



SANAT A FARIN
SAMYAR

Contact us :

✉ E-Mail

info@samyarco.com

🌐 Site

www.SamyarCo.com

☎ Phone Namber

0913-552-6228
031-3393-1278



SANAT A FARIN
SAMYAR



📍 دفتر مرکزی : اصفهان ، شهرک علمی و تحقیقاتی اصفهان، ساختمان ابوریحان ، واحد 231

📍 واحد تحقیق و توسعه : اصفهان ، شهرک علمی و تحقیقاتی اصفهان، مجتمع کارگاهی تلاش

📍 مجموعه ساخت و تولید : تهران، شهرک صنعتی چهاردانگه، شهرک صنعتی سپند، سپند 9، فرعی دوم شمالی پلاک 838/1

📍 کارخانه تولید : تهران، شهر قدس، جاده اندیشه، خیابان بوستان، مجتمع صنعتی تپا



Sanat Afarin

SAMYAR

WWW.SamyarCo.com



Sanat Afarin
SAMYAR
WWW.SamyarCo.com



شرکت صنعت آفرین سامیار

📍 دفتر مرکزی : اصفهان ، شهرک علمی و تحقیقاتی اصفهان، ساختمان ابوریحان ، واحد 231

📍 واحد تحقیق و توسعه : اصفهان ، شهرک علمی و تحقیقاتی اصفهان، مجتمع کارگاهی تلاش

📍 مجموعه ساخت و تولید : تهران، شهرک صنعتی چهار دانگه، شهرک صنعتی سپند، سپند 9، فرعی دوم شمالی پلاک 1/838

📍 کارخانه تولید : تهران، شهر قدس، جاده اندیشه، خیابان بوستان، مجتمع صنعتی تپا

Site 🌐 www.SamyarCo.com

E-Mail ✉ info@samyarco.com

Phone Number ☎ 0913-552-6228
031-3393-1278



معرفی شرکت

معرفی شرکت صنعت آفرین سامیار

شرکت صنعت آفرین سامیار یک شرکت دانش ممور جوان است که در حوزه ی طراحی، سافت تجهیزات، اجرای EPC ، صنایع نفت، پتروشیمی و شیمیایی تفصص دارد. شرکت سامیار از ابتدای تاسیس خود بر "نوآوری صنعتی بر پایه تمقیق و توسعه" تمرکز داشته و در مال حاضر به دستاوردهای چشمگیری رسیده است. با دستاوردهای سانیار هزینه سافت و راه اندازی خطوط تولید و هزینه تولید مواد شیمیایی به شدت کاهش یافته است. شرکت سانیار دانش فنی خطوط تولید را به شکل انحصاری و غیر آن، در اختیار مشتریان خود قرار می دهد. ما ارائه راهمل های مهندسی شده در تولید مواد شیمیایی و بهینه سازی خطوط تولید را ماموریت خود می دانیم و با نوآوری از طریق تمقیق و توسعه، خدماتی رضایت بخش و به روز به مشتریان خود ارائه می دهیم.



روند تولید محصول وارداتی مشابه نمونه خارجی برای اولین بار در ایران (از صفر تا صد طراحی، ساخت و راه اندازی)



شبیه سازی فرایند

تست آزمایشگاهی

اجرا در مقیاس صنعتی

طراحی و ساخت



استراتژی توسعه شرکت سامیار

- بومی سازی دانش فنی محصولات شیمیایی خارجی
- توسعه دانش فنی و بهبود کیفیت مواد شیمیایی
- ارائه روش های جداسازی مواد شیمیایی با تلفیق شبیه سازی فرآیندهای شیمیایی و آزمایشگاه

ماموریت

ماموریت سامیار مشاوره، طراحی و ساخت تجهیزات و نیز اجرای پروژه های پیچیده نفتی، پتروشیمیایی و شیمیایی با کیفیت بسیار بالا است. ارائه راه حل های مهندسی شده در تولید مواد شیمیایی و بیوتکنولوژیکی و نیز بهینه سازی خطوط تولید تخصص سازیم است. تیم سازیم در تلاش است تا با نوآوری از طریق تحقیق و توسعه، خدماتی رضایت بخش و به روز به مشتریان خود ارائه دهد.

خدمات شرکت

۱. طراحی تجهیزات و فرآیند صنایع نفت، گاز، پتروشیمی و شیمیایی
۲. ساخت تجهیزات (راکتور، برج تقطیر، کوره، مبدل حرارتی، اسکرابر و ...)
۳. اجرای پروژه ساخت کارخانه های صنایع نفت، گاز، پتروشیمی و شیمیایی به صورت EPC

