



رویدادهای مهم فروردین ۱۴۰۳ در نیروگاه شهید منتظر قائم

آمار تولید نیروگاه در فروردین ماه ۱۴۰۳:

به گزارش روابط عمومی نیروگاه در این ماه نسبت به برنامه از پیش تعیین شده ، پانصد و بیست و سه هزار و چهارصد و پنجاه و نه (۵۲۳,۴۵۹) مگاوات ساعت انرژی تولید و تحویل شبکه سراسری گردیده است. از ابتدای سال جاری تا پایان این ماه ۸,۵٪ زمان سپری شده و ۷۶,۱۲٪ تولید به نسبت بودجه پیشنهادی محقق گردیده که ۲۳,۸٪ کمتر از بودجه می باشد.

| واحد | بخار قدیم | گازی | بخار سیکل | جمع |
|--------------|--------------|---------|-----------|---------|
| تولید خالص | Mwh | ۱۹۸,۹۷۹ | ۲۶۲,۷۴۵ | ۴۶۱,۷۲۵ |
| ساعت کارکرد | hh | ۱,۸۸۱ | ۳,۲۶۶ | ۵,۱۴۷ |
| مصرف مازوت | ۱۰۰۰ لیتر | ۹,۶۳۴ | | ۹,۶۳۴ |
| مصرف گازوئیل | ۱۰۰۰ لیتر | ۵۹۶ | ۶,۸۹۶ | ۷,۴۹۲ |
| مصرف گاز | ۱۰۰۰ مترمکعب | ۵۵,۳۳۱ | ۸۵,۲۴۶ | ۱۴۰,۵۷۷ |

پیام تبریک مدیر عامل نیروگاه شهید منتظر قائم به مناسبت فرا رسیدن عید سعید فطر:

به گزارش روابط عمومی ، گرشاسب جمشید نژاد طی پیامی فرا رسیدن عید سعید فطر را به تمامی مسلمین جهان بویژه کارکنان این مجموعه تبریک و تهنیت گفت.





متن این پیام بدین شرح است:

بسم الله الرحمن الرحيم

اللَّهُمَّ إِنِّي أَسْئَلُكَ خَيْرَ مَا سَأَلْتُكَ مِنْهُ عِبَادُكَ الصَّالِحُونَ وَأَعُوذُ بِكَ مِمَّا اسْتَعَاذَ مِنْهُ عِبَادُكَ الْمُخْلِصُونَ

دیگر بار و با طلوع هلال فطر، سروش الهی ندا سر داد و مومنان روزه دار را با قلب های آکنده از عشق سرمدی و سرمست از ضیافت حضرت دوست ، با زمزمه لیک اللهم لیک... از هر کوی و برزن به صفوف نماز عید غفران فراخواند. خوشا به حال آنان که با تکیه بر رنگین کمان باران رحمت الهی نظاره گر شادمانی همسفران خویش به وادی رحمت هستند و برای فردای خویش، توشه ارزشمند جود خداوندی را ذخیره نموده اند.

اینجانب ضمن آرزوی قبولی طاعات و عبادات شما از درگاه خداوند متعال، عید سعید فطر را به همکاران عزیزم و خانواده های محترمشان تبریک عرض نموده و از صاحب ضیافت رمضان خاضعانه طلب می نمایم که بهترین سرنوشت را در این ماه رحمت و برکت، برای بندگان خالص خویش رقم زده باشد و موجبات رضایت امام عصر (عجل اله تعالی فرجه الشریف) در هنگام ارائه مقدرات شیعیان خویش به درگاه الهی فراهم آمده باشد.

بازدید مدیرعامل شرکت مادر تخصصی تولید نیروی برق حرارتی از نیروگاه شهید منتظر قائم



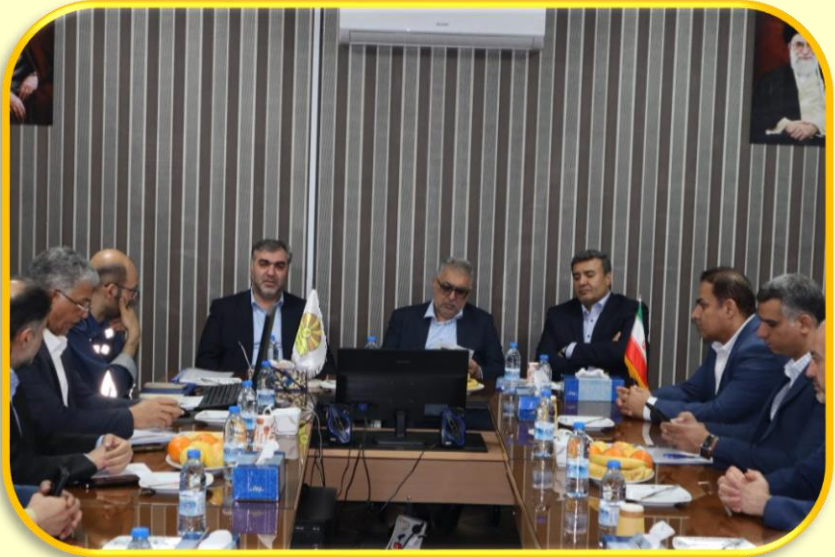
به گزارش روابط عمومی شرکت مدیریت تولید برق منتظر قائم در تاریخ ۱۴۰۳/۰۱/۲۹ آقای مهندس پیشاهنگ مدیرعامل شرکت مادر تخصصی تولید نیروی برق حرارتی، دکتر اسکندری معاون راهبری شبکه برق حرارتی ، مهندس نمازی مدیرکل دفتر فنی و نظارت بر تولید برق حرارتی به همراه

تیم فنی و تخصصی و آقای دکتر جعفری مدیرعامل شرکت توسعه برق و انرژی سپهر در نشستی با حضور مدیر عامل و سایر مدیران نیروگاه ، ضمن استماع و گزارش تخصصی قسمت های مختلف و همچنین گزارش برنامه ریزی خروج واحدها جهت تعمیرات و آمادگی کامل در تابستان ، از نیروگاه بازدید بعمل آوردند.



