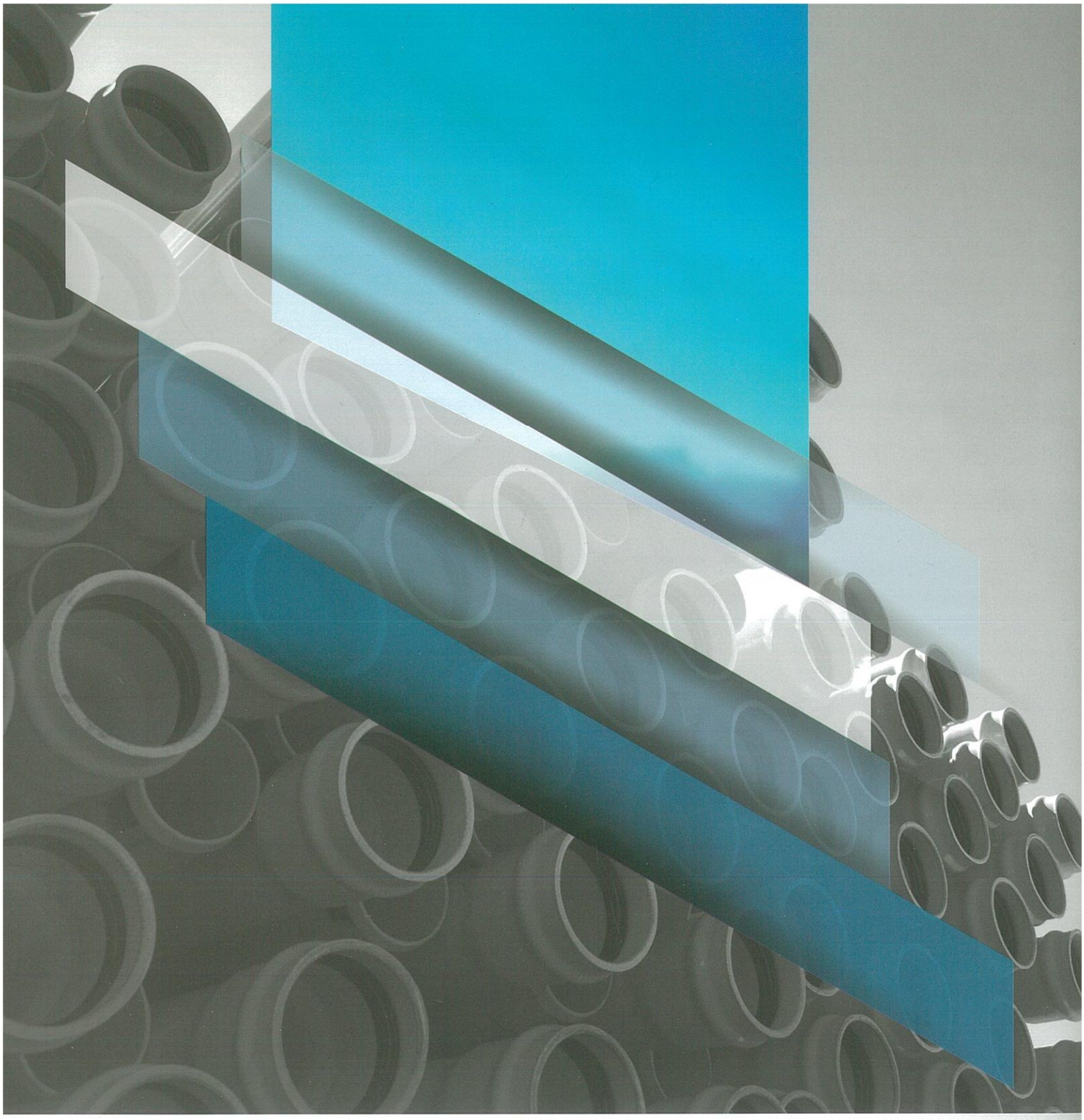


NEISCO

نايسكو لإنتاج المواسير ومستلزماتها

Neisco For Pipes & Accessories Production

NEISCO

NEISCO

A 30 years Egyptian Leading plastic piping systems group.
, since 1980, it has pioneered its industry knowledge to be the bench mark in the market through Italian partnership with Comer Italy.

, is producing various Kind of:
- U.P.V.C (High pressure U-PVC Fittings & valves)
- PP compression fitting & clamp saddles.
- Irrigation tubes (GR tubes ,Inline & online drippers –PC & Non PC)
- HDPE pipes
- PVC pipes
- Sewer & drainage fitting
- PVC Compounds (for multi-Application)

, is providing solutions in broad cross section Markets,
- Building & construction
- Water supply systems.
- Water treatment Plants
- Swimming pools
- Sewerage.
- Electrical & Telecommunication
- Gas & Petrol... etc.

NEISCO today,

, has grown dynamically into:
- 4 Factories over 32000 m2 Located in Egypt.
- + 450 employees.
- + 26 Exported countries (Europe , Africa , Middle East , & Asia)
- + 130 partners, Joint ventures, Distributors, Agents, etc.
- + 1500 products items (own Molds).
- International standards ISO 727 DIN 8063 , EN 1452 and ISO 4421/3
- Kite Mark certificate (that confirms product excellence & quality Management Control) by BSI (British standard Institution).

نايسكو

هي شركة مصرية رائدة فى صناعة أنظمة المياة على مدار ثلاثين عاما
فمنذ عام ١٩٨٠ وأصبحت نايسكو معيار للجودة في هذه الصناعة في السوق من خلال الشراكة مع شركة كومر الإيطالية.

وبناء على ذلك تنتج شركة نايسكو انواع مختلفة من:
- محابس ووصلات UPVC ذات الضغط العالي بولى فينيل كلوريد غير المرن
- تجهيزات البولى بروبلين للضغط وأدوات للربط باحكام لوصلات وركابات ال PP
- خراطيم الرى(خراطيم GR, خراطيم الرى بالتنقيط داخلية وخارجية المنظمة للضغط وغير المنظمة)
- مواسير البولى إثيلين عالية الكثافة (HDPE)
- مواسيربولى فينيل كلوريد (UPVC)
- وصلات وقطع الصرف وتجهيزات الصرف الصحى.
- موكب البولى ڤينيل كلوريد (تطبيقات متعددة)

تقدم نايسكوحلولا واسعة فى القطاعات المتعددة التالية :
- بناء و تشييد المبانى.
- أنظمة تغذية المياه.
- محطات معالجة المياه.
- أحواض السباحة.
- الصرف الصحى.
- المعدات الكهربائية ووسائل الاتصال.
- الغاز والبنزين..... الخ

نايسكو اليوم:

تمتلك نايسكو 4 مصانع مشيدة على مساحة تزيد عن 32 الف متر مربع بمصر.
- يعمل لديها أكثر من 450 موظف / عامل.
- تصدر منتجاتها لأكثر من 26 دولة (أوروبا, افريقيا, الشرق الأوسط واسيا).
- لديها أكثر من 130 شريكاً وعميلاً مشتركا، بالإضافة إلى الموزعين ، الوكلاء.... الخ.
- تنتج أكثر من 1500 منتج.
- حاصلة على شهادة المنظمة الدولية للمعايير ISO 3/4421, ISO727 المعهد الألمانى للتوحيد القياسى EN1452,8063
- شهادة kite Mark (التي تؤكد التميز في المنتجات و ادراة مراقبة الجودة) من المعهد البريطانى للمعاييرBSI

Introduction To Plastic Materials

Plastics are synthetic materials, which, by processing acquire their specific functions. They are divided into two main categories:

- Thermoplastic materials, which, upon heating, soften, melt and can be reheated and reformed.
- Thermosetting materials, which soften and melt with the initial heating but then, set permanently in their final shape.

Polyvinyl chloride or PVC is one of the most widely used thermoplastic materials, due to its flexibility of usage and ability to blend with different types of additives. It is manufactured from ethylene and chlorine. The chemical process for making such polymers involves taking the simplest unit, called the monomer, and linking these monomer molecules together in the polymerization process. The process of polymerization links together the vinyl chloride molecules to form chains of PVC.

