NCSPI

الشركة الوطنية لصناعة الإسفنج والبلاستيك

National Company For Sponge & Plastic Industry

A Member of The HSA Group

إحدى شركات مجموعة هائل سعيد أنعم وشركاه

A Member of The HSA Group

كتالوج الأنابيب البلاستيكية وأنابيب البولي إثيلين عالي الكثافة

Catalogue of PVC and HDPE Pipes

المركز الرئيسي: تعز - الحوبان تلفون / ٧١ / ٢١٨٠٧٠ - ٠٤ فاكس / ٢١٨١٠٥ - ٠٤ صندوق بريد (6714)

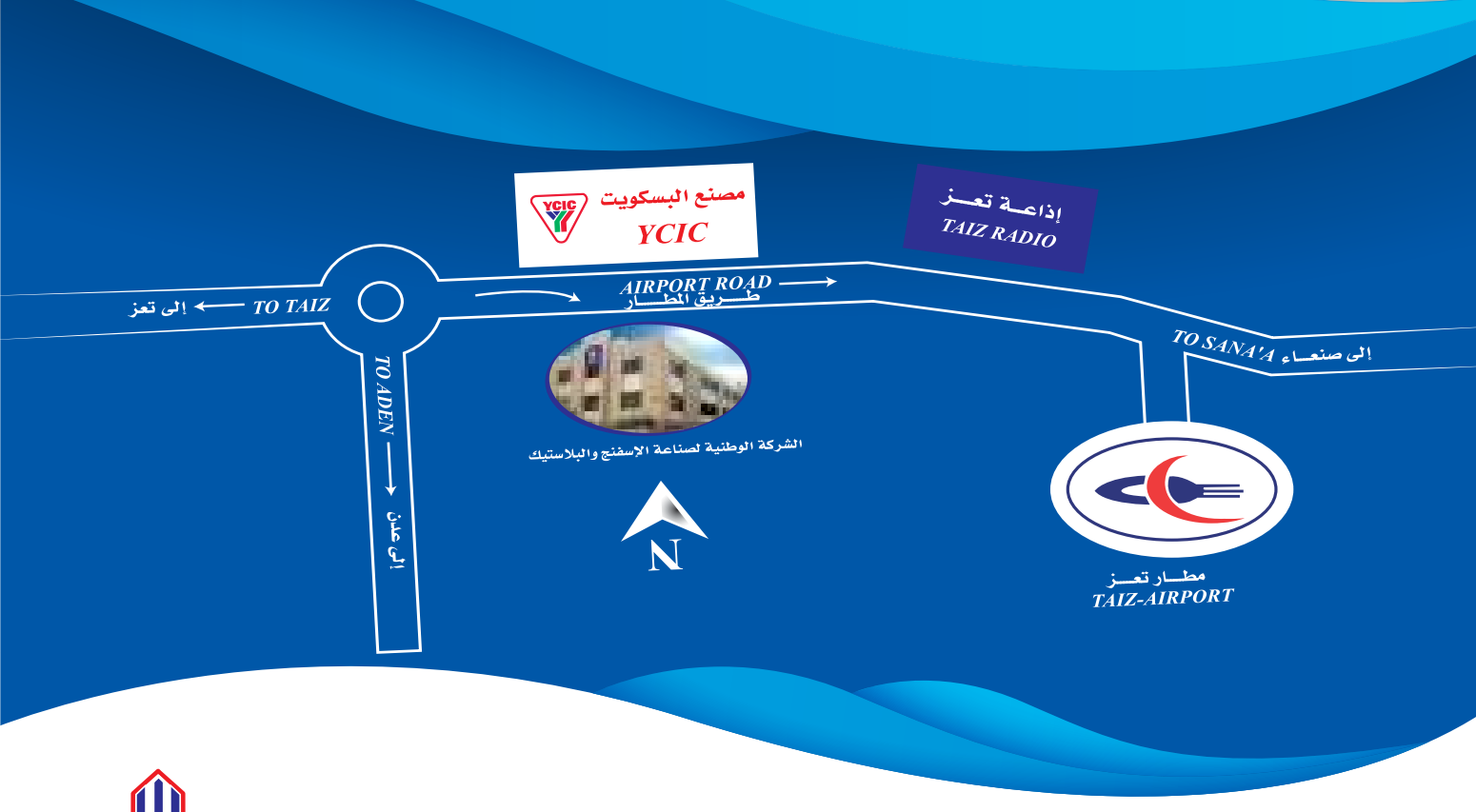
خدمة العملاء تلفون / ٢١٨٩٩٩ - ٠٤ فاكس / ٢١٨٣٦١ - ٠٤

صنعاء تلفون / ١٦ / ٣٢٤٥١١ - ٠١ فاكس / ٣٢٤٥١٠ - ٠١

الحديدة تلفون / ٤٠ / ٢١٦٦٤٢ - ٠٣ فاكس / ٢١٦٦٤١ - ٠٣

عدن تلفون / ٢٤١٧٥١ - ٠٢

WWW.NCSPI.COM



الشركة الوطنية لصناعة الإسفنج والبلاستيك

National Company For Sponge & Plastic Industry

إحدى شركات مجموعة هائل سعيد أنعم وشركاه

A Member of The HSA Group

NCSPI

WWW.NCSPI.COM

نبذة تعريفية عن الشركة

تأسست الشركة عام ١٩٧٤م كأول شركة يمنية لصناعة البلاستيك بالإضافة إلى غيرها من الصناعات كالإسفنج والمنتجات الورقية .

كان الهدف من تأسيسها تحقيق صناعة وطنية ذات مواصفات عالمية تهدف لتغطية متطلبات الأسواق المحلية والخارجية من المنتجات المختلفة ، تمكنت خلال أكثر من ثلاثة عقود سابقة من توسيع أنشطتها لتشمل مختلف المنتجات البلاستيكية وملحقاتها .

وكان من الطبيعي أن تتوسع أسواق الشركة على المستوى المحلي والخارجي ، فعلى المستوى المحلي تعتمد الشركة على تشكيلة واسعة من الوكلاء يقدر عددهم حوالي ٣٠٠ وكيل موزعين في مختلف المناطق بهدف تلبية متطلبات الأسواق المختلفة . وعلى المستوى الخارجي فقد ساعدنا انشاء وحدة التصدير في تسويق كآفة المنتجات الى معظم القرن الافريقي.

ويعتبر مصنع الأنابيب البلاستيكية من أهم المصانع في الشركة ويعد المصنع الرائد في اليمن لإنتاج أنابيب UPVC & CPVC طبقاً للمواصفات الألمانية (DIN) ، والأمريكية (ASTM) وبأقطار من ١٩مم وحتى ٤٠٠مم ، وذلك لتلبية احتياجات التمديدات المختلفة (المياه – الصرف الصحي – كابلات الكهرباء – الكابلات الهاتفية) وبأحدث تكنولوجيا الآلات الأوربية لإنتاج الأنابيب .

ويمتلك المصنع طاقة إجمالية تقدر بـ ١٥٠٠٠ طن سنوياً . كما ساهم المصنع في تنفيذ الكثير من المشاريع الحكومية والخاصة .

The Company Brief

National Company For Sponge and Plastic Industry was established in 1974.

It is first company in Yemen for all types of plastic pipes and fittings, as also a wide range of products, such as corrugated cartons, sponge and tissue papers.

The company aims at manufacturing products with high specifications to meet the needs of the local and international markets. For more than three decades, the company has expanded and added to its range of products.

The company has expanded and increased its activities inside and outside Yemen. In the local market, the company has 250 agents in many regions to provide.The establishment of the export unit helped our products reach most countries, especially the Horn of Africa. all the markets with the required products. However, at the external level and selling all the products.

Plastic Plant is the pioneering factory in Yemen for producing UPVC pipes with diameters ranging from 19mm to 400mm according to DIN &ASTM , Standards, using the most modern state of the art-technology to meet the requirements of different applications, such as water drip irrigation , sewerage , electric conduits etc.

The plant produces about 15.000 tons a year.

We have undertaken many public and private projects inside and outside Yemen.

نظام الجودة

لدى الشركة معامل مجهزة بأحدث الوسائل والمعدات وتحت إشراف كفاءات فنية متخصصة والتي تعمل على مدار الساعة لمراقبة المواد الخام المستخدمة والمنتجات عبر مراحل العمليات الإنتاجية المختلفة للتأكد من مطابقة الخامات والمنتجات والعمليات الإنتاجية للمواصفات المطلوبة وفقاً لمتطلبات نظم الفحص والمواصفات العالمية مثل (الألمانية ، الأمريكية)

نظام إدارة الجودة أيسو ٩٠٠١:٢٠١٥

نظام إدارة البيئية أيسو ١٤٠٠١:٢٠١٥

نظام إدارة الصحة والسلامة المهنية أيسو ٤٥٠٠١:٢٠١٨

لدى الشركة مختبراً خاصاً لفحص واختبار الأنابيب البلاستيكية للتأكد من مطابقتها للمواصفات المطلوبة.

وتجرى فيه الاختبارات التالية :

اختبار الضغط الداخلي : يجرى هذا النوع من الاختبار للتأكد من أن الأنابيب المنتجة سوف تقاوم الضغط المطلوب أثناء العمل .

اختبار الصدمات : يعطينا هذا الاختبار مؤشر عن قدرة الأنابيب لتحمل الصدمات المفاجئة .

اختبار الحرارة : يعطينا هذا الاختبار مقدار التغير في الأبعاد عند نقل السوائل الحارة إذا تمت عملية التخزين تحت أشعة الشمس وفي درجة حرارة معينة .

اختبار امتصاص الماء : يجري هذا الاختبار للتأكد من أن كمية المياه التي تمتصها الأنابيب هي ضمن المدى المسموح به .

