



دوره جدید - سال چهاردهم - شماره ۱۳۳ - مرداد و شهریور ماه ۱۳۹۷

### گزارش کمیته نظام پیشنهادات

به گفته مهندس عبدالرضا صفری، معاونت تولید شرکت مدیریت تولید برق اصفهان، از ابتدای مرداد ماه تعداد ۱۳۱ پیشنهاد را مورد بررسی قرار داده که از این تعداد ۲۱ پیشنهاد قبول شده است. اگر چه میزان رشد تعداد پیشنهادها و بررسی آن در طی سالهای مختلف متفاوت است لیکن روند رو به رشد و بهبود طی این دوره حفظ شده است که این موضوع اعتقاد رهبران سازمان به مشارکت پرسنل و علاقمندی همکاران به نظام مشارکت را آشکار می سازد در این راستا کیفیت پیشنهادات ارائه شده نیز در سال ۹۷ بهبود یافته و پیشنهادهای ارائه شده نسبت به سال گذشته رشد قابل ملاحظه ای داشته که نشانگر افزایش کیفیت پیشنهادات است.

این کمیته از ارائه پیشنهادات همکاران گرامی در خصوص چالش‌های شرکت اعم از آب، سوخت و ... تشکر کرده و این پیشنهادات را در اولویت بررسی قرار داده، همچنین به منظور افزایش مشارکت همکاران اقدامات اصلاحی را پیگیری نموده است که از آن جمله می‌توان به بازنگری آین نامه نظام پیشنهادات و بررسی دقیق تر پیشنهادات ابتدا توسط مدیر پیشنهاد دهنده، سپس ارجاع آن به گروه کارشناسان ذیربیط و بحث و گفتگو با شخص پیشنهاد دهنده و در آخر بازنگری کلی تر در جلسه نظام پیشنهادات اشاره کرد.

به گفته معاون تولید شرکت، پیرو بررسی پیشنهادات مربوط به



ادامه در صفحه آخر



## شرکت مدیریت تولید برق اصفهان

### بازدید معاون راهبری تولید شرکت برق حرارتی از نیروگاه اصفهان

مهندس عبدالرسول پیشاهمگ، معاون راهبری تولید شرکت تولید نیروی برق حرارتی از نیروگاه اصفهان بازدید کرد.

به گزارش روابط عمومی شرکت مدیریت تولید برق اصفهان، مهندس عبدالرسول پیشاهمگ، معاون راهبری تولید شرکت مادر تخصصی تولید نیروی برق حرارتی از واحدهای نیروگاه اصفهان بازدید و از عملیات تعویض بوشینگ معیوب ژنراتور واحد اول بخار ۳۲۰ مگاواتی دیدار کرد و رهنمودهای لازم را بیان داشت.

بنابراین گزارش، مهندس بهمن نیکی، رئیس هیات مدیره و مدیرعامل شرکت مدیریت تولید برق اصفهان نیز گزارشی از روند انجام عملیات تعویض بوشینگ معیوب ژنراتور واحد مذکور ارائه نموده و ابراز امیدواری کرد که با انجام این عملیات، هرچه زودتر این واحد نیروگاهی به مدار تولید باز گردد.



## برگزاری مانور مشترک ایمنی و بهره برداری در عملیات اطفای حریق بر روی مخازن مازوت واحدهای ۱ و ۲ نیروگاه اصفهان



### انجام عملیات تعمیرات اضطراری واحد دوم ۳۲۰ مگاواتی نیروگاه اصفهان در حداقل زمان ممکن

عملیات تعمیرات اضطراری واحد دوم ۳۲۰ مگاواتی بخار نیروگاه اصفهان در حداقل زمان ممکن انجام و بار دیگر این واحد در مدار تولید قرار گرفت و به شبکه سراسری برق کشور متصل شد.

به گزارش معاونت مهندسی و برنامه ریزی شرکت، واحد دوم ۳۲۰ مگاواتی بخار نیروگاه اصفهان که به دلیل سوراخ شدن لوله های بویلر روز پنجشنبه ۱۸ مرداد از مدار تولید خارج شده بود با توجه به نیاز شبکه سراسری در حداقل زمان ممکن و به همت کارکنان متخصص و سخت کوش شرکت، تعمیر شد و بار دیگر روز جمعه ۱۹ مرداد وارد مدار تولید و به شبکه سراسری برق کشور متصل شد.

گفتنی است در انجام این تعمیرات اضطراری از فرصت به دست آمده حداکثر استفاده بعمل آمد و همزمان هاب و پره های فن شماره دو کولینگ تاور و همچنین والوهای معیوب هیترهای فشار قوی این واحد نیروگاهی تعویض شد.

