



تولید کننده و تامین کننده لوله های فولادی بدون درز

Manufacturer and supplier of seamless steel pipes

مورد مصرف صنایع: نفت، گاز، پالایش و پتروشیمی

Industrial consumables: Oil, Gas, Refining and Petrochemical

LGECO

A massive industrial complex located on a 210-hectare site in North Khorasan Province. It is recognized as the first and largest producer and supplier of seamless steel pipes used in Oil, Gas, and Petrochemical industries in Iran. With a nominal capacity of 120,000 tons per year, the company was established in 1995 with a mission to play a key role in the industrial, economic, and social development of the country. It also aims to elevate the level of knowledge and technology in the pipe manufacturing industry, positioning itself as a world-class organization that contributes significantly to the nation's strategic needs for these products:

ISO14001:2015 ,ISO9001:2015

ISO29001:2020 ,ISO45001:2018

شرکت لوله گستر اسفراین

یک مجموعه صنعتی عظیم می باشد که با مساحت ۲۱۰ هکتار در استان خراسان شمالی واقع گردیده است و به عنوان نخستین و بزرگترین تولیدکننده و تامین کننده لوله های فولادی بدون درز مورد استفاده در صنایع نفت، گاز و پتروشیمی و... شناخته می شود. این شرکت با ظرفیت اسمی ۱۲۰ هزارتن، در سال ۱۳۷۴ تأسیس شد و با مأموریت ایفای نقش محوری در توسعه صنعتی، اقتصادی و اجتماعی کشور و ارتقا سطح دانش و فناوری صنعت لوله سازی به عنوان سازمانی در تراز جهانی سهم عمده ای را در تامین نیاز کشور به این محصولات استراتژیک دارد. لوله گستر اسفراین در راستای پاسخگویی به نیاز های کافی ذینفعان با استقرار سیستم های مدیریتی یکپارچه دارای گواهینامه های ذیل می باشد:







چرا تولید لوله های فولادی بدون درز کیسینگ، تیوبینگ و جریانسی

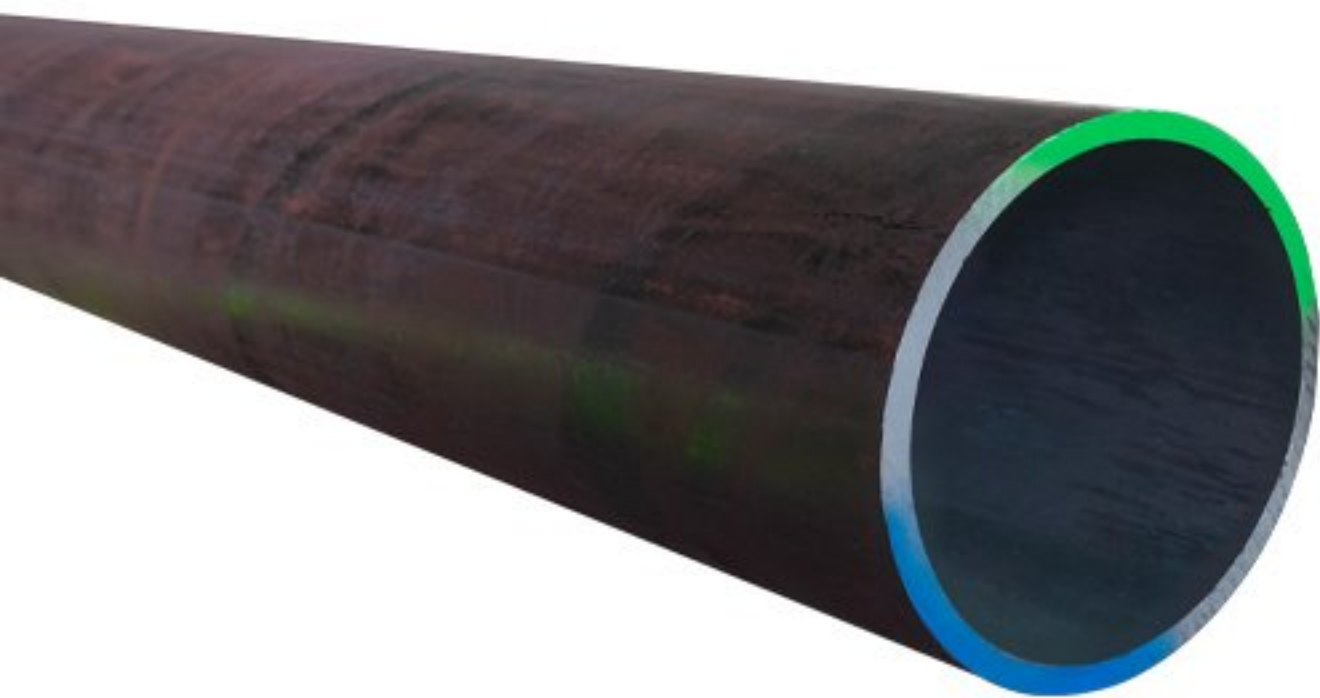
WHY برای کشور حائز اهمیت است ؟
MANUFACTURING OF CASING, TUBING AND LINE PIPES
are important ?

LGECO ◀

لوله های فولادی بدون درز بخشی جدایی ناپذیر هر مرحله در صنعت نفت و گاز است؛ از حفاری و تکمیل چاه گرفته تا انتقال و یا در پالایشگاه ها و پتروشیمی ها. امروزه شرایط شرکت های صنعت نفت و گاز پیچیده تر از گذشته است، فعالیت در زمینه اکتشاف، استخراج و بازسازی چاه های نفت، فراورش و انتقال گسترش یافته است که این امر تقاضای گسترده ای را متوجه تولیدکنندگان لوله های مورد نیاز این صنعت نموده است. کیفیت و قابلیت اطمینان در این صنعت که با ریسک های بزرگ اقتصادی، نیروی انسانی و محیط زیستی دست و پنجه نرم می کند بسیار حائز اهمیت است.

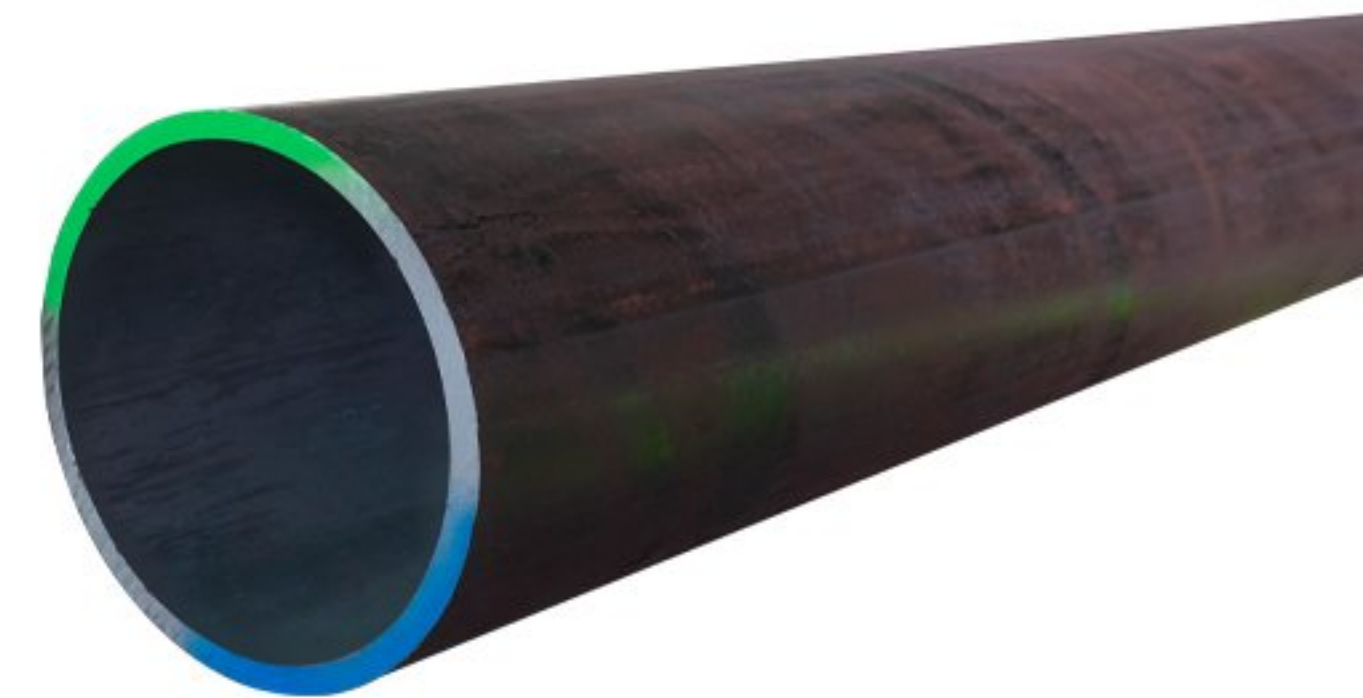
SEAMLESS STEEL PIPES are an integral part at every stage in the Oil and Gas industry, from the drilling and completion of wells to tema transportation Petrochemicals. To Refineries and nowadays the conditions of oil and Gas industry companies are more complicated than in the past. The activity in the field of exploration, extraction and reconstruction of Oil wells, processing and transmission has expanded, which has caused a wide demand for the producers of the Pipes needed in this industry. Quality and reliability are very important in this industry that is dealing with great economic, human, and environmental risks.

