



MARUN
PETROCHEMICAL
COMPANY



دفتر مرکزی:

نشانی: تهران، شهرک غرب، میدان صنعت، خیابان حسن سیف،
کوچه هفدهم، پلاک ۲ کدپستی: ۱۴۶۶۸۸۳۸۵۵
تلفن: ۰۲۱-۸۶۷۵۹۱۰۲ دورنگار: ۰۶۱-۵۲۲۹۵۰۲۷
پست الکترونیکی: indicator@mpc.ir



مجتمع پتروشیمی مارون:

نشانی: خوزستان، ماهشهر، منطقه ویژه اقتصادی، سایت ۲
کدپستی: ۶۳۵۶۱۷۸۷۲۱
تلفن: ۰۶۱-۵۲۲۹۵۱۰۰ دورنگار: ۰۶۱-۵۲۲۹۵۰۲۷
پست الکترونیکی: indicator@mpc.ir



کارخانه بازیابی اتان:

نشانی: خوزستان، اهواز، کیلومتر ۳۰ جاده اهواز - ماهشهر
تلفن: ۰۶۱-۳۴۴۹۷۷۰۵ دورنگار: ۰۶۱-۳۴۴۵۲۵۷۸
پست الکترونیکی: crp@mpc.ir

فروش:

تلفن: ۰۲۱-۸۶۵۷۹۲۴۱ دورنگار: ۰۶۱-۵۲۲۹۵۰۲۷
پست الکترونیکی: indicator@mpc.ir

www.mpc.ir



پترو شیمی
مارون
«سهامی عام»

MARUN
PETROCHEMICAL
COMPANY

شرکت پتروشیمی مارون |

شرکت پتروشیمی مارون در تاریخ ۱۳۷۷/۱۱/۰۱ برای اجرای الفین هفتم تأسیس گردید. با اجرای این طرح که با ظرفیت تولید سالانه ۱/۱ میلیون تن اتیلن در زمره بزرگترین الفین‌ها در جهان می‌باشد. برای اولین بار در کشور C2 (اتان) از گاز طبیعی استحصال شده، طی فرایندهایی به مواد الفینی، فرآورده‌های پلیمری و شیمیایی تبدیل می‌شود.

موقیت جغرافیایی |

شرکت پتروشیمی مارون در زمینی به مساحت ۱۰۲/۵ هکتار و در دو منطقه جغرافیایی زیر احداث گردیده است:

۱- منطقه کریت کمپ اهواز

واحد بازبایی اتان در زمینی به مساحت ۹/۵ هکتار در کیلومتر ۱۵ جاده اهواز- ماهشهر احداث شده است. در این واحد خوراک واحد الفین تولید و با خط لوله به طول ۹۵ کیلومتر به منطقه ویژه اقتصادی پتروشیمی ارسال می‌شود.

۲- منطقه ویژه اقتصادی پتروشیمی

واحد الفین به همراه واحدهای پلی اتیلن سنگین، پلی پروپیلن، اتیلن اکساید و اتیلن گلایکول و سرویس‌های جانبی و آفاسایت در زمینی به مساحت ۹۳ هکتار در سایت ۲ منطقه ویژه اقتصادی پتروشیمی بندر امام خمینی^(۵) احداث شده است.

کارخانه بازبایی اتان |

کارخانه بازبایی اتان نخستین واحد تولیدی در زنجیره تولیدات شرکت پتروشیمی مارون به عنوان تأمین‌کننده خوراک اصلی واحد الفین می‌باشد. در این کارخانه با بکارگیری آخرین تکنولوژی روز دنیا، پس از دریافت گاز طبیعی از واحدهای NGL، با جدا کردن اتان و گازهای سنگین‌تر استفاده می‌شد، محصولی به حجم ۱,۹۰۸,۷۲۰ تن در سال با ارزش افزوده بسیار بالا برای تولید مواد ارزشمند پتروشیمیایی به واحد الفین ارسال می‌شود.

