

Oil, Gas & Petrochemical



نفت، گاز و پتروشیمی



پیچ، مهره، استاد بولت و اتصالات صنعتی خاص

با نام و یاد هوش و خرد کیهانی
خداوند بخشنده مهربان

■ درباره ما:

به دنبال تحقیقاتی جامع و گسترده در زمینه نیازهای بازار ایران به اتصالات صنعتی و در پی تحلیل داده های به دست آمده، شرکت سهند فولاد در سال ۱۳۶۳ تاسیس گردید.

کانون فعالیت این شرکت متمرکز بر سرمایه گذاری های لازم در زمینه منابع انسانی، اقتصادی و همچنین تداوم در پژوهش و تحقیقات به منظور دستیابی به قابلیت های روز افزون تکنولوژیکی بوده و کسب سه گواهینامه بین المللی (EN ISO 9001: 2008) (ISO/TS 16949: 2009) از موسسه TÜV NORD آلمان و همچنین گواهینامه تایید صلاحیت پیمانکار (QUALIFICATION OF CONTRACTOR) از شرکت زمینس آلمان و برزیل، همراه با دریافت سه پروانه کاربرد علامت استاندارد اجباری از سازمان استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران، موید و نتیجه فعالیت های فوق بوده است.

تامین محصولاتی با کیفیت بالا و تحت استانداردهای بین المللی، جهت استفاده در صنایع نفت، گاز و پتروشیمی، انواع سازه های فولادی، بل های فلزی، سازه های فضایی صنایع خودرو و سبک، سنگین و ماشین آلات کشاورزی، ساخت قطعات خاص، جهت استفاده در صنایع سنگین، فولاد سازی، آلومینیوم سازی و سایر... این امکان را میسر ساخته است که شرکت سهند فولاد، جایگاه خاص خود را در میان سازمان ها و کاربرانی که از اهمیت و حساسیت بالای این صنایع آگاهی دارند، تثبیت نماید.

به رسمیت شناخته شدن و اهدای تندیس ها و لوح های تقدیر از جانب مقامات ذیربط، سازمان های دولتی و بخش خصوصی طرف قرارداد و نیز انتخاب این شرکت به عنوان یکی از صد برند برتر در پاییز ۱۳۹۰، تاثیر بسزایی در ایجاد انگیزش و مبادرت جدی به توسعه محدوده تولیدات (با حفظ و ترفیع درجه کیفیت) داشته است.

کاردانی، دانش، خلاقیت و تجربیات تیم مدیریت و کارکنان، قابلیت بهره مندی از تجهیزات نوین با آخرین تکنولوژی های روز دنیا و همچنین دسترسی به آزمایشگاه کنترل کیفیت پیشرفته، که به عنوان آزمایشگاه همکار از طرف سازمان استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران مورد تایید قرار گرفته است، امکان تولید تنوع بالایی از قطعات را به صورت انبوه و تست و آزمون آنها را مطابق با آخرین تعاریف استانداردهای جهانی فراهم ساخته است.





We Make something
Special...

■ تولیدات بر اساس استانداردهای بین المللی

Products according to International standards

Production of a wide range of bolts, stud bolts, nuts under latest versions of ANSI/ASME standards in a variety of grades including carbon, alloy, austenitic and ferretic steels, covering also the following standards:

- ASTM A193/A193 M
- ASTM A320/A320 M
- ASTM A307
- ASTM A194/A194 M
- ASTM A563/ A563 M

Size Range:

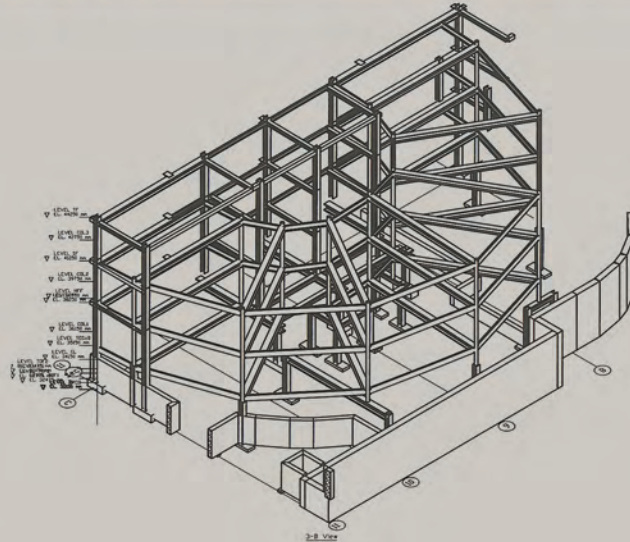
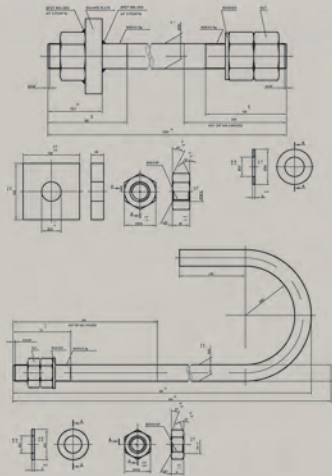
- Stud Bolts and Nuts :
 - Diameter from 3/8" to 4" and or M10 to M100
 - Length according to the customers request
- Bolts :
 - Diameter from 1/2" to 3" and or M16 to M76
 - Max. Length 600mm



