

تاریخچه

شرکت سرمایه‌گذاری صنایع شیمیایی ایران (سهامی عام) در سال ۱۳۶۳ تحت پوشش بانک صنعت و معدن تأسیس شد. این شرکت عملیات اجرایی طرح مجتمع آلکیل بنزن خطی (LAB) را در اواخر سال ۱۳۶۹ در ناحیه‌ای به مساحت ۳,۴۲۰,۰۰۰ مترمربع در منطقه صنعتی شمال غرب اصفهان آغاز نمود که در ۱۱ خردادماه سال ۱۳۷۳ به بهره‌برداری رسید. دانش فنی این طرح برای تولید سالانه ۵۰,۰۰۰ تن آلکیل بنزن خطی و ۴۶,۰۰۰ تن نرمال پارافین که در نوع خود یکی از پیچیده‌ترین دانش‌های فنی در صنایع پتروشیمی است، از شرکت UOP (شاخه انگلستان) خریداری شده است.



در سال ۱۳۷۹ با افزایش مصرف داخلی و همچنین بهبود بازار مصرف در منطقه، اجرای طرح توسعه برای تولید سالانه ۷۵,۰۰۰ تن آلکیل بنزن خطی و ۱۴۰,۰۰۰ تن نرمال پارافین با به‌کارگیری مهارت‌های علمی-تجربی کادر متخصص شرکت و با توجه به دانش فنی موجود، با همکاری شرکت LGE & C در دستور کار قرار گرفت و در سال ۱۳۸۲ با موفقیت به بهره‌برداری رسید. همچنین در راستای بهبود کیفیت نرمال پارافین از ابتدای سال ۱۳۸۷ تولید نرمال پارافین ویژه با آروماتیک کمتر از ۰/۱۵ درصد وزنی را با استفاده از توان نیروهای متخصص خود آغاز کرد و به منظور بهبود کیفیت LAB، کاهش ضایعات، کاهش تولید محصول جانبی (HAB) به میزان ۳۵ درصد و افزایش ۵ درصدی محصول LAB، طرح DSH خود را با همکاری شرکت چینی Sinopec در آبان سال ۱۳۸۷ با موفقیت به بهره‌برداری رساند. این شرکت با هدف کاهش هر چه بیشتر آلاینده‌های محیط زیست و ایجاد ارزش افزوده، طرح شیرین‌سازی offliquid و تولید محصول جدید سولب-۶۰۴ را در بهار ۱۳۹۰ که سال جهاد اقتصادی نام‌گذاری شده بود با همت و توان نیروهای داخلی به بهره‌برداری رساند.

تعهدات و اهداف شرکت

بهبود مستمر سیستم‌های مدیریتی، رعایت قوانین و مقررات زیست محیطی و پایبندی به الزامات ایمنی و بهداشتی، پیشگیری از آلوده شدن محیط زیست و کاهش انرژی مصرفی از تعهدات شرکت می‌باشد. هدف اصلی این شرکت تولید حداکثری آلکیل بنزن خطی و نرمال پارافین و سایر محصولات مرتبط با آنها با کیفیت بالا و قیمت مناسب و رقابتی جهت صادرات و تأمین نیاز روزافزون بازار داخلی می‌باشد.



چشم‌انداز شرکت

این شرکت در نظر دارد در راستای تکمیل زنجیره ارزش محصولات با استفاده از آخرین فن‌آوری‌های روز دنیا با تنوع بخشی در تولید محصولات و افزایش سرمایه‌گذاری‌های جدید، اعتبار ملی و بین‌المللی خود را در سطح منطقه افزایش داده و تا سال ۱۴۰۴ به یکی از ۵ شرکت بزرگ تولید محصولات شیمیایی در منطقه تبدیل شود.

استانداردهای ملی محصولات و سیستم‌های مدیریتی

این شرکت در سال ۱۳۸۹ موفق به تدوین استانداردهای ملی به شماره‌های ۱۲۲۳۳-۱۲۲۳۴-۱۲۰۲۸-۱۲۰۵ جهت محصولات خود با همکاری موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران شده است.

به منظور بهبود مستمر در فعالیت‌ها، ارتقاء کیفیت، کاهش صدمات زیست محیطی و افزایش سطح ایمنی و بهداشت شغلی کارکنان، از سال ۱۳۷۶ با استقرار سیستم مدیریت کیفیت ISO9002:94 در این راستا گام‌های نخست را برداشته و به تدریج با ارتقاء آن، سیستم مدیریت یکپارچه براساس استانداردهای ISO50001:2018، ISO45001:2018، ISO14001:2015 و ISO9001:2015 را پیاده کرده است و جهت اطمینان از عملکرد فعالیت‌ها براساس استانداردهای مذکور، سیستم با ممیزی‌های برنامه‌ریزی شده مورد پایش قرار می‌گیرد.

جوایز و تقدیرنامه‌ها

شرکت سرمایه‌گذاری صنایع شیمیایی ایران با وجود فرهنگی کیفیت محور همواره اهتمام ویژه‌ای به عرضه با کیفیت‌ترین محصولات با قیمت‌های رقابتی داشته است. این تعهد علاوه بر ایجاد بازارهای صادراتی چشمگیر، جوایز و تقدیرهای بسیاری را به ارمغان آورده است که از جمله مهم‌ترین آنها می‌توان به موارد زیر اشاره کرد:

