Max	0/17		1/4							0/035	0/035		140	510				
	2	St44-2	S275JR	1/0044	Min													120	410	275			ساختمانی
					Max	0/21		1/5							0/035	0/035		170	560				
	3	St52-2	S355JR	1/0045	Min													165	470	355			ساختمانی و صنعتی
					Max	0/24	0/55	1/6							0/035	0/035		200	630				
	4	St60-2	E335	1/0060	Min													185	570	335			ساختمانی و صنعتی
					Max	0/45	0/35	1							0/045	0/045		230	710				
Heat Treatable Steel	5	CK45	C45E	1/1191	Min	0/42		0/5				Cr+Ni+Mo≤0.63						207*	700	500	ورق	W: 1200 mm T: 8-120 mm	قطعات ماشین سازی و موتور خودرو
					Max	0/5	0/4	0/8	0/4						0/03	0/035			850				
	6	CK45 Mod1			Min	0/38		0/5	0/4				0/05										ادوات کشاورزی (سفارشی)
					Max	0/42	0/4	0/8	0/6				0/1		0/03	0/035							
	7	CK45 Mod2			Min	0/38		0/5	0/4				0/05	0/0025									ادوات کشاورزی (سفارشی)
					Max	0/42	0/4	0/8	0/6				0/1	0/0050	0/03	0/035							
	8	CK60	C60E	1/1221	Min	0/57		0/6				Cr+Ni+Mo≤0.63						241*	850	580			قطعات ماشین سازی و موتور خودرو
					Max	0/65	0/4	0/9							0/03	0/035			1000				
	9	42CrMo4	Mo40	1/7225	Min	0/38		0/6	0/9	0/15								241*	1100	900			چرخ دنده، شفت، اجزا با چقرمگی بالا
					Max	0/45	0/4	0/9	1/2	0/3					0/025	0/035			1300				
	10	34CrMo4	Mo35	1/7220	Min	0/3		0/6	0/9	0/15									1000	800			میل لنگ، محور واسطه، اجزا با چقرمگی بالا
					Max	0/37	0/4	0/9	1/2	0/3					0/025	0/035							
	11	25CrMo4	Mo25	1/7218	Min	0/22		0/6	0/9	0/15								241*	850	580			
					Max	0/29	0/4	0/9	1/2	0/3					0/025	0/035			1000				
	12	34CrNiMo6	VCN150	1/6582	Min	0/3		0/5	1/3	0/15	1/3							248*	1200	1000			اجزا و قطعات دندانه دار، میل لنگ، شفت
					Max	0/38	0/4	0/8	1/7	0/3	1/7				0/025	0/035			1400				
	13	30CrNiMo8	VCN200	1/6580	Min	0/26		0/5	1/8	0/3	1/8							248*	1250	1050			قطعات تحت بارگزاری زیاد، کاربرد خاص
					Max	0/34	0/4	0/8	2/2	0/5	2/2				0/025	0/035			1450				
Tool Steel	14	21CrMo10	فولاد ابزار گرم کار	1/2313	Min	0/16	0/2	0/2	2/3	0/3									900		ورق	W: 1200 mm T: 8-120 mm	محفظه هایی برای ماشین های ریختگی تحت فشار
					Max	0/23	0/4	0/4	2/6	0/4					0/025	0/025		200*	1420				
	15	55NiCrMoV7	فولاد ابزار گرم کار	1/2714	Min	0/5	0/1	0/6	0/8	0/35	1/5		0/05						1180				قالب فورج چکشی، قالب ریخته گری
					Max	0/6	0/4	0/9	1/2	0/55	1/8		0/15		0/03	0/03		248	1770				
	16	X33CrS16	فولاد ابزار سردکار	1/2085	Min	0/28										0/05							فرم های قالب مقاوم به خوردگی، خواص برش بسیار خوب
					Max	0/38	1	1/4			1				0/03	0/1		230*					
	17	X40Cr14	فولاد ابزار سردکار	1/2083	Min	0/36			12/5									241*	1080				مقاوم به خوردگی، استفاده در قالب ها
					Max	0/42	1	1	14/5						0/03	0/03			1770				
Stainless Steel	18	X12Cr13	410	1/4006	Min	0/08			11/5									220*	650	450	ورق	W: 1200 mm T: 8-120 mm	قطعات، محورها، پین ها و دسته پیستون
					Max	0/15	1	1/5	13/5						0/04	0/015			850				
		X15Cr13		1/4024	Min	0/12			12									220*	650				
					Max	0/17	1	1	14						0/04	0/015			850				
	19	X20Cr13	420	1/4021	Min	0/16			12										700	500			قطعات، محورها، پین ها و دسته پیستون
					Max	0/25	1	1/5	14						0/04	0/015		230*	850				
Cementation Steel	20	16MnCr5	EC80	1/7131	Min	0/14		1	0/8									140	640	440	ورق	W: 1200 mm T: 8-120 mm	چرخ دنده های کوچک، میل بادامک
					Max	0/19	0/4	1/3	1/1			0/25			0/025	0/035		187	930				
Abrasion Resistant Steel	21	Hard GT-01			Min	0/15	0/3	1/45	1/5	0/12											ورق	W: 1200 mm T: 8-120 mm	ورق ضد سایش
					Max	0/22	0/4	1/7	1/7	0/3	0/2				0/003	0/003							
	22	Hard Ghataat 400			Min	0/1	0/2	1/2	0/3	0/15	0/1		0/05	0/003				360*					ورق ضد سایش
					Max	0/17	0/27	1/3	0/4	0/2	0/15		0/1	0/005	0/015	0/01		380*					
Billet	23	St 3SP	3SP	1/0038	Min	0/14	0/15	0/4				Cu+Ni+Cr≤0.5									بیلت	Area: 125mm×125mm 150mm×150mm	بیلت ساختمانی
					Max	0/22	0/3	0/65	0/3		0/3	0/3			0/04	0/05							
	24	St 5SP	5SP	1/0050	Min	0/28	0/15	0/5				Cu+Ni+Cr≤0.5											بیلت ساختمانی
					Max	0/37	0/3	0/8	0/3		0/3	0/3			0/04	0/05							
	25	70Cr2	فولاد فنر	1/2007	Min	0/65	0/2	0/75	0/55														ساخت فنر، گلوله های ساینده
					Max	0/7	0/3	0/9	0/7						0/03	0/03							
	26	55Cr3	فولاد فنر	1/7176	Min	0/52		0/7	0/7			Cu+10Sn≤0.6											فنرهای لایه ای تخت، پیچشی و استوانه ای
					Max	0/59	0/4	1	1						0/025	0/025							
	27	16MnCr5	EC80	1/7131	Min	0/14		1	0/8														چرخ دنده های کوچک، میل بادامک
					Max	0/19	0/4	1/3	1/1			0/25			0/025	0/035							
	28	St52-2	S355JR	1/0045	Min																		ساختمانی و صنعتی
					Max	0/24	0/55	1/6							0/035	0/035							
	29	CK45	C45E	1/1191	Min	0/42		0/5				Cr+Ni+Mo≤0.63											قطعات ماشین سازی و موتور خودرو
					Max	0/5	0/4	0/8	0/4						0/03	0/035							
	30	CK60	C60E	1/1221	Min	0/57		0/6				Cr+Ni+Mo≤0.63											قطعات ماشین سازی و موتور خودرو
					Max	0/65	0/4	0/9							0/03	0/035							
	31	42CrMo4	Mo40	1/7225	Min	0/38		0/6	0/9	0/15													چرخ دنده، شفت، اجزا با چقرمگی بالا
					Max	0/45	0/4	0/9	1/2	0/3					0/025	0/035							
	32	34CrMo4	Mo35	1/7220	Min	0/3		0/6	0/9	0/15													میل لنگ، محور واسطه، اجزا با چقرمگی بالا
					Max	0/37	0/4	0/9	1/2	0/3					0/025	0/035							
	33	34CrNiMo6	VCN150	1/6582	Min	0/3		0/5	1/3	0/15	1/3												اجزا و قطعات دندانه دار، میل لنگ، شفت
					Max	0/38	0/4	0/8	1/7	0/3	1/7				0/025	0/035							
	34	30CrNiMo8	VCN200	1/6580	Min	0/26		0/5	1/8	0/3	1/8												قطعات تحت بارگزاری زیاد، کاربرد خاص
					Max	0/34	0/4	0/8	2/2	0/5	2/2				0/025	0/035							

