



شرکت پالامش گاز بیدبلند خلیج فارس

شرکت پالامش گاز بیدبلند خلیج فارس

بزرگترین قطب گازی غرب آسیا

Persian Gulf Bidboland Gas Treating Co





بید بلند خلیج فارس
بزرگ ترین قطب گازی
غرب آسیا



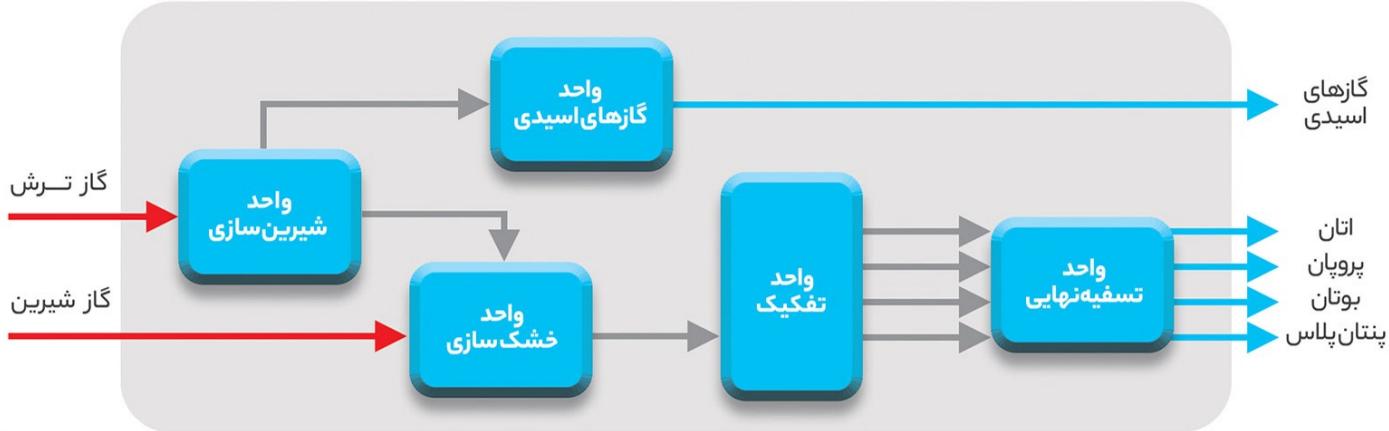


شرکت پالایش گاز بیدبلند خلیج فارس

شرکت پالایش گاز بیدبلند خلیج فارس در ۱۷ کیلومتری شهرستان بهبهان در زمینی به وسعت ۳۴۴ هکتار در سال ۱۳۸۲ تأسیس گردید که بهره برداری از کارخانه پالایشی در زمستان سال ۱۳۹۹ و بهره برداری از مخازن آن (ماهشهر) در زمستان سال ۱۴۰۰ صورت گرفته است. رسالت اصلی مجموعه بیدبلند خلیج فارس ایجاد ارزش افزوده برای گازهای همراه نفت می باشد. این پالایشگاه طی قراردادی ۶۵ میلیون یورویی که با شرکت ملی نفت امضا کرده است، روزانه ۹ میلیون مترمکعب گاز اسیدی مخلوط شده با گاز شیرین جهت تزریق برای تزریق به چاههای نفت آغازی ارسال می کند، تاضمن صيانت از تولید، از آلودگی محیط زیست و فلرینگ جلوگیری شود.

اما شاید شاخص ترین جنبه محیط زیستی در مورد پالایشگاه بیدبلند خلیج فارس؛ ماموریت این پالایشگاه در جمع آوری گازهای مشعل باشد؛ مسئله‌ای که آرزوی دیرینه دوستداران محیط زیست و دغدغه‌مندان ایران اسلامی بوده و از این طریق ضمن جلوگیری از هدر رفت این سرمایه ملی، کمک شایانی به وضعیت آلودگی هوا و حفاظت از محیط زیست خواهد شد.

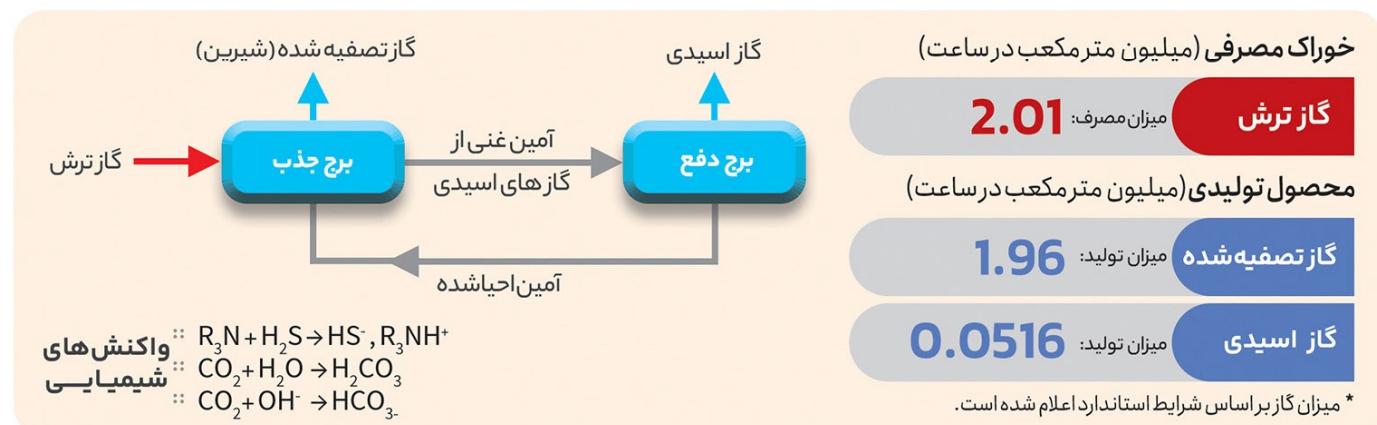
در حال حاضر ظرفیت اسمی تولیدات این مجتمع، ۱۵ میلیون تن در سال بوده که شامل متان، اتان، پروپان، بوتان و پنتان پلاس می باشد. سرویس‌های جانبی مورد نیاز شامل آب بدون املح (DM)، بخار و... نیز توسط خود مجتمع تأمین می گردد. طراحی این پالایشگاه (نمودار کلی خوراک دریافتی، محصولات تولیدی و همچنین زنجیره فرآیندی واحدها) به شرح ذیل می باشد:



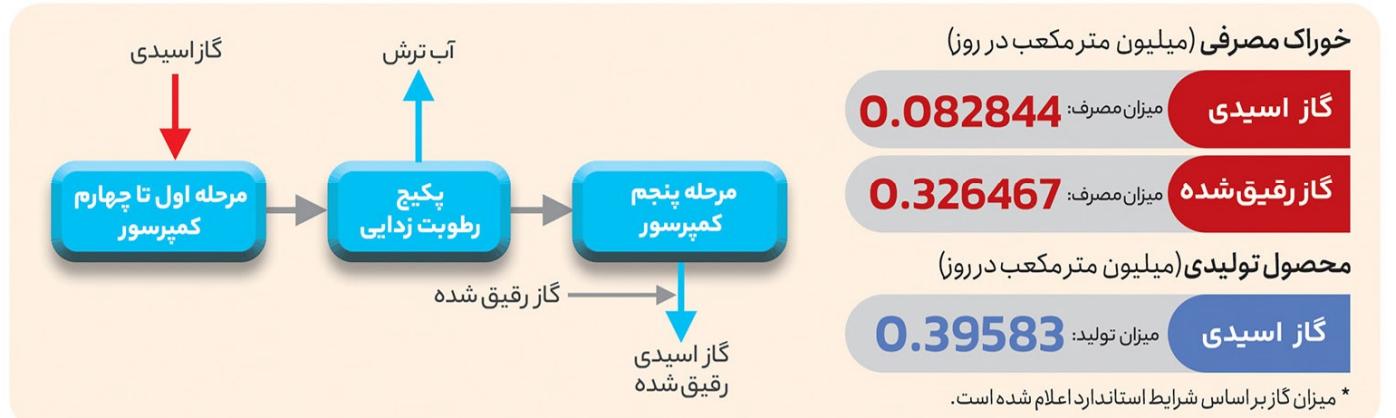


واحد شیرین سازی خوراک:

خوراک واحد که گاز ترش می باشد جهت شیرین سازی وارد برج جذب می گردد. جدا سازی گازهای اسیدی در برج جذب توسط حلال فرموله شده آمین انجام می شود. حلال شامل اجزای آب، هیدروکسی اتیل پاپرازین HEP و متیل دی اتانول آمین MDEA به ترتیب با غلظت های ۹/۶، ۱۳/۷ و ۵/۴ درصد وزنی می باشد. گاز شیرین شده به واحد رطوبت زدایی ارسال می گردد. حلال آمین نیز بعد از جذب گازهای اسیدی به برج احیا ارسال می شود تا ترکیبات اسیدی از آن جدا شود. سپس گازهای اسیدی جدا شده از حلال آمین به واحد فشرده سازی گازهای اسیدی ارسال می گردد.



گازهای اسیدی از واحدهای فرآیندی مجتمع جهت فشرده سازی وارد این واحد می شوند. فشرده سازی گازهای اسیدی در پنج مرحله کمپرسور انجام می شود. بعد از فشرده سازی، گاز اسیدی از مرحله چهارم کمپرسور وارد پکیج رطوبت زدایی با تری اتیلن گلایکول شده (TEG) سپس وارد مرحله پنجم کمپرسور شده و بعد از افزایش فشار نهایی یک خط گاز رقیق شده (متان) به آن اضافه می شود و از طریق خط لوله جهت تزریق به چاههای نفت آغاز جری ارسال می گردد.

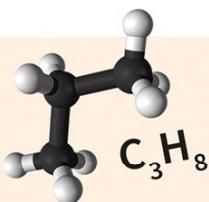




واحد رطوبت زدایی و تفکیک مایعات گازی:

گاز شیرین دریافتی از قسمت‌های فرآیندی شامل فیلتر کوالیسر، بسترمولکولارسیو، فیلتر، بستر جذب جیوه و فیلتر نهایی عبور می‌کند تا ذرات جامد رطوبت و جیوه از جریان حذف شود. سپس درجه حرارت این جریان توسط توربواکسپندر و مبدل‌های صفحه‌ای کاهش پیدا کرده و به برج متان زدا وارد می‌شود. محصول بالای برج عمده‌ای حاوی متان بوده که پس از افزایش فشار به خط لوله گازسراسری ارسال می‌گردد. NGL خروجی از پایین این برج ابتدا وارد برج اتان زدا شده و خروجی بالای برج عمده‌ای آتان خواهد بود. خروجی این برج سپس به برج پروپان زدا وارد شده و پروپان از بالای برج خارج می‌گردد؛ سپس محصول خروجی پایین برج پروپان زدا وارد برج بوتان زدا شده و محصول بوتان از بالا و پنتان پلاس از پایین آن خارج می‌شود.

در نهایت محصولات اتان، پروپان، بوتان و پنتان پلاس وارد واحد تصفیه محصول می‌شوند تا در این واحد آلاند های CO_2 ، H_2S ، Heavy Mercaptane، Light Mercaptane از حلال AXENS استفاده می‌شود. جهت تصفیه نهایی پروپان از Light Mercaptane باز استفاده MDEA و HEP است. برای تصفیه مرکاپتان‌ها از محصول بوتان و پنتان پلاس از حلال کاستیک استفاده می‌شود. محصولات پس از تصفیه جهت مخازن ذخیره سازی ارسال می‌شوند.



خوراک مصرفی (تن در سال)

گاز شیرین میزان مصرف: 16.000.000

400.000 میزان تولید

+ پنتان

1.000.000 میزان تولید

پروپان میزان تولید

12.250.000 میزان تولید

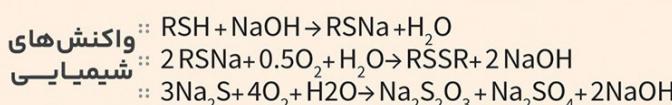
متان

500.000 میزان تولید

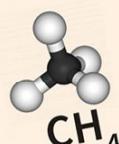
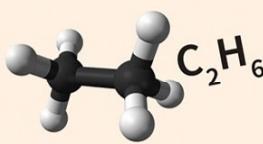
بوتان میزان تولید

1.500.000 میزان تولید

محصول تولیدی (میلیون مترمکعب در ساعت)



* مقدار ۱۲/۲۵ میلیون تن گازسبک تولیدی به خط گازسراسری جهت مصارف و صادرات ارسال می‌شود که در لیست محصولات مندرج نشده است.



محصول اتان

محصول پروپان

محصول بوتان

جداسازی اتان

جذب مرکاپتان از پروپان

جذب مرکاپتان از بوتان

جداسازی اتان

جداسازی پروپان

جداسازی بوتان

جداسازی اتان

جداسازی پروپان

جداسازی بوتان

محصول متان ارسالی به خط سراسری

محصول پنتان پلاس از پنتان پلاس

گاز شیرین

بسترهاي جذب رطوبت

جداسازی اتان

جداسازی اتان

جداسازی پروپان

جداسازی بوتان



واحدهای یوتیلیتی و سرویس‌های جانبی:

:: واحد تولید بخار:

این واحد شامل ۴ بویلر، جماعت به ظرفیت ۱۴۸۰ تن در ساعت می‌باشد.

:: واحد تصفیه آب:

واحد تصفیه آب این مجموعه از ۵ واحد به شرح زیر تشکیل شده است:

■ **واحد پیش تصفیه (Pre Treatment Unit)**: با ظرفیت 420 نرمال مترمکعب در ساعت آب خام دریافتی با عبور از مخازن واکنش Flash Mixing و Reaction Tank ضمن کاهش سختی و حذف ترکیبات کربناتی، زلال شده و در دو مخزن B/TK-440-001A مترمکعبی جمع‌آوری می‌گردد. این مخازن جهت تامین آب سرویس، آب بهداشتی و آب ورودی سیستم اسمز معکوس مورد استفاده قرار می‌گیرند.

