



شرکت پالایش گاز بیدبند خلیج فارس



این کاتالوگ
با رویکرد Paperless (حذف کاغذ)
و با مشارکت شما
جهت حفظ محیط زیست
بصورت دیجیتالی تهیه شده است

Persian Gulf
Bidboland
Gas Treating Co

www.PGBIDBOLAND.ir



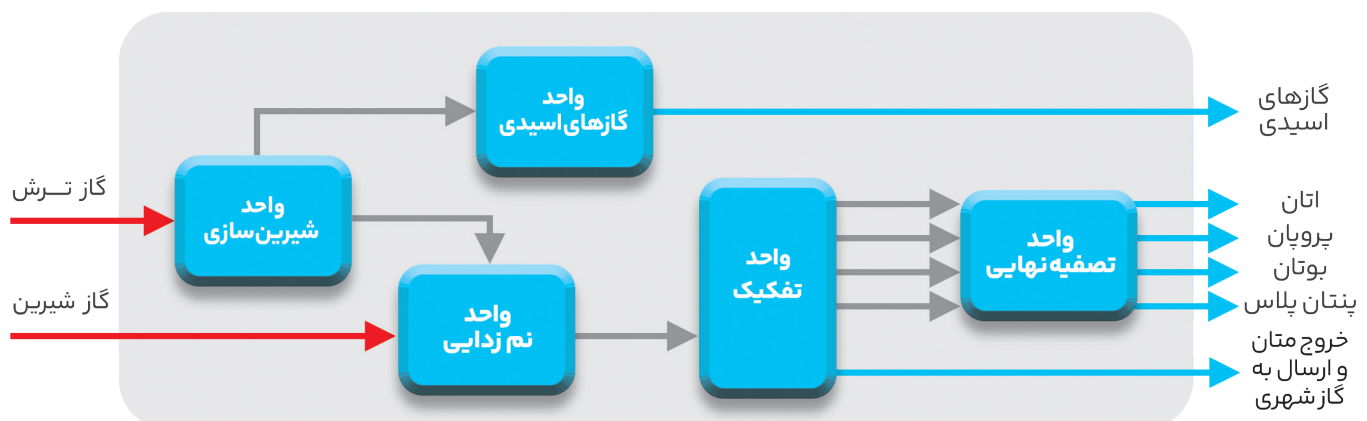


شرکت پالایش گاز بیدبلند خلیج فارس

شرکت پالایش گاز بیدبلند خلیج فارس در ۱۷ کیلومتری شهرستان بهبهان در زمینی به وسعت ۲۴۴ 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 آغاجری ارسال می‌کند، تا ضمن صیانت از تولید، از آلودگی محیط زیست و فلرینگ جلوگیری شود.

اما شاید شاخص ترین جنبه محیط زیستی در مورد پالایشگاه بیدبلند خلیج فارس؛ مأموریت 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 هدررفت این سرمایه ملی، کمک شایانی به وضعیت آلودگی هوا و حفاظت از محیط زیست خواهد شد.

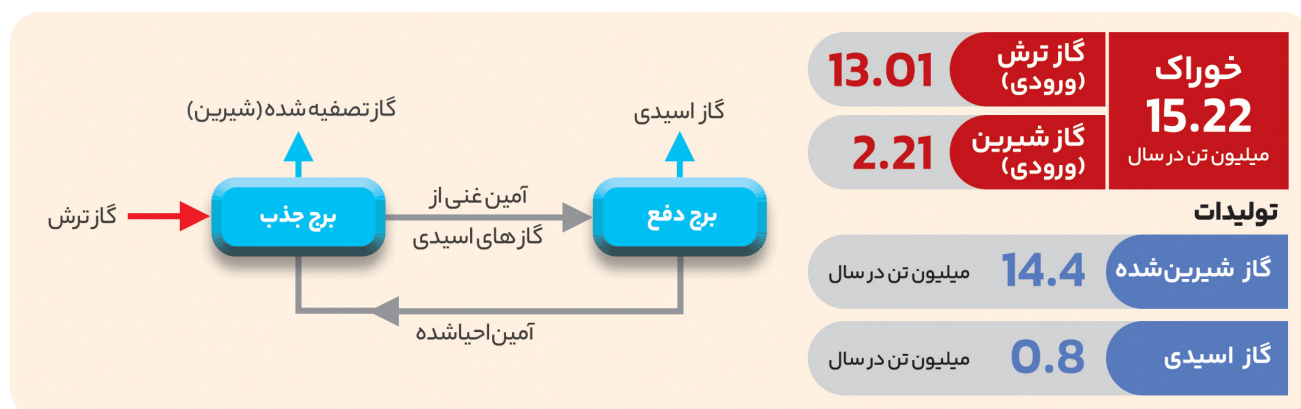
در حال حاضر ظرفیت اسمی تولیدات این مجتمع، ۱۵ میلیون تن در سال بوده که شامل متان، اتان، پروپان، بوتان و پنتان پلاس می‌باشد. سرویس‌های جانبی مورد نیاز شامل آب بدون املاح (DM)، بخار و... نیز توسط خود مجتمع تأمین می‌گردد. طراحی این پالایشگاه (نمودار کلی خوراک دریافتی، محصولات تولیدی و همچنین زنجیره فرآیندی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





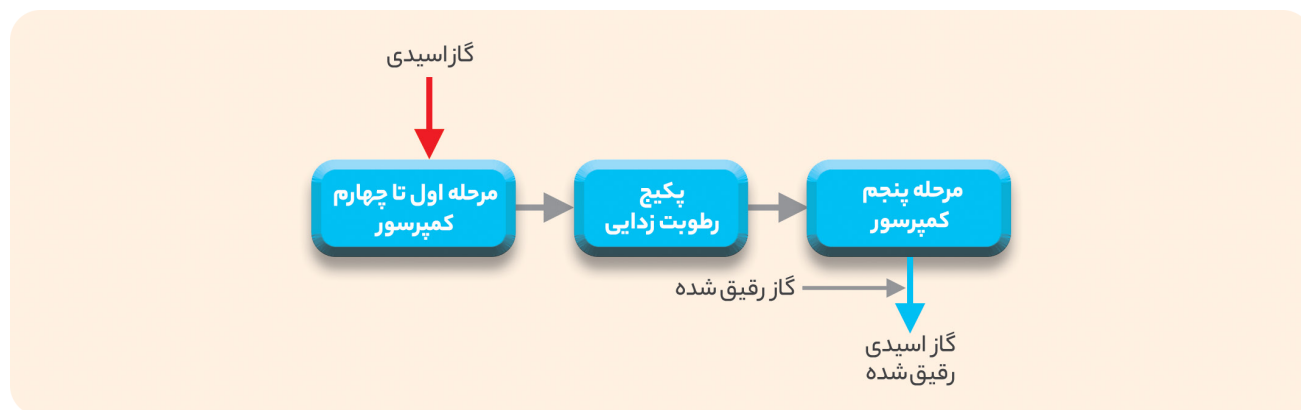
✦ واحد شیرین سازی خوراک:

خوراک واحد که گاز ترش می باشد جهت شیرین سازی وارد برج جذب می گردد. جداسازی گازهای اسیدی در برج جذب توسط حلال فرموله شده آمین انجام می شود. حلال شامل اجزای آب، هیدروکسی اتیل پایپرازین (HEP) و متیل دی اتانول آمین (MDEA) به ترتیب با غلظت های ۳۷/۹، ۷/۶ و ۵۴/۵ 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.



