LGE

وزارت صنعت، معدن و تجارت

Luleh Gostar Esfarayen Company شـرکت لـوله گستـر اسفراین

Subordinate to the Industrial Development and Renovation Organization of Iran (IDRO) تابع ســازمان گستــرش و نــوسازی صنــایع ایران(ایدرو)

Sale Office :NO.55.Khalilzadeh Alley.vanak square.Valiasr St.Tehran . Iran د فتر فروش: تهران،خیابان ولیعصر، بالاتر از میدان ونک، خیابان خلیل زاده، پلاک ۵۵

+98(21) 888 81237 +98(21)888 77857.65

Factory:10th km of Esfarayen . Bojnord road. North khorasan . Iran کارخانه :خراسان شمالی، شهرستان اسفراین، کیلومتر ۱۰ جاده بجنورد

+98(58)37738332 +98(58)37738301.5

تـــولید کنـــنـــده و تامین کنـــنـــده لـــوله هـــای فـــولادی بدون درز

مـــورد مصـــرف صنـــایع:نفت، گـــاز، پـــالایـــش و پـــتـــروشیـــمی

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 yeat, 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 معتبربین‌المللی در حوزه‌های مختلف شده است.

LGE
شرکت لوله گستر اسفراین

MTIC INTERCERT

CERTIFICATE

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 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.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

MTIC INTERCERT

CERTIFICATE

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 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.mtic-group.org

IAF DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZM-16012-01-00

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

MTIC INTERCERT

CERTIFICATE

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 22.05.2025 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 question with regard to this certificate please contact www.mtic-group.org

TIC-F-MS-E-00 en Rev 2.0 06.2023

IAF DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZM-16012-01-00

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 • SERTİFİKA • CERTIFICADO • گواهینامه • ПІСТОПОІНТІКО • 证明 • 証明書 • 인증서

MTIC INTERCERT

CERTIFICATE

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 question with regard to this certificate please contact www.mtic-group.org

TIC-F-MS-Q-00 en Rev 2.0 06.2023

IAF DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZM-16012-01-00

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 • SERTİFİKA • CERTIFICADO • گواهینامه • ПІСТОПОІНТІКО • 证明 • 証明書 • 인증서

این شرکت دارای پنج خط تولیدی می باشد:

The Company has five Production Lines:

