



شرکت یارس
بهین یلاپتس
نفت قشتم



پالایشگاه نفت سنگین پاسارگاد قشم



شرکت گسترش
انرژی پاسارگاد
PASARGAD ENERGY
DEVELOPMENT CO.



تترکت یارس
بهین پلاپتس
نفت قنتم



PARS BEHIN PALAYESH NAFT QESHM

First and Only Iranian Heavy Crude Oil Refinery







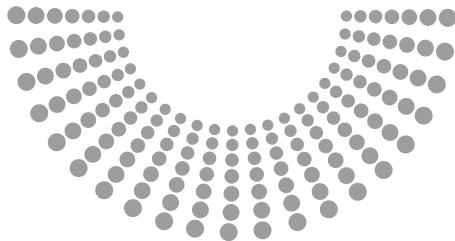
تشرکت یارس
بهین یالایش
نفت قشتم

تفاوت ایجاد کن

{ مهم نیست چقدر بزرگ یا کوچک }

PARS BEHIN PALAYESH NAFT QESHM

First and Only Iranian Heavy Crude Oil Refinery



پایشگاه قشم: هرمزگان، جزیره قشم، جاده لافت به درگهان،

سه راه زینبی، پالایشگاه نفت فوق سنگین پاسارگاد قشم

کدپستی: ۷۹۵۳۱۷۵۹۴۲

تلفن: ۰۷۶-۳۵۵۵۵۵۵ (+۹۸)

دورنگار: ۰۲۱-۴۱۴۲۵۸۲۸ (+۹۸)

تهران: پونک، بلوار فلاح زاده (همیلا)، پلاک ۳۸،

مجتمع اداری تجاری همیلا سنتر، طبقه ۹، واحد ۹۱۱

کدپستی: ۱۴۶۹۶۴۴۲۳۶

تلفن: ۰۲۱-۷۹۷۱۳۴۰۰ (+۹۸)

دورنگار: ۰۲۱-۷۹۷۱۳۴۰۹ (+۹۸)

Email: Parsbehin@pedc.ir

info@parsbehin.com



گروه گسترش انرژی، پاسارگاد در یک نگاه	۱۰	
پروژه‌های گروه گسترش انرژی پاسارگاد	۱۲	
معرفی پالایشگاه	۱۵	
خط مشی نظام مدیریت کیفیت	۱۷	
ویژگی‌های پالایشگاه	۱۸	
پایانه نفتی	۲۰	
شماتیک فرآیند پالایشگاه	۲۳	
مشخصات محصولات پالایشگاه	۲۵	
انواع قیر	۲۶	
Bitumen 40/60	۲۷	
Bitumen 60/70	۲۸	
Bitumen 70/100	۲۹	
Bitumen VG40	۳۰	
Bitumen AH70	۳۱	
محصولات هیدروکربنی	۳۲	
LHC	۳۳	
Naphtha	۳۴	

فهرست



شرکت گسترش
انرژی پاسارگاد

عضو گروه گسترش انرژی پاسارگاد



انجمن صنای پالایش نفت
ایران

عضو انجمن صنفی کارفرمایی صنعت پالایش نفت کشور



اتحادیه صادرکنندگان فرآورده های نفت، گاز و پتروشیمی ایران

عضو اتحادیه صادرکنندگان فرآورده های نفت، گاز و پتروشیمی ایران



انجمن مهندسی شیمی ایران

گواهینامه های مدیریتی



ISO 45001:2018



ISO 10002:2018



ISO 14001:2015



HSE-MS



ISO 29001:2020



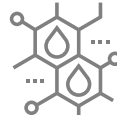
ISO 10004:2018



ISO 9001:2015



EN ISO 9001:2015



گروه گسترش انرژی پاسارگاد در یک نگاه

شرکت گسترش انرژی پاسارگاد (PEDC) با هدف سرمایه‌گذاری در بخش انرژی و صنایع وابسته، در اردیبهشت ماه ۱۳۸۷ آغاز به کار کرده است. این شرکت یک هلدینگ سرمایه‌گذاری ایرانی در حوزه انرژی است که در کل زنجیره ارزش شامل اکتشاف، تولید، پالایش، بازاریابی مواد پتروشیمی، تولید برق و انرژی‌های تجدید پذیر و تکنولوژی‌های جدید فعالیت می‌کند. این شرکت از طریق ۲۷ شرکت زیرمجموعه خود در سراسر فلات ایران و بازار بین‌المللی حضور فعال دارد. ما برای سهامداران خود از طریق سرمایه‌گذاری فعال، نظارت سطح بالای پروژه‌ها، ایجاد شراکت‌های بین‌المللی، مدیریت ریسک اثربخش و ایجاد سبد متوازن سرمایه‌گذاری، همزمان با حمایت از توسعه پایدار در بخش انرژی، سمن‌ها و انجمن‌ها ارزش آفرینی می‌کنیم. فرهنگ سازمانی مبتنی بر ارزش‌ها، تعهد به شفافیت، همکاری و بهبود عملیاتی مداوم به عنوان مزیت رقابتی شرکت گسترش انرژی پاسارگاد مطرح می‌باشد. ما به عنوان یک شرکت تابعه و متعلق به گروه مالی پاسارگاد، با بانک پاسارگاد به عنوان یک سهامدار متمایز، موفقیت خود را مدیون تجربه، دانش مدیریتی و مشارکت‌های منطقه‌ای و بین‌المللی می‌دانیم به گونه‌ای که همواره به عنوان یک شریک راهبردی در بخش انرژی و پتروشیمی ایران و متعهد به حفظ پایداری شناخته شده‌ایم. در این خصوص می‌توان به پروژه‌های بزرگ و ملی کشور همچون خط لوله ششم سراسری گاز غرب کشور، مالکیت، توسعه و بهره‌برداری نیروگاه‌های برق در سیرجان، خوی، ارومیه، مشهد، قشم و ... و همچنین ارائه خدمات و عملیات حفاری در میدان‌های نفتی سپهر، جفیر، سیری و پارس جنوبی اشاره نمود.