✦ واحد فشرده سازی گازهای اسیدی:

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 گلیکول 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 چاه های نفت آقاجری ارسال می گردد.

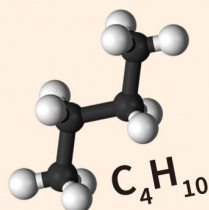
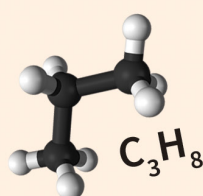




❖ واحد رطوبت زدایی و تفکیک مایعات گازی:

گاز شیرین دریافتی از قسمت‌های فرآیندی شامل فیلتر کوالیسر، بستر مولکولارسیو، 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 توربوآکسپندر و مبدل‌های صفحه‌ای کاهش پیدا کرده و به برج متان‌زدا وارد می‌شود. محصول بالای برج عمدتاً حاوی متان بوده که پس از افزایش فشار به خط لوله گاز سراسری ارسال می‌گردد. NGL خروجی از پایین برج ابتدا وارد برج اتان‌زدا شده و خروجی بالای برج عمدتاً اتان خواهد بود. خروجی پایین این برج سپس به برج پروپان‌زدا وارد شده و محصول پروپان از بالای برج خارج می‌گردد؛ سپس محصول خروجی پایین برج پروپان‌زدا وارد برج بوتان‌زدا 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 آلاینده‌های CO_2 ، H_2S ، Light Mercaptane و Heavy Mercaptane آن به حد استاندارد تعیین شده برسد. برای این منظور جهت تصفیه اتان CO_2 و H_2S از حلال MDEA و HEP استفاده می‌شود. جهت تصفیه نهایی پروپان از Light Mercaptane از بستر جاذب‌های AXENS استفاده می‌شود. برای تصفیه مرکاپتان‌ها از محصول بوتان و پنتان پلاس از حلال کاستیک استفاده می‌شود. محصولات پس از تصفیه جهت مخازن ذخیره سازی ارسال می‌شوند.



گاز شیرین شده 14.4 میلیون تن در سال

محصولات تولیدی

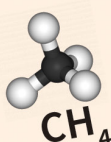
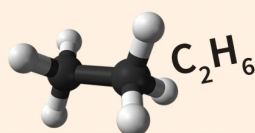
پنتان + 0.4 میلیون تن در سال

پروپان 1 میلیون تن در سال

متان 11.1 میلیون تن در سال

بوتان 0.5 میلیون تن در سال

اتان 1.5 میلیون تن در سال



گاز
شیرین

بسترهای
جذب رطوبت

جداسازی متان

محصول متان
ارسالی به خط سراسری

محصول اتان

جداسازی
 CO_2 و H_2S

جداسازی اتان

محصول پروپان

جداسازی
Total Sulfur و H_2S

جداسازی پروپان

محصول پنتان پلاس

محصول بوتان

جداسازی
Total Sulfur

جداسازی بوتان

جداسازی مرکاپتان
Total Sulfur و



❖ واحدهای یوتیلیتی و سرویس های جانبی:

:: واحد تولید بخار

این واحد شامل ۴ بویلر، جمعاً به ظرفیت ۴۸۰ تن در ساعت می باشد.

:: 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 ۴۲۰ نرمال مترمکعب در ساعت آب خام دریافتی با عبور از مخازن واکنش Flash Mixing و Reaction Tank و Clarification Unit ضمن کاهش سختی و حذف ترکیبات کربناتی، زلال شده و در دو مخزن TK-440-001A/B متر مکعبی جمع آوری می گردد. این مخازن جهت تأمین آب سرویس، آب بهداشتی و آب ورودی سیستم اسمز معکوس مورد استفاده قرار می گیرند.
- واحد آب اسمز معکوس (Reverse Osmosis Water Unit): با ظرفیت ۲۹۵'۶ متر مکعب در ساعت؛ این واحد از دو یونیت تشکیل شده است که یونیت یک آن شامل دو پاس است. پاس اول شامل دو بلوک ۵۰% با ظرفیت ۱۴۷'۸ متر مکعب در ساعت می باشد. آب استحصال شده در این بخش دارای حداقل املاح (TDS) می باشد و جهت تولید آب D.M و آب جبرانی برج های خنک کننده، در دو مخزن ۳۴۷۹ و ۱۶۰۸ متر مکعبی ذخیره می شود.
- واحد آب بدون املاح (Demineralization Water Unit): با ظرفیت ۹۴'۲۲ مترمکعب در ساعت آب تولیدی از این واحد دارای کنداکیویته ای کمتر از $2\mu s/cm$ می باشد، که در درون یک مخزن ۳۴۷۹ مترمکعبی ذخیره شده و آب مورد نیاز واحد تولید بخار و واحدهای فرآیندی را تأمین می نماید.
- واحد بازیافت میعانات برگشتی بخار (Condensate Polishing Unit): با ظرفیت ۳۶۶ استاندارد مترمکعب در ساعت در راستای بهره گیری از پتانسیل های صرفه جویی انرژی و استفاده از حداکثر از منابع، ابتدا حرارت آب های برگشتی از واحدهای فرآیندی سایر مجتمع ها بازیافت شده و پس از روغن زدایی، از این بخش بدست می آید و وارد دی اریتور می شود.
- واحد آب آتش نشانی: با حداکثر ظرفیت ۲۱۰ مترمکعب در ساعت سیستم آتش نشانی مجتمع با تأسیساتی شامل ۲ پمپ برقی، ۲ پمپ دیزلی، ۲ پمپ جوکی و ۲ مخزن ذخیره با ظرفیت ۱۲۰۰۰ مترمکعب و همچنین اتصال لاین اصلی آب ورودی مجتمع به سیستم پمپ های آتش نشانی با فشار ۱۲ بار می باشد.