خط تکمیلی کوپلینگ

Coupling Finishing Line

خط تکمیلی تیوبینگ

Tubing Finishing Line

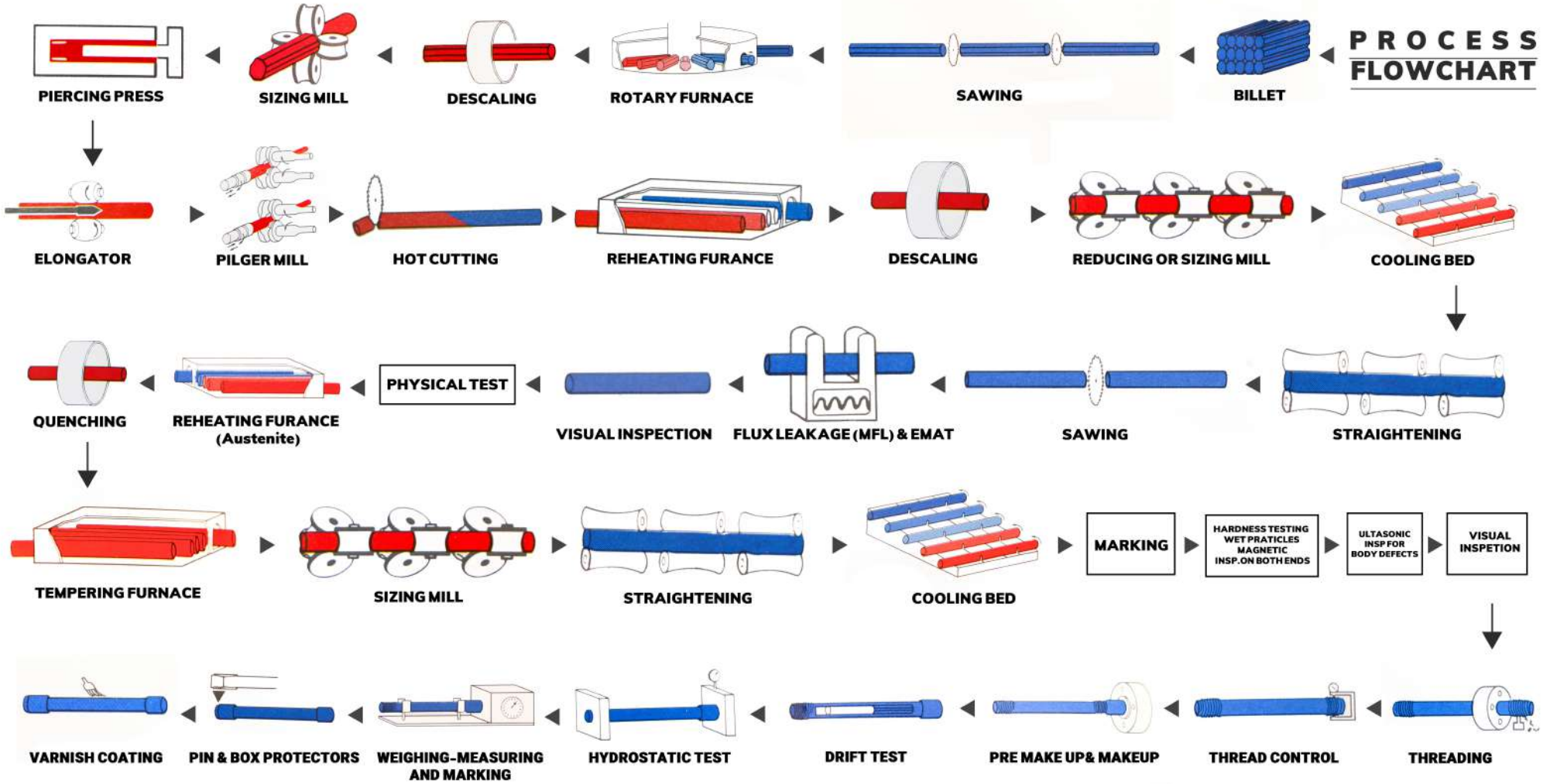
خط تکمیلی کیسینگ

Casing Finishing Line

فرآیند تولید

Production process

PROCESS FLOWCHART



خط نورد(پیلگر):

در این خط شمش ها پس از قرار گرفتن در کوره دوار تا دمای ۱۳۵۰ درجه سانتیگراد گرم شده و پس از سوراخ شدن توسط دستگاه پیرسینگ پرس و النگاتور به پوسته لوله‌ای (شل) با ضخامت بالا تبدیل می شوند. سپس شل تولید شده توسط دو دستگاه پیلگر موجود در واحد غلتک کاری شده و به قطر و ضخامت محاسبه شده مورد نظر رسیده و لوله مادر تولید می شود. در نهایت پس از طی مراحل نرمالیزاسیون برای حصول ساختار مورد نظر و عبور از دستگاه سایزینگ برای حصول قطر مناسب و دستگاه تابگیر برای برطرف شدن تاب و اعوجاج لوله محصول لوله نهایی(Green Pipe)تولید می شود.

قطر لوله های تولید شده در این واحد از ۶ اینچ تا ۱۶ اینچ بوده و در برگیرنده گرید فولاد های ساده کربنی و کم آلیاژ می باشد. لوله هامطابق با استانداردهای بین المللی و ملی مانند API،ASTM،DIN،BS تولید می شوند که کاربرد آنها در صنایع نفت و گاز و پتروشیمی و خطوط انتقال و لوله های مکانیکی و نیروگاهی است.

در واحد نورد برای اطمینان از کیفیت محصول آزمون های زیر انجام می پذیرد:

۱ –آزمون الکترومغناطیس(**amaloge-Sonoscope**)برای کشف عیب های طول‌وعرضی لوله

۲– توزین و طول سنجی

۳– کنترل ابعادی

ظرفیت اسمی این خط ۱۲۰۰۰۰ تن در سال است.