The PVC produced in this way is in the form of a white powder. This powder is not used alone, but blended with other ingredients to give formulations for a wide range of products. The presence of chlorine in the molecule makes PVC particularly versatile because it makes it compatible with a wide range of other materials. The chlorine content also helps to make PVC flame retardant.

In its pure state, PVC lacks the properties required to satisfy durability and weatherability parameters necessary to fabricate rigid products. The base material used in producing PVCu pipes is polyvinyl chloride compound, which comprise PVC resin mixed with many different micro ingredients.

مقدمة للمواد البلاستيكية:

البلاستيك مادة إصطناعية تكتسب وظائفها الخاصة من خلال عملية الخلط والمعالجة الحرارية.

بولى فينيل كلوريد (UPVC) هي واحدة من المواد الحرارية الأكثر إستخداما على نطاق واسع، نظراً لمرونة إستخدامها والقدرة على مزجها مع أنواع مختلفة من المواد المضافة, بحيث يتم تصنيعها من الإيثيلين والكلور, و العملية الكيميائية لصنع مثل هذه المركبات تنطوي على أخذ أبسط وحدة، وتسمى مونومير وربط جزئيات المونومير هذه معا في عملية البلمرة, كما أن عملية البلمرة تربط بين جزيئات كلوريد الفينيل لتشكيل سلاسل من بولى فينيل كلوريد(UPVC).

بولى فينيل كلوريد (UPVC)المنتج بهذه الطريقة يتم إنتاجه في شكل مسحوق أبيض, لا يستخدم هذا المسحوق وحده، ولكن يتم مزجه مع مكونات أخرى لإعطاء تركيبات لمجموعة واسعة من المنتجات, وجود الكلور في الجزيء يجعل البولي فينيل كلوريد متنوعا بشكل خاص لأنه يجعله متوافق مع مجموعة واسعة من المواد الأخرى, ومحتوى الكلور يساعد أيضا على جعل البولي فينيل كلوريد مقاوم للهب.

NEISCO

Modifying PVC's Properties With Additives

• Additives are used to modify the properties of PVC for process into a final product. Additives might add plasticity, stability, color or lubrication. The process of mixing the selected additives with the PVC polymer is called compounding.

• Different additives can be used to make PVC rigid or soft, opaque or transparent, a rainbow of colors, even insulating or conducting. They can change PVC's mechanical properties and improve its stability to light, heat and weather.

• Those additives help to make PVC a versatile and cost-efficient material with specific properties for a particular application.

•Compounding process is done under control with the help of advanced equipment and know how. The ingredients are precisely measured to obtain the optimum performance characteristics and they are properly blended to create homogeneous mixture. To eliminate any human error within the compounding facility, Neisco incorporates the use of microcomputers and computer controlled scales, to control the blending speeds and temperatures, which affect the final properties of the compound. The blended compound is automatically transported to the extruders to produce the end product. Neisco uses only virgin polyvinyl compound to manufacture its high quality pipes.

تعديل خصائص البولى فينيل كلوريد مع الاضافات :

• تستخدم الإضافات لتعديل خصائص مركب البولى فينيل كلوريد (PVC) ليتحول بذلك إلى منتج نهائى. فيمكن إضافة مرونة, ثبات , لون أو تشحيم.
و تسمى عملية دمج هذه الإضافات مع مركب البولى فينيل كلوريد (PVC) الكيميائى بعملية التركيب والخلط.

• الإضافات المختلفة تستخدم لكى تجعل البولى فينيل كلوريد (PVC) صلب أو لين , معتم أو شفاف , أو بألوان مختلفة وحتى لو كان عازل أو موصل. كذلك يمكن تغيير خواص البولى فينيل كلوريد(PVC) الكيميائية و تحسين ثباته للضوء و الحرارة و الطقس.

• هذه الإضافات تجعل مركب البولى فينيل كلوريد (PVC) مادة متعددة الاستخدامات و فعالة من حيث التكلفة مع خصائص معينة و استعمالات خاصة .
• عملية التركيب هذه تتم بإحكام إستخدام معدات على أحدث طراز. حيث يتم قياس المكونات بدقة للحصول على الفاعلية المثالية للخواص حتي يمكن دمجهم للحصول على خليط متجانس.
(تجنبا – تفاديا) أى خطأ بشرى خلال عملية التركيب والخلط, قامت شركة نايسكو باستخدام كل من الحواسب الدقيقة و الموازين الآلية بالإضافة إلي التحكم فى سرعات و حرارة الخلط و التى تؤثر على خصائص المركب النهائية.
هذا المركب المخلوط ينتقل أوتوماتيكيا من الخلاطه إلى خطوط الإنتاج للحصول على المنتج النهائى لتصنيع أنابيب ذات جودة عالية .

Characteristics of UPVC pipes:

1- High Resistance to Shocks resulting from dynamic loads as well as quasi static loading of the refill layer.
2-High Resistance to chemical rotting, particularly the acids existing in waste water.
3- Electrical Conductivity Impedance, which in itself is a power isolator.
4- Smooth internal surface that permits liquids flow besides foreign objects in the wastewater and ensures reduced friction loss with discharge rates conforming to the manufacturing standard.
5- Non-flammable and Fire Resistant.
6- Easy to install and maintain compared to other products.
7- Lightweight compared to pipes made of other materials.
8- Design Suitability for the purpose of use with lifetime in excess of decades.
9- Abrasion resistance as it is non-corrodible and non-rusting.

مميزات مواسير UPVC:

١- المقاومة الجيدة للصدمات الناتجة عن الأحمال الديناميكية علاوة علي الحمل الإستاتيكي لطبقة الردم.
٢- المقاومة الجيدة للكيماويات وخاصة الأحماض الموجودة في مياه الصرف.
٣- مقاومة التوصيل الكهربائي حيث تعتبر في حد ذاتها عازلاً.
٤- سطح داخلي ناعم يسمح بسريان السوائل والأجسام الغريبة الموجودة في مياه الصرف ويضمن أقل معدل فاقد إحتكاك ومعدلات تصريف مطابقة لمواصفة التصنيع.
٥- لا تشتعل وتقاوم الإشتعال.
٦- سهولة التركيب والصيانة بالمقارنة بمثيلاتها من المنتجات الأخري.
٧- خفة الوزن بالمقارنة بالمواسير المصنعة من مواد أخري.
٨- صلاحيتها للعمل المصمم من اجله تعد بعشرات السنين.
٩- عدم قابليتها للتأكل حيث لا تصدأ ولا تكون صدأ.

Production is subject to the following Standards:

1- German industry specification for potable water (DIN 8061/8062).
2- German industry specification for sanitation and declination (DIN 19534).
3- German industry specification for sanitation and ventilation (DIN 19531).
4- Egyptian Standard 848 / 2001.
5- Egyptian Standard 848 / 2008.
6- Egyptian Standard 1717 / 2001.
7- Egyptian Standard 848 / 2008
8- British industry specification for UPVC pipes (B.S 3505).
9- Egyptian Telecom specifications of cable ducts for telephone lines (TC 161A).

المواصفات التي يتم انتاج المواسير طبقا لها:

١- المواصفات الألمانية لمياه الشرب (DIN 8061/8062).
٢- المواصفات الألمانية للصرف الصحي والتهوية DIN (19534).
٣- المواصفات الألمانية للصرف الصحي والتهوية DIN (19531).
٤- المواصفات القياسية المصرية 848 لسنة 2001 .
٥- المواصفات القياسية المصرية 848 لسنة 2008.
٦- المواصفات القياسية المصرية 1717 لسنة 2001.
٧- المواصفات القياسية المصرية 1717 لسنة 2008.
٨- المواصفات البريطانية للمواسير القابلة للقلوظه (B.S 3505).
٩- مواصفات الشركة المصرية للإتصالات السلكية واللاسلكية (T.C. 161/A) لحماية التليفونات.

