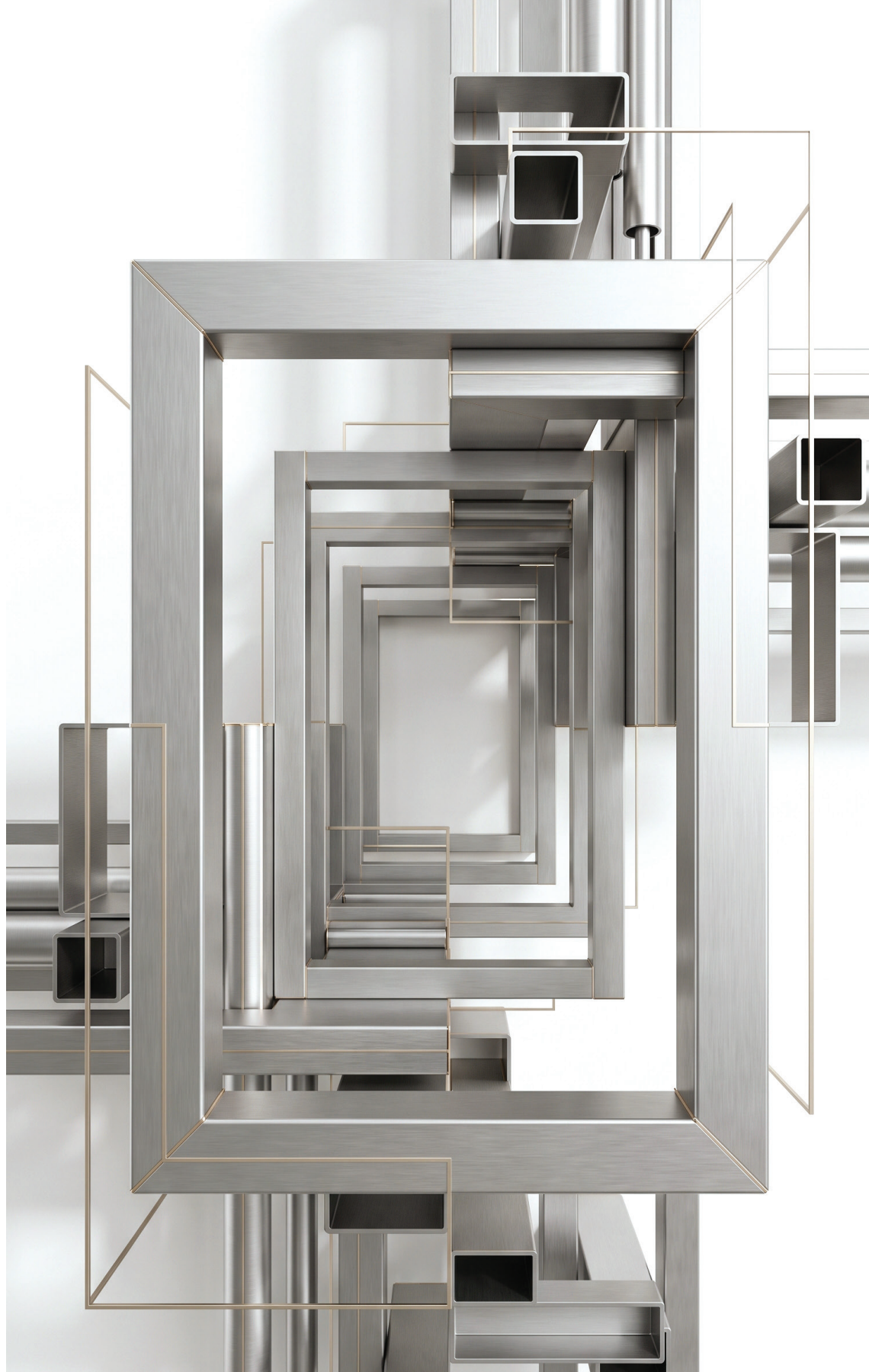




تولیدی صنعتی پارسین
فولاد قومنس سازه
تولید کننده انواع لوله ، قوطی و پروفیل فلزی



تولیدی صنعتی پارسیان فولاد قومس سازه

تولید کننده انواع لوله ، قوطی و پروفیل فلزی

یکی از واحدهای تولیدی فعال در صنعت فولاد کشور است که فعالیت خود را در سال ۱۴۰۴ در شهرک صنعتی دامغان، واقع در استان سمنان، آغاز نموده است.

این مجموعه در زمینی به مساحت ۱۶,۲۷۲ مترمربع و با زیربنای تولیدی ۱۰,۰۰۰ مترمربع احداث گردیده و با بهره‌گیری از تجهیزات و ماشین‌آلات صنعتی مدرن و فناوری روز دنیا، در زمینه تولید انواع لوله، پروفیل و قوطی فولادی و همچنین ارائه خدمات نوآوری ورق‌های فولادی فعالیت می‌نماید.

این شرکت علاوه بر برخورداری از خطوط تولید پیشرفته، دارای یک انبار روباز با قابلیت انبارداری کلاف‌های گرم نوردیده در محورهای عمودی و افقی و نیز دو سالن تولید مجهز جهت ارائه خدمات برشکاری و انبارداری می‌باشد.

موقعیت مناسب جغرافیایی مجموعه در استان سمنان، دسترسی مطلوب به شبکه‌های حمل‌ونقل و زیرساخت‌های صنعتی را فراهم نموده و زمینه ارائه خدمات مؤثر و پاسخگویی به نیازهای مشتریان را مهیا ساخته است.

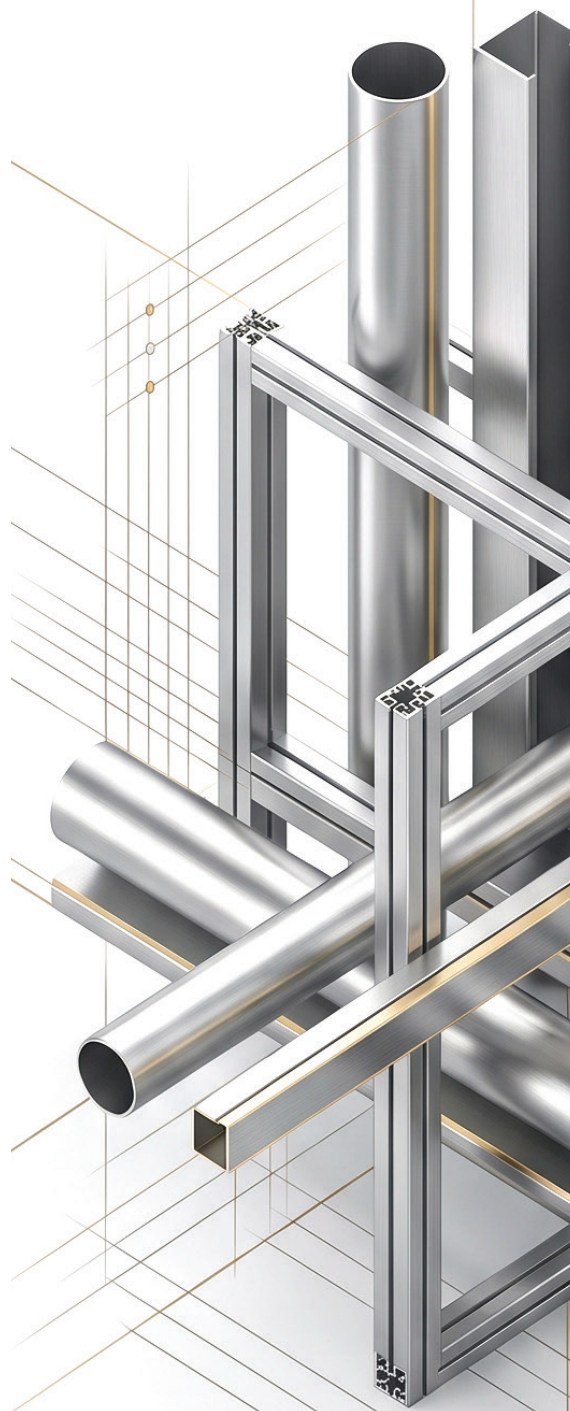




شرکت تولیدی صنعتی پارسیان فولاد قومنس سازه واقع در شهرک صنعتی دامغان با آماده سازی ۱۰۰۰۰ مترمربع فضای مسقف و مجهز در چهار سوله مجزا ، موجبات تفکیک واحد های گوناگون (شامل انبار مواد اولیه ، سوله های تولید ، و انبار محصول) را بمنظور بالا بردن سرعت عمل واحد ها و همچنین افزایش ایمنی حین کار مطابق استاندارد های موجود ، فراهم آورده است.