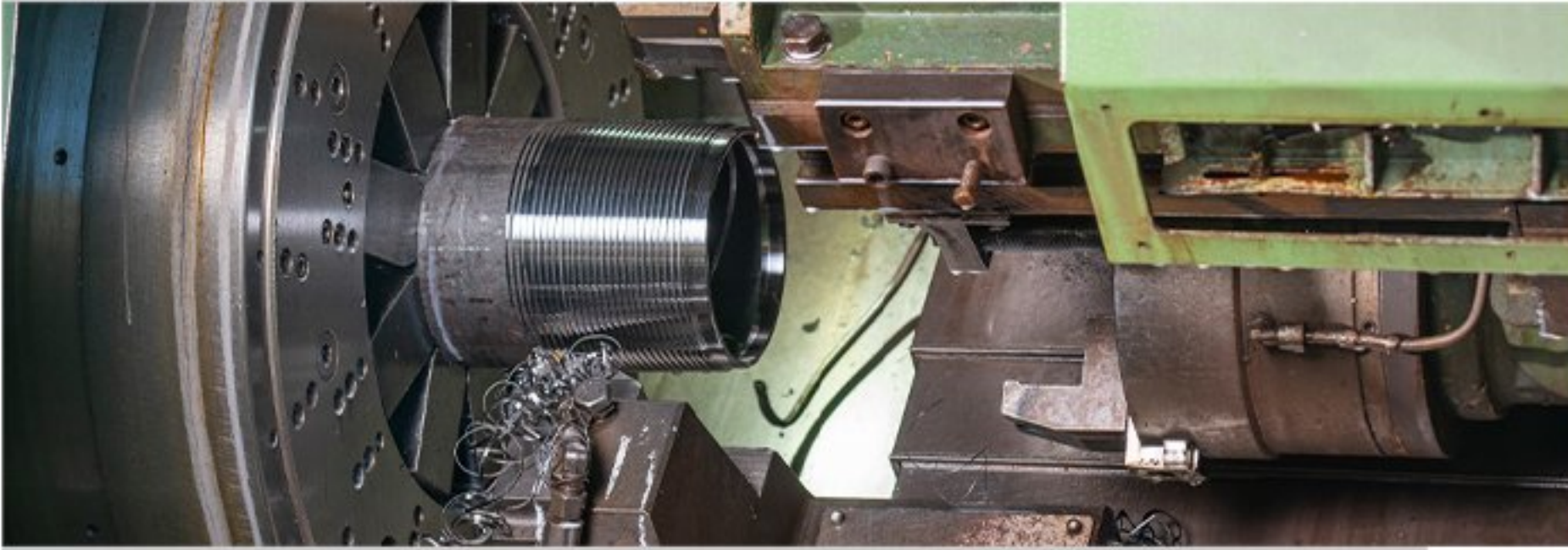




انواع لوله های مورد نیاز در صنایع نفت، گاز و پتروشیمی

Types of Pipes needed in the Oil
Gas and Petrochemical industries





۱-لوله های کیسینگ و تیوبینگ

لوله های کیسینگ در دیواره چاه های نفت و گاز کاربرد دارد. نفت و گاز از طریق لوله های تیوبینگ به سطح زمین هدایت می شوند. اتصال این لوله ها به یکدیگر از طریق اتصالات و با رزوه های استاندارد یا خاص صورت می گیرد.

1.Casing and Tubing Pipes

Casing pipes are used for the walls of Oil and Gas wells. Petroleum and Gas are brought to the surface through tubing pipes. These pipes are connected using fittings and either standard or special threads.



۲-لوله های جریانی

لوله های جریانی برای انتقال میعانات نفت، گاز و پتروشیمی استفاده می شود. این لوله ها از مسیرهای دشوار می گذرند و تحت فشار های مختلف قرار دارند، بنابراین قابل اطمینان بودن تاب آوری بلند مدت آنها بسیار حائز اهمیت است.

2. Line Pipe

Line Pipes are used to transport Oil, Gas, and Petrochemical condensates. These pipes often pass through challenging routes and are subject to various pressures, so long-term reliability is critically important.





۳- اتصالات (کوپلینگ)

بنابر تحلیل های بعمل آمده در صنعت نفت، گاز و پتروشیمی اتصالات در خطوط لوله دارای اهمیت بسیار بالایی می باشد. لذا اطمینان از کیفیت این اتصالات نقطه کلیدی در موفقیت پروژه های مذکور می باشد.

3. Couplings (Fittings)

Based on industry analysis, couplings in Oil, Gas, and Petrochemical Pipelines play a highly significant role. Ensuring the quality of these fittings is a key factor in the success of such projects. Pipes are connected via couplings.