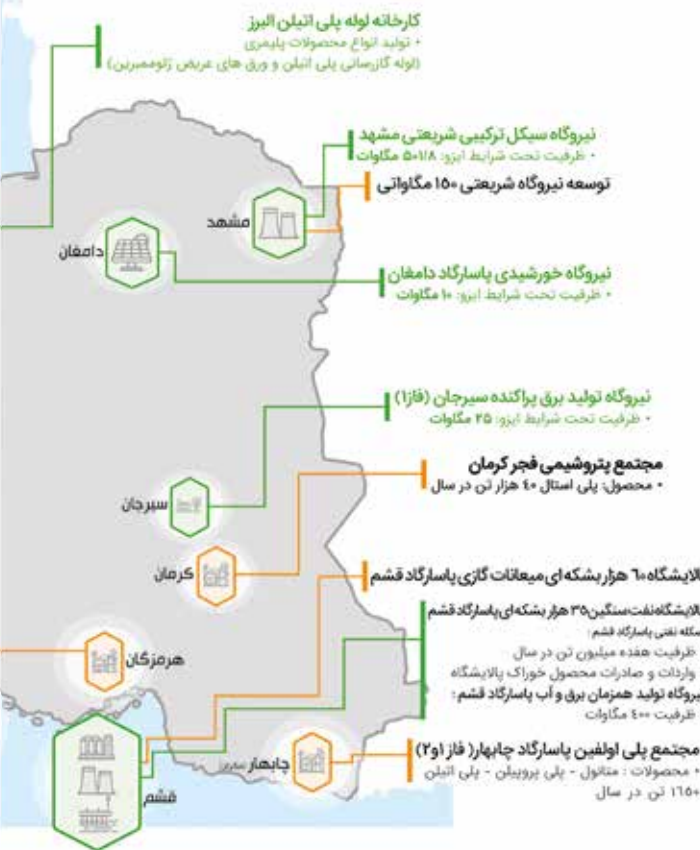
زمینه‌های فعالیت ما

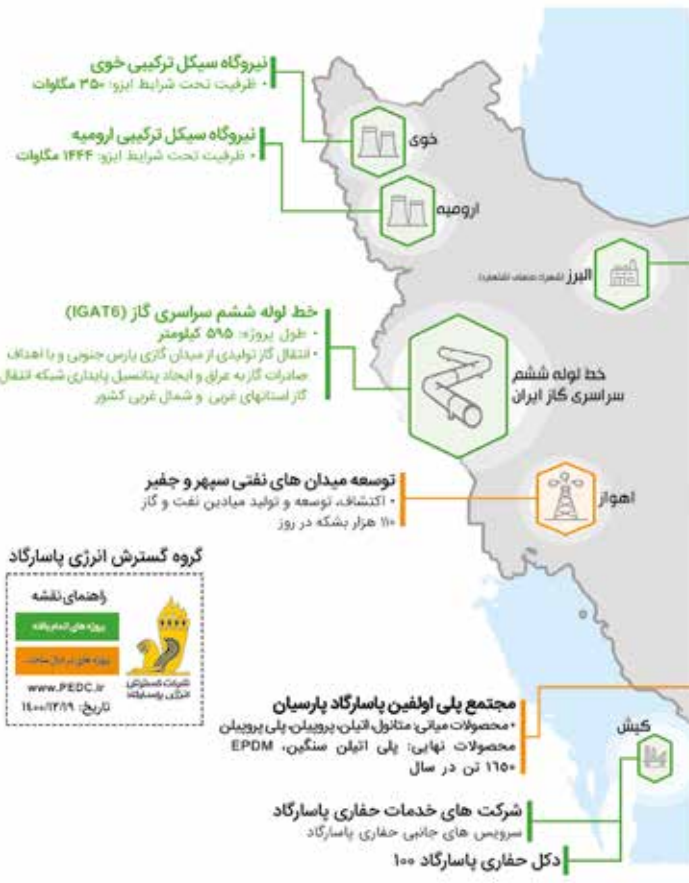
شرکت گسترش انرژی پاسارگاد فعالیت خود را در زمینه‌های مختلف مرتبط با انرژی گسترش داده است و در حال حاضر به عنوان یکی از شرکت‌های پیشرو در چهار بخش اصلی: اکتشاف و تولید نفت و گاز (بالادستی)، پالایشگاه‌ها و پتروشیمی‌ها و همچنین تجارت حامل‌های انرژی و فرآورده‌های نفتی (پایین‌دستی نفت و گاز)، تولید برق و انرژی‌های تجدیدپذیر و بازرگانی فعال می‌باشد. فعالیت اصلی شرکت، سرمایه‌گذاری و مشارکت در داخل و خارج از کشور در زمینه‌های زیر است:

- اکتشافات، توسعه، استحصال از منابع و معادن زیرزمینی هیدروکربوری
- ساخت پالایشگاه‌های نفت و گاز واحد‌های پتروشیمی و صنایع پایین‌دستی و تولید فرآورده‌های مربوط
- احداث نیروگاه‌ها و تولید برق
- انرژی‌های نو (نیروگاه‌های بادی و انرژی خورشیدی)
- ایجاد تاسیسات مربوط به خطوط انتقال و توزیع برق، نفت، گاز و فرآورده‌های مربوط
- ایجاد شرکت‌های پیمانکاری جهت ارائه خدمات تخصصی در صنایع بالادستی و پایین‌دستی (نظیر عملیات حفاری و خدمات حفاری)
- امور بازرگانی در حوزه محصولات و مواد اولیه صنایع نفت، گاز و پتروشیمی
- کسب و کار نوآورانه



پروژه‌های گروه گسترش انرژی پاسارگاد







معرفی پالایشگاه

شرکت پارس بهین پالایش نفت قشم یکی از شرکت‌های زیرمجموعه گروه گسترش انرژی پاسارگاد می‌باشد که از سال ۱۳۹۲ تأسیس و به‌عنوان اولین مأموریت احداث و مدیریت پالایشگاه نفت فوق سنگین پاسارگاد قشم را در منطقه آزاد قشم برعهده گرفته است. پالایشگاه پاسارگاد قشم اولین پالایشگاه نفت فوق سنگین ایران و اولین پالایشگاه جزیره قشم است که در تاریخ ۲۳ دی ماه ۱۴۰۰ به دست رئیس‌جمهور محترم افتتاح و به بهره‌برداری رسیده است.

پالایشگاه نفت پاسارگاد قشم نخستین پالایشگاه نفت فوق سنگین کشور محسوب می‌شود که بر مبنای نفت فوق سنگین استخراج شده از میادین سروش و نوروز، طراحی شده است. با توجه به محدود بودن مشتریان این نوع نفت، راه‌اندازی این پالایشگاه تأثیر بسزایی در توسعه و تنوع بخشی به محصولات و مشتریان فرآورده‌های نفتی کشور و افزایش صادرات نفت خواهد داشت.

PARS BEHIN PALAYESH NAFT QESHM



خط مشی نظام مدیریت کیفیت

ماموریت

ما تولید کننده انواع فرآورده های هیدروکربنی در محیطی ایمن و پویا و با حداکثر ارزش افزوده در بازار رقابتی میباشیم، همچنین برای حفظ منافع ذینفعان کلیدی و حرکت در مسیر توسعه پایدار تلاش می کنیم.