مجوزات و گواهینامه‌های شرکت سامیار



محصولات سامیار

07 خدمات طراحی و مهندسی

15 ساخت تجهیزات صنایع نفت، گاز، پتروشیمی و شیمیایی

19 طراحی، ساخت و راه اندازی پروژه‌ها صنایع نفت، پتروشیمی و شیمیایی به صورت EPC



0913-552-6228
031-3393-1278



info@samyarco.com

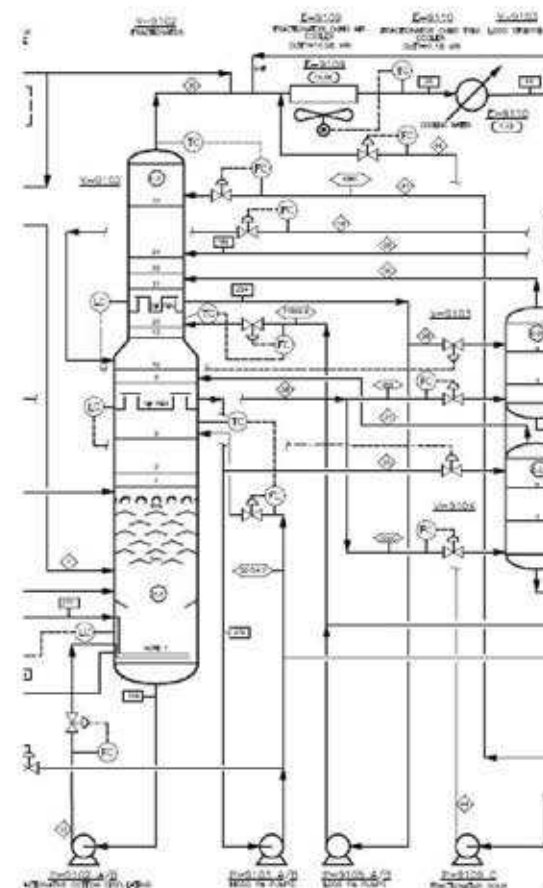


طراحی فرایند

طراحی فرایند در صنایع نفت پتروشیمی و شیمیایی به منظور کاهش قیمت تمام شده محصول با توجه به شرایط اقلیمی و تجهیزات و نیز هزینه‌های انرژی است. پارامترهای موثر در طراحی فرایند شامل پیدمان تجهیزات، تعیین بازدهی راکتورها و ... است.

شبیه‌سازی فرایند

شبیه سازی فرایند یک ابزار مهم برای تعیین عملکرد تجهیزات مختلف در فرایندهای شیمیایی و نفتی است. با استفاده از ابزارهای شبیه سازی می‌توان ابعاد تجهیزات را مشخص نموده و فرآیند و نیز مصارف انرژی را بهینه سازی کرد.

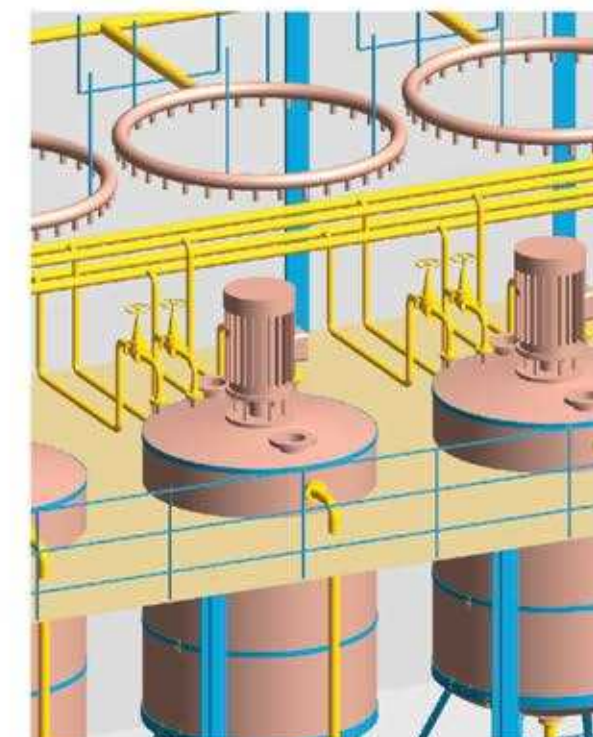
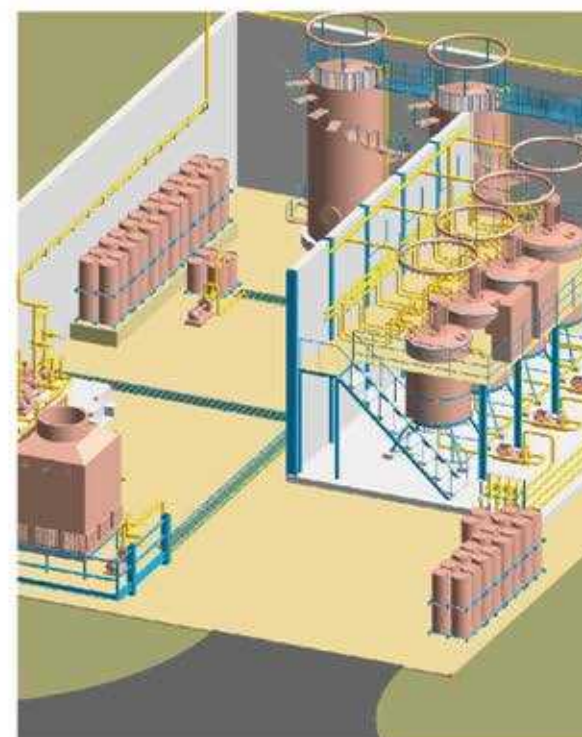
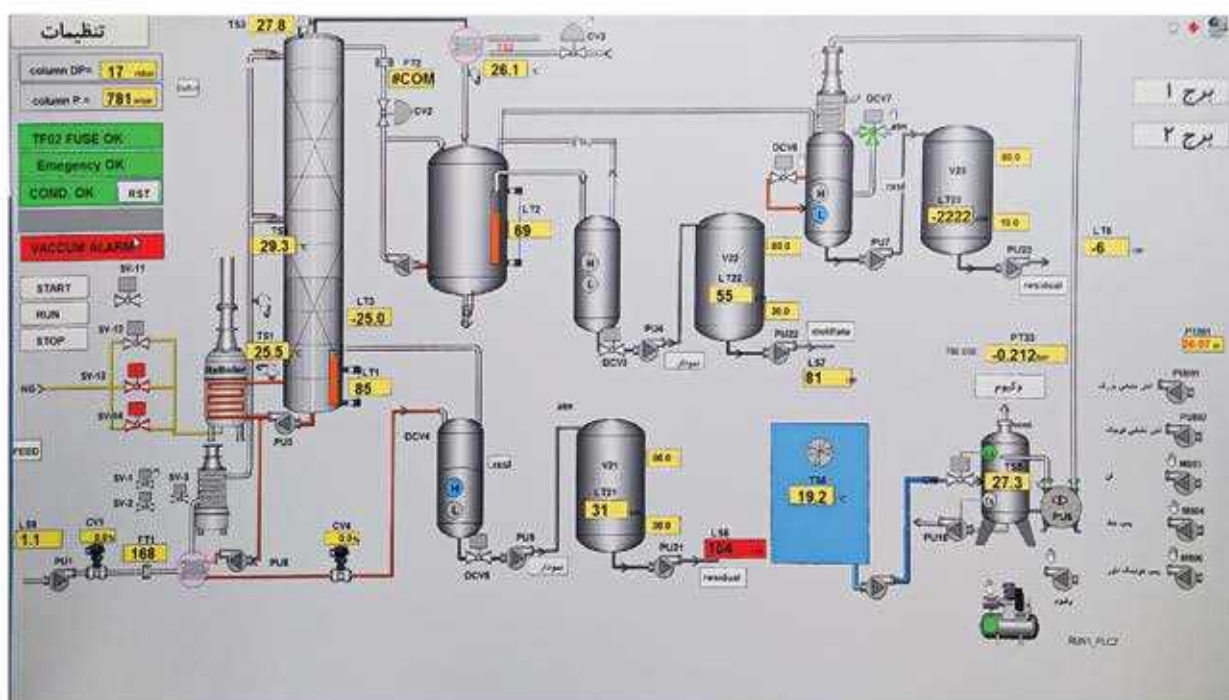