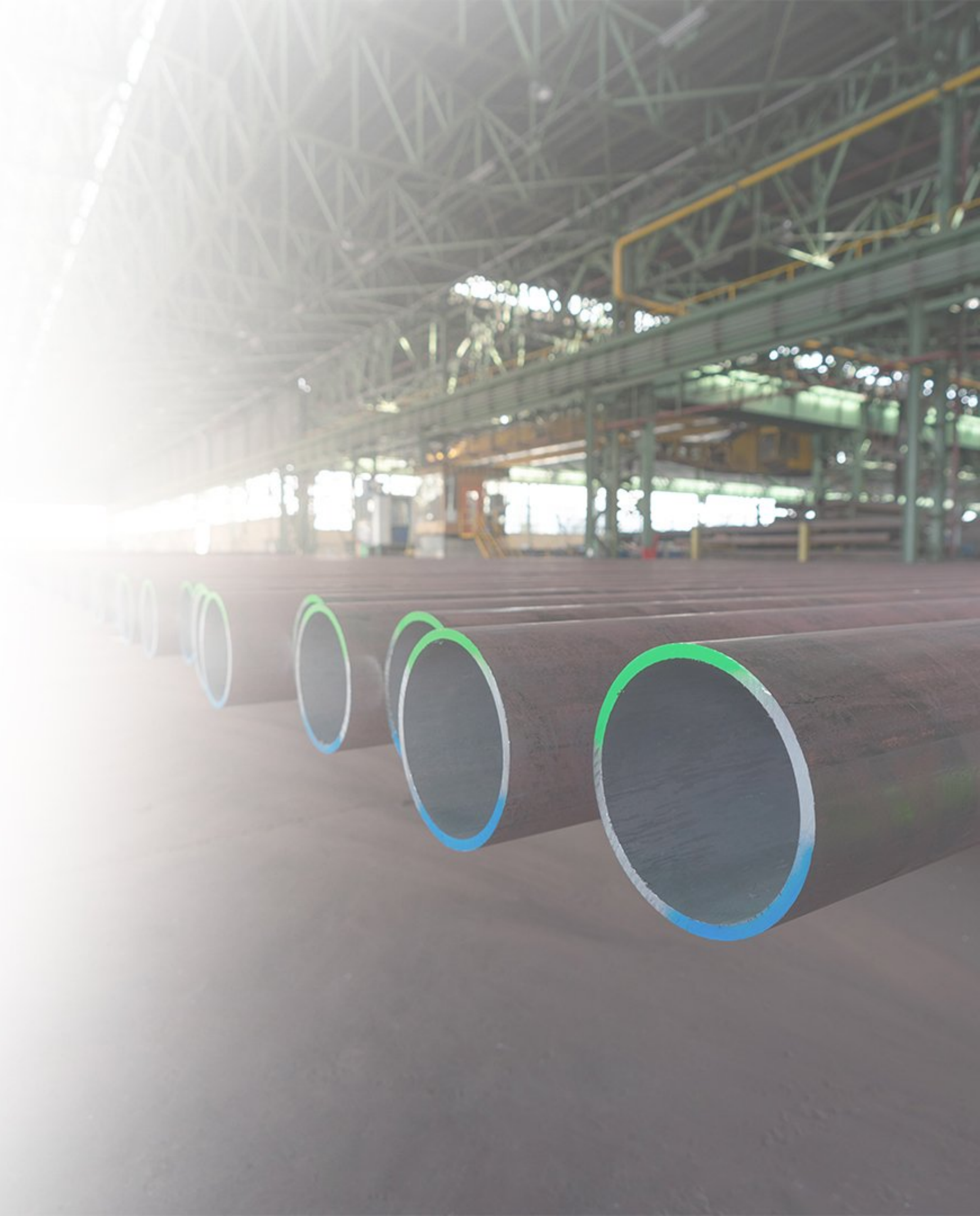


۴- مکانیکال پایپ

لوله هایی می باشند که برای انتقال مایعات یا گاز ها در شرایط خاص فشار/دمای بالا در صنایع مختلف کاربرد دارند. این لوله ها در محل هایی که کیفیت و قابلیت اطمینان بالا مورد نیاز است همانند ساخت سیلندر ها کپسول های CNG، سازه های تحت فشار و... مورد استفاده می گردند.

4. Mechanical Pipes

These pipes are used to transport liquids or Gases under high pressure/high temperature conditions in various industries. They are typically used where high quality and reliability are essential, such as in the manufacture of cylinders, CNG tanks, and pressure bearing structures.





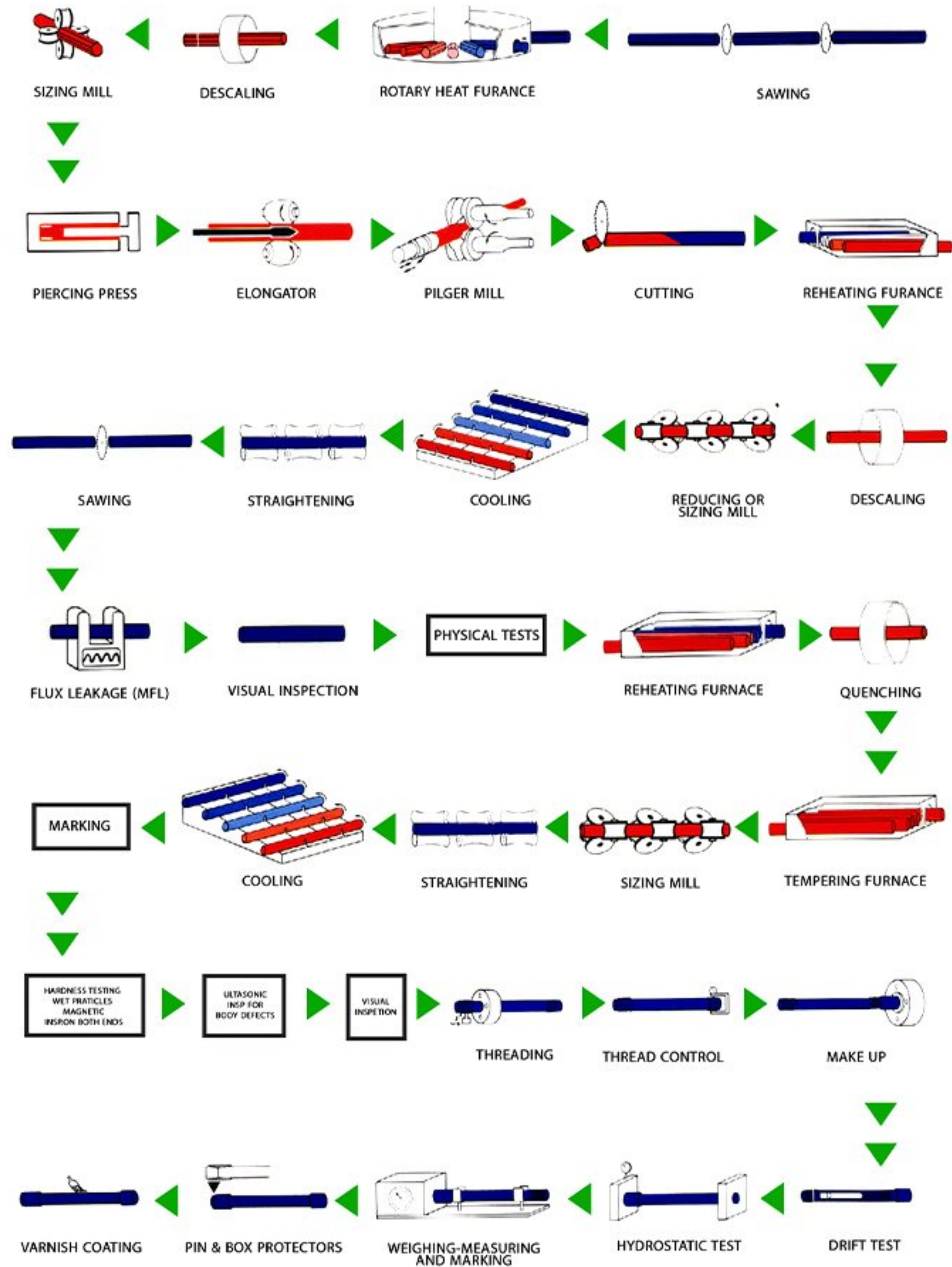
An aerial photograph of a large industrial facility, possibly a refinery or chemical plant, with a green tint. The image shows various structures, including storage tanks, pipes, and buildings. The text "فرایند تولید" is overlaid in the center.

فرایند تولید

Production process

PROCESS

MANUFACTURE (FLOWCHART)



خط نورد (پیلگر):

در این خط شمش ها پس از قرار گرفتن در کوره دوار تا 1350c گرم شده پس از عبور از دستگاه پیرسینگ پرس و النگاتور به Shell (پوسته بدون درز) با ضخامت بالا تبدیل و سپس در دو دستگاه پیلگر موجود نورد شده و به قطر و ضخامت محاسباتی رسیده و به Mothertube تبدیل می شوند. نهایتا پس از مراحل نرماله کردن ساختار در کوره گامی از سایزینگ و تابگیر عبور کرده و به عنوان لوله خام Green Pipe (محصول نهایی نورد) در انبار مربوطه نگهداری می شوند.