سبد محصولات

محصولات Products	ترکیب‌ساختار Structural Composition	طول (mm) L	عرض (mm) W	ضخامت (mm) T
01 تولید ورق های فولادی ساختمانی Production of structural steel sheets	ST 52 ST 37	6000	1200–1250	6–30
02 تولید ورق فولادی ابزاری گرم و سردکار Production of hot and cold tool steel sheets	21CrMo10 X40Cr14	6000	1200–1250	20–120
03 تولید ورق فولاد عملیات حرارتی پذیر Production of heat-treatable steel sheets	Mo40–VCN150–VCN200 Ck45–Ck60	6000	1200–1250	20–120 8–120
04 تولید ورق فولادهای فنر Production of spring steel sheets	55Cr3	6000	1200	20–80
05 تولید ورق زنگ نزن مارتنزیتی Martensitic stainless steel sheet production	SS420 SS410	6000	1200	20–80
06 ورق فولادی مقاوم به سایش Wear-resistant steel sheet	Hard GT01 Hard Ghataat 400	6000	1200	8–80

07 تولید ورق های آلیاژی با ضخامت ۳۰ تا ۱۲۰ میلیمتر
Production of alloy sheets with a thickness of 30 to 120 mm

08 ساخت کوره های القایی و تجهیزات مرتبط
Capability to manufacture induction furnaces and related equipment

09 ساخت تجهیزات و سیستمهای غبارگیر صنعتی و نیمه صنعتی
Capability to manufacture industrial and semi-industrial dust collection systems (dust collectors)

10 ساخت انواع سازه های فلزی صنعتی و غیر صنعتی (ماشین سازی)
Capability to fabricate various industrial and non-industrial steel structures (machinery manufacturing)

11 ساخت سازه‌های فلزی صنعتی و غیرصنعتی و تجهیزات موادرسانی صنایع معدنی و مس
Manufacturing of steel structures and material handling equipment for mining and copper industries.