- واحد نمونه تولیدی و صادرکننده استان در سال‌های ۸۰، ۸۵، ۸۶، ۸۷، ۸۹، ۹۲، ۹۶، ۹۸، ۹۹، ۱۴۰۰ و ۱۴۰۱
- واحد تولیدی و صادرکننده نمونه کشور در سال‌های ۷۵، ۷۶، ۷۸، ۸۰، ۸۴، ۸۸، ۸۹
- واحد تحقیق و توسعه نمونه کشور در سال‌های ۸۷ و ۸۸
- واحد نمونه کشوری در زمینه کیفیت، تنوع و نوآوری در محصولات در سال ۸۹
- واحد تولیدی نمونه برتر صنایع شیمیایی کشور در سال ۹۰
- شرکت نمونه استاندارد و تحقیقات صنعتی استان اصفهان در سال ۹۱
- شرکت برتر در صنایع شیمیایی در دومین جشنواره برترین شرکت‌های ایرانی در سال ۹۲
- دریافت گواهینامه رعایت حقوق مصرف‌کنندگان در سال ۹۷
- کارفرمای نمونه ملی از طرف سازمان تأمین اجتماعی در سال ۹۸
- رتبه اول فروش در گروه محصولات شیمیایی و بهداشتی بر اساس رتبه‌بندی IMI-100 در سال ۱۴۰۰
- رتبه اول بهره‌وری کل عوامل در گروه محصولات شیمیایی و بهداشتی بر اساس رتبه‌بندی IMI-100 در سال ۱۴۰۱



برنامه‌های کلان و اهم پروژه‌ها

با توجه به رویکرد مدیریت مبنی بر تعریف و پیگیری پروژه‌های جاری و توسعه‌ای با نگاه هلدینگ محور، برنامه‌ها و پروژه‌های زیر در شرکت سرمایه‌گذاری صنایع شیمیایی ایران اتمام و یا در حال انجام است.

برنامه‌های کلان

- استفاده بهینه از منابع مالی و سرمایه‌گذاری‌های بورسی
- تأمین پایدار نفت سفید از سایر منابع و استانداردسازی و فروش محصولات برگشتی
- سرمایه‌گذاری در تولید مواد فعال سطحی (الکل چرب و مشتقات آن)
- فروش مستقیم در بازارهای بین‌المللی
- تکمیل طرح توسعه‌ای (LAB2)
- تکمیل طرح توسعه‌ای (DETAL)

Linear Alkyl Benzene (LAB)

آلکیل بنزن خطی

تجزیه‌پذیری مناسب LAB در محیط زیست عامل عمده مصرف گسترده این ترکیب به عنوان ماده اصلی پاک‌کنندگی در شوینده‌های خانگی می‌باشد. LAB در واحدهای پایین دستی پس از سولفوناسیون و تبدیل شدن به اسید سولفونیک (LABSA) به عنوان عامل پاک‌کننده به مقدار ۲۰-۱۰ درصد در پودرهای لباسشویی دستی، ۱۰-۵ درصد در پودرهای لباسشویی ماشینی و ۴۰-۱۰ درصد در شوینده‌های مایع استفاده می‌شود. لازم به ذکر است که در صورت درخواست مشتری این شرکت توانایی تولید محصول آلکیل بنزن خطی صادراتی با برم ایندکس پایین را دارد.

Technical Specification of Linear Alkyl Benzene

مشخصات فنی آلکیل بنزن خطی

PROPERTY	TEST METHOD	SPECIFICATION	TYPICAL VALUE
Density at 15.6° C, gr/cm ³	ASTM D- 4052	0.8575-0.8700	0.8599
Saybolt Color	ASTM D- 156	+29 min	>+30
Bromine Index, mg Br/100gr of Sample	UOP 304	10 max	3
Doctor Test	ASTM D- 4952	Negative	Negative
Moisture, ppm	UOP 481	200 Max	5
Refractive Index at 20°C	ASTM D – 1218	1.480-1.490	1.480
Total Normal Paraffin, wt%	UOP 698	0.5 Max	0.37
2-Phenyl Alkanes, wt%	UOP 698	20 Max	15.31
Linear Alkyl Benzene, wt%	UOP 698	92 Min	93.26
Carbon Distribution, wt%	UOP 698		
<LAB 10		1 max	0.39
LAB 10		15 max	11.05
LAB 10 + LAB 11		33-51	41.18
LAB 12		26-40	30.67
LAB 13 + LAB 14		15-28	21.41
LAB 14		1 Max	0.10
> LAB 14		0.3 Max	0.23
Average Molecular Weight	UOP 698	238-243	240.7
Sulfonatability, wt%	UOP 429	98 Min	98.8
Tetralins, wt%	ECOSOL , UOP – 929	1 Max	0.52
Acid Wash Color, T%	EM 07203	15 Min	70.8
Flash Point°C	ASTM D-93	140 min	141

Normal Paraffin (NP)

نرمال پارافین

نرمال پارافین با محدوده کربنی C10-C13 برای تولید آلکیل بنزن خطی مورد استفاده قرار می‌گیرد. علاوه بر آن این ماده در تولید الکل‌های چرب و حلال‌های مورد استفاده در صنایع رنگ و رزین نیز به کار می‌رود. در حال حاضر بخش قابل توجهی از نرمال پارافین تولید شده در این مجتمع صادر می‌شود.

Technical Specification of Normal Paraffin

مشخصات فنی نرمال پارافین

PROPERTY	TEST METHOD	SPECIFICATION	TYPICAL VALUE
Density at 15.6° C, gr/cm ³	ASTM D-4052	0.7480-0.7520	0.7495
Saybolt Color	ASTM D-156	+29 min	>+30
Bromine Index, mg Br/100gr of Sample	ASTM D-1492	20 max	2
Carbon Distribution, wt%	UOP 915		
≤ N-C ₉		0.2 max	0.01
N-C ₁₀		7-17	11.61
N-C ₁₁		20-35	32.45
N-C ₁₂		28-42	31.42
N-C ₁₃		18-30	22.91
N-C ₁₄		0.7 max	0.38
Average Molecular Weight	UOP 915	162-169	164.8
Moisture, ppm	UOP 481	100 max	5
Total Normal Paraffin, wt%	UOP 915	98 min	98.78
Sulfur, ppm	ASTM D-5453	2 max	<1
Chloride, ppm	UOP 395	1 max	<0.1
Aromatics, wt%	UOP 495	0.5 max	0.32
Peroxide Number	ASTM E-299	2 max	<0.1
Nitrogen, ppm	ASTM D-6366	1 max	<0.5
Flash Point, °C	ASTM D-93	65 min	75

Special Normal Paraffin

نرمال پارافین ویژه

تفاوت این محصول با نرمال پارافین در مقدار آروماتیک آن است. این محصول دارای آروماتیک حداکثر ۱۵٪ درصد وزنی می‌باشد.