:: واحد تولید هوا و نیتروژن

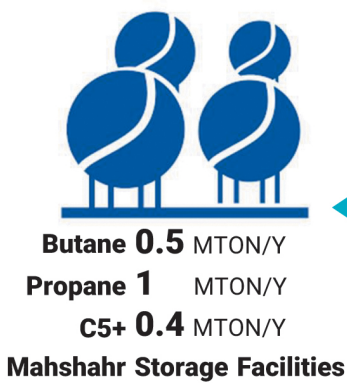
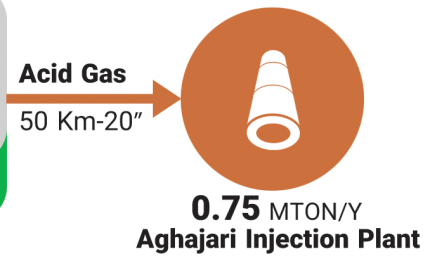
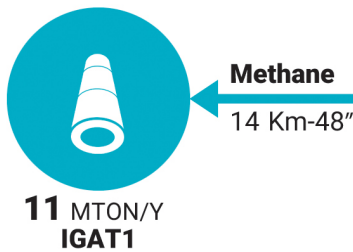
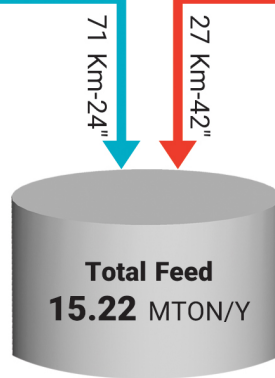
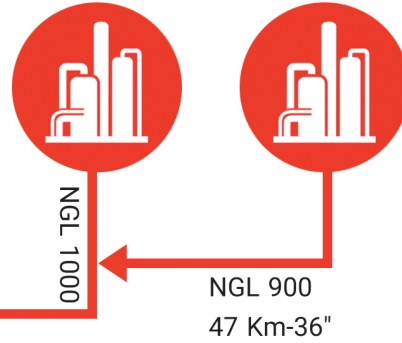
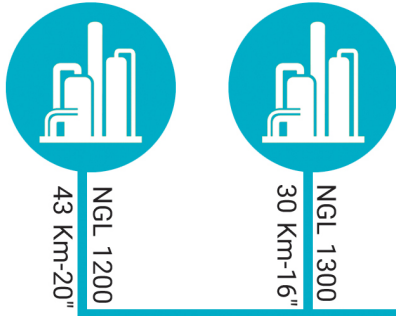
شامل ۴ کمپرسور هر کدام به ظرفیت $6038 \text{ Nm}^3/\text{hr}$ که دو کمپرسور به عنوان رزرو منظور شده است؛
 هوای سرویس: $2177 \text{ zsm}^3/\text{hr}$ | هوای ابزار دقیق: $3548 \text{ zsm}^3/\text{hr}$

:: کوره های زباله سوز

ظرفیت اسمی طراحی این بخش $15 \text{ Sm}^3/\text{hr}$ می باشد. کوره های زباله سوز برای از بین بردن ترکیبات هیدروکربوری غیرقابل بازیافت طراحی شده اند.

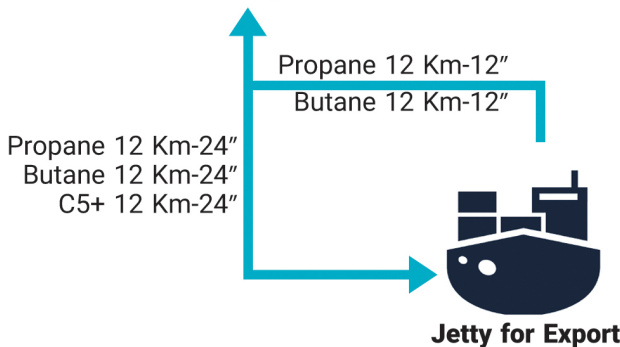
Sweet Gas Input: 2.21 MTON/Y

Sour Gas Input: 13.01 MTON/Y



Ethane 106 Km-20"
Butane 106 Km-8"
Propane 106 Km-10"
C5+ 106 Km-8"

Ethane
80 Km-20"





❖ واحد توسعه محصول، فناوری و نوآوری:

اداره توسعه محصول، فناوری و نوآوری شرکت پالایش گاز بیدبلند خلیج فارس در سال ۱۴۰۱ با هدف نهادینه سازی فرهنگ نوآوری، بومی سازی فناوری و حمایت از دانش فنی داخلی تأسیس شد. این اداره به عنوان نخستین واحد از نوع خود در میان شرکت های زیر مجموعه هلدینگ صنایع پتروشیمی خلیج فارس، مأموریت دارد مسیر توسعه پایدار شرکت را از طریق بهره گیری از ظرفیت علمی کشور، مهندسی معکوس، حمایت از تولیدکنندگان داخلی و همکاری گسترده با دانشگاه ها و مراکز پژوهشی هموار سازد.

این اداره با هدف ایجاد هم افزایی میان صنعت و دانشگاه، به دنبال تجاری سازی دستاوردهای علمی و نوآورانه در حوزه نفت، گاز و پتروشیمی است. محور اصلی فعالیت آن، شناسایی نیازهای فناورانه، توسعه فرآیندها، تولید محصولات جدید، ارتقای بهره وری و کاهش هزینه ها از طریق بهینه سازی مصرف انرژی و استفاده از فناوری های نوین است.

استراتژی های اداره توسعه محصول، فناوری و نوآوری تمرکز ویژه ای بر ارزیابی دقیق طرح های پژوهشی، تشکیل تیم های تخصصی، نظارت مستمر بر اجرای پروژه ها، تقویت برند شرکت از طریق حضور علمی و انتشار مقالات، و تسهیل دسترسی کارکنان به منابع علمی دارد. همچنین، نظام تشویقی و مالکیت فکری برای ایده پردازان مستقر شده و ارتباط مستمر با مراکز علمی، شرکت های دانش بنیان و پارک های علم و فناوری از ارکان فعالیت آن به شمار می رود. ارزش های محوری این اداره بر پایه اخلاق حرفه ای، شفافیت، مسئولیت پذیری، مشارکت گروهی، خلاقیت، ارزش آفرینی، بهره گیری از سرمایه انسانی و حفاظت از دارایی های فکری استوار است.

این اداره مأموریت مدیریت و برنامه ریزی طرح های پژوهشی و فناورانه، شناسایی تکنولوژی های نوین، بهینه سازی فرایندهای تولید، ارتقای کیفیت محصولات، بهبود راندمان انرژی، کاهش ضایعات، انجام پژوهش های زیست محیطی، و ارائه خدمات مشاوره ای به سایر شرکت ها را بر عهده دارد. همچنین در راستای توسعه دانش فنی، پروژه های مشترک با دانشگاه ها و مراکز تحقیقاتی تعریف و روش های نوین همچون هوش مصنوعی در تحقیقات صنعتی به کار گرفته می شود.