PILGER
ROLLING MILL

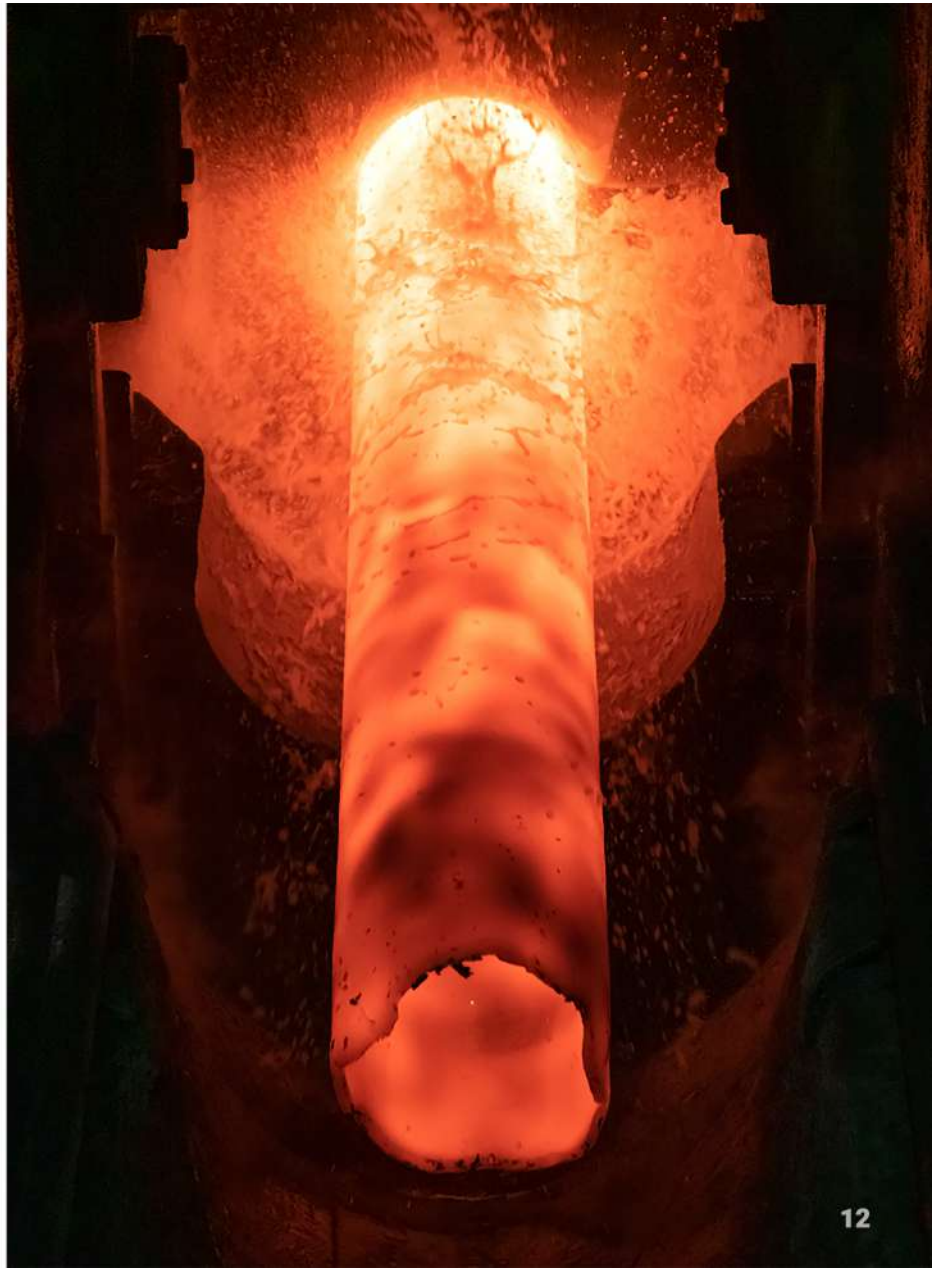
In this line, the billets are first heated in a rotary furnace to a temperature of 1350°C. After heating, they are pierced by a piercing press and elongator to form a thick-walled tubular shell. The resulting shell is then rolled on two Pilger mills in the unit to reach the desired diameter and wall 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 6inches to 16inches 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 and Petrochemical transmission Pipeline, mechanical, and power plant industries.In the rolling line, to ensure product qualitythe following tests are performed:

1-Electromagnetic testing(Amaloge-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 فرایندهای سخت کاری، کوئینچ، و باز پخت بوده که لوله های (Green Pipe) تولید شده در خط نورد را پس از طی مراحل عملیات حرارتی به خواص مکانیکی و فیزیکی مورد نظر و مطلوب که توسط مشتری و بر اساس استاندارد مورد درخواست مشخص شده است می رسند. پس از طی این مرحله لوله ها از دستگاه سایزینگ 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 NDE 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

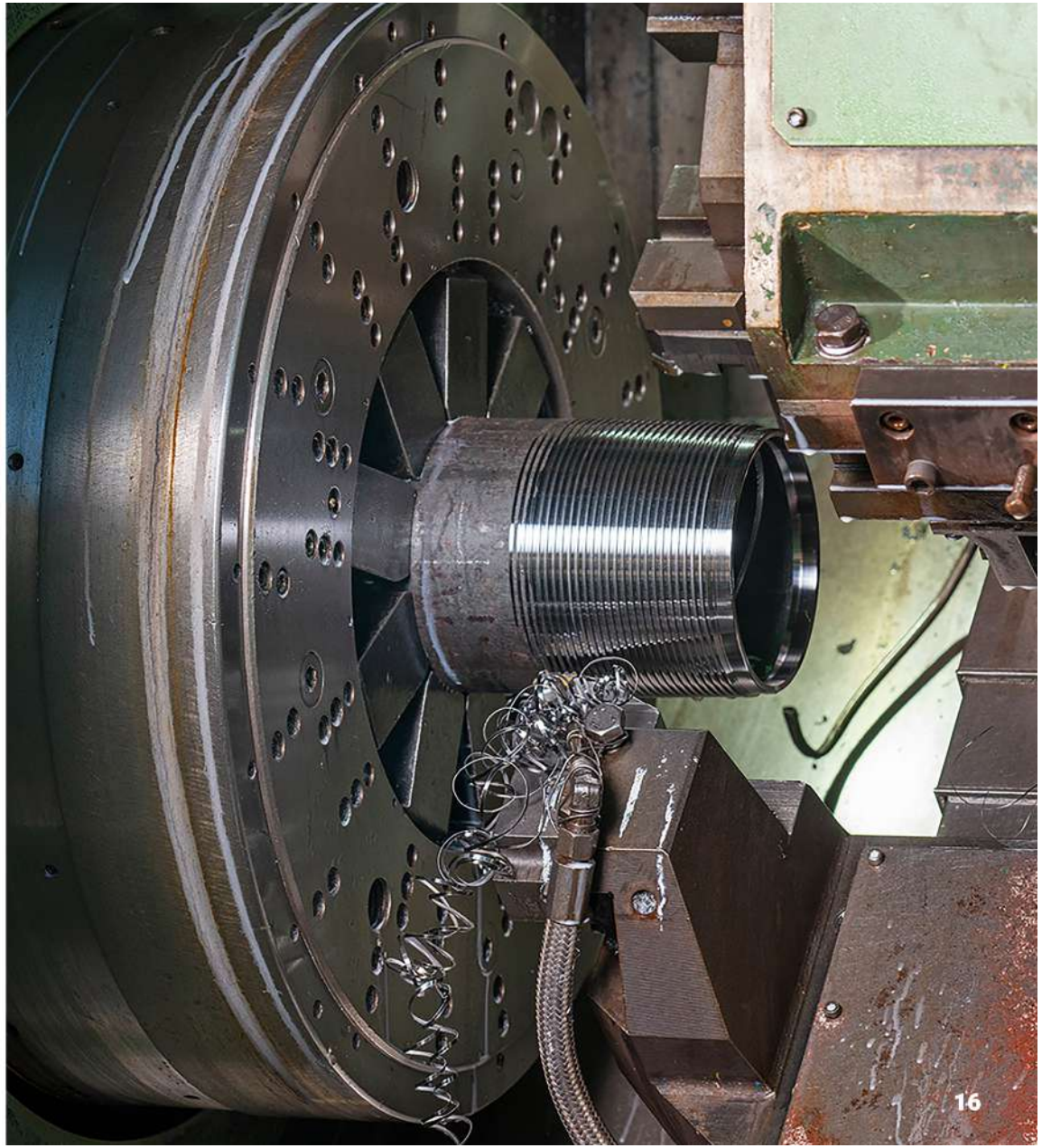
The heat treatment line includes the processes of hardening, quenching, and tempering, through which the green pipes produced in the rolling line are processed to achieve the desired mechanical and physical properties specified by the customer according to the requested standard. After this stage, the 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 NDE (Non-Destructive Examination) to inspect and verify the absence of defects.
This line is capable of performing heat treatment processes on pipes with diameters from 4½ inches to 16 inches and lengths from 7 meters to 15 meters.