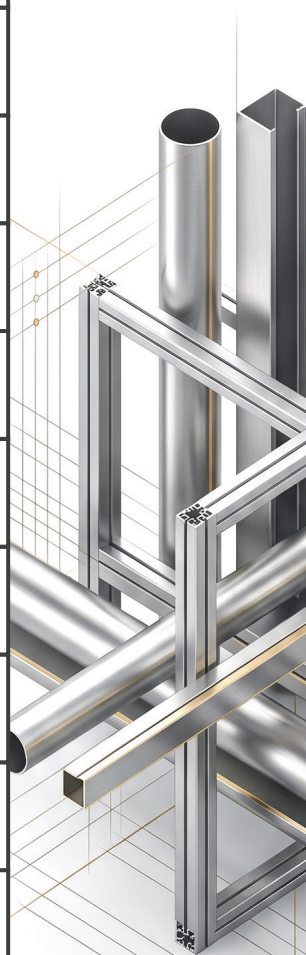


واحد تولید مجموعه شامل خطوط تولیدی نظیر خط تولید لوله و پروفیل ۶۰ ، خط تولید لوله و پروفیل ۷۶ ، خط تولید لوله و پروفیل ۸۹ ، خط تولید پروفیل باز(جهت تولید پروفیل های چهارچوب) ، خط تولید انواع ورق شیت فولادی ، و دستگاههای نوآوری انواع ورق فولادی می باشد.





ضخامت (mm)															
ابعاد (mm)	۰٫۷	۰٫۸	۰٫۹	۱	۱٫۱	۱٫۲	۱٫۲۵	۱٫۳	۱٫۴	۱٫۵	۱٫۸	۲	۲٫۲	۲٫۳	۲٫۵
۲۰x۱۰	۱٫۹۷۸	۲٫۲۶۱	۲٫۵۴۳	۲٫۸۲۶	۳٫۰۵۷	۳٫۳۳۵	۳٫۴۷۴	۳٫۶۱۳	۳٫۸۹۰	۴٫۱۶۸	۴٫۹۱۷	۵٫۴۶۴	۶٫۰۱۰	-	۶٫۸۳۰
۲۵x۱۰	۲٫۳۰۸	۲٫۶۳۸	۲٫۹۶۷	۳٫۲۹۷	۳٫۵۷۵	۳٫۹۰۰	-	۴٫۲۲۴۸۷	۴٫۵۴۹۸۶	۴٫۸۷۴۸۵	۵٫۷۶۵۰۴	۶٫۴۰۵۵۶	۷٫۰۴۶	-	۸٫۰۰۷
۳۰x۱۰	۲٫۶۳۸	۳٫۰۱۴	۳٫۳۹۱	۳٫۷۶۸	۴٫۰۹۳	۴٫۴۶۵	-	۴٫۸۳۷	۵٫۲۰۹	۵٫۵۸۱	۶٫۶۱۳	۷٫۳۴۸	۸٫۰۸۲	۸٫۴۵۰	۹٫۱۸۵
۳۰x۲۰	۳٫۲۹۷	۳٫۷۶۸	۴٫۲۳۹	۴٫۷۱۰	۵٫۱۲۹	۵٫۵۹۵	۵٫۸۲۹	۶٫۰۶۲	۶٫۵۲۸	۶٫۹۹۴	۸٫۳۰۸	۹٫۲۳۲	۱۰٫۱۵۵	۱۰٫۶۱۶	۱۱٫۴۲۲
۴۰x۲۰	۳٫۹۵۶	۴٫۵۲۲	۵٫۰۸۷	۵٫۶۵۲	۶٫۱۶۵	۶٫۷۲۶	۷٫۰۰۶	۷٫۲۸۶	۷٫۸۴۷	۸٫۴۰۷	۱۰٫۰۰۴	۱۱٫۱۱۶	۱۲٫۲۲۷	۱۲٫۷۸۳	۱۳٫۷۷۷
۴۰x۲۵	-	-	-	-	۶٫۶۸۳	۷٫۲۹۱	-	۷٫۸۹۹	۸٫۵۰۶	۹٫۱۱۴	۱۰٫۹۳۷	۱۲٫۰۵۷	۱۳٫۲۶۳	-	۱۴٫۹۵۴
۴۰x۳۰	۴٫۶۱۶	۵٫۲۷۵	۵٫۹۳۵	۶٫۵۹۷	۷٫۲۰۲	۷٫۸۵۶	-	۸٫۵۱۱	۹٫۱۶۶	۹٫۸۲۰	۱۱٫۷۸۴	۱۳٫۰۹۴	۱۴٫۳۰۰	۱۴٫۹۵۰	۱۶٫۲۵۰
۵۰x۲۰	۴٫۶۴۹	۵٫۳۱۳	۵٫۹۷۷	۶٫۵۹۴	۷٫۲۵۳	۷٫۹۱۳	-	۸٫۵۷۲	۹٫۲۳۲	۹٫۸۲۰	۱۱٫۷۸۴	۱۳٫۰۹۴	۱۴٫۳۰۰	-	۱۶٫۱۳۲
۵۰x۲۵	۴٫۹۴۶	۵٫۶۵۲	۶٫۳۵۹	۷٫۰۶۵	۷٫۷۷۲	۸٫۴۷۸	-	۹٫۱۸۵	۹٫۸۹۱	۱۰٫۵۹۸	۱۲٫۶۳۲	۱۴٫۰۳۶	۱۵٫۴۳۹	-	۱۷٫۴۲۷
۵۰x۳۰	۵٫۲۴۲	۵٫۹۹۱	۶٫۷۴۰	۷٫۴۴۲	۸٫۱۸۶	۸٫۹۳۰	-	۹٫۶۷۴	۱۰٫۴۱۹	۱۱٫۱۶۳	۱۳٫۳۱۰	۱۴٫۷۸۹	۱۶٫۲۶۸	۱۷٫۰۰۸	۱۸٫۴۸۷
۵۰x۴۰	-	-	-	۸٫۴۷۸	۹٫۲۷۴	۱۰٫۱۱۷	-	۱۰٫۹۶۰	۱۱٫۸۰۳	۱۲٫۶۴۶	۱۵٫۰۹۱	۱۶٫۷۶۸	۱۸٫۴۴۴	۱۹٫۲۸۳	۲۰٫۸۴۲
۶۰x۲۰	-	-	-	۷٫۳۴۸۹	۸٫۲۳۸	۸٫۳۹۳۰	-	۹٫۶۷۴	۱۰٫۴۱۹	۱۱٫۰۹۲	۱۳٫۳۱۰	۱۴٫۷۸۹	۱۶٫۲۶۸	-	۱۸٫۴۸۷
۶۰x۳۰	-	-	-	۸٫۴۷۸	۹٫۲۷۴	۱۰٫۱۱۷	-	۱۰٫۹۶۰	۱۱٫۸۰۳	۱۲٫۶۴۶	۱۵٫۰۹۱	۱۶٫۷۶۸	۱۸٫۴۴۴	۱۹٫۲۸۳	۲۰٫۸۴۲
۶۰x۴۰	-	-	-	۹٫۳۷۳	۱۰٫۳۱۰	۱۱٫۲۴۷	-	۱۲٫۱۸۵	۱۳٫۱۲۲	۱۴٫۰۵۹	۱۶٫۷۸۶	۱۸٫۶۵۲	۲۰٫۵۱۷	۲۱٫۴۴۹	۲۳٫۱۹۷
۶۰x۵۰	-	-	-	۱۰٫۳۱۵	۱۱٫۳۴۶	۱۲٫۳۷۸	-	۱۳٫۴۰۹	۱۴٫۴۴۱	۱۵٫۴۷۲	۱۸٫۴۸۲	۲۰٫۵۳۶	۲۲٫۵۸۹	-	۲۵٫۶۷۰
۸۰x۴۰	-	-	-	-	-	-	-	-	۱۵٫۷۶۰	-	۲۰٫۱۷۸	۲۲٫۴۲۰	۲۲٫۶۶۲	۲۵٫۷۸۳	۲۸٫۰۲۵