NEISCO

UPVC pipes undergo the following tests:

Internal Pressure Test:
The purpose thereof is to test the resistance of the pipe to the tension generated by the internal pressure and different temperatures for various periods of time, fail, i.e. to examine the time-elongation behavior of the polymer.

Impact Test
The falling weight impact test (or dart drop test) is used to assess the impact properties of polymers.

Methylene Chloride Test
It is used to determine the resistance of unplastized polyvinyl chloride (U-PVC), to determine the gelation level in PVC pipes.

Acetone Test
It is used to detect inadequate fusion; the acetone immersion test is for Resistance to Analytical Reagent Acetone Extruded Pipes Delamination and Disintegration.

Heat Reversion Test
It is used to determine the change in the specimen length after heat treatment. The mean relative change in pipe length shall not be greater than 5 %. There shall be no blisters, cracks, or flaking.

Water Absorption Test
It is used to determine the amount of water absorbed under specified conditions. The rate of water absorption for the specimen area shall not exceed 4 mg.

وفيما يلي الاختبارات التي تجري علي المواسير (UPVC)

إختبار الضغط :
الغرض منه إختبار مدي تحمل الماسورة للإجهادات الناتجة من الضغط لدرجات الحرارة المختلفة لأزمنة مختلفة.

إختبار جهاز الصدمات :
الغرض منه التأكد من جودة الماسورة من حيث قدرة تحمل الماسورة لصدمة من كتلة محدده ساقطة من ارتفاع محدد.

إختبار تأثير كلوريد المثيلين :
الغرض منه أنه يعطي مؤشرا علي إتمام عملية نضج الماسورة وأنه لا يتفاعل مع ال PVC المنصهر ويحدث تأكل في الماسورة في منطقة PVC الغير منصهر.

إختبار تأثير الأسيتون :
الغرض منه إختبار العينة بعد وضعها في الأسيتون من حيث أي شروخ أو تفتت أو تحلل أو انتفاخ.

إختبار التأثير الحراري :
الغرض منه معرفة تغير طول العينة بعد تعرضها للحرارة ويجب ألا تزيد النسبة المئوية للتغير في الطول علي ٥% من الطول الأصلي ويجب ألا تظهر أي تشققات أو أي فجوات أو أي تشوهات علي الماسورة.

إختبار إمتصاص المياه :
الغرض منه معرفة مقاومة الماسورة علي إمتصاص المياه ويجب ألا تزيد نسبة الإمتصاص بالنسبة لمساحة العينة علي ٤ مللي جرام.

مواسير نايسكو لمياة الري والشرب طبقا للمواصفات القياسية المصرية 2001/848 والمواصفات الالمانية 8061 -8062

NEISCO pipes for Potable Water & Irrigation Systems according to the Egyptian Standard (848 / 2001) and the German Standard (DIN 8061/8062).

Nominal Outside Diameter	Socket Depth	Class 1		Class 2		Class 3		Class 4	
	mm	4 Bar		6 Bar		10 Bar		16 Bar	
		Thick of Wall	Nom WT	Thick of Wall	Nom WT	Thick of Wall	Nom WT	Thick of Wall	Nom WT
	SS	mm	kg/m	mm	kg/m	mm	kg/m	mm	kg/m
20	32	-	-	-	-	-	-	1.5	0.137
25	32	-	-	-	-	1.5	0.174	1.9	0.212
32	32	-	-	-	-	1.8	0.264	2.4	0.342
40	40	-	-	1.8	0.334	1.9	0.35	3.0	0.525
50	50	-	-	1.8	0.422	2.4	0.552	3.7	0.809
63	63	-	-	1.9	0.562	3.0	0.854	4.7	1.29
75	70	1.8	0.642	2.2	0.782	3.6	1.22	5.6	1.82
90	79	1.8	0.774	2.7	1.13	4.3	1.75	6.7	2.61
110	91	2.2	1.16	3.2	1.64	5.3	2.61	8.2	3.90
125	105	2.5	1.48	3.7	2.13	6.0	3.34	9.3	5.01
140	111	2.8	1.84	4.1	2.65	6.7	4.18	10.4	6.27
160	121	3.2	2.41	4.7	3.44	7.7	5.47	11.9	8.17
180	125	3.6	3.02	5.3	4.37	8.6	6.88	13.4	10.4
200	130	4.0	3.70	5.9	5.37	9.6	8.51	14.9	12.8

The length of pipe 6 m. including socket or as request SS Solvent Socket.

طول الماسورة ٦ أمتار شاملة الرأس أو حسب طلب العميل يتم التركيب بواسطة المادة اللاصقة

NEISCO

مواسير نايسكو لمياة الري والشرب طبقا للمواصفات القياسية المصرية 2001/848 والمواصفات الالمانية 8061 -8062

NEISCO pipes for Potable Water & Irrigation Systems according to the Egyptian Standard (848 / 2001) and the German Standard (DIN 8061/8062).

Nominal Outside Diameter	Socket Depth	Class 1		Class 2		Class 3		Class 4	
	mm	4 Bar		6 Bar		10 Bar		16 Bar	
		Thick of Wall	Nom WT	Thick of Wall	Nom WT	Thick of Wall	Nom WT	Thick of Wall	Nom WT
	R.R	mm	kg/m	mm	kg/m	mm	kg/m	mm	kg/m
50	80	-	-	1.8	0.422	2.4	0.552	3.7	0.809
63	105	-	-	1.9	0.562	3.0	0.854	4.7	1.29
75	115	1.8	0.642	2.2	0.782	3.6	1.22	5.6	1.82
90	120	1.8	0.774	2.7	1.13	4.3	1.75	6.7	2.61
110	125	2.2	1.16	3.2	1.64	5.3	2.61	8.2	3.90
125	130	2.5	1.48	3.7	2.13	6.0	3.34	9.3	5.01
140	134	2.8	1.84	4.1	2.65	6.7	4.18	10.4	6.27
160	140	3.2	2.41	4.7	3.44	7.7	5.47	11.9	8.17
180	150	3.6	3.02	5.3	4.37	8.6	6.88	13.4	10.4
200	160	4.0	3.70	5.9	5.37	9.6	8.51	14.9	12.8
225	160	4.5	4.70	6.6	6.76	10.8	10.8	16.7	16.1
250	185	4.9	5.65	7.3	8.31	11.9	13.2	18.6	19.9
280	195	5.5	7.11	8.2	10.4	13.4	15.6	20.8	24.9
315	210	6.2	9.02	9.2	13.2	15.0	20.9	23.4	31.5
355	220	7.0	11.4	10.4	16.7	16.9	26.5	26.3	39.9
400	240	7.9	14.5	11.7	21.1	19.1	33.7	29.7	50.8
450	255	8.9	18.3	13.2	26.8	21.5	42.7		
500	275	9.8	22.4	14.6	32.9	23.9	52.6		

The length of pipe 6 m. including socket or as request RR Rubber Ring Socket.

طول الماسورة ٦ أمتار شاملة الرأس أو حسب طلب العميل يتم التركيب بواسطة الحلقات المطاط .

مواسير نايسكو للصرف الصحي والانحدار طبقا للمواصفات القياسية الألمانية DIN 19534 والمصرية 1717لسنة 2001

NEISCO pipes for sanitation and declination according to German Standard (DIN 19534) and the Egyptian Standard (1717 / 2001).

