



شرکت نفت سپاهان





فهرست	شماره صفحه
شرکت نفت سپاهان	4
عملیات پالایش	6
مهندسی محصول	14
کیفیت	16
نگهداری و تعمیرات	18
مظروف سازی	22
بارگیری فله	28
صادرات	32
پایانه های صادراتی	34
شرکت های زیرمجموعه سپاهان	
شرکت کیمیا اسپیدی قشم	36
شرکت توسعه روانکاران آتا	38





شرکت نفت سپاهان (بزرگترین تولید کننده روغن پایه در خاورمیانه) در سال ۱۳۷۱ با بهره گیری از آخرین فناوری های روز دنیا به بهره برداری رسید. این شرکت در حال حاضر با داشتن ظرفیت تولید حدود ۷۶۰ هزار تن انواع محصولات روغنی و روانکار، بزرگترین تولیدکننده روغن پایه گروه I در ایران و خاورمیانه است.

شرکت نفت سپاهان با بیش از ۲۰۰ نوع محصولات نهایی روغن و روانکار توانسته است نیاز صنایع و هم چنین روغن های موتوری در رده ها و سطوح مختلف را تأمین نماید.

شرکت نفت سپاهان تولید کننده انواع: روغن موتورهای بنزینی، روغن موتورهای دیزلی و گازسوز، روغن های دنده خودرو، روانکارهای صنعتی، گریس، ضد یخ، روغن پایه، پارافین وکس، روغن فرآیند (RPO)

• راهبردهای کلان و برنامه های عملیاتی کلان شرکت نفت سپاهان به شرح ذیل می باشد:

- بهبود سودآوری و سهم بازار از طریق توسعه سبد محصولات و تکمیل زنجیره ارزش
- توسعه و بهبود بهره وری حوزه زیرساخت و عملیات سازمان
- بهبود شرایط ایمنی و زیست محیطی
- توسعه شایستگی ها و بهره وری سرمایه های انسانی

• مأموریت:

تولید و عرضه محصولات پایه و نهایی

• چشم انداز شرکت در حوزه محصولات پایه:

ماندگاری در بازار جهانی و پایداری سودآوری از طریق تکمیل زنجیره ارزش محصولات پایه، نزدیک شدن به مصرف کنندگان و تمرکز بر صادرات شرکت در بازارهای هدف جدید

• چشم انداز شرکت در حوزه محصولات نهایی:

دستیابی به سهم ۴۰ درصدی بازار داخلی میان چهار شرکت برتر روانکار و توسعه مشارکت های خارجی و تقویت برند محصولات در بازارهای داخلی و صادراتی





واحد عملیات پالایش

بخش های واحد عملیات پالایش

واحد مخازن TANKAGE UNIT	واحد تصفیه خانه پساب INDUSTRIAL & SANITARY WASTEWATER TREATMENT	واحد موم گیری MEK DEWAXING UNIT	واحد فورفورال FURFURAL EXTRACTION UNIT
----------------------------	--	---------------------------------------	--

واحد استخراج با فورفورال / واحد ۱۲۰۰ (FURFURAL EXTRACTION UNIT):

خوراک واحد LUBE CUT (برش روغنی نفت خام) که یکی از برشهای برج تقطیر در خلا، می باشد، از واحد تقطیر نفت خام پالایشگاه به وسیله دو خط لوله به مخازن ذخیره سازی خوراک در پالایشگاه نفت سپاهان ارسال می گردد. مخازن خوراک از شش مخزن ذخیره سازی تشکیل شده که همیشه یک مخزن در حال دریافت LUBE CUT از پالایشگاه اصفهان و یک مخزن در حال ارسال LUBE CUT به واحد فورفورال می باشد. طراحی اولیه واحد فورفورال ۱۰۰۰۰ بشکه خوراک در شبانه روز بوده که با همت و تلاش واحدهای خدمات فنی و عملیات پالایش به بیش از ۱۵۰۰۰ بشکه در شبانه روز افزایش پیدا کرده است.

شرح عملیات استخراج با فورفورال:

خوراک واحد به وسیله پمپ مربوطه از واحد مخازن به برج هوازداي واحد فورفورال ارسال می گردد این برج در شرایط خلا کار می کند و عمل جداسازی اکسیژن و رطوبت همراه آن را انجام می دهد. خوراک واحد پس از آن به وسیله پمپ به قسمت پائین برج اکستراکتور ارسال می گردد. حلال فورفورال نیز به نسبت مناسب به وسیله پمپ به بالای برج اکستراکتور ارسال می گردد. برج اکستراکتور دارای همزن با ۳۲ تیغه می باشد (قطر هر تیغه حدود ۴ متر می باشد).



۱. واحد عملیات پالایش

عملیات استخراج با فورفورال EXTRACTION فرآیند جداسازی فازهای مایع به مایع است که توسط حلال، ماده اصلی (محمول) را از ماده نامطلوب جداسازی می کند. برج اکستراکتور همواره پر از مایع است. LUBE CUT از پائین برج و فورفورال از بالا وارد برج اکستراکتور شده و سپس حلال فورفورال و LUBE CUT به صورت CONTER CURRENT در تقابل با یکدیگر قرار می گیرند و فرآیند انتقال جرم به صورت انحلال آروماتیک ها در فورفورال صورت می گیرد و به علت سنگین بودن، این فاز به سمت پایین و رافینیت ها ی عاری از آروماتیک به سمت بالای برج حرکت می کنند.

آروماتیک های سنگین (EXTRACT) که ۷۱ پایین و COLOR بالا دارند در فورفورال حل می شوند و از LUBE CUT جدا شده و به عنوان EXTRACT از برج اکستراکتور خارج می شوند. اکستراکت خروجی از پائین برج با خود فورفورال بسیار دارد (قسمت اعظم فورفورال تزریقی به اکستراکتور در این فاز وجود دارد).

برای جدا شدن فورفورال، مخلوط اکستراکت و حلال خروجی اکستراکتور پس از گرم شدن و عبور از سه برج تقطیر، حلال فورفورال به صورت کامل از اکستراکت جدا شده و به عنوان فرآورده فرعی واحد به ظرف مربوطه خود ارسال می گردد فورفورال بازیافت شده به عنوان حلال گردشی به وسیله پمپ به برج اکستراکتور ارسال می گردد. اکستراکت بدون داشتن حلال به مخازن مربوطه ارسال می گردد. اکستراکت موجود در مخازن پس از تایید آزمایشگاه، به وسیله تانکر بارگیری و به مراکز مورد نیاز ارسال و یا به پالایشگاه ارسال می گردد.