جدول قوطی های قابل تولید در مجموعه
پارسیان فولاد قوس سازه (مقطع مربع)

قوطی های مربع براساس استاندارد DIN 2395

ابعاد (mm)	ضخامت (mm)															
---------------	---------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

	۰/۶	۰/۷	۰/۸	۰/۹	۱	۱/۱	۱/۲	۱/۲۵	۱/۳	۱/۴	۱/۵	۱/۸	۲	۲/۲	۲/۳	۲/۵
۱۵۰x۱۵	-	۲/۱۱۰	-	-	-	-	-	۳/۸۱۷	-	-	۴/۵۹۲	-	۵/۸۴۰	-	-	-
۱۶۰x۱۶	-	-	-	-	-	-	-	۰/۴۸۵	-	۰/۵۹۸	۰/۶۶۵	-	-	-	۰/۹۱۸	۱/۰۳۸
۲۰۰x۲۰	۲/۲۶۱	۲/۶۳۸	۳/۰۱۴	۲/۳۹۱	۳/۷۶۸	۴/۰۹۳	۴/۴۶۵	۴/۶۵۱	۴/۸۳۷	۵/۲۰۹	۵/۵۸۱	۶/۶۱۳	۷/۳۴۸	۸/۰۸۲	۸/۴۵۰	۹/۰۶۷
۲۵۰x۲۵	-	۳/۲۹۷	۳/۷۶۸	۴/۲۳۹	۷/۷۱۰	۵/۱۲۹	۵/۵۹۵	۸/۸۱۹	۶/۰۶۲	۶/۵۲۸	۶/۹۹۴	۸/۳۰۸	۹/۲۳۲	۱۰/۱۵۵	۱۰/۶۱۶	۱۱/۴۲۲
۳۰۰x۳۰	-	۳/۹۵۶	۴/۵۲۲	۵/۰۸۷	۵/۶۰۵	۶/۱۶۵	۶/۷۲۶	۷/۰۰۶	۷/۲۸۶	۷/۸۴۷	۸/۴۰۷	۱۰/۰۰۴	۱۱/۱۱۶	۱۲/۲۲۷	۱۲/۷۸۳	۱۳/۷۷۷
۳۵۰x۳۵	-	۴/۶۱۶	۵/۲۷۵	۵/۹۳۵	۶/۵۴۷	۷/۲۰۲	۷/۸۵۶	-	۸/۵۱۱	۹/۲۲۲	۸/۸۹۱	۱۱/۷۸۴	۱۳/۰۹۴	۱۴/۴۰۳	۱۵/۰۵۸	۱۶/۲۵۰
۴۰۰x۴۰	-	۵/۲۴۲	۵/۹۹۱	۶/۷۴۰	۷/۴۴۲	۸/۱۸۶	۸/۹۳۰	-	۹/۶۷۴	۱۰/۴۱۹	۱۱/۱۶۳	۱۳/۳۱۰	۱۴/۷۸۹	۱۶/۲۶۸	۱۷/۰۰۸	۱۸/۴۸۷
۵۰۰x۵۰	-	-	-	-	۸/۹۴۹	۹/۸۴۴	۱۱/۲۴۷	-	۱۲/۱۸۵	۱۳/۱۲۲	۱۴/۰۵۹	۱۶/۷۸۶	۱۸/۶۵۲	۲۱/۵۱۷	۲۱/۴۴۹	۲۳/۱۹۷
۶۰۰x۶۰	-	-	-	-	۱۱/۲۵۷	۱۲/۳۸۳	۱۳/۵۰۸	-	۱۴/۶۳۴	۱۵/۷۶۰	۱۶/۸۸۵	۲۰/۱۷۸	۲۲/۴۲۰	۲۴/۶۶۲	۲۵/۷۸۳	۲۷/۹۰۷
۷۰۰x۷۰	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	۱۹/۷۱۱	۲۳/۵۶۹	۲۶/۱۸۸	۲۸/۸۰۶	۳۰/۱۱۶	۳۲/۷۳۵
۷۵۰x۷۵	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	۲۱/۱۲۴	۲۵/۲۶۴	۲۸/۰۷۲	۳۰/۸۷۹	-	۳۴/۹۷۲
۸۰۰x۸۰	-	-	-	-	-	-	-	-	-	۲۱/۱۰۱	۲۲/۵۳۷	۲۶/۹۶۰	۲۹/۹۵۶	۳۲/۹۵۱	-	۳۷/۳۲۷
۹۰۰x۹۰	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	۳۰/۲۶۶	۳۳/۷۲۴	۳۷/۰۹۶	۳۹/۴۴۹	۴۲/۰۳۷
۱۰۰۰x۱۰۰	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	۳۳/۷۴۲	۳۷/۴۹۲	۴۱/۱۳۷	۳۸/۶۷۴	۴۶/۸۶۵

جدول انواع پروفیل درب و پنجره

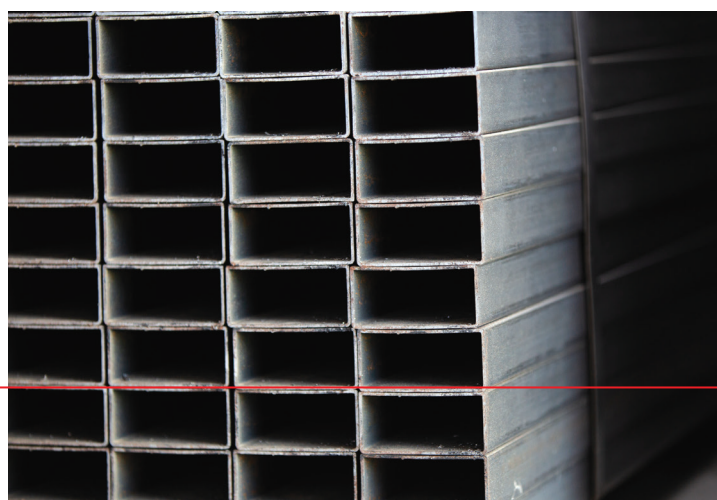
محصول	ضخامت ۱/۸ میلیمتر	ضخامت ۲ میلیمتر	ضخامت ۲/۵ میلیمتر	ضخامت ۳ میلیمتر	ضخامت ۴ میلیمتر
پروفیل ۵۰۷ (سپری)	۱۳/۵	۱۵/۰	۱۸/۸	*	*
پروفیل ۵۰۸ (لنگه دری)	۱۳/۵	۱۵/۰	۱۸/۸	*	*
پروفیل ۵۰۹ (کلافی)	۱۳/۵	۱۵/۰	۱۸/۸	*	*
چهارچوب فرانسوی	۲۲/۱	۲۴/۵	۳۰/۶	*	*