بالإضافة إلى أن هنالك عده فحوصات ظاهرية تجرى للتأكد من سلامة الأنابيب من أي عيوب في السطح الخارجي والداخلي ، وكذلك هنالك فحوصات أخرى يتم من خلالها التأكد من أن أبعاد ومقاسات الأنابيب ضمن المواصفات المطلوبة وذلك باستخدام أدوات القياس المحددة لكل فحص .

Quality System

NCSPI Laboratory is equipped with the most modern testing equipment. It is supervised by highly qualified personnel who work round the clock to ensure that the raw materials , products and production processes are matching with the requirements of International Standards Viz. (DIN , ASTM and Quality Management System(**ISO 9001-2015**), (**ISO 14001-2015**)&(**ISO45001-2018**).

There is a separate laboratory specially for carrying – out the required tests for the UPVC pipes.

Tests carried out and their significance:

- Internal Pressure Endurance Test (Rupture):

This test is carried out to ensure that the pipes produced can withstand the required working pressure while in operation.

- Impact Test: This test indicates that pipes can withstand a sudden blow.
- Behaviour after Storage under Heat:

This test gives us the amount of change in the dimensions of the pipes if stored under the sunshine at a specific temperature.

- Water absorption test: This test is to ensure that the water absorbed by UPVC pipes is within the standard.
- Dimensional Test: Regular checking of outside diameter & thickness is done to con-firm that the pipes produced have dimensions within tolerable limits.

المميزات العامة لأنابيب بلاسكو

General Properties of Plasco UPVC Pipes

١- عازلية كهربائية عالية مما يجعلها أكثر ملاءمة لتمديدات الكابلات الكهربائية وألياف الهاتف الضوئية .

٢- مقاومة عالية للتآكل والصداء مقارنة بالأنابيب المعدنية .

٣- مقاومة عالية لكثير من **المواد الكيميائية** مثل الأحماض والقلويات والأملاح .

٤- خفيفة الوزن مقارنة بالأنابيب المعدنية حيث تقل عنها بحوالي خمسة مرات مما يجعلها سهلة النقل والتركيب والصيانة .

٥- ذات أسطح داخلية ملساء تعمل على سهولة وسرعة انسيابية السوائل وتحول دون تراكم الرواسب .

٦- خاملة وغير مؤثرة على طبيعة وخواص المواد المنقولة بداخلها مثل مياه الشرب وغيرها .

٧- مقاومة للاحتراق والاشتعال وذات قدره على الإنطفاء الذاتي .

٨- مقاومة جيدة للظروف المناخية وتأثيرات التربة المختلفة حيث تمتاز بمعامل تمدد وانكماش منخفض .

٩- متوفرة بمقاسات وأحجام مختلفة تلائم العديد من الاستخدامات المختلفة .

1- Non -conductor of electricity which makes it ideal for electrical conduits and telephone ducts.

2 - High resistance to corrosion & rust when compared to metal pipes.

3 - Good resistance to a wide list of chemicals and can be used for transporting aggressive fluids like weak and strong alkaline, acids and organic chemicals.

4 - Light weight, approximately 5times lesser than metal pipes. This permits transportation and handling at low cost, faster and easier installation.

5 - Smooth inside which permits materials to flow at high rate and impedes building up of deposits.

6 - UPVC pipes are non-toxic and do not affect the taste, smell or colour of water.

7- Good flame retardance and self-extinguishing properties.

8 - Good resistance to climate due to its low shrinkage properties.

9 - PLASCO UPVC pipes are available in different sizes for various applications.

Typical Properties of Plasco UPVC Pipes

خواص مادة أنابيب بلاسكو

PROPERTIES		METHOD	UNITS	VALUE
Specific Gravity	الوزن النوعي		g/Cm^3	1.4-1.5
Tensile Strength 20 C^o	قوة الشد	ASTM D 638	Kg/Cm^2	500-550
Compression Strength	مقاومة الانضغاط	DIN 53454	Kg/Cm^2	700
Impact Strength at 0C^o at 20C^o	مقاومة الصدمات	ASTM D 256	Ft lb/inch of Notch Ft Ib/inch of Notch	0.5-1 1-2
Modulus of Elasticity	معامل المرونة	ASTM D 1708	Kg/Cm^2	30,000
Thermal Conductivity	الموصلية للحرارة		$Cal/Cm/Cm^2/C/H$ $Kcal/Cm/Cm^2/C/H$	$4x10^{-4}$ 0-14
Specific Heat	الحرارة النوعية		Kcal/Kg/C	0.24
(Distortion Temp.) 264 PSI 66 PSI	درجة حرارة التشوه (الالتواء)	ASTM D 648	C^o C^o	70 82
Coefficient of Linear Expansion	عامل التمدد الطولي	ASTM D 696	$M/M/C^o$	$5.5x10^{-5}$
Water Absorption 20C^o	امتصاص الماء		3x24 Hours	0.1
Modulus of Hardness "D"	معامل الصلابة	ASTM D 2240		80-85
Dielectric Constant	ثابت العازلية	ASTM D 149		3.0
Dielectric Strength (Short time,1/8 thick)	عامل العازلية الكهربائية	ASTM D 149	Volts/Mil	425
Softening Point	نقطة التلدن	ASTM D 1525	C^o	82
Weather Resistance	مقاومة الظروف الجوية			Excellent
Abrasion Resistance	مقاومة الاحتكاك			Good

المقاومة الكيميائية لأنابيب بلاسكو

Plasco UPVC Pipes are resistant to the following chemicals

List of Chemicals قائمة الكيماويات	Concentration% التركيز	الحرارة C^o	المقاومة +/-
Acetaldehyde	100	20	-
Acetic acid , aqueous solution	Up to 20	40	+
Acetic acid , glacial	100	20	-
Acetone	100	20	-
Adipic acid	Saturated	20	+
Ally alcohol	96	20	-
Aluminium sulphate , aqueous solution	Dilute	40	+
Ammonia liquid	100	20	-
Ammonia gaseous	100	60	+
Ammonium chloride -aqueous solution	Dilute	40	+
Aniline	100	20	-
Benzaldehyde , aqueous solution	0.1	60	-
Benzene	100	20	-
Bisulphite	Saturated	50	+
Bleach liquor	Usual Conc.	40	+
Bromine , liquid	100	20	-
Butane , gaseou	50	20	+
Butyle acetate	100	20	-
Butyric acid , aqueous solution	20	20	+
Calcium chloride , aqueous solution	Dilute	40	+
Carbon disulphide	100	20	-
Carbon tetrachloride	Up to 50	20	-
Carbonic acid , moist	Any Conc	40	+
Chlorine , dry gas	100	40	-
Chlorine Water	Saturated	20	-
Chloro sulphonic acid	100	20	-
Chromic acid , aqueous solution	UP to 50	40	+
Cresol , aqueous solution	UP to 90	45	-
Cyclohexanone	100	20	-
Ethyl acetate	100	20	-
Ethyl alcohol , aqueous solution	Any Conc.	40	+
Ethyl ether	100	20	-
Fatty acide	100	60	+
Formaldehyde , aqueous solution	Diluted	40	+
Formic acide , aqueous solution	Up to 50	40	+
Glycerine , aqueous solution	Any Conc.	60	+
Glycol , aqueous solution	Usual Conc.	60	+
Hydrochloric acide , aqueous solution	Up to 30	40	+
Hydrofluoric acide	Up to 40	40	+
Hydrosulphite , aqueous solution	Up to 10	40	+
Lactic acide , aqueous solution	Up to 10	40	+
Methyl alcohol	100	40	+
Methylene chloride	100	20	-
Nitric acid , aqueous solution	Up to 50	50	+
Oils , fats and greases		60	+
Oleum	10	20	-
Oxalic acid , aqueous solution	Diluted	40	+
Ozone	100	20	+
Petrol	100	60	+
Phenol , aqueous solution	Up to 30	45	-
Potassium bichronate , aqueius solution	40	20	+
Potassium hydroxide , aqueous solution	Up to 40	40	+
Propane	100	20	+
Stearic acid	100	60	+
Toluene	100	20	-
Trichloroethylene	100	20	-
Sea water		40	+

(+) *Does not attack PVC* (غير مؤثر) / *High resistance* (أكثر مقاومة)

(-) *Does attack PVC* (مؤثر) / *Low resistance* (أقل مقاومة)

Main usage of Plasco UPVC Pipes

الإستخدامات الرئيسية لأنابيب بلاسكو

١ . شبكات مياه الشرب وأنظمة الري في المزارع .
٢ . شبكات المجاري والصرف الصحي ، وقنوات التهوية في المنازل ، والمصانع .
٣ . تمديدات الكهرباء، وكيبلات الهاتف .

1- Water supply and irrigation systems .
2- Drainage , sewer systems and ventilation in buildings and plants .
3- Electrical conduits and Telephone ducts .