رافینیت:

رافینیت که شامل روغن پایه موجود در خوراک و موم (واکس) همراه آن و همچنین مقداری حلال فورفورال می باشد از بالای برج اکستراکتور خارج شده و پس از گرم شدن در مبدل حرارتی و کوره جهت جداسازی حلال وارد برج تقطیر میشود. رافینیت خروجی در نهایت به عنوان محصول اصلی واحد پس از تست و تایید آزمایشگاه از عاری بودن از حلال به مخازن مربوطه و یا مستقیماً به واحد موم گیری ارسال می گردد.



واحد عملیات پالایش

واحد موم گیری / واحد ۱۳۰۰ (MEK DEWAXING UNIT):

این واحد به دلیل استفاده از حلال متیل اتیل کتون به واحد M.E.K نیز معروف است و عملیات جداسازی روغن از واکس یا موم را انجام می دهد. طراحی اولیه این واحد، خوراک ۴۸۰۰ بشکه بوده است که در حال حاضر به بیش از ۱۰۰۰۰ بشکه افزایش ظرفیت داده شده است.

شرح عملیات واحد:

محصول رافینیت تولید شده در واحد فورفورال یا بطور مستقیم و یا از مخازن مربوطه به وسیله پمپ به مخزن خوراک واحد موم گیری ارسال می گردد و از این مخزن و پمپ مربوطه پس از مخلوط شدن با حلال M.E.K و تولون وارد گرم کننده اولیه شده تا خوب مخلوط و یکنواخت گردد، پس از این مرحله سرد نمودن این مخلوط بصورت دو جریان متقابل با جریان برگشتی روغن (فیلتریت) و در نهایت با پروپان شروع می گردد که ابتدا در کولر آبی با آب خنک کننده و سپس با چیلرهای اولیه با روغن و حلال سرد خروجی از فیلترها از دمای بالای ۶۰ درجه سانتی گراد به زیر صفر رسانده می شود، از این پس از چیلرهای مرحله دوم و سوم با پروپان تبادل حرارت نموده تا به برودت لازم که شرایط عملیاتی مشخص می نماید برسد. (از ۱۲- تا ۳۲- درجه سانتی گراد می تواند متغیر باشد) که بستگی به نقطه ریزش محصول خروجی دارد. این مخلوط سرد وارد فیلترهای دوار تحت خلاء شده و به وسیله اعمال خلاء به وسیله کمپرسور در شرایط خاص روغن و حلال (فیلتریت) از واکس یا موم جدا می شود. از این پس این دو ترکیب جهت جداسازی حلال به قسمت بازیابی حلال ارسال می شود. بطور کلی در واحد DEWAXING روغن های با نقطه انجماد بالا (واکسهای نفتی) از رافینیت جدا و روغن پایه حاصل می شود. عملیات با استفاده از مخلوط دو حلال متیل اتیل کتون و تولون وبا استفاده از سرما انجام می شود. تولون حلال خوبی برای روغن پایه است ولی ممکن است کمی روغن پایه را در خود حل کند از این رو حلال متیل اتیل کتون را به آن اضافه می کنند تا از حل شدن روغن در مخلوط جلوگیری کند پس از در تقابل گرفتن رافینیت و مخلوط حلال در محیط های سرد (چیلرها)، آن را سرد می نمایند. واکس ها به صورت فاز جامد در می آیند که با استفاده از عمل فیلتراسیون آنها را جداسازی و روغن پایه حاصل می شود. مخلوط واکس و حلال پس از گرم شدن و عبور از سه برج تقطیر، حلالها کامل از واکس جدا شده و به عنوان محصول جانبی به واحد مخازن ارسال شده و از آنجا به کارخانجات فرآوری این محصول فرستاده تا پس از روغن گیری نهایی و رنگ بری در صنایع آرایشی، داروسازی، کاغذ، منابع خوراکی، نساجی و ... در داخل و خارج از کشور مورد استفاده قرار گیرد.

مخلوط روغن و حلال (فیلتریت) پس از تبادل حرارت با خوراک ورودی و رسیدن به دمای لازم پس از گرم شدن در کوره و عبور از سه برج تقطیر، حلال کاملاً از روغن پایه جدا شده و سپس به واحد FINISHING ارسال می گردد.

• واحد عملیات پالایش

واحد تصفیه نهایی روغن / واحد ۱۴۰۰ (FINISHING):

روغن خروجی پس از خروج از قسمت بازیافت حلال به واحد FINISHING ارسال تا پس از گرم شدن در مبدل حرارتی به برج خشک کن فرستاده شده تا در شرایط خلا، همراه با تزریق گاز خثی ازت، ترکیبات سبک، آب و ترکیبات گوگرد دار و نیتروژن دار از روغن جدا شود و روغن بدون رطوبت و ترکیباتی که ایجاد خوردگی در موتور می کند، به واحد مخازن مربوطه ارسال گردد. روغن پایه تولیدی یا مستقیماً جهت بارگیری و صادرات ارسال شده و یا به واحد BLENDING (واحد امتزاج روغن) جهت ساخت انواع روغن های موتور و روغن های صنعتی فرستاده می شود.

واحد مخازن / واحد ۵۰۰۰ (TANKAGE UNIT):

واحد مخازن عملیات پالایش دریافت و ذخیره سازی خوراک ورودی و ارسال آن به واحد فورفورال و موم گیری، دریافت و ذخیره سازی محصولات واحد پالایش (روغن های پایه، رافینیت، اکستراکت، واکس سبک و سنگین) و ارسال محصول به بارگیری فله و واحد فرآورش را بعهده دارد و علاوه برآن دریافت پروپان از واحد تقطیر پالایشگاه اصفهان و ذخیره سازی و ارسال آن به واحد موم گیری و همچنین ذخیره سازی حلالهای مصرفی واحدهای روغنسازی (MEK، فورفورال، تولون) جز، عملیات این واحد می باشد. محوطه عملیاتی این واحد با شماره ۵۰۰۰ مشخص می شود.



. واحد عملیات پالایش

واحد ۵۰۰۰ شامل مخازن زیر می باشد:

. مخازن Lube cut

لوب کات از واحدهای تقطیر پالایشگاه اصفهان توسط خط لوله به مخازن مذکور وارد می شود. همچنین L.C خریداری شده از سایر پالایشگاه ها نیز توسط تانکر در مخازن مربوطه تخلیه می گردد.

. مخازن ISO

ISO از پالایشگاه اصفهان توسط خط لوله به مخازن مذکور وارد می شود. همچنین ISO خریداری شده نیز توسط تانکر در مخازن فوق تخلیه می گردد.