جدول پروفیل های گروهی و چهارچوب فلزی قابل تولید در مجموعه پارسین فولاد قومس سازه

جدول انواع لوله صنعتی بر اساس استانداردهای DIN 2440 و BS 1387

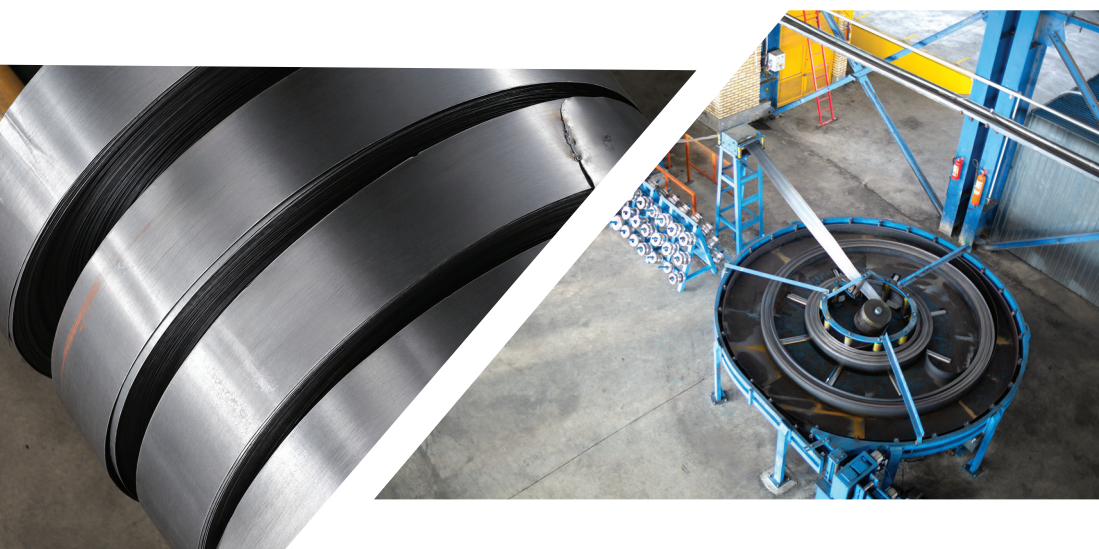
قطر اسمی		قطر خارجی		ضخامت دیواره		وزن	
mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch	kg/m	lb/ft
6	1/8"	10.2	0.402	2.00	0.079	0.407	0.274
8	1/4"	13.5	0.531	2.35	0.093	0.650	0.437
10	3/8"	17.2	0.677	2.35	0.093	0.852	0.573
15	1/2"	21.3	0.839	2.65	0.104	1.220	0.820
20	3/4"	26.9	1.059	2.65	0.104	1.580	1.062
25	1"	33.7	1.327	3.25	0.128	2.440	1.640
32	1 1/4"	42.4	1.669	3.25	0.128	3.140	2.110
40	1 1/2"	48.3	1.902	3.25	0.128	3.610	2.426
50	2"	60.3	2.374	3.65	0.144	5.100	3.427
65	2 1/2"	76.1	2.996	3.65	0.144	6.510	4.375
80	3"	88.9	3.500	4.05	0.159	8.470	5.692
100	4"	114.3	4.500	4.50	0.177	12.100	8.131

ظرفیت اسمی تولید سالیانه کارخانه مطابق پروانه بهره برداری بالغ بر ۲۴۰۰۰۰ تن برآورد می گردد که بیانگر توان تولید و پاسخگویی مناسب به نیاز بازار در حوزه محصولات فولادی است.





خطوط تولید لوله و پروفیل کارخانه با استفاده از روش شکل‌دهی سرد و جوش القایی فرکانس بالا فعالیت می‌کنند. مراحل تولید به شرح زیر است:



مرحله اول: تأمین مواد اولیه

نوارهای فولادی تهیه شده از خط نواربری به عنوان ماده اولیه وارد خطوط تولید می‌شوند.

مرحله دوم: باز کردن کلاف

کلاف فولادی توسط دستگاه بازکن کلاف باز شده و به سمت خط تولید هدایت می‌گردد.

مرحله سوم: شکل‌دهی اولیه

نوار فولادی در قسمت سایزینگ از میان مجموعه‌ای از غلتک‌ها عبور کرده و ابتدا به تدریج به شکل لوله به مقطع مورد نظر نزدیک می‌شود.

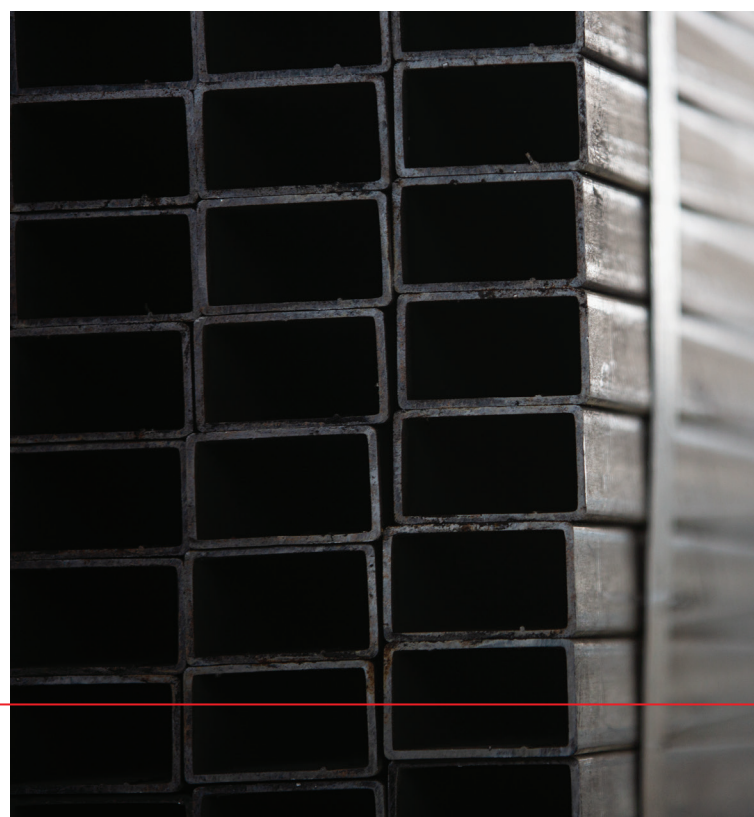


مرحله چهارم: جوشکاری

لبه‌های ورق توسط سیستم جوش القایی فرکانس بالا به یکدیگر متصل شده و مقطع بسته تشکیل می‌شود.

مرحله پنجم: پرداخت جوش و خنک کاری

برجستگی جوش داخلی و خارجی توسط تجهیزات مخصوص حذف شده و سطح محصول یکنواخت می‌گردد. و محل جوش صاف و خنک می‌گردد.





مرحله ششم: سایزینگ و کالیبراسیون

محصول در قسمت فرمینگ با عبور از غلتک ها به شکل مقاطع مختلف (مربع، مستطیل و لوله) فرم داده شده و ابعاد نهایی آن با دقت تنظیم می شود.



مرحله هفتم: قابلیت تولید

لوله یا پروفیل تولید شده در طول های استاندارد ۶ متر و همچنین طول های سفارشی تا ۱۰ متر توسط دستگاه برش اتوماتیک بریده می شود.



مرحله هشتم: کنترل کیفیت و بسته بندی

محصولات از نظر ابعاد، ضخامت، کیفیت جوش و ظاهر مورد بازرسی قرار گرفته و پس از تأیید، بسته بندی و به انبار محصول منتقل می شوند.