QUALIFICATION
OF CONTRACTOR
By
SIEMENS
Power Generation Group (KWU)
Hydro Power Plants
Marketing & Sales, Engineering, Service
Erlangen / São Paulo



A to Z Nuts, Bolts & Special Fasteners in Oil, Gas & Petrochemical Plants



Production Range: M12 to M72 - 1/2" to 3"



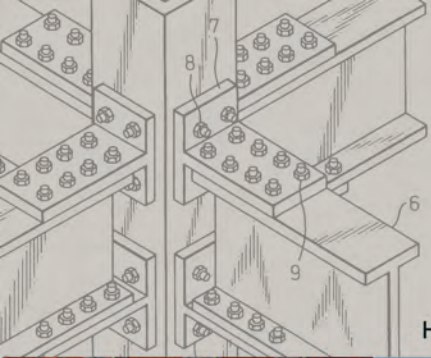


Off-Shore Plants

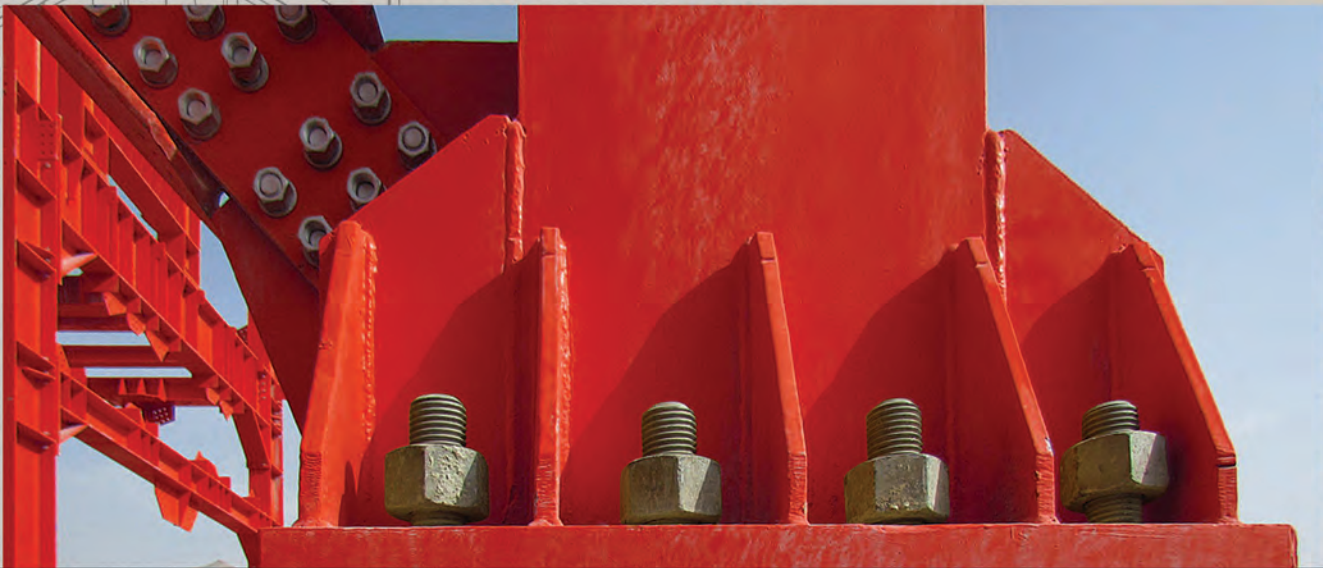
Persian Gulf, Iran

Special Parts





High Strength Structural Bolting



Anchor Bolt

■ انکر بولت

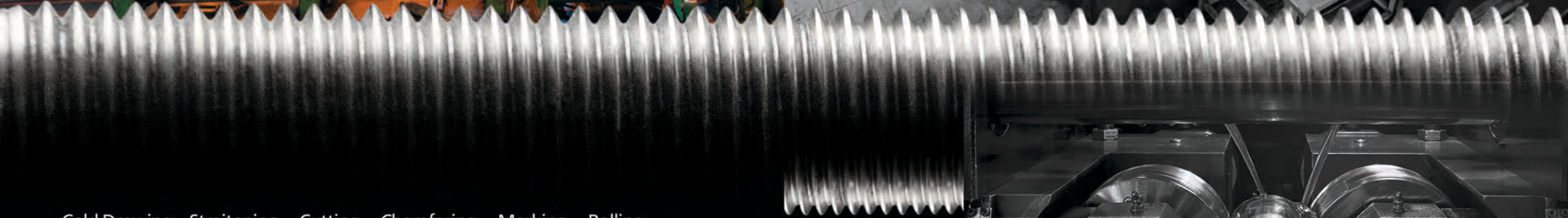


Stud Bolts for Piping Lines

■ استاد بولت

STud Bolts

Production Lines



Cold Drawing . Straightening . Cutting . Chamfering . Marking . Rolling



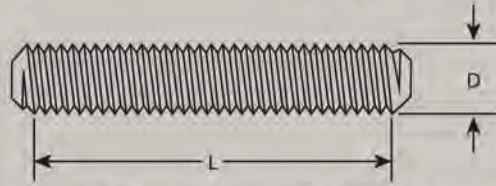
Rolling



Stud Bolts

Size, Dimension & Tolerance

• سایز و تفراس های ابعادی استاد بولت ها



SECTION D- STUD BOLTS FOR PRESSURE- TEMERATURE PIPING

LENGTH

INCH SERIES

The length of the stud bolt, measured parallel to the axis, is the distance from first thread. First thread is defined as the intersection of the major diameter of the thread with the base of the point.

