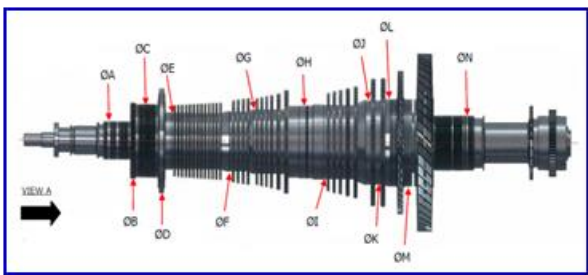




ROTOR STRAIGHTENING

ROTOR STRAIGHTENING

งาน Rotor Straightening เป็นงานแก้ไข Rotor ที่คดโก่งจนไม่สามารถใช้งานได้ให้กลับมาใช้งานได้ตามปกติ โดยใช้ความรู้ความชำนาญจากทีมงานวิศวกร กฟผ. และเทคโนโลยีที่ทันสมัยในการดำเนินการดังกล่าว โดยในปัจจุบัน กฟผ. เป็นรายแรกในประเทศไทยที่รับดำเนินงาน Rotor Straightening ซึ่งมี Workshop ที่มีเครื่องมือที่ทันสมัยรองรับการดำเนินงาน ตั้งอยู่ที่หนองจอก เขตมีนบุรี กรุงเทพมหานคร นอกจากนี้งาน Rotor Straightening ของ กฟผ. ได้รับรางวัลเหรียญเงินด้านนวัตกรรมจาก Salon International des Invention de Geneve ประเทศสวิตเซอร์แลนด์ อีกด้วย



ขอบเขตการให้บริการ

ในการตัด Rotor ทีมงาน กฟผ. ได้กำหนดขั้นตอนงานด้านวิศวกรรมในการซ่อมให้มีมาตรฐาน มีเครื่องมือ เครื่องจักร เครื่องมือวัด และเทคโนโลยีที่ทันสมัย ในการดำเนินงาน อาทิ

- เครื่อง Laser Tracker เครื่องวัดพิกัดแบบเคลื่อนย้ายได้ โดยความแม่นยำสูงซึ่งมีค่าเบี่ยงเบนไม่เกิน $\pm 0.01\text{mm}$ โดย เครื่อง Laser Tracker Leica Tracker AT403 ที่ กฟผ. เลือกใช้ เป็นรุ่นที่ได้รับการยอมรับว่ามีความแม่นยำและมีประสิทธิภาพมาก โดยเครื่องดังกล่าวใช้กับการวัดชิ้นงานขนาดใหญ่ เช่น Rotor, Shaft ที่มีความยาวถึง 20 เมตร รวมถึงการติดตั้งและการปรับแนวเครื่องจักร (Alignment) เพื่อวิเคราะห์ขนาดรูปทรงตามหลัก Geometry Dimension and Testing (GD&T)
- เครื่องมือวัดความเค้นคงค้าง (Residual stress) ซึ่งเป็นขั้นตอนการวัดค่าความเค้นคงค้างทั้งก่อนการตัด Rotor และหลังจากอบคลายความเค้น มีการตรวจสอบโครงสร้างของโลหะ และมีช่างเทคนิคที่มีความชำนาญ

ประโยชน์ที่จะได้รับ

ประหยัดค่าใช้จ่ายและทดแทนการรื้อการสั่งซื้อ Rotor ตัวใหม่ โดย กฟผ. สามารถตัด Rotor ได้ภายในระยะเวลา 1 เดือน (ขึ้นอยู่กับความเสียหายของชิ้นงาน) ซึ่งการสั่งซื้อ Rotor ตัวใหม่ใช้ระยะเวลา 1 ปี ทำให้ โรงไฟฟ้าสูญเสียโอกาสในการดำเนินการทางธุรกิจได้



เครื่อง Residual stress (ความเค้นคงค้าง)

ประสบการณ์ของ กฟผ. ที่ผ่านมา

ดำเนินการตัด Steam Turbine Rotor ซึ่งรองรับได้ถึงขนาด 40 MW โดยมีขนาดเส้นผ่า 3m ยาว 8 m



ติดต่อ ฝ่ายจัดการธุรกิจ การไฟฟ้าฝ่ายผลิตแห่งประเทศไทย

Website: www.egatbusiness.com

Call Center: Tel. +66 (0) 2436 7488 Line id: @egatbusiness

E-mail: msd3@egat.co.th