چشم انداز

قرار گرفتن در میان ۶۰ شرکت برتر ایران در افق ۱۴۰۷

ارزش های بنیادین

- هم راستایی با منافع ملی و همسو با برنامه های توسعه اقتصادی کشور
- انضباط اداری، شفافیت و درستکاری
- اهتمام به سرمایه های انسانی و ارتقاء تعلق سازمانی
- خلاقیت و نوآوری
- سرآمدی
- پایبندی به اصول ایمنی، بهداشت و محیط زیست

اهداف کلان

- افزایش بهره‌وری و سودآوری
- افزایش رضایتمندی مشتریان و ذینفعان کلیدی

تعهدات

- تولید پایدار محصولات با بالاترین کیفیت
- بهبود مداوم در نظام مدیریت کیفیت در راستای بهبود عملکرد.
- تامین منابع مورد نیاز برای دستیابی به اهداف
- شناسایی و رعایت الزامات قانونی قابل کاربرد و سایر الزامات پذیرفته شده توسط سازمان

پالایشگاه نفت سنگین پاسارگاد قشم

ویژگی‌های پالایشگاه

نخستین پالایشگاه نفت در جزیره قشم

- بزرگترین واحد تولید کننده قیر مستقیم در کشور با ظرفیت بیش از ۱.۶ میلیون تن در سال
- ۶۰۰ هزار تن تولید سالانه قیر
- ۸۰۰ هزار تن تولید سالانه برش سبک هیدروکربنی (LHC)
- ۳۰۰ هزار تن تولید سالانه نفتا
- تولید کننده قیر در گریدهای مختلف (۶۰/۶۵, ۷۰/۷۵, ۸۰/۸۵, ۹۰/۹۵, ۱۰۰/۱۰۵, ۱۱۰/۱۱۵, ۱۲۰/۱۲۵)
- دارای اسکله اختصاصی جهت بارگیری فله محصولات با ظرفیت ۱۲.۵ متر





پایانه نفتی پاسارگاد قشم (اصلی)

Draft (m)	width (m)	LOA (m)	LBP (m)	DWT (ton)	پایانه نفتی پاسارگاد قشم
۱۳.۵	۳۲	۲۳۰	۲۲۰	۷۰۰۰۰	پست شماره ۱ شناور نفت خام سبک و سنگین
۷	۱۷	۱۱۵	۱۰۷	۷۰۰۰	پست شماره ۲ شناور حامل قیر

پایانه نفتی پاسارگاد قشم (فرعی)

Design Vessel Spec

- Draft Restriction : 12.50 M
- Loa Restriction : 182.00 M
- DWT Restriction : 35,000 M

Manifolds

- 3*8" & 1*12"
- Requirement , Portable gangway with 20.0 M Lang
- Max Loading Rate : Bitumen 500 Mt/Hr, LHC 1500 Mt/Hr



پایانه نفتی پاسارگاد قشم





شماتیک فرآیند پالایشگاه

طبق طراحی‌های انجام شده، نفت فوق سنگین دریافتی بعد از فرآیند نمک زدایی، در دو برج تقطیر اتمسفریک و خلاء پالایش شده و به دو محصول قیر و برش سبک هیدروکربنی (LFS) تبدیل می‌شود.







تترکت یارس
بهین یالیتس
نفت قنتسم



OUR
PRODUCTS
SPECIFICATION

انواع قیر

قیر تولیدی در پالایشگاه نفت سنگین پاسارگاد قشم در گریدهای ۴۰/۵۰، ۶۰/۷۰، ۸۵/۱۰۰، VG۴۰، VG۳۰ و AHV۰ طبقه‌بندی می‌شود که مقدار آن به نیاز بازار بستگی دارد. قیر تولیدی پالایشگاه فقط به صورت عمده و از طریق پایانه نفتی پاسارگاد قشم، پایانه نفتی انحصاری پالایشگاه به مشتریان قابل تحویل است.

ظرفیت تولید شرکت پارس بهین پالایش نفت قشم برای کلیه گریدهای قیر ماهیانه ۸۰ هزار تن می‌باشد و از طریق رینگ صادراتی بورس کالا عرضه می‌شود.



مشخصات قیر ۴۰/۶۰

Row	Test	Method	Unit	Guarantee Range
1	Specific Gravity@25°C	ASTM D70	g/cm3	1.01-1.06
2	Penetration@25°C	ASTM D5	0.1mm	40-60
3	Flash Point	ASTM D92	° C	230 min
4	Softening Point	ASTM D36	° C	48 min
5	Solubility in TCE	ASTM D2042	%wt	99 min
6	Test on Residue asphalt after Rolling Thin Film Oven Test			
7	Change Mass	ASTM D2872	%wt	0.5 max
8	Retained Penetration	ASTM D5	%	50 min
11	Increase in softening point	ASTM D36	° C	9 max
Lab Manager:		Head of Refining Engineering & Production Planning:		Refinery Manager:

مشخصات قیر ۶۰/۷۰

Row	Test	Method	Unit	Guarantee Range	Result
1	Specific Gravity@25°C	ASTM D70	g/cm3	1.01-1.06	1/0394
2	Penetration@25°C	ASTM D5	0.1mm	60-70	65
3	Ductility@25°C	ASTM D113	cm	100 min	>100
4	Flash Point	ASTM D92	° C	230 min	314
5	Softening Point	ASTM D36	° C	46 min	51/8
6	Spot Test	AASHTO T102	---	Negative	Negative
7	Solubility in TCE	ASTM D2042	%wt	99 min	99/8
Test on Residue From Thin Film Oven Test					
8	Change mass after(Loss On Heating)	ASTM D6	%wt	0.2 max	-0/022
9	Drop in Penetration after Heating	ASTM D5	%	20 max	8
10	Retained Penetration	ASTM D5	%	52 min	56
Lab Manager:		Refinery Manager:		Head of Refining Engineering:	

مشخصات قیر ۷۰/۱۰۰

Row	Test	Method	Unit	Guarantee Range
1	Specific Gravity@25°C	ASTM D70	g/cm3	1.01-1.06
2	Penetration@25°C	ASTM D5	0.1mm	70-100
3	Flash Point	ASTM D92	° C	230 min
4	Softening Point	ASTM D36	° C	43 min
5	Solubility in TCE	ASTM D2042	%wt	99 min
Test on Residue from Thin Film Oven Test				
6	Change Mass after (Loss on Heating)	ASTM D6	%wt	0.8 max
7	Retained Penetration	ASTM D5	%	46 min
8	Increase in softening point	ASTM D36	° C	9 max
Lab Manager:		Head of Refining Engineering & Production Planning:		Refinery Manager:

مشخصات قیر VG۴۰

No.	Test	Method	Unit	Standard Range
1	Density @ 25°C	ASTM D70	g/cm ³	---
2	Kinematic Viscosity @ 135°C	ASTM D2170	cSt	400 min
3	Viscosity @ 60°C	ASTM D2171	Pa.s	320-480
4	Penetration @ 25°C	ASTM D5	0.1mm	40 min
5	Flash Point	ASTM D92	°C	230 min
6	Softening Point	ASTM D36	°C	50 min
7	Spot Test	AASHTO T102	---	Negative
8	Solubility in TCE	ASTM D2047	%wt	99 min
Test on Residue After TFOT				
9	Viscosity @ 60°C	ASTM D2171	Pa.s	2000 max
10	Viscosity Ratio @ 60°C	ASTM D2171	---	4 max
11	Ductility @ 25°C	ASTM D113	cm	25 min