12 ساخت قطعات پیچیده و خاص صنایع معدنی ،فولاد، سیمان و مس (ریخته گری)
Manufacturing complex parts for mining, steel, cement, and copper industries (casting).

PRODUCTION
OF ALLOY STEEL SHEET

The first Iranian Manufacturer of
STEEL CASTINGS

Laboratory of

Navard Va Tolide Ghataat Fooladi





To improve quality and comply with standards, various tests and measurements are required on products and incoming materials. With the presence of a well-equipped laboratory at Navard & Steel Parts Manufacturing Company, the company has achieved self-sufficiency in this field. One of the main responsibilities of this unit is performing various tests and examinations in accordance with established standards.

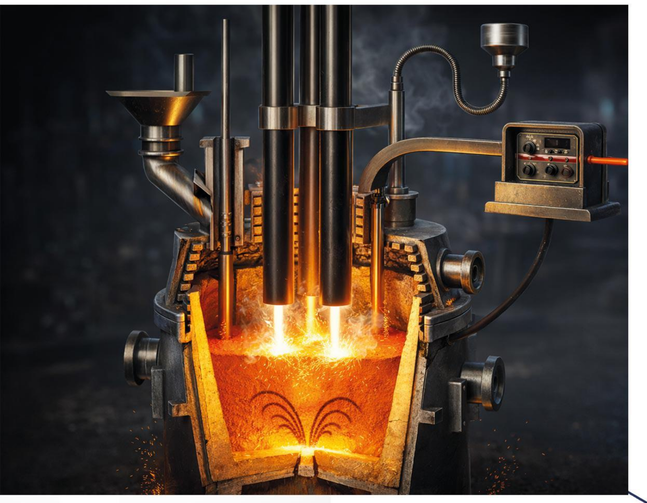
- **Chemical Analysis**
- **Tensile Test**
- **Bending Test**
- **Hardness Test**
- **Metallography**
- **Non-Destructive Testing (NDT)**

آزمایشگاه

شرکت نورد و تولید قطعات فولادی

برای بهبود کیفیت و رعایت استاندارد، نیاز به سنجش های گوناگون بر روی محصولات و یا مواد ورودی می باشد، که با توجه به وجود آزمایشگاهی مجهز در شرکت نورد و تولید قطعات فولادی ، شرکت را در این زمینه خودکفا کرده است. از وظایف این واحد انجام تست و آزمون های گوناگون بر طبق استاندارد های موجود است.

- **آنالیز شیمیایی**
- **آزمون کشش**
- **آزمون خمش**
- **آزمون سختی**
- **متالوگرافی**
- **تست غیر مخرب NDT**



کوره VOD

کوره VOD یک سیستم پیشرفته برای تصفیه و تولید فولاد با استفاده از فرآیند خلاء و اکسیژن است.این کوره برای حذف کربن و ناخالصی های دیگر از فولاد مذاب استفاده می‌شود. فرآیندVOD باعث کاهش سطح کربن درفولاد می‌شود که این عملیات بعنوان کربن زدایی فولاد شناخته می‌شود.این تکنولوژی امکان تولید فولاد با کیفیت بسیار بالا و مشخصات دقیق را فراهم می‌کند.

فرآیندVOD شامل چندین مرحله کلیدی است که در هر مرحله اقدامات خاصی برای بهبود کیفیت فولاد انجام می‌شود.

The VOD furnace is an advanced system for refining and producing steel using a vacuum and oxygen process. This furnace is used to remove carbon and other impurities from molten steel. The VOD process reduces the carbon level in steel, an operation known as steel decarburization. This technology enables the production of very high-quality steel with precise specifications.

The VOD process includes several key steps, each involving specific actions aimed at improving steel quality.

ایستگاه ریخته گری VCM

ایستگاه ریخته گری VCM دارای کریستالیزاتور مستقیم عمودی[قالب مسی عمودی] بوده و شمش ریخته گری از ابتدا تا پایان انجماد در وضعیت مستقیم و عمودی حرکت میکند. سپس در مسیر عمودی وارد غلتک های گیرنده کشاننده و قسمت برش شمش می شود. نهایتا شمش های بریده شده توسط مکانیسم شمش برگردان به وضعیت افقی بر می گردند. بعبارت دیگر تمام مراحل ریخته گری، انجماد، انتقال شمش و برش در وضعیت عمودی انجام می گیرد.با توجه به انواع تنش های مکانیکی اعمال شده به شمش ریخته گری در حال انجماد و یا پس از پایان انجماد به ویژه در ایستگاه هایی که به نوعی دارای مسیر قوسی عبور شمش در حال ریخته گری هستند،ریخته گری بعضی از فولاد های آلیاژی و یا پر کربنی که تمایل بیشتری به بروز ترک دارند در ماشین های قوسی امکانپذیر نمی باشند و حتما باید از ماشین های مداوم عمودی بهره برد.علاوه بر این در روش ریخته گری مداوم عمودی،جهت گیری عمودی کامل این فرآیند، بهترین شناور سازی رو به بالای آخال های غیر فلزی را امکان پذیر می سازد و بالا ترین کیفیت و تمیزی سطح اسلب و ساختار درونی اسلب را تعیین می کند.