METRIC SERIES

The length of the stud bolt, measured parallel to the axis, is the distance from each stud bolt, including the point.

| Length inch | Tolerance inch | Tolerance mm |
|---------------|----------------|--------------|
| To 12 | ±0,062 | ±1,5748 |
| Over 12 to 18 | ±0,125 | ±3,175 |
| Over 18 | ±0,250 | ±6,35 |

THREADS

| Nominal size or diameter INCH SERIES | 1" and Smaller UNIFIED COARSE THREAD SERIES CLASS 2A ASME B1.1 | 1 1/8" AND LARGER UNIFIED 8 THREAD SERIES CLASS 2A ASME B1.1 |
|--|---|---|
| Nominal size or diameter METRIC SERIES | M33 and smaller METRIC COARSE THREAD SERIES CLASS 6g ISO 68 / ISO 965 | M36 and larger METRIC FINE AND COARSE PITCH THREADS CLASS 6g ISO 68 / ISO 965 |

Marking

Marking of all SAHNAD POULAD FASTENERS are in accordance with the applicable ASTM & DIN-ISO specification, as follow;

Manufacturer identification symbol: " **SP** " or " **SP** " and the material grade symbol.

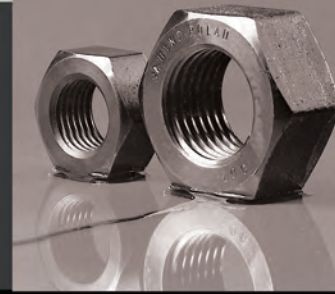
جدول مشخصات مکانیکی انواع استادبولت های آلیاژی و استنلس استیل (سایزهای اینچی) ASTM A320 & ASTM A193