قطر لوله های تولید خط نورد 6 (168mm) اینچ تا 16 (406.4mm) اینچ بوده و می تواند دربرگیرنده فولاد های ساده کربنی و کم آلیاژ باشد. این لوله ها تحت استانداردهای BS.DIN.API.ASTM تولید می شوند و کاربرد آنها در لوله های جداری، لوله های خطوط انتقال لوله های مکانیکی و نیروگاهی می تواند باشد.

همچنین در این خط تست های زیر انجام می پذیرد؛

۱- تست الکترومغناطیسی آمالوگ و سونوسکوپ با قابلیت کشف عیوب طولی و عرضی لوله

۲- توزین لوله و طول سنجی

۳- کنترل ابعادی

ظرفیت اسمی این خط 120000 تن در سال می باشد.

PILGER ROLLING MILL

LGE has a wide range in the production of hot rolled seamless pipe. Before being transformed into pipe the blooms are heated in a rotary furnace to temperatures close to 1350C. The blooms are processed through a piercing press and an elongator mill to produce thick wall tubular hollow. The pipe is then rolled on a Pilger mill. By this stage the pipe has taken on diameter and a wall thickness close to that of the finished product subsequently. AFTER NORMALISING IN THE W.B.F FURNACE AND PASSING FROM SIZING mill rolls the pipe to its final diameter. LGE uses a fully automated Pilger rolling mill, with Production capacity of 120,000 tons per year ROLLING PROGRAM:

Seamless steel pipe hot rolled using the Pilger rolling Process Diameter: 168 mm (6") to 406.4 mm (16") STANDARD API ASTM. DIN . BS.

TESTS

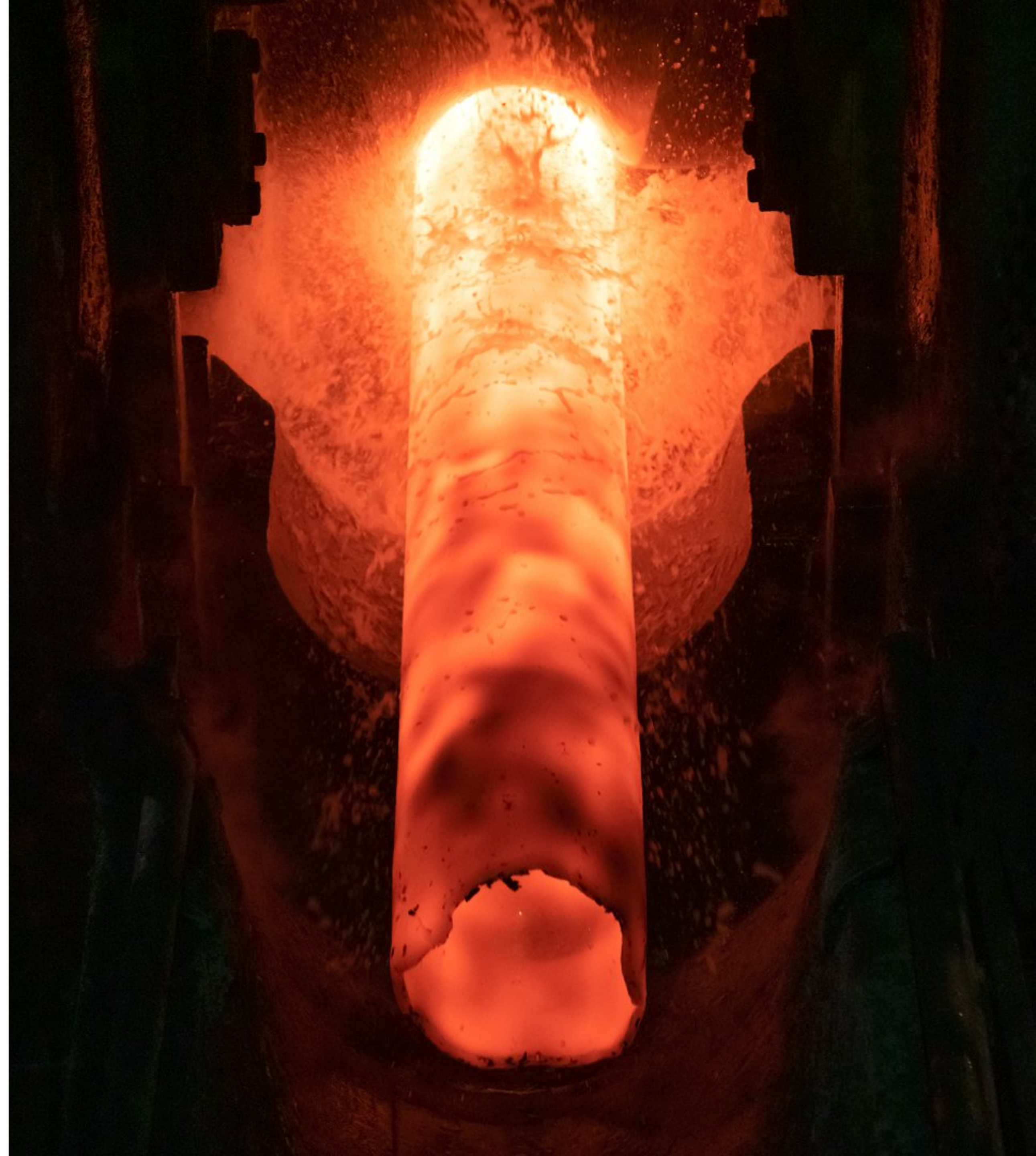
1. nondestructive ultrasonic and analog sonoscope. electromagnetic of longitudinal and transversal defects as well as wall thickness control.

2. High pressure hydrostatic testing.

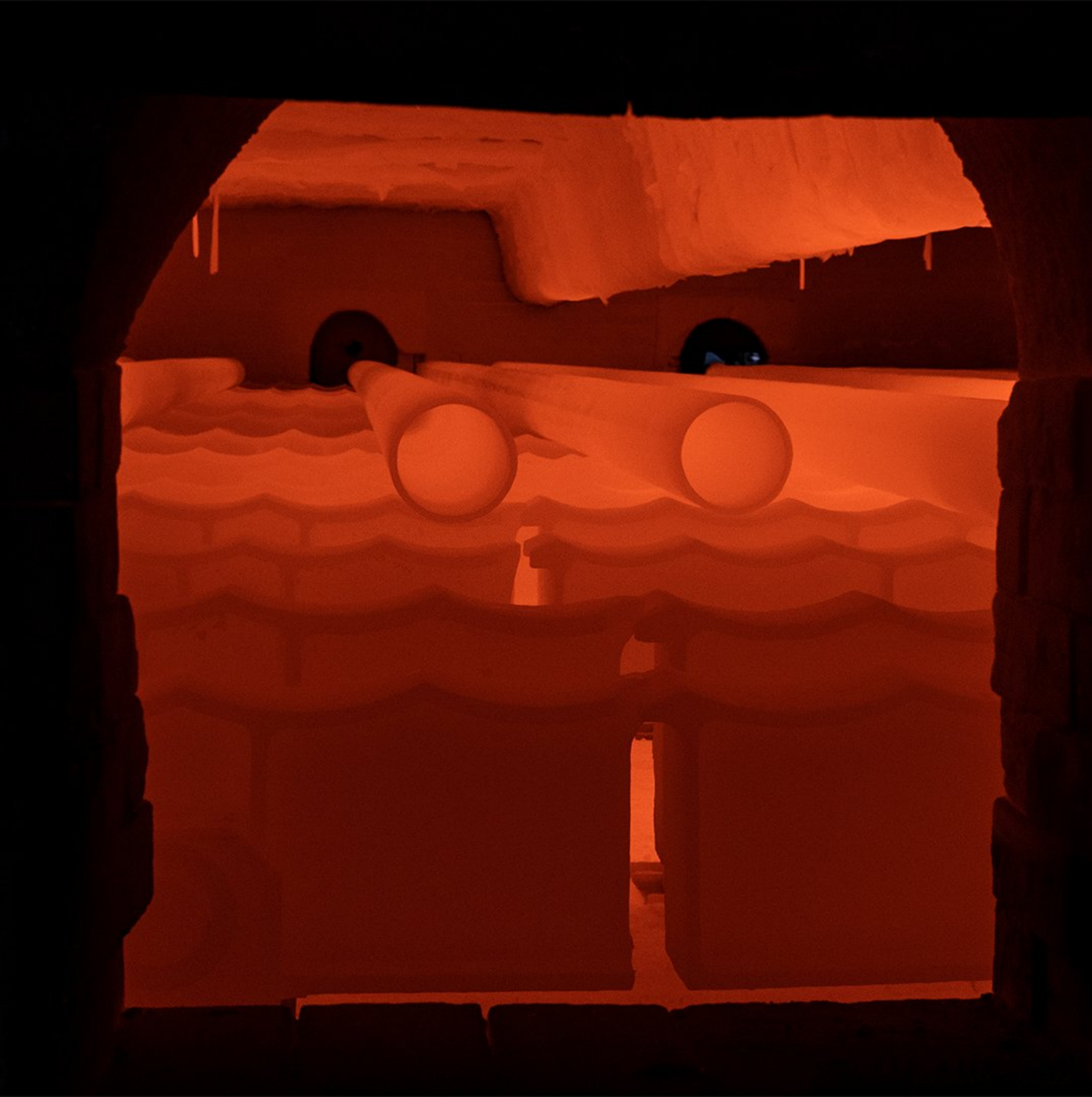
3. Dimensional thread inspection.