خط تکمیلی کیسینگ:

در این خط لوله های با قطر ۱/۲ ۴ اینچ تا ۱۶ اینچ و محدوده طولی ۲ تا ۱۵ متر توسط چهار دستگاه CNC رزوه شده و پس از ان توسط دستگاه Make-Up کوپلینگ متناسب با قطر و گرید لوله به یک سر آن بسته می شود. سپس قطر داخلی ان توسط دستگاه کنترل دریفت بررسی گردیده و پس از آن برای تست هیدرواستاتیک تا فشار ۱۰۰۰ بار به دستگاه مربوط منتقل می گردد.
در ادامه طول و وزن لوله اندازه گیری شده و مشخصات لوله ها بر اساس استاندارد بر روی آن مارک می گردد. برای محافظت از سطح رزوه ها روی آنها به گریس مخصوص آغشته شده و پروتکتور بسته می شود. در نهایت سطح خارجی لوله برای جلوگیری از خوردگی و زنگ زدگی وارنیش می شود.
این خط توانایی تولید رزوه ها بر اساس استاندارد API و رزوه هایPremium را دارا می باشد.
ظرفیت اسمی تولید این خط ۸۰۰۰۰ 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 capabel of producing threads according to the API staandard and including premium threads.
The nominal production capacity of this line is 80,000 tons per year.