Nominal Size Mm	Outside diameter		Wall Thickness		Weight
	القطر الخارجي (مم)		سمك الجدار (مم)		وزن المتر / كجم
القطر الأسمى	(D)	Torlerance	(S)	Torlerance	KG
110	110	0.3	3.0	0.5	1.63
125	125	0.3	3.0	0.5	1.87
150	160	0.4	3.6	0.6	2.65
200	200	0.4	4.5	0.7	4.12
250	250	0.5	6.1	0.9	7.0
300	315	0.6	7.7	1.0	11.11
400	400	0.7	9.8	1.2	17.8
500	500	0.9	12.2	1.5	27.649

مواسير نايسكو لحماية كابلات التليفونات السلكية واللاسلكية T.C. 161 A

NEISCO Cable Ducts for Telephone Lines according to the Egyptian Standard (TC 161A)

Nominal Size Mm	Outside diameter		Wall Thickness		Weight
	القطر الخارجي (مم)		سمك الجدار (مم)		KG
القطر الأسمى	(D)	Torlerance	(S)	Torlerance	وزن المتر / كجم
50	50	0.2	1.8	0.4	0.428
110	110	0.3	3.2	0.6	1.69

طول الماسورة ٦ أمتار شاملة الرأس أو حسب طلب العميل يتم التركيب بواسطة الحلقات المطاط أو المادة اللاصقة

The length of pipe 6 m. including socket or as request RR Rubber Ring Socket or SS Solvent Socket

مواسير نايسكو قابلة للقلوظة لمياة الري والشرب ضغط التحميل ٩ جوي طبقا للمواصفات البريطانية B.S 3505

Threaded NEISCO UPVC pipes for Potable water & Irragation Systems – loading pressure 9 bars - according to the British specification for (B.S 3505).

Nominal Size	Outside diameter	Wall Thickness	Wight per miter
القطر الأسمى	القطر الخارجي (مم)	سمك الجدار (مم)	وزن المتر / كجم
1/2"	21.2	2.6	0.225
3/4"	26.6	3.0	0.32
1"	33.4	3.5	0.47
11/4"	42.1	3.75	0.63
11/2"	48.0	4.3	0.815
2"	60.0	5.3	1.25

NEISCO

مواسير نايسكو لمياه الري والشرب طبقا للمواصفات القياسية المصرية 1717/ 2008 مع تعديل المواصفات القياسية الدولية 4435/ 2003

NEISCO pipes for Potable Water & Irragation Systems according to the Egyptian Standard (1717 / 2008) & the International Standard (4435 / 2003) as amended.

Nominal Size	Outside diameter	SN2		SN4		SN8	
		SDR 51		SDR 41		SDR 34	
		E	EM	E	EM	E	EM
DN/OD	DN	Min	Max	Min	Max	Min	Max
110	110	-	-	3.2	3.8	3.2	3.8
125	125	-	-	3.2	3.8	3.7	4.3
160	160	3.2	3.8	4	4.6	4.7	5.4
200	200	3.9	4.5	4.9	5.6	5.9	6.7
250	250	4.9	5.6	6.2	7.1	7.3	8.3
315	315	6.2	7.1	7.7	8.7	9.2	10.4
355	355	7	7.9	8.7	9.8	10.4	11.7
400	400	7.9	8.9	9.8	11	11.7	13.1
450	450	8.8	9.9	11	12.3	13.2	14.8
500	500	9.8	11	12.3	13.8	14.5	16.3

مواسير نايسكو لمياه الري والشرب طبقا للمواصفات القياسية المصرية 848/ 2008 والمواصفات الدولية

NEISCO pipes for Potable Water & Irragation Systems according to the Egyptian Standard (848 / 2008) & the International Standard.

Nominal Outside Diameter	5 Bar		8 Bar		10 Bar		12.5 Bar		16 Bar		25 Bar	
	S 16.7		S 12.5		S 10		S 8		S 6.3		S 4	
	SDR 34.4		SDR 26		SDR 21		SDR 17		SDR 13.6		SDR 9	
	Thick of Wall	Nom WT	Thick of Wall	Nom WT	Thick of Wall	Nom WT	Thick of Wall	Nom WT	Thick of Wall	Nom WT	Thick of Wall	Nom WT
DN	mm	kg/m	mm	kg/m	mm	kg/m	mm	kg/m	mm	kg/m	mm	kg/m
20	-	-	-	-	-	-	-	-	1.5	0.137	2.3	0.195
25	-	-	-	-	-	-	1.5	0.17	1.9	0.212	2.8	0.294
32	-	-	-	-	1.6	0.264	1.9	0.277	2.4	0.342	3.6	0.482
40	-	-	1.6	0.291	1.9	0.35	2.4	0.437	3.0	0.525	4.5	0.75
50	-	-	2.0	0.422	2.4	0.552	3.0	0.683	3.7	0.809	5.6	1.15
63	1.9	0.562	2.5	0.717	3.0	0.854	3.8	1.09	4.7	1.29	7.1	2.04
75	2.2	0.782	2.9	0.99	3.6	1.22	4.5	1.54	5.6	1.82	8.4	2.6
90	2.7	1.3	3.5	1.43	4.3	1.75	5.4	2.21	6.7	2.51	10.1	4.14

طول الماسورة ٦ أمتار شاملة الرأس أو حسب طلب العميل
يتم التركيب بواسطة الحلقات المطاطية أو المادة اللاصقة.

The length of pipe 6 m. including socket or as request
RR Rubber Ring Socket or SS Solvent Socket

مواسير نايسكو لمياة الرى والشرب طبقاً للمواصفات القياسية المصرية 848/ 2008 والمواصفات الدولية

NEISCO pipes for Potable Water & Irragation Systems according to the Egyptian Standard (848 / 2008) & the International Standard.

Nominal Outside Diameter	8 Bar		12.5 Bar		20 Bar		25 Bar	
	S 16		S 10		S 6.3		S 5	
	SDR 33-PN8		SDR 21-PN12.5		SDR 13.6-PN20		SDR 11-PN25	
	Thick of Wall	Nom WL	Thick of Wall	Nom WT	Thick of Wall	Nom WT	Thick of Wall	Nom WT
DN	mm	kg/m	mm	kg/m	mm	kg/m	mm	kg/m
110	3.4	1.7	5.3	2.61	8.1	3.9	10	5.00
125	3.9	2.21	6.0	3.34	9.2	5.01	11.4	6.48
140	4.3	2.74	6.7	4.18	10.3	6.27	12.7	8.09
150	4.9	3.75	7.7	5.47	11.8	8.17	14.6	10.53
180	5.5	4.51	8.6	6.88	13.3	10.4	16.4	13.4
200	6.2	5.64	9.6	8.51	14.7	12.8	18.2	16.57
225	6.9	7.06	10.8	10.8	16.6	16.6		
250	7.7	8.76	11.9	13.2	18.4	19.9		
280	8.6	10.96	13.4	18.6	20.6	24.9		
315	9.7	13.91	15.0	20.9	23.2	31.5		
355	10.9	17.62	16.9	26.5	26.1	39.9		
400	12.3	22.4	19.1	33.7	29.4	50.8		
450	13.8	28.27	21.5	42.7	33.1	67.82		
500	15.3	34.83	23.9	52.6	36.8	83.77		
560	17.2	43.85	26.7	65.8				
630	19.3	55.36	30.0	83.2				
710	21.8	70,47						
800	24.5	89.24						

UPVC Raw Materials Mixer Units:

NEISCO distinctive UPVC pipes are characterized by the use of the highest quality raw materials imported from abroad. Quality Control examines samples of all imports of raw materials to verify their conformity with the requirements of the product, which results in high quality production and a longer life span of the pipe.

The process is perfectly performed by means of automatic feeding production lines.

وحدات خلط الخامات UPVC

تتميز مواسير نايسكو المصنوعة من UPVC بإستخدام أجود أنواع الخامات الواردة من الخارج وتقوم إدارة الجودة بفحص عينات من كافة الواردات من الخامات للتحقق من مدي مطابقتها لمتطلبات المنتج مما يضفي علي الإنتاج جودة عالية وعمرا أطول إفتراضيا للماسورة.

وهذه الإجراءات تتم بدقة شديدة بإستخدام الكمبيوتر ووحدات التحكم الآلية المزودة به خطوط الإنتاج.

The plant is equipped with mixing units operating with the latest software in the world, which ensures the accuracy of the processes of weight and mixing, ensures the stability of the mixture in every run and warrants the prompt response to problems and troubleshooting immediately as any fault occurs. This made the production of NEISCO takes foremost part in UPVC pipes industry in Egypt and the world.

