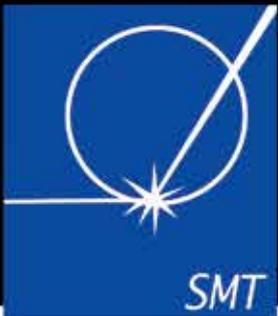
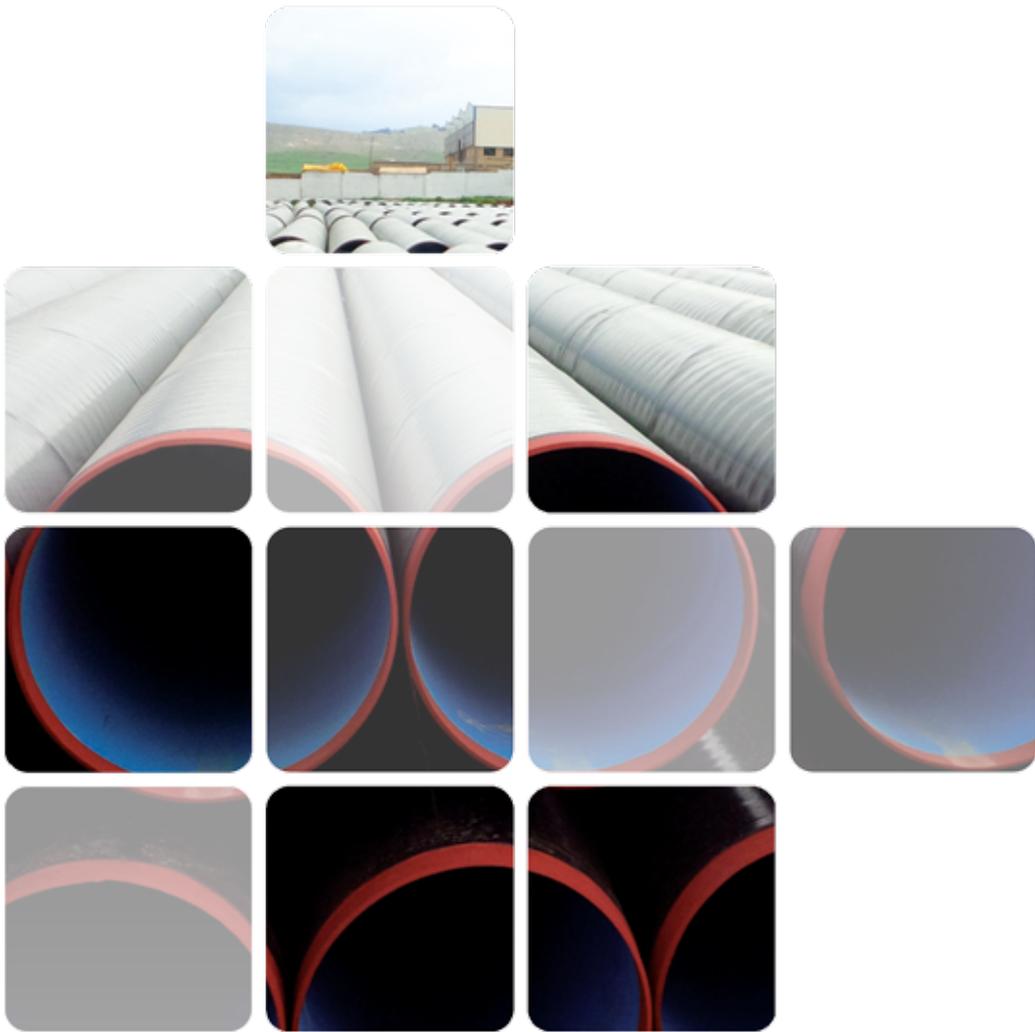


