



شرکت لوله گستر اسفراین

تابع سازمان گسترش و نوسازی صنایع ایران (ایدرو)

Luleh Gostar Esfarayen Company



شرکت لوله ترانسفران



سازمان کشتش و نوسازی صنایع ایران



وزارت صنعت، معدن و تجارت

تولید کننده و تامین کننده لوله های فولادی بدون درز
مورد مصرف صنایع: نفت، گاز، پالایش و پتروشیمی

Manufacturer and supplier of seamless steel pipes
Industrial consumables: Oil, Gas, Refining and Petrochemical

About Us:

LGE is one of the largest industrial complexes in Iran, occupying a 210-hectare facility in North Khorasan Province. As the country's first and largest manufacturer and supplier of seamless steel pipes, the company plays a pivotal role in meeting the requirements of the Oil, Gas, Petrochemical, and other strategic industries. Established in 1995 with a nominal annual production capacity of 120,000 tons per year, LGE has consistently pursued its mission of contributing to the nation's industrial, economic, and social development while advancing knowledge and technology within the pipe-manufacturing sector. Today, the company stands as a leading organization aligned with global standards and holds a significant share in supplying seamless steel pipes across the country. In line with its commitment to stakeholder satisfaction and operational excellence, LGE has implemented an Integrated Management System (IMS) and obtained several internationally recognized certifications to ensure the highest levels of quality, efficiency, and transparency throughout its processes.

درباره ما:

شرکت لوله گستر اسفراین یکی از بزرگ‌ترین مجموعه‌های صنعتی کشور است که در زمینی به مساحت ۲۱۰ هکتار در استان خراسان شمالی استقرار یافته است. این شرکت به‌عنوان نخستین و بزرگ‌ترین تولیدکننده و تأمین‌کننده لوله‌های فولادی بدون درز در ایران، نقش محوری در تأمین نیاز صنایع نفت، گاز، پتروشیمی و دیگر بخش‌های استراتژیک کشور ایفا می‌کند. لوله‌گستر اسفراین با ظرفیت اسمی ۱۲۰ هزار تن در سال، فعالیت خود را از سال ۱۳۷۴ آغاز کرده و از آن زمان تاکنون با هدف توسعه صنعتی، اقتصادی و اجتماعی کشور و ارتقای سطح دانش و فناوری در صنعت لوله‌سازی، همواره گام‌های مؤثری برداشته است. این شرکت به‌عنوان سازمانی پیشرو و هم‌تراز با استانداردهای جهانی، سهم قابل‌توجهی در تولید و تأمین لوله‌های فولادی بدون درز در کشور دارد. در راستای پاسخگویی به نیازهای ذینفعان و افزایش بهره‌وری، کیفیت و شفافیت در فرآیندها، شرکت لوله‌گستر اسفراین با استقرار سیستم‌های مدیریت یکپارچه، موفق به دریافت گواهینامه‌های معتبر بین‌المللی در حوزه‌های مختلف شده است.





شرکت لوله گستر اسفراین



CERTIFICATE Nr. 25-Q-1002518-MTIC

WE HEREBY CERTIFY THAT THE QUALITY MANAGEMENT SYSTEM OPERATED BY

Luleh Gostar Esfarayen Co.

10th km of Esfarayen-Bojnourd Road., Esfarayen., North Khorasan
Province, Iran

IS IN COMPLIANCE WITH THE REQUIREMENTS OF STANDARD

DIN EN ISO 9001:2015

THIS CERTIFICATE IS VALID FOR THE FOLLOWING ACTIVITIES

Manufacturer and Threader of seamless Steel pipes for Oil, Gas, Refinery and petrochemical Industries. (Manufacturer 6 - 5/8" - 16" and Threading 1.9" - 16")

AUDIT REPORT Nr. RC-0525-QEO-MTIC-MS-1002518-25

First issue date	22.05.2025	Revision date	22.05.2025	Expiry date	21.05.2028
------------------	------------	---------------	------------	-------------	------------

The validity of this certificate is subject to periodical audits and the complete re-assessment of the system every three years. For any further questions with regard to this certificate please contact www.enfocgroup.org



Born 22.05.2025

Eng. K. Lindenblatt

Intertek Certification Body

InterCars GmbH – Group of MTTC – • Am Bonner Bogen 2 • 53227 Bonn GERMANY
www.mttc-group.org



TO • ZERTIFIKAT • CERTIFIKA • CERTIFICADO • گواهینامه • ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΤ



CERTIFICATE Nr. 25-E-1002518-MTIC

WE HEREBY CERTIFY THAT THE ENVIRONMENT MANAGEMENT SYSTEM
OPERATED BY

Luleh Gostar Esfarayen Co.

