

جناب آقای مهندس بیژنی پور

رئیس محترم نت پشتیبانی احیا

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 تکمیل شرح روتین گریسکاری الکتروموتورهای MV در واحد احیا دو که با توجه به نواقص موجود در متن آن، لزوم تغییر شرح روتین را ضروری می‌کند، پس از بررسی‌های لازم و با رجوع به تجارب و منابع موجود و همچنین بررسی روتین مشابه در واحدهای دیگر، پیشنهاد شرح جدید 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 از پُر 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 احیا دو، گریس R3 به کار برده می‌شود)
- ۶- تمیزکاری محل گریسکاری، نازل و گریس‌خور و اطمینان از سالم بودن گریس‌خور
- ۷- تزریق گریس به مقدار کافی:
هم اکنون و از مدت‌ها پیش در واحد احیا دو گریسکاری الکتروموتورهای MV در تناوبی یک‌ماهه اجرا می‌شود و به مقدار ۶۰ گرم در سر جلو و ۶۰ گرم در سر عقب به تمامی آن‌ها تزریق می‌گردد.
اطلاعات موجود بر اساس name plate مربوط به روانکاری:
الف) برای موتورهای ۲۲۰۰ و ۱۳۰۰ کیلوواتی (الکتروموتورهای قدیمی زیمنس پروسس و 1C2/22) ۱۲۰ گرم سر جلو و ۶۰ گرم سر عقب:
بعد از هر ۲۰۰۰ ساعت کاری، حدوداً هر ۸۳ روز یکبار
ب) برای الکتروموتورهای ۲۲۰۰ دارای کولینگ ۶۱۱ (2C2/22 , 2C2 / 01B): ۱۱۰ گرم سر جلو و ۴۰ گرم سر عقب: بعد از هر ۱۸۵۰ ساعت کاری، حدوداً هر ۷۷ روز یکبار
ج) برای الکتروموتورهای ۱۳۰۰ دارای کولینگ ۶۱۱ (3C2/22): ۴۰ گرم بعد از هر ۲۰۰۰ ساعت کاری، حدوداً هر ۸۳ روز یکبار
د) برای الکتروموتورهای ۵۷۳ کیلوواتی (کولینگ‌های ۳۱ و ۳۲): ۸۰ گرم برای ۴۰۰۰ ساعت کاری، حدوداً هر ۱۶۷ روز یکبار
ه) برای الکتروموتورهای زیمنس ۱۰۳۳ کیلوواتی (1C2/23 , 3C2/23) 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 دوار و پایش آن‌ها توسط نفرات CM و در راستای اصلاح روتین گریسکاری الکتروموتورهای MV و نگهداری استاندارد این تجهیزات توسط نفرات شاغل در نت احیا دو، خواهشمند است ترتیبی اتخاذ شود تا نظر کارشناسی واحد نت پشتیبانی فنی در خصوص نوع گریس، دوره‌ی تناوب اعمال گریس و میزان گریس تزریقی به واحد برق احیا دو اعلام شود. در پایان تصاویر name plate های موجود مربوط به روانکاری الکتروموتورهای MV واحد احیا دو خدمتتان تقدیم و پیشاپیش از راهنمایی و پیگیری حضرتعالی سپاسگزاری می‌گردد.