| MECHANICAL REQUIREMENTS- INCH PRODUCTS ALLOY AND STAINLESS STEEL ASTM A193 FOR HIGH TEMPERATURE SERVICE | | | | | | | | | |
|---|------|------|--------|---------------------|---------------------------|-----------------------------|---------------------------|--------------------------|-------------------|
| ALLOY | ASTM | AISI | W.-Nr. | Dia | Tensile Strength min, MPa | Yield Strength min,0,2% MPa | Elongation in 4 D, min, % | Reduction of Area min, % | Hardness Max (HB) |
| B6 | A193 | 410 | 1.4006 | Up to 4, incl | 760 | 585 | 15 | 50 | - |
| B7 | A193 | 4140 | 1.7225 | 2 1/2 and under | 860 | 720 | 16 | 50 | <321 |
| | | | | over 2 1/2 to 4 | 795 | 655 | 16 | 50 | <302 |
| B7M | A193 | 4140 | 1.7225 | all size | 690 | 550 | 18 | 50 | <235 |
| B16 | A193 | - | 1.7711 | 2 1/2 and under | 860 | 725 | 18 | 50 | <321 |
| | | | | over 2 1/2 to 4 | 760 | 655 | 17 | 45 | <302 |
| B8 | A193 | 304 | 1.4301 | all size | 515 | 205 | 30 | 50 | <223 |
| B8A | A193 | 304 | 1.4301 | all size | 515 | 205 | 30 | 50 | <192 |
| B8T | A193 | 321 | 1.4541 | all size | 515 | 205 | 30 | 50 | <223 |
| B8TA | A193 | 321 | 1.4541 | all size | 515 | 205 | 30 | 50 | <192 |
| B8M | A193 | 316 | 1.4401 | all size | 515 | 205 | 30 | 50 | <223 |
| B8MA | A193 | 316 | 1.4401 | all size | 515 | 205 | 30 | 50 | <192 |
| B8cl2 | A193 | 304 | 1.4301 | 3/4 and under | 860 | 690 | 12 | 35 | <321 |
| B8Tcl2 | A193 | 321 | 1.4541 | over 3/4 to 1 | 795 | 550 | 15 | 35 | <321 |
| B8Mcl2 | A193 | 316 | 1.4401 | 3/4 and under | 760 | 665 | 15 | 45 | <321 |
| | | | | over 3/4 to 1 | 690 | 550 | 20 | 45 | <321 |
| | | | | over 1 to 1 1/4 | 655 | 450 | 25 | 45 | <321 |
| | | | | over 1 1/4 to 1 1/2 | 620 | 345 | 30 | 45 | <321 |

| MECHANICAL REQUIREMENTS- INCH PRODUCTS ALLOY AND STAINLESS STEEL ASTM A320 FOR LOW TEMPERATURE SERVICE | | | | | | | | | | | |
|--|------|------|--------|---------------------|---------------------------|-----------------------------|---------------------------|--------------------------|-------------------|--|---------------------------------------|
| ALLOY | ASTM | AISI | W.-Nr. | Dia | Tensile Strength min, MPa | Yield Strength min,0,2% MPa | Elongation in 4 D, min, % | Reduction of Area min, % | Hardness Max (HB) | Impact test -101° C aver. (min) Joules | Impact test -23° C aver. (min) Joules |
| L7 | A320 | 4140 | 1.7225 | 2 1/2 and under | 860 | 725 | 16 | 50 | - | 27(20) | - |
| L7M | A320 | 4140 | 1.7225 | all size | 690 | 550 | 18 | 50 | <235 | - | 27(20) |
| B8 | A320 | 304 | 1.4301 | all size | 515 | 205 | 35 | 50 | <223 | - | - |
| B8A | A320 | 304 | 1.4301 | all size | 515 | 205 | 35 | 50 | <192 | - | - |
| B8T | A320 | 321 | 1.4541 | all size | 515 | 205 | 35 | 50 | <223 | - | - |
| B8TA | A320 | 321 | 1.4541 | all size | 515 | 205 | 35 | 50 | <192 | - | - |
| B8M | A320 | 316 | 1.4401 | all size | 515 | 205 | 35 | 50 | <223 | - | - |
| B8MA | A320 | 316 | 1.4401 | all size | 515 | 205 | 35 | 50 | <192 | - | - |
| B8cl2 | A320 | 304 | 1.4301 | 3/4 and under | 860 | 690 | 12 | 35 | <321 | - | - |
| B8Tcl2 | A320 | 321 | 1.4551 | over 3/4 to 1 | 725 | 450 | 20 | 35 | <321 | - | - |
| B8Mcl2 | A320 | 316 | 1.4401 | 3/4 and under | 760 | 655 | 15 | 45 | <321 | - | - |
| | | | | over 3/4 to 1 | 690 | 550 | 20 | 45 | <321 | - | - |
| | | | | over 1 to 1 1/4 | 655 | 450 | 25 | 45 | <321 | - | - |
| | | | | over 1 1/4 to 1 1/2 | 620 | 345 | 30 | 45 | <321 | - | - |