. مخازن Raffinate

. مخازن Extract

. مخازن ذخیره مواد حلال دار برگشتی از واحدهای فورفورال و موم گیری

. مخازن Base oil و روغن های گروه ۳ ورودی

. مخازن ذخیره واکس

. مخازن ذخیره Propane

. مخازن ذخیره حلال Mek , Toluene , Furfural

. مخازن Bright Stock

. مخزن گازوئیل

وحد عملیات پالایش

واحد تصفیه خانه پساب های صنعتی و بهداشتی:

تصفیه خانه فاضلاب صنعتی و بهداشتی پالایشگاه نفت سپاهان به ظرفیت مجموعاً ۶۰۰ متر مکعب در شبانه روز در سال ۱۳۹۳ به بهره برداری رسید و شامل دو بخش مجزا تصفیه فاضلاب بهداشتی به ظرفیت ۲۵۰ متر مکعب در شبانه روز و تصفیه فاضلاب صنعتی به ظرفیت ۳۵۰ متر مکعب در شبانه روز می باشد.

تصفیه فاضلاب بهداشتی

ایستگاه پمپاژ	سبدهای آشغالگیر	دانه گیر
مخزن متعادل ساز	مخازن هوادهی	مخازن ته نشینی
مخازن کلر زنی	مخزن ذخیره پساب	فیلترهای شنی



. واحد عملیات پالایش

تصفیه فاضلاب صنعتی

مخزن ذخیره و آبگیری روغن	مخازن متعادل ساز	چربی گیر API	مخزن بوگیر	منهول ابتدایی و سبدهای آشغالگیر
حوضچه ته نشینی	سیستم تصفیه بیولوژیک	سیستم AOP	DAF	API ثانویه
سیستم ثبت لجن	فیلترهای کربن فعال	فیلترهای شنی	تانک ذخیره پساب	تانک کلرزنی

واحد مهندسی محصول با جنبه های طراحی، تولید و توسعه یک محصول روبرو است. تعیین مشخصات مهم محصول و فرایند، طراحی روشهای تولید و ایجاد و بهبود فرآیند چرخه تولید و ارتباط مستقیم اطلاعات ساختاری محصولات (BOM) با خط تولید از وظایف مهندسی محصول می باشد. مطالعات اقتصادی در جهت تولید کیفی-اقتصادی محصولات نهایی شامل انواع روغن های موتور، صنعتی و دریایی و اقدامات منتج به تعریف و تولید محصولات جدید روانکار، بررسی و مطالعات اقتصادی منتج به تولید گریدهای مختلف روغن پایه، بررسی و تحقیق روی انواع روغن های پایه و ادتیوهای موجود در بازارهای قابل دسترس از دیگر وظایف این واحد می باشد. همچنین بررسی فرایندها، تجهیزات، تکنولوژی و روشهای به روز تولید، بهینه سازی و اصلاح BOM های جدید و قدیم، امکان سنجی تولید محصولات، تهیه مدارک و مستندات فنی و استانداردهای مورد نیاز، اخذ تاییدیه از OEM های مختلف و مراقبت وضعیت محصولات فروخته شده به مشتری از اهم وظایف این واحد است. همچنین این واحد در راستای توسعه محصولات جدید از دستگاه ها و تجهیزات پیشرفته آزمایشگاهی بهره برده و با به کارگیری آن ها سعی در تولید محصولات با بهترین کیفیت و کارایی می نماید.



واحد کیفیت

واحد کیفیت شرکت نفت سپاهان در دو بخش آزمایشگاه و بخش نظارتی و کنترل کیفیت به شرح ذیل فعالیت می نماید:

بخش آزمایشگاهی:

آزمایشگاه واحد کیفیت شرکت نفت سپاهان با هدف ارائه خدمات کنترلی آزمایشگاهی در زمینه آزمون های مربوط به انواع روانکارها، از سال ۱۳۸۱ فعالیت خود را آغاز نموده است. این واحد با بهره گیری از نیروی انسانی مستعد، کارآزموده و نوآور و کادر علمی مجرب، تجهیزات آزمایشگاهی تمام اتوماتیک و مدرن منطبق با استانداردهای جهانی و همچنین با استفاده از به روزترین روش های آزمون استاندارد، توانمندی کامل در ارائه خدمات آزمایشگاهی بیش از ۱۰۰ عنوان آزمایش مختلف را دارا و فرایند کنترل کیفیت محصولات تولیدی را رصد می نماید. همچنین با توسعه فضای آزمایشگاه و خرید تجهیزات جدید، امکان آزمون نمونه های سیالات خنک کننده موتور، گریس، نمونه های پساب صنعتی و ظروف و ملزومات بسته بندی را مهیا نموده است. این آزمایشگاه با اخذ استاندارد مدیریت کیفیت آزمایشگاهی ISO/IEC 17025 و گواهینامه تایید صلاحیت از مرکز ملی تایید صلاحیت ایران (NACI) از سال ۱۳۹۲ ارائه نتایج صحیح، دقیق و سریع مطابق با به روزترین استانداردهای بین المللی را تضمین می نماید.

شرکت نفت سپاهان مفتخر است که آزمایشگاه این شرکت دارای گواهینامه آکرودیته و رفرانس می باشد و نتایج این آزمایشگاه مورد وثوق مراکز تایید صلاحیت می باشد و در این راستا خدمات فنی آزمایشگاهی به شرکت های بازرسی بین المللی ارائه می نماید.

بخش نظارتی و کنترل کیفیت:

این واحد با استناد به نتایج آزمون دریافتی از بخش آزمایشگاهی، زمینه ارزیابی و بررسی بر روی کلیه الزامات تولید را در دو بخش زیر مدیریت می نماید.

۱. کنترل کیفیت مواد اولیه و ملزومات ورودی: از قبیل انواع خوراک لوبکات ورودی، روغن پایه های ورودی، حلالها، ظروف و ملزومات مربوطه، کارتن ها و مواد شیمیایی ورودی

۲. پایش و کنترل محصولات حین تولید و محصولات نهایی: شامل کلیه فرآیندهای تولید روغن پایه، فرمولاسیون، امتزاج روغن و ادتیو، بسته بندی، انبار داری و بارگیری

کارشناسان این بخش انطباق نتایج با استانداردهای ملی و بین المللی را بررسی و بر اساس مشخصات و الزامات فنی مشتری، محصولات تولیدی را تایید می نمایند. حرکت در راستای تولید محصولات استاندارد همواره سرلوحه مدیران ارشد این شرکت بوده و هست و در این راستا، برای محصولات مختلف تولیدی، بیش از ۲۲ پروانه کاربرد علامت استاندارد از سازمان ملی استاندارد اخذ گردیده است.