أنابيب الضغط بلاسكو للمياه حسب المواصفات الألمانية DIN 8062

PLASCO UPVC Pressure Pipes for Water as per DIN 8062

الفئة الخامسة Class V PN 16 bar ١٦ بار		الفئة الرابعة Class IV PN 10 bar ١٠ بار		الفئة الثالثة Class III PN 6 bar ٦ بار		الفئة الثانية Class II PN 4 bar ٤ بار		القطر الخارجي Outside Diameter		
السماحة مم Tolerance (mm)	السماكة مم Thick. (mm)	السماحة مم Tolerance (mm)	السماكة مم Thick. (mm)	السماحة مم Tolerance (mm)	السماكة مم Thick. (mm)	السماحة مم Tolerance (mm)	السماكة مم Thick. (mm)	السماحة مم Tolerance (mm)	مم (mm)	هنش (Inch)
+0.4	1.5	--	--	--	--	--	--	+0.2	20	½
	1.9	+0.4	1.5	--	--	--	--		25	¾
+0.5	2.4	+0.4	1.8	--	--	--	--		32	1
	3.0	+0.4	1.9	+0.4	1.8	--	--		40	1 ¼
+0.6	3.7	+0.5	2.4	+0.4	1.8	--	--		50	1 ½
+0.7	4.7	+0.5	3.0	+0.4	1.9	--	--		63	2
+0.8	5.6	+0.6	3.6	+0.5	2.2	+0.4	1.8	+0.3	75	2 ½
+0.9	6.7	+0.7	4.3	+0.5	2.7	+0.4	1.8		90	3
+1.1	8.2	+0.8	5.3	+0.6	3.2	+0.5	2.2		110	4
+1.4	11.9	+1.0	7.7	+0.7	4.7	+0.6	3.2	+0.4	160	6
+1.7	14.9	+1.2	9.6	+0.8	5.9	+0.6	4.0		200	8
+2.1	18.6	+1.4	11.9	+1.0	7.3	+0.7	4.9	+0.5	250	10
+2.6	23.4	+1.7	15.0	+1.2	9.2	+0.9	6.2	+0.6	315	12
–	--	--	--	--	–	+0.9	7.0		355	14
–	--	+ 2.2	19.1	+1.4	11.7	--	–		400	16

Thic. =Thickness PN=Nominal Pressures

Please refer to the pressure-temperature graph on page NO.(22) يرجى الرجوع إلى الرسم البياني صـ(٢٢).

أنابيب الضغط بلاسكو للمياه حسب مواصفات النظام الأمريكي ASTM 1785 (النظام البارد)

PLASCO UPVC Pressure Pipes as per ASTM 1785 (Cold System)

جـدول ٨٠ Schedule 80		جـدول ٤٠ Schedule 40		القطر الخارجي Outside Diameter		
السماحة (مم) Tolerance (mm)	السماكة (مم) Thickness (mm)	السماحة (مم) Tolerance (mm)	السماكة (مم) Thickness (mm)	السماحة (مم) Tolerance (mm)	(مـم) (mm)	(هنش) (Inch)
+ 0.51	3.73	+0.51	2.77	± 0.10	21.34	½
+ 0.51	3.91	+0.51	2.87	± 0.10	26.67	¾
+ 0.53	4.55	+0.51	3.38	± 0.13	33.40	1

أنابيب الضغط بلاسكو للمياه حسب مواصفات النظام الأمريكي ASTM-F441/F441M (النظام الحار)

PLASCO CPVC Pressure Pipes as per ASTM-F441/F441M (Hot System)

جـدول ٨٠ Schedule 80		جـدول ٤٠ Schedule 40		القطر الخارجي Outside Diameter		
السماحة (مم) Tolerance (mm)	السماكة (مم) Thickness (mm)	السماحة (مم) Tolerance (mm)	السماكة (مم) Thickness (mm)	السماحة (مم) Tolerance (mm)	(مـم) (mm)	(هنش) (Inch)
+ 0.51	3.73	+ 0.51	2.77	± 0.10	21.3	½
+ 0.51	3.91	+ 0.51	2.87	± 0.10	26.7	¾
+ 0.53	4.55	+ 0.51	3.38	± 0.13	33.4	1

UPVC Pipes for Sewer

أنابيب بلاسكو للصرف الصحي

أنابيب بلاسكو (UPVC) للصرف الصحي حسب المواصفات الألمـــانية DIN 19534

PLASCO UPVC Pipes for Sewer as per DIN 19534

القطر الخارجي	(mm) مـم	110	160	200	250	315	400
Outside Diameter	(Inch) هنش	4	6	8	10	12	16
Thickness السماكة	(mm) مـم	3.0	3.6	4.5	6.1	7.7	9.8

These pipes are designated to sustain internal pressure of 5bar. هذه الأنابيب مصممة على ضغط ٥ بـار

أنابيب بلاسكو (UPVC) لشبكات الصرف الصحي الغير قابلة للضغط

PLASCO UPVC non Pressure Pipes for Sewer

Thickness السماكـة	Outside Diameter القطر الخارجـي
(mm) مـم	(Inch) هنش	(mm) مـم
1.8	1 ¼	40
3.0	1 ¼	40
1.8	1 ½	50
2.2	1 ½	50
2.4	1 ½	50
3.7	1 ½	50
1.7	2	63
2.2	2	63
3.0	2	63
4.7	2	63
1.8	2 ½	75
2.2	2 ½	75
2.5	2 ½	75
3.6	2 ½	75
1.8	3	90
2.2	3	90
2.7	3	90
4.3	3	90
6.7	3	90
1.8	4	110
2.2	4	110
2.5	4	110
3.0	4	110
3.2	4	110
4.0	4	110
4.5	4	110
5.3	4	110
1.8	6	160
3.2	6	160
4.0	6	160
4.7	6	160
7.7	6	160
4.0	8	200
4.5	8	200
5.9	8	200
4.9	10	250
6.1	10	250
7.3	10	250
6.2	12	315
7.7	12	315
9.2	12	315
9.8	16	400

أكواع بلاسكو
PLASCO ELBOWS

الصنف Item	المقاس Size		السماكة (مم) Thick. (mm)
	مم (mm)	هنش (Inch)	
أكواع مجاري ٨٩° ELBOW 89° for Sewer	40	1¼	3.2
	50	1½	3.2
	63	2	3.2
	75	2½	3.2
	90	3	3.2
	110 خفيف	4	3.2
	110 سميك	4	6.0
	110 (مع الفتحة)	4	5.5
	160	6	4.2
	200	8	4.5
قاعدة ريحة مع التوصيلة Gully Trap	110	4	5

مثاليث بلاسكو
PLASCO T-Branch

الصنف Item	المقاس Size		السماكة (مم) Thickness (mm)
	مم (mm)	هنش (Inch)	
T-Branch for Sewer	50 خفيف	1½	3.2
	50 سميك	1½	4.0
	63 خفيف	2	3.2
	63 سميك	2	4.5
	75 خفيف	2½	3.2
	75 سميك	2½	5.0
	90 خفيف	3	3.2
	90 سميك	3	5.3
	110 خفيف	4	3.2
	110 سميك	4	6.0
	110 (مع فتحة تفتيش) with door	4	5.5
	160	6	4.2
	200	8	4.5
سنجل واي (Single Y)	110 خفيف	4	3.2
	110 سميك	4	5.5

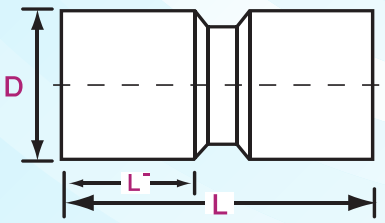
توصيلات بلاسكو
PLASCO SOCKETS

المقـــــاس Size		السماكـة (مم)
مـم (mm)	هنش (Inch)	Thick. (mm)
20	½	3.8
25	¾	3.8
32	1	4
40	1¼	1.8
50	1½	1.8
63	2	1.8
63	2	5.5
75	2½	7
75	2½	1.8
90	3	1.8
9	3	6.7
110	4	8.2
110	4	3.2
160	6	3.2
160	6	7.7
200	8	4.0
250	10	4.9

توصيلة تحكم بلاسكو سوكت عادي (طرف واحد / طرفين) متوفر من ضغط (٤ـ ١٦) بار

PLASCO coupling solvent cement jointed (SCJ) type (one side & two sides)
Available for PN 4bar up to PN 16bar.

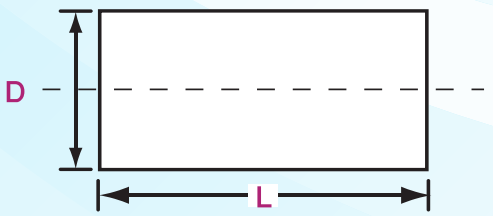
SR NO.	القطر الخارجي Product Size O.D (mm)	الطـول Length L(mm)	طول فتحة التوصيلة Socket Length L-(mm)
1	40	100	45
2	50	110	50
3	63	130	55
4	75	140	63
5	90	160	70
6	110	180	80
7	160	240	110
8	200	280	125
9	250	460	210



توصيلة بلاسكو سوكت عادي متوفر من ضغط (٤ - ١٦) بـار

PLASCO repair coupling solvent cement jointed (SCJ) type.
Available for PN 4bar up to PN 16bar.

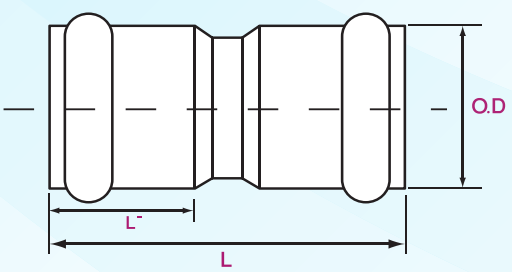
SR NO.	القطر الخارجي Product Size O.D (mm)	الطول Length L(mm)
1	40	100
2	50	110
3	63	130
4	75	140
5	90	160
6	110	180
7	160	240
8	200	280
9	250	460



توصيلة بلاسكو سوكت ربلة (طرف واحد / طرفين) متوفر من ضغط (٦ـ ١٦) بار

PLASCO coupling rubber ring jointed (R/J) type (one side & two sides)
Available for PN 6bar up to PN 16bar.