Technical Specification of Special Normal Paraffin

مشخصات فنی نرمال پارافین ویژه

PROPERTY	TEST METHOD	SPECIFICATION	TYPICAL VALUE
Density at 15.6° C, gr/cm ³	ASTM D-4052-96	0.7490-0.7530	0.7508
Saybolt Color	ASTM D-156-00	+29 min	>+30
Bromine Index, mg Br/100gr of Sample	ASTM D-1492-87	20 max	2
Carbon Distribution, wt%	UOP 915-92		
Normalized			
≤ C ₉		0.2 max	---
C ₁₀ -C ₁₃		99 min	99.1
C ₁₄		0.7 max	0.1
Average Molecular Weight	UOP 915-92	163-169	167
Moisture, ppm	UOP 481-91	100 max	6
Total Normal Paraffin, wt%	UOP 915-92	99 min	99.1
Sulfur, ppm	UOP 727-72	2 max	<1
Chloride, ppm	UOP 395-90	1 max	0.1
Aromatics, wt%	UOP 495-00	0.15 max	0.08
Peroxide Number	ASTM E-299-97	2 max	<0.1
Nitrogen, ppm	ASTM D-6366-99	1 max	<0.5

Heavy Alkylate (HAB)

آلکیلات سنگین

آلکیلات سنگین محصول جانبی فرآیند تولید LAB محسوب می‌شود. این ماده ترکیبی از دی‌فنیل آلکان‌ها و دی‌آلکیل بنزن هاست که به علت خواص دی‌الکتریک و پایداری اکسیداسیون بالا و همچنین نقطه ریزش بسیار پایین در روانکارهای صنعتی و روغن‌های انتقال حرارت کارایی بسیار خوبی دارد و در شوینده‌های صنعتی نیز به کار برده می‌شود.

Technical Specification of Heavy Alkylate

مشخصات فنی آلکیلات سنگین

PROPERTY	TEST METHOD	SPECIFICATION	MEAN OF TYPICAL VALUE WITHIN 6 MONTHS
Density at 20° C , gr/cm ³	ASTM D-4052	Less Than 0.895	0.8779
Viscosity at 37.8 °C , cSt	ASTM D-445	15-50	27.6
ASTM Color	ASTM D-1500	Less Than 2	L-1.0
Doctor Test	ASTM D-4952	Negative	Negative
Moisture , ppm	UOP 481	Less Than 200	7
Flash Point , °C	ASTM D-93	170 min	190

Special Heavy Alkylate

آلکیلات سنگین ویژه

آلکیلات سنگین ویژه با استفاده از دانش فنی بومی و در راستای تکمیل زنجیره ارزش افزوده محصولات در داخل شرکت تولید شده است. این محصول با نام‌های روغن عایق‌کننده الکتریکی، روغن ترانس و پایه روغن ترانس نیز شناخته می‌شود. این روغن به دلیل داشتن ویژگی خنک‌کنندگی، باعث کاهش دما در ترانسفورماتور برق می‌شود. همچنین به دلیل پایداری در دمای بالا، از ویژگی عایق الکتریکی برخوردار است. این محصول به عنوان روغن پایه ترانسفورماتورها و روغن خنک‌کننده و عایق در برخی از انواع خازن‌های ولتاژ بالا، لامپ‌های فلورسنت و برخی از انواع سوئیچ‌ها و قطع‌کننده‌های ولتاژ بالا استفاده می‌شود.

Technical Specification of Special Heavy Alkylate

مشخصات فنی آلکیلات سنگین ویژه

PROPERTY	TEST METHOD	SPECIFICATION	TYPICAL VALUE
Kinematic Viscosity at 40 °C, cSt	ASTM D-445	12 max	16
Flash Point, °C	ASTM D-93	135 min	146
Pour Point, °C	ASTM D-97	-40 max	<-45
Surface Tension, mN/m	ASTM D-971	40 min	44.3
Total Acid Number (T.A.N.) of Oxidized Sample, mg KOH/g	IEC 61125C	1.2 max	0.924
Dielectric Dissipation Factor (Tan Delta) at 90 °C after Oxidation Stability	IEC 61125C	0.5 max	0.4966

Solab-604

سولب-۶۰۴

این محصول برش هیدروکربنی با محدوده کربنی C5-C11 می‌باشد و حاصل فرآیند شیرین‌سازی است که در سال ۱۳۹۰ در مجتمع به بهره‌برداری رسیده است. میزان ترکیبات گوگردی در این محصول کمتر از 30 ppm می‌باشد. این محصول در ساخت حلال و بنزین اتومبیل کاربرد دارد.

Technical Specification of Solab-604

مشخصات فنی سولب-۶۰۴

PROPERTY	TEST METHOD	SPECIFICATION	TYPICAL VALUE
Density at 15.6° C, gr/cm ³	ASTM D-4052	0.7400-0.7530	0.7492
Moisture, ppm	UOP 481	150 max	72
Sulfur, ppm	UOP 727 ASTM D-5453	30 max	18
Flash Point, °C	ASTM D-93	25 max	<20
Distillation Range: Initial Boiling Point, °C	ASTM D-86	40 min	50
Final Boiling Point, °C		195 max	185.5

Raffinate

رافینیت

این محصول با محدوده کربنی C10-C13 شامل هیدروکربن‌های آلیفاتیک غیرخطی و ترکیبات حلقوی و آروماتیکی بوده که در واحد مولکس تولید می‌شود.

این محصول در واحد Hydro-treating سولفورزدایی می‌شود و مقدار ترکیبات آلاینده نظیر سولفور و نیتروژن در این محصول به کمتر از 1 ppm کاهش می‌یابد. این محصول می‌تواند جهت تولید نفت بدون بو، بنزین هواپیما و ایزوپارافین‌ها مورد استفاده قرار گیرد.