Fan Azma Gostar

Fan Azma Gostar

Control Panel of Laboratory Equipments



Display



واحد نگهداری و تعمیرات (نت)

اداره نگهداری و تعمیرات شرکت نفت سپاهان همزمان با خصوصی سازی واحد روغنسازی پالایشگاه نفت اصفهان و تشکیل شرکت نفت سپاهان با اختیار نمودن کادری مجرب و متخصص تشکیل و شروع به کار نمود. از اهداف اصلی این اداره می توان به نگهداری تجهیزات تولید روغن واحدها اتم از ادوات دوار (پمپ ها، کمپرسورها و...) و ثابت (برجها، ظروف تحت فشار، مخازن و...) و تجهیزات برقی و ابزار دقیقی جهت کاهش توقفات تولید و به حداقل رساندن تعمیرات دستگاه ها اشاره نمود و در این راستا با استفاده از نیروی کار مجرب و بکار گیری نرم افزارها، ادوات و دستگاه های پیشرفته پیشگیری و تعمیراتی تلاش نموده تا خود را به استاندارد های جهانی نزدیک نماید.

اداره نگهداری و تعمیرات شرکت نفت سپاهان با داشتن بخشهای ذیل همواره پشتیبان و خدمت رسان دپارتمان ها و بخش های عملیاتی و ستادی می باشد:

الف: تعمیرات مکانیک و نوسازی:

. انجام کلیه امور و فعالیتهای مکانیکی (باز و بست ادوات، رفع نشستی، انواع تست و...) مربوط به ادوات و تجهیزات عملیاتی مطابق با دستورکارهای صادر شده توسط واحدها و ادارات متقاضی و نیز اجرای تعمیرات اساسی مدون در واحدهای عملیاتی توسط واحد تعمیرات مکانیک.

. اجرای کلیه پروژه های Piping و نصب تجهیزات جدید در تمامی واحد های عملیاتی موجود در پالایشگاه توسط واحد نوسازی صنعتی.

ب: تعمیرات ابزار دقیق و کالیبراسیون:

. نگهداری و تعمیر سیستم های کنترل و ادوات ابزار دقیق شامل کنترلرها، ریکوردرها، سیستم های کامپیوتری، دیتا لاگرها، ترانسمیترها، سنسورها، گیج ها مطابق با برنامه های نگهداشت مدون موجود و دستورکارهای صادر شده توسط واحدها و ادارات متقاضی.

. تعمیر و کالیبراسیون دوره ای ادوات اندازه گیری که نقش موثر در فرایند تولید روغن، ایمنی و بهداشت صنعتی و تولید قطعات در کارگاه مرکزی را بر عهده دارد.

. بررسی و اجرای کلیه پروژه های ابزار دقیق در سطح پالایشگاه و واحدهای عملیاتی.



ج: واحد نگهداری و تعمیرات (نت)

ج: تعمیرات برق و تهویه:

. نگهداری و تعمیر ادوات برقی و موتورهای الکتریکی تجهیزات پالایشی در کارگاه برق
. نگهداری، تعمیر و تست کلیدهای قدرت 10 Kv ، 17.5 Kv و ترانسفورماتورهای قدرت مراکز
فرعی برق پالایشگاه
. نگهداری و تعمیر سیستم های روشنایی واحد های عملیاتی و ستادی
. انجام دستورکارها و تعمیرات روزمره واحدهای عملیاتی
. بررسی و انجام کلیه پروژه های برقی پالایشگاه شامل کابل کشی، لوله کشی، نصب ادوات، برق
رسانی و در سرویس قرار دادن آنها
. نگهداری، تعمیر و سرویس سیستم های تهویه پالایشگاه

د: تعمیرات ماشینری و پیشگیری:

استفاده از نرم افزارهای Condition Monitoring، دستگاه های Easy Viber جهت کنترل و
عیب یابی ادوات دوار چون پمپ ها، کمپرسورها، میکسرها و ... و ارجاع آنها به گروه
تعمیرات ماشینری توسط گروه پیشگیری.
انجام تعمیرات بر روی ادوات دوار ارجاعی از گروه پیشگیری و نیز
کنترل سطح روغن و گریسکاری دوره ای کلیه ادوات دوار مطابق با
برنامه مدون توسط گروه تعمیرات ماشینری.

ه: کارگاه مرکزی:

. ساخت قطعات یدکی دستگاه های پالایشی جهت
نگهداری در انبارکالا همچنین اصلاح و ساخت
قطعاتی که حین تعمیرات تجهیزات نیاز به
ماشین کاری داشته باشد، توسط کارگاه
خودکفانی.
. تعمیرات جزئی، اساسی و تست انواع شیر
آلات ارسالی شامل دروازه ای، کروی،
کنترلی، یک طرفه، شیرهای اطمینان و ...
مربوط به واحدهای مختلف عملیاتی در
کارگاه شیرآلات و عودت به واحدهای
متقاضی جهت نصب و یا انبارش.



• واحد نگهداری و تعمیرات (نت)

• اجرای تمامی پروژه های فلزکاری و جوشکاری از قبیل ساخت اسکلت فلزی، مبدل های هوایی، مبدل های آبی، مخازن تحت فشار ضعیف و فشار قوی و سایر ادوات فلزی توسط کارگاه فلزکاری و جوشکاری.

و: برنامه ریزی نت و پشتیبانی:

• دریافت درخواستهای کار تعمیراتی و تعیین اولویتهای کاری در سیستم مکانیزه نت (IPCMMS).
• مشخص نمودن کد هزینه ها و تهیه درخواست خرید مصالح و قطعات لازمه کار و یا تهیه درخواست جنس از انبار کالا و همچنین تامین نقشه ها و دستورالعمل های لازم برای اجرای کار ضمن هماهنگی با بخش مهندسی.
• تهیه برنامه های کنترل کار و برآورد زمان، اجرای کار در فرایند نگهداشت و پروژه های تعریف شده جهت اجرا توسط واحد نگهداری و تعمیرات در تعمیرات اساسی واحدهای عملیاتی.
• پیگیری نحوه اجرای کار و ارائه گزارش از روند اجرای آنها و دریافت تاییدیه های مربوطه.

• تهیه گزارشهای آماری و فنی مربوط به امور نت.

• پشتیبانی از سایر قسمت های واحد نگهداری و تعمیرات در زمان انجام تعمیرات شامل جابجایی وسایل، ادوات و ... و نیز خدمت رسانی به سایر قسمت های پالایشگاه در زمان تخلیه و بارگیری کانتینر ها، بشکه ها و ... توسط گروه حمل و نقل واحد پشتیبانی.