APPLICATIONS Casing Tubing - Line pipes - Boiler pipes - Mechanical pipes.

COATING External varnishing







خط عملیات حرارتی:

خط عملیات حرارتی شامل خط گرم (کوره سخت کاری و کوئینچ و کوره تمپر) بوده که لوله های خام تولید شده در این خط تولید نورد پس از طی مراحل عملیات حرارتی به خواص مکانیکی و فیزیکی مطلوب مورد نظر در سفارش مشتری می رسند. سپس لوله ها پس از عبور از سائیزینگ و تابگیر به بستر خنک کاری KB2 هدایت می شوند و بعد از مارک زنی و سختی سنجی وارد ایستگاههای کنترل شده و تستهای NDT بر روی تمامی آنها انجام می گیرد.

این خط توان عملیات حرارتی لوله ها در محدوده قطر (114.3mm) 4 1/2 اینچ تا (406.4mm) 16 اینچ با طول (23ft) 7 متر تا (49ft) 15 متر را دارا می باشد.

ظرفیت اسمی این خط 100.000 تن در سال می باشد.

HEAT TREATMENT LINE

A AUSTENITING furnace raises the temperature of the pipe. Quenching is done by means of water jets and a second walking beams furnace tempers the pipe whenever required. The pipe is then calibrated in 3 stands rolling mill, hot straightened and after cooling undergoes non-destructive inspection by means of ultra-sonic equipment.

Quenching system: Waterfall & spray

Manufacturing Program: According to API in various grades

O.D. 4 1/2 (88.9 mm) to 16 (406.4 mm) Lengths: 23 ft (7 m) to 49ft (15m)

Type of treatment: normalizing-tempering-quenching and

tempering Production capacity: 100.000 tons/year



خط تکمیلی کیسینگ:

در این خط لوله ها با قطر (114.3mm) 4½ اینچ تا (406.4mm) 16 اینچ و محدوده طولی 2 متر تا 15 متر (49ft) توسط چهار دستگاه CNC رزوه شده و کوپلینگ متناسب با قطر و گرید لوله به یک سر آن توسط ماشین میکاپ بسته می شود. سپس قطر داخلی آن توسط تست دریافت کنترل می شود و در ایستگاه هیدرواستاتیک می تواند تا فشار 1000Bar تست شود. در ادامه طول و وزن لوله های اندازه گیری شده و مشخصات استاندارد لوله ها بر روی آن مارک می گردد، گریس و پروتکتور مناسب جهت محافظت رزوه ها در طرفین لوله بسته و در نهایت سطح خارجی لوله واریش می گردد تا از زنگ زدگی و آسیب جلوگیری به عمل آید. این خط می تواند رزوه های استاندارد API5CT شامل LTC-STC&BC و رزوه اختصاصی شرکت لوله گستر اسفراین PGE را روی لوله های ماشین کاری نماید. ظرفیت تولید این خط 80.000 تن در سال می باشد.

CASING FINISHING LINE

LGE uses numerically controlled threading machines. Coupling are automatically fitted and made up and the pipe drifted. Subsequently the pipe is hydro-statically tested with pressures up to 1,000 bars. The pipes then automatically weighed, measured and marked. A special DOPED compound is applied to the threads before fitting the protectors. Finally the pipe is coated with a transparent protective varnish. Manufacturing Program:

According to API in various grades

O.D. 41/2 (88.9 mm) up to 16" (406.4 mm)

Lengths range 2 and 3 from 23 ft (7 m) up to 49 ft (15 m)

Types of threads: STC-LTC & Buttress. PJE (Premium Joint Esfarayen)

Coating transparent protective varnish.

Fitting of thread protectors.

Production capacity: 80,000 tons/year.







خط تکمیلی تیوبینگ:

این خط توان ماشینکاری رزوه مطابق گرید های مختلف استاندارد API شامل STC,LTC,BC و یا رزوه اختصاصی لوله گستر اسفراین PGE در دوسر لوله ها از سایز 1.9(48.3mm) اینچ تا 7(177.8mm) اینچ با محدوده طولی 7(23ft) متر تا 15(49ft) متر بوسیله دو دستگاه رزوه زنی دو بل را دارا می باشد.

پس از رزوه زنی، کوپلینگ متناسب با سایز و گرید لوله به یک سر آن بسته می شوند و لوله به قسمت تست هیدرواستاتیکی منتقل شده سپس قطر داخلی آن توسط درفیت کنترل می گردد. بعد از عملیات توزین، طول سنجی و مارکینگ انجام می شود. در نهایت رزوه ها به وسیله گریس مخصوص، گریس کاری شده جهت محافظت رزوه ها به دو سر لوله پروتکتور بسته می شود. همچنین سطح خارجی لوله بوسیله یک لایه وارنیش حفاظتی نازک و شفاف پوشانده شده و با توجه به سایز لوله ها به شکل شش وجهی بسته بندی می گردند. ظرفیت تولید این خط 50.000 تن در سال می باشد.

TUBING FINISHING LINE

This line, which can also be used for finishing smaller diameter casing consists of two double numerically controlled threading machines followed by a coupling make up machine. The finished pipe goes to the hydro-static test bench (where test pressures up to 1250 bars can be applied) and is then drift tested. This is followed by automatic weighing, measuring and marking operations. Threads are DOPED with a special compound and protectors fitted. A transparent protective varnish is applied to the pipe, which is then automatically bundled in hexagonal lifts. Manufacturing Program

According to API in various grades:

O.D 1.9" (48.3 mm) up to 7" (177.8 mm)

Lengths: from 23 ft (7 m) up to 49 ft (15m)

Types of threads: STC LTC Buttress.PJE (Premium Joint Esfarayen)

Coating: transparent protective varnish.