واحد الفین |

واحد الفین شرکت پتروشیمی مارون با ظرفیت تولید سالانه یک میلیون و یکصد هزار تن اتیلن یکی از معدود مگا الفین‌های بهره‌بردارری رسیده جهان می‌باشد. این واحد عظیم با تولید سالانه ۱,۱۰۰,۰۰۰ تن اتیلن و ۲۰۰,۰۰۰ تن پروپیلن به عنوان محصولات اصلی در تبدیل هیدروکربن‌ها به مواد پلیمری و پتروشیمیایی نقش اساسی دارد. محصولات ارزشمند دیگری نظیر پیرولیز + heavy c3 متان و هیدروژن نیز به عنوان محصولات جانبی در واحد الفین تولید می‌شود.

واحد اکسید اتیلن / اتیلن گلایکول |

اکسید اتیلن یکی از مهم‌ترین فرآورده‌های واسطه‌ای است که به طور وسیعی برای تهیه ترکیبات مختلف کاربرد دارد. بخش عمده اکسید اتیلن تولیدی در واحد EO، با مولکول‌های آب ترکیب شده، و برای تولید ۴۴۳,۰۰۰ تن انواع گلایکول‌ها در واحد اتیلن گلایکول به کار می‌رود. ماده پر ارزش اتیلن گلایکول تولید شده در شرکت پتروشیمی مارون در تهیه الیاف مصنوعی، فیلم و نوار، ضدیخ، رزین‌های پلی استر غیر اشباع، فیبر، کاغذ، پوشش‌های حفاظتی و جوهر چاپ به کار می‌رود. همچنین اکسید اتیلن را می‌توان برای ساخت سموم دفع آفات گیاهی، ضد عفونی‌کننده‌ها و صدها مصرف دیگر به کار برد.

Grade	New Code	MFI ISO 1133 (2.16Kg-230°C)	Main Applications
S 38 CA	HP 421 H	2.1	BOPP films.
S 38 F	HP 520 H	2	BOPP films, film for adhesive tapes and general packaging.
S 38 FA	--	2.1	BOPP films.
T 28 C	HP 425 J	3.0	BOPP films.
T 28 F	HP 525 J	3.0	Metallized BOPP films.
T 30 G	HP 500 J	3.2	Injection moulding, houswares, caps, closures, small containers & toys.
T 30 S	HP 550 J	3.2	Extrusion of sheet for thermoforming, film yarn and monofilament.
T 30 SW	--	3.2	Film yarn and monofilament.
T 31 SE	--	3.8	Extrusion & thermoforming, vending cups, blister packs, packaging for dairy products, trays for biscuits, chocolates & fruits
T 36 F	--	3.2	Tenter BOPP films.
T 38 CA	--	3.0	BOPP films.
T 38 F	--	3.0	BOPP films.
T 38 FA	--	3.0	BOPP films.
V 29 G	--	18	Injection moulding, three part syringes and a wide range of medical articles.
T 50 G	HP 532 J	3	Injection moulding, automotive under-the-hood applications, small household appliance.
V 30 G	HP 500 P	16	Injection moulding & compounding applications.
V 30 S	--	16	Fibres.
V 79 S	HP 554 P	21	Staple fibers for nonwoven fabrics, coverstock for diapers, feminine care products & incontinence pads.
X 30 G	HP 500 M	9	Injection moulding consumer goods such as food containers, houswares, automotive industry.
X 30 S	HP 510 M	9	Cast and water quenched blown film.
YD 50 G	--	<0.3	Extrusion and compression moulding of thick sheet, extrusion of pipes and profiles.
YF 39 S	--	12	Staple fibres for nonwoven fabrics.
YS 32 S	HP 640 H	2	Clear & pigmented thermoforming applications.
YX 37 F	HP 515 M	9	High speed extrusion of transparent cast & blown film.
Z 21 S	--	25	Low denier continuous filament for spunbonded, nonwoven fabrics.
Z 30 G	--	25	Injection moulding & compounding applications, thin-walled containers & other general purpose packaging items, toys.
Z 30 S	--	25	CF, BCF & staple fibers, bulked continuous filament for carpet, face yarns, handles for big bags and safety belts.
Z 69 S	HP 552 R	25	CF, BCF & staple fibers, nonwoven fabrics, bulked continuous filament for carpets, excellent anti gas fading properties.

Adstif Homopolymer Grades

Grade	New Code	MFI ISO 1133 (2.16Kg-230°C)	Main Applications
T 2101 F	HA 840 K	3.5	Thermoforming, extrusion, film applications.
ADXP 680	--	3.5	Extrusion, thermoforming & film applications.
ADXP 699	--	3.5	Bopp, cast film applications.
ADXP 770	--	45	Thin wall injection moulding.
V 2400 G	HA 840 R	15	Injection moulding, food packaging containers, houswares.