Technical Specification of Raffinate

مشخصات فنی رافینیت

PROPERTY	TEST METHOD	SPECIFICATION	TYPICAL VALUE
Density at 15.6° C, gr/cm ³	ASTM D-4052	0.8080-0.8120	0.8102
Saybolt Color	ASTM D-156	+29 min	>+30
Moisture, ppm	UOP 481	100 max	6
Sulfur, ppm	UOP 727	2 max	<1
Nitrogen, ppm	ASTM D-5453		
Flash Point, °C	ASTM D-6366	1 max	<0.5
Pour Point, °C	ASTM D-93	35 min	72
Distillation Range:	ASTM D-97	<-40	<-43
Initial Boiling Point, °C	ASTM D-86	180 min	191.6
95%, °C		219-235	223.9
Final Boiling Point, °C		240 max	231.8

Light End

برش سبک

برش سبک هیدروکربنی با محدوده کربنی C5-C10 می‌باشد که در فرآیند تولید نرمال پارافین به عنوان یک محصول با ارزش و نسبتاً سبک، از نفت سفید استخراج می‌شود. این محصول با نام حلال نفتی ۴۰۲ نیز شناخته می‌شود و از نظر ترکیبات آلاینده مانند نیتروژن و سولفور خالص سازی نشده است. لیکن مقادیر این ترکیبات در این برش به مراتب کمتر از نفت سفید می‌باشد. کاربرد این برش هیدروکربنی عمدتاً در صنایع حلال‌سازی، تولید بنزین اتومبیل و تهیه حلال‌های واجذب (Desorbent) می‌باشد.

Technical Specification of Light End

مشخصات فنی برش سبک

PROPERTY	TEST METHOD	SPECIFICATION	TYPICAL VALUE
Density at 15.6° C, gr/cm ³	ASTM D-4052-96	0.7600 - 0.7710	0.7680
Saybolt Color	ASTM D-156-00	+29 min	>+30
Moisture, ppm	UOP 481-91	100 max	45
Flash Point, °C	ASTM D-93-90	20 max	<20
Pour Point, °C	ASTM D-97-87	<-40	<-44
Distillation Range:	ASTM D-86-82		
Initial Boiling Point, °C		105 min	108.3
95%, °C		155-170	161.9
Final Boiling Point, °C		175 max	172.4

Heavy End

برش سنگین

برش سنگین برش هیدروکربنی با محدوده کربنی C13- C16 می‌باشد که در فرآیند تولید نرمال پارافین به عنوان یک محصول با ارزش و نسبتاً سنگین از نفت سفید استخراج می‌شود. این محصول از نظر ترکیبات آلاینده مانند نیتروژن و سولفور خالص سازی نشده است و عمدتاً در تولید سوخت دیزل و یا تولید نرمال پارافین‌های صنعتی نسبتاً سنگین استفاده می‌شود.

Technical Specification of Heavy End		مشخصات فنی برش سنگین	
PROPERTY	TEST METHOD	SPECIFICATION	TYPICAL VALUE
Density at 15.6°C, gr/cm ³	ASTM D-4052-96	0.8260-0.8340	0.8280
Saybolt Color	ASTM D-156-00	+15 min	+22
Moisture, ppm	UOP 481-91	100 max	18
Flash Point, °C	ASTM D-93-90	75 min	102
Pour Point, °C	ASTM D-97-87	<-20	-25
Distillation Range:	ASTM D-86-82		
Initial Boiling Point, °C		225 min	230.0
95%, °C		260-271	255.7
Final Boiling Point, °C		275 max	262.9



Polymer

پلیمر

در واکنش آلکیلاسیون به منظور تولید آلکیل بنزن خطی محصولی جانبی تحت عنوان پلیمر تولید می‌شود که ترکیبی از پلی‌آروماتیک‌های سنگین با وزن مولکولی بالاتر از ۴۰۰ می‌باشد. رنگ این محصول سبز تیره بوده و در تولید قیرهای امولسیون و حلال‌های آروماتیکی و موارد مشابه مصرف می‌شود.

Technical Specification of Polymer		مشخصات فنی پلیمر	
PROPERTY	TEST METHOD	SPECIFICATION	TYPICAL VALUE
Density at 15.6°C, g/cm ³	ASTM D - 4052 - 96	0.850 - 0.960	0.9400
Viscosity @ 40°C, cSt	ASTM D - 445	40 min	62.4
Viscosity @ 100°C, cSt	ASTM D - 445	10 min	6.7

شرکت بازرگانی و خدمات بندری ایران

شرکت بازرگانی و خدمات بندری ایران با بیش از ۵۰ سال تجربه در امر حمل و نقل زمینی، تخلیه و بارگیری، نگهداری، صادرات و واردات مواد شیمیایی و پتروشیمیایی با داشتن تأسیسات منحصر به فرد شامل اسکله اختصاصی، ۹ مخزن ذخیره مجموعاً با ظرفیت ۳۲۲۵۰ متر مکعب، سکوهای تخلیه و بارگیری از کامیون به مخازن و کشتی و بالعکس و سیستم اطفاء حریق در بوشهر، خدمات ذخیره‌سازی مواد شیمیایی و پتروشیمیایی به صادرکنندگان و واردکنندگان را ارائه می‌دهد.

خدمات

حمل و نقل زمینی

این شرکت با استفاده از خدمات ناوگان حمل و نقل وسیع طرف قرارداد خود می‌تواند حمل و نقل انواع مواد و کالاها نظیر مواد شیمیایی و پتروشیمیایی مایع و بسته‌های بزرگ و کانتینر را به اقصی نقاط کشور مدیریت نماید.



حمل و نقل دریایی

این شرکت ضمن همکاری با شرکت‌های دریایی منتخب و طرف قرارداد خود می‌تواند محموله‌های صاحبان کالا را به مقصد بنادر مورد نظر به صورت CFR و CIF به شرح زیر حمل نماید:

- خدمات حمل فله مواد شیمیایی و پتروشیمیایی
- خدمات حمل کانتینر و فلکسی تانک
- خدمات حمل از مبدأ و تحویل در مقصد
- خدمات ترانزیت کالا
- خدمات ایزو تانک

حمل و نقل توسط فلکسی تانک

امروزه فلکسی تانک یکی از راه‌های ایده‌آل و اقتصادی جهت حمل مواد مایع بی‌خطر شیمیایی و پتروشیمیایی می‌باشد. در این روش حمل و نقل، هر فلکسی تانک در یک کانتینر ۲۰ فوتی قرار گرفته و آن را تبدیل به یک مخزن حمل می‌نماید که جایگزین مناسبی برای روش حمل فله است.