■ **واحد آب اسمز معکوس (Reverse Osmosis Water Unit)**: با ظرفیت 295.6 متر مکعب در ساعت؛ این واحد از دو یونیت تشکیل شده است که یونیت یک آن شامل دو پاس است. پاس اول شامل دو بلوك 50% با ظرفیت 147.8 متر مکعب در ساعت می‌باشد. آب استحصال شده در این بخش دارای حداقل املاح (TDS) می‌باشد و جهت تولید آب D.M و آب جبرانی برج‌های خنک کننده، در دو مخزن 3479 و 1608 متر مکعبی ذخیره می‌شود.

■ **واحد آب بدون املاح (Demineralization Water Unit)**: با ظرفیت 94.22 متر مکعب در ساعت آب تولیدی از این واحد دارای کنداتیویته ای کمتر از ۲s/cm² می‌باشد، که در درون یک مخزن 3479 متر مکعبی ذخیره شده و آب مورد نیاز واحد تولید بخار و واحدهای فرآیندی را تأمین می‌نماید.

■ **واحد بازیافت میعانات برگشتی بخار (Condensate Polishing)**: با ظرفیت 366 استاندارد متر مکعب در ساعت در راستای بهره‌گیری از پتانسیل‌های صرفه جویی انرژی و استفاده از حداکثر از منابع، ابتدا حرارت آب‌های برگشتی از واحدهای فرایندی سایر مجتمع‌ها بازیافت شده و پس از روغن زدایی، از این بخش بدست می‌آید و وارد دی اریتور می‌شود.

■ **واحد آب آتش نشانی**: با حداکثر ظرفیت 2101 متر مکعب در ساعت سیستم آتش نشانی مجتمع با تأسیساتی شامل ۲ پمپ برقی، ۲ پمپ دیزلی، ۲ پمپ جوکی و ۲ مخزن ذخیره با ظرفیت 12000 متر مکعب و همچنین اتصال لاین اصلی آب ورودی مجتمع به سیستم پمپ‌های آتش نشانی با فشار ۱۲ بار می‌باشد.

:: واحد تولید هوا و نیتروژن

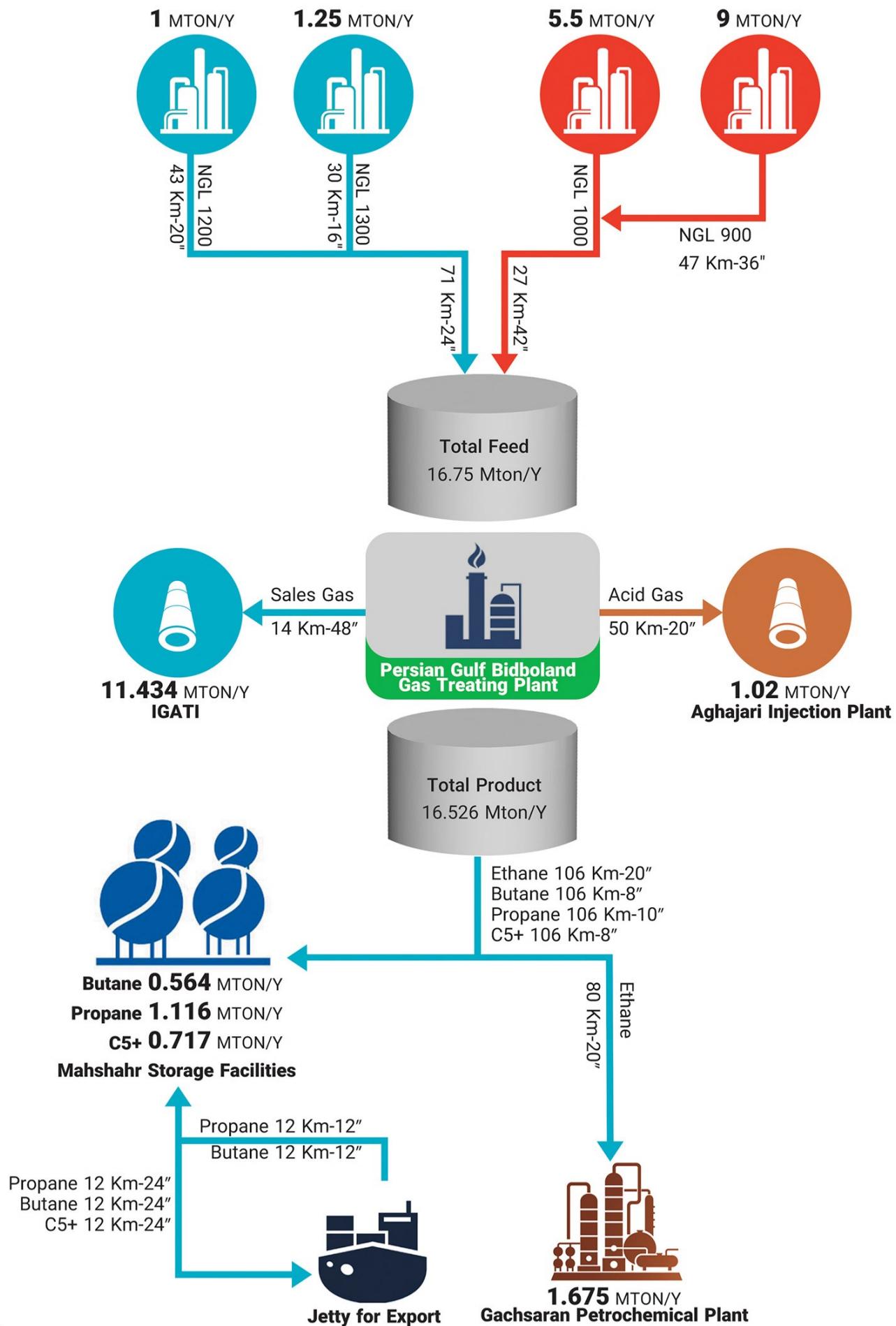
شامل ۴ کمپرسور هر کدام به ظرفیت Nm³/hr 6038 که دو کمپرسور به عنوان رزرو منظور شده است:

هوای ابزار دقیق: 3548 Sm³/hr هوای سرویس: 2177 Sm³/hr

:: کوره‌های زباله سوز

ظرفیت اسمی طراحی این بخش 15 Sm³/hr می‌باشد. کوره‌های زباله سوز برای از بین بردن ترکیبات هیدروکربوری غیرقابل بازیافت طراحی شده‌اند.

جريان خوراک و فرآورده‌های طرح پالایش گاز بیدبلند خلیج فارس



واحد پژوهش و فناوری:

علم، ابزار کشف حقیقت و محصول پژوهش است و پژوهش، دیدن مسائلی است که دیگران نمی‌توانند ببینند و اندیشیدن درباره موضوعی است که دیگران نمی‌توانند به آن بیان دیشند.

دیدن آنچه همه از دیدن آن ناتوانند، نیازمند دیدی عمیق و موشکافانه است و این تنها از طریق کنش و واکنش‌های آموزشی علمی در شرایط محیطی مناسب به ویژه از سوی استعدادهای برجسته و نخبگان جامعه میسر می‌شود. بنابراین، پژوهش در دنیای امروز فعالیتی جدی و ضروری است؛ زیرا نتیجه آن علم و فناوری است.