Homopolymer Grades

Grade	New Code	MFI ISO 1133 (2.16Kg-230°C)	Main Applications
C 30 G	HP 500 L	6	Injection mouldings, houswares, small containers, crats, garden furniture, toys, stadium seats, caps and closure.
C 30 S	HP 510 L	6	Extrusion of film yarn, monofilament, cast film & sheet, baler twines, packaging twines & ropes, brush & broom filling & technical applications.
D 50 S	--	0.3	Extrusion & thermoforming, heavy sheet for industrial applications, profile & pipe.
F 30 G	HP 500 N	12	Injection moulding of consumer goods such as food containers, cool boxes, vacuum flasks, toys, garden furniture & small appliances.
F 30 S	HP 502 N	12	Extrusion of staple fibers for spinning wool system fiber for carpets, rugs and garments such as a overalls and socks
F79 S	HP 554 N	12	Fine denier staple fibers for nonwoven, thermobonded fabrics.
H 22 S	HP 565 S	37	Spunbond nonwoven fabrics, diapers, medical & sanitary tissues, protective fabrics for agricultural, industrial & medical applications.
H 32 GA	HP 648 S	35	Injection moulding of thin-walled packaging in the cosmetic and food industry.
H 39 S	--	35	High speed production of BCF & CF for carpet face yarn.
HP 562	--	37	High speed production of very low denier BCF and CF. nonwoven, extrusion.
Q 30 P	HP 501 D	0.7	Extrusion & thermoforming, blow moulding small and medium sized containers.
S 28 C	HP 422 H	2.1	BOPP films.
S 28 F	HP 522 H	2.0	BOPP films & metallized BOPP films.
S 30 G	HP 500 H	1.8	Injection moulding applications such as textile bobbins, wheels, fittings closures.
S 30 S	HP 502 H	1.8	Thermoforming, film yarn with a denier count ranging from 3000 to 28000 and monofilament.

واحد پلی پروپیلن |

واحد پلی پروپیلن شرکت پتروشیمی مارون با ظرفیت تولید ۳۰۰,۰۰۰ تن در سال توانایی تولید انواع گریدهای پلی پروپیلن را دارد. ارزش این حجم از تولید زمانی مشخص خواهد شد که گفته شود میزان تولید پلی پروپیلن در شرکت پتروشیمی مارون با مجموع تولید این محصول در چهار شرکت ایرانی مشابه - که پیش از این به بهره‌برداری رسیده است- برابری می‌کند. گرید HI FAX INPACK که در صنایع اتومبیل‌سازی کاربرد فراوانی دارد برای اولین بار در کشور، در واحد پلی پروپیلن شرکت پتروشیمی مارون تولید می‌شود. سایر محصولات این واحد در تولید لوله، الیاف نساجی، لوازم خانگی، اسباب بازی، قطعات الکترونیکی، لوازم تحریر، پوشش کابل، تور و وسایل ماهیگیری، مبلمان و هزاران استفاده دیگر کاربرد فراوان دارند.



Mono Ethylene Glycol

Appearance	Colourless, Transparent
Purity	99.8 wt % min
Colour (Pt-Co)	5 max
DEG	0.08 wt % max
Water	0.08 wt % max
Specific Gravity, 20/20°C	1.1151-1.1156
Boiling Range at 0.1013 Mpa	--
5% vol	min. 196°C
95% vol	max. 199°C
Aldehydes (as formaldehyde)	8 mg/Kg max
Acidity (as acetic acid)	10 mg/Kg max
Iron (as Fe)	0.1 mg/Kg max
Inorganic Chlorides (as Cl)	0.05 mg/Kg max
Ash	50 mg/Kg max
UV Transmittance %	--
- 220 nm	80 min
- 275 nm	95 min
- 350 nm	99 min

Diethylene Glycol

Appearance	Colourless, Transparent
Purity	99.8 wt % min
MEG	0.05 wt % max
TEG	0.05 wt % max
Water	0.05 wt % max
Colour (Pt-Co)	10 max
Specific Gravity, 20/20°C	1.1175-1.1195
Boiling Range at 0.1013 Mpa	--
5% vol	min 242 °C
95% vol	max 250 °C
Acidity (as acetic acid)	50 mg/Kg max
Ash	50 mg/Kg max