طراحی خطوط لوله، ساینزینگ پمپ و پایپینگ واحدهای نفتی، پتروشیمی و شیمیایی

طراحی خطوط لوله به عنوان یک پارامتر مهم در یک واحد به حساب می آید چرا که یک طراحی درست می تواند ظرفیت یک واحد تولیدی را تا ۳۰ درصد افزایش و مصرف انرژی را تا ۲۰ درصد کاهش دهد. همچنین هزینه های تعمیر و نگهداری از خط تولید در صورت طراحی درست تا ۶۰ درصد قابل کاهش خواهد بود. تیم متخصص سامیار طراحی های خود را با استفاده از استاندارد های شرکت SHELL و TOTAL با در نظر گرفتن شرایط اقلیمی محل امداد پروژه انجام می دهد.

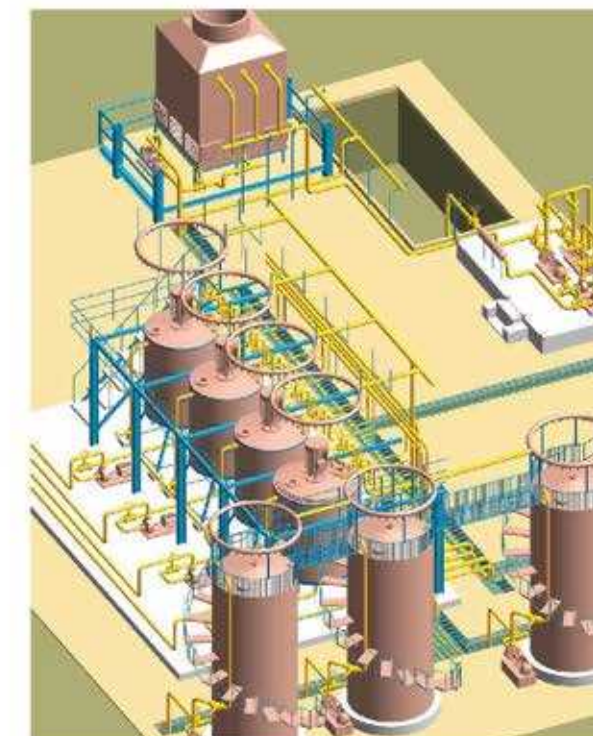
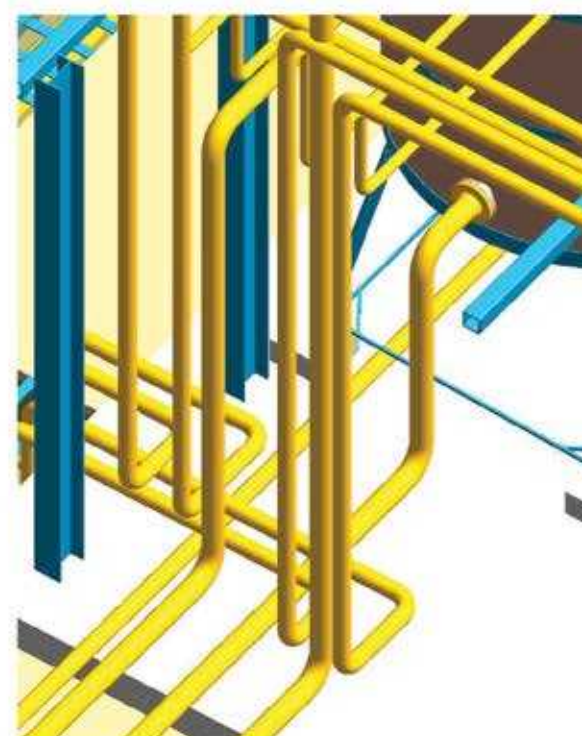
تدوین فلسفه کنترل PLC برای واحدهای مواد شیمیایی و نفتی

فلسفه کنترل قلب تپنده ی یک سیستم کنترل اتوماتیک است. سیستم اتوماسیون مرفه ای می تواند هزینه نیروی انسانی یک واحد تولیدی را تا ۷۰ درصد کاهش دهد. همچنین فضای نیروی انسانی در این سیستم ها به صفر نزدیک می شود. کیفیت یکسان محصول تولیدی و پیوستگی تولید از نتایج سیستم اتوماسیون مرفه ای است.



طراحی سه بعدی

طراحی سه بعدی واحدهای صنایع نفتی و شیمیایی با نرم افزار PDMS انجام می شود. این طراحی می تواند حجم پایپینگ را بهینه نموده و تا ۳۰ درصد کاهش دهد. همچنین از این طراحی برای آموزش نیروهای جدید نیز می توان استفاده کرد.





مخازن تحت فشار و خلاء

تیم سامیار امکان سافت انواع راکتورهای مورد استفاده در صنایع نفت، گاز، پتروشیمی و شیمیایی را دارد. از جمله این راکتورها می‌توان به راکتورهای کاتالیستی، راکتورهای لوله‌ای و راکتورهای همزن‌دار (دارای همزن مغناطیسی یا شفت دارای مکانیکال سیل) اشاره کرد.