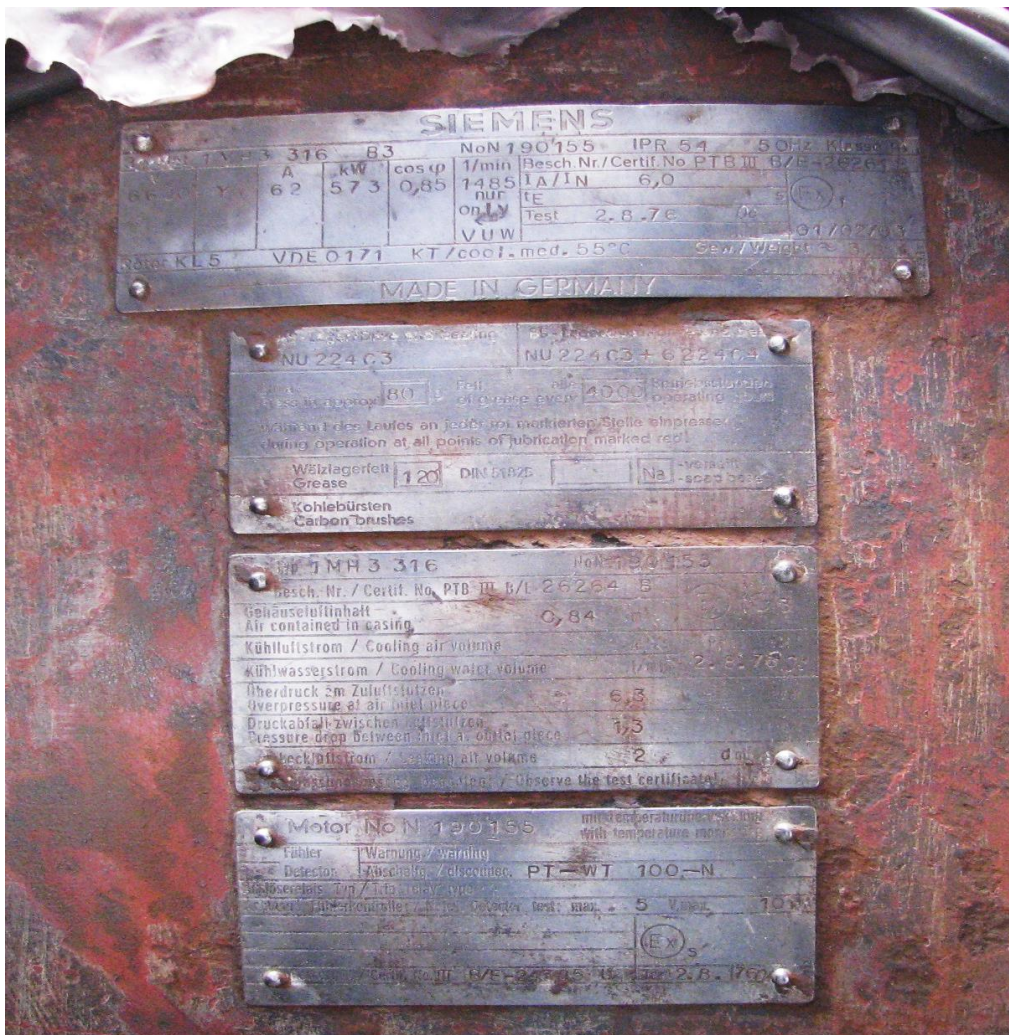
روزبه صالحی - برق احیا دو

۱۴۰۰ / ۰۵ / ۰۹

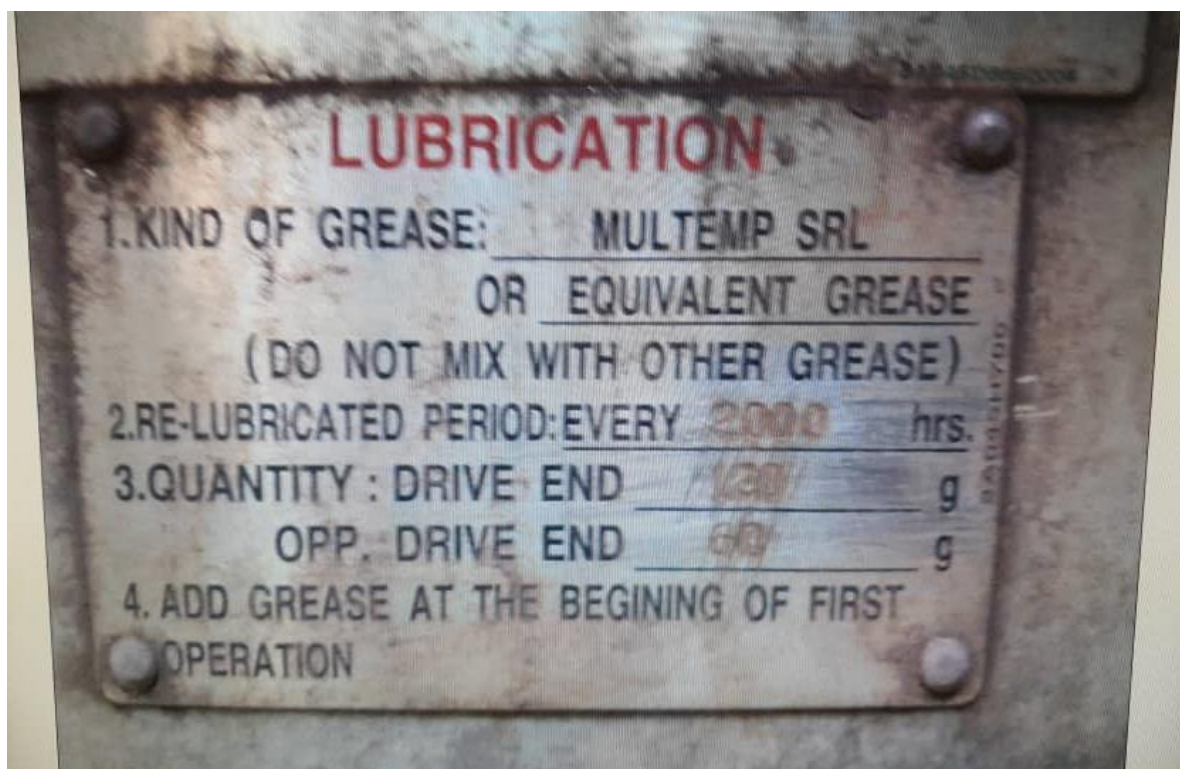
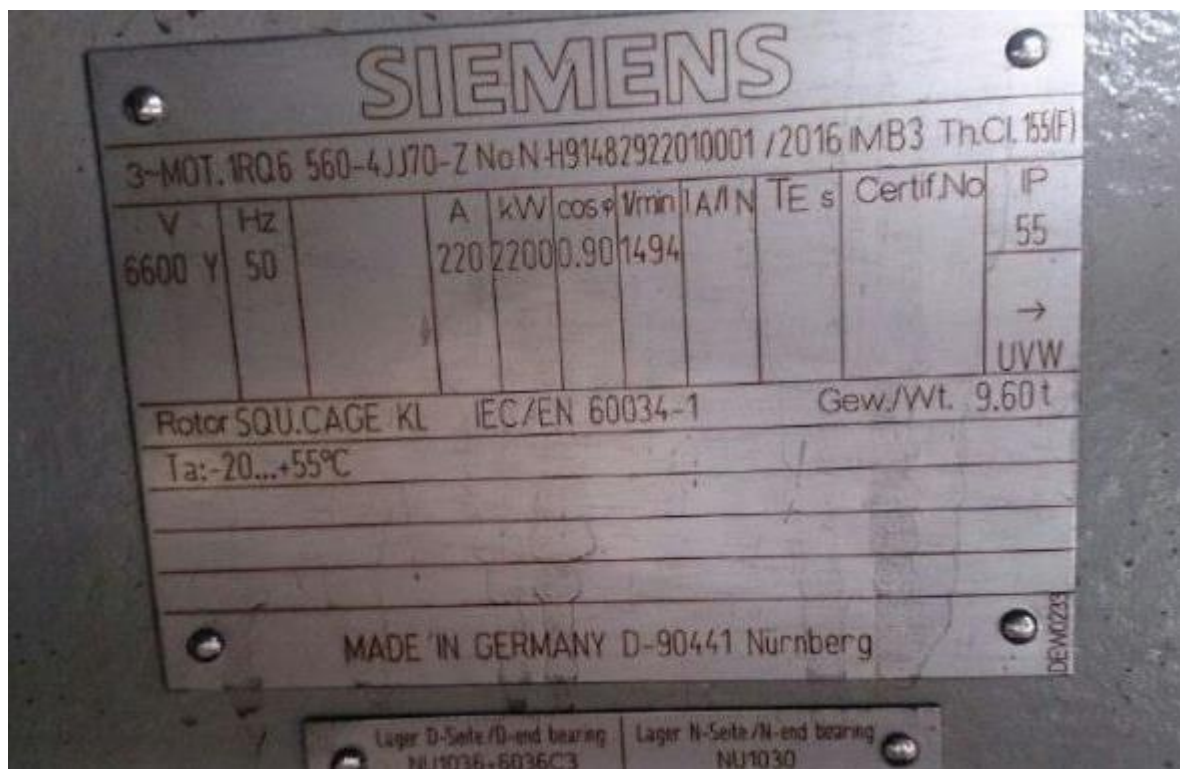
تصاویر مربوط به Name plate الکتروموتور ۲۲۰۰ کیلوواتی 2C2/01B (دارای کولینگ (۶۱):



تصاویر مربوط به Name plate الکتروموتور ۵۷۳ کیلوواتی:



تصاویر Name plate الکتروموتورهای ۲۲۰۰ کیلوواتی زیمنس قدیمی:



تصاویر مربوط به Name plate الکتروموتور ۱۳۰۰ کیلوواتی 3C2/22 (دارای کولینگ ۶۱):