SR NO.	القطر الخارجي Product Size O.D (mm)	الطول الكلي Length L(mm)	طول فتحة التوصيلة Length L-(mm)
1	63	240	100
2	75	250	103
3	90	270	111
4	110	290	116
5	160	350	135
6	200	375	145



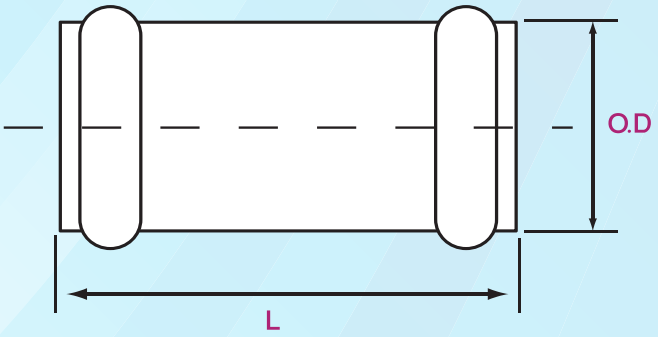
O. D = Out Side Diameter

توصيلة بلاسكو سوكت ربلة متوفر من ضغط (٦ـ ١٦) بار

PLASCO repair coupling rubber ring jointed (R/J) type
Available for PN 6bar up to PN 16bar.

SR NO.	القطر الخارجي Product Size O.D (mm)	الطـــول Length L(mm)
1	63	240
2	75	250
3	90	270
4	110	290
5	160	350
6	200	375

O D – Out Side Diameter



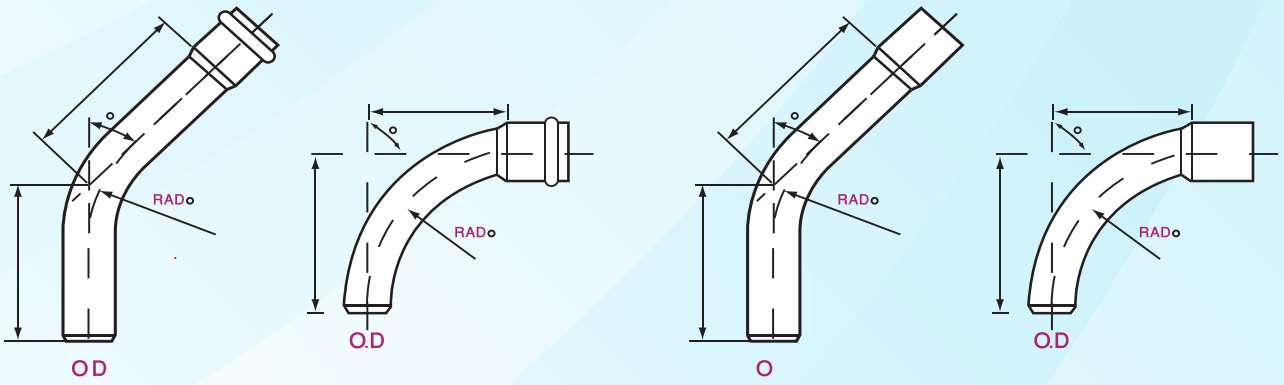
أكواع بلاسكو *UPVC* سوكت ربلة وسوكت عادي (طرف واحد) متوفر من ضغط (٦-١٦) بـــار

PLASCO UPVC Long Radius bend with solvent cement jointed and rubber sealed socket (One Side)
Available for PN 6bar up to PN 16bar.

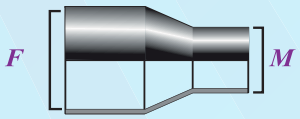
SR NO.	القطر الخارجي Product Size O.D (mm)	نصف القطر Radius R(mm)	Angle الزاويـــة				
			11.25^o	22.5^o	45^o	60^o	90^o
1	50	221	-	-	-	A	A
2	63	242	-	-	-	A	A
3	75	263	-	-	-	A	A
4	90	315	-	-	-	A	A
5	110	385	A	A	A	A	A
6	160	560	A	A	A	A	A
7	200	705	A	A	A	A	A

A = متوفر
- = غير متوفر

O. D = Out Side Diameter

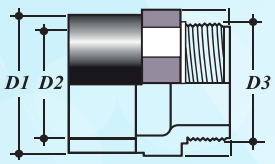


محـــولات بلاسكو
PLASCO Reducers

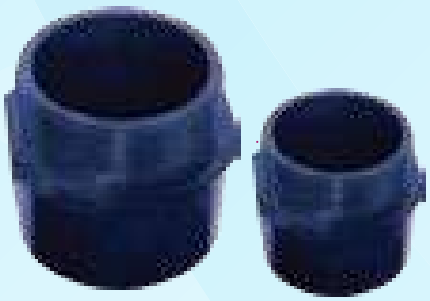


الـــــصنف Item	الأبعـــــاد Dimension				السماكـة (مم) Thick. (mm)
	M		F		
	(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)	
40/50	40	(1¼)	50	(1½)	3
50/63	50	(1½)	63	(2)	3.7
63/75	63	(2)	75	(2½)	3
75/90	75	(2½)	90	(3)	3.6
90/110	90	(3)	110	(4)	4.3

أدبترات بسن بلاسكو
PLASCO Adapter (nipple)



القطر الخارجي (مم) D1		القطر الداخلي (مم) D2 (mm)	القطر المسنن (مم) D3 (Inch)
(mm)	(Inch)		
-	-	110	4
-	-	90	3
90	3	75	2 ½
75	2 ½	63	2
63	2	50	1 ½
50	1 ½	40	1 ¼
40	1 ¼	32	1
32	1	25	¾
25	¾	20	½



ملاحظة :

الأدبترات من ٧٥مم وحتى ٢٠مم يمكن استخدامها كمحولات كماهو مبين في الجدول.

A Dapters (20 - 75 mm) Can Be Used as Reducers (as in The Table).

علـــــبة قسام فتحتين

Junction Box-Two Ways

Size المقاس (mm) (مم)
19
25

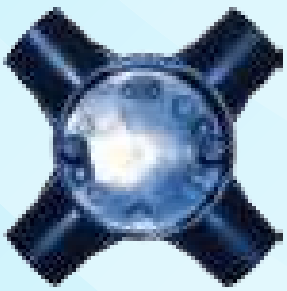
علبة قسام فتحة واحدة

Junction Box-One Way

Size المقاس (mm) (مم)
19
25

علــبة قسام أربع فتحات

Junction Box-Four Ways



Size المقاس (mm) (مم)
19
25

علبة قسام ثلاث فتحات

Junction Box-Three Ways

Size المقاس (mm) (مم)
19
25

كـــــوع

Elbow

Size المقاس (mm) (مم)
19
25

توصيلة

Socket

Size المقاس (mm) (مم)
19
2

Transportation and Handling

عمليات النقل والتداول

Transportation

When loading pipes on vehicles, care must be taken to avoid their coming into contact with any sharp edges because pipes may be damaged by being rubbed against them during transit.

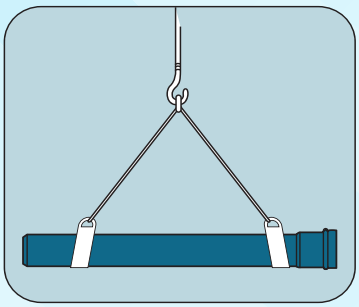
While in transit, pipes should be well-secured and no more than one meter of the pipe is allowed to project from the truck's back. Pipes may be off loaded from trucks by hand or by rolling them gently down on timbers. Care should be taken to ensure that pipes do not fall on any hard or uneven surface.

النـــــــــقل

يراعى أثناء التحميل أن تكون الناقلات ذات أسطح مستوية وخالية من الأجزاء البارزة أو الحواف الحادة والتي قد تسبب ضرر أو تلف بالأنابيب نتيجة الاحتكاك بها أثناء النقل ويجب أن لا يزيد طول الأطراف البارزة من الأنابيب خارج الناقلة عن متر واحد كحد أقصى ، وتتم عملية التفريغ (النقل) بعناية إما يدويا أو عن طريق دحرجتها على حاويات خشبية معدة لذلك لضمان عدم السقوط بقوة على بعضها البعض أو على الحواف البارزة في أماكن التفريغ (النقل) .

Handling

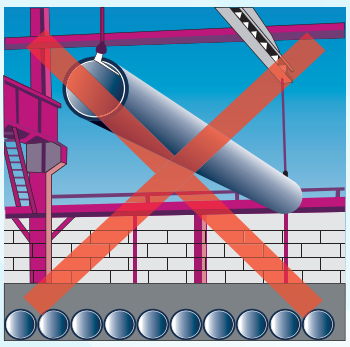
Reasonable care should be taken at all times, and when offloading, pipes should be lowered, not dropped to the ground. If it is found necessary to use mechanical equipment for lifting and positioning pipes, then proper pipe slings should always be used. These slings should be made of nylon webbing or rope, and on no account wire or chain should be used. Pipes should be slung by two slings placed at equidistance along the pipe. Pipes should never be lifted by placing hooks in the ends of the pipes as this will cause damage which in time may cause leakage or pipe failure.

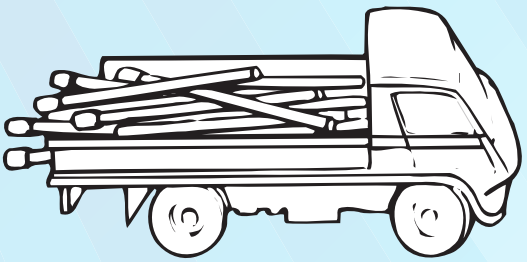


التـــــــــداول

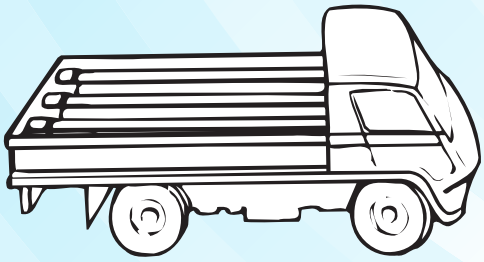
يراعى أثناء مناولة الأنابيب البلاستيكية أخذ العناية الكاملة في جميع المراحل وتجنب إسقاطها أو رميها على الأرض مباشرة خاصة أثناء النقل وإذا كان من الضروري استخدام معدات آلية لرفعها أو خفضها فيجب استخدام حبال ذات متانة مناسبة كحبال النايلون أو غيرها بحيث يتم ربطها من منتصفها على بعد مسافتين متناظرتين تماماً من الطرفين .