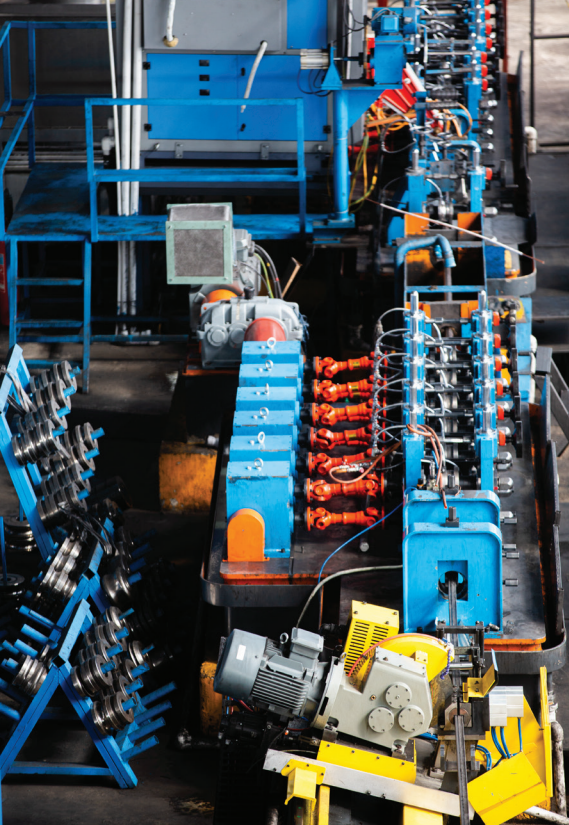
شرکت تولیدی صنعتی پارسیان فولاد
قوس سازه با برخورداری از
زیرساخت‌های تولیدی مناسب،
خطوط نوآوری و تولید لوله و پروفیل،
ظرفیت قابل توجه ذخیره‌سازی و
تولید، و همچنین تنوع محصولات، از
توانایی مناسبی در تأمین نیاز بازار
صنعت ساختمان، صنایع فلزی و
پروژه‌های عمرانی برخوردار بوده و
نقش مؤثری در زنجیره تأمین
محصولات فولادی کشور ایفا
می‌نماید.



خط برش ضخیم بر: با حداکثر ضخامت ۱۶ میلیمتر و حداکثر عرض ۱۵۶۰ میلیمتر و طول متناسب با درخواست مشتریان.

خط برش میان سائز: با حداکثر ضخامت ۶ میلیمتر و حداکثر عرض ۱۸۰۰ میلیمتر و طول متناسب با درخواست مشتریان.

خط برش ضخامت های پائین: این خط مناسب برای برشکاری محصولات سرد نوردیده و پوشش دار می باشد از قابلیت های ویژه این خط علاوه بر سرعت بالا امکان برش کلاف های قلع اندود با حداقل ضخامت ۰/۳۰ میلیمتر می باشد.



این خط قابلیت برش طولی کلاف های گرم نوردیده - اسید شویی شده سرد نوردیده و پوشش دار را در محدوده ضخامتی ۱ تا ۳/۸ میلیمتر و حداقل عرض نوار باریک ۳۱ میلیمتر دارا می باشد.

دستگاه تیلتتر: جهت تغییر محور کلاف ها با حداکثر تناژ ۳۲ تن.

دستگاه پینسر: جهت حمل کلاف ها با محور عمودی.

دستگاه C-Hook: جهت حمل کلاف ها با محور افقی.

دستگاه جرثقیل سقفی: با حداکثر ظرفیت ۳۲ تن

دستگاه لیفتراک: کوماتسو ۷ تن

دستگاه جرثقیل دروازه ای: با حداکثر ظرفیت ۳۰ تن و ۲۵ تن

نکته: در سالن تولید (سوله) سدل گذاری به مساحت ۲۴۰ متر مربع انجام شده که علاوه بر جلوگیری از آسیب دیدگی کلاف ها و انبار داری ایمن، ظرفیت انبارداری را حداقل ۵۰ درصد افزایش داده است.





Parsian Foolad Qumes Sazeh

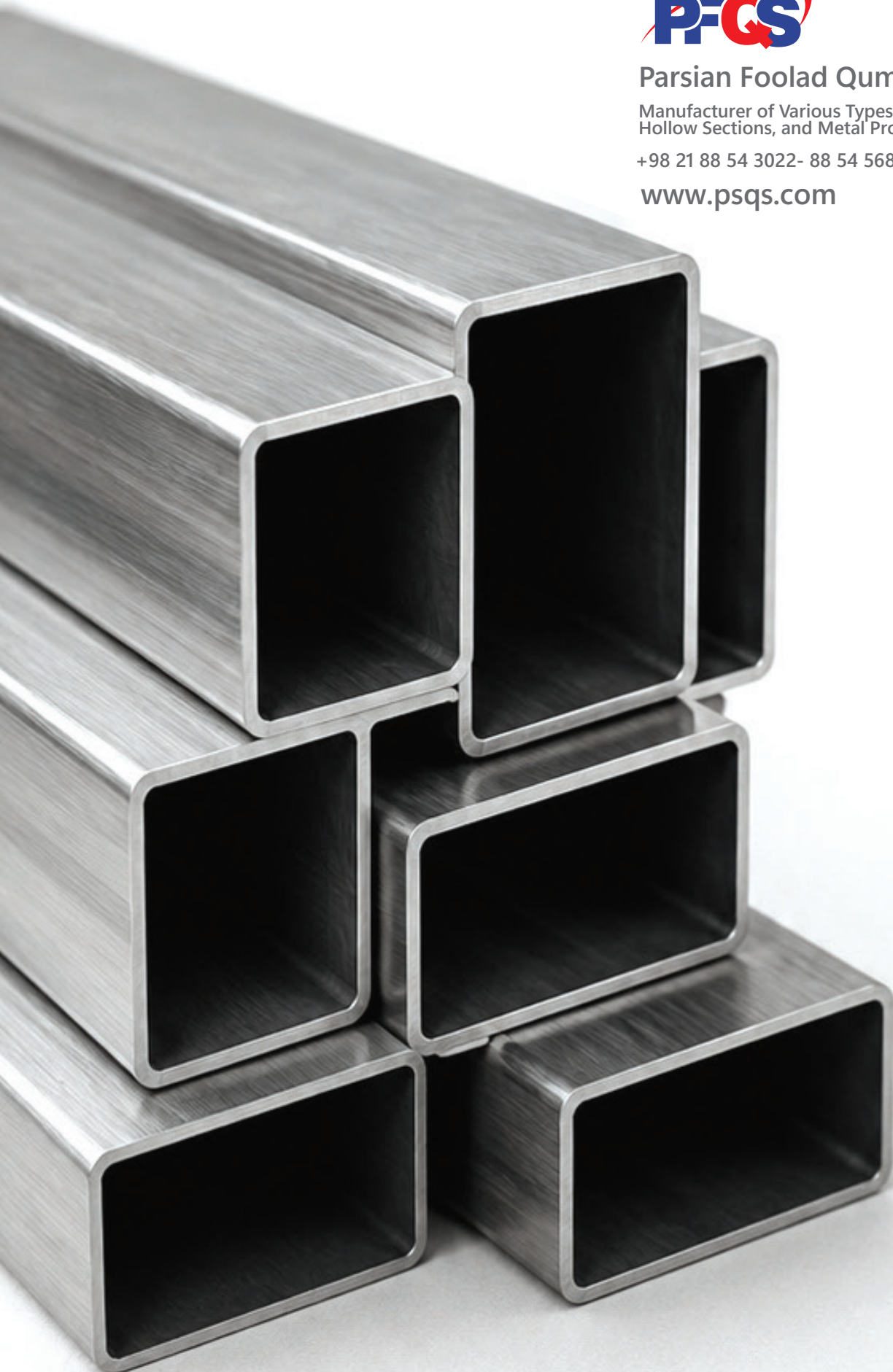


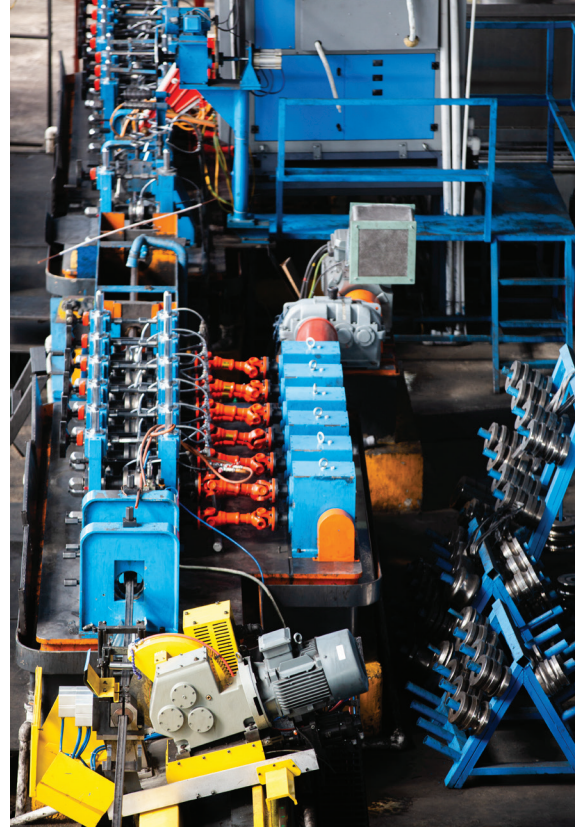
Parsian Foolad Qumes Sazeh

Manufacturer of Various Types of Steel Pipes,
Hollow Sections, and Metal Profiles