والمصنع مزود بوحدات خلط تعمل بأحدث البرامج في العالم مما يضمن دقة عمليات الوزن والخلط ويساعد علي ثبات المنتج ودقته ويضمن أيضا سرعة مواجهة الأعطال والمشكلات فور حدوثها. كل هذا جعل إنتاج نايسكو في صدارة المواسير UPVC في مصر والعالم العربي.

Unloading & Stowage (Stacking):

Guidelines for unloading, stowage (stacking) and pilling:

In order to avoid damage to the PVC pipes, the load must be unloaded carefully because the unloading process can cause damage to pipes or injury to persons present during unloading.

PVC Pipes are highly resistant to shocks; however to avoid exposure of pipes to unintentional scratches, thumps or crashes the following shall be considered:

1 Not to pull or drag forcibly pipes over a grained surface in case of manual discharge.

2 Not to throw down or drop the pipes from the truck side to avoid grounding.

3 One pipe is to be unloaded each time; blocks are to be placed to prevent pipe roll around the truck deck and the socket ends must stick out and be protected to avoid damage.

In case of mechanical lifting,

1- ensure that the pipes are not swinging loosely and not prone to falls or shocks.

2- Use ropes or strings of sufficient length.

3- Use nylon or linen ropes in strapping; hard ropes are not to be used; manual strapping is recommended.

4- Use safe leashes that do not result in friction with the outer surface of pipes.

5- Do not place a hook or winch fork in the inner diameter of the pipe.

6- Proper handling protects pipes from damage.

التفريغ والتكويم (الرص)

الخطوات الإرشادية بتفريغ الحمولة وعمليات الرص أو التكويم.

• لتجنب إتلاف المواسير UPVC فلابد من تفريغ الحمولة بحرص لأن عملية التفريغ ممكن أن يتسبب عنها تدمير المواسير أو اصابة الأشخاص المتواجدون أثناء عملية التفريغ.

• المواسير UPVC ذات مقاومة عالية للصدمات ولكن لتجنب تعرض المواسير للخربشة أو الخبطات غير المقصودة أو للتحطيم هو:

١- تجنب جرها فوق سطح خشن في حالة التفريغ يدويا.

٢- تجنب القاء المواسير من جانب الشاحنة واصطدامها بالأرض نتيجة الرمي.

٣- يتم انزال ماسورة واحدة في كل مرة مع وضع بلوكات لمنع تدحرج المواسير فوق الشاحنة (السيارة النقل)

في حالة إستخدام الروافع الميكانيكية:

١- لابد من التأكد من أن المواسير غير متدلية وغير معرضة للسقوط أو معرضة للصدمات.

٢- إستخدام حبال أو أربطة ذات طول كافي.

٣- إستخدام الأحبال البلاستيكية أو الكتانية في التربيط وعدم إستخدام الأحبال الصلبة ونوصي بالتربيط يدويا.

٤- إستخدام أربطة آمنة لا تسبب إحتكاك مع سطح المواسير الخارجي.

٥- عدم وضع خطاف أو شوكة لأوناش داخل القطر الداخلي للماسورة.

٦- التداول السليم يجنب المواسير التلف.

Safety Precautions:

When a load of pipes is to be discharged at the work area (site):

- Pipes are to be stacked away from walking places and car passages
- Pipes are to be placed on flat ground and above wood baffle plates.
- Pipe heads must be completely free without overhead loads or lower backlash
- Complete load of pipes is to be discharged for easier storage
- Blockades are to be placed to prevent pipe roll on or off
- Not to place the pipes on sloping surface
- Storage is preferably to be as near as possible to the excavation site (place of use).
- Pipes are be placed on the other side opposite to the excavation output residues for easy handling
- Pipes are to be queued orderly in a way the heads of pipe are opposite to the water flow direction to save time and effort in hot and sunny weathers
- Stored pipes shall not be exposed to direct sunlight to avoid color change and damage.
- Pipes are to be covered by sun visor cover
- Pipes cover shall be of sun reflective color and made of vent material to prevent high temperature under the cover
- High temperature has a negative impact on the flexibility of the pipe and if prolonged may affect the pipe performance rate and durability.

الإحتياط والسلامة

عند تفريغ حمولة المواسير خاصة في منطقة العمل (الموقع).

- توضع المواسير بعيدة عن أماكن السير ومرور السيارات.
- وضع المواسير علي أرض مستوية وفوق عوارض خشبية.
- رؤوس المواسير يجب أن تكون حرة تماما دون أن تتأثر بأحمال علوية أو رد فعل من أسفل.
- إذا كان في الإمكان تفريغ شحنة المواسير كاملة فإن ذلك يكون أسهل في عمليات التخزين.
- يتم وضع حواجز لمنع تدحرج المواسير.
- عدم وضع المواسير علي سطح مائل.
- إن من الأفضل أن يكون المخزن قريب من أماكن الحفر (الأماكن التي سوف تستخدم بها) بقدر الإمكان.
- توضع المواسير علي جانب الحفر علي الناحية المعاكسة لناتج الحفر مما ينتج عنه سهولة في الإستخدام.
- يتم وضع المواسير بجوار الحفر بشكل متتابع بحيث أن إتجاه رأس الماسورة مقابل لإتجاه المياه وذلك لتوفير الجهد. في أجواء الحرارة أو ضوء الشمس.
- المواسير التي تم تخزينها يجب تجنب أن تكون معرضة لأشعة الشمس المباشرة لأن لون المواسير المواجهة لأشعة الشمس تتعرض لتغير لونها وتلفها.
- لابد من وضع غطاء فوق المواسير غير منفذ لأشعة الشمس.
- على أن يكون (الغطاء) بلون يعكس أشعة الشمس وفي نفس الوقت منفذ للهواء لعدم رفع درجة الحرارة تحت الغطاء.
- الحرارة الشديدة تؤثر علي مرونة المواسير وعلي المدي الطويل تؤثر علي خواص معدل الأداء للمواسير.

NEISCO

Storage Terms & Conditions:

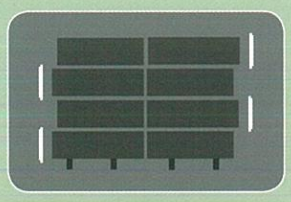
- Pipes are not to be overhang
- Ends of pipes shall not be rough or spikey
- Pipes are not to be prone to crunching, clutching or shocks
- Pipes are (whether stacked in bundles or not) to be lifted by a forklift or by another lifter with the appropriate tools.
- Metal levers, hooks, or chains must not directly contact the surface of pipes
- If mechanical lifters are not available, big diameter pipes can be rolled on heavy wood baffle plates with ropes to direct the pipe
- Pipes are to be stored in equipped protected places
- Pipes are to be stored in places where no rocks or stones exist
- Pipes are to be stored on the ground level not higher racks of the warehouse
- Pipes storing place is to be clear of protuberances that may cause damage to pipes
- The person responsible for loading shall look after the pipes not to roll around the truck deck and the socket ends must stick out and be protected to avoid damage.
- If several bundles of pipes for loading, individual bundles are to be regularly loaded
- Pipes are not to be placed adjacent to welding machines, headlights – direct sunlight – heat sources.