SPA MAGHREB TUBES





Présentation



Groupe

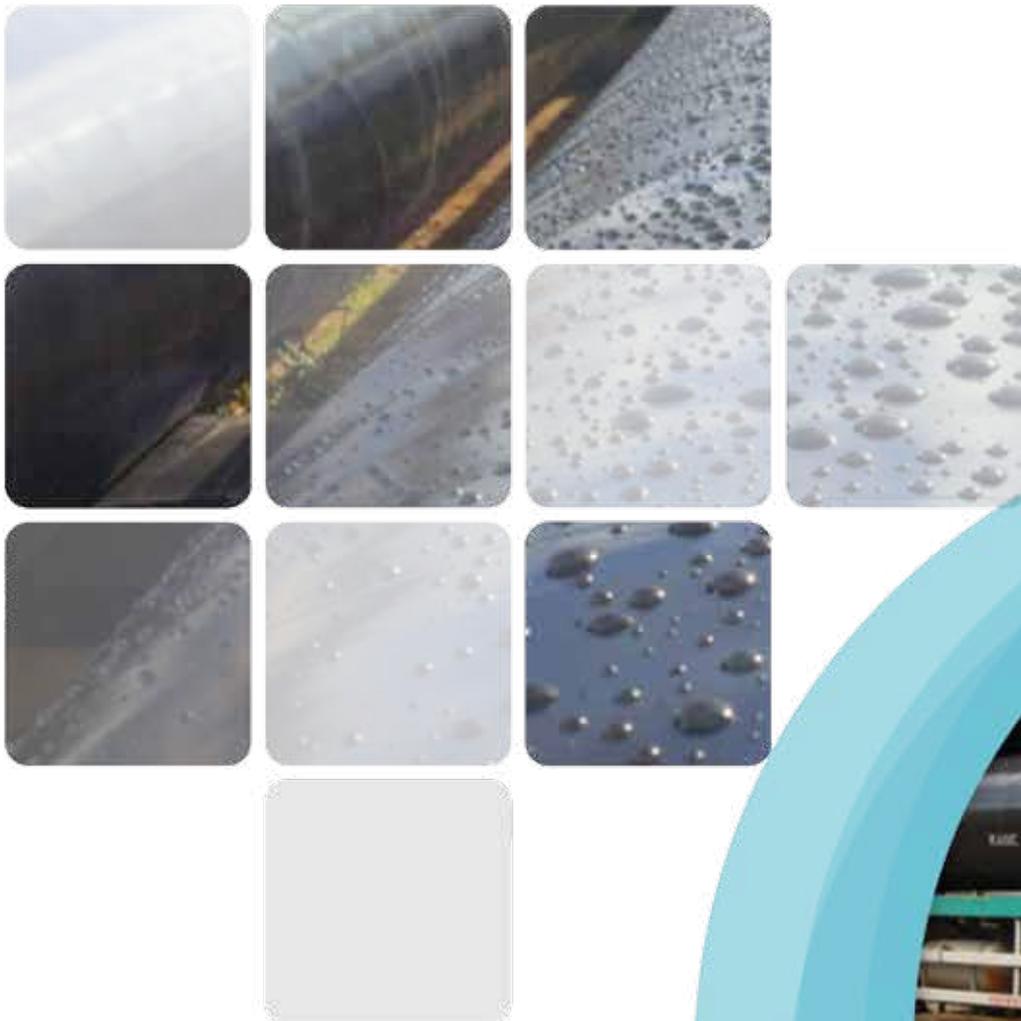
SPA Maghreb Tubes fait partie d'un groupe de sociétés qui fabrique des tubes en acier en Afrique de l'Est depuis 1980, avec un cumul d'expérience qui nous a permis de se mieux positionner afin de répondre aux divers défis du marché et satisfaire les attentes des clients .

Société Maghreb tubes:

SPA Maghreb Tubes est spécialisée dans la fabrication des tubes en acier.

La Société a une capacité de production de plus de 200KM/An en DN 1000mm.