بدین منظور و در راستای تحقق اهداف و سیاست‌های راهبردی شرکت پالایش گاز بیدبلند خلیج فارس، واحد پژوهش و فناوری، از سال ۱۴۰۰ بصورت واحدی مستقل و زیر نظر مستقیم مدیر عامل محترم، فعالیت نموده و با هدف جهت‌دهی به پژوهش‌های علمی-کاربردی، انجام فعالیت‌های پژوهشی و استفاده از توان علمی مراکز دانشگاهی و پژوهشی و نیل به اهداف شرکت، در جهت توسعه فعالیت‌های جاری، استفاده از تکنولوژی‌های روز دنیا، امر هماهنگ با این مراکز را در راستای تأمین نیاز بخش‌های گوناگون شرکت، به عهده دارد.

این واحد، همچون سایر واحدهای پژوهش و فناوری در سطح وزارت نفت، فعالیت خود را جهت نهادینه نمودن و ارتقاء فرهنگ پژوهش و به ثمر رسانیدن پژوهش‌های علمی مرتبط با فعالیت‌های شرکت، به انجام می‌رساند و ضمن عنايت به آخرین دستاوردهای علمی و فناوری روز، توجه کامل به فعالیت‌های عملیاتی، توسعه‌ای و جاری شرکت داشته، راهکارهای علمی و عملی مناسب به منظور رفع مسائل و مشکلات و توسعه فناوری در این شرکت را جستجو و رائه می‌نماید، به نحوی که با به کار بستن و اجرای نتایج پژوهش‌های مربوطه، کاهش هزینه‌ها و افزایش درآمدها، ارتقاء بهره‌وری و بهره برداری بهینه از امکانات حاصل شود.

:: اهداف و استراتژی

- شناسایی مشکلات عملیاتی، فنی و مهندسی واحدهای عملیاتی شرکت
- تعریف اولویت‌های پژوهشی مورد نیاز شرکت
- اجرای پروژه‌های پژوهشی
- حمایت از پایان نامه‌های تحصیلات تکمیلی دانشجویی
- تعریف و اجرای پروژه‌های پژوهشی در حوزه مدیریت و منابع انسانی

:: اجرای پروژه‌های پژوهشی

در راستای بهره‌گیری از توان علمی مراکز پژوهشی و دانشگاهی و برپا نمودن بدنه کارشناسی شرکت و همچنین استفاده از مکانیزم‌های موجود در جهت ارائه خدمات مطلوب و آینده‌سازی، این واحد اقدام به انجام پروژه‌های پژوهشی، به منظور دستیابی به اهداف مورد نظر شرکت می‌نماید.

:: حمایت از پروژه‌های تحصیلات تکمیلی (دانشجویی)

در راستای تحقق برنامه‌های توسعه‌ای مبنی بر دستیابی به جایگاه اول اقتصادی، علمی و فناوری در سطح منطقه و همچنین به منظور گسترش و نظاممند نمودن ارتباط صنعت و دانشگاه از طریق تشویق و حمایت از پایان نامه‌های دانشجویی این واحد از پایان نامه‌های تحقیقاتی-کاربردی در مقاطع کارشناسی ارشد و دکتری حمایت می‌کند.



امور HSE شرکت پالایش گازبید بلند خلیج فارس با بیش از ۱۰۰ نیروی متخصص در راستای ارتقای وضعیت بهداشت، ایمنی، آتش نشانی، محیط زیست و همچنین پدافند غیرعامل در حال فعالیت می باشند که از این بین بیش از ۶۰ نفر در مجموعه آتش نشانی مشغول به فعالیت هستند. رکورد **۵۸ میلیون نفر ساعت کار بدون حادثه منجر به فوت و بیش از ۱۴ میلیون نفر ساعت کار بدون حادثه متلف وقت در زمان پروژه**، جزو افتخارات حوزه HSE در این شرکت بوده است.

از آنجاکه طراحی پالایشگاه بیدبلند خلیج فارس، کاملاً بر اساس نگاه محیط زیستی بوده و این شرکت به عنوان نماد صنعت دوست دار محیط زیست در کشور شناخته شده است، واحد محیط زیست در امور HSE این پالایشگاه، خود را متعهد به بررسی دقیق و پایش کلیه پارامترهای محیط زیستی دانسته و در این راستا طرح های مهمی را جهت کاهش اثرات محیط زیستی پیگیری و اجرا نموده است. طرح جمع آوری گازهای مشعل، راه اندازی واحد تصفیه پساب (به نحوی که تقریباً پساب خروجی از شرکت به صفر رسیده است)، راه اندازی طرح تفکیک از مبدأ پسماند عادی در سطح پالایشگاه و تلاش در خصوص سیستمی نمودن مدیریت پسماند صنعتی از دیگر اقدامات محیط زیستی می باشد.

واحد بهداشت مجتمع با انجام کامل معاینات طب صنعتی، تهیه شناسنامه شغلی و تغییر شغل پرسنل با توجه به نیاز در راستای کاهش بیماری های ناشی از کارگام برمی دارد و درجهت کنترل شیوع کرونا ویروس اقدامات زیادی انجام داده است. نمونه برداری خون، معاینه افراد، تب سنجی، غربال گری بازگشت به کار پرسنل، انجام تست کرونا، اجرای دقیق پروتکل ها، همکاری با مراکز بهداشت، برگزاری مستمر کمیته سلامت، انجام فعالیت در راستای مسئولیت های اجتماعی در زمینه کرونا ویروس (اهم اماسک، لباس عملیات ضد عفونی، ماده ضد عفونی، مواد غذایی، پشتیبانی مالی، تهیه پوستره...) از جمله این فعالیت هایی باشد.

اداره مدیریت بحران و پدافند غیرعامل شرکت از ابتدای فروردین ماه ۱۴۰۰ راه اندازی شده و در این مدت اقدام به ایجاد آمادگی کلیه تجهیزات شرایط اضطراری مجتمع، ایجاد انسجام تیمی و تشکیل تیم فرماندهی حادثه مجتمع در سطح یک و دو و برگزاری جلسه و دعوت از رئسای HSE مناطق همچوار مجتمع در راستای بررسی طرح مقابله با شرایط اضطراری و مدیریت بحران نموده است.

بازنگری در مطالعات HAZOP, HAZID مجتمع، تهیه روش های اجرایی، پایش مداوم سایت صنعتی و ممیزی های منظم ایمنی از واحدها، جزو مهم ترین اقدامات واحد ایمنی در سال گذشته می باشد.

تیم آتش نشانی درجهت ارتقاء سطح واحد آتش نشانی اقدام به برگزاری دوره کار در ارتفاع (IRATA)، تقویت تیم آتش نشانی از طریق جذب نیروهای کارامد، بومی و متخصص، تحت کنترل درآوردن تجهیزات حیاتی ایمنی و آتش نشانی نموده است. ایستگاه آتش نشانی مجتمع مطابق با استاندارد NFPA 70E جز ایستگاه های گروه B می باشد و مجهز به دو خودروی RAPID Fire Truck-GP، سه خودروی FIRE TRUCK LADER and BOOM، FIRE TRUCK WATER & FOAM TANKER و یک عدد PATROLLING VEHICLE FIRE TRUCK RESCUE، دو عدد FIRE TRUCK COMMAND VEHICLE می باشد. فضای ایستگاه آتش نشانی مجهز به کارگاه شارژ خاموش کننده، کارگاه شارژ سیلندر تنفسی، کارگاه هوز پیچی، فضای آموزشی، باشگاه ورزشی و محل تمرین کار در ارتفاع می باشد.