The VCM casting station is equipped with a straight vertical crystallizer (vertical copper mold), and the cast strand moves in a straight vertical direction from the beginning until the end of solidification. It then continues along the vertical path into the withdrawal and pinch rollers, followed by the billet cutting section. Finally, the cut billets are returned to a horizontal position by a billet tilting mechanism. In other words, all stages of casting, solidification, strand transfer, and cutting are performed in a vertical orientation. Considering the various mechanical stresses applied to the strand during solidification or after complete solidification—especially in casting machines with a curved strand path—casting certain alloy steels or high-carbon steels, which are more prone to cracking, is not feasible in curved machines and must be carried out using vertical continuous casting machines. Moreover, in the vertical continuous casting process, the fully vertical orientation of the system enables optimal upward flotation of non-metallic inclusions, resulting in the highest level of slab surface quality and internal cleanliness.





Production of
Alloy sheets

تولید ورق های آلیاژی

شرکت نورد و تولید قطعات فولادی بابیش از ۵۸ سال سابقه تولید انواع ورق های فولادی ساختمانی و آلیاژی (محدود) ، بنا به الزام استراتژی ایجاد تنوع در سبد محصولات آلیاژی خاص و با اتکا به موضوع تمایز در محصولات، ساختار ایجاد کارخانه ذوب یکپارچه و همچنین پالایش ذوب و ریخته گری اسلب محصولات خاص از فولادهای ضد زنگ، ابزار، کوئنچ و تمپر شده، فولاد A517B، میکروآلیاژی (HSLA) و ... با تجهیزات به روز VOD و LRF و VCM و تغییرات در نوعیت کوره های ذوب از نظر به روز رسانی کیفی و کمی با نگاه به بهینه سازی مصرف انرژی قدم به این عرصه گذاشته و با اتکا به دانش و تجربه گذشته خود در راستای بومی سازی ساخت تجهیزات ذوب ریزی برای اولین بار در ایران اقدامات خود را جاری و ساری ساخته است.

در همین راستا با اجرای متالورزی ثانویه با شرح عملیات و فرآیندهای متالورژیکی اطلاق می شودکه خارج از کوره ذوب بر روی فولاد مذاب انجام می گیرد تا با حذف گازها و اصلاح آخال ها. فولاد تمیز تولید کند. از آنجا که این عملیات و فرآیندها عمدتا درپاتیل صورت می پذیرد،گاه از متالورژی ثانویه بعنوان "متالورژی پاتیلی" یاد می شود.فرآیند فولاد سازی ثانویه، دستیابی به موارد زیر را دنبال می کند:

۱- کنترل ترکیب شیمیایی فولاد
۲-کنترل دمای تخلیه مذاب، به ویژه برای عملیات ریخته گری مداوم
۳-گاززدائی(کاهش غلظت اکسیژن و هیدروژن در فولاد)
۴-کربن زدایی (تا کمتر از۰٫۰۳ درصد)
۵-گوگرد زدایی(تا حد ۰٫۰۰۲درصد)
۶-تمیزی فولاد (حذف آخال های غیر فلزی مضر)
۷-اصلاح شکل و اندازه آخال ها (تغییر ترکیب و یا شکل آخال های مضر به وضعیت سازگار با خواص مکانیکی محصول نهایی)
۸-افزایش سرعت تولید با استفاده از کاهش زمان تصفیه در کوره

Navard va tolide ghataat fooladi co., with over 58 years of expertise in producing various structural and alloy steel plates, has strategically expanded its presence in the specialty alloy market. Driven by a focus on product differentiation and diversification, the company has established an integrated melting and refining structure for the slab casting of specialized products, including Stainless Steels, Tool Steels, Quenched and Tempered (Q&T) Steels, Acicular Ferrite, and Micro-alloyed (HSLA) steels.

By leveraging state-of-the-art equipment such as VOD (Vacuum Oxygen Decarburization), LRF (Ladle Refining Furnace), and VCM (Vacuum Casting Machine), and by upgrading melting furnaces for qualitative and quantitative optimization with an emphasis on energy efficiency, the company has successfully localized the manufacturing of casting equipment for the first time in Iran.

In this framework, Secondary Metallurgy is implemented, encompassing metallurgical processes conducted outside the primary melting furnace to produce "clean steel" by removing dissolved gases and refining inclusions. Since these operations are primarily performed within the ladle, this stage is often referred to as "Ladle Metallurgy." The secondary steelmaking process aims to achieve the following:

Chemical Composition Control: Precise adjustment of alloying elements.

Temperature Control: Managing tapping temperatures, specifically for continuous casting operations.

Degassing: Reducing oxygen and hydrogen concentrations in the steel.

Decarburization: Achieving carbon levels below 0.03%.

Desulfurization: Reducing sulfur content down to 0.002%.