La Société a un espace large et spacieux dédié au stockage sécurisé de nos produits avant la collecte ou la livraison.



L'écoute client :

Tous les employés de SPA MAGHREB TUBES partagent un état d'esprit basé sur la participation de tous les membres de l'organisation en visant la satisfaction du client.

Maitrise des exigences

SPA MAGHREB TUBES a établi des procédures pour s'assurer que les exigences du client ou du contrat sont bien comprises avant d'accepter une commande et avant de commencer la production.

Nous assurons que les exigences des clients sont remplies et que les clients sont satisfaits avec les services au moyen de la collecte d'information et de l'analyse des retours d'information.

Accompagnement

Confiance : Le client est toujours au centre.

Nous partageons constamment nos idées.

Ensemble, nous travaillons sur des solutions long terme et nous restons attentifs aux futurs défis.

Notre principal objectif est de fournir à nos clients des conseils et une expertise de qualité sur l'ensemble des missions qui nous sont confiées.



Potentiel Humain

Nous basons notre savoir-faire sur les compétences d'une équipe de travail bien formée et expérimentée avec des ingénieurs en électricité et en mécanique et une équipe de support de techniciens et d'ouvriers qualifiés.



Conduite d'eau

6 Afin que l'eau garde sa pureté, nous avons pensé au type de revêtement intérieur approprié.

L'époxy alimentaire (comme son nom l'indique) qui est non seulement une couche protectrice, mais elle garde également les propriétés vitales de l'eau potable.





Gaines et fourreaux

Ce genre de tubes sont généralement utilisés comme protections à un autre matériel (câble, conduites...), comme des traversés de route par exemple

Construction tubulaire

Le tube en acier avec ses différent nuances et épaisseurs commence à être utilisé dans les constructions métalliques, notre équipe d'ingénieurs et tuyauteurs veille à offrir des schémas d'assemblage plus facile qui s'adaptent avec les exigences de hauteurs et de charge.

Pieux et forage

Spécialement dans la construction des ports, battage des tubes pour pieux.

Autres

- Tuyaux d'égouts et de drainages Armatures pour ponts et immeubles Piles de fondations.
- Conduites pour la vapeur.
- Réseau de chauffage urbain.
- Evacuation des boues abrasives.
- Evacuation des déchets industriels.



Gamme de diamètres et de pressions d'usage pour différentes épaisseurs et catégories d'acier

API 5L :	API 5L :	API 5L :
Cat. B	X 52	X 70
Min. de flexion	Min. de flexion	Min. de flexion
241	358	483
MPa	MPa	MPa

DIAMETRE EXTERNE (mm)	EPAISSEUR DE PAROI (mm)																	
	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
	PRESSION D'USAGE * (BARS)																	
323,9	45	60	75	89	77	88	99	74	82	89								
355,6	41	54	68	81	70	81	91	68	75	81								
406,4	36	48	59	71	83	95	107	119	97	106	115	83	89	95				
457,2	32	42	53	63	74	85	95	106	86	94	102	74	79	84				
508,0	29	38	48	57	67	76	86	95	105	114	124	99	106	76	81	85		
610,0	24	32	40	48	55	63	71	79	87	95	103	82	88	94	67	71	75	
711,0	20	27	34	41	48	54	61	68	75	82	88	70	76	81	58	61	64	
812,8	18	24	30	36	42	48	53	59	65	71	77	83	66	70	75	53	56	59
914,4	16	21	26	32	37	42	48	53	58	63	69	74	59	63	67	47	50	53
1016,0		19	24	29	33	38	43	48	52	57	62	67	53	56	60	43	45	47
1219,1			20	24	28	32	36	40	44	48	52	55	44	47	50	36	38	40
1422,4				20	24	27	31	34	37	41	44	48	38	40	43	30	32	34
1625,6				18	21	24	27	30	33	36	39	42	33	35	37	27	28	30
1829,0					18	21	24	26	29	32	34	37	29	31	33	24	25	26
2032,0						19	21	24	26	29	31	33	26	28	30	21	23	24
2235,2						17	19	22	24	26	28	30	24	26	27	19	20	22
2438,0							18	20	22	24	26	28	22	23	25	18	19	20
2540,0							17	19	21	23	25	27	21	23	24	17	18	19