Nuts

Production Lines



Cutting . Forming . Turning . Marking . Tapping



Nuts

Size, Dimension & Tolerance

■ سایز و تolerانس های ابعادی مهره ها



DIMENSIONS OF HEAVY HEX NUTS
ASME B 18.2.2

| Nom. Size | F Width Across Flats | | G Width Across Corners | | H Thickness Heavy Hex Nuts | |
|-----------|----------------------|--------|------------------------|--------|----------------------------|-------|
| | Max | Min | Max | Min | Max | Min |
| 3/8" | 17,48 | 16,99 | 20,17 | 19,38 | 9,58 | 8,66 |
| 1/2" | 22,23 | 21,59 | 25,65 | 24,61 | 12,80 | 11,79 |
| 5/8" | 26,97 | 26,19 | 31,17 | 29,85 | 16,03 | 14,91 |
| 3/4" | 31,75 | 30,78 | 36,65 | 35,10 | 19,25 | 18,03 |
| 7/8" | 36,53 | 35,41 | 42,16 | 40,36 | 22,48 | 21,16 |
| 1" | 41,28 | 40,01 | 47,65 | 45,62 | 25,70 | 24,28 |
| 1 1/8" | 46,02 | 44,60 | 53,16 | 50,88 | 28,93 | 27,41 |
| 1 1/4" | 50,80 | 49,23 | 58,65 | 56,11 | 31,78 | 30,15 |
| 1 3/8" | 55,58 | 53,82 | 61,16 | 61,37 | 35,00 | 33,27 |
| 1 1/2" | 60,33 | 58,42 | 69,65 | 66,60 | 38,23 | 36,40 |
| 1 5/8" | 65,07 | 63,02 | 75,16 | 71,83 | 41,45 | 39,52 |
| 1 3/4" | 69,85 | 67,61 | 80,65 | 77,09 | 44,68 | 42,65 |
| 1 7/8" | 74,63 | 72,24 | 86,16 | 82,35 | 47,90 | 45,77 |
| 2" | 79,38 | 76,84 | 91,64 | 87,60 | 51,13 | 48,91 |
| 2 1/4" | 88,90 | 86,06 | 102,64 | 98,09 | 57,18 | 54,74 |
| 2 1/2" | 98,43 | 95,25 | 113,64 | 108,69 | 63,63 | 60,99 |
| 2 3/4" | 107,95 | 104,44 | 124,64 | 119,08 | 70,08 | 67,23 |
| 3" | 117,48 | 113,67 | 135,64 | 129,59 | 76,53 | 73,48 |
| 3 1/4" | 127,00 | 122,89 | 146,66 | 140,08 | 82,60 | 79,35 |
| 3 1/2" | 136,53 | 132,08 | 157,66 | 150,57 | 89,05 | 85,60 |
| 3 3/4" | 146,05 | 141,27 | 168,66 | 161,06 | 95,50 | 91,85 |
| 4" | 155,58 | 150,50 | 179,65 | 171,58 | 101,96 | 98,09 |

■ جدول مشخصات مکانیکی انواع مهره های کربنی، آلیاژی و استنلس استیل ASTM A194

MECHANICAL REQUIREMENTS- INCH PRODUCTS
CARBON, ALLOY & STAINLESS STEEL NUTS ASTM A 194

| ALLOY | ASTM | AISI | W.-Nr. | Dia | Hardness REQUIRMENTS | | |
|----------|-------|------|--------|-----------------|----------------------|----------|-----------|
| | | | | | HB | HRC | HRB |
| 2H | A 194 | 1040 | 1.1191 | 1 1/2 and under | 248 to 352 | 24 to 38 | - |
| 2HM 4 | A 194 | 1040 | 1.1191 | over 1 1/2 | 212 to 352 | 38 max | - |
| | A 194 | - | - | all size | 159 to 237 | 22 max | - |
| 7 7M | A 194 | 4140 | 1.7225 | all size | 248 to 352 | 24 to 38 | - |
| | A 194 | 4140 | 1.7225 | all size | 248 to 352 | 24 to 38 | - |
| 8 | A 194 | 304 | 1.4301 | all size | 126 to 300 | - | 60 to 105 |
| 8M | A 194 | 316 | 1.4401 | all size | 126 to 300 | - | 60 to 105 |
| 8T | A 194 | 321 | 1.4541 | all size | 126 to 300 | - | 60 to 105 |
| 8A | A 194 | 304 | 1.4301 | all size | 126 to 192 | - | 60 to 90 |
| 8MA | A 194 | 316 | 1.4401 | all size | 126 to 192 | - | 60 to 90 |
| 8TA | A 194 | 321 | 1.4541 | all size | 126 to 192 | - | 60 to 90 |

■ واحد عملیات حرارتی

کارخانه این شرکت مجهز به خط کامل کوره های عملیات حرارتی پیوسته با اتمسفر محافظت شده بوده و توسط سیستم های کنترل ترپستوری خود قادر به عملیات **Quench- Temper, Carburizing و Carbunitriding** با دقت بسیار بالا می باشد. با توجه به حساسیت ویژه در انجام این عملیات و انتظار خطا در حد صفر، کلیه پروسه از طریق اطاق فرمان و بدون دخالت نیروی انسانی و به صورت کاملاً اتوماتیک کنترل می گردد. کنترل های حین فرآیند این خط در آزمایشگاه اختصاصی مجهز واحد عملیات حرارتی و با استفاده از تجهیزات زیر صورت می پذیرد.