10th km of Esfarayen-Bojnourd Road., Esfarayen., North Khorasan
Province, Iran

IS IN COMPLIANCE WITH THE REQUIREMENTS OF STANDARD

DIN EN ISO 14001:2015

THIS CERTIFICATE IS VALID FOR THE FOLLOWING ACTIVITIES

Manufacturer and Threader of seamless Steel pipes for Oil, Gas, Refinery and petrochemical Industries. (Manufacturer 6 - 5/8" - 16" and Threading 1.9" - 16")

AUDIT REPORT Nr. RC-0525-QEO-MTIC-MS-1002518-25

First issue date	22.05.2025	Revision date	22.05.2028	Expiry date	21.05.2028
------------------	------------	---------------	------------	-------------	------------

The validity of this certificate is subject to periodical audits and the complete re-assessment of the system every three years. For any further question with regard to this certificate please contact www.info@group.org



Boon 22.05.2025

Frk. K. Lindenblatt

Impact Certification Body

InterCert GmbH – Group of HTIC – • Am Bonner Bogen 2 • 53227 Bonn GERMANY
www.htic-group.de



ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΤΟ • ZERTIFIKAT • SERTIFIKA • CERTIFICADO • πιστοποιητικό • ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΤΗ



MTIC
INTERCERT

C E R T I F I C A T E

CERTIFICATE Nr. 25-G-1002518-MTIC

WE HEREBY CERTIFY THAT THE PETROLEUM, PETROCHEMICAL AND NATURAL GAS INDUSTRIES - SECTOR SPECIFIC QUALITY MANAGEMENT SYSTEM OPERATED BY

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

IS IN COMPLIANCE WITH THE REQUIREMENTS OF STANDARD

ISO 29001:2020

THIS CERTIFICATE IS VALID FOR THE FOLLOWING ACTIVITIES

Manufacturer and Threader of seamless Steel pipes for Oil, Gas, Refinery and petrochemical Industries. (Manufacturer 6 - 5/8" - 16" and Threading 1.9" - 16")

AUDIT REPORT Nr. RC-0525-G-MTIC-MS-1002518-25

First issue date	22.05.2025	Revision date	22.05.2025	Expiry date	21.05.2028
------------------	------------	---------------	------------	-------------	------------

The validity of this certificate is subject to periodic audits and the compliance assessment of the system every three years. For any further question with regard to this certificate please contact www.mtic-group.org





Bonn 22.05.2025 Eng. K. Lindenblatt
Intercert Certification Body
Intercert GmbH - Group of MTIC - Am Bonner Bogen 2 - 53227 Bonn GERMANY
www.mtic-group.org

CERTIFICATE • CERTIFICATO • ZERTIFIKAT • SERTIFIKA • CERTIFICADO • گواهینامه • ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΤΗ

CS CamScanner

MTIC
INTERCERT

C E R T I F I C A T E

CERTIFICATE Nr. 25-O-1002518-MTIC

WE HEREBY CERTIFY THAT THE OCCUPATIONAL HEALTH AND SAFETY MANAGEMENT SYSTEM OPERATED BY

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

IS IN COMPLIANCE WITH THE REQUIREMENTS OF STANDARD

DIN EN ISO 45001:2023

THIS CERTIFICATE IS VALID FOR THE FOLLOWING ACTIVITIES

Manufacturer and Threader of seamless Steel pipes for Oil, Gas, Refinery and petrochemical Industries. (Manufacturer 6 - 5/8" - 16" and Threading 1.9" - 16")

AUDIT REPORT Nr. RC-0525-QEO-MTIC-MS-1002518-25

First issue date	22.05.2025	Revision date	22.05.2025	Expiry date	21.05.2028
------------------	------------	---------------	------------	-------------	------------

The validity of this certificate is subject to periodic audits and the compliance assessment of the system every three years. For any further question with regard to this certificate please contact www.mtic-group.org







Bonn 22.05.2025 Eng. K. Lindenblatt
Intercert Certification Body
Intercert GmbH - Group of MTIC - Am Bonner Bogen 2 - 53227 Bonn GERMANY
www.mtic-group.org

CERTIFICATE • CERTIFICATO • ZERTIFIKAT • SERTIFIKA • CERTIFICADO • گواهینامه • ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΤΗ

CS CamScanner



خط عملیات حرارتی

Heat Treatment Line

خط نورد (پیلگر)

Rolling Mill Line

این شرکت
دارای پنج خط
تولیدی می‌باشد:

The
Company
has five
Production
Lines:

خط تکمیلی کوپلینگ

Coupling Finishing Line

خط تکمیلی تیوپینگ

Tubing Finishing Line

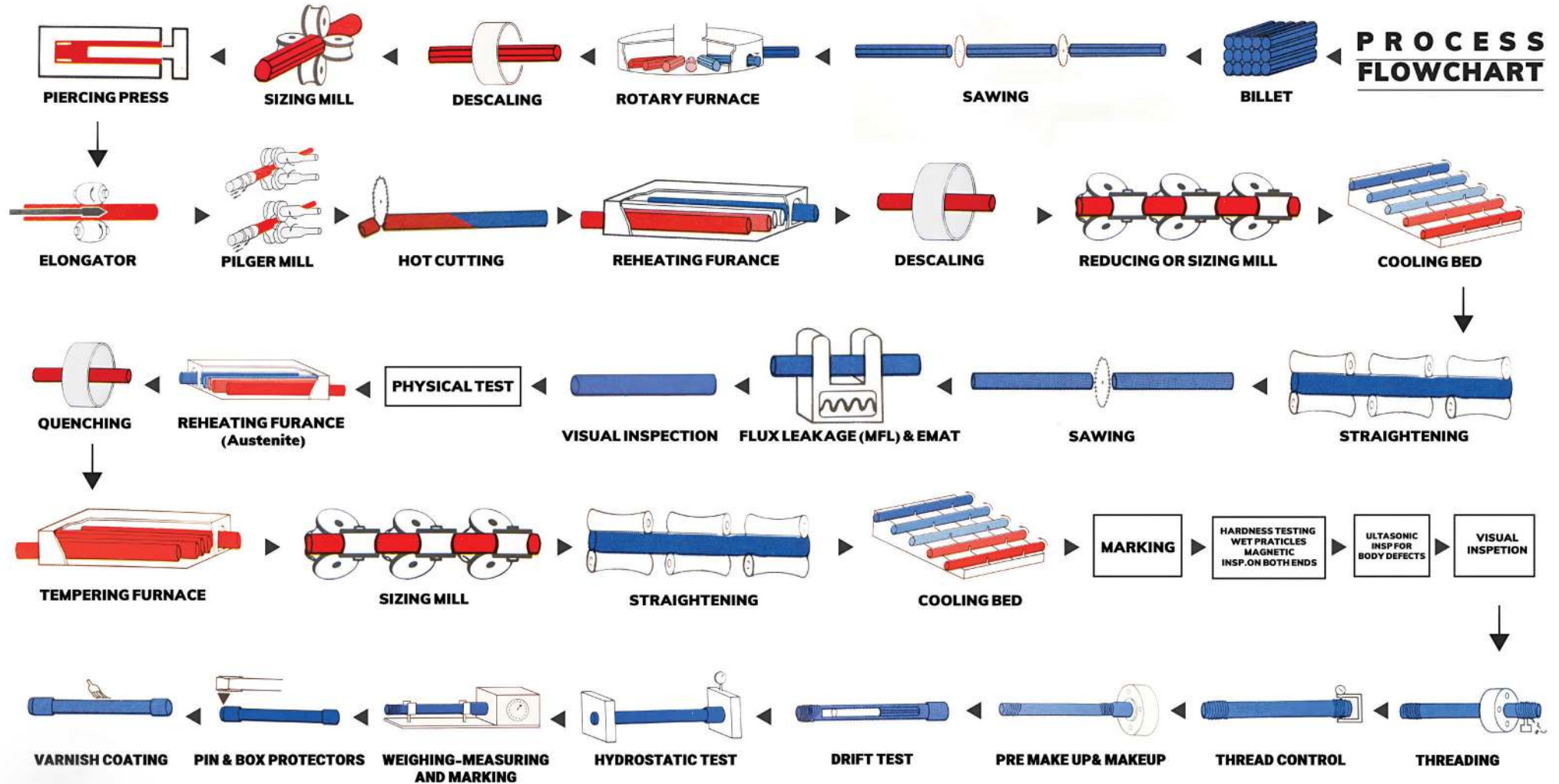
خط تکمیلی کیسینگ

Casing Finishing Line



فرآیند تولید

Production process



خط نورد (پیلگر):

در این خط، شمش ها ابتدا در کوره دوار تا دمای ۱۳۵۰ درجه سانتی گراد حرارت داده می شوند. پس از مرحله گرمادهی، شمش ها توسط دستگاه های پیرسینگ پرس و انگاتور به پوسته لوله ای (شل) با ضخامت بالا تبدیل می گردند. سپس شل تولید شده در دو دستگاه نورد پیلگر (Pilger Mill) موجود در این واحد، نورد شده و به قطر و ضخامت مورد نظر می رسد و در نتیجه لوله مادر (Green Pipe) تولید می شود.