ويفضل تجنب عملية رفعها بواسطة خطاطيف من الطرفين لأن ذلك قد يحدث ضرراً بها .

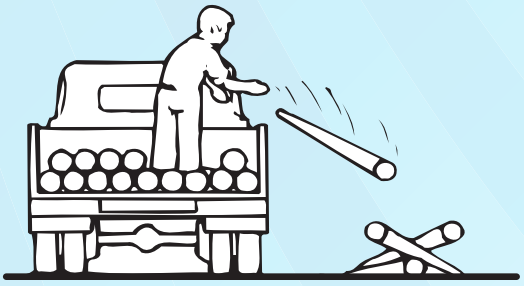




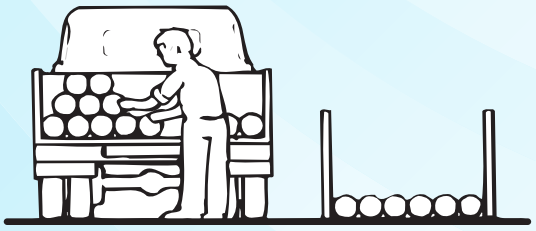
InCorrect way to load pipes
الطريقة الخاطئة لتحميل الأنابيب
X



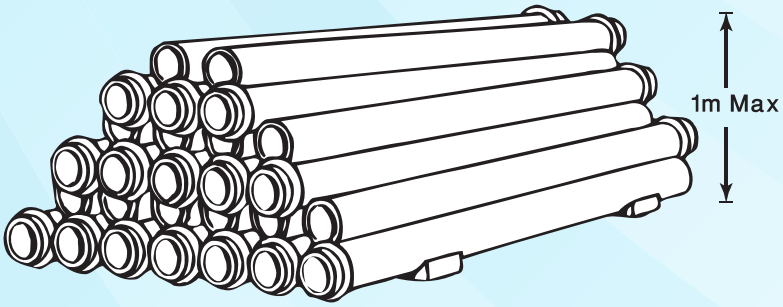
Correct way to load pipes
الطريقة الصحيحة لتحميل الأنابيب
√



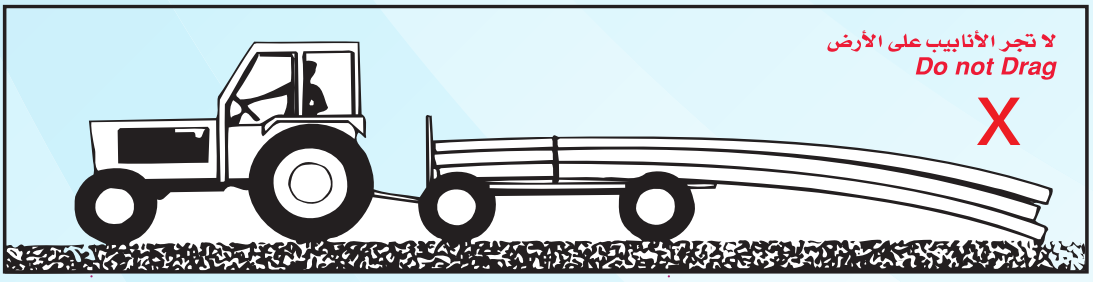
InCorrect way to off-load
الطريقة الخاطئة للتفريغ
X



Correct way to off-load
الطريقة الصحيحة للتفريغ
√



Individual pipe stacks on site
طريقة رص (تكويم) الأنابيب في الموقع
√



On-site transport
نقل الأنابيب في الموقع

Storage

التخزين

Storage

In case of long-term storage, pipes should be stored away from direct sunlight. They also should not be stacked in large piles, especially in hot areas, as the lower layers may distort resulting in difficulties in pipes, jointing and alignment. Any pipes with ends prepared for jointing (socket and spigot joints, z-joints, sewer joints etc) should be stacked in layers with sockets placed at alternate ends of the stack. These sockets should be protruding to avoid lopsided stacks & to provide a permanent set to the pipes. Besides, wooden pieces of at least 75mm must be placed at the sides at 2-1 meters distance for size 160mm and above.

Pipes whose size is below 160mm should be stacked in no more than 4 layers or up to a height of 1.5meters.

For temporary storage in the fields, the ground should be level and free from loose stones. Pipes stored thus, should not exceed here layers high and should be stacked in such a way to prevent their movement.

Stack height should be reduced if pipes are nested, i.e. small pipes are stored inside large-diameter pipes. Reduction in height should be proportional to the weight of the nested pipe.

التخـــــــــزين

يجب حفظ الأنابيب البلاستيكية بعيداً عن أشعة الشمس المباشرة خاصة أثناء التخزين لفترات طويلة مع تجنب الرص الزائد في المناطق الحارة والتي قد تؤثر على الرصات السفلية وتحدث فيها تشوهاً يعرضها للتلف نتيجة لتلدنها بفعل الحرارة وانبعاجها بفعل ثقل الأنابيب في الرصات العليا .

وفي حالة الأنابيب ذات السوكت بأنواعه المختلفة فإنه يتم حفظها في رصات متناظرة من حيث السوكت لضمان إتمام عملية الرص بصورة سليمة وغير مؤثرة على فتحة السوكت مع وضع دعامات خشبية بمقاس ٧٥مم عل الأقل على جانبي الرصه الواحدة على مسافات متعاقبة من ١-٢ متر للمقاسات الأكبر من ١٦٠مم .

وأقل من ذلك للمقاسات الأصغر على أن يكون ارتفاع هذه الرصات من ١,٥ متر إلى ٢ متر على الأكثر .

وفي مواقع العمل حيث التخزين المؤقت لفترات قصيرة من الزمن يجب أن يتم الرص على أرضيات مستوية وخالية من الأحجار البارزة بحيث لا يتجاوز عدد الرصات عن ثلاث رصات فقط .

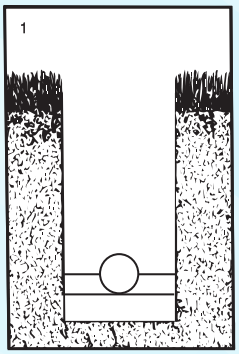
وفي حالة التداخل بين المقاسات ننصح بوضع المقاسات الصغيرة بداخل المقاسات الكبيرة حيث يتم خفض ارتفاع هذه الرصات أو عددها بمقدار يتناسب مع وزن الأنابيب .

Pipe Trench

الحفـــــر (خندق البيب)

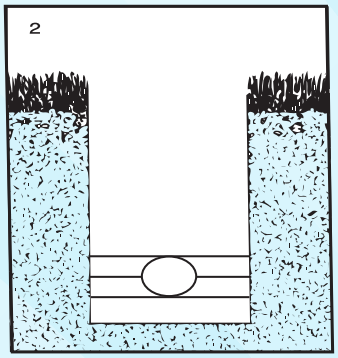
The trench depth should be 1 to 1.8 meter according to the condition of the climate and soil. After putting down the pipe in the trench, it must be covered by a stone-free layer, such as sand or fine gravel to prevent its damage. In case of rocky & stony ground, the trench bottom should be dug to 0.15 meter.
A recommended sequence for placing side fill and surrounding materials is illustrated in the following manner.

يجب أن يكون العمق للخندق بين (١-١,٨) متر وبما يتناسب مع طبيعة المنطقة والتربة مع وضع طبقة من التراب الناعم على الجوانب المحيطة بالماسورة . وتتم عملية الردم للخندق بالرمل حتى تضمن حمايتها مستقبلا من أي ضرر . وإذا كانت الأرض صخرية فلأبد من زيادة عمق الخندق حوالي ٠,١٥ متر .
والشكل التالي يوضح خطوات ردم الأنابيب في الخندق .



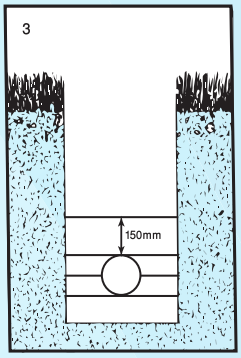
Sidefill placed by hand up to half the pipe diameter and compacted by trampling with the heel of the foot.

يتم وضع التراب الناعم باليد حتى منتصف الأنبوب والدك عليه بالقدم.



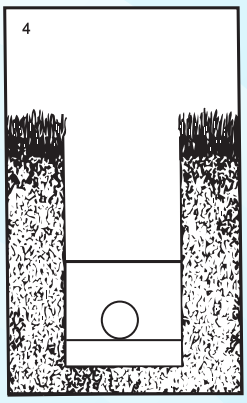
fill up the crown of the pipe, placed by hand and again compacted by foot.

يتم إضافة الرمل الناعم مرة أخرى حتى أعلى الأنبوب ومواصلة الدك عليه بكعب القدم.



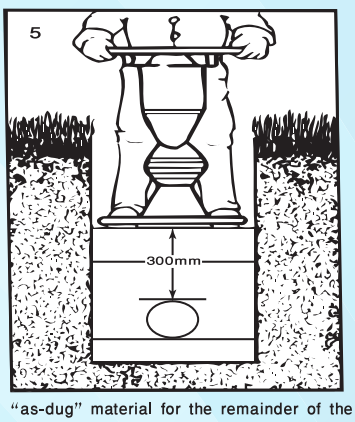
a 150mm layer can be placed and compacted by machine but not over the crown of the pipe

تستمر عملية إضافة الرمل الناعم حتى تصل سمك الطبقة التي تعلو الأنبوب ١٥٠مم ويمكن دكها بالآلة المناسبة.