Triethylene Glycol

Appearance	Colourless, Clear
Purity	99 wt % min
DEG	1 wt % max
PEG	0.1 wt % max
Water	0.05 wt % max
Colour (Pt-Co)	25 max
Ash	100 mg/Kg max
Boiling Range at 0.1013 Mpa	--
5% vol	min 280°C
95% vol	max 295°C
Specific Gravity 20/20°C	1.124-1.126

واحد پلی اتیلن سنگین

شرکت پتروشیمی مارون برای تولید سالیانه ۳۰۰,۰۰۰ تن پلی اتیلن سنگین طراحی شده است. این واحد توانایی تولید ۲۱ گرید مختلف پلی اتیلن سنگین را دارد که محصولات پرارزش آن برای ساخت جعبه‌های مختلف، صندوق‌های حمل مواد، بطری، مواد آرایشی، ظروف روغن، فیلم‌های کشسان، الیاف با مقاومت بالا، عایق کابل، لوله‌های فشار بالا و انواع فیلم‌های بسته‌بندی کاربرد فراوان دارد.

Film Grades

Grade	Basell Grade Code	Density (ISO 1183)	MFI ISO 1133 (5 Kg-190° C)	MFI ISO 1133 (21.6Kg-190° C)	Main Applications
EX 4	HM 9455 F	0.956	0.28	8	Film extrusion, blending partner, (refuse) bags, carrier bags
EX 4 HS	HM 9455 F1	0.957	0.22	7.5	Film extrusion, blending partner (refuse) bags, carrier bags
EX 5	HM 9450 F	0.949	0.28	8	Film extrusion, carrier bags, counter bag, wrapping films & sheets
EX 5 HS	HM 9450 F1	0.950	0.22	7.5	Film extrusion, blending partner (refuse) bags, carrier bags, wrapping films & sheets
EX 6 HT	HM 9445 HT	0.944	0.18	5.4	Film extrusion, blending partner (refuse) bags, carrier bags, heavy duty packaging



Heterophasic Copolymers Grades

Grade	New Code	MFI ISO 1133 (2.16Kg-230° C)	Main Applications
EPD 60 R	--	0.4	Blow moulding, extrusion of profiles, pipes & tough sheet for industrial applications.
EPQ 30 M	--	0.8	Extrusion, blow moulding, pipes, ducts for electrical distribution and automotive parts.
EPQ 30 RF	EP 310 D	0.8	Extrusion, blow moulding, film for lamination to paper and other resins.
EPYS 30 RE	--	1.3	Extrusion, blow moulding.
EPS 31 HP	EP 440 G	1.3	Extrusion of conduit pipe, corrugated pipe & other extrusion applications.
EPT 30 M	--	3.5	Injection moulding & thermoforming.
EPT 30 U	EP 200 K	3.5	Injection moulding, compounding applications.
EPT 30 R	EP 300 K	3.5	Injection moulding medium sized containers, buckets, pails.
EPC 30 R	PP 300 M	7	Injection moulding, extrusion of cast film for stationery.
EPC 40 R	EP 332 L	7	Injection moulding of battery cases & technical items.
EPC 31 H	EP 540 L	6	Injection moulding, applications.
EPC 31 HR	EP 440 L	6	Injection moulding, applications, packaging, automotive & consumer goods industries.
EPF 31 HA	EP 548 N	12	Injection moulding, applications.
EPF 31 HR	EP 440 N	12	Injection moulding, applications.
EPV 31 RA	EP 548 R	21	Thin-wall injection moulding, such as flower pots, containers, houswares, filters, filter housings and appliance components.
EPYH 31 U	EP 340 S	42	Injection moulding, applications.
EPH 31 RA	--	40	Thin-wall injection moulding.
EPYH 71 HA	EP 548 S	44	Thin-wall injection moulding.
EPL 31 UA	EP 348 U	70	Thin-wall injection moulding.
EPN 31 MA	EP 648 V	100	Thin-wall injection moulding.
HiFax 151	--	3.5	Thin-wall injection moulding.
HiFax 179	--	8	Injection moulding, for use in master batches or in special colors.
HiFax 238 G3	--	12	Bumper grade, injection moulding.
EPF 31 H	EP 540 N	12	Injection moulding, applications.