در مرحله نهایی، لوله پس از انجام عملیات نرماله سازی به منظور دستیابی به ریزساختار مورد نیاز، از دستگاه سایزینگ جهت رسیدن به قطر دقیق عبور داده شده و سپس توسط دستگاه تاب گیر، تابگیری می شود تا هرگونه خمیدگی و اعوجاج برطرف گردد و در نهایت لوله محصول نهایی (Green Pipe) تولید می شود.

لوله های تولیدی این خط در بازه قطر ۶ اینچ تا ۱۶ اینچ بوده و شامل فولادهای کربنی ساده و فولادهای کم آلیاژی می باشند. این محصولات مطابق با استانداردهای بین المللی و ملی از جمله API، ASTM، DIN و BS تولید شده و در صنایع نفت و گاز و پتروشیمی، صنایع مکانیکی و نیروگاهی مورد استفاده قرار می گیرند.

به منظور تضمین کیفیت محصول در خط نورد، آزمون ها و بازرسی های زیر انجام می شود:

۱- آزمون الکترومغناطیسی (آنالوگ - سونوسکوپ) جهت شناسایی عیوب طولی و عرضی در لوله ها

۲- توزین و اندازه گیری طول

۳- بازرسی ابعادی

ظرفیت اسمی این خط تولید ۱۲۰,۰۰۰ تن در سال می باشد.

PILGER ROLLING MILL

In this line, the billets are first heated in a rotary furnace to a temperature of 1350 °C. After heating, they are pierced by a piercing press and elongator to form a thick-walled tubular shell. The resulting shell is then rolled on two Pilger mills in the unit to reach the desired diameter and wall thickness, producing the mother pipe. Finally, after undergoing normalization to achieve the required microstructure, the pipe passes through a sizing machine to obtain the correct diameter and a straightening machine to remove bends and distortions, resulting in the final product pipe (Green Pipe). The pipes produced in this line have diameters ranging from 6 inches to 16 inches and include both plain carbon and low-alloy steel grades. The pipes are manufactured in accordance with international and national standards such as API, ASTM, DIN, and BS. They are used in the Oil and Gas, Petrochemical, Mechanical, and Power plant industries, mechanical, and power plant industries. In the rolling line, to ensure product quality the following tests are performed:

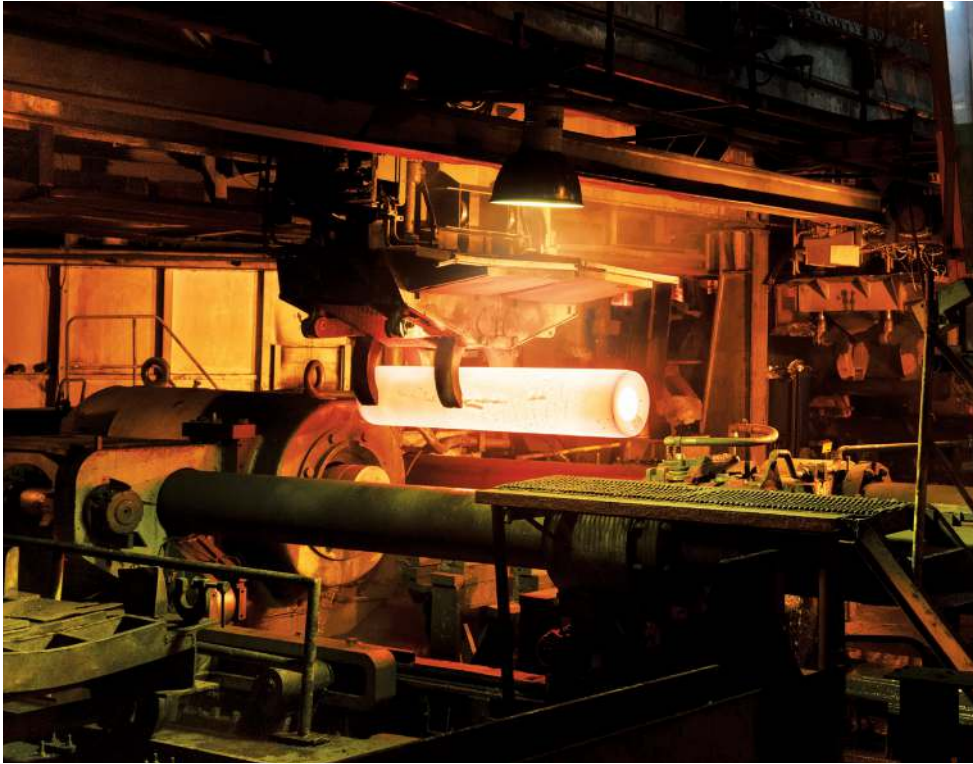
1-Electromagnetic testing (Amalogue-Sonoscope) to detect longitudinal and transverse defects in the pipes.