■ دستگاه **Micro Hardness** (میکرو هاردنس) از **Innovatest** هلند

■ دستگاه **Hardness Tester** (سختی سنجی) از **Skoda** جمهوری چک

■ دستگاه **Metallographic Microscope** (میکروسکوپ متالوگرافی) از **Kyowa** ژاپن

■ کلیه تجهیزات آماده سازی نمونه های متالوگرافی و سختی سنجی از ایران



HEAT
TREATMENT
Plant

Zinc Chromate Organic Coating ASTM F 1136

■ واحد پوشش کاری داکرومیت

پوشش های متداول برای جلوگیری از خوردگی در صنعت اتصالات پیچ و مهره ای معمولا در دو گروه کالوانیزه سرد و کالوانیزه گرم قرار گرفته و تعریف می گردند. هر کدام از این روش ها با توجه به خصوصیات فنی خود دارای معایبی هستند.

■ نقاط ضعف در پوشش کاری به روش کالوانیزه سرد (Electro Zinc Plating):

- مقاومت ضعیف و پایین نسبت به خوردگی
- ایجاد تندی هیدروژنی
- آلودگی زیست محیطی ناشی از پساب ها و مصرف اسید در پروسه عملیات.

■ نقاط ضعف در پوشش کاری به روش کالوانیزه گرم (Hot Dip Galvanized):

- ایجاد تندی هیدروژنی
- آلودگی زیست محیطی ناشی از پساب ها و مصرف اسید در پروسه عملیات
- افت سختی و خواص مکانیکی
- ضخامت زیاد و غیر همسان پوشش
- مشکلات مونتاژ و الزام به Oversize کردن مهره ها پس از تکمیل عملیات پوشش دهی.

به علت وجود معایب اشاره گردیده در دو روش پوشش دهی فوق، مراکز علمی و صنعتی معتبر جهان تحقیقات گسترده ای در ابداع روشی جدید برای رفع این عیوب به انجام رساندند و در نتیجه پوشش با استاندارد ASTM F 1136 (Zinc Chromate Organic Coating) با نام تجاری Dacromet ابداع گردید. در این روش ضمن مرتفع گردیدن عیوب ذکر شده در دو روش اشاره شده، خواص بسیار چشمگیری از جمله مقاومت در برابر حرارت، رنگ پذیری (Paintability) و چسبندگی بالا نیز به مزایای این تکنولوژی جدید اضافه شده است.

■ در مجموع، مزایای پوشش کاری به روش Dacromet را می توان در مقایسه با سایر روش ها چنین بر شمرد:

- ۱ - مقاومت بسیار بالا در مقابل خوردگی (در مقادیر مساوی، پوشش با این روش نزدیک به ده برابر بالاتر مقاومت خوردگی از خود نشان می دهد).
- ۲ - عدم ایجاد تندی هیدروژنی
- ۳ - عدم آلودگی زیست محیطی
- ۴ - پوشش با ضخامت کم
- ۵ - عدم وجود اشکالات مونتاژ پیچ و مهره، بعد از پروسه پوشش کاری
- ۶ - مقاومت به خوردگی در دمای بالا
- ۷ - چسبندگی عالی
- ۸ - ضخامت پوشش یکنواخت
- ۹ - قابلیت رنگ
- ۱۰ - عدم افت سختی و خواص مکانیکی بعد از پروسه پوشش کاری

■ توضیح مهم اینکه:

- پوشش دهی اتصالات پیچ و مهره ای سازه های فولادی، به ویژه با گرید 10.9 با دو روش کالوانیزه سرد و گرم از نظر استاندارد مردود اعلام گردیده و فقط با روش Dacromet مجاز می باشد.
- شرکت سهندپولاد خدمات پوشش کاری خط Dacromet خود را به سازمان ها، کارخانجات و قطعه سازان در سطح کشور ارائه می نماید.

Dacromet

Coating Plant



■ آزمایشگاه شرکت سهندپولاد

آزمایشگاه مجهز و تخصصی این شرکت، یکی از پیشرفته ترین آزمایشگاه های منطقه آذربایجان بوده و کلیه تست های مقاومت مکانیکی، آنالیز مواد، انواع تست ها و آزمون های غیر مخرب و اندازه گیری های دقیق ابعادی، با تکیه به آگاهی از دانش فنی آزمایشگاهی و توسط متخصصین و مهندسیین با تجربه در این زمینه انجام می پذیرد.

