شركت فولاد خوزستان



جناب آقای مهندس بیژنیپور

رئیس محترم نت پشتیبانی احیأ

موضوع: تصحیح و تکمیل شرح روتین گریسکاری الکتروموتورهای MV

با سلام و احترام

نظر به دستور آقای مهندس زرافشان؛ سرپرست محترم برق و ابزار دقیق احیا دو مبنی بر تصحیح و تکمیلِ شرح روتین گریسکاری الکتروموتورهای MV در واحد احیا دو که با توجه به نواقص موجود در متن آن، لزوم تغییرِ شرح روتین را ضروری می کند، پس از بررسیهای لازم و با رجوع به تجارب و منابع موجود و همچنین بررسیِ روتینِ مشابه در واحدهای دیگر، پیشنویس شرح جدیدِ این روتین به شرح زیر و به همراه توضیحات تکمیلی آماده گردید:

- ۱- کسب مجوز و هماهنگی با گروه برق
- ۲- کسب مجوز از گروه تولید و اطلاع به شیفت برق
 - ۳- بررسی دمای بیرینگ قبل از گریسکاری
- ۴- اطمینان ازپُر بودن گریس پمپ دستی با رعایت دو مورد مهم:
 - الف: جلوگیری از ورود گرد و غبار به داخل گریس
- ب: مطمئن شدن از این گریس نوع دیگری در مخزن گریس پمپ وجود ندارد، جهت جلوگیری از مخلوط شدن گریسهای مختلف و ناسازگار
- ۵- اطمینان از مناسب بودن گریس برای الکتروموتورهای فشار متوسط : SHELL / Alvania RL3 (مطابق کاتالوگ) (هم اکنون و از سالها پیش تنها برای الکتروموتورهای سیلگس احیاً دو، گریس R3 به کار برده می شود)
 - ۶- تمیزکاری محل گریسکاری، نازل و گریسخور و اطمینان از سالم بودن گریسخور
 - ٧- تزريق گريس به مقدار كافي:
- هم اکنون و از مدتها پیش در واحد احیاً دو گریسکاری الکتروموتورهای MV در تناوبی یکماهه اجرا میشود و به مقدار ۶۰ گرم در سر جلو و ۶۰ گرم در سرعقب به تمامی آنها تزریق میگردد.
 - اطلاعات موجود بر اساس name plate مربوط به روانكارى:
- الف) برای موتورهای ۲۲۰۰ و ۱۳۰۰ و کیلوواتی (الکتروموتورهای قدیمی زیمنس پروسس و ۱۲۵/222) ۱۲۰ گرم سر جلو و ۶۰ گرم سر عقب: بعد از هر ۲۰۰۰ ساعت کاری، حدودا هر ۸۳ روز یکبار
- ب) برای الکتروموتورهای ۲۲۰۰ دارای کولینگ ۶۱۱ (2C2/22 , 2C2 / 01B)؛ ۱۱۰ گرم سرجلو و ۴۰ گرم سر عقب: بعد از هر ۱۸۵۰ ساعت کاری، حدودا هر ۷۷ روز یکبار
 - ج) برای الکتروموتورهای ۱۳۰۰ دارای کولینگ ۶۱۱ (3C2/22): ۴۰ گرم بعد از هر ۲۰۰۰ ساعت کاری، حدودا هر ۸۳ روز یکبار
 - د) برای الکتروموتورهای ۵۷۳ کیلوواتی (کولینگهای ۳۱ و ۳۲): ۸۰ گرم برای ۴۰۰۰ ساعت کاری، حدودا هر ۱۶۷ روز یکبار
- ه) برای الکتروموتورهای زیمنس ۱۰۳۳ کیلوواتی (3C2/23 , 1C2/23) و ۷۳۹ کیلوواتی (الکتروموتورهای سیلگس) که دو بیرینگ در سر عقب دارند و یک بیرینگ در سر جلو آن نصب است name plate مربوط به روانکاری آنها یافت نشد.
 - ۸- پاکسازی محل
 - ۹- اعلام پایان کار به تولید
 - ۱۰–اعلام پایان کار به شیفت برق

بنا به اهمیت گریسکاری تجهیزات دوّار و پایش آنها توسط نفرات CM و در راستای اصلاح روتین گریسکاری الکتروموتورهای MV و نگهداری استاندارد این تجهیزات توسط نفرات شاغل در نت احیاً دو، خواهشمند است ترتیبی اتخاذ شود تا نظر کارشناسی واحد نت پشتیبانی فنی در خصوص نوع گریس، دورهی تناوب اِعمال گریس و میزان گریس تزریقی به واحد برق احیاً دو اعلام شود. در پایان تصاویر name plate های موجود مربوط به روانکاری الکتروموتورهای MV واحد احیاً دو خدمتتان تقدیم و پیشاپیش از راهنمایی و پیگیری حضرتعالی سپاسگزاری می گردد.

روزبه صالحی - برق احیاً دو ۱۴۰۰ / ۵۰ / ۱۴۰۰

تصاویر مربوط به Name plate الکتروموتور ۲۲۰۰ کیلوواتی 2C2/01B (دارای کولینگ ۴۱۱):



تصاوير مربوط به Name plate الكتروموتور ۵۷۳ كيلوواتي:





تصاویر Name plate الکتروموتورهای ۲۲۰۰ کیلوواتی زیمنس قدیمی:

V Hz	-41170-Z No N H91487922010001 /20 A KW Cos & Vmin I A/I N TE	2 000	P 5
6600 Y 50	220 2200 0.90 1494		
		UN	→ /W
Rotor SQU.CAC	SE KL IEC/EN 60034-1	Gew./Wt. 9.60)t
Ta:-20+55℃			

	LUBRICATION
1	KIND OF GREASE: MULTEMP SRL
	OR EQUIVALENT GREASE
	(DO NOT MIX WITH OTHER GREASE)
2.	RE-LUBRICATED PERIOD: EVERY 2000 hrs.
3	QUANTITY : DRIVE END g
	OPP. DRIVE END GO g
4	ADD GREASE AT THE BEGINING OF FIRST
E.	OPERATION

تصاویر مربوط به Name plate الکتروموتور ۱۳۰۰ کیلوواتی 3C2/22 (دارای کولینگ ۶۱۱):

AND RESIDENCE TO AND PARTY OF THE PARTY OF T		70-ZNON-F51446565010002/2015 IMB3 Th.Cl. 15	-
6600 Y	Hz 50	A kW cosp 1/min A/IN TE's Certif No IF 132 1300 0.89 1492	
a local designation and property	Charles of the Control of the Contro	IEC/EN 60034-1 Gew./Wt. F 3	
Ta:-20)+55°C		