2-Weighing and length measurement

3-Dimensional inspection

The nominal capacity of this production line is 120,000 tons per year.



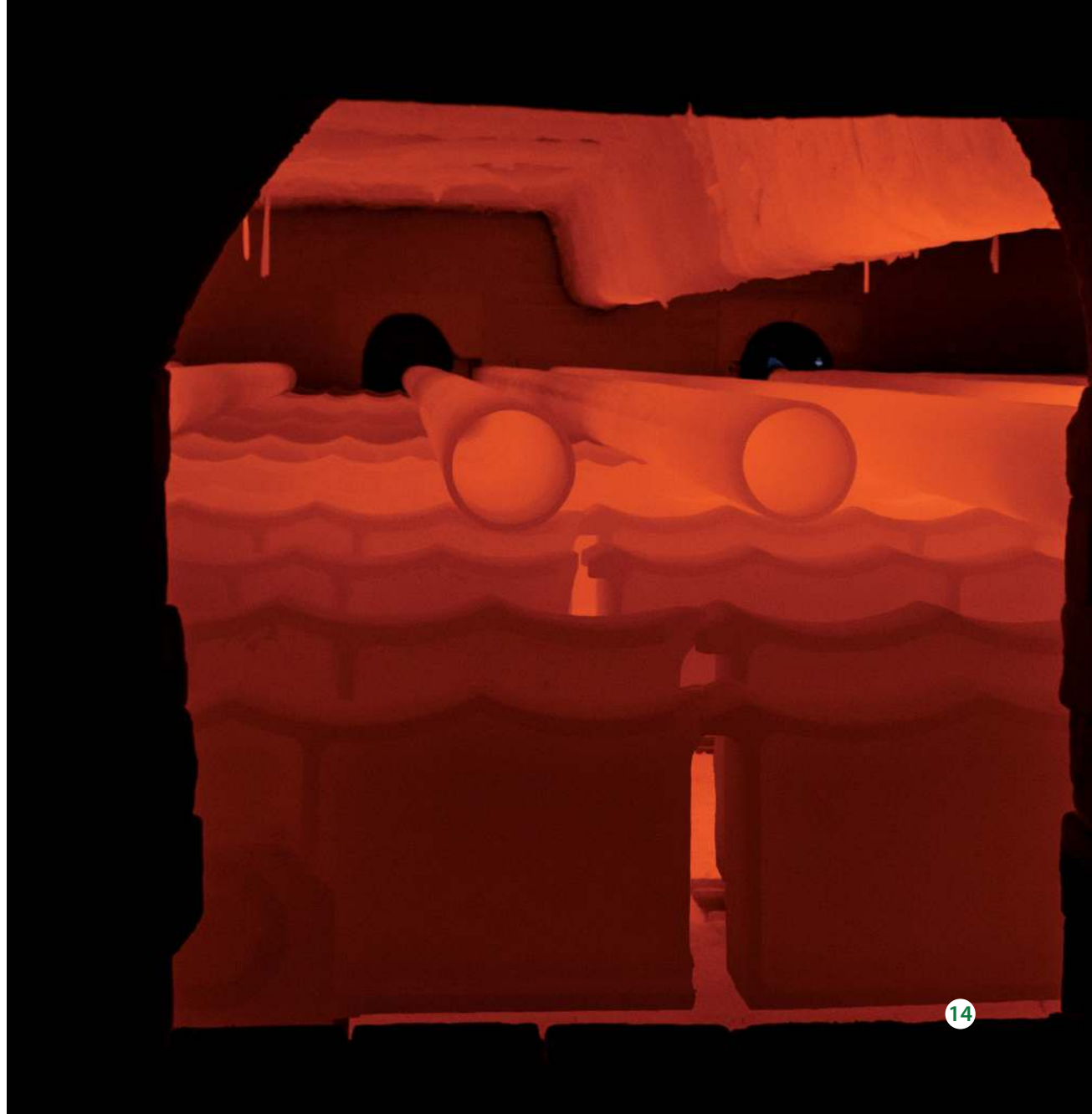


خط عملیات حرارتی:

خط عملیات حرارتی شامل انجام فرآیندهای سخت کاری، کوئینچ و تمپر بوده که لوله های تولید شده در خط نورد (Green Pipe) را پس از طی مراحل عملیات حرارتی به خواص مکانیکی و فیزیکی مطلوب و استاندارد مورد درخواست مشتری می رساند. پس از طی این مرحله لوله ها از دستگاه سائزینگ و تابگیر عبور نموده و به بستر خنک کاری هدایت می شوند و پس از انجام مارک زنی و آزمون سختی سنجی وارد ایستگاه کنترل و انجام آزمون NDT شده تا از نظر وجود عیوب مورد بررسی قرار گیرند. این خط توانایی انجام فرآیند عملیات حرارتی در لوله های با قطر ۴ ۱/۲ اینچ تا ۱۶ اینچ با طول ۷ متر تا ۱۵ متر را دارا می باشد.

HEAT TREATMENT LINE

The heat treatment line includes the processes of hardening, quenching, and tempering, through which the green pipes produced in the rolling line are processed to achieve the desired mechanical and physical properties specified by the customer according to the requested standard. After this stage, the pipes pass through the sizing and straightening machines and are directed to the cooling bed. Following marking and hardness testing, the pipes enter the control station for NDT (Non Destructive Testing) to inspect and verify the absence of defects. This line is capable of performing heat treatment processes on pipes with diameters from 4 ½ inches to 16 inches and lengths from 7 meters to 15 meters.





خط تکمیلی کیسینگ:

در این خط تولید، لوله‌ها با قطر ۴ ۱/۲ اینچ تا ۱۶ اینچ و طول ۲ تا ۱۵ متر، توسط چهار دستگاه CNC رزوه زنی می‌شوند. پس از انجام رزوه زنی، کوپلینگ متناسب با قطر و گرید لوله به وسیله دستگاه Make-Up به یک سر لوله متصل می‌گردد.

در ادامه، قطر داخلی لوله به صورت دستی و با استفاده از گیج دریافت کنترل می‌شود. سپس لوله برای انجام آزمون هیدرواستاتیک و اطمینان از استحکام فشاری، به دستگاه تست هیدرواستاتیک با قابلیت اعمال فشار تا ۱۰۰۰ بار منتقل می‌گردد.

پس از انجام تست، طول و وزن لوله اندازه‌گیری شده و مشخصات لوله مطابق با استاندارد مربوطه بر روی آن مارک می‌شود. به منظور حفاظت از رزوه‌ها، سطح رزوه‌ها با گریس مخصوص پوشانده شده و پروتکتور رزوه نصب می‌گردد. در نهایت، سطح خارجی لوله جهت جلوگیری از خوردگی و زنگ زدگی وارنیش می‌شود. این خط تولید همچنین قابلیت تولید رزوه‌ها مطابق با استاندارد API، شامل رزوه‌های Premium را دارا می‌باشد. ظرفیت اسمی تولید این خط ۸۰,۰۰۰ تن در سال است.

CASING FINISHING LINE

In this line, pipes with diameters from 4½ inches to 16 inches and lengths ranging from 2 to 15 meters are threaded using four CNC machines. After threading, the appropriate coupling is attached to one end of the pipe with a Make-Up machine, according to the pipe's diameter and grade. Next, the internal diameter of the pipe is checked manually using a drift gauge. The pipe is then sent to a hydrostatic test machine, capable of testing up to 1000 bar, to verify its pressure integrity. After testing, the length and weight of the pipe are measured, and the pipe's specifications are marked on it according to the relevant standard. To protect the threads, they are coated with a special grease and fitted with a thread protector. Finally, the external surface of the pipe is varnished to prevent corrosion and rust. This line is also capable of producing threads according to the API standard and including premium threads. The nominal production capacity of this line is 80,000 tons per year.





خط تکمیلی تیوبینگ:

این خط تولید، قابلیت رزوه زنی لوله‌ها با قطر خارجی ۱٫۹ اینچ تا ۷ اینچ و طول ۷ تا ۱۵ متر را با استفاده از دو دستگاه CNC دابل دارا می‌باشد. پس از انجام عملیات رزوه زنی بر روی یک سر لوله، کوپلینگ متناسب با قطر، گرید و نوع رزوه نصب می‌گردد. پس از انجام عملیات Make-Up، قطر داخلی لوله توسط دستگاه تست دریافت کنترل شده و سپس لوله جهت انجام آزمون فشار هیدرواستاتیک به دستگاه تست مربوطه منتقل می‌شود.