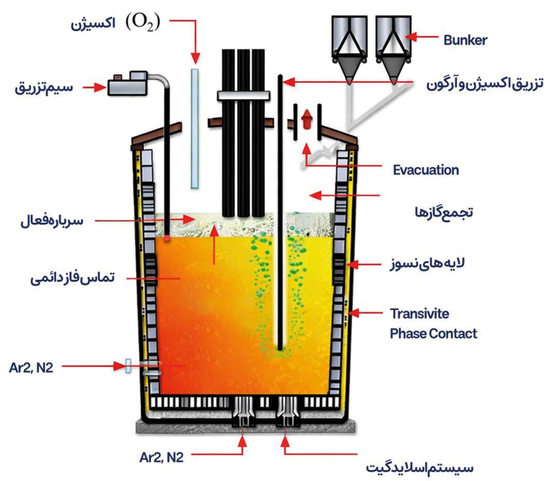
Steel Cleanliness: Removal of harmful non-metallic inclusions.

Inclusion Morphology Modification: Altering the shape and size of inclusions to ensure compatibility with the final product's mechanical properties.

Productivity Enhancement: Increasing production speed by reducing refining time within the primary furnace.

کوره پاتیلی Ladle Refining Furnace

کوره پاتیلی Ladle Refining Furnace یاLRF یکی از تجهیزات کلیدی درصنعت فولاد سازی است که برای پالایش و تنظیم نهایی ترکیبات شیمیایی فولاد بکار می‌رود.این کوره در مرحله ای پس از فرآیند تولید اولیه فولاد(کوره قوس الکتریکی، کوره القایی، کوره بلند) مورد استفاده قرار می گیرد و نقش مهمی در بهبود کیفیت فولاد ایفا می کند.این کوره بصورت یک پاتیل بزرگ طراحی شده و نقش کلیدی در بهینه سازی ترکیب شیمیایی، همگن سازی دما و حذف ناخالصی های فولاد ایفا می کند.



The Ladle Refining Furnace (LRF) is a cornerstone of the steelmaking industry, utilized for the final refining and chemical adjustment of molten steel. Following the primary melting stage (EAF, Induction Furnace, or Blast Furnace), the LRF plays a vital role in enhancing steel quality. Designed as a large-scale ladle system, it is essential for optimizing chemical composition, ensuring temperature homogenization, and eliminating impurities.

Structure and Equipment Manufacturing

تولید سازه و تجهیزات

شرکت نورد و تولید قطعات فولادی با بیش از ۵۸ سال سابقهٔ موضوع ساخت تجهیزات و سازه های صنعتی به صورت داخلی و برون مرزی در سرلوحهٔ فعالیت های خود قرار داده بود و تاکنون در بیش از ۷۰ پـروژه مشارکت عمده داشته است. بنا به این مهم و در راستای ارتقاء سطح مشتریان خود و ورود به صنایع نفت و گاز و پتروشیمی با ایجاد زیرساخت های تولید و با جذب تجربیات ارزنده برخی از مدیران صنایع مرتبط کوشیده است تا با قدرت کامل و ارتقاء کمی و کیفی خود در ساخت سازه و تجهیزات ورود پر قدرت دیگری را در بر داشته باشد.

در ایـــن راستا اقدامات لازم جهت ورود به لیست تامین کنندگان صنایع مادر و نفت و گاز و پتروشیمی و معدن را به سرانجام رسانیده است و اکنون در جهت اعتلای صنایع ذیـربط فوق الـذکر آماده خدمت رسانی به ایران عزیزمان می باشد.

در همین راستا اقدامات لازم به طراحی و ساخت سازه های سنگین صنایع نفت و پتروشیمی، انواع کوره های گرم کن هیدروکربورها، کوره های پروسسی مانند انواع ریفرمرها و کرکینگ اتیلن، سازه های Cold Box، انواع زباله سوزها (Incinerator)، دودکش ها (Stack) و... در روند فعالیت این شرکت قرار گرفته است.

Navard va tolide ghataat fooladi Company, with more than 58 years of experience, has placed the design and fabrication of industrial equipment and structures, both domestically and internationally, at the forefront of its activities. To date, the company has played a significant role in over 70 major projects.

In line with this objective and with the aim of expanding its customer base and entering the oil, gas, and petrochemical industries, the company has developed the necessary manufacturing infrastructure and has benefited from the valuable expertise of experienced managers from related industries. Through these efforts, the company has sought to strengthen its capabilities and enhance both the quantitative and qualitative aspects of its operations in the fabrication of industrial structures and equipment, enabling a strong and effective entry into these strategic sectors.

Accordingly, the company has completed the necessary steps to be included in the approved vendor lists of major industries, including oil, gas, petrochemical, and mining sectors, and is now fully prepared to contribute to the development and advancement of these industries in Iran.

Within this framework, the company has initiated the design and fabrication of heavy industrial structures for the oil and petrochemical industries, including hydrocarbon heaters, process furnaces such as reformers and ethylene cracking furnaces, Cold Box structures, industrial incinerators, stacks, and other related equipment as part of its operational activities.

در فاز ابتدایی ظرفیت ۶۰۰۰ تن در سال به مرحلهٔ اجرائی رسیده است و طی توسعه های آینده موضوع ساخت و سازه تجهیزات صنعتی در برنامهٔ هیئت مدیره گنجانده شده است.

بنا به زیر ساخت های گذشته شرکت نورد و تولید قطعات فولادی و عنایت به زنجیرهٔ کامل تولید و ساخت با شعار از قراضه تا ماشین آلات صنعتی نیز جزء نقاط قوت سازمان خواهد بود.