راکتور تحت فشار و خلاء

تیم سامیار امکان سافت انواع راکتورهای مورد استفاده در صنایع نفت، گاز، پتروشیمی و شیمیایی را دارد. از جمله این راکتورها می‌توان به راکتورهای کاتالیستی، راکتورهای

لوله‌ای و راکتورهای همزن‌دار (دارای همزن مغناطیسی یا شفت دارای مکانیکال سیل) اشاره کرد. سامیار یک کارکرد قابل اعتماد و عمر مفید را زمانی که در معرض کرنش‌های فورنده و مکانیکی ساییده قرار می‌گیرد، ارائه می‌دهد که منجر به عمر مفید طولانی می‌شود. ایمنی بیشتر در تولید سطوح آب بندی شده باعث افزایش ایمنی عملیات می‌شود. علاوه بر این، فضای بیشتری برای نازل‌های بزرگتر وجود دارد. همچنین انعطاف پذیری بیشتر و کارایی بیشتر در هم زدن سامیار را به یک شرکت پیشرو در صنعت تولید قرار داده است.





کوره‌های صنعتی

تمام فرآیندهای اصلی در پالایشگاه‌ها به گرم کردن و گاهی تبخیر هیدروکربن‌ها در کوره‌های مستقیم نیاز دارند. کوره‌های پالایشگاهی با توجه به الزامات فرآیند با فشارهای بین ۰/۰۵ تا ۱۵۰ بار و دمای ۲۰۰ تا ۹۰۰ درجه سانتی‌گراد طراحی می‌شوند. کوره‌های سامیار از ۳ تا بیش از ۱۰۰ مگاوات را ارائه می‌دهند. تک سلولی، جعبه‌ای، دو سلولی و استوانه‌ای از انواع این کوره‌ها هستند.



جداکننده‌های دو فازی و سه فازی

در صنایع نفتی خوراک‌ها شامل سه قسمت مختلف آب، نفت و بخار هستند. برای جداسازی این سه فاز از جداکننده‌های سه فازی استفاده می‌شود. معیارهای مختلفی از جمله مقدار آب ورودی با نفت، مقدار آب ورودی با بخار در طراحی تأثیر گذار می‌باشد. آب ذکر شده باید به کمک روش‌های خاص از محصول جدا گردد.



برج‌های تقطیر و سینی‌دار و آکنده

مجموعه‌ای سافت و تولید شرکت سامیار توانایی انواع برج‌های تقطیر با سینی‌های Sieve tray, Bubble Cap, Valve tray و همچنین برج‌های تقطیر آکنده با انواع پُرکن‌ها (راشینگ رینگ، پال رینگ، پکینگ‌های منظم و...) را دارد.

مبدل‌های حرارتی

مبدل‌های حرارتی پوسته و لوله سامیار یک انتخاب ایده آل برای بسیاری از نیازها است. کاربردهایی مانند پیش گرم کردن روغن تا تمیز کردن مفازن را دارا می‌باشد. سامیار این مبدل‌ها را با کارایی و قابلیت اطمینان بالایی ارائه می‌دهند. مبدل‌های حرارتی سامیار که از نظر طراحی انعطاف پذیر هستند؛ می‌توانند فشارها و دماهای بالا و همچنین طیف گسترده‌ای از سیالات و گازها را مدیریت کنند.



پالایش نفت خام (۲۵۰ تَن در روز)

درباره فرایند : فرآیند تقطیر نفت خام و تبدیل آن به محصولات با ارزش به صورت پیوسته طراحی شده است. وجه تمایز طراحی این فرآیند با فرآیندهای مرسوم هدر رفت بسیار کم است. در این برقی از مواد مورد نیاز در فرآیند بازگشایی می شود و مجدداً فرآیندهای کاربردی را می گردند تا سرمایه گذاری در روند کاهشی داشته باشند. همچنین با استفاده از روش های کنترلی این روش کاملاً به صورت سیستم خودکار صورت گرفت و تجهیزات و کنترلرها بر اساس اصول طراحی طراحی و تولید شده اند. پس از سودآوری که در این فرآیند پیش بینی می شود بسیار قابل توجه است نسبت به فرآیندهای مرسوم در صنعت است. همچنین وامد گوگردزایی از محصولات نفتی نیز برای این وامد پیش بینی شده است که در صورت درخواست می توان آن را به یک وامد اضافه کرد و ارزش محصولات تولیدی را با کمترین هزینه تولید کرد.

مراحل فرایند : نفت ابتدا ذخیره شده از فیلترهای جداکننده مواد و املاح جامد عبور کرده و وارد کوره می شود تا دمای آن به حدود ۴۰۰ درجه سلسیوس برسد و سیال دو فاز شود. این جریان وارد برج تقطیر اول شده و محصولات از بالا و پایین آن جداسازی می شود. مقداری از محصولات بالای برج توسط رفلکس به برج بازگردانده می شود و قسمت دیگر آن به مخازن ذخیره سازی ارسال می شود. محصول پایین برج اول وارد برج دوم شده که جریان پایین برج پس از کاهش دما توسط مبدل های حرارتی وارد مخازن ذخیره می شود. جریان بالای برج نیز مانند برج اول به دو قسمت تقسیم شده و قسمتی از آن وارد مخازن ذخیره می شود. قسمت دیگر پس از ترکیب با جریانی از بالای برج اول وارد برج فلا شده و ترکیبات فرار آن مجدداً بازیابی می شود. جریان گازهای غیرقابل مصرف نیز در وامد فلر مصرف می شود.