در ابتدا آقای مهندس جمشید نژاد ضمن عرض خیر مقدم به میهمانان با اشاره به استراتژیک بودن صنعت تولید برق و تعهد و همت کارکنان مجموعه در نگهداری و بهره برداری صحیح از مجموعه با قدمت بالغ بر ۵۰ سال تاکید نمودند.

در ادامه جناب آقای مهندس پیشاهنگ ضمن تشکر از پرسنل زحمتکش نیروگاه که با تلاش شبانه روزی موجب فراهم شدن چرخه تولید شده اند افزودند: نیروگاه منتظر قائم یکی از مهمترین نیروگاه های کشور به منظور کمک به حفظ پایداری شبکه سراسری برق کشور می باشد و با توجه به ناترازی انرژی در



کشور و همچنین مشکلات نیروگاه ها در تامین برق پایدار و نیاز مبرم شبکه به تولید برق، بر لزوم تعمیرات واحد های بخار و سیکل ترکیبی به صورت موازی و همزمان تاکید کردند و قول مساعدت و همکاری در جهت کوتاه کردن زمان تعمیرات واحد ها را از طریق استفاده از ظرفیت شرکت تعمیرات نیروگاهی ایران به نیروگاه اعلام نموده و خواستار آمادگی کامل به منظور عبور از پیک تابستان را شدند.

اتمام عملیات ترمیم و جوشکاری هدر بویلر ۳ بخار نیروگاه شهید منتظر قائم

به گزارش روابط عمومی، واحد ۳ بخار نیروگاه شهید منتظر قائم که در تاریخ ۱۴۰۲/۱۱/۲ به منظور تعویض تیوب های معیوب و اتروال از مدار خارج شده بود با همت و تلاش پرسنل در تاریخ ۱۴۰۳/۱/۵ به شبکه سراسری متصل گردید.

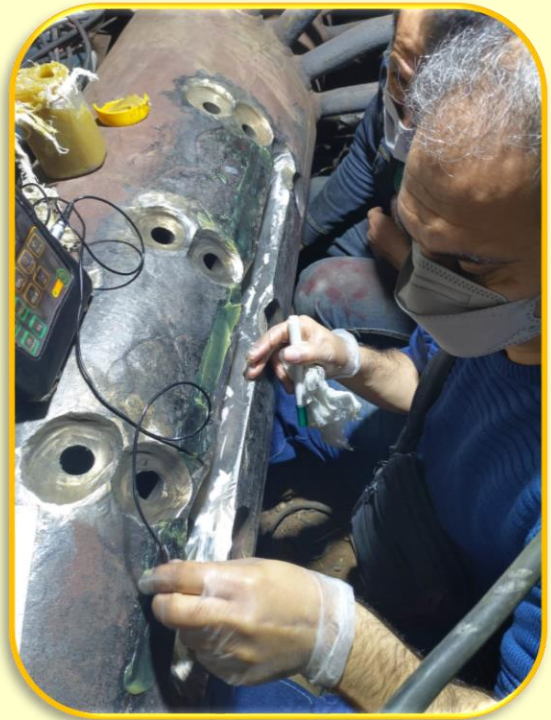


مدیر امور مهندسی مکانیک بخار در گفتگو با روابط عمومی بیان کرد: به دلیل تعویض تیوب های معیوب و اتروال، واحد ۳ بخار از مدار خارج و پس از بازدید از هدر و مشخص شدن وجود آسیب شدید در ناحیه هدر سوپرهیتر ثانویه تصمیم بر ترمیم و جوشکاری هدر بویلر ۳ بخار گرفته و نسبت به تهیه شرح فعالیت مورد نیاز و دستورالعمل جوشکاری (WPS) و انجام تست آرایه های فازی (PAUT) توسط بازرس در



حوالی ناحیه آسیب دیده به جهت مشخص شدن حجم آسیب در طول و عمق هدر اقدام شود و از طرفی پس از بررسی کامل و بازدید مقدار رسوب و وضعیت خوردگی در تیوب دیواره های شمالی، جنوبی، شرقی و غربی و همچنین تایید پژوهشگاه نیرو مبنی بر بالا بودن مقدار رسوب در واحد سطح نمونه های ارسال شده، نسبت به عملیات اسیدشویی اقدام شد.

مهندس هومن رحمانی افزود: در این مدت فعالیت های تعمیراتی در بخش های مختلف انجام شد که از مهمترین آنها می توان به عملیات اسید شویی شامل مراحل قلیاشویی، مس زدایی اولیه، اسیدشویی، مس زدایی ثانویه و پسیویشن موقت و پسیویشن دائم، سنگ زنی و حذف ترک (CRACK) محدوده ی مشخص شده، انجام تست (Penetrant Testing) جهت اطمینان از حذف کامل نواحی معیوب، جوشکاری پاس ریشه و آماده سازی سطح برای انجام تست NDT، تست (Ultrasonic Test) UT ناحیه جوشکاری شده توسط بازرس به دلیل اطمینان از صحت جوش ریشه و اصلاح موارد عیب اعلام شده و جوشکاری نهایی هدر اشاره نمود.



پیام مشاور خانواده و کار نیروگاه:

*** خانواده باعث شده است که به این شخصیت و مقام برسید و مانع از تبدیل شدن شما به فرد دیگری شده است.***