واحد تعمیرات:

واحد تعمیرات پالایشگاه بیدبلند خلیج فارس با مساحت ۱۰۰۰۰ مترمربع مشتمل بر یک کارگاه مرکزی (کارگاه ولوشاپ، تراشکاری، ماشینری) و ۴ کارگاه جانبی کالibrاسیون ابزار دقیق، برق، جوشکاری، رنگ و عایق می‌باشد، که با بکارگیری بالغ بر ۲۶ نیروی متخصص و مهندس و مهندسی در تخصص‌های مکانیک ثابت و دوار، برق، ابزار دقیق و سرویس‌های تعمیراتی تحت عنوان ناظر در راستای عملیات نگهداشت و تعمیر واحد‌های صنعتی و غیرصنعتی پالایشگاه فعالیت می‌نمایند.

این واحد فنی به لطف حمایت بی‌دی‌آی‌ام و پیش‌بینی متخصصان، با خرید و بهره‌گیری از جدیدترین دستگاه‌ها و تجهیزات روز دنیا همچون دستگاه کاروسل، بورینگ، بالانس، تراش ۵ متری، دریل رادیال، سنگ محور، سنگ تخت و... که جزء تجهیزات و دستگاه‌های خاص منطقه صنعتی خوزستان بوده، پتانسیل بسیار بالایی برای پاسخ‌گویی به نیازهای تعمیراتی پالایشگاه بزرگ بیدبلند خلیج فارس از سایت داخلی تا پوشش بیش از ۱۰۰۰ کیلومتر خطوط لوله خوارک و محصول و همچنین آمادگی کامل جهت پشتیبانی قطب صنعتی خوزستان را داشته که این امرگامی بزرگ در جهت خودکفایی و استقلال صنعت نفت و گاز می‌هن عزیzman می‌باشد. این واحد عظیم با کمک گرفتن از شرکت‌های داخلی و متخصصان بومی منطقه من جمله شرکت‌های مپنا، آوا جهان بین، OTC و... با بهره‌گیری از دانش و تجربه بیش از ۳۵۵ نیروی صاحب فن و تخصص بومی و استفاده از ۲۵ دستگاه ماشین آلات سبک و سنگین (جرثقیل ۶۰ تن، جرثقیل ۵۰ تن بیل بکهو، تراکتور بیل دار، لجن کش، کمپرسی، بیل مکانیکی و...) تحت قرارداد پیمانکار، بستر بسیار مناسبی برای بکارگیری و اشتغال جوانان این منطقه ایجاد نموده است.

اهداف کلان سازمان و اهداف تعریف شده در واحد تعمیرات، ضمن حفظ و صیانت از سلامت تجهیزات این پالایشگاه به طور همزمان قدم‌های بزرگی در جهت پشتیبانی از دیگر واحد‌های پتروشیمی خلیج فارس نماید.

امید است که با نظر به
 سلامت تجهیزات این
 مجموعه عظیم صنایع





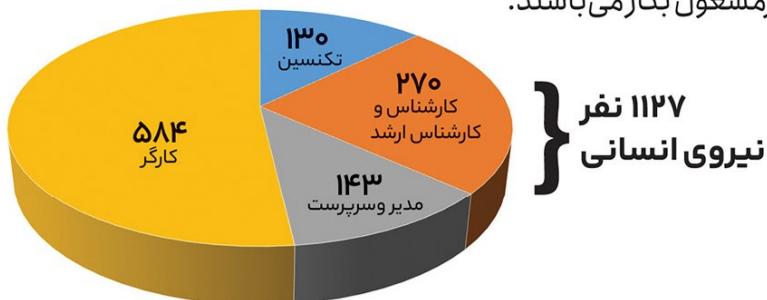
واحد منابع انسانی:



باتوجه به اینکه منابع انسانی، منبع استراتژیک برای سازمان‌ها محسوب می‌شود، جزء مهم و لاینفک مباحثت برنامه‌ریزی استراتژیک است و اکثر برنامه‌ریزی‌های سازمانی و منابع انسانی ماهیت راهبردی دارند. از عمدت‌ترین عواملی که موجب نگرش جدید در برنامه‌ریزی استراتژیک منابع انسانی شده است روند تغییرات و دگرگونی‌های تکنولوژیک، اجتماعی و اقتصادی در محیط داخلی و خارجی سازمان‌هاست که همواره با آن مواجه‌اند.

در عصر حاضر، اساسی‌ترین منبع رقابتی سازمان‌ها، منابع انسانی کارآمدی‌اکارکنان دانشی هستند. آغازگر برنامه‌ریزی توسعه منابع انسانی، اطمینان از دسترسی به منابع انسانی به هنگام نیاز است، بنابراین استخدام و بکارگیری نیروی انسانی شایسته، ماهر و کارآمد و از همه مهم‌تر آموزش پذیر با قابلیت کافی از اولویت اول برخوردار است.

در این راستا شرکت پالایش بیدبلند خلیج فارس با بکارگیری ۱۱۲۷ نفر نیروی انسانی متخصص و کارآمد از طریق برگزاری آزمون استخدامی و مصاحبه تخصصی، در بخش‌های کارفرمایی و پیمانکاری را بکار گرفته است. که از این تعداد ۱۴۳ نفر عهده‌دار مسئولیت مدیریت و سرپرستی بخش‌های مختلف پالایشگاه را داشته و تعداد ۳۷۶ نفر کارشناس ارشد و کارشناس، ۱۳۵ نفر تکنسین فعالیت دارند و در بخش کارگری نیز ۵۸۴ نفر مشغول بکار می‌باشند.



این شرکت با طی چهار مرحله:
:: نیازسنجی آموزشی،
:: طراحی آموزش،
:: برنامه‌ریزی اجرا و
:: ارزیابی اثربخشی آموزش

سعی کرده است تا در راستای پوشش نیازهای آموزشی فعلی و آتی (سازمانی و فردی کارکنان)، گام برد اشته و نهایتاً هدف غایی "توسعه عملکرد مهارت‌ها، دانش و استعدادهای مدیران و کارکنان"، محقق گردد.

براین اساس مساختار اصلی آموزش خود را برابر ۵ محور اصلی شامل:
:: آموزش کارکنان جدید استخدام،
:: آموزش‌های تخصصی شغل،
:: آموزش‌های بهبود مدیریت،
:: آموزش‌های توسعه دانش و مهارت‌های شغلی،
:: آموزش کارآموزان دانشگاه‌ها
تنظيم نموده‌ایم.

در همین راستا واحد آموزش شرکت در سال ۹۹ تعداد ۲۰۳۱۲ نفر ساعت و در سه ماهه ابتدای سال ۱۴۰۰ تعداد ۳۳۴۱ نفر ساعت دوره آموزشی برگزار نموده است.