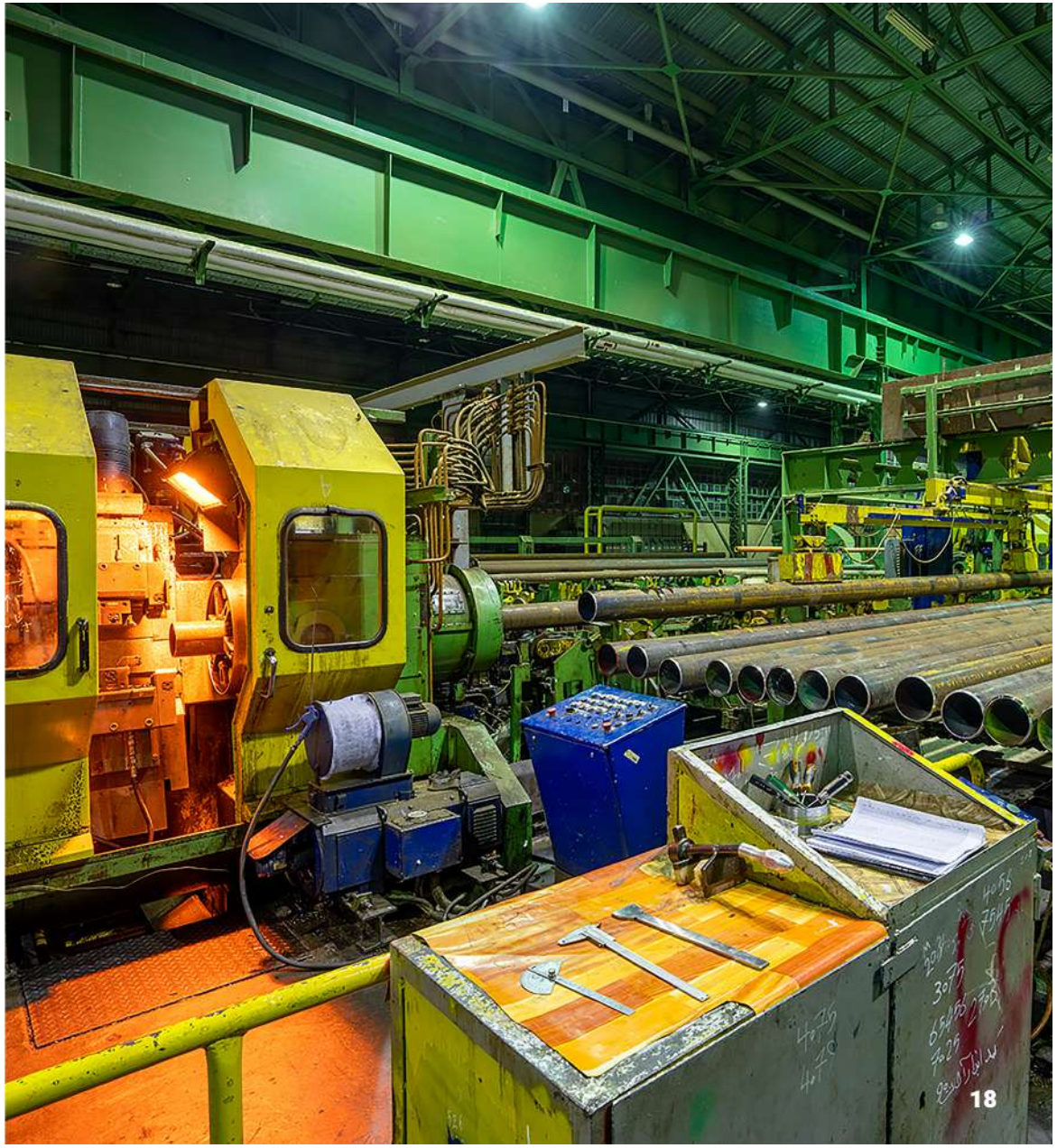


خط تکمیلی تیوبینگ:

این خط توانایی رزوه زنی لوله های با اندازه قطر خارجی از ۱/۹ اینچ تا ۷ اینچ با محدوده طولی ۷ متر تا ۱۵ متر توسط دو دستگاه CNC دوبل را دارد.
پس از انجام فرایند رزوه زنی بر روی یک سر لوله، کوپلینگ متناسب با قطر و گرید و نوع رزوه بسته می شود و پس از انجام فرایند بسته شدن آزمون بررسی قطر داخلی توسط دستگاه دریفت تست انجام شده و لوله به سمت دستگاه هیدروتست برای انجام آزمون هیدروستاتیک منقل می شود.
سپس برای محافظت از رزوه ها در برابر خوردگی، روی سطح آنها به گریس مخصوص آغشته گردیده و بر روی آن پروتکتور بسته می شود. همچنین سطح خارجی لوله بوسیله یک لایه نازک و شفاف وارنیش پوشیده شده و با توجه به اندازه لوله ها به صورت مجموعه های شش وجهی بسته بندی می گردند.
ظرفیت تولید این خط ۵۰۰۰۰ تن در سال می باشد.

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.