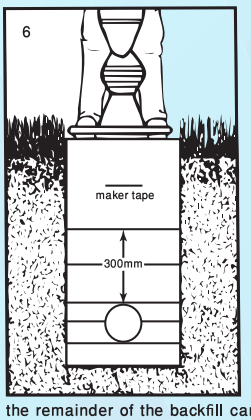
sidefill and backfill to 150mm above the crown can be place-din one pass when free flowing granular material is used

وبالإمكان اختصار الخطوات الثلاث السابقة بخطوة واحدة في حال توفر نيس ناعم.



"as-dug" material for the remainder of the backfill can be placed and compacted in layers not greater than 250mm thick but not compacted directly over the pipe until 300 mm has been placed

يتم إعادة مخرجات الحفر بعد ذلك والدك عليه حتى سماكة ٣٠٠مل.



the remainder of the backfill can be placed and compacted in layers depending upon the required surface finish

يتم ردم الخندق بعد وضع علامة أو شريط نذير في المكان المناسب.

Rubber Ring Jointing

مانع التسرب (الربلة)

Rubber ring jointing is effected as follows :-

1- Clean the rubber ring and the socket.

لتركيب ربلة السوكت بصورة سليمة يتم إتباع الخطوات التالية :

١- قم بتنظيف الربلة والسوكت جيداً .

2- Put some lubricant inside the socket in the place of the rubber ring.

٢- ضع طبقة رقيقة من الشحم في موقع الربلة داخل السوكت .

3- Bring the rubber ring into a heart shape, let it spring into the groove and see that it is seated fully at home at every point along its entire circumference.

٣- أمسك بالربلة واثنها إلى الداخل حتى تأخذ شكل القلب كما في الصورة .

أدخل الربلة وهي مثنية بيدك إلى موقعها داخل السوكت وابدأ برفع الجزء المثني ببطء إلى الأعلى حتى تأخذ موقعها تماماً .

4- Clean the chamfered spigot. Then, apply a thin film of lubricant to the rubber ring and to the chamfer of the spigot, push the pipe to the stop of the socket.

٤- وبعد إتمام هذه العملية يتم وضع طبقة من الشحم على الربلة وعلى طرف الماسورة المراد توصيلها بالسوكت ومن ثم يتم إدخالها عبر الربلة بواسطة الضغط عليها حتى إتمام عملية الإيلاج ببطء .

Solvent cement jointing

طريقة وضع الغراء

Solvent cement jointing

طريقة وضع الغراء

Solvent cement jointing is done as follows:

- Mark the full depth of entry of pipe into the socket.

تتم عملية وضع الغراء حسب التالي :-

يجب وضع علامة لعمق الأنبوب التي ستدخل في فتحة السوكت .

- The mating surfaces must be dry and free from dirt.
- Clean the outside of the spigot and the inside of the socket or the fitting with a sanitary paper.
- Stir the adhesive thoroughly prior to usage, then soak the brush with adhesive.

يجب أن يكون السطح الخارجي للأنابيب مع السطح الداخلي لفتحة السوكت جافاً ونظيفاً من الغبار والأتربة .

- Spread the adhesive the spigot end longitudinally with the adhesive soaked brush.

يتم توزيع الغراء وإشباع الأنبوب مع فتحة التوصيلة بالغراء باستخدام الفرشاة بشكل طولي .

- Push immediately the chamfered end into the socket to the depth of entry mark without twisting and tilting.
- Don't disturb the pipe assembly for five minutes (for temperatures below 10C, this time may be increased to 15 minutes) .

يتم إدخال الأنبوب بالسوكت حتى العلامة المحددة ، بدون أي تدوير أو تحريك ولمدة خمس دقائق في المناطق الحارة أو المعتدلة أما في المناطق التي تصل درجة حرارتها إلى أقل من ١٠ درجات مئوية يجب الانتظار لمدة ١٥ دقيقة حتى يجف الغراء .

- Wipe off the excess adhesive immediately by paper to avoid dissolving of outer skin by adhesive.
- It is recommended to leave the pipes for (10-12) hours before use.

يتم سرعة إزالة الكميات الزائدة من الغراء بقطعة قماش لتلافي تأثيرها على جدران الماسورة الخارجي . بعد إتمام عملية التركيب ينصح بترك الأنابيب فترة زمنية تتراوح بين (١٠-١٢) ساعة قبل ضخ أية مواد عبر الأنابيب المركبة بضغط يزيد عن ١٠ بار .

Appendix

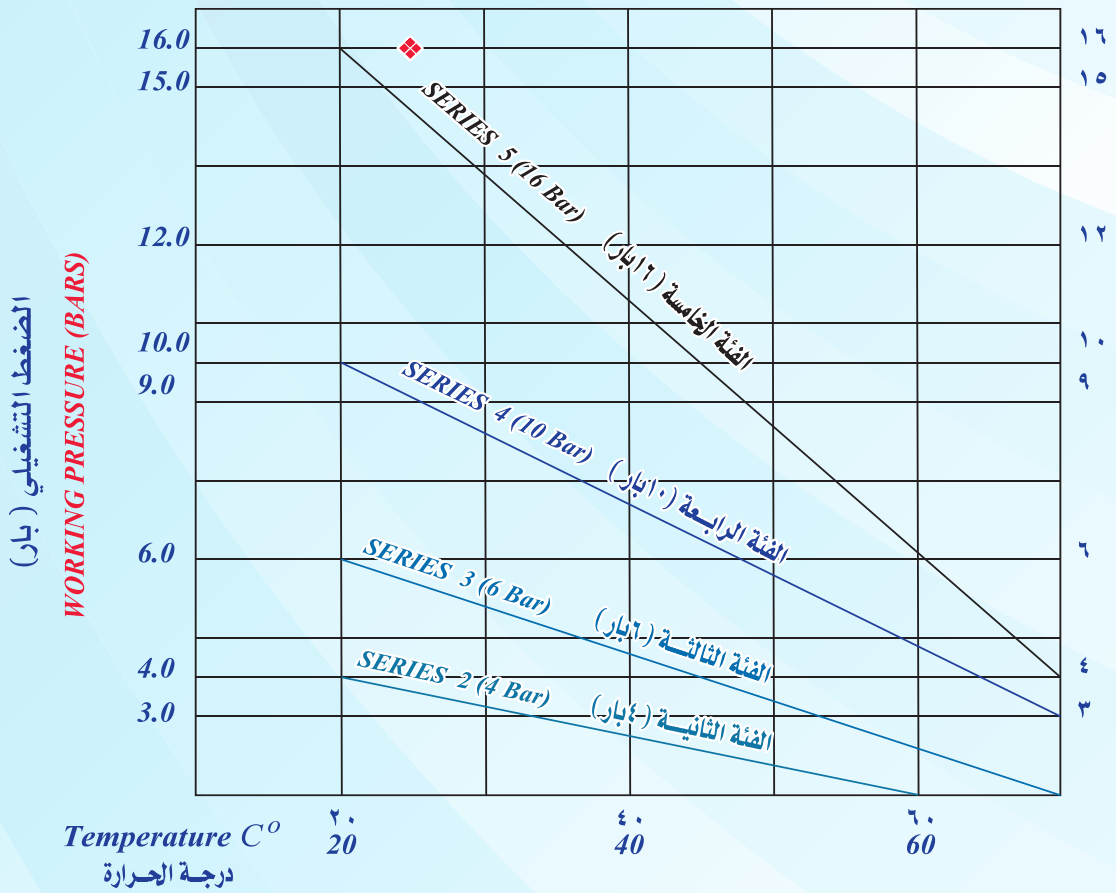
ملحق

Temperature Effect on the Working Pressure

أثر الحرارة على ضغط التشغيل

UPVC pipes are designed for Working pressure at 20C.
However, as temperature increases, their resistance to pressure decreases as shown in the following chart:
It is recommended to refer to this chart in case of using these pipes for liquids of higher temperature or in areas where temperature is exceeding 20C.

إن أنابيب UPVC قد صممت وفق الضغط التشغيلي عند درجة حرارة ٢٠ م أما في حالة درجات الحرارة الأعلى فإن مقاومتها للضغط سوف يقل كلما ارتفعت درجة الحرارة وفق الرسم البياني الموضح أدناه ، وننصح بضرورة الرجوع إلية في حال تغيرت ظروف الوسط المنقول أو ظروف المنطقة المحيطة عن الظروف القياسية (٢٠ م) لاختيار الفئة المناسبة .