کلیه تجهیزات آزمایشگاهی این شرکت در سررسید زمان خود توسط مراجع تایید شده کالیبره می گردند. کیفیت محصولات، تضمین و کنترل آماری فرایند SPC / Statically Process Control در خصوص آنها انجام می پذیرد.

کلیه قطعات با تاییدیه های آزمایشگاهی (Test Certificate) تحویل مشتریان می گردند.

آزمایشگاه کارخانه سهندپولاد دارای تایید صلاحیت آزمایشگاه همکار از سازمان ملی استاندارد بوده و خدمات آزمایشگاهی خود را در سطح استان به سازمان ها، موسسات و کارخانجات منطقه نیز ارائه می نماید.

■ بخشی از ماشین آلات و تجهیزات مدرن آزمایشگاه سهندپولاد:

- Spectrometer (دستگاه کنترل آنالیز شیمیایی) جهت آنالیز شیمیایی انواع فولاد و چدن.
- Tensile Testing Machine (دستگاه تست کشش) جهت تست و آزمون استحکام کششی، استحکام نقطه تسلیم و درصد ازدیاد طول.
- Proof Load Testing Machine (دستگاه تست بار گواه) جهت تست و آزمون بار گواه جهت پیچ و مهره ها و نیز Wedge Loading Test برای پیچ ها.
- Head Soundness Equipment (تجهیزات جهت تست و آزمون کله گی).
- Crack Detecting Machine (دستگاه ترک یاب) جهت تست و آزمون های غیر مخرب NDT و به روش MT.
- Torque Testing Equipment (تجهیزات کنترل کشتاور) جهت کنترل کشتاور انواع پیچ ها با گرید های مختلف.
- Hardness Testers (دستگاه های مدرن سختی سنج) جهت سختی سنجی به روش های راکول، برینل و ویکرز.
- Salt Spray Testing Equipment (تجهیزات کنترل مه نمکی) مطابق با استاندارد ASTM B117-2009 جهت تعیین میزان مقاومت به خوردگی پوشش ها.
- Thickness Measurement Device (دستگاه ضخامت سنج الکترونیکی) جهت اندازه گیری میزان ضخامت انواع پوشش ها.
- Cross Hatch Adhesion Tester (دستگاه کنترل چسبندگی) جهت کنترل و اندازه گیری میزان چسبندگی انواع پوشش ها.
- Profile Projection Equipment (دستگاه پروفیل پروژکتور) جهت کنترل و اندازه گیری پروفیل انواع دندانه.



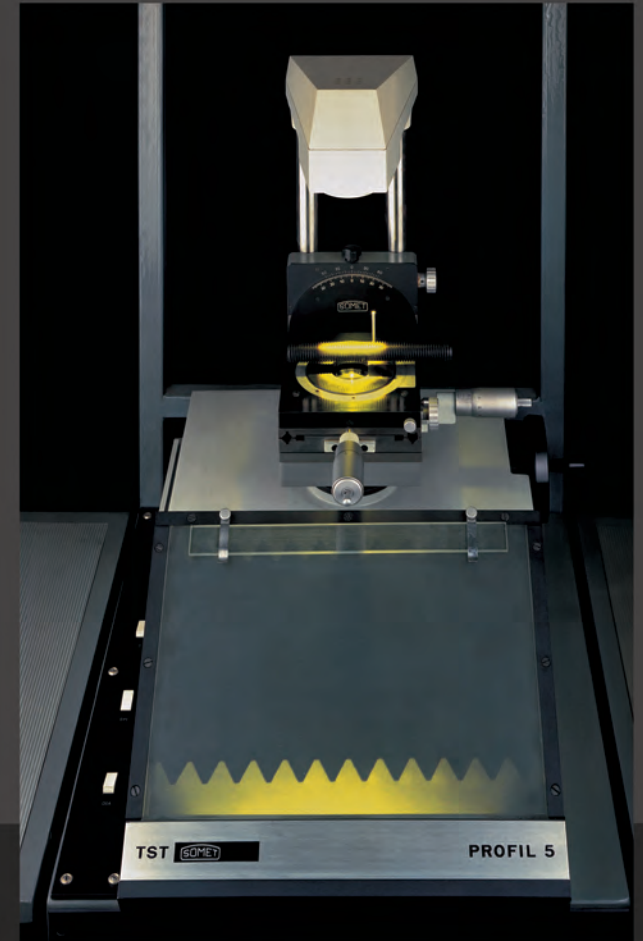
QA Lab



QA Lab

■ Tensile Testing Machine

■ دستگاه تست کشش



■ Profile Projector



Product Packing

■ انبار محصول و بسته بندی

بسته بندی در کارخانه سهندپولاد، متناسب با سبک و وزن قطعات، در کارتن و جعبه های چوبی انجام می گیرد.