Normes et spécifications



APPLICATION	NORMES
Eau	API 5L, AWWA C200, ASTM A139, AS 1579, BS 534/BS3601, DIN 2460/DIN 1626, EN10224, NFA 49-150, UNI 6363, SABS 719
Pétrole et Gaz	API 5L, ASTM A139, DIN 17172, EN 10208, GB 9711
Assainissement	BS 534/BS 3601, DIN 19530, AWWA C300, AWWA C301
Vapeur	API 5L, ASTM A139, DIN 1626, DIN 1628
Piles	ASTM A252, JIS A 5525, ST/Y 5040
Armatures/Charpentes	ASTM A134, DIN 1626, DIN 1628



Contrôles Visuel

- Contrôle de diamètre
- Epaisseurs
- Ovalisations
- Cordon de soudure

Contrôle destructif

Essais mécaniques :

- Essais de pliage
- Essais de traction
- Examen de dépolissage et examen métallurgique
- Essai de rupture sur éprouvette entaillée
- Résistance à la traction





Testes Non Destructifs

Epreuve hydraulique :

Chaque tube sera soumis à un test d'étanchéité à une pression spécifiée

Examen au rayon X :

Tous les défauts de soudure interne seront clairement marqués par un test radiographique et documentés dans un livret fluoroscope

Contrôle ultrason des cordons de soudures :

On émet des ultrasons sous un certain angle par rapport à la pièce, perméable aux ultrasons, et on recueille l'onde réfléchi. Si la pièce n'a aucun défaut les ultrasons vont se réfléchir à la face inférieure de cette dernière. Sinon ils vont se réfléchir sur le défaut en question et on recueillera deux ondes réfléchies: l'une sur le défaut, l'autre sur la face inférieure de la pièce. L'analyse de ces signaux permettra de situer les défauts. Cette technique permet de détecter les fissures et les défauts de soudure.



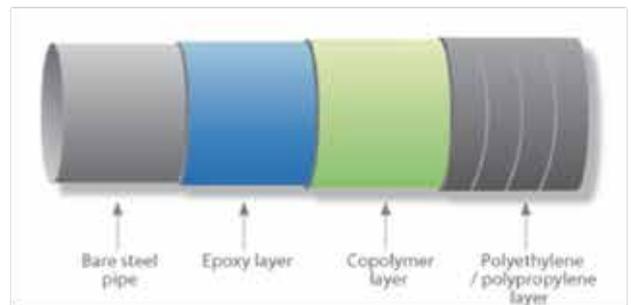


Procédé de fabrication et de revêtements

Les tubes seront fabriqués à partir des feuillards sous forme de bobines d'acier laminées à chaud et puis formés en profil circulaire et soudés hélicoïdalement par fusion selon la Spécification demandée par le client.

La longueur nominal des tubes est 12 mètres, la longueur maximal est 12.5 mètres, la longueur minimale est 6 mètres.

- Formage des tubes
- Inspection radiographique
- Essais hydrostatiques
- Revêtement intérieur et extérieur



Revêtement extérieur	Epoxy	Polyéthylène ou Polypropylène tri-couche
Normes	AWWA C213 DIN 30671 NF A 49-706 SABS 1217	AWWA C215 BS EN 10288 DIN 30670 DIN 30678 NF A 49-704 NF A 49-710 NF A 49-711
Épaisseur Typique	200 – 400	1,2 – 3,5 mm
Utilisation	AWWA C213 DIN 30671 NF A 49-706 SABS 121	AWWA C215 BS EN 10288 DIN 30670 DIN 30678 DIN 30678 NF A 49-704 NF A 49-710 NF A 49-711
Revêtement intérieur	Epoxy	Mortier de Ciment
Normes	AWWA C213 SABS 1217	AWWA C205 AWWA C303 EN 10298 DIN 2614 DIN 2880 NF A 49-701