انظر الجدول بالصفحة رقم (٧) لمزيد من التفاصيل حول الفئات.
See the table on page no (7) for more details

PE100 for Pressure Applications

أنابيب البولي إيثلين الخاضعة للضغط

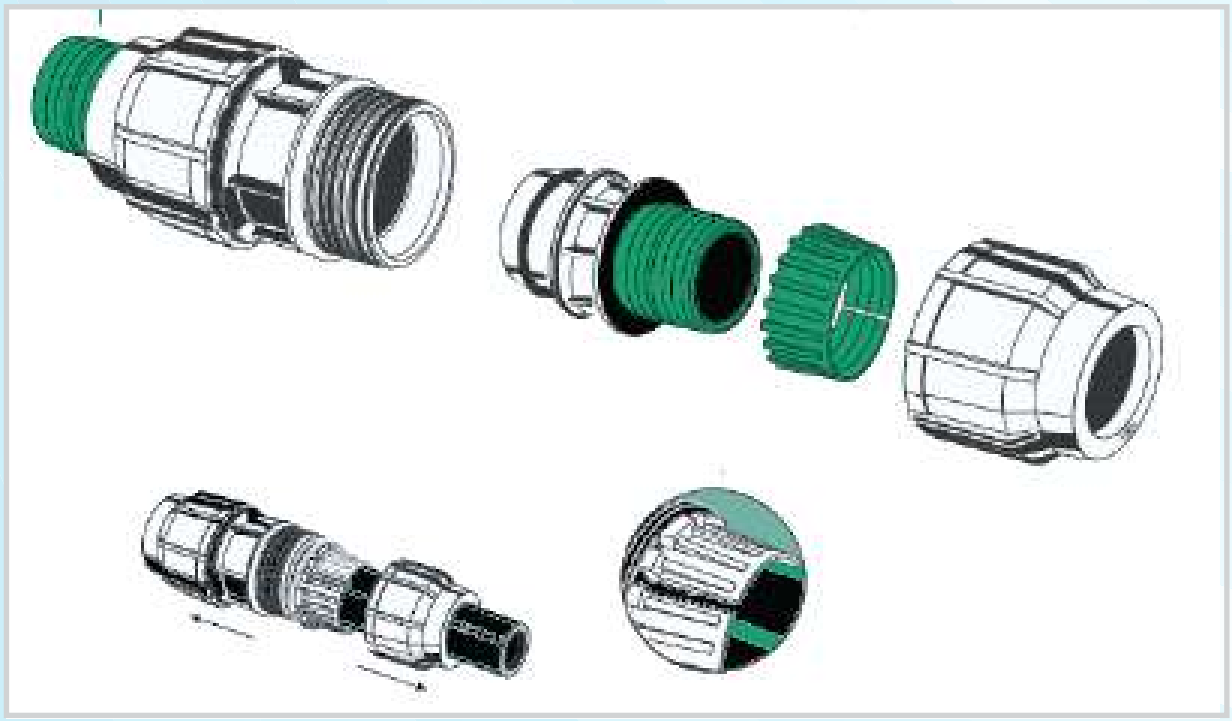
أنابيب بولي ايثلين PE100 من بلاسكو تصنع تحت ضغط (10 & 16) بار، وذلك طبقا لمواصفات الدن الألمانية القياسية DIN8074/75 حسب الجدول المبين أدناه:

PE-100 PLASCO *pips are supplied mainly in two different pressure ratings expressed in the term (PN10 &16).*
They are used in major rural and urban water supply systems where various pressures and flow rates are required.

PLASCO PE100 for Pressurized systems as per DIN 8074/75

type	PE = 100	
Standard dimension Ratio (SDR)	17	11
Nominal pressure PN (BAR)	10	16
Outer Diameter mm)	Wall Thickness	
12	-	-
16	-	-
20	-	1.9
25		2.3
32	1.9	2.9
40	2.4	3.7
50	3.0	4.6
63	3.8	5.8
75	4.5	6.8
90	5.4	8.2
110	6.6	10.0
160	9.5	14.6

Compression Fittings Installation



أنابيب PPR

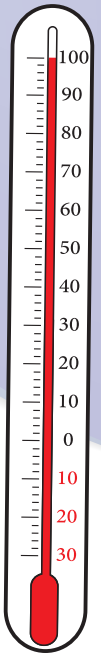
أنابيب النظام الحار و البارد
Hot & Cold System Pipes

1- Manufactured as Per DIN8077/8078.
2- Smooth Surface & Resistant to Calcification.
3- Resistant Surface to Chemical Materials.
4- High Flexibility.
5- Light Weightness.
6- Resistance to Impacts.
7- Double Usage (Hot & Cold).
8- They Can Be Used to A Temperature of 100 Degrees Centigrade.

١- مصنعة وفقاً للمواصفات الألمانية.
٢- سطح أملس ومقاوم للتكلس.
٣- سطح مقاوم للمواد الكيميائية.
٤- مرونة عالية.
٥- خفيفة الوزن.
٦- مقاومة للصدمات.
٧- للاستخدام المزدوج (الحار والبارد).
٨- تعمل حتى درجة حرارة 100 درجة مئوية.

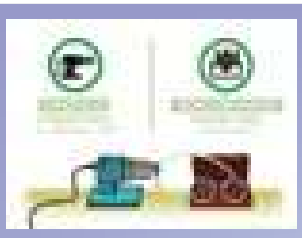
SPECIFICATIONS

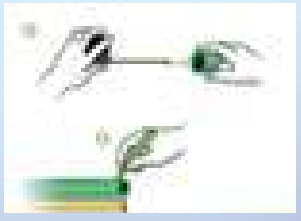
Pipes Size O.D (mm)	PPR as Per DIN 8077/8078		
	PN 16 SDR 7.4	PN 20 SDR 6.0	PN 25 SDR 5.0
	Thickness (mm)		
20	2.8	3.4	4.1
25	3.5	4.2	5.1
32	4.4	5.4	6.5

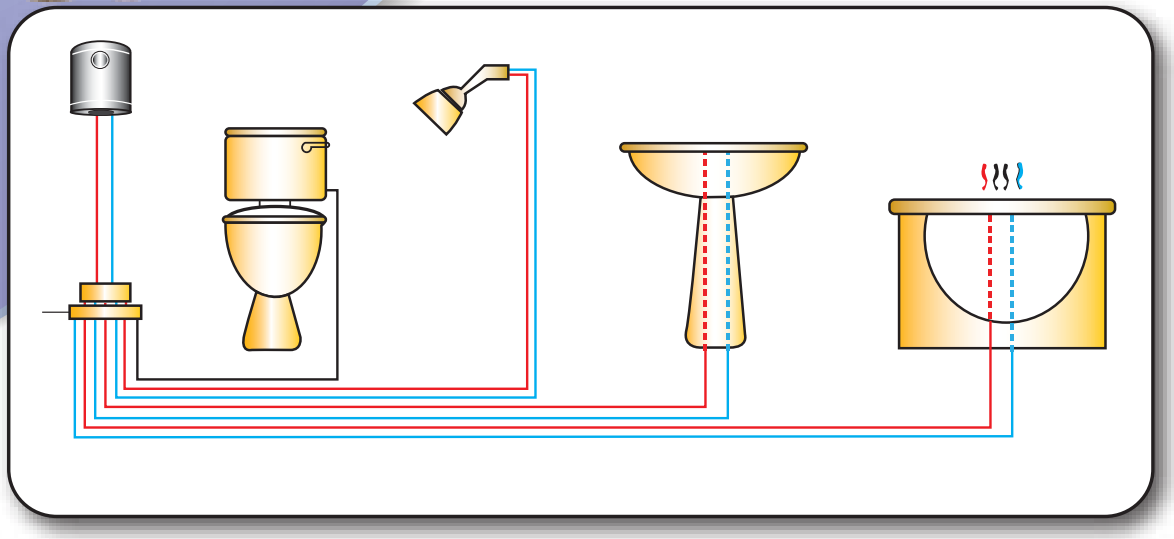


أنابيب PPR

طريقة التثبيت والتوصيل لأنابيب PPR
PPR Installation & Connection Method







المشاريع الحكومية والخاصة التي تم توريد الأنابيب البلاستيكية إلى مواقع المشاريع فيها

The public and private projects where PLASCO UPVC & HDPE pipes were used.