واحد آزمایشگاه:

آزمایشگاه شرکت پالایش بید بلند خلیج فارس به عنوان یکی از بخش‌های مهم این مجتمع عظیم، با بهره‌گیری از کادری مهرب و دانشگاهی با تخصص بالا و تجهیزات پیشرفته و مدرن آزمایشگاهی از بهترین برندهای جهانی به صورت تمام وقت فعالیت می‌نماید. این واحد شامل آزمایشگاه کروماتوگرافی گازی (GC)، آزمایشگاه ویژه، آزمایشگاه عمومی، آزمایشگاه آب و آزمایشگاه محلول سازی می‌باشد. در این واحد کلیه مسئولیت‌ها و اقدامات مطابق با آخرین ویرایش متد های استاندارد مورد تأیید مؤسسه‌های اعتباردهی بین المللی و ملی جهت برآورده نمودن نیازهای صنعتی و آنالیز نمونه‌های متتنوع شرکت همچون آب، پساب، گازها، هیدروکربن‌های سبک و سنگین، میغانات گازی و آمین می‌باشد.

جهت نیل به اهداف شرکت، این آزمایشگاه توسط تجهیزات پیشرفته‌ای همچون دستگاه‌های کروماتوگرافی GC، دستگاه اندازه‌گیری سولفورکل، دستگاه اسپکتروسکوپی جذباتی، دستگاه کارل فیشر، اسپکتروفتومتر UV-VIS، دستگاه تست نقطه اشتعال، دستگاه تقطیر، دستگاه رنگ سنج، دستگاه اندازه‌گیری اکسیژن، دستگاه تست خوردگی نوار مس، دستگاه‌های تیتراتور اتوماتیک، دستگاه ویسکوزیمتر و دانسیتومتر از برندهای معتری مجهر شده است؛ از جمله:

SCION, Analytik Jena, HACH, Anton Paar, Eralytic, Metrohm, Lovibond, Kohler, Normalab

از مهم‌ترین ارزش‌های بنیادی آزمایشگاه، افزایش دقیقت و صحت در نتایج آزمون‌ها و برآوردن نیازهای مجتمع می‌باشد. در این راستا اهم فعالیت‌های آزمایشگاه به صورت زیر می‌باشد:

- انجام آزمایشات عملیات پالایش شامل نمونه‌های خوراک، محصولات میانی و نهایی تمامی واحدهای عملیاتی (انجام بیش از ۴۰۰۰ آنالیز در ماه)
- انجام آزمایشات تأیید کیفیت مواد شیمیایی مواد شیمیایی مصرفی مورد نیاز در کلیه واحدهای عملیاتی
- انجام آزمایشات مربوط به محصولات نهایی شرکت (حدود ۶۰۰ آنالیز در ماه)
- انجام تست‌های محیط‌زیستی



مجتمع مخازن ذخیره سازی، تاسیسات و اسکله صادراتی بیدبلند خلیج فارس

مجتمع مخازن ذخیره سازی، تاسیسات و اسکله صادراتی شرکت پالایش گاز بیدبلند خلیج فارس، واقع در بندر صادراتی مجیدیه، شهرستان ماہشهر جهت جمع آوری و ذخیره محصول پروپان، بوتان و میغانات C5+، ارسالی از پالایشگاه بیدبلند خلیج فارس در زمینی به مساحت بالغ بر ۶ هکتار احداث شده است. این مجتمع با اسکله بارگیری شماره ۶ واقع در بندر صادراتی، ۶ کیلومتر فاصله دارد.

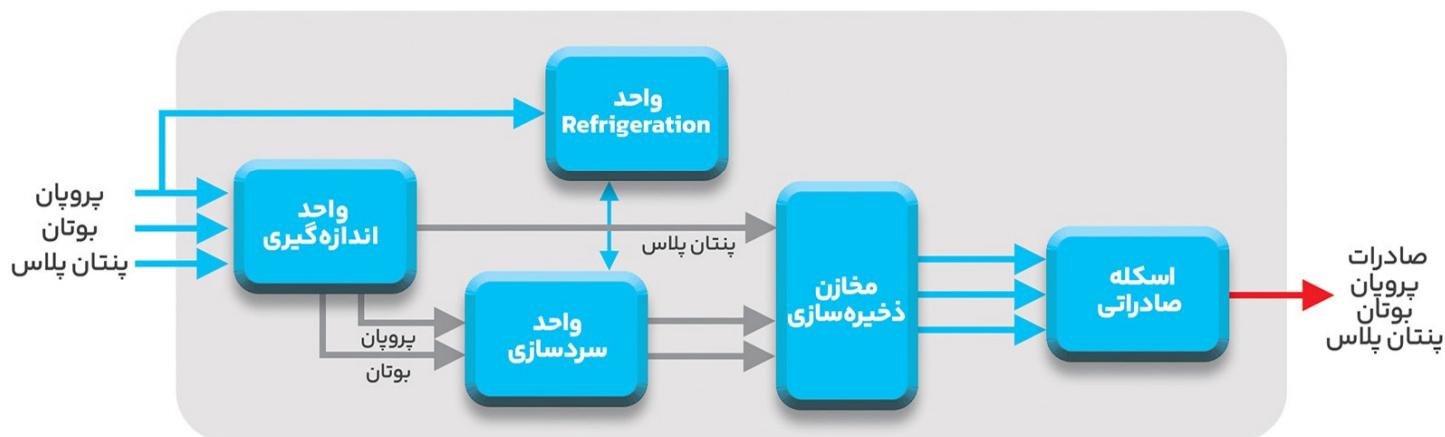
محصولات این مجتمع در فاز مایع از طریق سه خط لوله ۵۰ کیلومتری جداگانه به ترتیب "10، "8 و "8" به صورت زیرزمینی، روزانه از مخازن پالایشگاه به مخازن ذخیره سازی ارسال می شوند.

مخازن ذخیره پروپان و بوتان مخازن اتمسفریک و دو جداره (دوکف، دودیواره) با ظرفیت های ۵۲ هزار تن و ۳۷ هزار تن می باشد. این مخازن دو جداره نگهداری پروپان و بوتان در دمای ۴-۵- درجه سانتی گراد امکان پذیرمی کند. مخازن ذخیره پنتان پلاس سقف شناور بوده و ظرفیت معادل ۴۲ هزار تن را دارد.

پنتان پلاس ارسالی از پالایشگاه عظیم بیدبلند خلیج فارس بعد از کاهش فشار در مخازن سقف شناور ذخیره می شود. پروپان ارسالی از پالایشگاه طی چهار مرحله و با عبور از سه چیلو و یک شیر فشارشکن از دمای ۴۰ درجه به دمای ۱۴- درجه سانتی گراد می رسد و پس از سرد شدن به مخازن ذخیره ارسال می شود. بوتان دریافتی از پالایشگاه نیز پس از عبور از دو چیلو دمای ۳۵ درجه به دمای ۵- درجه رسیده و بعد از کاهش فشار به مخازن ذخیره ارسال می گردد.

سیال خنک کننده برای سرد سازی از پروپان ورودی بوده که توسط کمپرسورهای Refrigeration چهار مرحله ای با چهار ورودی با فشار و دمای متفاوت سیال خنک ساز برای سرد سازی را آماده می کند. محصولات پروپان، بوتان و پنتان پلاس ذخیره شده در دمای و فشار پایین، سپس به واسطه پمپ های انتقال به تاسیسات بارگیری برای صادرات با کشتی به اسکله صادراتی ارسال می شود.