Fitting of thread protectors

Automatic bundling of the tubing

Production capacity: 50.000 tons/year



خط کوپلینگ (اتصالات):

این خط یکی از نادرترین خطها در جهان است که به صورت کاملاً اتومات اجرا می شود و دارای چهار اره برش لوله به همراه دو دستگاه شات بلاست می باشد. این خط توان ماشینکاری رزوه ها مطابق گریدهای مختلف استاندارد API5CT شامل STC-LTC-BTC و یا رزوه اختصاصی لوله گستر (PJE) برای لوله های جداری کیسینگی با قطر خارجی (114.3mm) 4 1/2 اینچ تا (406.4mm) 16 اینچ و برای لوله های تیوبینگ با قطر خارجی (48.3mm) 1.9 اینچ تا (114) 4 1/2 اینچ را دارا می باشد. کوپلهای خام توسط مجموعه ای از چهار دستگاه CNC رزوه زنی برای کوپلهای کیسینگی و نیز مجموعه های از پنج دستگاه دوبل رزوه زنی برای کوپلهای تیوبینگ ماشین کاری میشوند سپس کوپلهای تحت تست و بازرسی غیر مخرب ذرات مغناطیسی روش مرطوب و کنترل سختی سطحی اتوماتیک قرار میگیرند عملیات پوشش دهی بوسیله فسفات کاری انجام شده و بعد از آن عملیات رنگ زنی سطح خارجی کوپلینگ صورت میگیرد. داخل تمام کوپلهای روغن کاری شده و نهایتاً در کانتینرهای ذخیره سازی قرار داده می شوند. ظرفیت تولید این خط 250.000 قطعه در سال می باشد.

COUPLING PRODUCTION LINE

The coupling line is one of the few EST in the world to be fully automatic. It consists of 4 pipe cutting saws followed by two shot blasting machines. the rough couplings are machined by a set of 4 threading machines for casing couplings, and a set of 5 double threading machines for tubing couplings. All these machines are numerically controlled. The couplings then undergo nondestructive testing by wet magnetic particles and automatic hardness control. The protective treatment is carried out in a zincphosphating unit which is followed by a paint line. All the couplings are oiled inside and then automatically placed in storage containers. Special treading equipment is used for producing casing and tubing thread protectors.

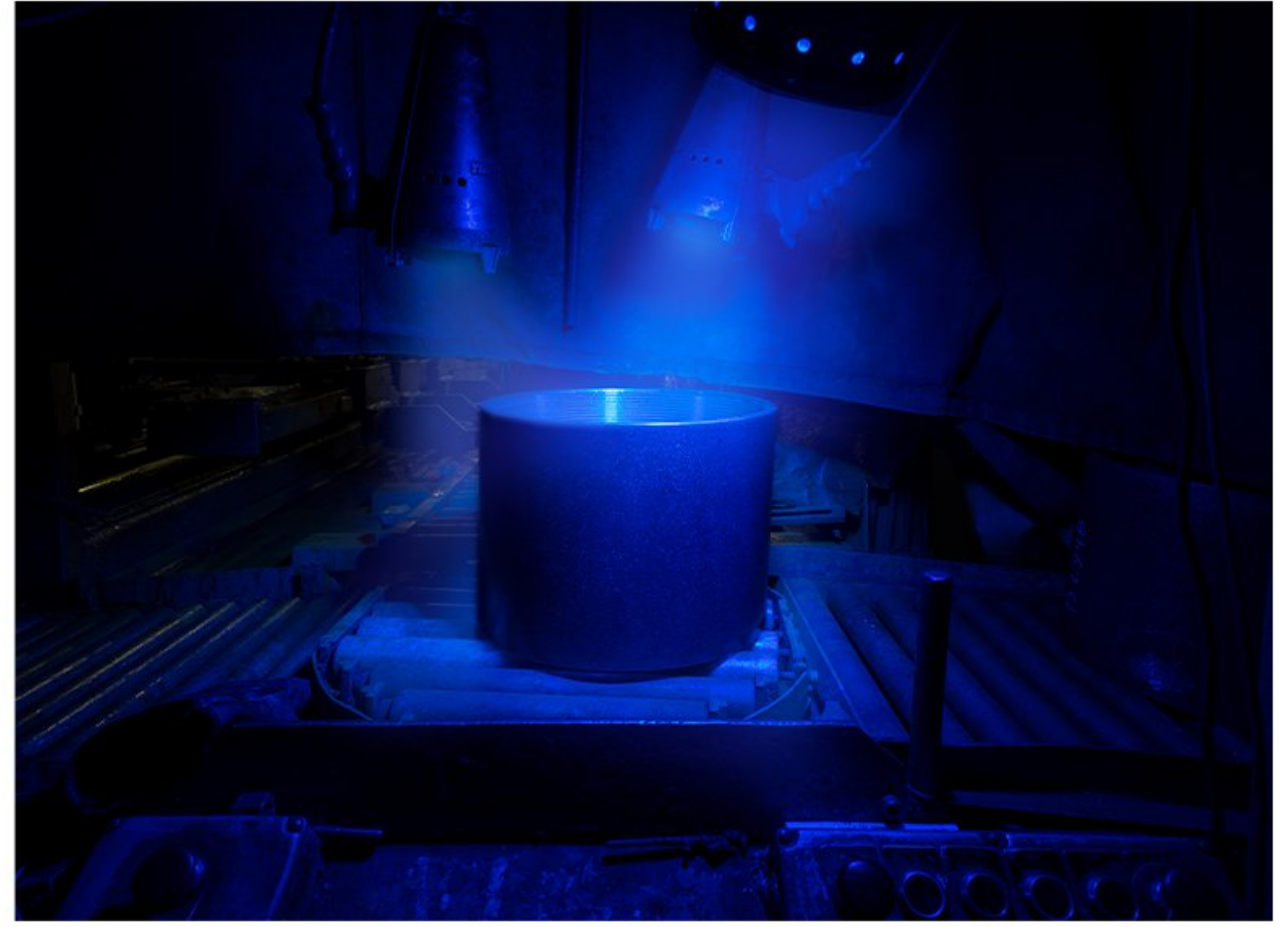
Manufacturing Program:

According to API in various grades

For Casing: O.D: 4 1/2" (114.3 mm) up to 16 (406.4 mm) For Tubing: O.D.: 1.9" (48.3mm upto 4 1/2" (114.3mm) Types of threads: S.T.C.L.T.C. Buttress - PJE (Premium Joint Esfarayen) Coating : Zinc phosphating followed by oil Coating on the thread

Nominal Production capacity: 250.000 pieces per year.





TONI MFL
PRÜFSYSTEME

3036.01.MQ.04.00

کالیبراسیون و متروالوژی

CALIBRATION AND METROLOGY



جدول تست های غیر مخرب

Table of Non-Destructive Tests



Nondestructive test methods

Method	Detection	Control Register	Mark
Flux leakage	Internal and external longitudinal and transverse defects	100% of Pipes	AMF (Amalog Sonoscope)
Magnetic Particules (Wet method)	Internal and external longitudinal and transverse defects	100% of couplings 100% of pipes ends after heat treatment	Tiede
ROCKWELL C PORTABLE AND FIXED	Hardness test	100% of pipes after heat treatment or on orders and 100% on couplings and casings	Reicherter
Quantometer (Portable and Fixed)	Grade of steel and analysis	ACCORDING TO THE STANDARD	Arun
Ultrasonic	Wall thickness and longitudinal and transverse defects- int/ext	100% of pipes after heat treatment	Nukem
Portable MT and UT	Defects and Wall Thickness	If Needed	-



MECHANICAL REQUIREMENTS TESTS

- Tensile test
- Impact test
- Hardness test
- Chemical analysis test
- Structural metallography test (if needed)

OTHER TESTS (IF NECESSARY)

- Corrosion test
- Hydrogen crack test
- Sulfide crack test
- Gas test
- Scanning electron microscope test
- BAnding test
- Other tests of materials affecting quality

جدول تست های غیر مخرب

Table of Non-Destructive Tests





Thread PJE هزج

لوله های فولادی به دلیل ویژگی هایی از جمله : مقاومت در برابر خوردگی و استحکام بالا، به طور معمول در صنایع مختلفی از جمله صنایع نفت و گاز، صنایع پتروشیمی و صنایع غذایی کاربرد دارد. به دلیل محدودیت های موجود در تولید این قبیله از لوله ها لوله هایی با ابعاد محدود تولید شده و به منظور ساخت یک مجموعه متشکل از لوله با سایز و ابعاد مختلف، نیاز به اتصال لوله ها به یکدیگر، یک ضرورت و نیاز محسوب می شود. یکی از روش های مرسوم از میان روش های مختلف اتصال لوله ها به یکدیگر، اتصال به کمک رزوه می باشد. این گونه اتصالات رزوه ای برای لوله های فولادی به دو صورت کوپلینگ دار (T&C) و رزوه روی لوله و داخل آن (Pin&Box) و پیچیدن دولوله به طور مستقیم به یکدیگر بدون هیچ گونه واسطه ای تقسیم بندی می شود.