- Coudes.
- Brides.
- Tés (T).
- Réductions concentriques ou excentriques.
- Fourches latérales 45 ou 60 degrés.
- Y (i-grec).
- Joints d'extension.
- Joints rotatifs.
- Joints démontables.
- Joints d'emboîtement.

Les accessoires sont fabriqués à partir des tubes en acier soudés en spirale déjà testés par pression hydraulique. Les cordons de soudure des accessoires seront soumis à l'inspection radiographique ainsi qu'à l'inspection d'ultrason.



Références & certificats

Projets Réalisés

14

Client : _____
Groupement Menani & Zaitout, 2014-2015

- Projet :
Transfert de Chott El Gharbi
- Consistances :
43 KM de différents DN :
500-1000mm
- Maître d'ouvrage : ADE

Client : _____
Cosider CANALISATION,
2014-2015

- Projet :
Transfert de Batna
- Consistances : 37
KM de différents
DN: 500-900mm
- Maître d'ouvrage :
ADE



SGS

Certificat DZ14/2295

Le système de management de

Spa MAGHREB TUBES

Lot N°1, zone industrielle Bir N'Has, B.P. 158, El Attaf,
44300 Ain Delfa,
Algérie

a été audité et certifié selon les exigences de

ISO 9001 : 2008

Pour les activités suivantes

Fabrication et commercialisation des tubes en acier

Ce certificat est valable du 12 mai 2014 au 11 mai 2017
et reste valide jusqu'à décision satisfaisante à l'issue des audits de suivi
Date de renouvellement de certification 11 mai 2017 - 3 mois
Version 1. Certifié depuis mai 2014

Autorité par



SGS ICS
20, avenue Arlinda Bland 94111 Arcueil Cedex France
t +33 (0)1 41 24 87 75 f +33 (0)1 73 01 71 29 www.sgs.com

cofrac
CENTRUM
DE SYSTEMES
DE MANAGEMENT
ACCREDITATION
N° 4-008
FRANCE
INFORMÉES SUR
www.cofrac.fr

Page 1 de 1



Ce document est émis par le service conformément à ses conditions générales de
Certification. Toute utilisation non autorisée est formellement interdite. Pour obtenir votre
attestation sur les clauses de limitation de responsabilité, d'immunité et de compétence
judiciaire s'il y a lieu dans nos conditions générales de service, l'autorité de ce document
peut être vérifiée sur www.sgs.com/conditions-certification. Toute modification
non autorisée, altération de l'information ou contenu ou de la forme du présent document est
illégal et les contrevenants sont passibles de toutes poursuites prévues par la loi.

SPA MAGHREB TUBES

- 🏠 Z.I. Bir N'Has, Lot no. 1 Boîte Postal 158 - 44 300
El Attaf, W. Ain Defla – Algérie
- ☎ +213 661 173 894
- ☎ +213 40 617 408
- ✉ commercial@smt-dz.com
- 🌐 www.smt-dz.com

SOCIÉTÉS ASSOCIÉES

ASP Company Ltd.

- 🏠 Embakasi Road P.O. Box 56038
00200 Nairobi – Kenya
- ☎ +254 20 823 901/4
- ☎ +254 20 823 905/910
- ✉ esther@africaonline.co.ke

Tanzania Steel Pipes Ltd.

- 🏠 Morogoro Road, Ubungo
P.O. Box 5476
Dar-es Salaam – Tanzanie
- ☎ +255 22 245 0457
- ☎ +255 22 245 0675
- ✉ info@tsp.co.tz