خدمات بازرگانی، گمرکی و ترخیص کالا

- ثبت سفارش
- گشایش اعتبار اسنادی LC داخلی
- خرید خارجی برای اشخاص حقیقی و حقوقی
- مشارکت در صادرات و واردات
- خدمات جستجو در منابع بازارهای داخلی و خارجی
- ارائه مشاوره تخصصی مقررات اینکوترمز ۲۰۲۰ و روش‌های پرداخت و ورود کالا
- ارائه مشاوره در خصوص مقررات صادرات و واردات و تعرفه‌های گمرکی
- ترخیص کالا از کلیه گمرکات کشور

تولید و فروش LABSA

با توجه به توسعه فعالیت‌های شرکت بازرگانی و خدمات بندری ایران در سال ۱۳۹۸، این مجموعه نسبت به تبدیل آلکیل بنزن خطی به LABSA (آلکیل بنزن سولفونه) اقدام نمود و در حال حاضر خدمات تولید و فروش LABSA را به خریداران داخلی و خارجی ارائه می‌نماید.

اسکله اختصاصی

این شرکت با بیش از ۳۰ سال سابقه در زمینه ارائه خدمات بندری، دارای اسکله اختصاصی از نوع اسکله‌های فلزی متعارف مختص تخلیه و بارگیری محصولات نفتی و مواد شیمیایی مایع و متصل به ساحل می‌باشد و قابلیت ورود شناور و کشتی‌های با ظرفیت حداکثر ۱۰ الی ۱۲ هزار تن را دارد.



خدمات کنترل کیفیت و آزمایشگاهی

آزمایشگاه کنترل کیفی این شرکت با دارا بودن کادر مجرب و تجهیزات به روز آزمایشگاهی، دارای تأییدیه صلاحیت آزمایشگاه همکار از سازمان استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران می‌باشد و قادر به آزمایش و اندازه‌گیری گستره وسیعی از مواد شیمیایی و نفتی از جمله آلکیل بنزن خطی، نرمال پارافین، آلکیلات سنگین، نفت کوره و ... است.

مخازن ذخیره سازی مواد

شرکت بازرگانی و خدمات بندری ایران در تأسیسات بوشهر دارای ۹ مخزن ذخیره‌سازی مواد شیمیایی و پتروشیمیایی با ظرفیت ۳۲۲۵۰ متر مکعب می‌باشد.

تأمین نیروی انسانی

این شرکت از سال ۱۳۹۱ همکاری خود را در زمینه تأمین نیروی انسانی ساده و متخصص با چندین شرکت معتبر آغاز نمود و همواره سعی بر آن داشته تا افراد شایسته و کوشا را بر اساس نیاز کارفرمایان انتخاب و به ایشان معرفی نماید.

شرکت نیروکلر

همزمان با توسعه صنعت آب و فاضلاب در کشور و با هدف ارتقای سطح بهداشت و سلامت در جامعه و قطع وابستگی به منابع خارجی، شرکت نیروکلر با سرمایه‌گذاری اولیه وزارت نیرو و بانک صنعت و معدن، تأسیس و بهره‌برداری از این طرح ارزشمند از روزهای آغازین سال ۱۳۷۶ شروع شد.

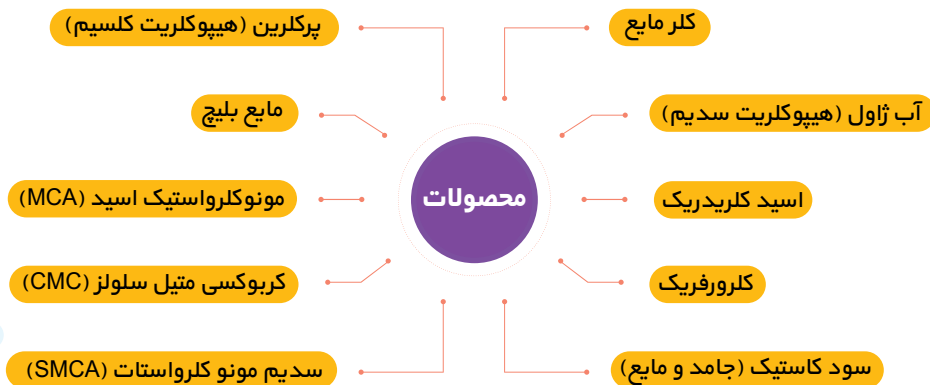
شرکت نیروکلر با بهره‌گیری از مدرن‌ترین تجهیزات، به‌کارگیری آخرین فن‌آوری روز دنیا و به‌پشتوانه کارکنان کارآمد و متخصص خود ضمن اخذ استانداردهای ملی و بین‌المللی در زمینه کیفیت برای محصولات و استقرار استانداردهای سیستم مدیریت کیفیت، محیط زیست، ایمنی و بهداشت شغلی توانسته است به عنوان برندی شناخته شده، جایگاه ویژه‌ای در صنعت کلر آلکالی کشور و حتی در میان کشورهای همسایه داشته باشد.



این شرکت با اجرایی نمودن چندین طرح توسعه توانسته ظرفیت محصولات خود را به بیش از ۵ برابر افزایش دهد و علاوه بر تأمین بخش عمده‌ای از مصارف صنایع آب و فاضلاب کشور، در تأمین نیاز سایر صنایع مهم و حساس مانند صنایع شوینده و بهداشتی، نساجی و پتروشیمی نیز مشارکت ارزشمندی داشته است.

همچنین به دلیل کیفیت برتر محصولات، خدمات پس از فروش ویژه و جایگاه شناخته شده شرکت نیروکلر، بخش قابل توجهی از محصولات تولیدی این شرکت به بیش از ۲۰ کشور جهان صادر می‌شود.