در نهایت، به منظور محافظت از رزوه‌ها در برابر خوردگی، سطح آن‌ها با گریس مخصوص پوشش داده شده و پروتکتور رزوه نصب می‌گردد. همچنین سطح خارجی لوله‌ها با یک لایه نازک و شفاف وارنیش پوشانده شده و بسته به سایز لوله، به صورت بندل‌های شش ضلعی بسته‌بندی می‌شوند. ظرفیت اسمی تولید این خط ۵۰,۰۰۰ تن در سال می‌باشد.

TUBING FINISHING LINE

This line is capable of threading pipes with an outer diameter range from 1.9 inches to 7 inches and a length range of 7 to 15 meters, using two double CNC machines. After the threading process is performed on one end of the pipe, a coupling suitable for the pipe's diameter, grade, and thread type is installed. Following the make-up operation, the internal diameter is checked using a drift test device, and the pipe is then transferred to the hydrostatic testing machine to perform the hydrostatic pressure test. Finally, to protect the threads against corrosion, they are coated with special grease and thread protectors are installed. The outer surface of the pipes is also covered with a thin, transparent varnish layer, and depending on the pipe size, they are bundled and packaged in hexagonal bundles. The production capacity of this line is 50,000 tons per year.





خط کوپلینگ (اتصالات):

این خط تولید، یک خط منحصربه‌فرد و تخصصی است که به صورت کاملاً خودکار فعالیت می‌کند. این خط مجهز به اهر برش جهت تولید کوپلینگ خام و همچنین دارای خط شات بلاست می‌باشد. همچنین قابلیت انجام عملیات رزوه زنی مطابق با استانداردهای API و نیز تولید رزوه‌های Premium را برای قطرهای ۱٫۹ اینچ تا ۱۶ اینچ دارا است.

در این خط، کوپلینگ‌های خام در بازه سایز ۴ ۱/۲ اینچ تا ۱۶ اینچ توسط چهار دستگاه رزوه زنی و در بازه سایز ۱/۹ اینچ تا ۴ ۱/۲ اینچ توسط پنج دستگاه CNC دو اسپیندل رزوه زنی می‌شوند. پس از انجام عملیات رزوه زنی، کوپلینگ‌ها تحت آزمون‌ها و بازرسی‌های غیرمخرب شامل تست ذرات مغناطیسی تر و همچنین آزمون سختی‌سنجی اتوماتیک قرار می‌گیرند.

در ادامه، عملیات فسفاتکاری و رنگ آمیزی (پوشش دهی) انجام شده و در نهایت، کوپلینگ‌ها در کانتینرهای مخصوص انبار می‌شوند. ظرفیت اسمی تولید این خط برابر با ۲۵۰,۰۰۰ قطعه در سال می‌باشد.

COUPLING PRODUCTION LINE

This is a unique and specialized line that operates fully automatically. The line is equipped with a cutting saw for producing coupling blanks as well as a shot blasting line. It also has the capability to cut threads in accordance with API standards, as well as Premium threads, for diameters ranging from 1.9 inches to 16 inches. Raw couplings are threaded by four machines for couplings in the 4 1/2 inch to 16 inch size range, and by five double-spindle machines for couplings in the 1.9 inch to 4 1/2 inch size range. After threading, they undergo non-destructive testing and inspection using wet magnetic particle testing, as well as automatic hardness testing. Subsequently, phosphating and painting (coating) operations are performed, and finally the couplings are stored in special containers. The production capacity of this line is 250,000 pieces per year.





TONI MFL
PRÜFSYSTEME

3036.01.MC.01.00

تجهیزات آزمایشگاهی و اندازه گیری

Laboatory and Metrology Equipment

كالبراسيون Calibration

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



تست های مخرب

Destructive
Tests

جدول تست‌های غیر مخرب

Table of Non-Destructive Tests

Method	Detection	Control Register	Mark
Flux leakage	Internal and external longitudinal and transverse defects	100% of Pipes	AMF (Analog Sonoscope)
Magnetic Particles (Wet method)	Internal and external longitudinal and transverse defects	100% of couplings; 100% of pipes ends after heat treatment	Tiede
Brinell	Hardness test	100% of pipes after heat treatment on orders and 100% on couplings and casings	Reicherter
Quantometer (Portable and Fixed)	Grade of steel and analysis		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	-