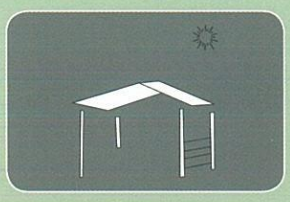
الشروط الواجب توافرها أثناء عملية التخزين:

• المواسير لا يجب أن تكون في وضع متدلي (أي أن يكون أكثر من طرفها معلق في الهواء).
• المواسير لا يجب أن تكون أطرافها خشنة أو متعرجة.
• المواسير لا يجب أن تتعرض للسحق أو العصر أو الصدمات.
• يجب أن يتم رفع المواسير (إذا كانت مترابطة في مجموعات أو غير مترابطة) بإستخدام Forkleft أو بإستخدام رافعة مع إستخدام الأدوات المستعدة اللازمة.
• الروافع المعدنية – الهوك – أو السلاسل لا يجب أن تلامس السطح الخارجي للمواسير بشكل مباشر.
• إذا كانت أدوات الرفع الميكانيكية غير متوفرة فإن المواسير ذات الأقطار الكبيرة من الممكن أن يتم دحرجتها علي ألواح خشب ثقيل.
• مع إستخدام الحبال في توجيه المواسير علي ألواح الخشب.
• المواسير يجب أن تخزن في أماكن خاصة مجهزة وذات حماية خاصة.
• المواسير يجب أن تخزن في أماكن خالية من الصخور والزلط والحجارة.
• يفضل التخزين في الدور الأرضي من المخزن ولا يفضل الأدوار العالية.
• لابد أن يكون مكان التخزين خالي من أي بروزات قد تعرض المواسير إلي التلف.
• الشخص المسئول عن عملية التحميل يجب أن يلاحظ أن أطراف المواسير لم تتعرض للتلف.
• إذا كانت هناك أكثر من مجموعة من المواسير فيجب أن يتم التحميل واحدة تلو الأخري.
• لابد من حماية المواسير من أن تكون قريبة من ماكينات اللحام – كشافات الإضاءة الشديدة – أشعة الشمس المباشرة – مصادر الحرارة.

Shape No.4

Shape No.3


Shape No.2


Shape No.1

Installation method for U.PVC pipes:

The below guidelines should be followed when installing U.PVC pipes

(1) Method of installation of socket pipes by rubber ring

1- Insert the spigot fully home in the socket, without the rubber ring. Mark the spigot with a pencil line ('witness mark') at a distance equal to the internal depth of the socket.

2- Remove all dirt, swarf, and moisture from the rubber ring, spigot and socket.

3- For easy installation of the ring in the chamfer the steps displayed in the below illustrative drawing are to be followed.

4- Dry, degrease and prime the spigot and socket with a lint-free cloth dampened with the cleaning fluid, then the rubber ring is to be positioned.

5- Fit the spigot into the socket with a lubricant. A small amount of the same lubricant is to be applied outer the rubber ring only circularly and accurately to facilitate the fitting process.

6- Check the pipe for proper spigot/socket alignment. Any adjustments for the correct fit can be made now, not later. Then push in single movement to complete the installation.

7- For 250 mm pipes and more, it is preferred to use claw stopper / mechanical force to insert the spigot fully home in the socket.

طريقة التركيب للمواسير المصنوعة من مادة UPVC

يجب اتباع هذه الارشادات عند تركيب المواسير المصنوعة من مادة ال UPVC

(١) طريقة تركيب المواسير ذات الرأس بالحلقة المطاط.

١- يتم إدخال (ذيل الماسورة) في الرأس (بدون حلقة المطاط) وتوضع علامة دائرية لتحديد مسافة التداخل بين الرأس والذيل.

٢- يتم تنظيف الحلقة المطاط وكذلك السطح الداخلي لتجويف رأس الماسورة جيدا.

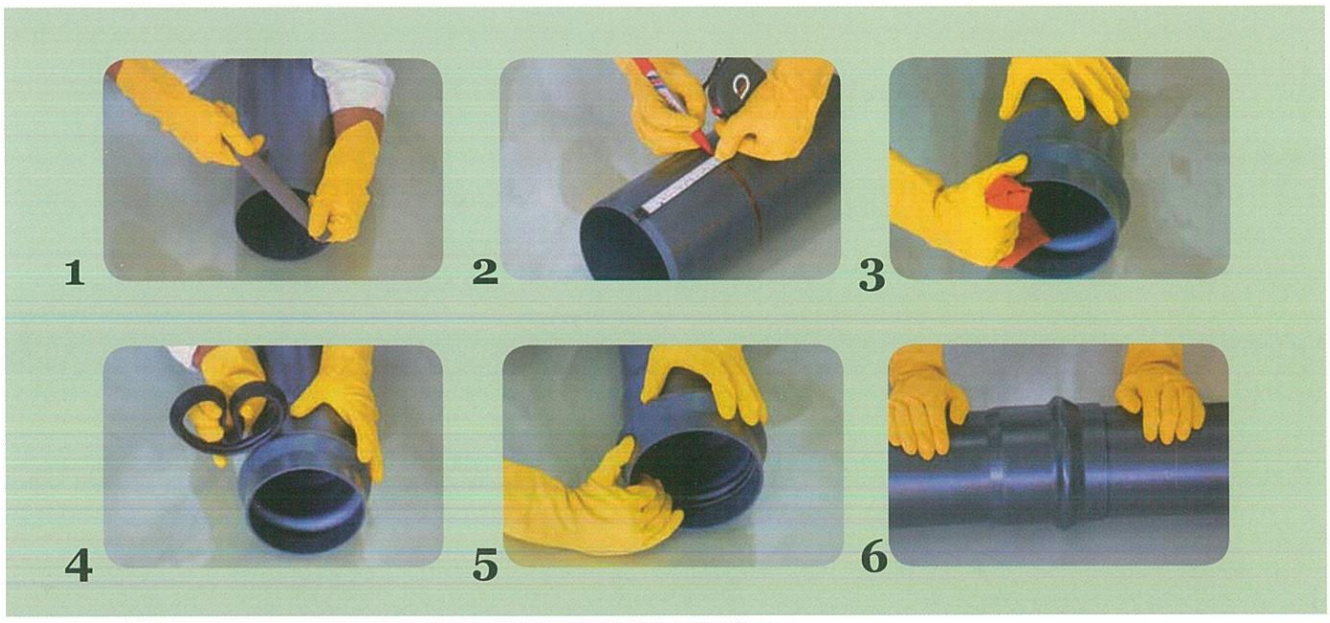
٣- لسهولة تركيب الحلقة في تجويف الرأس يجب إتباع الخطوات الموضحة بالرسم.

٤- يتم تنظيف الطرف المشطوف (ذيل الماسورة) لإزالة أية أجسام أو شحومات عالقة وذلك بسائل التنظيف ثم توضع الحلقة في التجويف.

٥- يتم إدخال الجزء المشطوف بالسائل الصابوني وكذلك وضع كمية قليلة من نفس السائل علي خارج الحلقة المطاطية دائريا فقط وبدقة لتسهيل عملية التركيب.

٦- يتم وضع الرأس والذيل علي إستقامة واحدة ويتم دفعهما في حركة واحدة لإتمام عملية التركيب.

٧- فضل إستخدام زرجينة لإدخال ذيل الماسورة في الرأس وذلك للمقاسات من ٢٥٠مم فأكثر.