آمادگی شرکت در ریخته گری تجهیزات خاص، نورد ورق گرم آلیاژی، برش، فرم دهی، مونتاژ، جوشکاری و سند بلاست و رنگ نیز از توانایی های این سازمان محسوب و آمادگی کامل در اخذ پروژه های صنعتی را دارد.

می توان به صورت کلی توانایی تامین تجهیزات نورد و تولید قطعـات فـولادی در صنایع مختلف را به شرح ذیل اعلام نمود می باشد.

- صنایع نفت و گاز و پتروشیمی
- صنایع معدن و سیمان
- زنجیرهٔ تامین قطعات ریخته گری و تکمیلی
- ساخت غبارگیرهای صنعتی

مزیت های رقابتی ها شامل:

- یکپارچگی زنجیره ارزش، از ذوب تا محصول نهایی
- تحویل سریع و کیفیت پایدار بدون وابستگی
- تیم مهندسی توانمند و دانش پروژه در مهندسی معکوس
- ظرفیت تولید قابل ارتقاء

In the initial phase, an annual production capacity of 6,000 tons has been commissioned, and in future development stages, the fabrication of industrial structures and equipment has been incorporated into the Board of Directors' strategic plans.

Based on the existing infrastructure of the Steel Rolling and Parts Manufacturing Company and its fully integrated production chain, the company's motto "from scrap to industrial machinery" is considered one of its key strengths.

The company is fully capable and prepared to undertake:

Casting of special equipment and components

Hot rolling of alloy steel plates Cutting, forming, assembly, welding, sandblasting, and painting

These capabilities enable the organization to confidently execute various industrial projects.

In general, the company's ability to supply rolling mill equipment and steel parts for various industries can be summarized as follows, and full readiness is hereby declared:

- Oil, gas, and petrochemical industries
- Mining and cement industries
- Supply chain of casting and machined components
- Manufacture of industrial dust collectors

Competitive advantages include:

- Complete integration of the value chain from melting to final product
- Fast delivery and consistent quality without external dependency
- A capable engineering team with strong project knowledge and expertise in reverse engineering

Scalable and expandable production capacity



The first Iranian Manufacturer of

STEEL CASTINGS















ISO 9001
سیستم
مدیریت کیفیت

ISO 10002
سیستم مدیریت
شکایات مشتریان

ISO 45001
سیستم مدیریت ایمنی و
بهداشت شغلی

ISO 3834
الزامات کیفیتی
جوشکاری مواد فلزی

Certificates
گواهینامه ها، استانداردها، لوح و تندیس ها


CERTIFICATE

Certificate No. 24-WQ-1002564-24/1

WE HEREBY CERTIFY THAT THE QUALITY AND WELDING MANAGEMENT SYSTEM IN LINE WITH APPLICABLE MENTIONED INTERNATIONAL STANDARD OPERATED BY

Rolling Mill & Steel Production Company

Registered Office Address No. 46, 91 Building, East Kalemeh St., Sayahbod Ghareei St., Karimkhan St., Tehran, Iran

Operational Site: Opposite Shahid Kolahdouz Complex, 17 Km , Old Tehran-Karaj Road, Tehran, Iran

IS IN COMPLIANCE WITH THE REQUIREMENTS OF INTERNATIONAL STANDARD

Quality Management System (ISO 9001:2015) in association with Quality Requirements for Fusion Welding of Metallic Material - Part2: Comprehensive Quality Requirements

ISO 3834-2:2021

THE CERTIFICATE IS VALID FOR THE FOLLOWING ACTIVITIES

Manufacturing Steel Structure, Industrial Machinery and Spare Parts used in the Organization

WELDING PROCESSES: (Reference No. Acc. to ANSI Z1.1) — MANUAL SHIELDED METAL ARC WELDING; GMAW (GAS METAL ARC WELDING)

PARENT MATERIAL GROUP: ST37, ST52

RESPONSIBLE WELDING COORDINATOR: ROUHOLLAH PAKLEVAN

WELDING COORDINATOR SUBSTITUDE: HOSEIN CHOOBDARI

AN AUDIT WAS PERFORMED, REPORT No. RC-1025-WQTIS-MS-1002564-24

First Issue Date 22.10.2025 Revision Date 22.10.2025 Revision No. 00 Expiring Date 21.10.2028

Tehran, Iran – 22 October 2025

ARIAN TUV PASARGAD
NO. 91, NOVARAS ALLEY, ROVAN St., TEHRAN, IRAN
Certification Body


CERTIFICATE

CERTIFICATE Nr. 24-O-1002680-MTIC

WE HEREBY CERTIFY THAT THE OCCUPATIONAL HEALTH AND SAFETY MANAGEMENT SYSTEM OPERATED BY

Rolling Mill & Steel Production Company

Opposite of Shahid Kolahdouz Complex, 17th Km of Old Tehran-Karaj Road, Tehran, Iran

IS IN COMPLIANCE WITH THE REQUIREMENTS OF STANDARD

DIN EN ISO 45001:2023

THIS CERTIFICATE IS VALID FOR THE FOLLOWING ACTIVITIES

Production of Slabs and Construction Steel and Alloy Sheets by Melting, Casting and Hot Rolling Methods