پالایشگاه های کوچک که مجموعه ای از وامدهای پالایشی کوچک برای پالایش و جداسازی مواد خام مانند نفت خام، میعانات گازی، ملال ها و مفلوطها برای تولید مواد با ارزش افزوده بالاتر مانند نفتا، گازوئیل و نفت سفید با ظرفیتهای بسیار کمتر از ظرفیت پالایشگاههای معمولی، طراحی شده اند. بازده سرمایه گذاری پالایشگاههای کوچک بیشتر از پالایشگاههای نفت است و انعطاف پذیری بیشتری برای تولید انواع فرآورده ها از گازوئیل گرفته تا محصولات که نیاز به فرآیندهای پیچیده تری دارند. علاوه بر مقرون به صرفه بودن، پاسخگویی به تقاضای مملی به ویژه در مکان های دور افتاده یا انواع فوراک فاص است. به عنوان مثال میعانات گازی یا نفت کوره می تواند دلیلی برای سافت یک پالایشگاه کوچک باشد. ظرفیت پالایشگاههای کوچک بسته به نیاز و ظرفیت سرمایه گذاری معمولاً از ۱۰۰۰ تا ۲۰۰۰۰ بشکه در روز است.

مزایای ساخت پالایشگاه کوچک :

۱. انعطاف پذیری فوراک ورودی به دلیل مشکلات تهیه و تنوع مواد خام
۲. سرمایه گذاری کم با سود بالا
۳. بازگشت سریع سرمایه

در مرحله اول تقریباً یک سال از شروع عملیات سافت و راه اندازی سریع، عدم وابستگی به مکان فیزیکی فاص طرح ارائه شده در این شرکت صرفاً مربوط به مراحل تولید گازوئیل، نفت سفید و نفتا (فوراک فاز ۲) است که به عنوان فاز ۱ معرفی شده است و شامل مراحل تولید بنزین نمی باشد. این طرح از دو وامد اصلی تشکیل شده است که وامد اول شامل تقطیر جوی و وامد دوم سوویت کردن محصول می باشد. علاوه بر این دو وامد، برقی تأسیسات جانبی برای ذخیره سازی، آبرسانی، برقی، هوای فشرده و... نیز امداد خواهد شد.



پالایشگاه کوپک سامیار، برای نفت خام و میعانات گازی و جداسازی سایر ترکیبات نفتی طراحی شده است. تجهیزات ارائه شده توسط شرکت سامیار بر اساس طراحی شرکت توتال، یکی از بهترین گزینه‌ها برای جداسازی ترکیبات اشاره شده است. اینن وامد با سرمایه گذاری اندک، امکان بازگشت سرمایه بسیار کوتاهی دارد. ایمنی، عدم مشکلات زیست محیطی، تجهیزات باکیفیت، بازدهی بالا و با عملکرد مناسب پیشنهاد سامیار برای صنعتگران عزیز می‌باشد تجهیزات ساخته شده توسط شرکت سامیار با مساسیت انتفاع شده و از کیفیت مطلوبی برخوردار هستند. شرکت سامیار تجهیزات خود را با ضمانت و خدمات دراز مدت عرضه می‌نماید. مشتریان ما با این وامد تولید توانایی تولید گسترده‌ای از محصولات را خواهند داشت که هریک از آنها سودآوری بسیار زیادی دارد. به روز بودن تکنولوژی مورد استفاده و بهینه بودن از مهم ترین پارامترهای در نظر گرفته شده برای سامیار است.

مزایای پالایش با سامیار

۱. امکان بازیابی ترکیبات با نقطه جوش کمتر از ۶۰ درجه
۲. راه اندازی سریع
۳. افزایش ظرفیت بهره برداری
۴. پوشش سریع فضای اپراتوری یا ابزار دقیق
۵. ۳۰ درصد کاهش مصرف انرژی
۶. ایمنی و توانایی مهار آتش سوزی‌های احتمالی



پالایش میعانات گازی (۳۰۰ تن در روز)

درباره فرایند : تقطیر میعانات گازی به گونه‌ای طراحی شده است که هدررفت انرژی و متریال در آن به حداقل رسیده و برقی از مواد مصرفی فرآیند توسط بازیابی در پرفه تولید به فرآیند باز می‌شود. طراحی این فرآیند کاملاً خودکار است و با استفاده از سیستم‌های کنترلی و در عین حال که هزینه‌های سرمایه در کاهش میزان دقت و فضای عملیاتی نیز کاسته شده است. تجهیزات طراحی شده مانند مبدل‌های حرارتی، مفازن و برج‌ها بر اساس اصول مهندسی و طراحی با ساختاری طراحی و ساخته می‌شود. در صورت امدات وامد گوگرد زدایی این وامد نیز برای کاهش میزان گوگرد در سافت نهایی توسط دانش منمصر به فرد شرکت سامیار قابل امدات خواهد بود.

مراحل فرایند : میانات گازی پس از عبور از فیلترهای مذف مواد جامد، وارد شده و با افزایش دما وارد برج تقطیر می‌شود. در برج اول محصولات مانند Slung oil و Green coke و oily savage از آن به دست آمد. جریان برج وارد برج دوم شده و گازوئیل و LCGO از پایین آن به عنوان محصول اصلی می‌آید. جریان بالای برج وارد برج جذب می‌شود و پس از عبور از وامد استریپر و برج جذب دوم محصولات گازوئیل، LPG و گاز فشرک را به شدت جداسازی خواهد کرد.



واحد کراکینگ، وکیوم باتم و مازوت به منظور تولید گازوئیل

درباره فرایند: این فناوری شامل کراکینگ (شکست مرارتی) مازوت با افزودنی و شرایط بهینه و تولید محصولات با کیفیت از جمله نفتا (بنزین فاه)، نفت سفید (سوفت جت) گازوئیل، کک متالورژی با هدف مذاقل گاز تولیدی (مدود ۵ درصد) است. پالاش اصلی این فرآیند فناورانه دسترسی به میزان مجم انرژی و کمترین میزان گاز است. با توسعه وامد پیش فرآیند، تنظیم درصد افزودنی های فوراک، بهینه سازی شرایط راکتور و ریسپور و ایجاد وامد جداسازی برای رسیدن به خلوص نهایی امکان اجرای این ایده فواهد داشت. مرملة و در واقع مهم ترین مرملة ی کراکینگ مازوت، بفش راکتور است. به این ترتیب که مازوت وارد راکتور می شود و بر اساس درجه مرارت دیدن، زنجیره ی هیدروکربن های سنگین آن شکسته می شوند و به هیدروکربن های سبک تر مانند نفتا، نفت سفید و... تبدیل می شوند که از نظر اقتصادی جامعه با ارزش تر میباشند. با توجه به شرایطی که شرکت سامیار در این راستا انجام داده است این بوده است که در فشار و دماهای مختلف آزمایش شده است. و درصد و بازدهی راکتور و رنج تقطیر محصولات را اندازه گیری می کنیم تا بهینه ترین حالت را پیدا کنیم. همچنین نوع مرارت دهی و اندازه راکتور در بهینه سازی مهم است. در دمای دهی،

مواردی، میزان مرارت و مدت زمان رسیدن به دمای مورد نظر نیز قابل توجه است. شرکت صنعت آفرین سامیار با انجام آزمایش و در نظر گرفتن موارد بالا می باشد به بهینه ترین حالت راکتور و میزان مصرف سوفت و کمترین مقدار گاز دست می دهد.