❖ افتخارات برجسته اداره توسعه محصول، فناوری و نوآوری طی سال های اخیر، گواه اثربخشی این رویکرد است:

- کسب چهار لوح زرین از هفتمین و هشتمین جشنواره نوآوری برتر ایرانی (۱۴۰۱ و ۱۴۰۲)
- دریافت عناوین «نوآور برتر» و «نوآوری سبز» در رویداد پتروفن ۱۴۰۲ در رقابت با ۳۲ شرکت پتروشیمی
- کسب لوح سیمین «شرکت نوآور برتر» در پتروفن ۱۴۰۳ در میان ۵۳ شرکت
- انتشار و ثبت ۹ مقاله داخلی و ۱۸ مقاله بین المللی و ثبت ۱۰ پتنت
- تحقق صرفه جویی بیش از ۱۶۵ هزار میلیارد ریال از محل ایده های نوآورانه کارکنان
- استقرار نظام مدیریت نوآوری مبتنی بر استاندارد ISO56000 برای نخستین بار در صنعت گاز
- تدوین آیین نامه مالکیت فکری و الحاق آن به قراردادهای پژوهشی
- این دستاوردها، اداره توسعه محصول، فناوری و نوآوری را به یکی از ارکان اصلی پیشبرد نوآوری صنعتی و توسعه پایدار در صنعت گاز کشور تبدیل کرده است.
- طرح های نوآورانه اجرا شده برای اولین بار شامل: ساخت دستگاه RGA، حلال ایزو اکتان، هوشمند سازی مرکز داده، ماشین ویژن، طراحی اتاق کنترل مجازی OTS، تولید بتن سبک از مولکولارسیوهای مستعمل، ساخت جرقه زن، طراحی و اجرای ساپورت نوآورانه برای کاهش ارتعاش و خستگی مکانیکی، تولید آجر نسوز و...
- تشکیل کمیته راهبری نوآوری و فناوری برای اولین بار



واحد HSE شرکت پالایش گاز بید بلند خلیج فارس با بیش از ۱۰۰ نیروی متخصص در راستای ارتقای وضعیت بهداشت، ایمنی، آتش‌نشانی، محیط‌زیست و همچنین پدافند غیرعامل در حال فعالیت می‌باشند که از این بین بیش از ۶۰ نفر در مجموعه آتش‌نشانی مشغول به فعالیت هستند. **رکورد ۵۸ میلیون نفر ساعت کار بدون حادثه منجر به فوت و بیش از ۴۱ میلیون نفر ساعت کار بدون حادثه متلف وقت در زمان پروژه، جزو افتخارات حوزه HSE در این شرکت بوده است.**

از آنجا که طراحی پالایشگاه بید بلند خلیج فارس، کاملاً بر اساس نگاه محیط‌زیستی بوده و این شرکت به عنوان نماد صنعت دوست‌دار محیط‌زیست در کشور شناخته شده است، واحد محیط‌زیست در امور HSE این پالایشگاه، خود را متعهد به بررسی دقیق و پایش کلیه پارامترهای محیط‌زیستی دانسته و در این راستا طرح‌های مهمی را جهت کاهش اثرات محیط‌زیستی پیگیری و اجرا نموده است. طرح جمع‌آوری گازهای مشعل، راه‌اندازی واحد تصفیه پساب (به نحوی که تقریباً پساب خروجی از شرکت به صفر رسیده است)، راه‌اندازی طرح تفکیک از مبدأ پسماند عادی در سطح پالایشگاه و تلاش در خصوص سیستمی نمودن مدیریت پسماند صنعتی از دیگر اقدامات محیط‌زیستی می‌باشد.

واحد بهداشت مجتمع با انجام کامل معاینات طب صنعتی، تهیه شناسنامه شغلی و تغییر شغل پرسنل با توجه به نیاز در راستای کاهش بیماری‌های ناشی از کار گام بر می‌دارد.

اداره مدیریت بحران و پدافند غیرعامل شرکت از ابتدای فروردین‌ماه ۱۴۰۰ راه‌اندازی 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 رؤسای HSE مناطق همجوار مجتمع در راستای بررسی طرح مقابله با شرایط اضطراری و مدیریت بحران نموده است.

بازنگری در مطالعات HAZOP, HAZID مجتمع، تهیه روش‌های اجرایی، پایش مداوم سایت صنعتی و ممیزی‌های منظم ایمنی از واحدها، جزو مهم‌ترین اقدامات واحد ایمنی در سال گذشته می‌باشد.

همچنین جهت ارتقا سطح واحد آتش‌نشانی اقدام به برگزاری دوره کار در ارتفاع (IRATA)، تقویت تیم آتش‌نشانی از طریق جذب نیروهای کارآمد، بومی و متخصص، تحت کنترل درآوردن تجهیزات حیاتی ایمنی و آتش‌نشانی نموده است. ایستگاه آتش‌نشانی مجتمع مطابق با استاندارد NFPA جز ایستگاه‌های گروه B می‌باشد و مجهز به دو خودروی Rapid Fire Truck-GP، سه خودروی Fire Truck Water & Foam Tanker، یک خودروی Fire Truck Lader & Boom، یک خودروی Fire Truck Rescue، دو عدد Patrolling Vehicle و یک عدد Command Vehicle می‌باشد. فضای ایستگاه آتش‌نشانی مجهز به کارگاه شارژ خاموش‌کننده، کارگاه شارژ سیلندر تنفسی، کارگاه هوز پیچی، فضای آموزشی، باشگاه ورزشی و محل تمرین کار در ارتفاع می‌باشد.



❖ واحد تعمیرات:

واحد تعمیرات پالایشگاه بید بلند خلیج فارس با مساحت ۱۰۰۰۰ مترمربع مشتمل بر یک کارگاه مرکزی (کارگاه ولوشاپ، تراشکاری، ماشینری) و ۴ کارگاه جانبی کالیبراسیون ابزار دقیق، برق، جوشکاری، رنگ و عایق می باشد، که با بکارگیری بالغ بر ۷۶ نیروی متخصص و مجرب در تخصص های مکانیک ثابت و دوار، برق، ابزار دقیق و سرویس های تعمیراتی تحت عنوان ناظر در راستای عملیات نگهداشت و تعمیر واحدهای صنعتی و غیر صنعتی پالایشگاه فعالیت می نمایند.