مشخصات قیر AHV۰

Row	Test	Method	Unit	Guarantee Range	Result
1	Density @ 15°C	ASTM D70	g/cm3	1.01-1.06	1/0458
2	Penetration@ 25°C	ASTM D5	0.1mm	60-80	79
3	Penetration Index	ASTM D5	-1.5~+1	
4	Ductility @ 25°C	ASTM D113	cm	100 min	>100
5	Ductility @ 15°C	ASTM D113	cm	100 min	>100
6	Ductility @ 10°C	ASTM D113	cm	20 min	26
7	Viscosity @ 60°C, 300mm Hg	ASTM D2171	Pa.s	180 min	171
8	Flash Point	ASTM D92	° C	260 min	292
9	Softening Point	ASTM D36	° C	46 min	48/9
10	Spot Test	AASHTO T102	---	Negative	Negative
11	Wax Content	EN 12606-1	%	2/2	---
12	Solubility in TCE	ASTM D2042	%wt	99.5 min	99/8
Test on Residue After TFOT					
13	Change Mass After TFOT	ASTM D1754	%	0.8 max	-0/01
14	Ductility @ 10°C	ASTM D113	cm	6 min	6/8
15	Retained Penetration After TFOT	ASTM D5	%	61 min	63



محصولات هیدروکربنی

با توجه به طراحی پالایشگاه، نفت خام سنگین دریافتی پس از نمک‌زدایی در دو برج تقطیر اتمسفری و خلاء پالایش و به قیر و خوراک سبک (LFS) تبدیل می‌شود. همانطور که در شماتیک پالایشگاه مشاهده می‌شود، نفتای کامل، نفت سفید، نفت گاز، سبک و سنگین (VGO) را می‌توان از نفت خام سنگین جدا کرد. این محصولات را می‌توان به صورت جداگانه یا مخلوط‌های مختلف به مشتریان عرضه نمود. اما با توجه به مقدار تولید ما موارد زیر را ارائه می‌دهیم:

۱. LFS (Light Feed Stock)

۲. LHC (Light Hydrocarbon Cut)

۳. Naphtha

LHC (LHC SPECIFICATION)

Row	Test	Method	Unit	Guarantee Range	result
1	Specific Gravity@ 15.56 /15.56 °C	ASTM D1298	-	0.880 max	0/867
2	API	ASTM D1298	API	29.1 min	31/4
3	Salt	ASTM D3230	ptb	3 max	0/1
4	Flash Point	ASTM D93	° C	60 min	80
5	Total Sulfur	ASTM D4294	%wt	2.5 max	2/11
6	Copper Corrosion 3hr@ 100	ASTM D130	-	1a	1a
7	Pour Point	ASTM D97	° C	+12 max	9
8	Cetan Index	ASTM D976	-	45 min	49/45
9	Water&Sediment	ASTM D4007	%Vol	<0.1	<0.05
10	Color	ASTM D1500	-	3 max *	2
11	Viscosity @ 40° C	ASTM D445	Cst	7.5 max	5/5
Distillation					
12-1	IBP	ASTM D86	° C	160 min	188
12-2	FBP		° C	>400	>400
Lab Manager:		Refinery Manager:		Head of Refining Engineering:	

NAPHTHA SPECIFICATION

Row	Test	Method	Unit	Guarantee Range- So-roosh haevy Crude Oil	Result- Pars Crude Oil
1	Density @ 15°C	ASTM D4052	kg/m3	730 max	714
2	Reid Vapour Pressure	ASTM D323	k.pa	80 max	40
3	H ₂ S	UOP163	ppm	25 max	6
4	Paraffin Content	ASTM D6729	%vol	35 min	75
5	Olefins Content	ASTM D6729	%vol	2.5 max	0/5
6	Naphthene Content	ASTM D6729	%vol	5 min	18/1
7	Aromatics Content	ASTM D6729	%vol	2 min	6/4
8	Total Sulfur	ASTM D4294	ppm	650 max	611
9	Water Content	ASTM E1064	ppm	300 max	127
10	Color, Saybolt	ASTM D156	-----	20 min	30
11	Lead(PB)	UOP 350	P.P.B	40 max	N/D
12	Chloride	UOP 799	ppm	2 max	<1
13	C/H Ratio	Calculate	%vol	7 max	5/62
14	Gum Existent	ASTM D381	Mg/100ml	2 max	1
15	RON	ASTM D2699	-----	-----	56
16	Distillation				
16-1	IBP			30 min	40
16-2	FBP			200 max	176
16-3	Residue	ASTM D86	°C	1.5 max	1
16-4	Loss			2 max	1
Lab Manager:		Refinery Manager:		Head of Refining Engineering:	



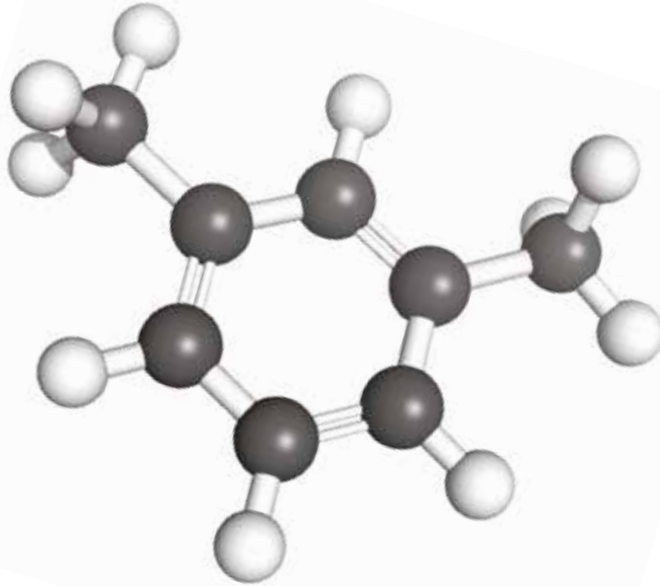
NAPHTHA SPECIFICATION

Row	Test	Method	Unit	Guarantee Range- So-roosh haevy Crude Oil	Result- Pars Crude Oil
1	Density @ 15°C	ASTM D4052	kg/m3	730 max	714
2	Reid Vapour Pressure	ASTM D323	k.pa	80 max	40
3	H ₂ S	UOP163	ppm	25 max	6
4	Paraffin Content	ASTM D6729	%vol	35 min	75
5	Olefins Content	ASTM D6729	%vol	2.5 max	0/5
6	Naphthene Content	ASTM D6729	%vol	5 min	18/1
7	Aromatics Content	ASTM D6729	%vol	2 min	6/4
8	Total Sulfur	ASTM D4294	ppm	650 max	611
9	Water Content	ASTM E1064	ppm	300 max	127
10	Color, Saybolt	ASTM D156	-----	20 min	30
11	Lead(PB)	UOP 350	P.P.B	40 max	N/D
12	Chloride	UOP 799	ppm	2 max	<1
13	C/H Ratio	Calculate	%vol	7 max	5/62
14	Gum Existent	ASTM D381	Mg/100ml	2 max	1
15	RON	ASTM D2699	-----	-----	56
16	Distillation				
16-1	IBP			30 min	40
16-2	FBP			200 max	176
16-3	Residue	ASTM D86	° C	1.5 max	1
16-4	Loss			2 max	1
Lab Manager:		Refinery Manager:		Head of Refining Engineering:	