شرح فرآیند واحد مخازن ماشه ربه شکل زیر می باشد:



طرح عظیم جمع آوری گازهای مشعل منطقه شرق کارون:

این طرح عظیم ملی به منظور صیانت از محیط زیست و استفاده حداکثری از ظرفیت های منابع و سرمایه ملی می باشد که با همکاری مشترک شرکت پالایش گاز بیدبلند خلیج فارس و شرکت ملی مناطق نفت خیز جنوب در گستره چهار استان خوزستان، بوشهر، کهگلويه و بویراحمد و فارس با اعتباری بالغ بر یک میلیارد یورو در حال اجرا می باشد.

با اجرای این طرح استراتژیک ملی، روزانه با جمع آوری بیش از ۵۰۰ میلیون فوت مکعب از سوزاندن و هدرفت گازهای مشعل در مناطق عملیاتی مارون، رامشیر، آغاچاری، پازنان، رگ سفید، گچساران، بی بی حکیمه و سیاه مکان جلوگیری خواهد شد.

با بهره برداری از این طرح ارزشمند بیش از ۸۵٪ تعهدات وزرات نفت جمهوری اسلامی ایران در راستای کاهش GHGs (گازهای گلخانه‌ای) در معاهدات بین المللی محقق خواهد شد.

این طرح در قالب ۲۷ پروژه فرعی و ۶ پروژه مشترک با احداث بیش از ۳۰۰ کیلومتر خطوط لوله انتقال گاز، ۱۵۰ کیلومتر خطوط انتقال برق، ۱۱ پست برق و احداث شبکه های آبرسانی به پروژه ها در حال اجرا و تکمیل می باشد.

در اجرای این طرح عظیم ملی بیش از ۱۰۸ دستگاه کمپرسور مورد نیاز در انواع مختلف سانتریفیوژ، پیچشی، رفت و برگشتی تمام‌آمیز شرکت های متخصص داخلی و اگذارگردیده است.

میزان اشتغال زایی این پروژه در زمان ساخت ۹ هزار نفر و در دوران بهره برداری ۵۰۰ نفر خواهد بود.





پروژه تصفیه و بازگردانی پساب صنعتی به روش ZLD (Zero Liquid Discharge) برای نخستین بار در ایران:

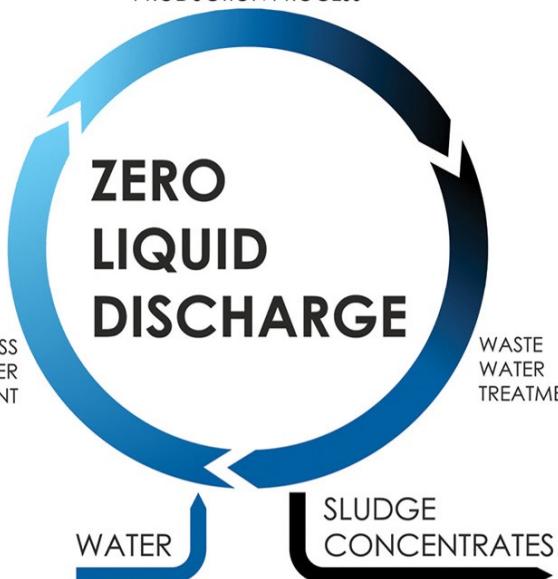
از بین روش‌های تصفیه آب، روش اسمز معکوس RO یک روش پیشرفته و قابل قبول است. در این روش آب خروجی از غشاء اسمز معکوس به دو قسمت تقسیم آب شیرین و آب بسیار غلیظ می‌شود که این آب بسیار غلیظ حاوی عناصر بحرانی مانند سیلیسیم و باریم (که برای غشا مضر هستند) می‌باشد. بنابراین برای استفاده مجدد از این پساب باید این عناصر بحرانی حذف گردد؛ که از تصفیه آب به روش ZLD: Zero Liquid Discharge به منظور حداکثر کردن درصد آب بازیافتی توسط غشاء اسمز معکوس و حداقل کردن ظرفیت مورد نیاز در نمک زدایی حرارتی و حوضچه تبخیر استفاده می‌شود.

سیستم‌های تصفیه با روش ZLD با هدف حذف مواد معدنی، نمک‌ها و مواد آلی از پساب سیستم‌های تصفیه برای استفاده مجدد از آن در فرآیند شیرین‌سازی آب شور و تولید آب شیرین مورد استفاده قرار می‌گیرند.

در این فناوری میزان هدر رفت آب به صفر می‌رسد. همچنین این سیستم مشکل اساسی رسوب گذاری ناشی از بعضی از عناصر موجود در آب نمک مانند سولفات‌کلسیم و سیلیکا که بر روی تغليظ‌کننده‌های آب نمک تأثیر منفی می‌گذارد، را زیین می‌برد. ZLD یا سامانه‌ی تخلیه‌ی صفر مایع، فرآیندی است که در آن خروجی مایع از یک واحد را به صفر می‌رساند. پساب خروجی از فرآیندهای مختلف از جمله فرآیندهای صنعتی، شیمیایی، نیروگاهی و غیره معمولاً دارای مقداری آب می‌باشد و به کارگیری فرآیند ZLD باعث می‌شود که این مقدار آب باقی مانده از پساب گرفته شود و خروجی مایع در این فرآیندها به صفر برسد. این اقدام به سود سازمان‌های صنعتی و شهری و محیط زیستی می‌باشد که با به کارگیری این سامانه‌های تصفیه فاضلاب پیشرفت، آب شیرین از پساب‌های تهیه شده و باعث افزایش بازده و صرفه‌جویی هزینه‌ها می‌شوند.

سیستم‌های ZLD مزیت‌های اقتصادی و زیست محیطی متعددی را برای مدیران نیروگاه‌ها فراهم می‌کند، زیرا با به کارگیری این فرآیندها، آب بازیافت شده و مورد استفاده مجدد قرار می‌گیرد.

PRODUCTION PROCESS



اهداف و کاربردها

از این فرآیند می‌توان در موارد زیر استفاده نمود:

- استفاده در فرآیند تصفیه پساب و آب‌های شور با TDS بالا (بیش از 5000 ppm)
- توانایی اداره خروجی‌های تغليظ‌کننده تا 300000 ppm
- بازیافت تمام نمک محلول به صورت نمک خشک
- تولید آبی با کیفیت آب مقطار با TDS کمتر از 150 mg/l
- عدم نیاز به مواد شیمیایی و پیش تصفیه



طرح احداث واحد تکمیل زنجیره ارزش HDS

این طرح حامی محیط زیست، جزء طرح‌های توسعه و ایجاد واحدهای زنجیره ارزش درون مجتمعی از محصول بوتان پلاس (C4+) است که در زمینی به مساحت تقریبی ۳ هکتار در ضلع شرقی مجتمع عظیم پالایشگاهی با اعتباری بالغ بر ۵۵ میلیون یورو در حال اجرامی باشد.