این واحد فنی به لطف حمایت بی دریغ مدیریت و پیش بینی متخصصان، با خرید و بهره گیری از جدیدترین دستگاه ها و تجهیزات روز دنیا همچون دستگاه کاروسل، بورینگ، بالانس، تراش ۵ متری، ۳ متری، دریل رادیال، سنگ محور، سنگ تخت و... که جزء تجهیزات و دستگاه های خاص منطقه صنعتی خوزستان بوده، پتانسیل بسیار بالایی برای پاسخ گویی به نیازهای تعمیراتی پالایشگاه بزرگ بید بلند خلیج فارس از سایت داخلی تا پوشش بیش از ۱۰۰۰ کیلومتر خطوط لوله خوراک و محصول و همچنین آمادگی کامل جهت پشتیبانی قطب صنعتی خوزستان را داشته که این امر گامی بزرگ در جهت خودکفایی و استقلال صنعت نفت و گاز میهن عزیزمان می باشد. این واحد عظیم با کمک گرفتن از شرکت های داخلی و متخصصان بومی منطقه من جمله شرکت های مپنا، آوای جهان بین، OTC و... با بهره گیری از دانش و تجربه بیش از ۳۵۵ نیروی صاحب فن و تخصص بومی و استفاده از ۲۵ دستگاه ماشین آلات سبک و سنگین (جرثقیل ۱۶۰ تن، جرثقیل ۵۰ تن بیل بکھو، 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.

امید است که با نظر به اهداف کلان سازمان و اهداف تعریف شده در واحد تعمیرات، ضمن حفظ و صیانت از سلامت تجهیزات این پالایشگاه به طور همزمان قدم های بزرگی در جهت پشتیبانی از دیگر واحدهای مجموعه عظیم صنایع پتروشیمی خلیج فارس نماید.





❖ واحد خودکفایی:



واحد نوبنیاد خودکفایی پالایشگاه گاز بید بلند خلیج فارس در قالب تشکیل کارگروه های فنی نسبت به داخلی سازی قطعات یدکی تجهیزات، تکمیل زنجیره تأمین و پشتیبانی تولید حضور فعال دارد. با عنایت به ادامه تحریم های ظالمانه کشور در شرایط کنونی و اعمال فشارهای حداکثری از سوی بدخواهان این مرز و بوم، با تکیه بر استعدادها و توانمندی های ملی، رسالت واحد خودکفایی در راستای حمایت از تولید ملی، رونق اقتصادی و پشتیبانی تولید، به قرار ذیل تدوین گردیده است:

- کاهش قیمت تمام شده تجهیزات و قطعات مورد نیاز واحدهای عملیاتی
- جلوگیری از خروج ارز و عدم وابستگی به منابع تأمین خارجی
- ارزیابی اقتصادی و امکان سنجی فنی قطعات پیرامون داخلی سازی
- شناسایی، دسته بندی و بهره مندی از شرکت های دانش بنیان و متخصص داخلی
- شناسایی قطعات کلیدی و پر تحرک انبار طبقه بندی
- تهیه کتابچه فنی قطعات (نقشه های فنی، تدوین روش تولید، انتخاب متریال و سیکل های عملیات حرارتی و...) بر پایه مهندسی معکوس
- استفاده از ظرفیت شرکت های فعال خوزستان در حوزه ساخت و مهندسی معکوس
- تعریف پروژه تحقیقاتی در واحد پژوهش و فناوری برای اقلام و کالاهای استراتژیک که تاکنون امکان ساخت و تولید آنها در داخل وجود نداشته

امید است در راستای اهداف شرکت روند داخلی سازی این واحد توسعه یابد تا با توجه به موقعیت قرارگیری جغرافیایی کلیدی این ابر پروژه گازی، به عنوان قطب ساخت داخل منطقه معرفی گردد تا نسبت به انتقال تجربیات به سایر شرکت های نفت، گاز و پتروشیمی کشور، گام های ارزشمندتری برداشته شود.

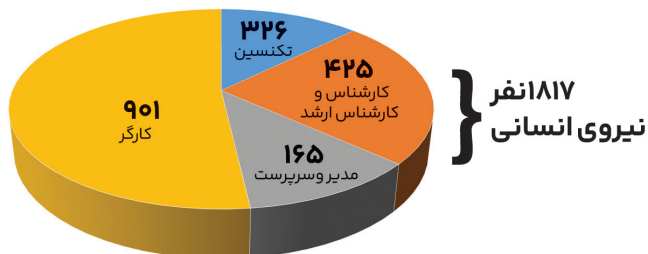




✦ واحد منابع انسانی:

با توجه به اینکه منابع انسانی، منبع استراتژیکی برای یک سازمان محسوب می شود، بنابراین جزء مهم و لاینفک برنامه ریزی استراتژیک آن سازمان است و اکثر برنامه ریزی های سازمانی و منابع انسانی ماهیت راهبردی دارند. از عمده ترین عواملی که موجب نگرش جدید در برنامه ریزی استراتژیک منابع انسانی شده است روند تغییرات و دگرگونی های تکنولوژیک، اجتماعی و اقتصادی در محیط داخلی و خارجی سازمان هاست که همواره با آن مواجه اند. در عصر حاضر، اساسی ترین منبع رقابتی سازمان ها، منابع انسانی کارآمد یا کارکنان دانشی هستند. آغازگر برنامه ریزی 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 مهم تر آموزش پذیر با قابلیت کافی، از اولویت اول برخوردار است.

در این راستا شرکت پالایش گاز بیدبلند خلیج فارس ۱۸۱۷ نفر نیروی انسانی متخصص و کارآمد را از طریق برگزاری آزمون استخدامی و مصاحبه تخصصی، در بخش های کارفرمایی و پیمانکاری بکار گرفته است؛ که از این تعداد، ۱۶۵ نفر مسئولیت مدیریت و سرپرستی بخش های مختلف پالایشگاه را دارند و ۴۲۵ نفر نیز به عنوان کارشناس ارشد و کارشناس، ۳۲۶ نفر به عنوان تکنسین و در بخش کارگری نیز ۹۰۱ نفر مشغول بکار می باشند.



این شرکت با طی چهار مرحله:

- :: نیازسنجی آموزشی،
- :: طراحی و برنامه ریزی آموزش،
- :: اجرای برنامه آموزش و
- :: ارزیابی اثربخشی آموزش

سعی کرده است تا در راستای پوشش نیازهای آموزشی فعلی و آتی (سازمانی و فردی کارکنان)، گام برداشته و نهایتاً هدف غایی "توسعه عملکرد مهارت ها، دانش و استعداد های مدیران و کارکنان"، محقق گردد.

بر این اساس ما ساختار اصلی آموزش خود را بر ۵ محور اصلی شامل:

- :: آموزش کارکنان جدیدالاستخدام،
 - :: آموزش های تخصصی شغل،
 - :: آموزش های بهبود مدیریت،
 - :: آموزش های توسعه دانش و مهارت های شغلی،
 - :: آموزش کارآموزان دانشگاه ها
- تنظیم نموده ایم.

در همین راستا واحد آموزش شرکت در سال ۱۴۰۰ تعداد ۸,۱۹۶ نفر ساعت و در شش ماهه ابتدای سال ۱۴۰۱ تعداد ۱۸,۰۰۰ 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 مجرب 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 محلول‌سازی می‌باشد. در این واحد کلیه مسئولیت‌ها و اقدامات مطابق با آخرین ویرایش متدهای استاندارد مورد تأیید مؤسسه‌های اعتبار دهی بین‌المللی و ملی جهت برآورده نمودن نیازهای صنعتی و آنالیز نمونه‌های متنوع شرکت همچون آب، پساب، گازها، هیدروکربن‌های سبک و سنگین، میعانات گازی و آمین می‌باشد.

