

【서식 3】





# 작업결과 보고서

담당	차장

작업명 : 3,4호기 Ash Slurry Pp-A MTR의 1건 반출정비 공사

작업기간	2019. 06. 19~ 2019. 06. 21	감독부서	발전본부 제1발 전기부
250HP4P	1 재권선작업	1	
	2 베어링 정비작업 6313	1	
	3 베어링 정비작업 6319	1	
	4 Housing육성가공 6319	1	
	5 계약외 추가작업	1	
작업결과 확인	양호		

## 사진대장

			
입고검사	Ass'y 분해전	입고검사	권선검사 이상
			
입고검사	분해후 권체	입고검사	소손부



입고검사

POWER LINE 이상



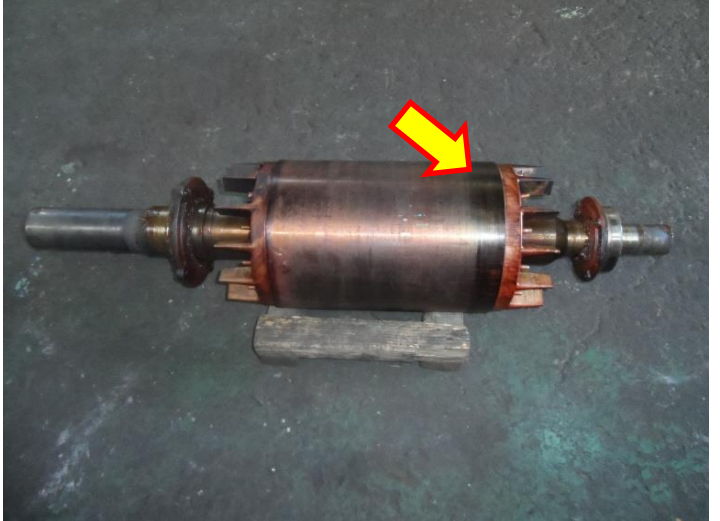
입고검사

부하측 Housing 측정치 6/100으로 불량



입고검사

제습 HEATER 1EA소손



입고검사

STATOR와의 회전마찰 초기 진행



Stator권체

재 권선 실시



Stator권체

1차 ,2차 절연 건조 실시



부하측 Housing

METALLIZING GRINDING 실시



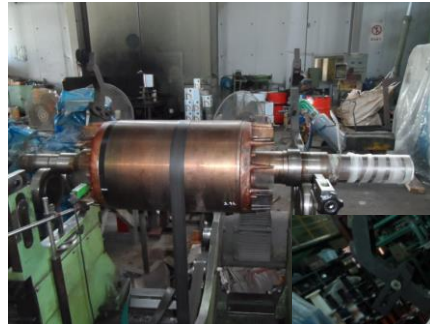
Housing

보수 후 검사 0/100



조립부품

세척 실시



ROTOR

BALANCING 실시 및 UNBALANCE 교정



소모부품

제습 HEATER & BOLT 교환

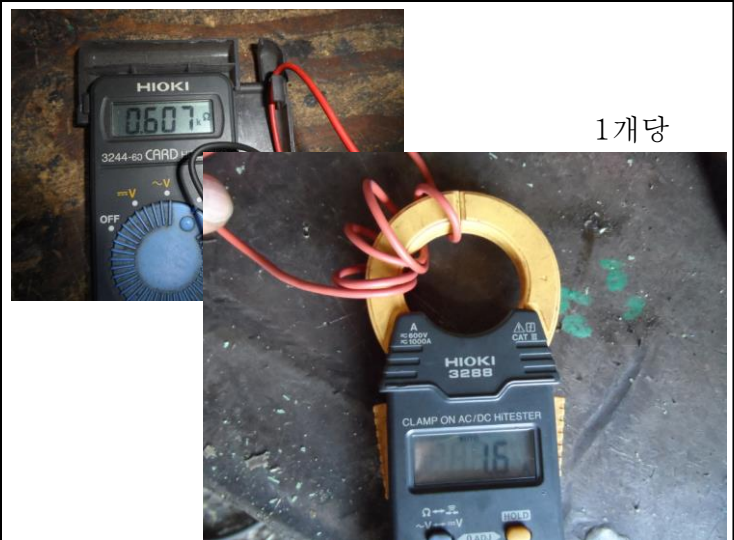


소모부품

냉각 FAN COVER 고정 BLOCK 교환



1개당



1개당

HEATER기존 | 4회감아 실 CURRENT=220V 0.4A

HEATER신규 | 4회감아 실 CURRENT=220V 0.4A



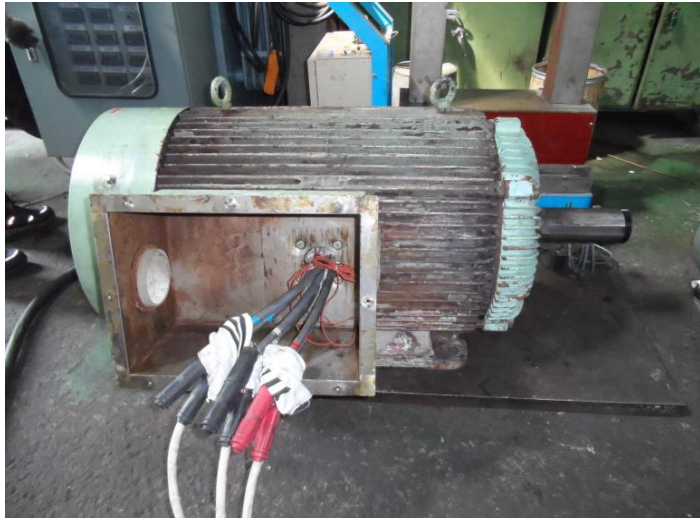