• رنگ آمیزی و ایجاد پوشش با انواع رنگ های صنعتی جهت محافظت از تجهیزات در برابر خوردگی و نیز اجرای انواع رنگ های ساختمانی در ابنیه و سازه های موجود توسط گروه نقاشی صنعتی واحد پشتیبانی.

• انجام انواع خدمات عمرانی و فعالیت های مرتبط شامل تخریب، گودبرداری، خاک برداری، ارماتوربندی، قالب بندی، بتن ریزی، دیوارکشی و سقف زنی و ... توسط گروه نوسازی ساختمان واحد پشتیبانی.

• اجرای انواع سازه های موقت با داربست جهت انجام کلیه امور تعمیراتی و عملیاتی در سطح پالایشگاه نفت سپاهان توسط گروه داربست بندی واحد پشتیبانی.

• اجرای انواع عایق و پوشش های حرارتی مربوط به لوله ها و تجهیزات پالایشگاهس توسط گروه عایق کاری واحد پشتیبانی.

واحد مظروف سازی

واحد مظروف سازی شرکت نفت سپاهان در ۳ ماهه سوم سال ۹۶ با بهره مندی از به روز ترین و جدیدترین دستگاههای پُرکنی و بسته بندی حال حاضر دنیا در شرایطی که تا قبل از آن تحت نظر شرکت صنایع شیمیایی آریاسولار تولید خود را انجام می داد، با مدیریت جدید و تحت نظر شرکت نفت سپاهان فعالیت خود را آغاز نمود.

از مهمترین اهداف آن تمرکز در پُرکنی محصولات متنوع و با کیفیت شرکت نفت سپاهان تحت برند اسپیدی بود که به منظور جلوگیری از هزینه های اضافه حمل و همچنین اجتناب از امکان تقلب در محصولات شرکت، ایجاد گردید. در حال حاضر این واحد در پالایشگاه فعالیت دارد که در این مرکز انواع محصولات روغن موتور (بنزینی و دیزلی)، روغنهای صنعتی، محصولات جانبی، ضد یخ و ... در ظروف مخصوص و مطابق با برنامه تولید شرکت پُر، بسته بندی و بعد از تایید از واحد کنترل کیفیت به انبارهای محصول منتقل می گردد.

در یک تقسیم بندی کلی، واحد مظروف سازی به بخشهای زیر تقسیم می گردد:

- تولید و برنامه ریزی خطوط پُرکنی
- نگهداری و تعمیرات
- انبار ملزومات و کنترل تولید
- حمل و نقل

قسمت تولید و برنامه ریزی خطوط پُرکنی:

در این قسمت با هماهنگی با واحدهای فرآورش، برنامه ریزی، کیفیت و انبار ملزومات، خطهای تولید ضمن اخذ تایید از واحد کنترل کیفیت بابت روغن دریافت شده و ملزومات مربوطه نسبت به پُرکردن محصولات در ظروف مخصوص اقدام می نمایند.

در حال حاضر محصولات به شرح زیر مظروف می گردند:

- بشکه، ۲۱۰ لیتر
- چلیک، ۲۰ لیتر
- سطل، ۲۰ لیتر
- مظروف چهار لیتری و یک لیتری پلاستیکی
- مظروف پنج لیتری، چهار لیتری و یک لیتری فلزی (گرد و کتابی)



• واحد مظروف سازی

تعداد خطهای موجود در واحد تولید مجموعاً، ۱۴ خط می باشد.

خطهای تولید و پُرکنی مذکور از نظر تکنولوژی به ۳ دسته به شرح زیر تقسیم بندی می شوند:

• تمام اتوماتیک

• نیمه اتوماتیک

• دستی

در مرحله بعد مطابق با درخواست واحد بازاریابی و فروش محصولات نهایی و طبق برنامه اعلامی واحد برنامه ریزی و کنترل عملیات نسبت به بسته بندی محصولات مظروف شده اقدام می گردد

انواع بسته بندی ها در حال حاضر به شرح زیر می باشد:

• **پالت بشکه:** شامل ۴ عدد بشکه روی پالت که با تسمه بسته شده و یا با پلاستیک مخصوص شیرینک شده اند.

• **کارتن:** قوطی های چهار لیتری و پنج لیتری حسب مورد به تعداد ۴ یا ۶ عدد در یک کارتن قرار می گیرد و کارتنها با پلاستیک مخصوص شیرینک می شوند.

قوطی های یک لیتری نیز حسب مورد به تعداد ۲۰ یا ۱۲ عدد در یک کارتن قرار

می گیرند و کارتنها با پلاستیک مخصوص شیرینک می شوند. و در

نهایت کارتنهای بسته بندی شده روی پالت قرار گرفته و با

پلاستیک مخصوص استرچ می گردد. تعداد کارتن روی هر

پالت بسته به اندازه کارتنها متفاوت می باشد.

• **پالت چلیک:** چلیکهای مظروف شده در ۳ ردیف ۱۶

تایی (۴×۴) روی یک پالت قرار گرفته و با پلاستیک

مخصوص استرچ می شوند. به منظور امکان

شناسایی و رهگیری تمامی محصولات، در حین

بسته بندی توسط دستگاههای جت پرینت، نام

محصول، ساعت و تاریخ تولید، کد محصول،

بچ نامبر، قیمت، کد اختصاری خط تولید و

پیامک اصالت استاندارد روی آنها درج می گردد.

پس از اتمام کار تمامی محصولات به منظور

اخذ تایید از واحد کیفیت به مدت ۲۴ تا ۴۸

ساعت در محل قرنطینه تولید نگهداری و

پس از تایید و ثبت و کنترلهای لازم توسط

واحد کنترل کیفیت به انبار محصولات منتقل

می گردد.



• واحد مظروف سازی

قسمت نگهداری و تعمیرات:

تمامی امور مربوط به نگهداری و تعمیرات خطهای پرکنی و بسته بندی محصولات توسط این قسمت انجام می گردد. با عنایت به وجود خطهای تمام اتوماتیک و نیمه اتوماتیک، پیچیدگی خاصی در نگهداشت خطها وجود دارد که نیازمند علم روز و اطلاع و آگاهی از تمامی قطعات یدکی، دستورالعملها و کاتالوگ دستگاهها می باشد. بخشهای زیر شاخه این

قسمت به شرح زیر می باشد:

• تعمیرات مکانیک

• تعمیرات برق

• PLC

قسمت انبار ملزومات و کنترل تولید:

در این قسمت تمامی امور مربوطه به هماهنگی، اخذ تایید کیفیت،

تخلیه، انبارش، ثبت و کنترل، ارسال به انبار تولید پای کار و ... ملزومات

مورد نیاز پرکنی و بسته بندی انجام می گیرد.