جهت نیل به اهداف شرکت، این آزمایشگاه توسط تجهیزات پیشرفته‌ای همچون دستگاه‌های کروماتوگرافی GC، دستگاه اندازه‌گیری سولفور کل، دستگاه اسپکتروسکوپی جذب اتمی، دستگاه کارل فیشر، اسپکتروفتومتر UV-VIS، دستگاه تست نقطه اشتعال، دستگاه تقطیر، دستگاه رنگ‌سنج، دستگاه اندازه‌گیری اکسیژن، دستگاه تست خوردگی نوار مس، دستگاه‌های تیترا تور اتوماتیک، دستگاه ویسکوزیومتر و دانسیتومتر از برندهای معتبری مجهز شده است؛ از جمله:

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

از مهم‌ترین ارزش‌های بنیادی آزمایشگاه، افزایش دقت 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 مصرفی مورد نیاز در کلیه واحدهای عملیاتی
- انجام آزمایشات مربوط به محصولات نهایی شرکت (حدود ۶۰۰ آنالیز در ماه)
- انجام تست‌های محیط زیستی





❖ اداره بهینه‌سازی و مدیریت انرژی، کربن، آب و هیدروژن:

این اداره با ساختاری جدید و بهره‌گیری از مفاهیم مرتبط با توسعه پایدار با دو رویکرد تاب‌آوری و افزایش خلق ثروت برای اولین بار در گروه صنایع پتروشیمی خلیج فارس ایجاد و فعالیت‌های درون و برون سازمانی خود را توسط نیروهای جوان و مجرب شرکت مدیریت و برنامه‌ریزی می‌نماید. تیم بهینه‌سازی و مدیریت انرژی، کربن، آب و هیدروژن با دارا بودن دو کمیته راهبری در سطح ارشد سازمان و کمیته فنی که خود شامل ۹ کارگروه تخصصی بوده است، پروژه‌های همبست (نکسوس) انرژی، آب و محیط‌زیست را برای اولین بار در سطح وزارت نفت به انجام برساند.

پروژه‌های ردپای کربن در محصولات، مدیریت کربن، ممیزی فنی انرژی از فعالیت‌های زیربنایی این اداره بوده است. همچنین علاوه بر انجام پروژه‌های بهینه‌سازی انرژی در سطح پالایشگاه، احداث اولین پروژه تولید برق تجدیدپذیر خورشیدی در سطح گروه صنایع پتروشیمی خلیج فارس با ظرفیت ۱۵۲ مگاوات در زمینی به وسعت ۲۸ هکتار و شروع فعالیت احداث یکی از بزرگترین نیروگاه‌های سقفی کشور با ظرفیت ۶ مگاوات پنل از افتخارات این اداره محسوب می‌گردد.

با هدف انجام مسئولیت‌های اجتماعی به شیوه پایدار با در نظر گرفتن مسایل اجتماعی، اقتصادی و محیط زیستی، نیروگاه تجمیعی حمایتی جهت تامین بخشی از هزینه زندگی ۴۰ خانوار کم برخوردار شهرستان‌های بهبهان و آغا‌جاری با ظرفیت ۲۰۰ کیلووات توسط این اداره برنامه‌ریزی و اجرا گردید.





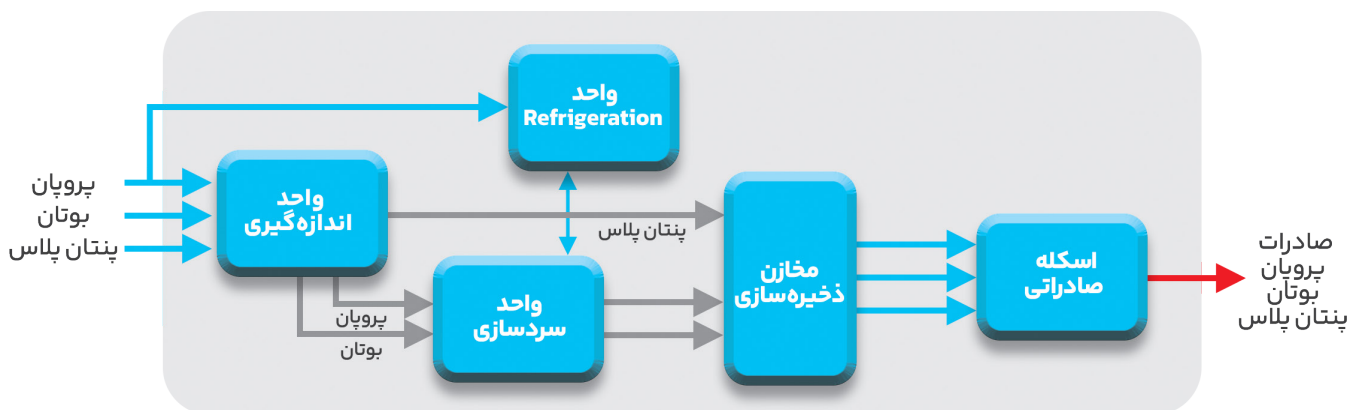
✦ مجتمع مخازن ذخیره‌سازی، تأسیسات و اسکله صادراتی:

مجتمع مخازن ذخیره‌سازی، تأسیسات و اسکله صادراتی شرکت پالایش گاز بیدبلند خلیج فارس، واقع در بندر صادراتی مجیدیه، شهرستان ماهشهر جهت جمع‌آوری و ذخیره محصول پروپان، بوتان و میعانات C5+، ارسالی از پالایشگاه بیدبلند خلیج فارس در زمینی به مساحت بالغ بر ۶۰ 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 ۱۰۵ کیلومتری جداگانه به ترتیب ۱۰"، ۸" و ۸" به صورت زیرزمینی، روزانه از مخازن پالایشگاه به مخازن ذخیره‌سازی ارسال می‌شوند. مخازن ذخیره پروپان و بوتان مخازن اتمسفریک و دو جداره (دو کف، دو دیواره) با ظرفیت‌های ۵۲ هزار تن و ۲۷ هزار تن می‌باشد. این مخازن دو جداره نگهداری پروپان و بوتان در دمای ۴۱- و ۵- درجه سانتیگراد امکان‌پذیر می‌کند. 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 می‌شود. پروپان ارسالی از پالایشگاه طی چهار مرحله و با عبور از سه چیلر و یک شیر فشار شکن از دمای ۴۰ درجه به دمای ۴۱- درجه سانتیگراد می‌رسد و پس از سرد شدن به مخازن ذخیره ارسال می‌شود. بوتان دریافتی از پالایشگاه نیز پس از عبور از دو چیلر دمای ۳۵ درجه به دمای ۵- درجه رسیده و بعد از کاهش فشار به مخازن ذخیره ارسال می‌گردد. سیال خنک‌کننده برای سردسازی از پروپان ورودی بوده که توسط کمپرسورهای Refrigeration چهار مرحله‌ای با چهار ورودی با فشار و دمای متفاوت سیال خنک‌ساز برای سردسازی را آماده می‌کند. محصولات پروپان، بوتان و پنتان پلاس ذخیره شده در دما و فشار پایین، سپس به واسطه پمپ‌های انتقال به تأسیسات بارگیری برای صادرات با کشتی به اسکله صادراتی ارسال می‌شود.