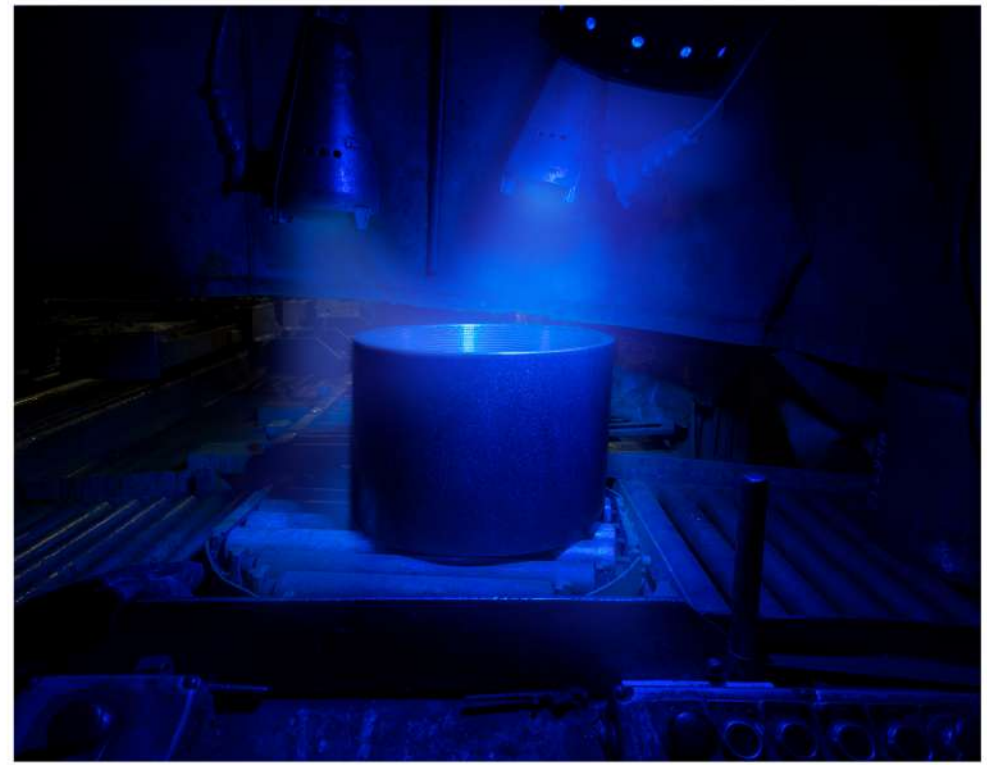
خط کوپلینگ (اتصالات):

این یک خط منحصر و ویژه است که به صورت کاملا اتوماتیک اجرا می شود. این خط دارای اره برش کاری برای تولید کوپلینگ خام و نیز خط شات بلاست است. این خط توان رزوه زنی بر اساس استاندارد API و نیز رزوه زنی رزوهای Premium با قطر ۱/۹ اینچ تا ۱۶ را دارد.
کوپلینگ های خام توسط چهار دستگاه برای کوپلینگ های اندازه ۱/۲ ۴ اینچ تا ۱۶ اینچ و پنج دستگاه دوبل برای کوپلینگ های اندازه ۱/۹ اینچ تا ۱/۲ ۴ اینچ رزوه می شوند و پس از آن تحت آزمون و بازرسی غیر مخرب به کمک ذرات مغناطیسی مرطوب و سختی سنجی اتوماتیک قرار گرفته و بعد از آن عملیات پوشش دهی فسفات و رنگ آمیزی بر روی آنها انجام شده و در نهایت در کانتینرهای مخصوص ذخیره می گردند.
ظرفیت تولید این خط ۲۵۰۰۰۰ قطعه در سال می باشد.

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.

CRI DAN GY80M2



تجهیزات آزمایشگاهی و اندازه گیری

Laboatory and Metrology Equipment

كاليبراسيون
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
- BAnding test
- Other tests of materials affecting quality

تست‌های مخرب

Destructive Tests

جدول تست های 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 (Amalog Sonoscope)
Magnetic Particules (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 or 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

مـــرکز اسناد و بایگانی فنی
Technical Documentation and Archive Center

محصولات شرکت
لوله گستر اسفراین
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)	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	
Other Product	**Couplings, X over, Pup joint (>= 2 M)**	

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 ارئه 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.

Luleh Gostar Esfarayen Company شـرکت لـوله گستـر اسفراین

Subordinate to the Industrial Development and Renovation Organization of Iran (IDRO) تابع ســازمان گستــرش و نــوسازی صنــایع ایران(ایدرو)

Sale Office :NO.55.Khalilzadeh Alley.vanak square.Valiasr St.Tehran . Iran دفتر فروش: تهران،خیابان ولیعصر، بالاتر از میدان ونک ، خیابان خلیل زاده ، پلاک ۵۵

+98(21) 888 81237 +98(21)888 77857.65

Factory:10th km of Esfarayen . Bojnord road. North khorasan . Iran کارخانه :خراسان شمالی، شهرستان اسفراین، کیلومتر ۱۰ جاده بجنورد

+98(58)37738332 +98(58)37738301.5

LGE

www.lgeco.ir