LHC (LHC SPECIFICATION)

Row	Test	Method	Unit	Guarantee Range	result
1	Specific Gravity@ 15.56 /15.56 °C	ASTM D1298	-	0.880 max	0/867
2	API	ASTM D1298	API	29.1 min	31/4
3	Salt	ASTM D3230	ptb	3 max	0/1
4	Flash Point	ASTM D93	° C	60 min	80
5	Total Sulfur	ASTM D4294	%wt	2.5 max	2/11
6	Copper Corrosion 3hr@ 100	ASTM D130	-	1a	1a
7	Pour Point	ASTM D97	° C	+12 max	9
8	Cetan Index	ASTM D976	-	45 min	49/45
9	Water&Sediment	ASTM D4007	%Vol	<0.1	<0.05
10	Color	ASTM D1500	-	3 max *	2
11	Viscosity @ 40° C	ASTM D445	Cst	7.5 max	5/5
Distillation					
12-1	IBP	ASTM D86	° C	160 min	188
12-2	FBP		° C	>400	>400
Lab Manager:		Refinery Manager:		Head of Refining Engineering:	





HYDROCARBON PRODUCTS

- Considering the refinery design, received heavy crude oil after desalination will be refined in two atmospheric and vacuum distillation towers and will be converted into bitumen and light feedstock (LFS).
- As it can be seen in the schematic of refinery, Whole Naphtha, Kerosene, Gas Oil, Light and Heavy VGO can be separated from the Heavy Crude Oil. These products can be offer to costumers separately or as different mixtures. But according to the production quantity we offer below items:

1. **LFS (Light Feed Stock)**
2. **LHC (Light Hydrocarbon Cut)**
3. **Naphtha**

AH70 SPECIFICATION

Row	Test	Method	Unit	Guarantee Range	Result
1	Density @ 15°C	ASTM D70	g/cm3	1.01-1.06	1/0458
2	Penetration@ 25°C	ASTM D5	0.1mm	60-80	79
3	Penetration Index	ASTM D5	-1.5~-+1	
4	Ductility @ 25°C	ASTM D113	cm	100 min	>100
5	Ductility @ 15°C	ASTM D113	cm	100 min	>100
6	Ductility @ 10°C	ASTM D113	cm	20 min	26
7	Viscosity @ 60°C, 300mm Hg	ASTM D2171	Pa.s	180 min	171
8	Flash Point	ASTM D92	° C	260 min	292
9	Softening Point	ASTM D36	° C	46 min	48/9
10	Spot Test	AASHTO T102	---	Negative	Negative
11	Wax Content	EN 12606-1	%	2/2	---
12	Solubility in TCE	ASTM D2042	%wt	99.5 min	99/8
Test on Residue After TFOT					
13	Change Mass After TFOT	ASTM D1754	%	0.8 max	-0/01
14	Ductility @ 10°C	ASTM D113	cm	6 min	6/8
15	Retained Penetration After TFOT	ASTM D5	%	61 min	63



BITUMEN SPECIFICATION VG40

No.	Test	Method	Unit	Standard Range
1	Density @ 25°C	ASTM D70	g/cm ³	---
2	Kinematic Viscosity @ 135°C	ASTM D2170	cSt	400 min
3	Viscosity @ 60°C	ASTM D2171	Pa.s	320-480
4	Penetration @ 25°C	ASTM D5	0.1mm	40 min
5	Flash Point	ASTM D92	°C	230 min
6	Softening Point	ASTM D36	°C	50 min
7	Spot Test	AASHTO T102	---	Negative
8	Solubility in TCE	ASTM D2047	%wt	99 min
Test on Residue After TFOT				
9	Viscosity @ 60°C	ASTM D2171	Pa.s	2000 max
10	Viscosity Ratio @ 60°C	ASTM D2171	---	4 max
11	Ductility @ 25°C	ASTM D113	cm	25 min



BITUMEN 70/100 SPESIFICATION

Row	Test	Method	Unit	Guarantee Range
1	Specific Gravity@25°C	ASTM D70	g/cm3	1.01-1.06
2	Penetration@25°C	ASTM D5	0.1mm	70-100
3	Flash Point	ASTM D92	° C	230 min
4	Softening Point	ASTM D36	° C	43 min
5	Solubility in TCE	ASTM D2042	%wt	99 min
Test on Residue from Thin Film Oven Test				
6	Change Mass after (Loss on Heating)	ASTM D6	%wt	0.8 max
7	Retained Penetration	ASTM D5	%	46 min
8	Increase in softening point	ASTM D36	° C	9 max
Lab Manager:		Head of Refining Engineering & Production Planning:		Refinery Manager:

BITUMEN 60/70 SPESIFICATION

Row	Test	Method	Unit	Guarantee Range	Result
1	Specific Gravity@25°C	ASTM D70	g/cm3	1.01-1.06	1/0394
2	Penetration@25°C	ASTM D5	0.1mm	60-70	65
3	Ductility@25°C	ASTM D113	cm	100 min	>100
4	Flash Point	ASTM D92	° C	230 min	314
5	Softening Point	ASTM D36	° C	46 min	51/8
6	Spot Test	AASHTO T102	---	Negative	Negative
7	Solubility in TCE	ASTM D2042	%wt	99 min	99/8
Test on Residue From Thin Film Oven Test					
8	Change mass after(Loss On Heating)	ASTM D6	%wt	0.2 max	-0/022
9	Drop in Penetration after Heating	ASTM D5	%	20 max	8
10	Retained Penetration	ASTM D5	%	52 min	56
Lab Manager:		Refinery Manager:		Head of Refining Engineering:	



BITUMEN 40/60 SPESIFICATION

Row	Test	Method	Unit	Guarantee Range
1	Specific Gravity@25°C	ASTM D70	g/cm3	1.01-1.06
2	Penetration@25°C	ASTM D5	0.1mm	40-60
3	Flash Point	ASTM D92	° C	230 min
4	Softening Point	ASTM D36	° C	48 min
5	Solubility in TCE	ASTM D2042	%wt	99 min
6	Test on Residue asphalt after Rolling Thin Film Oven Test			
7	Change Mass	ASTM D2872	%wt	0.5 max
8	Retained Penetration	ASTM D5	%	50 min
11	Increase in softening point	ASTM D36	° C	9 max
Lab Manager:		Head of Refining Engineering & Production Planning:	Refinery Manager:	



BITUMEN

- The produced Bitumen in refinery can be categorized in 40/50, 60/70, 85/100, VG30, VG40 and AH70 grades, the quantity depends on the market needs. The Refinery Bitumen can be delivered to customers only in bulk and through Hara Qeshm jetty, refinery's exclusive dock.
- Parsbehin's production capacity for all bitumen grades is 80,000 Mt monthly. This company is ready to sign long-term contract with capable costumers.