مراحل فرایند: کراکینگ مرارتی یکی از روش های تبدیل هیدروکربن ها است که طی آن مولکول های هیدروکربن در اثر مرارت شکسته می شود و با توجه به گرماگیر بودن این واکنش ها در هر وامد کراکینگ، کوره نقش مهمی دارد و سایر قسمت ها فقط به منظور جداسازی فرده ها قرار داده شده اند.

۱. آماده سازی خوراک: ابتدا مازوت در داخل مفازن جمع آوری می شود و برای پروسه کراکینگ آماده می شود.

۲. پیرولیز: در یک راکتور، فوراک اولیه تمت مرارت و فشار مفصوص قرار می گیرد. گرمای این مرملة به وسیله ی کوره تامین می شود. فوراک ورودی شکسته شده و به مولکول های کوچک تر تبدیل می شود. در این روش برای کنترل رنگ از کاتالیست های مفصوص استفاده می شود.

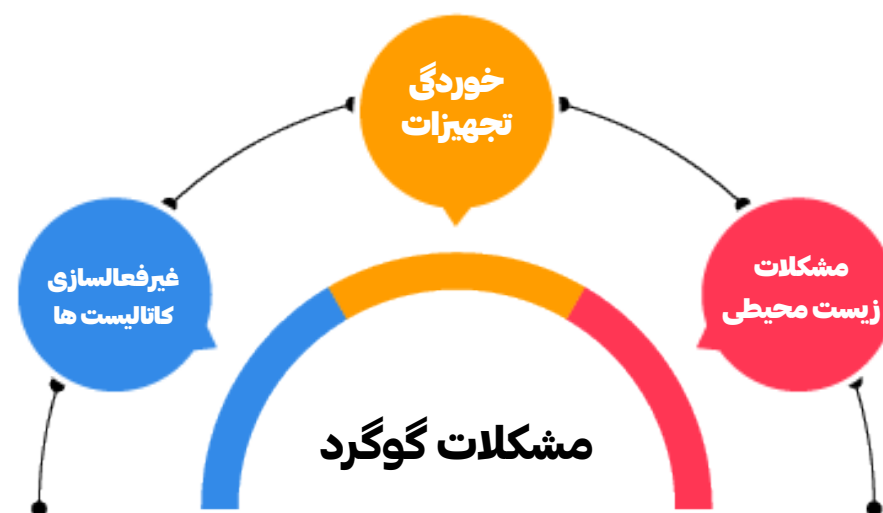
۳. جمع تولید محصولات: محصولات باید از جدا جدا شوند، اینکار به وسیله ی Separation Equipment جدا می شوند.



گوگردزدایی

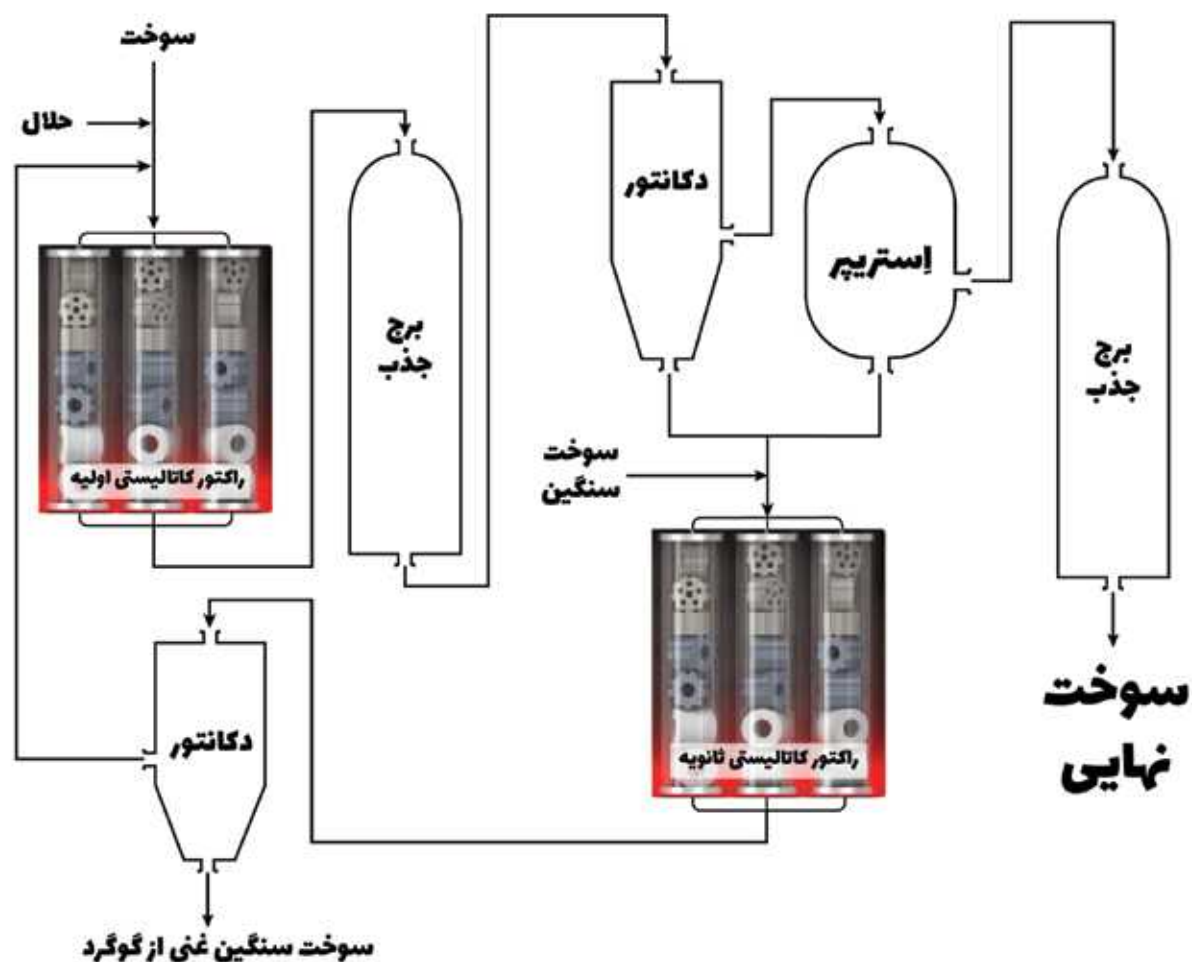
از میعانات گازی، هیدروکربن های سبک و سنگین و حلال ها