این شرکت در سال ۱۳۹۱ به منظور افزایش کیفیت محصولات نهایی، کاهش ریسک‌های احتمالی و همچنین کنترل کامل مواد اولیه اقدام به اخذ مجوز جهت بهره‌برداری از معدن نمک دریاچه قم واقع در آران و بیدگل کاشان نمود و در سال ۱۳۹۲ نیز اقدام به راه‌اندازی یک واحد صنعتی دیگر در استان یزد نمود تا گام مؤثری در گسترش زنجیره تولیدات پایین‌دستی کلر و سود کاستیک بردارد. این شرکت در حال حاضر به لحاظ تعداد و تنوع محصولات رتبه نخست کشور را در صنعت کلر آلکالی در اختیار دارد.



NIROU CHLOR Co.

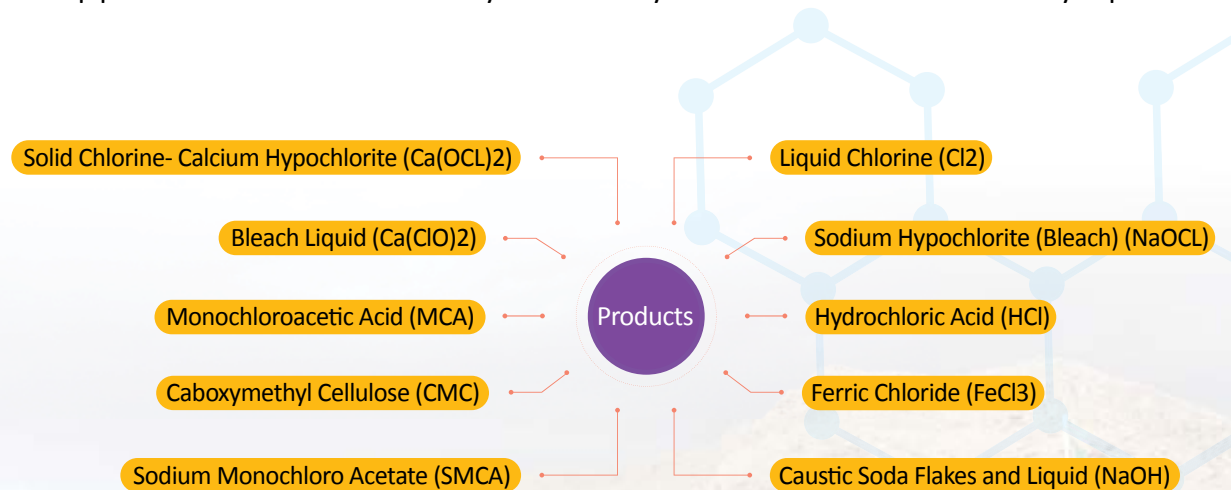
Simultaneously with the development of water and sewage industry in the country and with the aim of improving the level of health in the community and cutting dependence on foreign resources, NIROU CHLOR Company was established with the initial investment of the Ministry of Energy and the Bank of Industry and Mines and the operation of this valuable project began in the early days of 1997.

NIROU CHLOR Company with using the most modern equipment, utilizing the latest technology and with the support of its efficient and specialized staff, while obtaining national and international standards in the field of quality for products and establishing standards of quality management system, environment, safety and occupational health has been able to have a special place as a well-known brand in the country's alkaline chlor alkali industry and even among neighboring countries.

The company has been able to increase the capacity of its products more than 5 times by implementing several development projects, and in addition to providing a major part of the consumption of the country's water and wastewater industries, has also had a valuable contribution in meeting the needs of other important and sensitive industries such as detergent and sanitary, textile and petrochemical industries.

Also, due to the superior quality of products, special after-sales services and the well-known position of NIROU CHLOR Company, a significant part of the company's products are exported to more than 20 countries.

In 2012, NIROU CHLOR Company acquired a license to mine the salt from Lake Qom in Aran and Bidgol, Kashan, to enhance the quality of their final products, minimize potential risks, and ensure complete control of raw materials. In 2013, the company established an additional industrial unit in Yazd province to expand the downstream production chain of Chlorine and Caustic soda. At present, this Company holds the top position in the Chlor-alkali industry in the country in terms of the number and variety of products.



Commercial, Customs, and Clearance Services

- Order registration
- Opening domestic LC Letter of Credit
- Foreign purchases for individuals and legal entities
- Collaboration in exports and imports
- Searching services in the sourcing of domestic and foreign markets
- Providing specialized consultation on Incoterms 2020 regulations and methods of payment and import of goods
- Providing consulting services regarding export and import regulations and customs tariffs
- Clearance of goods from all customs of the country



Production and Sale of LABSA

In 2019, the company expanded its operations and began converting linear alkyl benzene into LABSA (linear alkyl benzene sulfonic acid). As a result, the company is now able to provide production and sales services for LABSA to both domestic and international customers.

The Exclusive pier

The company, with more than three decades of experience in providing port services, has an exclusive pier which is a conventional metal pier designed for unloading and loading of liquid petroleum products and chemicals. This pier is linked to the shore and can accommodate vessels and ships with a maximum capacity of 10 to 12 thousand tons.

Quality Control and Laboratory Services

The quality control laboratory of the company has experienced staff and up-to-date laboratory equipment. It has the qualification of a partner laboratory from the Institute of Standard and Industrial Research of Iran. The laboratory can test and measure a wide range of chemicals and petroleum products, including Linear Alkyl Benzene, Normal Paraffin, Heavy Alkylate, Fuel oil, and others.

Material Storage Tanks

The company has nine storage tanks for chemicals and petrochemicals with a capacity of 32,250 m³ in its facilities in Bushehr.

Human Resources Supply

Since 2012, the company has been collaborating with several reputable companies to offer a range of skilled and unskilled human resources. The company always strives to identify and introduce qualified and hardworking individuals to employers based on their needs.

COMMERCIAL & PORT SERVICES OF IRAN Co.

The Commercial and Port Services of Iran Co with more than 50 years of experience in land transportation, loading and unloading, storage, export, and import of chemicals and petrochemicals with unique facilities, including an exclusive pier, nine storage tanks with a total capacity of 32250 m³, loading and unloading platforms from trucks to tanks and ships and vice versa, and fire extinguishing system in Bushehr, provides chemicals and petrochemicals storage services to exporters and importers.