+98 21 88 54 3022- 88 54 5689- 88 54 5984

www.psqqs.com





This line has the capability for longitudinal slitting of hot-rolled, pickled, cold-rolled, and coated coils in the thickness range of 1 to 3.8 mm and a minimum narrow strip width of 31 mm. Coil tilter machine for changing the axis of coils with a maximum tonnage of 32 tons. Pincer device for handling coils with a vertical axis. C-Hook device for handling coils with a horizontal axis. Overhead crane with a maximum capacity of 32 tons. Komatsu 7-ton forklift. Gantry crane with a maximum capacity of 30 tons and 25 tons. Note: In the production hall, saddling has been carried out over an area of 240 square meters, which, in addition to preventing coil damage and providing safe warehousing, has increased storage capacity by at least 50%.





Heavy-gauge slitting line with a maximum thickness of 16 mm, maximum width of 1560 mm, and length customized according to customer requests. Medium-gauge slitting line with a maximum thickness of 6 mm, maximum width of 1800 mm, and length customized according to customer requests. Light-gauge slitting line: this line is suitable for cutting cold-rolled and coated products. In addition to high speed, a special feature of this line is the capability to cut tin-plated coils with a minimum thickness of 0.30 mm.



Parsian Foolad Qumes Sazeh Industrial & Manufacturing Co., backed by robust manufacturing infrastructure, advanced slitting and tube/pipe production lines, substantial storage and manufacturing capacity, and a diverse product portfolio, possesses significant capability in meeting the market demands of the construction industry, metal fabrication sectors, and civil engineering projects, playing an effective role in the national steel supply chain.





Stage 6: Sizing & Calibration

In the forming and sizing section, the product passes through shaping rolls to be calibrated into various square, rectangular, and round (circular) cross-sections, with its final dimensions set with high precision.



Stage 7: Production Capability & Cutting

The manufactured pipes and profiles are cut into standard 6-meter lengths or customized lengths up to 10 meters using an automatic cutoff machine (flying saw).

Stage 8: Quality Control & Packaging

Products are rigorously inspected for dimensional accuracy, wall thickness, weld integrity, and visual appearance; following final approval, they are bundled, packaged, and transferred to the finished product warehouse.



The plant's pipe and profile production lines operate utilizing cold forming and High-Frequency Induction (HFI) welding processes. The production stages are as follows:

Stage 1:

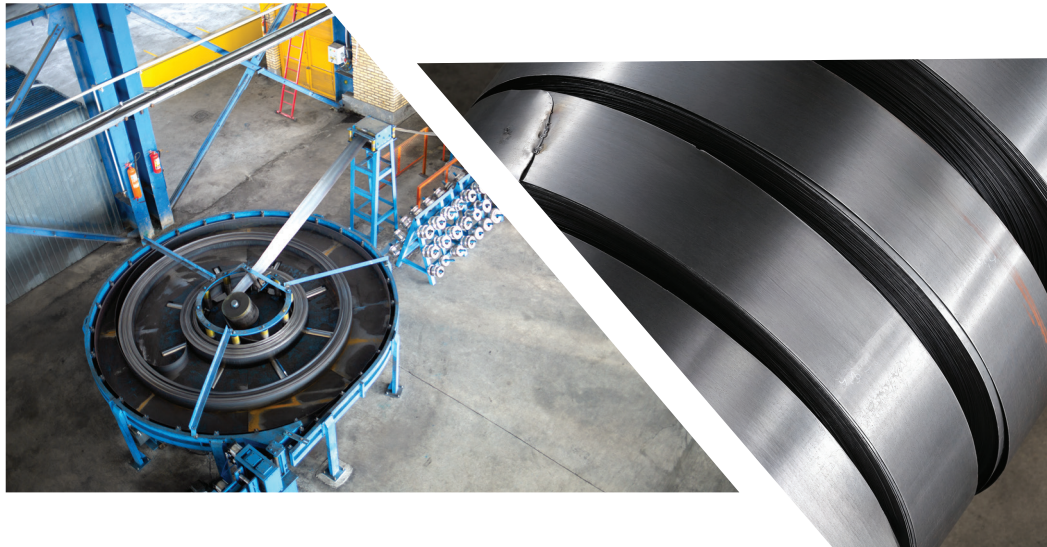
Raw Material Sourcin

Steel strips produced by the slitting line enter the production lines as feed material (raw material).

Stage 2:

Coil Decoiling (Uncoiling)

The steel coil is uncoiled by the decoiler/uncoiler machine and guided into the production line.



Stage 3: Initial Forming

The steel strip passes through a series of rollers in the forming section, gradually taking the shape of a circular tube approaching the intended profile cross-section.

Stage 4: Welding

The strip edges are joined together using a High-Frequency Induction (HFI) welding system, forming a closed hollow section.



Stage 5:

**Weld Seam Dressing (Scarfig/Deburring)
& Cooling**

Internal and external weld beads (flashes/reinforcements) are removed using specialized deburring equipment to ensure a uniform surface; the weld seam area is subsequently smoothed and cooled.





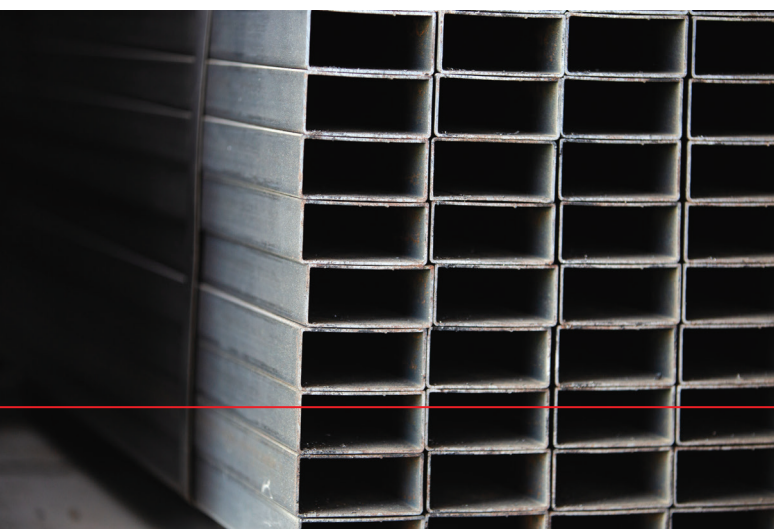
Door and Window Profile Types Table

Product	Thickness 1.8 (mm)	Thickness 2 (mm)	Thickness 2.5 (mm)	Thickness 3 (mm)	Thickness 4 (mm)
507 Profile (T-Section / Separi)	13.5	15.0	18.8	*	*
508 Profile (Door Frame Profile/ Lengeh Dari)	13.5	15.0	18.8	*	*
509 Profile (Sash / Casing Profile / Kalafi)	13.5	15.0	18.8	*	*
French Door Frame (Chaharchoob Faransavi)	22.1	24.5	30.6	*	*