소모품 | BEARING 예열삽입 실시

소모품 | GREASE CHARGING 조립실시



건조 후 | 쉬힘 실시

출고검사 | 절연저항 & 각 상별 권선 저항



출고검사

시운전 Test 실시

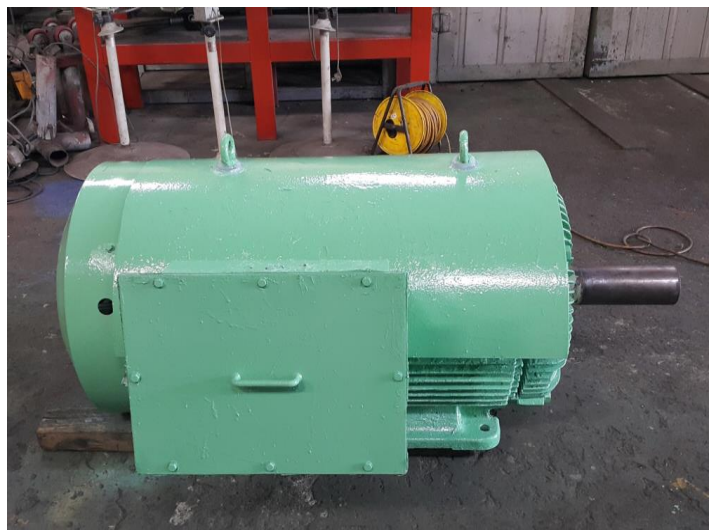
출고검사

시운전 Test 운전MONITORING



반부하

부하



출고검사

진동 & 소음 검사

출고검사 후

COLOR PAINTING

# BALANCING INSPECTION REPORT

## SETUP

PART NAME : AC ROTOR 4P185KW			
CUSTOMER : 화력본부			
TEST TIME : 2019. 6.20 9: 6:37			
GRADE	: G 6.3	RATING SPEED	: 1800 rpm
WEIGHT	: 292.000 kg	TESTING SPEED	: 645 rpm
DIAMETER	: 320 mm	CORRECTION	: ADD
ACCEPTABLE UNBALANCE			
PLANE1	: 30.5 gr	PLANE2	: 30.5 gr

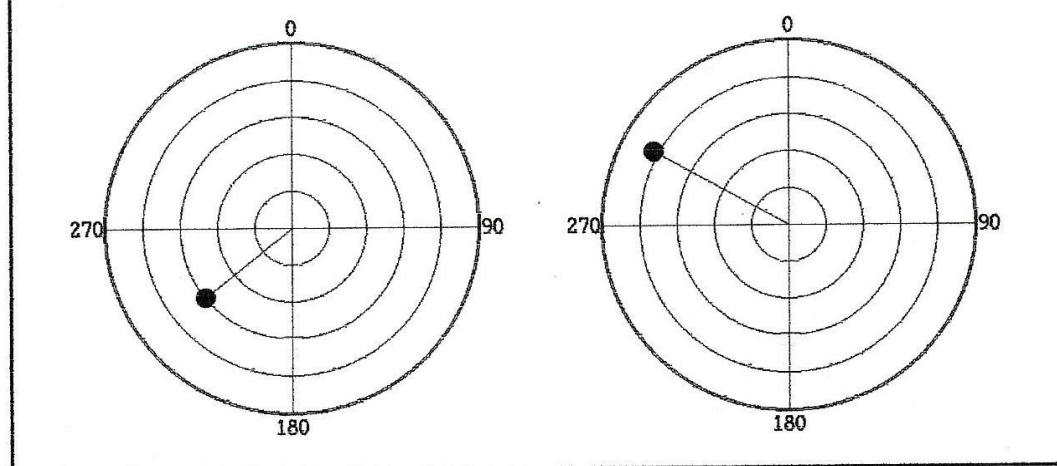
## INITIAL UNBALANCE

	PLANE1	PLANE2
UNBALANCE	26.8 gr	7.0 gr
ANGLE	274 deg	310 deg
RESULT	ACCEPT	ACCEPT

## CORRECT UNBALANCE

	PLANE1	PLANE2
UNBALANCE	6.0 gr	8.3 gr
ANGLE	231 deg	299 deg
RESULT	ACCEPT	ACCEPT

CORRECT UNBALANCE GRAPH (max = 10.0 gr )



진양전기  
 경남 마산시 내서읍 중리 1123-3번지  
 TEL (055) - 231-9318-9  
 FAX (055) - 231-9314