نام مشتری، کد محصول، استاندارد، تعداد و سایر مشخصات مورد نیاز بر روی هر کارتن و یا جعبه نصب و بر روی پالت های چوبی استاندارد چیده شده و با روکش محافظ نایلونی پوشانده می شوند.

این محصولات تا زمان بارگیری در انبار مکانیسمه این شرکت نگهداری می گردند. جعبه های چوبی با توجه به نیاز مشتریان و متناسب با سفارشات در نجارخانه این کارخانه ساخته شده و تحویل واحد بسته بندی در انبار محصول می گردند.

Product Stock & Packing



پیش از دو دهه همراه و همگام با شما

- شرکت نفت گاز پارس POGC - شرکت مجتمع گاز پارس جنوبی SPGC - شرکت کالای نفت تهران
- شرکت کالای گاز ایران - شرکت مهندسی و ساختمان صنایع نفت OIEC
- شرکت ملی مناطق نفت خیز جنوب - شرکت کالای پتروشیمی - شرکت پتروکاران شفق کیش
- موسسه ویژه شهید رجایی - شرکت صدرا - توتال TOTAL - هیوندای HYUNDAI
- طراحی و مهندسی صنایع انرژی EIED - مهندسی و ساخت بویلر مهنا (گروه نفت، گاز و پتروشیمی)
- مدیریت توسعه صنایع پتروشیمی PIDEM CO - شرکت نفت فلات قاره ایران
- شرکت بین المللی مهندسی ایران (ایریک) - شرکت ملی حفاری - صنایع جدید (گروه نفت، گاز و پتروشیمی)
- ماشین سازی اراک، گروه ماشین و مونتاژ - ماشین سازی اراک، گروه دیگ بخار - آریا نفت شهاب
- پتروپایدار ایرانیان - پترو سینا آریا - شرکت مهندسی و تامین قطعات و مواد شیمیایی SPEC
- پتروشیمی بندر امام - پتروشیمی رازی - پتروشیمی امیرکبیر - پتروشیمی مارون - پتروشیمی قارابی
- پتروشیمی فجر - پتروشیمی کاویان - پتروشیمی شیراز - پتروشیمی میاندوباب - پتروشیمی تبریز
- پتروشیمی برزویه - پتروشیمی خراسان - پتروشیمی نفت آبادان - پتروشیمی نفت تهران (شهید تندگویان)
- پتروشیمی نفت اصفهان - پتروشیمی نفت بندرعباس - پتروشیمی نفت شیراز - پتروشیمی نفت تبریز
- شرکت ملی گاز ایران، مهندسی و توسعه گاز ایران - بهره برداری نفت و گاز زاگرس جنوبی - بهره برداری نفت و گاز غرب
- شرکت انتقال گاز ایران - پتروشیمی فجر - پتروشیمی گاز پارس - پتروشیمی گاز شهید هاشمی نژاد (خانگیران)
- پتروشیمی گاز بیدبلند - شرکت گاز استان تهران - شرکت گاز استان کرمانشاه - شرکت گاز استان زنجان
- شرکت گاز استان مازندران - شرکت گاز استان گیلان - شرکت گاز استان اردبیل - شرکت گاز استان لرستان
- شرکت گاز استان یزد - شرکت گاز استان گلستان - شرکت گاز استان آذربایجان شرقی
- شرکت گاز استان آذربایجان غربی - شرکت گاز استان مرکزی - شرکت گاز استان اصفهان - شرکت گاز استان همدان
- شرکت پترو گاز پارسا - شرکت مهندسی و صنعتی وئان - شرکت تولیدی و صنعتی گاز سوزان
- شرکت شیراز مکانیک - شرکت حفار چاه جنوب - شرکت فناوری تجهیزات سرچاهی WETCO
- شرکت مهندسی مشاور چکالاش - شرکت مهندسی مشاور تارگان - شرکت مهندسی مشاور ناموران
- شرکت مهندسی مشاور سازه - شرکت مهندسی ساختار فردا - شرکت بهسازان جنوب - شرکت مهندسی ژرف کار جم
- شرکت مهندسی مارون سازه شیراز - شرکت آذر پوهان اندیش - شرکت پایساز - شرکت پیشرو صنعت پارس پارت
- شرکت دماغین - شرکت بانید - شرکت فیکو کیش - شرکت مدیریت هیریدان
- شرکت فنی و مهندسی گردآوران فراشبند - شرکت فنی مهندسی پرتو داچک - شرکت صنایع شیرالات گداختر