شرکت سامیار فناوری گوگرد زدایی به وسیله کاتالیست جامد را به عنوان یک روش با سرمایه گذاری پایین و هزینه سرانه اندک توسعه داده است. در ابتدا پس از تمقیق و توسعه تخصصی، کاتالیست مناسب برای این فرآیند بر پایه آلومینا تولید شد. در روند گوگرد زدایی سوفت و ماده کمکی وارد راکتور کاتالیستی بستر ثابت می شود. تکنولوژی طراحی این راکتور به گونه ای است که اختلاط استاتیک به طور کامل انجام شود. ماده کمکی اشاره شده می تواند شامل مواد مختلفی از جمله انواع اسیدها و برفی از گروه بازها باشد. دما و زمان واکنش برای سوفت های متفاوت باید تنظیم شود. مواد فروبی از راکتور وارد دکانتور میشود که فاز آبی غنی از گوگرد و فاز آلی گوگرد زدایی شده در آن از یکدیگر جدا می شود. یکی از نوآوری های ویژه ای که در این فرآیند استفاده شده است امیای ماده کمکی به وسیله بستر کاتالیستی ثانویه است که هزینه سرانه این فرایند را به شدت کاهش می دهد. مواد فروبی از راکتور ثانویه شامل فاز آلی غنی از گوگرد با حجم بسیار کم و فاز آبی غنی از ماده کمکی امیا شده است. ترکیبات گوگردی همواره از اصلی ترین محصولات و امدهای پالایشگاهی و پتروشیمی و پتروپالایشگاهی بوده و ناتوانی در حذف آن مشکلات فراوانی را برای صنایع به وجود آورده است. یکی از نوآوری های ویژه ای که در این فرایند استفاده شده است، امیای ماده کمکی به وسیله بستر کاتالیستی ثانویه است که هزینه سرانه این فرایند را به شدت کاهش می دهد. مواد فروبی از راکتور ثانویه شامل فاز آلی غنی از گوگرد با حجم بسیار کم و فاز آبی غنی از ماده کمکی امیا شده است.



گوگردزدایی بهینه توسط کاتالیست هتروژن :

گوگردزدایی با روش کاتالیست جامد ODS با استفاده از عوامل اکسیدکننده مناسب و در ادامه استفرایج مایع-مایع صورت می پذیرد. این فرایند شامل دو مرحله است. کاتالیست مورد استفاده در این فرایند، برای اولین بار توسط شرکت سامیار تولید و سنتز شده است. این کاتالیست بر پایه آلومینا بوده و در تولید آن هیچگونه وابستگی به خارج از کشور وجود ندارد. از مزایای این کاتالیست عدم نیاز به امیا است. همچنین عمر این کاتالیست بین سه تا پنج سال است.



تصفیه روغن سوخته

درباره فرایند: سیستم طراحی شده شرکت سامیار برای تصفیه روغن سوخته به روش تقطیر فلاء می باشد. این روش یک فرآیند پیشرفته است که از فشار و دمای کنترل شده در محیطی بدون مضر هوا یا فلاء برای جداسازی مواد مختلف در روغن استفاده می کند.

مراحل فرایند:

۱. بارگیری فوراک و جداسازی ذرات جامد: در این مرحله، روغن سوخته بارگیری شده و سپس ذرات جامد ریز جدا می شود تا فوراک یکنواخت شود و برای مراحل بعدی آماده می گردد.

۲. آبگیری: روغن سوخته به مرحله آبگیری وارد می شود تا از عدم وجود رطوبت در آن اطمینان حاصل شود. مضر رطوبت می تواند کیفیت روغن را تحت تأثیر قرار دهد.

بنابراین این مرحله بسیار میانی است.

۳. تقطیر و سیستم فیلم ریزان: روغن پس از آبگیری به مرحله تقطیر و سیستم فیلم ریزان می رود. در این مرحله، با کاهش فشار، نقطه جوش روغن پایین تر می رود و بفازات تولید شده جدا می شوند. این مرحله باعث بهبود شفافیت و افزایش مقاومت روغن در برابر اکسیداسیون می شود.

۴. پالایش: روغن پس از تقطیر به مرحله پالایش می رود تا کیفیت آن بهبود یابد. در این مرحله، از روش های مختلفی مانند فیلتراسیون و جداسازی برای بهبود کیفیت و پاکسازی روغن استفاده می شود.

۵. بازیابی و تصفیه: پس از مراحل تصفیه، روغن بازیابی و تصفیه می شود و طبق استانداردهای مربوطه برای استفاده دوباره یا مصرف نهایی آماده می شود.