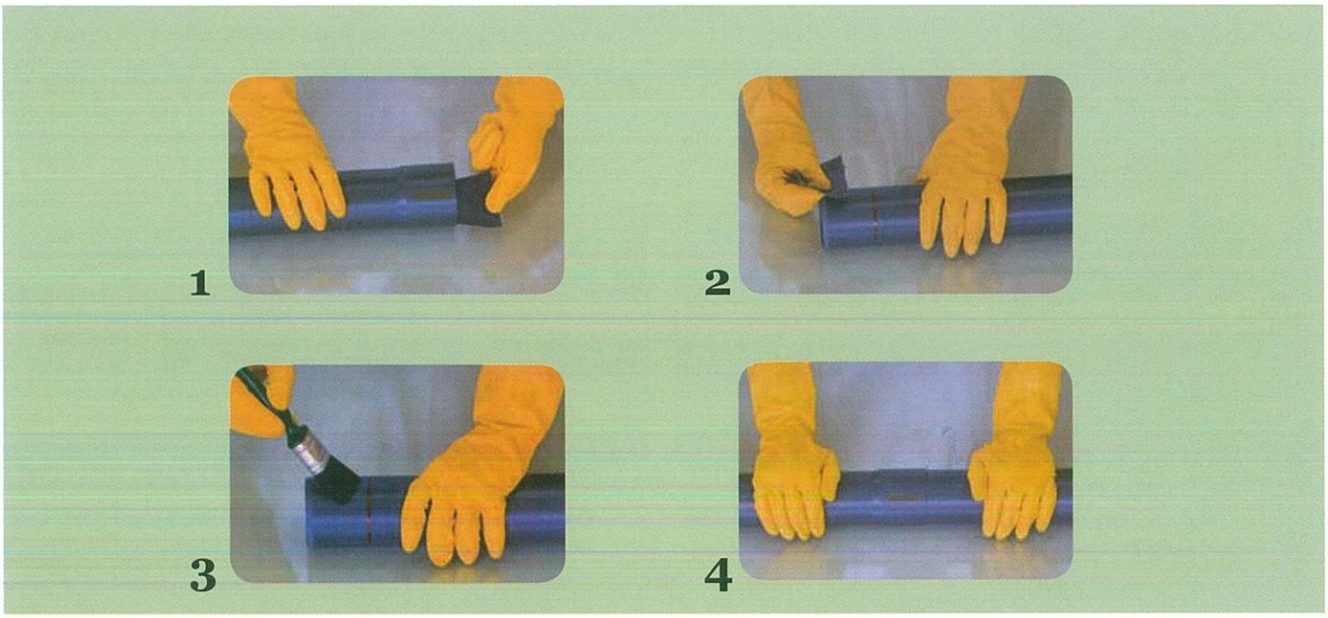


(2) Method of installation of pipes by solvent cement

1- Insert the spigot in the socket. Mark the spigot ('witness mark') to determine the distance of the internal depth.
2- Take off the rough edges with a suitable rasp, particularly if pipe cutting is performed on work site.
3- Get all the dirt and grime out of the spigot and socket. Clean thoroughly with a clean dry cloth.
4- Shake well the adhesive solvent cement before use.
5- Using a suitably sized brush, apply a thin even coat of solvent cement to the internal surface of the spigot and socket.
6- Insert the spigot into the socket at a full distance of the internal depth as marked. The pipe is not to be rotated.
7- Test the line only after the elapse of 24 hours of the above
8- Tightly close the adhesive solvent cement container after use; it may dry up.

(٢) طريقة تركيب المواسير باللصق:

١- يتم إدخال ذيل الماسورة في الرأس وتوضع علامة دائرية لتحديد مسافة التداخل بين الرأس والذيل .
٢- يتم شنفرة (شطف) ذيل الماسورة بمبرد مناسب وخصوصا في حالة قطع المواسير في موقع العمل.
٣- يتم تنظيف رأس وذيل الماسورة جيدا بقطعة من القماش الجاف النظيف.
٤- ترج المادة اللاصقة جيداً قبل الإستعمال.
٥- يتم دهان المادة اللاصقة بفرشاة نظيفة مناسبة لقطر الماسورة وذلك في إتجاه واحد علي ذيل الماسورة وداخل الرأس.
٦- يتم ادخال الذيل في الرأس الماسورة بكامل مسافة التداخل المحددة بالعلامات علي ذيل الماسورة مع مراعاة عدم تحريك الماسورة في إتجاه دائري.
٧- يتم إختبار تشغيل الخط بعد مرور ٢٤ ساعة علي إتمام عملية اللصق.
٨- يراعي عدم ترك المادة اللاصقة مفتوحة حتي لا تتعرض للجفاف.



Technical data on the installation of UPVC pipe lines

• Excavations / Digging

When installing the pipes, the trench must be inspected, cleared of any hard or sharp projections and bedded with sand in order to maintain the safety and integrity of the line for the following reasons:

1- Reduction of the tensions and pressures on the pipe for safety enhancement
2- Prevention of pipes movement towards the water flow, which makes them vulnerable to pushing force causes break.
3- Protection of pipes from the occurrence of crack or external scratch due to the existence of gravel or stones, as they lead to the generation of greater stress.
4- The bedding should be carefully and uniformly compacted and levelled with suitable material in order to maintain the performance of the pipe line efficiently so that the thickness of (bedding) shall not be less than one third of the diameter of the pipe and in no case to be not less than 15 cm.

• Dimensions of Trench Excavations/ Digging

The required trench shall have three dimensions: (The specified height of the minimum cover, the width of the trench and the specified minimum bedding depth)

1. The specified height of the minimum cover above the crown of the pipe:

The below table specify the height of the minimum cover in various cases:

Site of Installation		Minimun Depth of Cover in meter
Public Road	In the Middle of the Road	1.20
	Vicinal roads	0.90
On the side of the road		0.60
Land, fields and farms		0.45

In the case of the installation of lines close to the neighboring facilities a void space of at least 30 cm should be maintained.

بيانات فنية عن التركيب خطوط مواسير UPVC

• أعمال الحفر

عند تركيب خطوط المواسير فإن تجهيز قاع الحفر وفرشة بالرمال له أهمية كبيرة في المحافظة علي سلامة الخط وذلك للاسباب التالية:

١- تقليل الإجهادات الواقعة علي الماسورة لزيادة الأمان.

٢- منع تحرك المواسير بإتجاه سريان المياه والذي يعرضها إلي قوة دفع كبيرة قد تؤدي إلي كسرها.

٣- حماية المواسير من حدوث كسر أو خدش خارجي نتيجة وجود الحصي أو الحجارة مما يؤدي إلي تولد إجهادات كبيرة .

٤- (فرشة) مناسبة للمواسير تؤدي إلي المحافظة علي تشغيل خط المواسير بكفاءة تامة بحيث لايقل سمك (الفرشة) عن ثلث قطر الماسورة ولايقل بأي حال عن ١٥ سم.

• أبعاد الحفر

يشمل الحفر المطلوب ثلاثة أبعاد هي:

(إرتفاع الغطاء فوق الراسم العلوي للمواسير وعرض الحفر وعمق الفرشة أسفل الراسم السفلي للمواسير)

١-إرتفاع الغطاء فوق الماسورة

يبين الجدول التالي إرتفاع الغطاء لمواسير UPVC في الحالات المختلفة.

مكان التركيب		أقل عمق لطبقة الغطاء بالمتر
طرق عامة	في بحر الطريق	1.20
	في جانب الطريق	0.90
طرق فرعية		0.60
أرض وحقول ومزارع		0.45

في حالة تركيب خطوط قريبة من منشأت مجاورة يحافظ علي مسافة بينية علي الأقل ٣٠سم.

• Depth of Trench / Excavation

Where the bedding under the pipes aims to provide permanent protection for the pipelines, it must take into account the condition of the soil and the loads that pipes are exposed thereto in the site.

• عمق الحفر

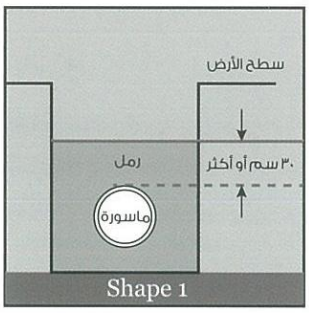
حيث أن الفرشة الموجودة تحت المواسير تهدف الي توفير الحماية الدائمة لخطوط المواسير فإنه يجب مراعاة حالة الأرض وحالة الأحمال التي تتعرض لها المواسير في المواقع.

تربة جيدة :

عند تركيب المواسير فوق أرض ذات تربة جيدة لا تحتوي علي رمال خشنة أو حجارة صغيرة أو صخور فإنه من الممكن إستخدام قاع الحفر المستوي كفرشة توضع عليها المواسير مباشرة.

Good soil:

When installing pipes, in good soil that do not contain coarse sand, small stones or rocks, the levelled trench bottom can be used as a bedding for the placing pipes directly.



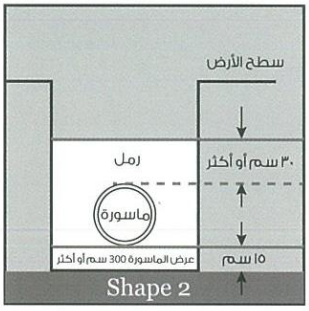
Shape 1

تربة عادية:

في التربة العادية يتم إحلال ما لا يقل عن ٥٠سم في قاع الحفر بالرمال الناعمة التي يتم دمكها لتكوين فرشة مناسبة للمواسير.