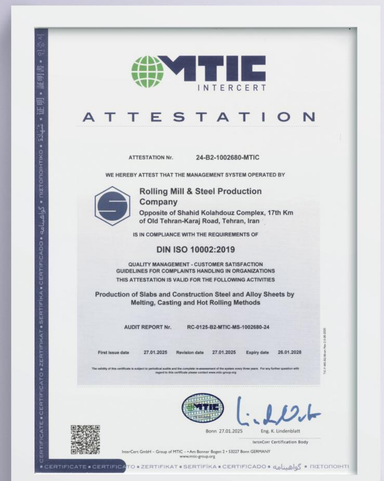
AUDIT REPORT Nr. RC-0425-O-MTIC-MS-1002680-24

First issue date 24.04.2025 Revision date 24.04.2025 Expiry date 23.04.2028

Bonn 24.04.2025 Eng. K. Lindenblatt

InterCert GmbH - Group of MTIC – Am Bonner Bogen 1 • 53227 Bonn GERMANY
www.mtic-group.org

InterCert Certification Body


ATTESTATION

ATTESTATION Nr. 24-B2-1002680-MTIC

WE HEREBY ATTEST THAT THE MANAGEMENT SYSTEM OPERATED BY

Rolling Mill & Steel Production Company

Opposite of Shahid Kolahdouz Complex, 17th Km of Old Tehran-Karaj Road, Tehran, Iran

IS IN COMPLIANCE WITH THE REQUIREMENTS OF

DIN ISO 10002:2019

QUALITY MANAGEMENT - CUSTOMER SATISFACTION
GUIDELINES FOR COMPLAINTS HANDLING IN ORGANIZATIONS

THIS ATTESTATION IS VALID FOR THE FOLLOWING ACTIVITIES

Production of Slabs and Construction Steel and Alloy Sheets by Melting, Casting and Hot Rolling Methods

AUDIT REPORT Nr. RC-0125-B2-MTIC-MS-1002680-24

First issue date 27.01.2025 Revision date 27.01.2025 Expiry date 26.01.2028

Bonn 27.01.2025 Eng. K. Lindenblatt

InterCert GmbH - Group of MTIC – Am Bonner Bogen 1 • 53227 Bonn GERMANY

InterCert Certification Body


CERTIFICATE

CERTIFICATE Nr. 24-Q-1002680-MTIC

WE HEREBY CERTIFY THAT THE QUALITY MANAGEMENT SYSTEM OPERATED BY

Rolling Mill & Steel Production Company

Opposite of Shahid Kolahdouz Complex, 17th Km of Old Tehran-Karaj Road, Tehran, Iran

IS IN COMPLIANCE WITH THE REQUIREMENTS OF STANDARD

DIN EN ISO 9001:2015

THIS CERTIFICATE IS VALID FOR THE FOLLOWING ACTIVITIES

Production of Slabs and Construction Steel and Alloy Sheets by Melting, Casting and Hot Rolling Methods

AUDIT REPORT Nr. RC-0125-Q-MTIC-MS-1002680-24

First issue date 27.01.2025 Revision date 27.01.2025 Expiry date 26.01.2028

Bonn 27.01.2025 Eng. K. Lindenblatt

InterCert GmbH - Group of MTIC – Am Bonner Bogen 1 • 53227 Bonn GERMANY

InterCert Certification Body


پروانه کاربرد علامت استاندارد تحقیقی

شماره پروانه : ۶۶۷۵۷۶-۹۸ف

تاریخ صدور اولیه : ۱۳۹۸/۰۱/۲۸


بسمه تعالی

سازمان ملی استاندارد ایران

شرکت محترم نورد و تولید قطعات فولادی

اهتمام به امر استاندارد در تولید کالا و محصولات و ارتقای کیفی تولیدات، رویکردی تعالی بخش است که ارتقای سطح زندگی آحاد شهروندان را در پی دارد.

اینک در آغاز سی و چهارمین بهار انقلاب شکوهمند اسلامی و در سال جهاد اقتصادی، موفقیت های چشمگیر و تلاش های شایان توجه شما را در عرصه های مختلف تولیدات مصالح ساختمانی ارج می نهم و کسب عنوان

واحد برگزیده استاندارد در مصالح ساختمانی

(سال ۱۳۹۰)

را به جناب عالی و همکاران تلاشگرتان دبریک و تهنیت می گویم.