## گزارش رفع عیب اشکال بوشینگ ژنراتور واحد شماره ۴ نیروگاه اصفهان

باتلاش شبانه روزی کارکنان متخصص نیروگاه اصفهان، در کمترین زمان ممکن، بوشینگ معیوب ژنراتور واحد شماره ۴ نیروگاه اصفهان تعویض و این واحد بار دیگر راه اندازی و با شبکه سراسری پارالل شد.

به گزارش مهندس احمد کرمانی، مدیر تعمیرات الکتریک، این واحد روز پنجشنبه ۹۷/۵/۱۸ با عملکرد حفاظت Stator Earth Fault از مدار تولید، خارج شد و با توجه به حساسیت عملکرد این حفاظت، گروه تعمیرات الکتریک در همان شب جهت بررسی و انجام تستهای الکتریکی ژنراتور در محل حضور یافتند.

بنا بر این گزارش، پس از تفکیک سرهای خروجی از ژنراتور با انجام تستهای الکتریکی از قبیل تست مقاومت اهمی، تست مقاومت عایقی، تست ولتاژ بالای جریان مستقیم و تست تانزانت دلتا و بررسی نتایج، وجود اشکال در مجموعه ژنراتور و متعلقات آن محرز گردید. لذا با استفاده از خدمات شرکتی فناوران برق اصفهان و تعمیرات نیروگاهی و تکرار تستهای قبلی جهت مقایسه، همان نتایج قبلی حاصل شد که ناگزیر می باشد نسبت به ایزووله نمودن سرهای فاز خروجی از بوشینگ و خارج نمودن عایق اقدام نمود.

سپس با تفکیک سر فاز وسط از بوشینگ و انجام تست های الکتریکی مشخص شد که خوشبختانه سیم بیچ استاتور آسیب ندیده و اشکال در بوشینگ سر فاز وسط میباشد و با تعویض بوشینگ معیوب، این واحد در تاریخ ۹۷/۵/۲۷ بار دیگر با موفقیت، راه اندازی و با شبکه سراسری پارالل گردید.



## انتصاب مدیر امور بهره برداری

با صدور حکمی از سوی رئیس هیات مدیره و مدیر عامل شرکت، مهندس حسین خورسند به عنوان مدیر امور بهره برداری منصوب شد.  
بدینوسیله ضمن تبریک صمیمانه، برای ایشان در سمت جدید، آرزوی سلامتی و موفقیت می نماییم.

## انتصاب مسئول جدید امور ایثارگران

با صدور حکمی از سوی رئیس هیات مدیره و مدیر عامل شرکت، مهندس سعید نظری به عنوان مسئول امور ایثارگران منصوب شد.  
بدینوسیله این انتصاب و همچنین انتصاب قبلی ایشان به عنوان مدیر امور شیمی را صمیمانه تبریک عرض نموده و برای ایشان آرزوی سلامتی و موفقیت داریم.

## ساخت داخل نازل بلوک توربین واحدهای ۳۲۰

### مگاواتی نیروگاه اصفهان

ساخت داخل نازل بلوک توربین بخار واحدهای ۳۲۰ مگاواتی نیروگاه اصفهان با صرفه جویی ارزی قابل توجهی در حال انجام است و مراحل پایانی خود را می گذراند.

به گزارش مهندس سید حمید سلیمانپور، دیر کمیته ساخت داخل شرکت، نازل بلوک، یکی از حساس ترین و پیچیده ترین قطعات توربین های بخار نیروگاهی است که از شش سکتور تشکیل شده و دارای متريال سوبرآلیاژ مارتينزیتي S.S422 است. اين آلیاژ در دماي ۵۴۰ درجه سانتيگراد و فشار ۱۸۰ بار کار می کند.

گفتنی است برای اولین بار در کشور، شرکت مدیریت تولید برق اصفهان با همکاری متخصصان داخل کشور اقدام به ساخت این قطعه حساس نموده است که به زودی تحويل نیروگاه اصفهان خواهد شد و باستگی کشور به خارج در ساخت این قطعه حساس، مرتفع و صرفه جویی ارزی بسیار قابل ملاحظه ای به همراح خواهد داشت.



## جایگزینی پنوماتیک والو به جای سلونوئید والو با پاس هیترهای فشار قوی

توسط متخصصان تعمیرات نیروگاه اصفهان پنوماتیک والو به جای سلونوئید والو با پاس هیترهای فشار قوی واحدهای ۳۲۰ مگاواتی نیروگاه اصفهان جایگزین شد.

به گزارش مهندس وحید ایزدی، رئیس اداره تعمیرات تجهیزات مکانیک، سلونوئید والوهای با پاس هیترهای فشار قوی واحدهای ۳۲۰ مگاواتی نیروگاه اصفهان ساخت کشور آلمان می باشد و این سلونوئید والوهای در هنگام بالا آمدن بیش از اندازه آب کندانسه هیترهای فشار قوی، به عنوان حفاظت توربین عمل نموده و با از سرویس خارج کردن هیترها، مانع ورود آب به داخل توربین می شوند.