Normal soil:

In normal soil at least 50 cm in the bottom of the trench is to be replaced by soft sand, which is to be compacted to form suitable bedding for pipes.



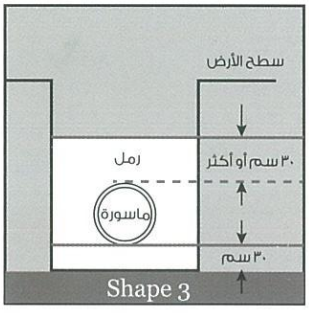
Shape 2

أرض صخرية أو زلطية:

في حالة الأرض الصخرية أو الزلطية يتم إحلال ٣٠ سم علي الأقل في قاع الحفر بالرمال الناعمة وتدمك جيداً لتكوين الفرشة المناسبة للمواسيرمع ضرورة إزالة أية نتوءات توجد أسفل خط المواسير.

Rocky or gravel soil:

In the case of rocky or gravel soil, at least 30 cm in the bottom of the trench shall be replaced with soft sand to be well compacted to form the appropriate bedding for the pipes. Remove any sharp projection of rock below the pipe line.



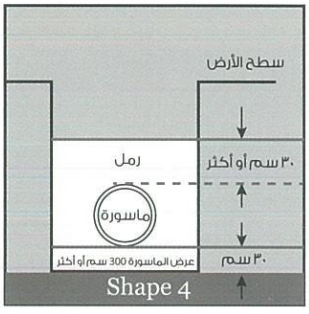
Shape 3

عرض الحفر:

يجب أن يكون عرض الحفر كافي للسماح بأعمال التركيب والتفتيش وإعادة ملء الحفر دمك الرمال. وبصفة عامة يكون العرض مساوياً لثلاثة أمثال القطر الخارجي للماسورة أو القطر المستخدم + ٣٠ سم من كل جهة .

Width of Trench / Excavation

The width of the trench should be sufficient to allow installation, inspection, backfilling and compacting sand. Typically, the width is equal to three times the outer diameter of the pipe or the diameter used + 30 cm from each side.



Shape 4

قائمة لصق ضغط عالي P.V.C
List of High pressure Cement P.V.C

Code	Weight
WA071702	¼ KG
WA071703	½ KG
WA071704	1 KG

Code	Weight
WA070502	¼ KG
WA070503	½ KG
WA070504	1 KG

Code	Weight
WG071402	¼ KG
WG071403	½ KG
WG071404	1 KG

CA65	1 KG "Cleaner"

NEISCO

Pipes Products Codes

Pressure		Thikness	Code	Pressure	Diameter	Thikness	Code
16	20	1.5	PV16N0200150W	4	180	3.6	PV04N1800360W
10	25	1.5	PV10N0250150W	6		5.3	PV10N1800860W
16		1.9	PV16N0250190W	10		8.6	PV06N1800530W
10	32	1.8	PV10N0320180W	16		13.4	PV16N1801340
16		2.4	PV16N0320240W	4	200	4	PV04N2000400W
6	40	1.8	PV06N0400180W	6		5.9	PV06N2000590W
10		1.9	PV10N0400190W	10		9.6	PV10N2000960W
16		3	PV16N0400300W	16		14.9	PV16N2001490
6	50	1.8	PV06N0500180W	4	225	4.5	PV04N2250450W
10		2.4	PV10N0500240W	6		6.6	PV06N2250660W
16		3.7	PV16N0500370	10		10.8	PV10N2251080
6	63	1.9	PV06N0630190W	16		16.7	PV16N2251670
10		3	PV10N0630300W	4	250	4.9	PV04N2500490W
16		4.7	PV16N0630470W	6		7.3	PV06N2500730W
4	75	1.8	PV04N0750180W	10		11.9	PV10N2501190
6		2.2	PV06N0750220W	16		18.6	PV16N2501860
10		3.6	PV10N0750360W	4	280	5.5	PV04N2800550W
16		5.6	PV16N0750560	6		8.2	PV06N2800820W
4	90	1.8	PV04N0900180W	10		13.4	PV10N2801340
6		2.7	PV06N0900270W	16		20.8	PV16N2802080
10		4.3	PV10N0900430W	4	315	6.2	PV04N3150630W
16		6.7	PV16N0900670	6		9.2	PV06N3150920W
4	110	2.2	PV04N1100220W	10		15	PV10N3151500W
6		3.2	PV06N1100320L	16		23.8	PV16N3152340
10		5.3	PV10N1100530W	4	355	7	PV04N3550700W
16		8.2	PV16N1100830	6		10.4	PV06N3551040W
4	125	2.5	PV04N1250250W	10		16.9	PV10N3551690W
6		3.7	PV06N1250370W	16		26.3	PV16N3552630
10		6	PV10N1250600	4	400	7.9	PV04N4000790W
16		9.3	PV16N1250930	6		11.7	PV06N4001170W
4	140	2.8	PV04N1400280W	10		19.1	PV10N4001910W
6		4.1	PV06N1400430W	16		29.7	PV16N4002970
10		6.7	PV10N1400670	4	450	8.9	PV04N4500890W
16		10.4	PV16N1401040	6		13.2	PV06N4501320W
4	160	3.2	PV04N1600320W	10		21.5	PV10N4502150W
6		4.7	PV06N1600470W	4	500	9.8	PV04N5000980W
10		7.7	PV10N1600770	6		14.6	PV06N5001460W
16		11.9	PV16N1601190	10		23.9	PV10N5002390W

الهيئة القومية
لمياه الشرب والصرف الصحى
إدارة الاختبارات والرقابة على الصناعة

National Organization
For Potable Water & Sanitary Drainage
Administration of Testing & Industry Supervision

ساري
حتى ٢٠١٨/٨/٢٧

شهادة اعتماد منشاة إنتاجية

(مواسير بلاستيك)

اسم المنشاة : شركة فاليو بلاســـــت لصناعة البلاستيك .
عنوان الادارة : ابراج المهندسين العسكريين عمارة ٤ الدور السادس رابعة العدوية
عنوان المصنع : قطعة رقم ١٣المنطقة الصناعية الثالثة مدينة بدر القاهرة
السجل التجارى: ٣١٩١٢١ مكتب سجل تجارى : استثمار القاهرة محافظة : القاهرة
ب-ض رقم تسجيل ضريبي : ٤٦٢-٦٥٧-٢٦٤ مأمورية: الاستثمار محافظة: القاهرة
سجل صناعي رقم : ٤٣٩١٥ سنة الاصدار : ٢٠١٧ نوعية الصناعة : كيماوية
رخصة : (مؤقتة) مسلسل رقم : ١١٢٠١٣٠٩١٨-٠١ (مدينة): بدر محافظة :- القاهرة
موافقة شئون البيئة : - - - - - - - رقم القرار: - - — التاريخ - - - - الجهة : - - - - -

أهم المنتجات المعتمدة لدى الهيئة : -
- مواسير بلاستيك UPVC للمياه والصرف الصحي حتي قطر ٥٠٠مم بضغوط تشغيل حتي ١٦جو

- طبقا للمواصفات القياسية المصرية و العالمية والقرار الوزاري ١٦٤/ ٢٠١٥
- يتم الالتزام بتعليمات الادارة و الموضحة خلفة وفي حاله مخالفتها يعتبر لاغي
- شهادة الاعتماد لا يعمل بها كبديل عن شهادات الاختبار التى تصدر لكل امر توريد على حده

المشرف العام
معتمدة /
ايمان احمد سليم

صادر في ٢٠١٨/١/١١
ساري حتى ٢٠١٨/٨/٢٧

٢٤٤٤
٢٠١٨/١/١١

samah

تم تغيير إسم الشركة من فاليو لصناعة البلاستيك إلى نايسكو لإنتاج المواسير ومستلزماتها فى يناير 2018

The Company name changed from Value Plast for Plastic production to be Neisco for pips and accessories production on JAN 2018