Services

Land Transportation

The company, using its extensive transportation fleet services of the contracting parties can manage the transportation of various materials and goods, such as liquid chemicals and petrochemicals, as well as large packages, and containers, to all parts of the country.



Sea Transportation

The Company, according to its contracting parties companies can transport the cargoes of the owners of the goods to the desired ports under CFR and CIF as follows:

- Bulk chemicals and petrochemicals transportation Services
- Container and Flexi-Tank transportation services
- Transportation services from the origin and delivery to the destination
- Transit services
- ISO tank services

Transportation by Flexi Tank

Transportation using Flexi Tanks is now considered one of the most cost-effective and ideal ways to transport non-hazardous liquid chemicals and petrochemicals. In this method of transportation, each Flexi Tank is placed inside a 20-foot container, effectively converting it into a transport tank and providing a convenient alternative to the bulk transportation method.

Light End

Light End, also known as Solvent 402, is a hydrocarbon cut (C5-C10) which is extracted from Kerosene through the process of Normal Paraffin production as a valuable and rather light product. Although this product is not completely free from contaminants such as Nitrogen and Sulfur, the amount of these chemical elements in Light End are much less than in Kerosene. This product is mainly used in solvent industries as well as producing petrol and desorbents.

Heavy End

Heavy End (C13-C16) is a valuable and rather heavy by-product of the process of Normal Paraffin production which is extracted from Kerosene. This product is not completely free from contaminants such as Sulfur and Nitrogen and it is mainly used in producing Diesel or rather heavy industrial Normal Paraffin.



Polymer

In alkylation reaction of Linear Alkyl Benzene production, a by-product is produced called Polymer which is a mixture of Heavy Polyaromatic hydrocarbons with molecular weight of more than 400. The colour of this product is dark green and it is used in producing emulsion bitumen, aromatic solvents and other similar products.

Special Heavy Alkylate

Special Heavy Alkylate is produced using local technical knowledge and in line with completing the value-added chain of products within the company. This product is also known as electrical insulating oil, transformer oil, and transformer base oil. Due to its cooling properties, this oil reduces the temperature in power transformers. Additionally, due to its stability at high temperatures, it possesses electrical insulation properties. This product is used as transformer base oil, cooling and insulating oil in some types of high-voltage capacitors, fluorescent lamps, and some types of high-voltage switches and circuit breakers.

Solab-604

Solab is a hydrocarbon cut (C5-C11) which is produced through sweetening process and ICIIC started its production in 2001. The sulfur content of SOLAB-604 is less than 30 ppm. It is mainly used in producing solvents and petrol.

Raffinate

Raffinate by-product (C10-C13) contains non-linear aliphatic hydrocarbons as well as cyclic and aromatic compounds which are produced in Molex unit of ICIIC complex. As it is desulfurized in hydro-treating unit, the amount of contaminants such as Sulfur and Nitrogen are less than 1 ppm in this product. This product is mainly used in producing deodorized Kerosene, air jet fuel and Isoparaffins.





Products

Linear Alkyl Benzene (LAB)

Good degradability and biodegradability of LAB in the environment is the main reason for widespread use of this combination as the primary cleaning agent in household detergents. LAB is sulfonated at downstream plants to produce sulfonic acid (LABSA) which is used as the cleaning agent at the rate of 10 to 20 percent in hand washing powders, 5 to 10 percent in machine washing powders and 10 to 40 percent in dish washing liquids. ICIIC is also capable of producing exporting Linear Alkyl Benzene with low Bromine Index at the request of its customers.

Normal Paraffin (NP)

Normal Paraffin (C10-C13) is used for the production of Linear Alkyl Benzene. Moreover, this product can also be used to manufacture fatty alcohols and solvents which are used in paint and resin industries. At the moment, most of our produced Normal Paraffin is being exported to the other countries.



Special Normal Paraffin

The difference between Normal Paraffin and special Normal Paraffin lies in the quantity of the aromatic materials. The latter contains maximum 0.15 weight percent of aromatics.

Heavy Alkylate (HAB)

Heavy Alkylate (HAB) is a by-product of LAB production process. This product is a mixture of Diphenyl-alkanes and Dialkyl Benzene and due to its dielectric properties, high oxidation stability and very low pour points; it is ideal to be used as heat transfer oil, lubricating grease and also industrial detergent.

Awards

Focusing on quality, Iran Chemical Industries Investment Company always seeks to offer best quality products with competitive prices which had led to developing remarkable exporting markets as well as receiving various national awards including:

- Outstanding exporter and production unit of the state in years 2001, 2006, 2007, 2008, 2011, 2015, 2017, 2021 & 2022
- Outstanding exporter and production unit of the country in years 1996, 1997, 1999, 2001, 2005, 2009 & 2010
- Outstanding R&D unit of the country in years 2008 & 2009
- Outstanding unit in quality, diversity and innovation of the products in 2010
- Outstanding production unit in chemical industry in 2011
- Isfahan Outstanding company in standards and industrial research in 2012
- Superior company in chemical industry in the second festival of Iranian top companies in 2013
- Receiving certificate of protecting consumer rights in 2018
- Outstanding national employer from social security organization in 2019
- The first sales rank in the chemical and sanitary products group based on the IMI-100 ranking in 2022
- The first sales rank of the productivity of the total factors in the chemical and sanitary products group based on the IMI-100 ranking in 2023



Main plans and important projects

According to the management approach of defining and following up on current and development projects with a holding-oriented perspective, the following programs and projects in Iran Chemical Industries Investment Company have been completed or are in progress.