در اتصالات کوپلینگ دار، یک جفت لوله به کمک یک قطعه واسط به نام کوپلینگ به یکدیگر متصل می شوند. یکی از مشکلات استفاده از این روش، ایجاد آب بندی به منظور جلوگیری از خروج سیال از بخش کوپلینگ است. روشی که به طور معمول برای فشار پایین مورد استفاده قرار می گیرد، استفاده از یک رزوه مخروطی شکل روی کوپلینگ و لوله می باشد به طوری که تماس دو سطح رزوه باعث ایجاد آب بندی شود. معمولی و مهم ترین رزوه موجود برای بکار گیری این منظور رزوه Buttress باترس می باشد که بعنوان اولین رزوه طراحی شده استاندارد برای لوله های نفت و گاز که تحت استاندارد انجمن نفت آمریکا (API) تدوین گردیده است از سال 1924 مورد استفاده قرار می گیرد.

این رزوه با توجه به اینکه از ابتدا تغییراتی در خصوصیت و کارایی آن به ویژه از نظر شکل هندسی و پارامتری تا کنون پیدا کرده است ولی در بعضی کاربردهای ویژه در صنایع نفت و گاز به ویژه در بحث استخراج باتوجه از نظر تحمل فشار های درون و برون چاهی و نیز بعضی چاه ها با طراحی ویژه (چاه های مایل) تامین کننده خواست های فنی و کاربردی نمی باشد لذا برای اصول کامل این منظور نیاز است که تدابیری اندیشه شود و طراحی و ساخت رزوه های جدید با خصوصیت هایی که تامین کننده نیاز ها باشد امری ضروری است.

Due to their properties such as corrosion resistance and high strength, steel pipes are commonly used in various industries, including oil and gas, petrochemical, and food industries. Due to limitations in the manufacturing of these pipes, they are produced in limited dimensions. Therefore, connecting the pipes together to construct an assembly consisting of pipes of various sizes and dimensions is a necessity. Among the different methods of connecting pipes, threaded connections are a common practice. These threaded connections for steel pipes are categorized into two types: coupled (T&C) and pin & box (where threads are on the pipe and inside it), and screwing two pipes directly together without any intermediate component.

In coupled connections, a pair of pipes are connected together using an intermediate component called a coupling. One of the problems with this method is creating a seal to prevent fluid leakage from the coupling section. A method commonly used for low pressure involves using a tapered thread on the coupling and the pipe, such that the contact of the two thread surfaces creates a seal. The most common and important thread used for this purpose is the Buttress thread, which was the first standardized thread design for oil and gas pipes, developed under the American Petroleum Institute (API) standard, and has been used since 1924.

Although this thread has undergone changes in its characteristics and performance, especially in terms of geometry and parameters, it still does not meet the technical and functional requirements in some special applications in the oil and gas industry, especially in the context of extraction, with respect to withstanding downhole and uphole pressures, as well as certain wells with special designs (deviated wells). Therefore, to fully address this issue, it is necessary to take measures, and the design and manufacture of new threads with characteristics that meet the requirements is essential.



PJE

با این نظر خاص شرکت لوله گستر اسفراین موفق به ارائه رزوه پیشتازی (PRAMIUM THREAD) شده است

که تا حدی این نیاز ها را برطرف می نماید خلاصه ویژگی های برتر این رزوه نسبت به رزوه باترس به شرح ذیل می باشد:

With this specific objective, Esfarayen Pipe Expansion Company has succeeded in introducing a premium thread that partially addresses these needs. A summary of the superior features of this thread compared to the Buttress thread is as follows:

1. T&C Design
2. Featuring a metal-to-metal sealing mechanism (metal-2-metal SEIL).
3. Internal Torque Shoulder.
4. High Thread Strength.
5. Gas Tightening Capability.
6. Easy Alignment and Fast Makeup (connection).
7. Mid-Joint Coupling Section: Incorporating a mid-joint coupling section to reduce fluid-induced distortion and facilitate easy passage of equipment.
8. Slim Outside Diameter.
9. Resistance to Internal and External Pressure.
10. Resistance to Internal Corrosion: Exhibiting resistance to internal corrosion caused by H₂S and CO₂.

It should be noted that the PJE profile, similar to the Buttress thread, can complement the characteristics of a suitable thread for Pipes used in Oil and Gas wells.

- ۱- طراحی به شکل T&C
- ۲- دارای ویژگی آب بندی فلز-فلز (metal-2-metal SEIL)
- ۳- دارای نگهدارنده گشتاور داخلی
- ۴- دارای استحکام رزوه بالا برای چاه های نفت و گاز
- ۵- قابلیت Gas Tightening
- ۶- قابلیت هم محور سازی آسان و میکاپ سریع
- ۷- دارای جز میانی کوپلینگ برای کاهش اعوجاج حرکات سیالی و عبور آسان تجهیزات
- ۸- قطر خارجی باریک
- ۹- مقاوم در برابر فشار داخلی و خارجی
- ۱۰- مقاوم در برابر خوردگی داخلی ناشی از H₂S و CO₂

توضیح اینکه که پروفایل PJE نیز همانند رزوه Buttress است که می تواند تکمیل کننده خصوصیات یک رزوه مناسب برای لوله های مورد استفاده در چاه های نفت و گاز باشد.