**Table of Group Profiles and Metal Door Frames Producible
at Parsian Foolad Qumes Sazeh Complex**

Industrial Pipes Table According to DIN 2440 and BS 1387 Standards

Weight		Wall Thickness		Outside Diameter		Nominal Diameter	
kg/m	lb/ft	mm	Inch	mm	Inch	mm	Inch
0.407	0.274	2.00	0.079	10.2	0.402	6	1/8"
0.650	0.437	2.35	0.093	13.5	0.531	8	1/4"
0.852	0.573	2.35	0.093	17.2	0.677	10	3/8"
1.220	0.820	2.65	0.104	21.3	0.839	15	1/2"
1.580	1.062	2.65	0.104	26.9	1.059	20	3/4"
2.440	1.640	3.25	0.128	33.7	1.327	25	1"
3.140	2.110	3.25	0.128	42.4	1.669	32	1 1/4"
3.610	2.426	3.25	0.128	48.3	1.902	40	1 1/2"
5.100	3.427	3.65	0.144	60.3	2.374	50	2"
6.510	4.375	3.65	0.144	76.1	2.996	65	2 1/2"
8.470	5.692	4.05	0.159	88.9	3.500	80	3"
12.100	8.131	4.50	0.177	114.3	4.500	100	4"



The nominal annual production capacity of the plant, in accordance with the operating license, is estimated at over 240,000 tons, demonstrating substantial manufacturing capacity and optimal responsiveness to market demand in the steel products sector.

Rectangular Hollow Sections According to DIN 2395 Standard

Table of Producible Rectangular Hollow Sections (RHS)
at Parsian Foolad Qumes Sazeh Complex

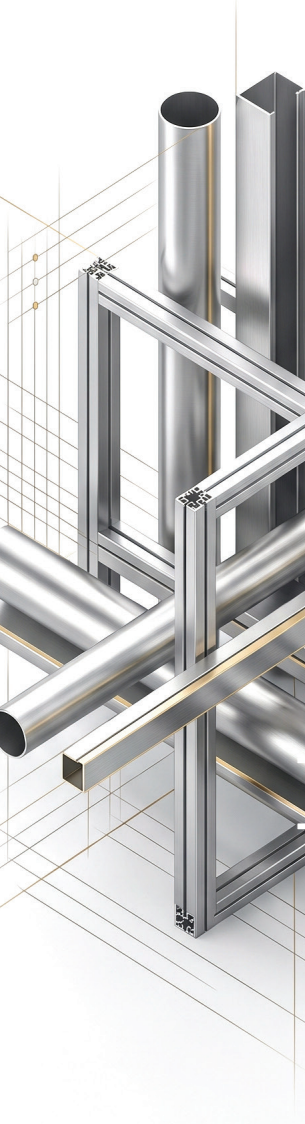
Dimensions (mm)	Thickness (mm)														
	0.6	0.7	0.8	0.9	1	1.1	1.2	1.25	1.3	1.4	1.5	1.8	2	2.2	2.5
15×15	-	2,110	-	-	-	-	-	3,827	-	-	4,592	-	5,840	-	-
16×16	-	-	-	-	-	-	-	0,885	-	0,598	0,665	-	-	-	1,038
20×20	2,261	2,638	3,014	3,391	3,768	4,093	4,465	4,651	4,837	5,209	5,581	6,613	7,348	8,082	9,067
25×25	-	3,297	3,768	4,239	7,710	5,129	5,595	8,829	6,062	6,528	6,994	8,308	9,232	10,155	11,422
30×30	-	3,956	4,522	5,087	5,605	6,165	6,726	7,006	7,286	7,847	8,407	10,004	11,116	12,227	13,777
35×35	-	4,616	5,275	5,935	6,547	7,202	7,856	-	8,511	9,232	8,891	11,784	13,094	14,403	16,250
40×40	-	5,242	5,991	6,740	7,442	8,186	8,930	-	9,674	10,419	11,163	13,310	14,789	16,268	18,487
50×50	-	-	-	-	8,949	9,844	11,247	-	12,185	13,122	14,059	16,786	18,652	2,517	23,197
60×60	-	-	-	-	11,257	12,383	13,508	-	14,634	15,760	16,885	20,178	22,420	24,662	27,907
70×70	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	19,711	23,569	26,188	28,806	32,735
75×75	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	21,124	25,264	28,072	30,879	34,972
80×80	-	-	-	-	-	-	-	-	-	21,101	22,537	26,960	29,956	32,951	37,327
90×90	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30,266	33,724	37,096	42,037
100×100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	33,742	37,492	41,137	46,865

Parsian Foolad Qumes Sazeh

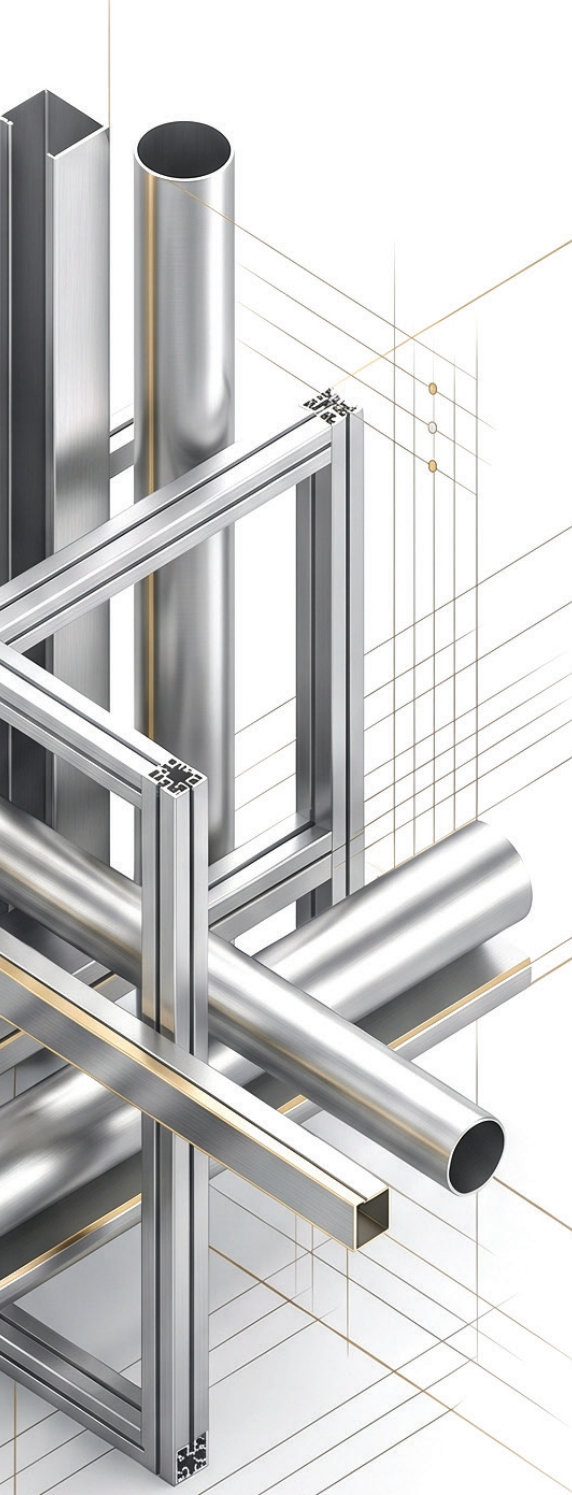
Rectangular Hollow Sections According to DIN 2395 Standard

Table of Producible Rectangular Hollow Sections (RHS)
at Parsian Foolad Qumes Sazeh Complex