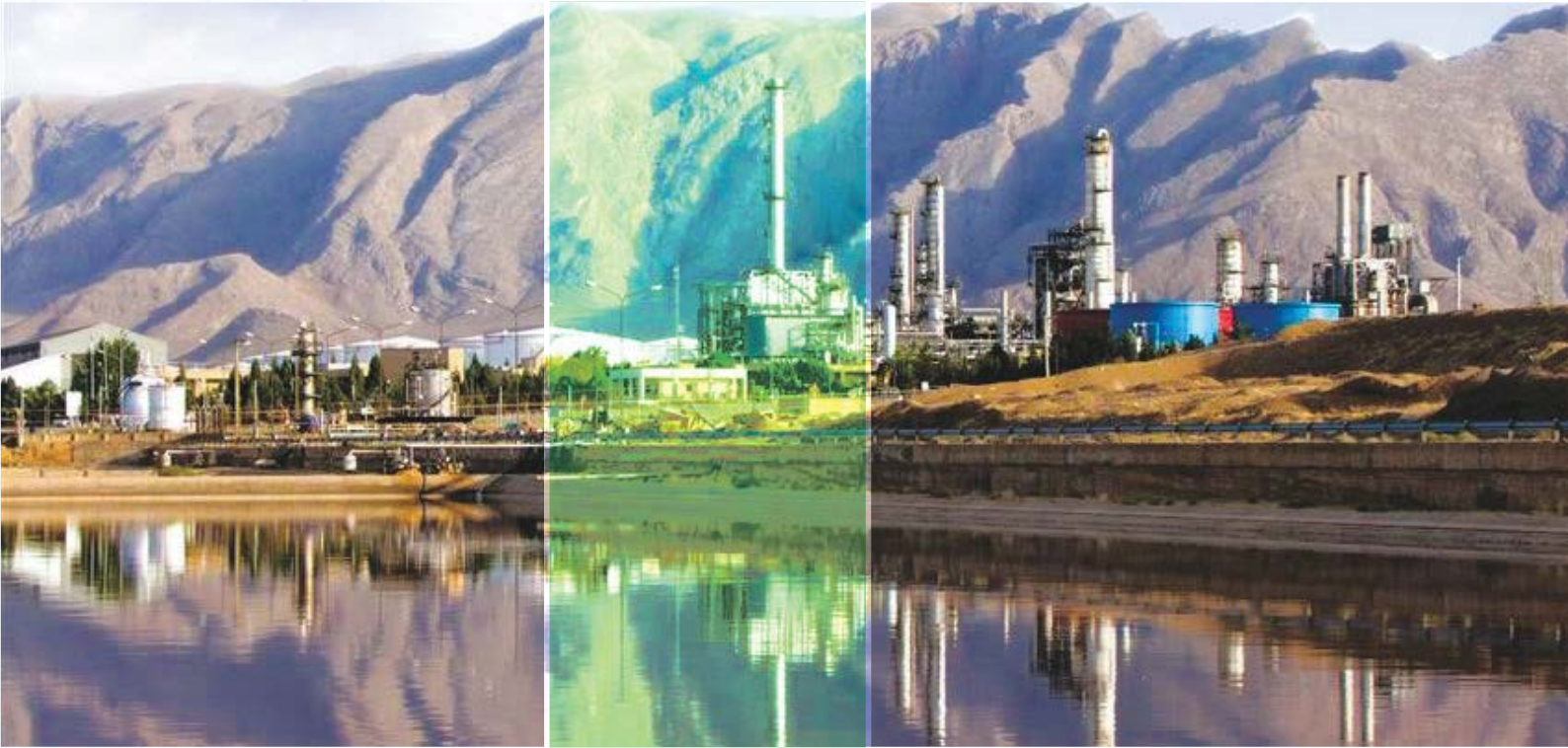
The main plans

- Optimal use of financial resources and stock market investments
- Sustainable supply of kerosene from other sources and standardization and sale of returned products
- Investing in the production of surfactants (fatty alcohol and its derivatives)
- Direct sales in international markets
- Completion of the development plan (LAB2)
- Completion of the development plan (DETAL)



Mission

Continuous improvement of management system, obeying environmental regulations and policies, adhering to health and safety regulations and reducing energy consumption are the main goals of this company. Keeping in mind the environmental impacts of our activities, we strive to produce Linear Alkyl Benzene, Normal Paraffin and related products with superior quality and competitive prices for domestic and international markets.



Vision

To complete product value chain, this company contemplates to increase its national and international recognition through innovation and diversification of products and extending its markets using the latest technologies and aims to become one of the top 5 chemical producers of the region until 2025.

National Standards & Management Systems

In 2010, ICIIC succeeded to compile national standards No. 12234-12233-12028 & 1205 for its products cooperating with Institute of Standards & Industrial Research of Iran.

In order to improve its activities, to increase the quality, to reduce environmental damages and to increase health and safety of personnel, ICIIC established quality management system of ISO9002-94 as the first step and gradually applied integrated management system based on ISO 9001:2015, ISO 14001:2015, ISO 45001:2018, and ISO 50001:2018 standards. To ensure performances to be in compliance with the stated standards, the system is being monitored by scheduled auditing.

History

Iran Chemical Industries Investment Company (ICIIC) incorporated under the laws of Islamic Republic of Iran, came to existence in 1984 with the investment of Bank of Industry and Mine. ICIIC established a Linear Alkyl Benzene (LAB) Plant located adjacent to Isfahan Refinery in northwest of Isfahan City in an area of 3,420,000 square meter to produce 50,000 metric tons of LAB and 46,000 metric tons of Normal Paraffin per annum. This project was started in 1990 and launched in June 1st, 1994. The Technical Know-How for producing LAB and Normal Paraffin which is one of the most complicated technologies in petrochemical industry, was purchased from UOP London branch.



In 2000, due to significant growing demand in domestic and global markets, a revamping project was defined in order to produce 75,000 MTPA of Linear Alkyl Benzene and 140,000 MTPA of Normal Paraffin. The revamping project was successfully completed in 2003 using local skills and expertise combined with the LGE & C experience. Moreover, since the beginning of 2008, the company started producing low aromatic Normal Paraffin (<0.15 wt%) in order to improve the quality of Normal Paraffin product. Likewise cooperating with SINOPEC, the DSH project was successfully exploited from October 2008 in order to reduce the production of HAB by-product at the rate of 35% to improve the LAB quality and to increase LAB production by 5%. To add to its success, ICIIC team achieved yet another accomplishment and completed off liquid sweetening and producing the new Solab-604 product in 2011.