به منظور درک بهتر از میزان و حجم کار در این قسمت به ملزومات مورد نیاز برای

تولید یک ظرف چهار لیتری اشاره می گردد:

۱. ظرف خام چهار لیتری

۲. دو عدد لیبل روی ظرف

۳. درب ظرف

۴. فوم سیل داخل درب ظرف

۵. جوهر و حلال جت پرینت

۶. شیرینک ظرف (حسب مورد)

۷. کارتن

۸. برچسب روی کارتن

۹. چسب کارتن

۱۰. پلاستیک شیرینک کارتن و پالت

۱۱. پالت

۱۲. پلاستیک جهت عایق بندی سطح بالایی محصولات روی پالت

قسمت کنترل موجودی:

در این قسمت تمامی امور مربوط به ثبت آمار تولیدات انجام شده، روغنهای دریافتی از فرآورش، محصولات منتقل شده به انبار محصولات در شیفتهای کاری مختلف همراه با امار توقفات احتمالی خطها و دلایل آن ضمن بررسی لازم به تفکیک هر خط تولیدی صورت می پذیرد. هماهنگی آمار بین بخش های مختلف تولید و واحدهای برنامه ریزی و انبار محصولات، ثبت و کنترل روغنهای فلش شده، روغنهای برگشتی، ضایعات ملزومات مربوط به تامین کنندگان محصولات تایید نشده توسط واحد کیفیت و ... نیز در این قسمت انجام می گردد.



• واحد مظروف سازی

قسمت حمل و نقل:

تمامی امور مربوط به جابجایی محصولات تولید و بسته بندی شده و بشکه ها از خطهای تولیدی به انبار قرنطینه، از انبار قرنطینه به انبار محصولات، از انبار ملزومات به انبار ملزومات پای کار، از محل تخلیه ملزومات به انبار ملزومات، انتقال روغنهای فلش شده به واحد فرآورش و ... در این قسمت انجام می گردد. جابجایی ها توسط لیفتراکهای گازی، گازوئیلی و برقی (حسب مورد جهت داخل و خارج از سالن های تولید) انجام می گردد و آنچه بدیهی است حساسیت این قسمت در حفظ ظاهر محصولات در تمامی موارد و جابجایی ها و چیدمان صحیح آنها می باشد که از اهمیت خاصی برخوردار است.

در واحد پرکنی و بسته بندی محصولات نهایی همواره حداکثر تولید بدون توقف، بدون ضایعات و بدون حادثه در دستور کار قرار دارد و در این راستا تمامی کارکنان (رسمی، قراردادی، پیمانی و روزمزد) تمام تلاش خود را به منظور ارتقاء نام شرکت نفت سپاهان و برند اسپیدی در تولید خود بکار می بندند. خروجی این واحد در واقع آن چیزی است که در نگاه اول مشتری آن را می بیند و بالواقع کیفیت بسته بندی تاثیر بسزایی در انتخاب و خرید مشتری دارد.

واحد بارگیری فله

واحد بارگیری فله شرکت نفت سپاهان زیر مجموعه مدیریت انبارها و کنترل مواد میباشد که در راستای ارسال تولیدات فله به مشتریان و عاملین فروش شرکت و دیگر انبارهای خارج از پالایشگاه، در تمام طول سال به صورت شبانه روزی مشغول به فعالیت میباشد. این واحد با در اختیار داشتن تعداد ۱۶ سکوی بارگیری قادر به بارگیری انواع محصولات فله به صورت تانکر، فلکسی، آیزوتانک، ظروف پلی اتیلن و جامبوبگ ها بوده و همواره در تلاش است که در سریعترین زمان ممکن حواله های صادر شده از سمت واحد محترم بازرگانی و فروش را بارگیری و در اختیار مشتریان قرار دهد.

از تعداد ۱۶ سکوی مورد نظر تعداد ۱۱ سکو در محوطه اصلی بارگیری و مابقی خارج از محوطه بارگیری واقع شده اند که به ترتیب عملیات بارگیری محصولات به شرح ذیل انجام می پذیرد: پس از مراجعه راننده و اعلام شماره حواله درخواستی به واحد صدور مجوز و پس از هماهنگی این واحد با اتاق کنترل بارگیری فله موجودی محصول مورد نظر با واحد مخازن یا فراورش

توسط مسئول اتاق کنترل بررسی میگردد، در صورت فراهم بودن شرایط با واحد

صدور مجوز جهت پذیرش راننده هماهنگی به عمل آمده و راننده پس از

اخذ مجوز بارگیری و یا تخلیه از واحد صدور مجوز پس از ثبت وزن

اولیه توسط باسکول وارد جایگاه بارگیری شده، پس از هماهنگی

با مسئول اتاق کنترل راننده جهت بارگیری به سکوی مورد

نظر راهنمایی میشود. محصول مورد نظر با هماهنگی واحد

مخازن یا فراورش در اختیار واحد بارگیری قرار

میگیرد و پس از اخذ نمونه محصول و ارسال به

آزمایشگاه و دریافت تاییدیه محصول اجازه

بارگیری صادر میشود. پس از اتمام بارگیری

تانکر مذکور پلمپ شده و پس از باسکول

ثانویه از شرکت خارج میگردد. لازم به ذکر

است با توجه به اینکه مبنای صدور حواله و

محاسبه کلیه محصولات برحسب کیلو گرم

میباشد، بنابراین ورود و خروج کلیه

محصولات توسط باسکول ۶۰ تنی اندازه

گیری و محاسبه میگردد. در این راستا جهت

رسیدن به تناژ استاندارد از دستگاه میتر

استفاده میشود که میتواند ضمن کنترل

اوزان، پس از بارگیری هر تانکر بصورت

اتوماتیک قطع میگردد.