آزمایشگاه
شیمی
Chemistry
Laboratory

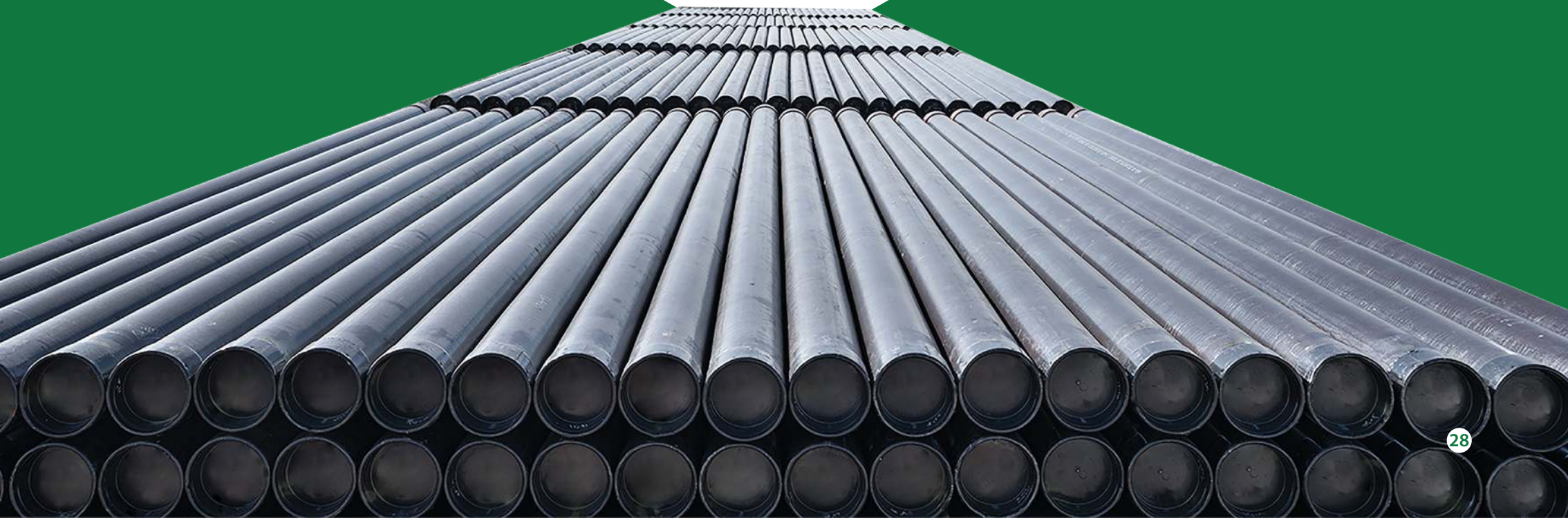


مرکز اسناد و بایگانی فنی

Technical Documentation and Archive Center

محصولات شرکت لوله گستر اسفراين

Products of the LGECO



Pipe	Size	W.T (mm)	Thred Type	Drift	Grade	PSL	Length	End Type	Remark
Casing	6 5/8' ~ 16" As per API 5CT	As per API 5CT (Min 7 mm and Upper)	BC or Premium Joint (PJE inter changeable with New VAM, TPCQ, HSM1, CST)	As per API 5CT & Coustomer	H40, J55, K55, L80-1, N80-1 & Q, P110	PSL1 & PSL2	R3 & R2	Threaded & Coupled or Plain end	Other size & grade as per agreement between LGE & coustomer

Pipe	NPS (in)	Size (mm)	WT (mm)	End Type	Grade	Length	Remark
Line Pipe & Mechanical Pipe, ASTM	6	168.3	Min. Sch. 40	Plain end / Bevel	API 5L Grade X42, X46, X52, X56, X60, X65, X70 Grade A, Grade B, SAE 4130 & 25CrMo4, Sweet Service & Sour Service	As per API 5L	Other size & grade as per agreement between LGE & coustomer
	8	219.1					
	10	273.1					
	12	323.9					
	14	355.6					
	16	406.4					

Pipe	Size (in)	Remark
Tubing	1.9	Only Threading & Heat Treatment
	2 3/8	
	2 7/8	
	3 1/2	
	4	
	4 1/2	

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.



www.lgeco.ir

دفتر فروش: تهران، خیابان ولیعصر، بالاتر از میدان ونک، خیابان خلیل زاده، پلاک ۵۵
کارخانه: خراسان شمالی، شهرستان اسفراین، کیلومتر ۱۰ جاده بجنورد

Sale Office: No.55, Khalilzadeh Alley, Vanak Square, Valiasr St, Tehran-Iran
Factory: 10thkm of Esfarayen-Bojnord Road, North Khorasan-Iran

Sale Office: ☎ +98(21) 888 81237 ☎ +98(21)888 77857-65
Factory: ☎ +98(58)37738301-5 ☎ +98(58)37738301-5

شرکت لوله گستر اسفراین

تابع سازمان گسترش و نوسازی صنایع ایران (ایدرو)

Luleh Gostar Esfarayen Company

Subordinate to the Industrial Development and Renovation Organization of Iran (IDRO)