م S.N	اسم المشروع Project Name	الجهة المانحة Donar	الجهة الإشرافية Supervisor	سنة التنفيذ Execution Year
١	مشروع مياه مجاري – الحديدة	البنك الدولي	المؤسسة المحلية للمياه والصرف الصحي	١٩٧٧-١٩٨٥
٢	مشروع مياه ومجاري (ذمار – اب)	المانيا	المؤسسة المحلية للمياه والصرف الصحي	١٩٨٦-١٩٨٧
٣	مشروع مياه مجاري - رداع	هولندا	المؤسسة المحلية للمياه والصرف الصحي	١٩٩٢-١٩٩٣
٤	مشروع مياه ومجاري مدينة ٧ يوليو - الحديدة	الوزارة	وزارة الاسكان والتخطيط الحضري	١٩٩٣
٥	مشروع وزارة الزراعة والري	البنك الدولي	مشروع الحفاظ على المياه الجوفية والتربة	١٩٩٦
٦	مشروع مجاري حجه	البنك الدولي	المؤسسة المحلية للمياه والصرف الصحي	١٩٩٦
٧	مشروع مياه محافظة المهرة	البنك الدولي	المؤسسة المحلية للمياه والصرف الصحي	١٩٩٩
٨	مشروع مياه نشطون	البنك الدولي	المؤسسة المحلية للمياه والصرف الصحي	١٩٩٩
٩	مشروع مياه البساتين +كلية الاقتصاد –عدن	البنك الدولي	المؤسسة المحلية للمياه والصرف الصحي	٢٠٠٠
١٠	مشروع مجاري /شعب الصليط/نجد الله اكبر/جنوب القاهرة/وادي المعسل	البنك الدولي	المؤسسة المحلية للمياه والصرف الصحي	٢٠٠٠
١١	مشروع مياه مطار عدن الدولي –عدن	البنك الدولي	المؤسسة المحلية للمياه والصرف الصحي	٢٠٠١
١٢	مشروع مياه لحج / طور الباحة	البنك الدولي	المؤسسة المحلية للمياه والصرف الصحي	٢٠٠١
١٣	مشروع مياه العريش –عدن	البنك الدولي	المؤسسة المحلية للمياه والصرف الصحي	٢٠٠٢
١٤	مشروع مياه ومجاري - تعز	البنك الدولي	المؤسسة المحلية للمياه والصرف الصحي	٢٠٠٠-٢٠٠٢
١٥	مشروع مجاري - تعز /الكبسي للمقاولات	الصندوق الاجتماعي	المؤسسة المحلية للمياه والصرف الصحي	٢٠٠٢
١٦	مشروع مجاري مدينة ذو الدخل المحدود /عدن	الصندوق الاجتماعي	المؤسسة المحلية للمياه والصرف الصحي	٢٠٠١-٢٠٠٢
١٧	مشروع مياه ومجاري - محافظة ابين /مدينة لودر	الصندوق الاجتماعي	المؤسسة المحلية للمياه والصرف الصحي	٢٠٠١-٢٠٠٢
١٨	مشروع مياه ومجاري - محافظة ابين	الصرف الصحي	المؤسسة المحلية للمياه والصرف الصحي	٢٠٠٢-٢٠٠٣
١٩	مشروع مياه ومجاري - محافظة المكلا	خيري	مكتب الاحمدي مقاولات هندسية	٢٠٠٣
٢٠	مشروع مياه شبوة	خيري	مكتب المقاول صالح البغدادي مقاولات هندسية	٢٠٠٣
٢١	تمديد كيبلات الكهرباء	المؤسسة	المؤسسة العامة للكهرباء	٢٠٠٢-٢٠٠٣
٢٢	تمديد كيبلات الاتصالات	المواصلات	وزارة المواصلات وتكنلوجيا المعلومات	١٩٨٠-٢٠٠٥
٢٣	مشروع مياه بيت الفقية - الحديدة	ذاتي	المؤسسة المحلية للمياه والصرف الصحي	٢٠٠٣
٢٤	مشروع مياه باجل – الحديدة	ذاتي	المؤسسة المحلية للمياه والصرف الصحي	٢٠٠٤
٢٥	مشروع نظام الري بالتقطير والرش للجولات والمثلثات – عدن	المحافظة	مكتب الاشغال العامة والطرق - عدن	٢٠٠٣-٢٠٠٤
٢٦	شبكات ري – الحديدة	ذاتي	الهيئة العامة لتطوير تهامة	٢٠٠٤
٢٧	مشروع مجاري - اب	ذاتي	الصندوق الاجتماعي للتنمية	٢٠٠٤-٢٠٠٥
٢٨	مشروع حماية تعز من كوارث السيول	البنك الدولي	المؤسسة المحلية للمياه والصرف الصحي تعز	٢٠٠٥
٢٩	مشروع الحفاظ على المياه الجوفية والتربة	البنك الدولي	وزارة الزراعة والري	٢٠٠٥-٢٠١٢
٣٠	مشروع مياه المهرة	هولندا	الهيئة العامة لمشاريع مياه الريف	٢٠٠٦-٢٠٠٧
٣١	مشروع مياه مارب – المحويت- شبوة	هولندا	الهيئة العامة لمشاريع مياه الريف	٢٠٠٦-٢٠٠٨
٣٢	مشروع مياه الحديده - تعز	هولندا	الهيئة العامة لمشاريع مياه الريف	٢٠٠٧-٢٠٠٨
٣٣	مشروع مجاري الطويله	ذاتي	المؤسسة المحلية للمياه والصرف الصحي	٢٠٠٨
٣٤	مشروع مياه الحديده – سبع قرى	هولندا	الهيئة العامة لمشاريع مياه الريف	٢٠٠٨
٣٥	تمديد كيبلات الكهرباء	المؤسسة	المؤسسة العامة للكهرباء	٢٠١٠
٣٦	مشروع مياه حجه	البنك الدولي	الاشغال العامة	٢٠٠٨
٣٧	تمديد كيبلات الكهرباء	المؤسسة	المؤسسة العامة للكهرباء	٢٠١٤
٣٨	مشاريع مياه حواري مدينة تعز وتوسيع شبكة المياه	البنك الدولي	المؤسسة المحلية للمياه والصرف الصحي تعز	٢٠٠٩الى٢٠١١
٣٩	مشاريع شبكات قرى	ذاتي	المؤسسة المحلية للمياه والصرف الصحي زبيد	٢٠٠٩الى٢٠١٣
٣٢	مشاريع مياه(مناطق متعدده)	هولندا	الهيئة العامة لمشاريع مياه الريف	٢٠٠٩ الى٢٠١٣
٣٣	تمديد كيبلات الاتصالات	المواصلات	وزارة المواصلات وتكنلوجيا المعلومات	٢٠٠٩الى٢٠١٠
٣٤	مشروع مياه المخا(يختل)	مرسي كور	مكتب بلال عانض حامد	٢٠١٨
٣٥	مشروع مياه المخا(قرية الثوباني + الزوقرية + الغرافي)	مرسي كور	غمدان للتجارة والخدمات	٢٠١٩
٣٦	مشروع مياه المخا(قرية ذباب)	مرسي كور	اونستي للمقاولات والخدمات النفطية	٢٠١٩
٣٧	مشروع مجاري عدن (مدينة منازل العقارية)	شركة منازل	منازل العقارية	٢٠١٩
٣٨	مشروع مياه الجوف	مؤسسة بناء للتنمية	واحة السعيدة للاستيراد والمقاولات	٢٠١٩
٣٩	مشرع مياه الدريهمي	مرسي كور	مكتب بلال عانض حامد	٢٠١٩
٤٠	مشاريع متعدده (المخا)	مرسي كور/الصندوق الاجتماعي	مكاتب مقاولين	٢٠١٧-٢٠٢١

ΚΥΠΡΙΑΚΗ ΕΤΑΙΡΕΙΑ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗΣ
CYPRUS CERTIFICATION COMPANY

QUALITY SYSTEM
CERTIFICATE OF CONFORMITY

No. QS.20.027

The Cyprus Certification Company certifies that the Quality System of the Enterprise:

National Co for Sponge & Plastic IND (NCSPI)

concerning the following activities:

Manufacturing of polyvinyl chloride (PVC)& polyethylene (PE) pipes, flexible hoses, polyethylene films and bags, high impact polystyrene (HIPS) and polypropylene (PP) thermoforming sheets and converting of tissue products and manufacturing of polyurethane flexible foam, injection and blow molded packaging and household articles, OVC fitting and thermoforming disposable products.

carried out at the following locations:

Al-Hawban, Airport street, Taiz, Yemen.

has been assessed and found to be in conformity with the requirements of the Standard:

ISO 9001:2015

The present certificate is granted in accordance to the CCC General Rules and Procedures for the Assessment and Certification of Quality Systems, is ruled by the terms of the relevant contract between CCC and the enterprise and is valid until : 2023/04/21

Nicosia, 2020/04/22

Vassos Vassiliou
Director of Certification

Initial Issue: 2020/04/22

Πιστοποίηση Σ.Δ.
Αρ. Πιστ. 282

ΚΥΠΡΙΑΚΗ ΕΤΑΙΡΕΙΑ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗΣ
CYPRUS CERTIFICATION COMPANY

ENVIRONMENTAL MANAGEMENT SYSTEM
CERTIFICATE OF CONFORMITY

No. ES.20.010

The Cyprus Certification Company certifies that the Environmental Management System of the Enterprise

National Co for Sponge & Plastic IND (NCSPI)

concerning the following activities

Manufacturing of polyvinyl chloride (PVC)& polyethylene (PE) pipes, flexible hoses, polyethylene films and bags, high impact polystyrene (HIPS) and polypropylene (PP) thermoforming sheets and converting of tissue products and manufacturing of polyurethane flexible foams, injection and blow molded packaging and household articles, CPVC fitting and thermoforming disposable products.

carried out at the following locations

Al-Hawban, Airport street, Taiz, Yemen

has been assessed and found to be in conformity with the requirements of the Standard

ISO 14001:2015

The present certificate is granted in accordance to the CCC General Rules and Procedures for the Assessment and Certification of Environmental Management Systems, as ruled by the terms of the relevant contract between CCC and the interested and is valid until: 23/04/2023

Nicosia, 23/04/2020

Director of Certification

Initial Issue: 23/04/2020

IAF

CSQA

IQNet

CYPRUS CERTIFICATION COMPANY
ΚΥΠΡΙΑΚΗ ΕΤΑΙΡΕΙΑ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗΣ

OCCUPATIONAL HEALTH AND SAFETY MANAGEMENT SYSTEM
CERTIFICATE OF CONFORMITY

No. OH.21.032

The Cyprus Certification Company certifies that the Occupational Health and Safety Management System of the Enterprise

National Co for Sponge & Plastic IND (NCSPI)

concerning the following activities:

Supply and sales of polyvinyl chloride (PVC) and polyethylene (PE) pipes, flexible hoses, polyethylene films and bags, high impact polystyrene (HIPS) and polypropylene (PP) thermoforming sheets and converting of tissue products and supply and sales of polyurethane flexible foam, injection and blow molded packaging and household articles, CVC fitting and thermoforming disposable products.

carried out at the following locations:

Al-Hawtam, Airport street, Taiz, Yemen.

has been assessed and found to be in conformity with the requirements of the Standard

ISO 45001:2018

The present certificate is granted in accordance to the CCC General Rules and Procedures for the Assessment and Certification of Occupational Health and Safety Management Systems, is ruled by the terms of the relevant contract between CCC and the enterprise and is valid until: 21/03/2024

Nicosia, 22/03/2021

Yiannis Yiasoumis
Director of Certifications

Initial Issue: 09/03/2021

IAF

CYO
Παγκύπριος Σ.Α.
Αρ. Πιστ. 282

PARTNER OF
IQNet

NCSPI

الشركة الوطنية لصناعة الإسفنج و البلاستيك

Certified for:	حائزة على الشهادة العالمية في تطبيق النظم التالية :	
Quality System	QMS-ISO 9001-2015	نظام إدارة الجودة
Environmental Management System	EMS-ISO 14001-2015	نظام إدارة البيئة
Occupational Health & Safety Management System	OHS-ISO 45001-2018	نظام إدارة السلامة

WWW.NCSPI.COM