تشرکت پارس
بهبین پالایش
نفت قشم

OUR
PRODUCTS
SPECIFICATION



PROCESS SCHEMATIC OF REFINERY

- Considering the refinery design, received heavy crude oil after desalination will be refined in two atmospheric and vacuum distillation towers and will be converted into bitumen and light feedstock (LFS).
- The produced Bitumen in refinery can be categorized in 50/40, 70/60, 100/85, VG30, VG40 and AH70 grades, the quantity depends on the market needs. The Refinery Bitumen can be delivered to customers only in bulk and through Hara Qeshm jetty, refinery's exclusive dock.







PASARGAD QESHM OIL DOCK



PASARGAD QESHM OIL DOCK (MAIN WING)

OIL DOCK PASARGAD QESHM		DWT (ton)	LBP (m)	LOA (m)	width (m)	Draft (m)
Post No 1	Light & Heavy Crude Oil Float	70000	220	230	32	13.5
Post No 2	Bitumen Carrier Float	7000	107	115	17	7

PASARGAD QESHM OIL DOCK (SUB WING)

Design Vessel Spec

- Draft Restriction : 12.50 M
- Loa Restriction : 182.00 M
- DWT Restriction : 35,000 M

Manifolds

- 3*8" & 1*12"
- Requirement , Portable gangway with 20.0 M Lang
- Max Loading Rate : Bitumen 500 Mt/Hr, LHC 1500 Mt/Hr



FEATURES OF THE REFINERY

- The largest Straight Run bitumen production unit in the country.
- 600.000 tons Bitumen
- 800.000 tons Light Hydrocarbon Cut (LHC)
- 300.000 tons Naphta per year
- Producer of bitumen in different grades (40/60, 60/70, 70/100, VG40 and AH70)
- Dedicated jetty for loading the products with a draft of 12.5 meters.

The first crude oil Refinery in Qeshm island, with more than 1.6 million tons capacity per year.



QUALITY MANAGEMEN SYSTEM POLICY

mission

We are producing hydrocarbon products in a safe and dynamic environment with maximum added value in competitive market.

We also strive to protect benefits of key interested parties and move on the path of sustainable development.

vision

Development and production of products with high added value, and being among the top 3 companies in the field of bitumen export in the horizon of 1406, through entering new markets, agility processes and producing high quality products.

Fundamental values

- Administrative discipline, transparency and honesty
- Respect to human capital and promotion of organizational belonging
- creativity and innovation
- Excellence
- Adherence to the principles of safety, health and environment

Strategic goals

- Increasing productivity and profitability
- Increasing the satisfaction of customers and key stakeholders / Beneficiaries

Obligations & commitments

- Sustainable production of the highest quality products
- Continuous improvement in the quality management system in order to improve performance
- Providing all needed resources to achieve organizational goals
- Identifying and complying with applicable legal requirements and other requirements accepted by the organization

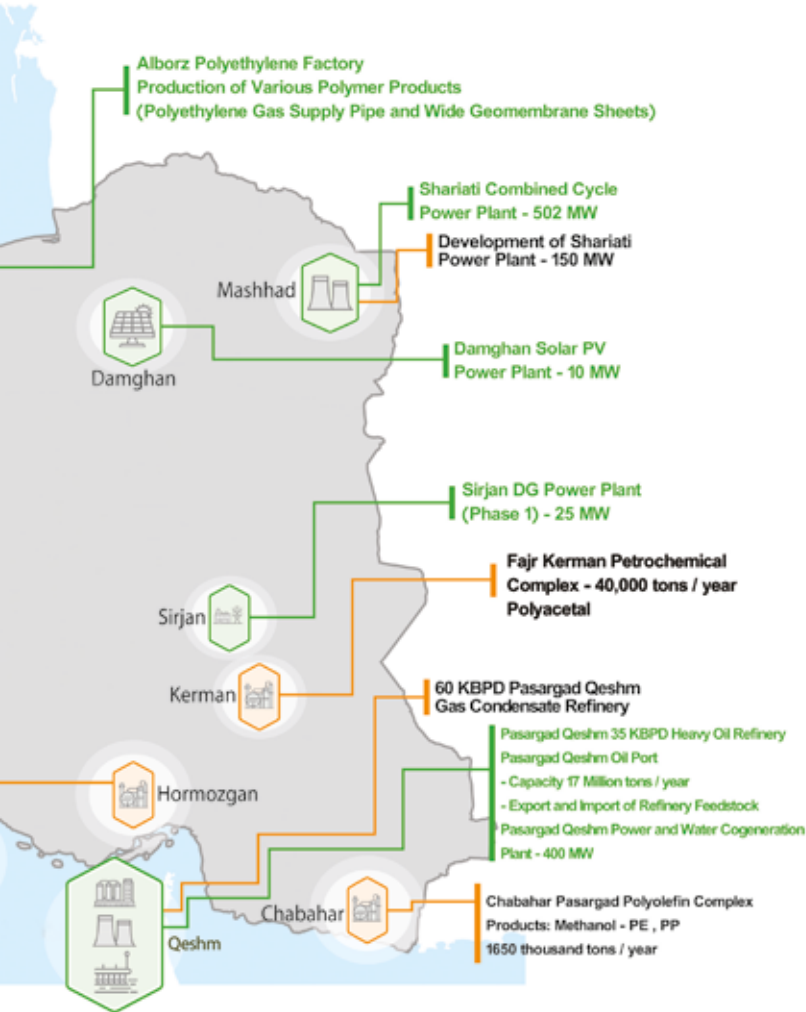






INTRODUCTION OF THE REFINERY

- Refinery's other product, which has been produced and traded for the first time in the country, is the result of mixing light cuts separated from atmospheric and vacuum distillation towers.
- With its special characteristics, this product can be considered a unique and profitable feedstock for other refineries, especially equipped refineries with sweetening units for petroleum product as well as catalytic and cracking units.
- This feedstock can be used in small refining units as the main feed or in large refining units as an additional feed to increase the volume of light cuts as valuable products. LFS as a valuable product with using an atmospheric distillation tower can be cut light hydrocarbon fractions for subsequent sweetening and catalytic processes. This refinery has been equipped with a dedicated wharf in the north of Qeshm Island (Pasargad Qeshm Oil Wharf) and has the possibility of mooring all types of bulk vessels from small to Aframax. The company capabilities as products characteristics, geographical location, exclusive berth and being located in the free zone, made its products a suitable and competitive marketing goal for the purpose export.