تولید متیل استات

درباره فرایند : شرکت صنعت آفرین سامیار قدمات خود را در زمینه راه اندازی خط تولید متیل استات ارائه می دهد. متیل استات یکی از مواد شیمیایی استری است که در صنایع مختلف از جمله صنایع پلاستیک، رنگ سازی و مواد شیمیایی استفاده می شود. به دلیل استفاده این ماده به عنوان خوراک بسیاری از صنایع مهم و قابلیت تجارت، امروزه تقاضای این ماده زیاد شده است و در نتیجه راه اندازی خط تولید متیل استات گزینه مناسبی برای سرمایه گذاری محسوب می شود. عواملی مانند میزان راندمان خط تولید، تولید محصول با کیفیت، درصد خلوص متیل استات، ارائه قیمت رقابتی و... از عوامل مهمی است که سرمایه گذاران برای موفقیت در این زمینه باید به آنها توجه کنند.



راه اندازی خط تولید متیل استات با شرکت سامیار

فناوری پیشرفته: ما با بهره گیری از تجهیزات پیشرفته و فناوری های روز، خط تولید متیل استات را به طور کامل بهینه سازی کرده ایم؛ که باعث می شود تا محصولات با کیفیت بالا و بازدهی بیشتر تولید شوند.

کنترل کیفیت دقیق: با استفاده از سیستم های کنترل کیفیت پیشرفته سبب شده است تا محصول با کیفیت بالا و مداکثر خلوص تولید شود. در نتیجه، امکان تجارت و سوددهی بیشتری برای خط پیش بینی می شود.



بازدهی بالا: فرآیندهای بهینه سازی شده و استفاده از تکنولوژی های پیشرفته در طراحی و ساخت تجهیزات، باعث افزایش بازدهی خط تولید ما شده است که هزینه های تولید کاهش می یابد و محصولات با قیمت رقابتی تر ارائه می شود.

پشتیبانی فنی: ما از ابتدای مشاوره تا ارائه طرح توجیهی و طراحی و ساخت تجهیزات، همچنین نصب و راه اندازی خط همراه مشتری هایمان هستیم.





تولید اتیل استات

درباره فرایند: اتیل استات یک ترکیب شیمیایی است که از ترکیب استیک اسید و اتانول به وسیله فرآیند استرساز (Esterification) تولید می‌شود. این ترکیب به دلیل خواص ملال و آروماتیک به عنوان یک ماده شیمیایی مهم به عنوان ملال در صنایع مختلف از جمله صنایع مواد شیمیایی، رنگ‌ها، محصولات غذایی و عطرسازی استفاده می‌شود.

مراحل فرایند:

۱. تهیه استیک اسید و اتانول به عنوان مواد اولیه
۲. آماده سازی تجهیزات (راکتور استر ساز)، کاتالیزور اسیدی (معمولاً اسید سولفوریک) و سیستم فنک کننده
۳. فرآیند تولید محصول (واکنش استر ساز اتانول و استیک اسید درون راکتور)
۴. بررسی کیفیت و جزئیات محصول
۵. آماده سازی محصول برای ورود به بازار

ویژگی‌های برجسته خط تولید اتیل استات

- طراحی و ساخت تجهیزات مطابق با استانداردهای بین‌المللی؛ تمامی تجهیزات مورد استفاده در این خط تولید، مطابق با استانداردهای بین‌المللی بوده و با استفاده از فناوری‌های پیشرفته ساخته شده‌اند.
- فرآیند بهینه‌سازی: فرآیند تولید اتیل استات در این خط، بهبود یافته و بهینه‌سازی می‌شود که باعث کاهش هزینه‌ها و افزایش بهره‌وری می‌شود.
- اجرای خط به صورت پیوسته و غیر پیوسته: شرکت سامیار قادر است خط تولید اتیل استات را هم پیوسته و هم بصورت غیر پیوسته مطابق با نیاز مشتری ارائه کند.
- سیستم مانیتورینگ پیشرفته: این خط تولید پیشرفته به سیستم مانیتورینگ پیشرفته است که به اپراتورها امکان می‌دهد تا فرآیند تولید را به دقت کنترل کنند و به مشکلات و اشکالات فوراً واکنش نشان دهند.
- بهره‌وری بالا: با بهره‌برداری از این خط تولید، بهره‌وری بالا در تولید محصولات به دست می‌آید که به مشتریان امکان می‌دهد تا از محصولات با کیفیت و همچنین قیمت‌های رقابتی بهره‌مند شوند.





برخی از پروژه های انجام شده توسط شرکت سامیار

- وامدکراکینگ بهینه (تولید گازوئیل از مازوت و لجن های نفتی) به ظرفیت ۲۰ تن در روز
- وامد تولید ملال از نفت سفید با ظرفیت ۱۰۰ تن در روز وامد پالایش میعانات گازی با ظرفیت ۱۰۰ تن در روز
- وامد پالایش نفت خام با ظرفیت ۲۰۰ تن در روز وامد پالایش مازوت به وسیله برج وکیوم با ظرفیت ۵۰۰ تن در روز
- وامد تولید ملال ۴۰۲ از هیدروکربن سنگین با ظرفیت ۱۰۰ تن در روز وامد گوگرد زدایی از هیدروکربن سبک و سنگین با ظرفیت ۵ تن در روز
- وامد گوگرد زدایی از مازوت با ظرفیت ۲۵ تن در روز وامد تولید اتانول طبی با ظرفیت ۵۰۰۰ لیتر در روز
- وامد تولید اتانول طبی با ظرفیت ۲۵۰۰ لیتر در روز* وامد تولید تری کلرو اتیلن با راکتور کاتالیستی با ظرفیت ۲۰ تن در روز

دانش های توسعه یافته آماده پیاده سازی در مقیاس صنعتی:

- دانش فنی تولید کُک سوزنی
- دانش فنی تولید کُک اسفنجی
- دانش فنی تولید کُک متالوژی
- دانش فنی تولید R۱۳۴a
- دانش فنی تولید تولید HF
- دانش فنی تولید متیلال با خلوص بیشتر از ۹۹ درصد



0913-552-6228
031-3393-1278



www.SamyarCo.com



info@samyarco.com