شرح فرآیند واحد مخازن ماهشهر به شکل زیر می‌باشد:





طرح بهسازی و احداث تأسیسات جمع‌آوری گازهای مشعل:

این طرح عظیم ملی به منظور صیانت از محیط‌زیست و استفاده حداکثری از ظرفیت‌های منابع و سرمایه ملی با همکاری مشترک شرکت پالایش گاز بیدبلند خلیج فارس و شرکت ملی مناطق نفت خیز جنوب در گستره چهار استان خوزستان، بوشهر، کهگلویه و بویراحمد و فارس با اعتبار ۱۱۰۹ میلیون دلار آمریکا در حال اجرا می‌باشد. با اجرای این طرح استراتژیک ملی، از سوزاندن و هدر رفت گازهای مشعل (منطقه شرق کارون) در مناطق عملیاتی مارون، رامشیر، آغا جاری، پازنان، رگ سفید، گچساران، بی‌بی حکیمه و سیاه‌مکان جلوگیری خواهد شد.

با بهره‌برداری از این طرح ارزشمند بیش از ۸۵٪ تعهدات وزارت نفت جمهوری اسلامی ایران در راستای کاهش GHGs (گازهای گلخانه‌ای) در معاهدات بین‌المللی محقق خواهد شد.

این طرح در قالب ۲۷ پروژه فرعی برای ۱۰ میدان نفتی تولیدی با احداث بیش از ۳۰۰ کیلومتر خطوط لوله انتقال گاز، ۱۵۰ کیلومتر خطوط انتقال برق، ۱۱ پست برق و احداث شبکه‌های آبرسانی به پروژه‌ها در حال اجرا و تکمیل می‌باشد.

همچنین در اجرای این طرح عظیم ملی بیش از ۱۰۸ دستگاه کمپرسور مورد نیاز در انواع مختلف سانتریفیوژ، پیچشی، رفت و برگشتی تماماً به شرکت‌های متخصص داخلی واگذار گردیده است.

دسته بندی پروژه‌ها:

پروژه‌های تعریف شده به منظور جمع‌آوری گازهای مشعل و نیز بهسازی واحدهای بهره‌برداری و کارخانه‌های گاز و گاز مایع شرکت ملی مناطق نفت خیز جنوب به شرح زیر می‌باشند:

- پروژه‌های پیش تراکم و تزریق گاز (پروژه‌های پنجگانه)، گروه A :
- پروژه‌های جمع‌آوری گازهای مشعل، گروه B :
- پروژه‌های بهسازی، گروه های C, D, E :
- پروژه‌های مشترک :





طرح عظیم جمع‌آوری گازهای مشعل منطقه شرق کارون:

هدف اجرای طرح:

۱. **جلوگیری از هدر رفتن سرمایه ملی و گازسوزی:** جلوگیری از گازسوزی در منطقه شرق کارون به میزان ۶۸۰ میلیون فوت مکعب در روز (معادل ۱۸ میلیون متر مکعب در روز)
۲. **تأمین خوراک و افزایش ظرفیت شرکت پالایش گاز بیدبلند خلیج فارس به میزان ۵۱۲ میلیون فوت مکعب در روز (معادل ۱۴،۵ میلیون متر مکعب در روز):** باتوجه به اینکه پالایشگاه بیدبلند خلیج فارس که با هزینه ۳،۴ میلیارد یورویی احداث شده است، هم اکنون با ۶۰٪ ظرفیت خود در حال بهره‌برداری می‌باشد. اجرای این طرح موجب تأمین خوراک مورد نیاز پالایشگاه خواهد شد.
۳. **کاهش آلودگی محیط زیست:** با انجام این طرح تولید گازهای گلخانه‌ای به میزان ۱۶،۹۹۰ میلیون تن کاهش خواهد یافت.
۴. **با توجه به درصد ترکیب گازهای مشعل و غنی‌تر بودن آن نسبت به خوراک فعلی پالایشگاه، میزان مایعات قابل استحصال و در نتیجه درآمد پالایشگاه افزایش خواهد یافت.**
۵. **اشتغال‌زایی به میزان بیش از ۵۰۰ نفر در طول بهره‌برداری و حدود ۴۵۰۰ نفر (در بیشترین حالت) مستقیم و غیر مستقیم در مدت اجرا**
۶. **کمک به کاهش ناترازی گاز در کشور:** افزایش ظرفیت خوراک پالایشگاه گاز بیدبلند خلیج فارس موجب تولید بیشتر متان خروجی از پالایشگاه به میزان ۴۰۰ میلیون فوت مکعب در روز (۱۲ میلیون متر مکعب در روز) و تزریق گاز شیرین به خطوط سراسری انتقال گاز کشور خواهد شد.





✦ 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 اجرا می‌باشد.

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 30ppm و 300ppm بوده که با راه‌اندازی واحد جداسازی گوگرد به کمک هیدروژن (HDS)، ترکیبات گوگردی موجود در محصول بوتان پلاس تولیدی این مجتمع به کمتر از 0.5ppm 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 ۴۸ کیلومتر ارسال می‌گردد.

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





❖ پروژه تصفیه و بازگردانی پساب صنعتی به روش ZLD:

این پروژه برای اولین بار در ایران اجرا شده است. 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 هدررفت آب به صفر می‌رسد. همچنین این سیستم مشکل اساسی رسوب‌گذاری ناشی از بعضی از عناصر موجود در آب نمک مانند سولفات کلسیم و سیلیکا که بر روی تغلیظ‌کننده‌های آب نمک تأثیر منفی می‌گذارد، را از بین 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 می‌باشند و به‌کارگیری فرآیند ZLD باعث می‌شود که این مقدار آب باقیمانده 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 به‌کارگیری این سامانه‌های تصفیه فاضلاب پیشرفته، آب شیرین از پساب‌ها تهیه شده و باعث افزایش بازده و صرفه‌جویی هزینه‌ها می‌شوند. سیستم‌های ZLD مزیت‌های اقتصادی و زیست‌محیطی متعددی را برای مدیران نیروگاه‌ها فراهم می‌کند، زیرا با به‌کارگیری این فرآیندها، آب بازیافت شده و مورد استفاده‌ی مجدد قرار می‌گیرد. از جمله مزایای اجرای این پروژه می‌توان تصفیه پساب آب‌های شور با TDS بالا (بیش از 5000ppm)، توانایی اداره خروجی‌های تغلیظ‌کننده تا 300000ppm، بازیافت تمام نمک محلول به صورت نمک خشک، تولید آبی با کیفیت آب مقطر با TDS کمتر از 150mg/l عدم نیاز به مواد شیمیایی و پیش تصفیه اشاره نمود.