MR230C Use in user Category 5 ISO 15874 Standard

Random Terpolymer Grades

Grade	New Code	MFI ISO 1133 (2.16Kg-230° C)	Main Applications
EP3 C 37 F	--	5	Low sealing temperature BOPP.
EP3 C 39 F	--	5	Low sealing temperature BOPP.
EP3 X 37 F	--	8	Low sealing temperature BOPP.

Random Copolymer Grades

Grade	New Code	MFI ISO 1133 (2.16Kg-230° C)	Main Applications
EP1 X 35 AF	RP 316 M	8	Cast & water-quenched blown film/ this grade is formulated with a slip & antiblock package and exhibits excellent antistatic properties.
EP1 X 30 F	RP 310 M	8	Cast & water-quenched blown film.
EP1 X 35 HF	--	8	Cast & water quenched blown film/ the product contains slip and antiblocking agents.
RCXP 598	--	9	Cast & water quenched blown film.
RCXP 599	--	9	Cast & water quenched blown film.
EP2 S 29 B	RP 240 G	1.8	Blow moulding technology and single or multi-layer sheet extrusion.
EP2 S 30 B	RP 210 G	1.8	Extrusion of film and sheet and for blow moulding small and medium sized items.
EP2 S 12 B	RP 270 G	1.8	Blow moulding & sheet extrusion.
EP2 C 37 F	RP 215 M	6	Extrusion of cast & water-quenched blown film. This grade is formulated with a slip and antiblock package.
EP2 C 30 F	RP 210 M	6	Extrusion of cast & water-quenched blown film.
EP2 YX 29 GA	--	10	Injection moulded containers & thin-walled packaging, transparent houswares.
EP2 Z 29 G	RP 340 R	25	Injection moulding for household containers, lids, videocassette boxes, caps, packaging of food, cosmetics & pharmaceutical applications, syringes, test tubes & vials.
EP2 X 49 GA	RP 340 N	10	Injection moulded containers & thin-walled packaging, transparent houswares.
MR 230 C	--	<0.3	This grade is a polypropylene random copolymer grade, designed for hot and cold water supply system, industrial water conveyance, extrusion and injection moulding.

Injection Grades

Grade	Basell Grade Code	Density (ISO 1183)	MFI ISO 1133 (2.16 Kg-190° C)	MFI ISO 1133 (5 Kg-190° C)	Main Applications
I 4 S	HD 7255 (THS)	0.954	4	11	Injection moulding, engineering leisure & sport equipment
I 4	HD 7255 (THE)	0.954	3.5	11	Injection moulding, engineering leisure & sport equipment
I 3 S	HC 7260 (THS)	0.960	8	23	Injection moulding, crates, engineering parts, closures
I 3	HC 7260 (THE)	0.957	8	23	Injection moulding, crates, engineering parts, closures

Blow Moulding Grades

Grade	Basell Grade Code	Density (ISO 1183)	MFI ISO 1133 (5 Kg-190° C)	MFI ISO 1133 (21.6Kg-190° C)	Main Applications
BL 4 M	HM 8355	0.951	0.35	9.5	Jerry can, general purpose grad for large containers
BL 3 VD	HH 4765	0.959	1.5	28	Small blow moulding, bottles, containers (up to 10 lit)
BL 3	HF 4760	0.954	1.2	23	Small blow moulding, bottles, containers (up to 5 lit), packaging of pharmaceuticals & surfactants
BL 2	HF 4750	0.944	1.1	23	Small blow moulding, bottles, containers (up to 5 lit), packaging of pharmaceuticals & surfactants



Monofilament Grades

Grade	Basell Grade Code	Density (ISO 1183)	MFI ISO 1133 (5 Kg-190° C)	MFI ISO 1133 (21.6Kg-190° C)	Main Applications
EX 7 C	HF 4750 K	0.946	3.5	63	Wire & cable insulation
EX 2 S	HF 7750 M2	0.956	2.8	28	Monofilaments, ropes, yarns fish netting, geotextiles, civil engineering
EX 2	HF 7750 M	0.956	2.5	25	Monofilaments, ropes, yarns
EX 1 S	HF 7740 F2	0.944	1.8	21	Tapes, netting, bag, sacks, packaging tubes, film extrusion, blending partner, film for laminating
EX 1	HF 7740 F	0.944	1.8	27	Stretched films and tapes for production of high strength knitted and woven