شرکت کسپدس
انرژی پاساگرد
PASARGAD ENERGY
DEVELOPMENT CO.

PEDC STRUCTURE

Khoy Combined Cycle Power Plant - 350MW

Urmia Combined Cycle Power Plant - 1444 MW

IGAT 6 - Natural Gas Pipeline (595 km) from South Pars Gas Field to Iraq

Sepehr and Jufair oil Fields Exploration, 110,000 BPD

Pasargad Polyolefin Complex
Products : Methanol, PP, HDPE and EPDM 1650 thousand tons / year

Pasargad Drilling Services Company

Pasargad Offshore Drilling Rig

Map Guide

- Completed Projects
- Ongoing Projects

www.PEDC.ir
2022



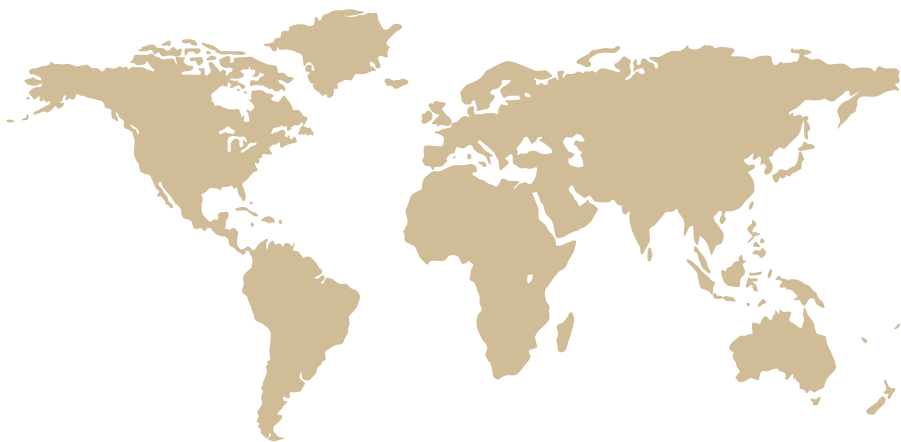
PEDC AT A GLANCE

Pasargad Energy Development Co. (PEDC) is an independent energy company based in Iran. PEDC is an integrated energy company whose activities span the entire value chain including exploration, production, refining, petrochemicals marketing, trading, power generation & renewable as well as new high-tech venture capitalizing. Our headquarter is located in Tehran. PEDC is present across the Iranian continental shelf and international market through its subsidiaries. We create value for our shareholders through active investment, high-level monitoring of our projects, building world-class partnership and managing our risks effectively and making balanced portfolio. Meantime, we contribute to the sustainable development of the energy sector and communities in our country. PEDC's competitiveness relies upon our values-based performance culture, with a strong commitment to transparency, cooperation and continuous operational improvement. As a wholly owned subsidiary of the Pasargad Financial Group, with Pasargad Bank being a distinctive shareholder, we owe our success to our experience, management knowledge and strong local/ international partnerships since 2008. PEDC is committed to maintaining sustainability and being recognized as the strategic partner of choice in Iran's energy and petrochemical sector.

Our Activities

PEDC, as an Energy Development Company, expanded its activities in different energy-related fields and now is recognized as a leading company in Up-Stream Oil & Gas, Down-Stream Refineries & Petrochemical, trading, Commercial and Power Generation as its 4 main business sectors. In each of the above-mentioned division we have successfully achieved our planned milestone by establishing or acquiring profitable companies and now we are proceeding to reach our future targets by implementing expansion and new projects, in each division.

PASARGAD ENERGY
DEVELOPMENT CO.



Pars Behin Palayesh Naft Qeshm | ∞



Management certificates



ISO 45001:2018



ISO 10002:2018



ISO 14001:2015



HSE-MS



ISO 29001:2020



ISO 10004:2018



ISO 9001:2015



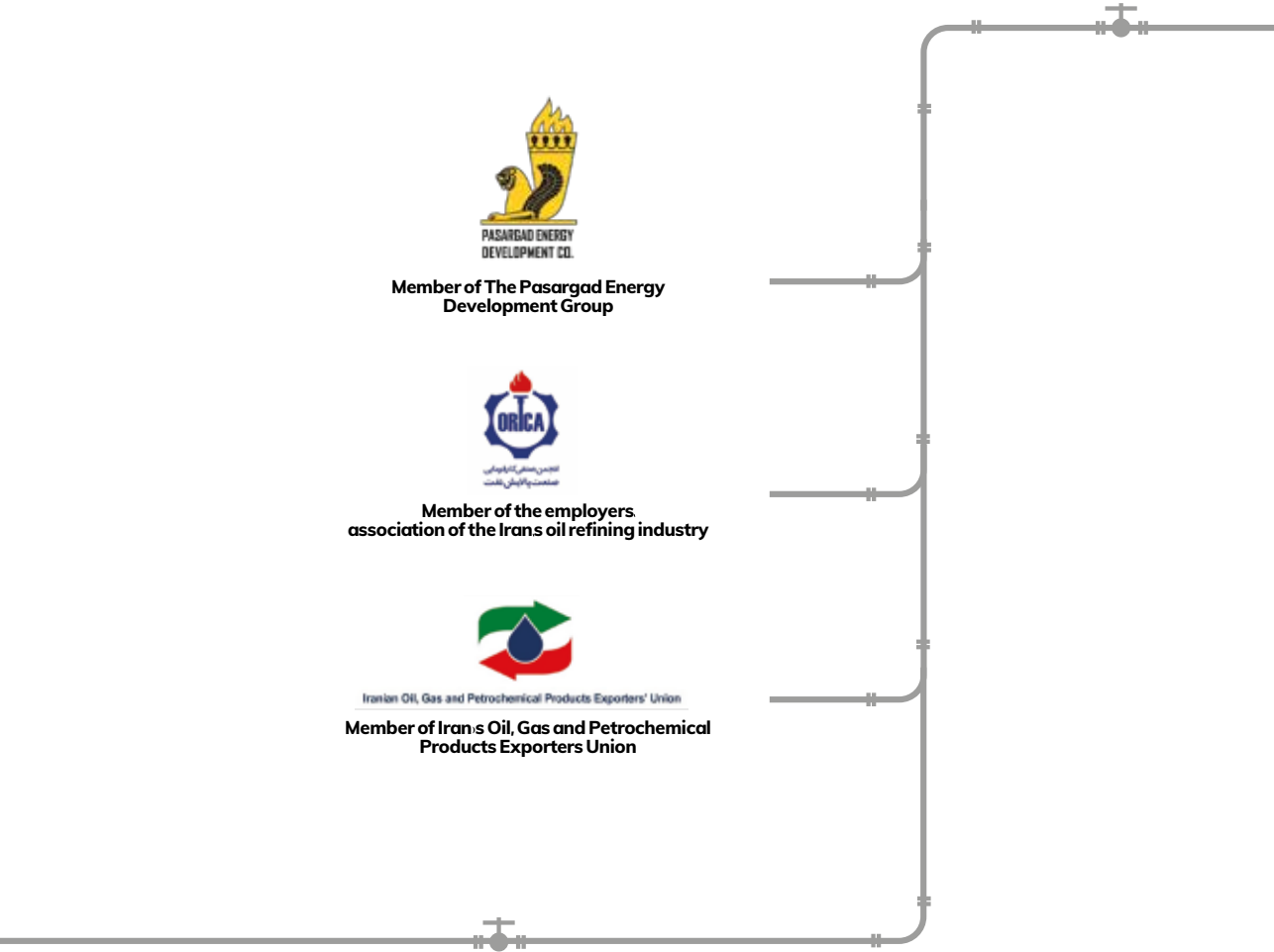
**Member of The Pasargad Energy
Development Group**