Dimensions (mm)	Thickness (mm)																
	0.7	0.8	0.9	1	1.1	1.2	1.25	1.3	1.4	1.5	1.8	2	2.2	2.3	2.5		
20×10	1.978	2.261	2.543	2.826	3.057	3.335	3.474	3.613	3.890	4.168	4.917	5.464	6.010	-	6.830		
25×10	2.308	2.638	2.967	3.297	3.575	3.900	-	4.22487	4.54986	4.87485	5.76504	6.4056	7.046	-	8.007		
30×10	2.638	3.014	3.391	3.768	4.093	4.465	-	4.837	5.209	5.581	6.613	7.348	8.082	8.450	9.185		
30×2۰	3.297	3.768	4.239	4.710	5.129	5.595	5.829	6.062	6.528	6.994	8.308	9.232	10.155	10.616	11.422		
4۰×20	3.956	4.522	5.087	5.652	6.165	6.726	7.006	7.286	7.847	8.407	10.004	11.116	12.227	12.783	13.777		
40×25	-	-	-	-	6.683	7.291	-	7.899	8.506	9.114	10.937	12.057	13.263	-	14.954		
40×30	4.616	5.275	5.935	6.547	7.202	7.856	-	8.511	9.166	9.820	11.784	13.094	14.300	14.950	16.250		
50×20	4.649	5.313	5.977	6.594	7.256	7.913	-	8.572	9.232	9.820	11.784	13.094	14.300	-	16.132		
50×25	4.946	5.652	6.359	7.065	7.772	8.478	-	9.185	9.891	10.598	12.632	14.036	15.439	-	17.427		
50×30	5.242	5.991	6.740	7.442	8.186	8.930	-	9.674	10.419	11.163	13.310	14.789	16.268	17.008	18.487		
50×4۰	-	-	-	8.478	9.274	10.117	-	10.960	11.803	12.646	15.091	16.768	18.444	19.283	20.842		
60×2۰	-	-	-	7.3489	8.238	8.3930	-	9.674	10.419	11.092	13.310	14.789	16.268	-	18.487		
60×3۰	-	-	-	8.478	9.274	10.117	-	10.960	11.803	12.646	15.091	16.768	18.444	19.283	20.842		
60×4۰	-	-	-	9.373	10.310	11.247	-	12.185	13.122	14.059	16.786	18.652	20.517	21.44	23.197		
60×50	-	-	-	10.315	11.346	12.378	-	13.409	14.441	15.472	18.482	20.536	22.589	-	25.670		
80×4۰	-	-	-	-	-	-	-	-	15.760	-	20.178	22.420	22.662	25.783	28.025		







The facility's manufacturing unit comprises advanced production lines, including:

Model 60 Pipe and Profile Production Line

Model 76 Pipe and Profile Production Line

Model 89 Pipe and Profile Production Line

Open Profile Production Line (for manufacturing door and window frame profiles)

Cut-to-Length (CTL) Production Line for various steel sheets/plates

Slitting Lines for processing various types of steel coils and sheets





Parsian Foolad Qumes Sazeh Industrial & Manufacturing Co., located in Damghan Industrial Park, has established 10,000 square meters of covered and fully equipped space across four separate industrial halls (sheds). This layout facilitates the segregation of various functional units-including raw material storage, production halls, and finished product warehouses-to enhance operational efficiency and increase workplace safety in compliance with applicable standards.



Parsian Foolad Qumes Sazeh

Manufacturer of Various Types of Steel Pipes, Hollow Sections, and Metal Profiles

It is one of the active manufacturing units in the country's steel industry, which commenced its operations in 2025 in Damghan Industrial Park, located in Semnan Province.

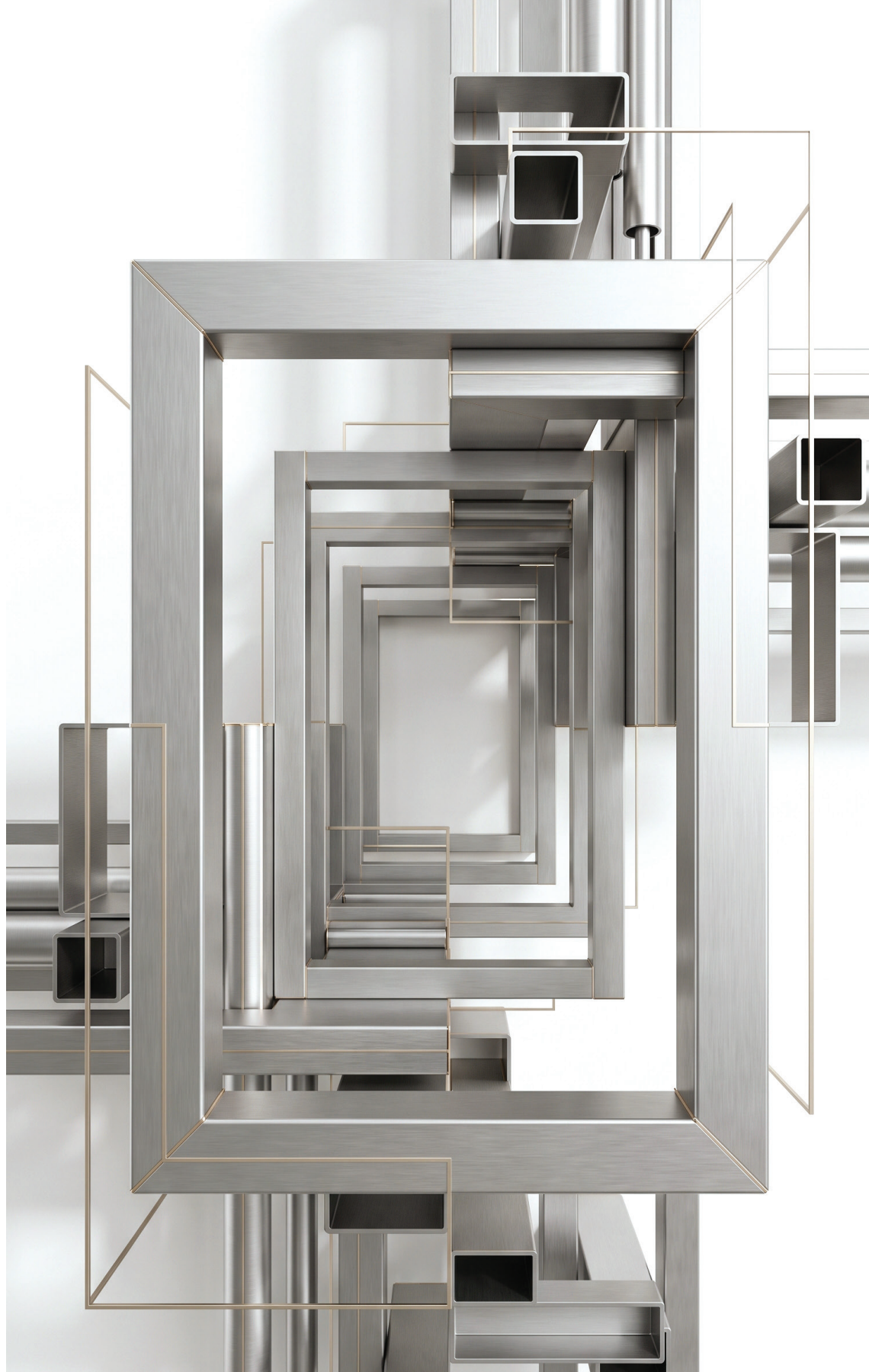
This complex has been constructed on a land area of 16,272 square meters with a manufacturing footprint of 10,000 square meters, utilizing modern industrial machinery and state-of-the-art global technology to operate in the production of various steel pipes, profiles, and box sections, as well as providing steel coil slitting services.

In addition to boasting advanced production lines, the company features an open-air yard capable of storing hot-rolled coils in both vertical and horizontal orientations, as well as two well-equipped production halls for providing cutting/slitting and warehousing services.

The advantageous geographical location of the complex in Semnan Province provides optimal access to transportation networks and industrial infrastructure, facilitating the delivery of effective services and responsiveness to customer requirements.







Parsian Foolad Qumes Sazeh

Manufacturer of Various Types of Steel Pipes,
Hollow Sections, and Metal Profiles