محصولات شرکت لوله گستر اسفراین

Products of the LGECO

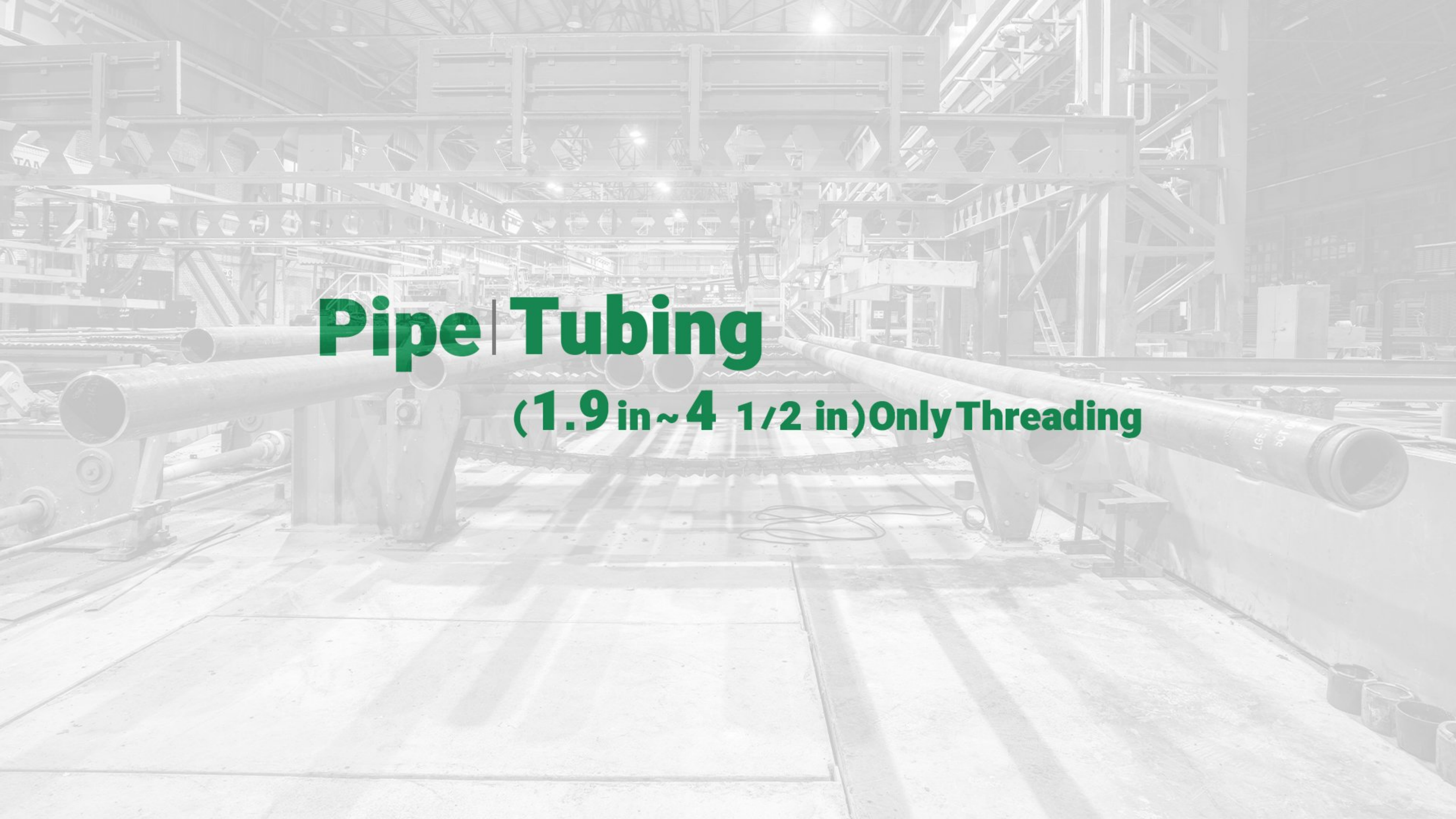


Pipe | Casing

(6 5/8 in ~ 16 in) As per API 5CT

The background of the image is a large industrial warehouse with a high, vaulted ceiling supported by a complex network of steel trusses. In the foreground, several large, dark-colored pipes are stacked horizontally, receding into the distance. The lighting is bright, coming from overhead industrial fixtures, creating a sense of depth and scale.

Pipe | Line Pipe & Mechanical pipe.
(6 5/8in ~ 16 in) As per API 5L ASTM

A grayscale background image of a large industrial facility, likely a pipe manufacturing plant. The scene shows a long, straight section of a factory floor with several large-diameter pipes laid out horizontally. In the background, there are complex metal structures, including overhead cranes and support beams, with some lights visible. The overall atmosphere is industrial and spacious.

Pipe | Tubing

(1.9 in ~ 4 1/2 in) Only Threading

شرکت لوله گستر اسفراین به عنوان یک مجموعه مشتری محور و متعهد و در راستای ارزش افزایی و رضایتمندی شرکای تجاری خود معتقد است که فروش پایان تعهد و ارتباط نیست لذا خود را متعهد به ارائه خدمات پس از فروش مورد نیاز مشتریان می داند.

LGECO As a customer-oriented and committed group, and in line with the value addition and satisfaction of its business partners, it believes that sales are not the end of commitment and communication, therefore it considers itself committed to providing the after-sales services required by its customers.

آموزش گواهینامه ها Certification training

**Registration Certificate**

This is to certify that the

QUALITY MANAGEMENT SYSTEM

of

Luleh Gostar Esfarayen Co.
10th Km of Esfarayen-Bojnourd Road, Esfarayen, North Khorasan Province, Iran

for

Manufacturing and Threading of Seamless Steel Pipes & Couplings for Oil, Gas and Petrochemical Industries (Manufacturing: 6 5/8" – 16" & Threading: 1.9" – 16")

has been assessed and registered against the provisions of

ISO 9001:2015

Registration Number: 1810770 NACE Code: DJ 27.22
Assessment Date: 06 & 07 July, 2021 Exclusion(s): 8.3
Date of Registration: 19 July, 2021
Date of Expiry: 05 July, 2024


Chief Executive Officer
Concord Certification Corporation



Although this certificate has an expiry date on it, this is pertinent to mention that the three year validity of certificate is subject to on time performing of surveillance visits. Should surveillance audits not take place when required, registration shall be removed. This certificate is the property of Concord Certification Corp. and must be returned upon request.

گارانتی اصالت کالا Product authenticity guarantee

**Registration Certificate**

This is to certify that the

ENVIRONMENTAL MANAGEMENT SYSTEM

of

Luleh Gostar Esfarayen Co.
10th Km of Esfarayen-Bojnourd Road, Esfarayen, North Khorasan Province, Iran

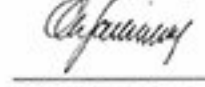
for

Manufacturing and Threading of Seamless Steel Pipes & Couplings for Oil, Gas and Petrochemical Industries (Manufacturing: 6 5/8" – 16" & Threading: 1.9" – 16")

has been assessed and registered against the provisions of

ISO 14001:2015

Registration Number: 1810771 NACE Code: DJ 27.22
Assessment Date: 06 & 07 July, 2021
Date of Registration: 19 July, 2021
Date of Expiry: 05 July, 2024


Chief Executive Officer
Concord Certification Corporation



Although this certificate has an expiry date on it, this is pertinent to mention that the three year validity of certificate is subject to on time performing of surveillance visits. Should surveillance audits not take place when required, registration shall be removed. This certificate is the property of Concord Certification Corp. and must be returned upon request.

تعمیر محصول در صورت نیاز Product repair if needed

**Registration Certificate**

This is to certify that the

OCCUPATIONAL HEALTH & SAFETY MANAGEMENT SYSTEM

of

Luleh Gostar Esfarayen Co.
10th Km of Esfarayen-Bojnourd Road, Esfarayen, North Khorasan Province, Iran

for

Manufacturing and Threading of Seamless Steel Pipes & Couplings for Oil, Gas and Petrochemical Industries (Manufacturing: 6 5/8" – 16" & Threading: 1.9" – 16")

has been assessed and registered against the provisions of

ISO 45001:2018

Registration Number: 1810772 NACE Code: DJ 27.22
Assessment Date: 06 & 07 July, 2021
Date of Registration: 19 July, 2021
Date of Expiry: 05 July, 2024


Chief Executive Officer
Concord Certification Corporation



Although this certificate has an expiry date on it, this is pertinent to mention that the three year validity of certificate is subject to on time performing of surveillance visits. Should surveillance audits not take place when required, registration shall be removed. This certificate is the property of Concord Certification Corp. and must be returned upon request.

گارانتی سلامت محصولات Product health guarantee

**Registration Certificate**

This is to certify that the

QUALITY MANAGEMENT SYSTEM

of

Luleh Gostar Esfarayen Co.
10th Km of Esfarayen-Bojnourd Road, Esfarayen, North Khorasan Province, Iran

for

Manufacturing and Threading of Seamless Steel Pipes & Couplings for Oil, Gas and Petrochemical Industries (Manufacturing: 6 5/8" – 16" & Threading: 1.9" – 16")

has been assessed and registered against the provisions of

ISO/TS 29001:2020

Registration Number: 1910806 NACE Code: DJ 27.22
Assessment Date: 06 & 07 July, 2021
Date of Registration: 19 July, 2021
Date of Expiry: 05 July, 2024


Chief Executive Officer
Concord Certification Corporation



Although this certificate has an expiry date on it, this is pertinent to mention that the three year validity of certificate is subject to on time performing of surveillance visits. Should surveillance audits not take place when required, registration shall be removed. This certificate is the property of Concord Certification Corp. and must be returned upon request.



www.lgeco.ir