**Member of the employers.
association of the Iran's oil refining industry**



Iranian Oil, Gas and Petrochemical Products Exporters' Union
**Member of Iran's Oil, Gas and Petrochemical
Products Exporters Union**



9 | PEDC at a Glance

10 | PEDC Structure

12 | Introduction of the Refinery

15 | Quality managemen system policy

16 | Features Of The Refinery

18 | Oil Dock

19 | Process Schematic of Refinery

21 | Specification of Refinery Products

23 | Our Products Specification

24 | Bituminous product

25 | Bitumen 40/60

26 | Bitumen 60/70

27 | Bitumen 70/100

28 | Bitumen VG40

29 | Bitumen AH70

30 | Hydrocarbon products

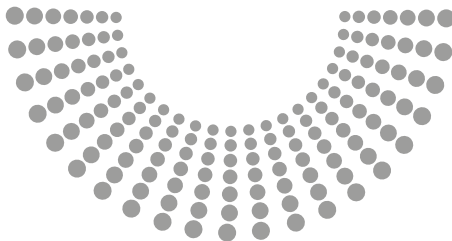
32 | LHC

33 | Naphtha

Table of Contents

PARS BEHIN PALAYESH NAFT QESHM

First and Only Iranian Heavy Crude Oil Refinery



Address Qeshm: Pasargad Qeshm Extra Heavy Oil Refinery, Zainabi Three Way, Bandar e Laft to Darghan Road, Qeshm Island, Hormozgan, Iran.

Postal code: 7953175942

Tel: (+98) 076-3555555

fax: (+98) 021-41425828

Email: Parsbehin@pedc.ir

Address Tehran: Unit 911, 9th Floor, Hamila Center, No. 38, Falahzadeh Boulevard (Hamila), Punak, Tehran, Iran.

Postal/zip code: 1469644236

Tel: (+98) 021-79713400

fax: (+98) 021-79713409

info@parsbehin.com

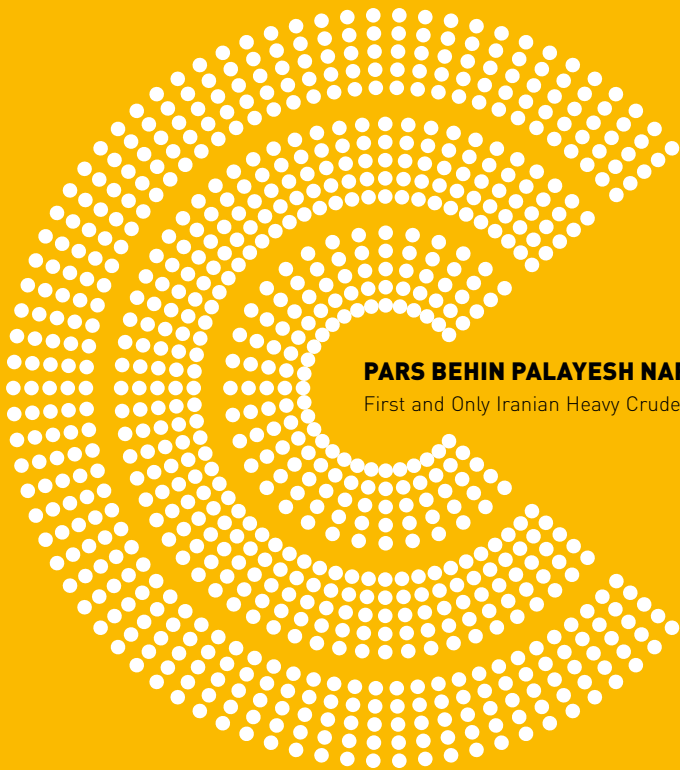


Make a Difference

{ No matter how small or big it is



**PARS BEHIN
PALAYESH
NAFT QESHM**



PARS BEHIN PALAYESH NAFT QESHM
First and Only Iranian Heavy Crude Oil Refinery



جزیره قشم
QESHM ISLAND

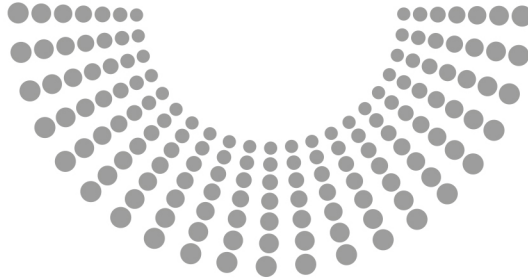


خلیج فارس
PERSIAN GULF



PARS BEHIN PALAYESH NAFT QESHM

First and Only Iranian Heavy Crude Oil Refinery



تهران: پونک، بلوار فلاح زاده (همیلا)، پلاک ۳۸،
مجتمع اداری تجاری همیلا سنتر، طبقه ۹، واحد ۹۱۱
کدپستی: ۱۴۶۹۶۴۴۳۳۶
تلفن: ۰۲۱-۷۹۷۱۳۴۰۰ (+۹۸)
دورنگار: ۰۲۱-۷۹۷۱۳۴۰۹ (+۹۸)

پالایشگاه قشم: هرمزگان، جزیره قشم، جاده لافت به درگهان،
سه راه زینبی، پالایشگاه نفت فوق سنگین پاسارگاد قشم
کدپستی: ۷۹۵۳۱۷۵۹۴۲
تلفن: ۰۲۱-۳۵۵۵۵۵۵ (+۹۸)
دورنگار: ۰۲۱-۴۱۴۲۵۸۲۸ (+۹۸)

Email: Parsbehin@pedc.ir

info@parsbehin.com

