**3) SOPSTOKUN İŞLENMESİ 2015/238-1**

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 bulundukları 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=l olduğu ve beher pişirme kazanında ortalama 3 günde l şarj yapıldığı, l şarjda kazan hacminin yarısı kadar sabun üretilebileceği kabulü ile yıllık kapasite aşağıdaki şekilde hesaplanır. 3 günde l şarj alındığı takdirde;

**K(kg/yıl)= V(m3) x1 x 0,50 x 300/3 gün x 1000**

**2-Sergi sahasında sabunun kurutulması ve şekillendirilmesi :**

Sergi sahalarının alanları m2 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 (kg/yıl) = S(m2) x 100 (kg/m2) x 300/3 gün x 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 sülfürik asit kullanılarak soap stock asit yağa dönüştürülür. Bac sistemlerde Sopstok yoğunluğu 1 ton/m3, kazan faydalı hacmi = 0,75 kabul edilir.

**K(sopstok)= V x 0,75 x 1 x N x 330 gün x 1000**

V=İşyerindeki nötralizasyon kazanları toplam hacmi (m3)

N= Günde şarj sayı (1 - 4)

**Asit Yağ Üretim Kapasitesi = K x 0,95 x 0,25 = …kg/yıl** Sopstoktan elde edilen Asit Yağ oranı %25’tir.

İhtiyaç maddeleri:

Sülfirik asit (66 be): % 8

**1** / **1**