Pipe Grades

Grade	Basell Grade Code	Density (ISO 1183)	MFI ISO 1133 (5 Kg-190° C)	MFI ISO 1133 (21.6Kg-190° C)	Main Applications
EX 3-100 S	HM CRP100 N (PE100)	0.949	0.23	6.2	Pipe extrusion PE 100 class, industrial and pressure pipe, gas pipe, drinking water pipe, relining, fittings
EX 3-80 S	HM 5010 T3N	0.944	0.43	10.3	Pipe extrusion PE 80 class, industrial and pressure pipe, gas pipe, drinking water pipe, relining, fittings
EX 3-80	HM 5010 T2N	0.945	0.45	12	Pipe extrusion PE 80 class, industrial and pressure pipe, gas pipe, drinking water pipe, relining, fittings, pressureless pipes



واحد سرویس‌های جانبی و افسایت

- تولید بخار فشار بالا (HPS) با ظرفیت 540 T/H
- تولید بخار فشار متوسط (MPS) با ظرفیت 60 T/H
- واحد بازیابی و تصفیه پساب‌های برگشتی با ظرفیت ۸۰ متر مکعب در ساعت
- برج‌های خنک کننده با ظرفیت حداکثر ۱۲۰,۰۰۰ متر مکعب آب در گردش ساعت
- پکیج تصفیه آب به روش اسمز معکوس با ظرفیت ۱۰۰ متر مکعب
- پکیج تولید هوای ابزار دقیق Pyrolysis Gasoline

Property	Unit	Method	Min.	Max.
Density at 15.6 °C	Gr/Cm3	D - 4052	0.86 0.88	--
R.V.P	Psia	D - 323	5.28	6.96
Colour Saybolt	--	D - 156	<-16	<-16
Total Sulphur	PPm	D - 3120	210.00	320.00
Lead Content	PPb	A . A .	<10	<10
IBP	°C	D - 86	39.00	45.00
5 PCT Volume Recovered	°C	D - 86	59.00	65.00
95 PCT Volume Recovered	°C	D - 86	198.00	236.00
FBP °C D - 86 218.00 258.00	--	--	--	--
Paraffins	Wt %	G.C	0.66	2.42
ISO Paraffins	Wt %	G.C	1.33	2.44
Olefins	Wt %	G.C	14.90	22.00
Naphthenes	Wt %	G.C	0.43	1.01
Aromatics	Wt %	G.C	71.99	78.21
Others	Wt %	G.C	2.57	5.40
Benzene Content	Wt %	G.C	38.36	44.65
Gum Content	Mg/100MI	D-381	1210.00	1310.00
Doctor Test	--	--	Neg.	Neg.
Coper Corrosion	--	D - 850	No. 1A	No. 1A
Water	Wt%	E-203	0.00	0.18

The above results could be deviate according to feed & operation condition



و در پایان |

در شرکت پتروشیمی مارون با انتخاب پیشرفته‌ترین سیستم‌های دیجیتال کنترلی عملیات (DCS) مراحل مختلف تولید با چشمان تیزبین مهندسان جوان کنترل شده و در کنار آن، آزمایشگاه‌های پیشرفته با کار شبانه‌روزی کیفیت محصولات تولیدی ما را تضمین می‌کنند.

همچنین در این مجموعه، واحدهای ایمنی و آتش‌نشانی، درمانگاه اورژانس، کارگاه مرکزی، سیستم ابزار دقیق، شبکه مخابرات، سیستم توزیع برق، خدمات رایانه، وسیع‌ترین و بزرگترین مجموعه انبارها در سطح منطقه ویژه اقتصادی پتروشیمی، واحد سرویس‌های جانبی و افسایت شامل واحد تولید بخار، واحد تأمین آب خنک‌کننده، مخازن خوراک و محصول، سیستم مشعل‌ها و خطوط اتصال بین واحدها در کنار واحدهای فرایندی شبانه‌روز فعال می‌باشد.



گواهینامه‌ها |

ISO 9001 2015	ISO 27001 2018
ISO 10001 2017	ISO 31000 2018
ISO 10002 2018	ISO 45001 2018
ISO 10004 2018	ISO 50001 2018
ISO 14001 2015	ISO 55001 2014