۱. واحد بارگیری فله

محصولات فله به ترتیب در سکوهای ذیل قابل بارگیری میباشند:

۱. سکوی بارگیری شماره ۱ و ۲: در این سکوها بارگیری انواع تانکرهای واکس سنگین و اکستراکت و انواع رابرها انجام میگردد. سکوهای اشاره شده فاقد فلو میتر میباشد و مقدار محصول بارگیری شده طبق نظر راننده و شاخص نصب شده بر روی تانکر ایشان انجام میپذیرد.
۲. سکوی بارگیری شماره ۳ و ۴: در این سکوها بارگیری انواع تانکرهای روغن پایه و روغن نهایی انجام میگردد. سکوهای مورد نظر درارای میتر میباشد و مقدار بار درخواستی راننده توسط دستگاه میتر و طبق تناژ درخواستی راننده بر حسب کیلوگرم انجام میپذیرد.
۳. سکوی بارگیری شماره ۵ و ۶: در این سکوها بارگیری تانکرها و فلکسی های اکستراکت و انواع رابرها انجام میگردد. این سکوها نیز فاقد فلو میتر میباشد و مقدار محصول بارگیری شده طبق نظر راننده و گیج نصب شده بر روی تانکر ایشان انجام میپذیرد.
۴. سکوی بارگیری شماره ۷: در این سکوها بارگیری تانکرهای روغن نهایی انجام میگردد. این سکو نیز مجهز به میتر میباشد و مقدار بار درخواستی راننده توسط دستگاه میتر و طبق تناژ درخواستی راننده بر حسب کیلوگرم انجام میپذیرد.
۵. سکوی بارگیری شماره ۸ و ۹: در این سکوها بارگیری انواع فلکسی و تانکرهای روغن پایه انجام میگردد. سکوهای مورد نظر درارای میتر میباشد و مقدار بار درخواستی راننده توسط دستگاه میتر و طبق تناژ درخواستی راننده بر حسب کیلوگرم انجام می پذیرد.
۶. سکوی بارگیری شماره ۱۰ و ۱۱: این سکوها واقع در انتهای ضلع شمالی بارگیری فله میباشد و قادر به بارگیری محصول SOC-4 در سکوی شماره ۱۰ و انواع محصول SN150 در سکوی شماره ۱۱ میباشد. این دو سکو نیز فاقد میتر بوده و بار درخواستی راننده توسط دیپ های موجود درون تانکر اندازه گیری میشود. همچنین در سکوهای مورد نظر امکان بارگیری فلکسی های واکس، اکستراکت و انواع رابرها، SOC-4 و SN150 میباشد.



۱. واحد بارگیری فله

۷. سکوی های بارگیری واقع در خیابان های آریا ۳، ۴، ۶ (سکوهای شماره ۱۴-۱۳-۱۲): این سکوها خارج از محوطه اصلی بارگیری فله واقع شده اند و بارگیری محصولات واکس سبک و اکستراکت در خیابان آریا ۳؛ بارگیری محصولات SOC-4 و SN600 HVI در خیابان آریا ۴ و بارگیری محصول رافینیت در خیابان آریا ۶ انجام میپذیرد. این سکوها نیز فاقد فلو میتر میباشد و مقدار محصول بارگیری شده طبق نظر راننده و گیج نصب شده بر روی تانکر ایشان انجام می گیرد. ضمناً قابلیت بارگیری انواع فلکسی و آیزو تانک و ظروف پلی اتیلن در این سکوها نیز امکان پذیر میباشد.

۸. سکوی های بارگیری واقع در محوطه فرآورش (سکوهای شماره ۱۵-۱۶): این سکوها بارگیری تانکرهای روغن نهایی انجام میگیرد. این دو سکو نیز فاقد میتر بوده و بار درخواستی راننده توسط دیپ های موجود درون تانکر اندازه گیری میشود.

از دیگر اقدامات انجام شده توسط واحد بارگیری فک پلمپ و ارسال نمونه جهت آزمایش انواع خوراک ورودی به شرکت جهت دریافت تاییدیه تخلیه محصولات مورد نظر میباشد. که شامل انواع لوبکات های سبک و سنگین، آیزوریسایکل، BASE OIL GIII S8 ، BASE OIL GIII S6 ، BASE OIL GIII S4، اکستراکت سبک و سایر خوراک های ورودی به شرکت میباشد. همچنین این واحد مسئولیت نظارت بر بارگیری انواع بشکه های واکس و اکستراکت و روغن پایه و جامبو بگ های واکس را نیز بر عهده دارد.

واحد صادرات

واحد صادرات شرکت نفت سپاهان با بهره‌گیری از کارشناسان خبره و متبحر در امر فروش صادراتی انواع محصولات، سهم به‌سزایی در روند رو به رشد اعم از حجمی و ریالی این مجموعه ایفا مینماید. این شرکت با در نظر گرفتن نیاز مشتری و نوع درخواست ایشان (با توجه به بازار فروش) انواع بسته‌بندی و ترم تحویل محصولات فروخته شده همانند (CFR و FOB، Ex-Work) توانسته است با حجم صادرات، حدود سالیانه ۴۶۰ هزار تن از انواع روانکار نسبت به سایر رقبای خود در بازار سبقت گرفته و رتبه اول در کشور و خاورمیانه را کسب نماید.

محصولات:

واحد صادرات شرکت نفت سپاهان، فروش محصولات تولیدی شرکت اعم از:

• انواع روغن پایه (Base Oil)

SN 150, SN 150+, SN 500, SOC4

• انواع روغن فرآیند (RPO)

Rubber 125, Rubber 135, Rubber 145, Rubber 155

• اسلک واکس و پارافین (Slack Wax & Paraffin Wax)

Paraffin 2%, Paraffin 3-5%, Paraffin 5-8%, Paraffin Wax (unbleach)

• انواع روغن نهایی (Lubricant) شامل: روغن موتور بنزینی، روغن

موتور دیزلی، روغن موتور گازی، روغن موتورسیکلت، روغن دنده، روغن موتور

دوزمانه، ضد یخ / خنک کننده، گریس، روان کننده های صنعتی

• فوتس اویل (Residue Wax)

را در دستور کار خود قرار داده است که با همت و

پشتکار پرسنل واحد صادرات و تدابیر مدیریت

شرکت در بازاریابی منطقه ای و فرا منطقه ای

موفق بوده است.

کشورهای هدف (مقصد):

برخی از کشورهایی که متقاضی محصولات

شرکت نفت سپاهان میباشد و این شرکت

نسبت به صادرات محصولات به این شرکت ها

اقدام نموده است، عبارتند از:

چین | هند | ترکیه | امارات متحده عربی |

قطر | رومانی | آفریقای جنوبی | لهستان |

گرجستان | ایتالیا | یونان | پاکستان |

افغانستان | عراق | تایلند | مالزی | اندونزی |

ویتنام | تایوان | کره جنوبی | کنیا |

تانزانیا | اتریش



پایانه های صادراتی

شرکت نفت سپاهان محصولات خود را از طریق ۲ پایانه صادراتی به کشورهای مقصد ارسال می نماید:

- بندر بوشهر
- بندرعباس

لازم به ذکر است که پایانه صادراتی بوشهر، به صورت اسکله اختصاصی شرکت نفت سپاهان تعریف شده، که ظرفیت بارگیری کشتی تا ۱۲۰۰۰ تن را در خود جای داده است.