مسلم بهات

مدیرکل استاندارد و تحقیقات صنعتی استان تهران



سازه پاورهاوس سیکل ترکیبی کرمان
Kerman Combined Cycle Powerhouse Structure



بازسازی اسکله شرقی و غربی خارک
Reconstruction of the eastern and western piers of KHARK



اتوکلاو زنجان
Zanjan Autoclave



کانوایر و اوربین مس سرچشمه
Sarcheshme copper complex



کوره پیشگرم فولاد مبارکه
Mobarakeh Reheating Furnace



MAJOR PROJECTS
برخی پروژه ها

ردیف	عنوان	توضیحات
1	صنایع سیمان Cement Industries	ساخت سنگ‌شکن، سرند، الکتروفیلتر و آسیاب برای کارخانجات سیمان آبیک و سیمان هرمزگان Manufacturing cement plant equipment for Abyek and Hormozgan Cement plants
2	فولاد مبارکه اصفهان Mobarakeh Steel Company (Isfahan)	ساخت گاری پاتیل حمل ذوب و کوره پیش‌گرم Manufacturing of ladle transfer carts and a preheating furnace
3	پروژه امیرکبیر Amirkabir Project	ساخت پل‌های امیرکبیر و اسکلت فلزی واحدهای تجاری امیرکبیر Construction of the Amirkabir bridges and steel structures for Amirkabir commercial units
4	مجتمع مسکونی اکباتان Ekbatan Residential Complex	ساخت اسکلت فلزی پروژه مسکونی اکباتان Construction of the steel structure for the Ekbatan residential project
5	نیروگاه کارون ۳ Karun-3 Power Plant	طراحی و ساخت آشغال‌گیرهای ورودی نیروگاه کارون ۳ Design and manufacturing of intake trash racks for Karun-3 Power Plant
6	جزیره خارک Khark Island	ساخت و ترمیم اسکلت فلزی بخش‌های شرقی و غربی جزیره خارک Manufacturing and repair of steel structures in the eastern and western sections of Khark Island
7	شرکت شکوفانیو Shokoufanio Company	ساخت کامل اسکلت فلزی سالن‌های تولید شرکت شکوفانیو Full fabrication of steel structures for Shokoufanio Company production halls
8	نیروگاه‌های سیکل ترکیبی کرمان و دماوند Kerman and Damavand Combined-Cycle Power Plants	ساخت کامل اسکلت فلزی نیروگاه‌های سیکل ترکیبی کرمان و دماوند Full fabrication of steel structures for Kerman and Damavand combined-cycle power plants
9	فولاد خراسان ۱ و ۲ و فولاد غدیر (اردکان) یزد Khorasan Steel (Units 1 & 2) and Ghadir Steel (Ardakan, Yazd)	ساخت اسکلت فلزی STACK، BLOWER، PIPE BRIDGE و سیستم کانوایر Fabrication of steel structures for stacks, blowers, pipe bridges, and conveyor systems
10	پتروشیمی قائد بصیر گلپایگان Ghaed Basir Petrochemical (Golpayegan)	ساخت سالن‌های صنعتی مجتمع پتروشیمی قائد بصیر گلپایگان Construction of industrial halls for Ghaed Basir Petrochemical Complex (Golpayegan)
11	مجتمع مس سرچشمه Sarcheshmeh Copper Complex	ساخت خطوط کانوایر، مخزن اوربین و تاورهای ساپورت سیستم کولینگ Fabrication of conveyor lines, turbine tank, and support towers for the cooling system
12	شرکت ترانسفورماتورسازی کوشکن Kooshkan Transformer Manufacturing Company	ساخت سالن‌های تولید و تجهیزات و کابین خشک‌کن Fabrication of production halls, equipment, and drying cabins

SOCIAL RESPONSIBILITY

مسئولیت‌اجتماعی

شرکت نورد و تولید قطعات فولادی



حفظ محیط زیست از طریق توسعه فضای سبز

Preserving the environment through the development of green spaces



تعامل صنعت و دانشگاه

Industry and university interaction



ارتباطات سبز با کاهش انتشارات چاپی

Green communications by reducing print publications



کاهش آلودگی با استفاده از دستگاه غبارگیر

Reducing pollution by using a dust collector



مدیریت و کاهش مصرف برق، آب و گاز

Managing and reducing electricity, water and gas consumption



کمک به خیریه و ترویج امر خیر

Helping charity and promoting good deeds



ارائه خدمات کارآموزی به دانشجویان و نخبگان دانشگاه

Providing internship services to university students and elites



تفکیک زباله از مبدا

Waste separation at source



صرفه جویی در مصرف آب توسط تصفیه فاضلاب انسانی و صنعتی

Saving water by treating human and industrial wastewater



ایرکولر مناسب ذوب

Industrial air cooler for casting areas



منشور اخلاقی

شرکت نورد و تولید قطعات فولادی

ما معتقدیم اعتبار و موفقیت سازمان بر پایه اعتماد ، اخلاق حرفه ای ، کیفیت و مسئولیت پذیری بنا میشود .
ارزشهای بنیادین شرکت نورد و تولید قطعات فولادی:

01 صداقت و درستکاری
Honesty and integrity

02 احترام به کرامت انسانی
Respect for human dignity

03 ایمنی و سلامت
Safety and health

04 کیفیت و تعالی
Quality and excellence

05 مسئولیت پذیری زیست محیطی
Environmental responsibility

06 رعایت قوانین و مقررات
Compliance with rules and regulations

07 مقابله با فساد و تعارض منافع
Tackling corruption and conflict of interest

08 حفظ محرمانگی اطلاعات
Maintaining confidentiality of information

09 مسئولیت پذیری در قبال مشتریان
Responsibility towards customers

10 مسئولیت‌اجتماعی
social responsibility

11 تعهد کارکنان و مدیران
Commitment of employees and managers

ETHICAL CHARTER