

3) SOPSTOKUN İŞLENMESİ

Onay Tarihi: Birlik Yönetim Kurulunun 01.09.2020 tarih ve 21 sayılı kararı ile verilen yetkiye istinaden 19.02.2021 tarih ve 043 sayılı kararı ile kabul edilmiştir.

Bitkisel yağların rafine edilmesi sırasında nötralizasyondan elde edilen sopstok (%25 yağlı); bunu işleyen lisanslı firmalara doğrudan satılabildiği gibi, üretildikleri yağ fabrikalarında asitle parçalanarak asit yağ'a dönüştürülür.

Lisanslı firmalarda veya buldukları yağ tesislerinde üretilen asit yağ; fenni yem, sabun ve yağ kimyası tesislerinde ham madde olarak kullanılır.

3.1.SOPSTOKDAN BLOK SABUN (HAM SABUN) ÜRETİMİ (20.41.31.50.00):

Blok sabun yapımında Grup 3523 Sabun ve Arap Sabunu Üretimi kriterinin 1.1. Batch Sistemi esas alınır.

1-Sabun Pişirme :

Sabun pişirme kazanlarının şekillerine göre hacimleri hesaplanır, sabun yoğunluğu $d=1$ olduğu ve beher pişirme kazanında ortalama 3 günde 1 şarj yapıldığı, 1 şarjda kazan hacminin yarısı kadar sabun üretilebileceği kabulü ile yıllık kapasite aşağıdaki şekilde hesaplanır. 3 günde 1 şarj alındığı takdirde;

$$K(\text{kg/yıl})= V(\text{m}^3) \times 1 \times 0,50 \times 300/3 \text{ gün} \times 1000$$

2-Sergi sahasında sabunun kurutulması ve şekillendirilmesi :

Sergi sahaslarının alanları m^2 cinsinden tespit edilir (S). Beher sergi sahasına beher metrekareye 100 kg. kadar sabun hamuru dökülüp kurutulabileceği dikkate alınarak yıllık kapasite aşağıdaki şekilde hesaplanır.

3 günde bir defa kurutma yapıldığında,

$$K (\text{kg/yıl}) = S(\text{m}^2) \times 100 (\text{kg/m}^2) \times 300/3 \text{ gün} \times 1000$$

Sabun pişirme, kurutma ve şekillendirmeden hangisi dar boğaz teşkil ediyorsa tesisin kapasitesi olarak kabul edilir.

İhtiyaç maddeleri:	
Sud kostik (katı)	% 8
Tuz	% 2

3.2. SOPSTOKDAN ASİT YAĞLARI (ACİD OİL) ÜRETİMİ (20.14.31.95.00):

Yağ asitleri, nötralizasyondan elde edilen sopstock'un sülfirik asit ile parçalanmasından elde edilir. Kontinü veya bac olarak kurulan Asit yağ üretim tesislerinde ortalama değerlerle % 8'e kadar sülfirik asit kullanılarak soap stock asit yağa dönüştürülür. Bac sistemlerde Sopstock yoğunluğu 1 ton/m³, kazan faydalı hacmi = 0,75 kabul edilir.

$$K(\text{sopstock}) = V \times 0,75 \times 1 \times N \times 330 \text{ gün} \times 1000$$

V=Sobstoğun asit yağ elde etmek için işlendiği kazanları toplam hacmi (m³)

N= Günde şarj sayısı (1 - 4)

Asit Yağ Üretim Kapasitesi = $K \times 0,95 \times 0,25 = \dots \text{kg/yıl}$ Sopstoktan elde edilen Asit Yağ oranı %25'tir.

İhtiyaç maddeleri:

Sülfirik asit (66 be): % 8