همچنین این پایانه صادراتی، از ظرفیت مخازن RPO و Base Oil بهره مند می باشد که امکان و مزیت مناسبی برای مشتریان خود در سرعت و سهولت تحویل محصولات برای ایشان را فراهم آورده است.

انواع بسته بندی:

این شرکت با توجه به نیاز مشتری توانسته است فروش محصولات صادراتی خود را در انواع بسته بندی با بهترین کیفیت عرضه نماید، این بسته بندی ها عبارتند از:

- بشکه نو
- بشکه دست دوم
- جامبو بگ
- IBC
- فلکسی
- کارتن
- انواع مظروف روغن موتور
- انواع روغن صنعتی







شرکت کیمیا اسپیدی قشم (سهامی خاص) شماره ثبت: ۲۹۰۶

“شرکت کیمیا اسپیدی قشم” در سال ۱۳۸۹ با مالکیت ۱۰۰ درصدی **شرکت نفت سپاهان** تاسیس و با هدف افزایش سهم بازار و فروش محصولات اسپیدی از سال ۱۳۹۵ شروع به فعالیت تخصصی در زمینه فروش محصولات نهایی روغن های موتور بنزینی و دیزلی به صورت مویرگی و بازرگانی محصولات پایه در سطح کشور نمود.

همچنین این شرکت در زمینه فروش مویرگی و فروش در بازارهای نوین از قبیل فروش اینترنتی و فروش به صنایع و سازمان ها پیشتاز بوده و به عنوان الگوی توزیع مویرگی در سطح کشور فعالیت می نماید. “شرکت کیمیا اسپیدی قشم” با دارا بودن بیش از ۵۰۰ نفر نیروی متخصص و متعهد و داشتن ناوگان حمل و نقل بیش از ۵۱ خودرو کشنده و سنگین به صورت چادری و لبه و بیش از ۲۲۰۰۰ مشتری ارزنده بزرگترین شرکت توزیع کننده روانکار در سطح کشور میباشد و با فعالیت متمرکز در ۳۰ استان و ۱۰ پایانه باربری کشور نقش بزرگی در تامین بازار روانکار کشور دارا می باشد. امید است در این روند دسترسی سریع به حمل بارهای مختلف در کلیه استانها و شهرستانهای کشور برای هموطنان عزیز و صنایع مختلف مهیا سازیم.

• مأموریت:

شرکت کیمیا اسپیدی بر آن است تا با تکیه بر پشتوانه سرمایه های توانمند سازمانی، بکارگیری دانش روز و سیستم های کارآمد و حرکت در مسیر استراتژی کلان شرکت مادر، در حوزه تجارت و توزیع انواع محصولات روانکار با کیفیت، در کشور و منطقه علاوه بر حفظ سودآوری و کسب سهم بازار مطلوب برای مصرف کنندگان در جهت دستیابی به اهداف ذینفعان اقدام نماید.

• چشم انداز:

شرکت کیمیا اسپیدی در صدد است با توجه به ناوگان مجهز در اختیار و نیروی انسانی متخصص و متعهد خود بتواند به عنوان رهبر بازار و بزرگترین شرکت پخش مویرگی، توزیع انواع محصولات روانکار و لوازم خودرویی را تا پایان سال ۱۴۰۵ در کشور در اختیار گیرد.





شرکت "توسعه روانکاران آتا" (اوجان شیمی سابق) که در سال ۱۳۸۲ در شهرک صنعتی شهید سلیمی تبریز (بزرگ ترین شهرک صنعتی استان آذربایجان شرقی) تأسیس گردید، با فاصله ۲۵۰ متری از خط آهن تهران - تبریز، علاوه بر اتصال به مسیر ریلی کشوری، از طریق اتصال به خط آهن ترکیه به عنوان دروازه اروپا، به مسیر ریلی اروپا نیز متصل است که موقعیتی ممتاز و استراتژیک به شمار می رود.

تا سال ۱۳۹۳ مأموریت اصلی این شرکت، توزیع محصولات **شرکت نفت سپاهان** در منطقه شمالغرب کشور (استان های آذربایجان شرقی و غربی، اردبیل و کردستان) بود؛ اما با توجه به وجود زیرساخت های لازم در شرکت کیمیا اسپیدی قشم جهت پخش مویرگی، از این سال، مأموریت تولید ضدیخ - ضدجوش اسپیدی نیز به شرکت واگذار گردید. هم چنین، در سال ۱۳۹۷ در پی برآورد و تصمیم **شرکت نفت سپاهان**، واحد ظرف سازی شرکت نیز با رویکرد تولید ظروف پلاستیکی با هدف تأمین بخشی از نیاز شرکت نفت سپاهان، تأسیس گردید.

اکنون شرکت با دارا بودن مخازن فولادی به ظرفیت بیش از ۸۴۰۰ تن، پس از پالایشگاه و پتروشیمی تبریز، بیشترین حجم ذخیره سازی فرآورده های نفتی را داراست. مساحت شرکت در دو قسمت مجزا از هم، حدود ۱۷۰۰۰ متر مربع است که به ۲ بخش تولید و پرکنی روغن و تولید ظروف پلاستیکی تقسیم می شود. ظرفیت پرکنی شرکت نیز، در مجموع خطوط سطل، چلیک، ۴ لیتری و ۱ لیتری، بالغ بر روزانه ۱۳۰ تن است.

در سال ۱۴۰۳، با هدف صادرات محور نمودن شرکت، حدود ۵۰۰۰ تن روغن نهایی به کشورهای ترکیه، عراق، ونزوئلا، سومالی، ارمنستان، گرجستان و هندوستان صادر شده است. همچنین در این سال، دو خط تولید گریس های تخصصی (با ظرفیت ۹۰۰۰ تن) و اکتان بوستر برای بهبود کیفیت بنزین (با ظرفیت ۶۲۰ تن) جهت تأمین نیاز بازار داخلی و بازارهای صادراتی، به بهره برداری رسیده است. افزون بر این، در طول سال ۱۴۰۳، نه نوع محصول جدید در حوزه روغن های ATF، هیدرولیک و ادپلو از سوی شرکت به بازار عرضه شده است.







پالایشگاه: اصفهان، کیلومتر ۵ جاده تهران، پالایشگاه نفت سپاهان

تلفن: ۰۳۱ ۳۳۸۰۰۵۰۱-۹ | دورنگار: ۰۳۱ ۳۳۸۰۰۵۱۵

دفتر مرکزی: تهران، میدان آرژانتین، خیابان احمد قصیر، خیابان پانزدهم، پلاک ۱

تلفن: ۰۲۱ ۸۳۴۷ | دورنگار: ۰۲۱ ۸۸۷۸۳۹۱۸

www.sepahanoil.com | info@sepahanoil.com