بنابراین گزارش، با توجه به نشتی داخلی مکرر این والوهای مشکلات فراوانی که در تعمیرات آنها ایجاد شده بود و اینکه جهت تعمیرات یا ساخت داخل و یا خرید خارجی آنها نیاز به هزینه بالایی بود، لذا تصمیم به جایگزینی آنها با سیستم مشابه گرفته شد و با انجام تغییرات بر روی یک عدد والو گلوب و نصب یک عدد پیستون هوایی بر روی آن و ایجاد تغییرات در مدار فرمان آن، اقدام به تعویض این والو با یکی از سلونوئید والوهای معیوب شد که این والو فعلًا در سرویس می باشد و چندین بار نیز تست شده است و مشکل خاصی ندارد و قرار است که بر روی بقیه هیترها نیز نصب شود.



## ادامه از صفحه ۱

صرفه جویی آب، دو پیشنهاد شامل ۱- برگشت آب مقطر حاصل از خنک کاری الکترولایزر دستگاه هیدروژن سازی با نصب تانک، پمپ و اتصالات به رزرو تانک واحد ۴ به میزان یک متر مکعب در ساعت ۲- برگشت آب درین شده از تانک و کیوم واحد ۴ توسط پمپ و اتصالات مربوطه به سیکل آب نرم به میزان ۳۰ متر مکعب در ساعت مورد تایید قرار گرفت و توسط گروه تعمیرات اجرا شد.



و انجام موارد ذکر شده شاهد مشارکت بیشتر باشیم.

## برگزاری مراسم سوگواری دهه اول محرم

مراسم سوگواری دهه اول ماه محرم و ایام شهادت امام حسین<sup>(ع)</sup> در نیروگاه اصفهان برگزار شد.



## نشریه داخلی پیام بهبود

صاحب امتیاز : شرکت مدیریت تولید برق اصفهان

سردبیر : سعید گلشیرازی

عکس و صفحه آرایی : محسن کاظمی

تلفن : ۰۳۱-۳۷۸۹۵۰۷۱ - ۰۳۱-۳۷۸۸۲۸۶۵

آدرس : اصفهان، ابتدای اتوبان ذوب آهن، بلوار شفق، نیروگاه اصفهان

صندوق پستی : ۸۱۷۸۸ - ۱۵۸

پایگاه اینترنتی : [www.isfahanpns.ir](http://www.isfahanpns.ir)

## بازسازی کامل بویلر کمکی واحدهای ۳۲۰ مگاواتی نیروگاه اصفهان

بویلر کمکی واحدهای بخار ۳۲۰ مگاواتی نیروگاه اصفهان توسط متخصصان داخلی بازسازی کامل شد.

به گزارش کارشناس تعمیرات مکانیک بویلر، این بویلر با ظرفیت ۲۰ تن در ساعت، بخاری با فشار ۱۵ کیلوگرم بر سانتی متر مربع و دمای ۲۵۰ درجه سانتیگراد تولید می کند و بخار آن جهت استفاده در بخش‌های مختلف نیروگاه، مورد استفاده واقع می‌شود که به دلیل فرسودگی بویلر مذکور و اشکالات متعدد در لوله‌های آن، از سرویس خارج شده بود.

به گفته مهندس شهریار محققیان، پس از تهیه شرح مناقصه بازسازی این بویلر کمکی توسط امور تعمیرات مکانیک، قرارداد بازسازی بویلر کمکی با یک شرکت داخلی منعقد شد و متعاقباً آن شرکت اقدام به تهیه لوله‌های مورد نیاز با متراز تقریبی ۴۰۰۰ متر شامل ۳۵۰۰ متر لوله از جنس ۱-Gr A A۲۱۰ با سایز ۳/۶×۵۱ میلیمتر و ۵۰۰ متر لوله از جنس St۳۵۸ با سایز ۳/۲×۳۸ میلیمتر نمود.

بنابراین گزارش، عملیات خدمتگاری بر اساس نمونه‌های دمو نتائج شده از روی بویلر کمکی و همچنین انجام آزمون‌های فنی مربوطه با نظارت کارشناسان نیروگاه در محل کارگاه انجام پذیرفت. عملیات نصب لوله‌های جدید شامل والس زنی لوله‌های بین دو درام، مونتاژ و جوشکاری پانلهای واترووال جلویی و عقبی به همراه لوله‌های ارتباطی بین واتروال‌های بویلر، نصب باندلهای سوبرهیتر، انجام تست هیدرواستاتیک با فشار ۲۳ کیلوگرم بر سانتی متر مربع و رفع نشی‌ها و همچنین انجام مراحل تکمیلی کار شامل نصب ورق کاری‌های سقف و سقف بویلر، نصب عایق و مونتاژ مجدد تجهیزات مکانیک،



الکتریک و ابزار دقیق طی ۷۵ روز کاری توسط گروه‌های مختلف کاری با موفقیت کامل انجام شد.