طرح توسعه و تکمیل زنجیره ارزش محصول پروپان:

این طرح در قالب یک واحد تولید پروپیلن به روش هیدروژن زدایی پروپان موسوم به PDH به ظرفیت ۶۰۰ هزار تن در سال و دوردیف واحد تولیدی پلی پروپیلن موسوم به PP هریک به ظرفیت ۳۰۰ هزار تن در سال در زمینی به مساحت ۳۵ هکتار واقع در ضلع شرقی پالایشگاه و تأسیسات جانبی و آقسات در حال اجرا است. بخش ارزی این طرح ۹۰۰ میلیون یورو و بخش ریالی آن نیز ۱۱۸،۰۰۰ میلیارد ریال برآورد شده است.

PDH Facilities

- Charge Heater
- Reactor 01~04
- SHP Reactor
- Regeneration Tower
- Depropanizer Heat Recovery Reboiler
- Propylene-Propane Splitter Reboilers/Condensers
- Propylene-Propane Splitter
- Catalyst Collector No.01~No.04

PP Facilities

- Reactors (1st Reactor, 2nd Reactor, Gas Phase Reactor, Prepoly loop, Precontact Pot)
- Vessels (Donor Metering Drums, Alkyl Metering Drums, Atmer Metering Drums, Flash Drum Filter & Hopper, Dryer, Steamer)
- Column (Steamer Scrubber, Dryer Scrubber, Propylene Recovery)
- Exchanger (G.P.R Heat Exchanger, Propylene Vaporizer, Reactor Cooling Water Cooler, Tower Reboiler, Propylene Recovery Condenser)
- PUMPs (Axial Pumps, Hydrocarbon Pumps)
- Packages (Extruder, Catalyst Injection, Gas Phase Reactor Recycle Compressor, Refrigeration Unit, Pellet Conveying & Homogenation)
- Cooling Tower Package and CW Pumps
- ASU Package
- BFW Pump
- HRSG Package





❖ پروژه احداث تصفیه خانه فاضلاب شهر بهبهان:

این پروژه محیط زیست محور، زیر مجموعه طرح احداث واحدهای تولید پروپیلن / پلی پروپیلن محسوب می شود. احداث تصفیه خانه فاضلاب بهبهان به روش MLE برای تصفیه حدود ۳۶۰۰۰ مترمکعب در شبانه روز از آب پساب شهری بهبهان تعریف گردیده که با اتمام و بهره برداری از آن، حدود ۲۵،۲۰۰ مترمکعب در شبانه روز آب تصفیه شده و تمیز وارد چرخه آب کشور جهت مصارف صنعتی می گردد. برآورد مالی اجرای این پروژه ۱۲،۰۰۰ میلیارد ریال است.

اثرات مثبت زیست محیطی بعد از تکمیل و بهره برداری پروژه:

۱. جلوگیری از رهاسازی فاضلاب شهری و آلودگی زیست محیطی به میزان ۳۶،۰۰۰ مترمکعب در شبانه روز توسط پساب شهری بهبهان
۲. تأمین حدود ۲۵،۲۰۰ مترمکعب در شبانه روز آب تصفیه شده و تمیز جهت مصارف صنعتی
۳. جلوگیری از مصرف حدود ۲۵،۲۰۰ مترمکعب در شبانه روز از منابع آب تمیز
۴. تأمین آب پایدار جهت طرح های توسعه ای





❖ پروژه نیروگاه خورشیدی ۱۵ مگاواتی:

هدف از این پروژه که زیر مجموعه طرح احداث واحدهای تولید پروپیلن / پلی پروپیلن است، طراحی، تأمین، نصب و راه اندازی تجهیزات نیروگاه خورشیدی ۱۵ مگاواتی و ساختمان های مربوطه و تأمین بخشی از برق مورد نیاز پالایشگاه از منابع تجدید پذیر است. برآورد مالی این پروژه ۶،۴ میلیون یورو می باشد.

اثرات مثبت زیست محیطی بعد از تکمیل و بهره برداری پروژه:

۱. استفاده از منابع انرژی تجدید پذیر جهت تولید برق پاک به میزان ۱۵ مگا وات
۲. جلوگیری از مصرف انرژی های فسیلی آلاینده محیط زیست





بیدبلند خلیج فارس، دارنده تندیس زرین صنعت سبز کشور:

بیدبلند خلیج فارس به عنوان بزرگ‌ترین قطب گازی غرب آسیا و بزرگ‌ترین تأسیسات جمع‌آوری گازهای مشعل در تاریخ صنعت نفت با سیاست‌گذاری و اجرای برنامه‌های راهبردی درون و برون مجتمعی توانسته در نخستین سال تولید به عنوان واحد نمونه صنعت سبز در سطح ملی معرفی 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 سلاجقه معاون وقت رئیس‌جمهور 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 اهدا گردید.







اهداف کلان و خرد

شرکت پالایش گاز بید بلند خلیج فارس

اهداف کلان	اهداف خرد
تولید پایدار	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
ارتقاء بهره وری	پیاده سازی نظام آراستگی در سازمان
	مدیریت فرایندها
	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 ریسک ها
رضایت ذینفعان	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
بازاریابی و فروش	نظام مند کردن فرآیند رسیدگی به شکایات
	شناخت بازارها و مشتریان
	ایجاد راهبرد بازاریابی و مدیریت برنامه های بازار
	توسعه راهبرد فروش
پشتیبانی کارا و اثربخش	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



دفتر مرکزی:

تهران، بلوار نلسون ماندلا (چردن)، بالاتر از اسفندیار، بلوار گلشهر، پلاک ۳۹
کد پستی: ۱۹۱۵۶-۷۶۵۷۷، تلفن: ۴۰۰۶~۰۲۱-۲۶۲۹۴۰۰۵، فکس: ۰۲۱-۲۲۰۲۴۶۴۸

مجتمع پالایشگاهی:

خوزستان، کیلومتر ۱۷ بزرگراه بهبهان-رامهرمز
کد پستی: ۶۳۶۶۱-۱۶۳۱۴، تلفن: ۳۱۰۵~۰۶۱-۵۲۱۰۳۱۰۰، 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: ۰۶۱-۵۲۳۴۵۹۸۶

 www.pgbidboland.ir