هدف از احداث این واحد، کاهش گوگرد موجود در محصولات بوتان و پنتان پلاس تولیدی شرکت پالایش گاز بیدبلند خلیج فارس به ظرفیت تولید ۱۵۵ تن محصول در ساعت می‌باشد.

در حال حاضر میزان ترکیبات گوگردی موجود در محصولات بوتان و پنتان پلاس، به ترتیب کمتر از ۳۰۰ ppm و ۳۰ ppm بوده که باراً اندازی واحد جداسازی گوگرد به کمک هیدروژن (HDS)، ترکیبات گوگردی موجود در محصول بوتان پلاس تولیدی این مجتمع به کمتر از ۰.۵ ppm خواهد رسید.

گوگرد جدا شده در این واحد در قالب گازهای اسیدی پس از تراکم اولیه در مجتمع، جهت تزریق به چاههای نفت در مناطق نفت خیز با استفاده از خط لوله ۲۰ اینچ به طول ۱۴۸ کیلومتر ارسال می‌گردد.

دستاوردهای این طرح تولید ماده اولیه محصولاتی با کیفیت مانند سوخت سوپرجت و بنزین مرغوب‌تر، سودآوری بیشتر و کاهش آلاینده‌های زیست محیطی ناشی از مصرف محصولات گوگرددار خواهد بود.



بید بلند خلیج فارس
دستاورده امروز
میراث فردا



بیدبلند خلیج فارس، دارنده تندیس زرین صنعت سبز کشور



بیدبلند خلیج فارس به عنوان بزرگ‌ترین قطب گازی غرب آسیا و بزرگ‌ترین تاسیسات جمع‌آوری گازهای مشعل در تاریخ صنعت نفت با سیاست‌گذاری و اجرای برنامه‌های راهبردی درون و بروون مجتمعی توانسته در نخستین سال تولید به عنوان **واحد نمونه صنعت سبز در سطح ملی** معروفی شود.

به پاس گام‌های بلند بیدبلند خلیج فارس در راستای حفاظت از محیط‌زیست، در مراسمی با حضور مدیران و فعالان حوزه محیط‌زیست کشور، از جمله دکتر سلاجمقه معاون رئیس جمهور و رئیس سازمان حفاظت محیط‌زیست، از تلاش‌های ارزشمند شرکت پالایش گاز بیدبلند خلیج فارس در حوزه صیانت و حفظ محیط‌زیست تقدیر شد و تندیس زرین صنعت سبز کشور، به این شرکت اهداء گردید.



National Accreditation Center of Iran
مرکز ملی تأیید صلاحیت ایران



کسب شش استاندارد مدیریتی در نخستین سال تولید

شرکت پالایش گاز بیدبلند خلیج فارس در نخستین سال تولید، موفق به اخذ استاندارد سیستم‌های مدیریتی ایزو 9001، 14001، 45001، 10002، 10004، 26000 از شرکت DAS انگلستان شده است. ممیزان شرکت DAS انگلستان با انجام دو مرحله ممیزی خارجی و ۳۶ نفر روز ممیزی، تطابق فرآیندها و عملکردهای شرکت پالایش گاز بیدبلند خلیج فارس را با شش استاندارد مدیریتی تایید کردند و براین اساس گواهینامه‌هایی با اعتبار نهادهای ملی اعتباربخش در دو کشور انگلستان و ایران؛ سرویس اعتباربخشی انگلستان (UKAS) و مرکز ملی تأیید صلاحیت ایران (NACI) برای شرکت پالایش گاز بیدبلند خلیج فارس صادر گردید. استقرار این سیستم‌های مدیریتی بدون کمک مشاوران بیرونی و صرف با تکیه بر توانمندی و تلاش‌های شبانه روزی مجموعه مدیریتی و کارکنان این شرکت رخداده است. مدیرعامل شرکت DAS انگلستان نیز در نشست نهایی ممیزی خارجی این شرکت با اشاره به تجربه ۲۸ ساله خود در انجام و تدریس ممیزی در کشورها و شرکت‌های مختلف، بیدبلند خلیج فارس را جزو پرافتخارترین سازمان‌های تولیدی در بهادرن به استانداردهای مدیریتی دانسته بود.



اهداف کلان و خرد شرکت پالایش گاز بیدبلند خلیج فارس

اهداف خرد

اهداف کلان

تولید پایدار

ارتقاء بهره وری

بهبود

رضایت ذینفعان

بازاریابی و فروش

در کلاس جهانی

پشتیبانی کارا
و اثربخش

- تولید مستمر و بدون وقفه
- تولید حداکثری و با کیفیت
- تولید اقتصادی
- تولید سبز
- مدیریت برنامه های توسعه محصولات
- تقویت فرآیند نت جهت پایداری تولید
- پیاده سازی نظام آراستگی در سازمان
- مدیریت فرآیندها
- مدیریت مبتنی بر اهداف و برنامه ها
- استاندارد محوری و نهادینه کردن رویکرد سیستماتیک
- توسعه فرهنگ کار تیمی و خلاقیت
- استفاده بهینه از منابع
- مدیریت ریسکها
- باز طراحی ساختار سازمان
- درک نیازها، خواسته ها و انتظارات ذینفعان
- تأمین نیازها، خواسته ها و انتظارات ذینفعان
- ارزیابی رضایت ذینفعان
- بهبود ارتباط با ذینفعان
- نظام مند کردن فرآیندرسیدگی به شکایات
- شناخت بازارها و مشتریان
- ایجاد راهبرد بازاریابی و مدیریت برنامه های بازار
- توسعه راهبرد فروش
- توسعه مدیریت برنامه های فروش و سبد محصولات
- مدیریت خدمات مشتری
- بهبود مدیریت موجودی های انبار
- تأمین سفارشات موثر
- بهبود وضعیت قراردادها
- توسعه و مدیریت سرمایه انسانی
- مدیریت تأمین کنندگان کالاها و خدمات
- مدیریت فناوری اطلاعات
- مدیریت دارایی های فیزیکی
- ارتقای عملکرد HSE
- مدیریت منابع مالی



شرکت پالایش گازید بلند خلیج فارس

🌐 www.pgbidboland.ir



دفتر مرکزی:

تهران، بلوار نلسون ماندلا (جردن)، بالاتراز اسفندیار، بلوار گلشهر، پلاک ۳۹
کد پستی: ۱۹۱۵۶-۷۶۵۷۷، تلفن: ۰۲۱-۲۶۲۹۴۰۰۵~۴۰۰۶، فکس: ۰۲۱-۲۲۰۲۴۶۱۴۸

مجتمع پالایشگاهی:

خوزستان، کیلومتر ۱۷ بزرگراه بهبهان-رامهرمز
کد پستی: ۶۳۶۶۱-۱۶۳۱۴، تلفن: ۰۶۱-۵۲۱۰۳۱۰۰~۳۱۰۵، فکس: ۰۶۱-۵۲۱۰۳۱۰۶~۳۱۰۷

مجتمع مخازن و تأسیسات صادراتی:

خوزستان، بندر ماهشهر، کمربندی هندیجان، جاده بندر مجیدیه، کیلومتر ۲ بلوار سلامت
کد پستی: ۶۳۵۱۷-۳۹۵۵۷، تلفن: ۰۶۱-۵۲۳۱۴۵۹۸۶

