

Subject : introducing On-line safety valve testing Technology

On-line safety valve testing Technology

To ensure safe and reliable operation of plants processing, their critical components have to be properly maintained and tested as a routine, also particular care should be taken for safety critical components such as pressure relief valves. The conventional approach would involve removing these from the plant, testing in the workshop and inspecting, repairing, readjusting and final testing (whatever necessary).

The alternative is to perform the testing on site & on-line while the plant is operating. For this purpose the additional defined force should be exerted on the safety valve spindle to open the valve. While pulling the spindle the force, spindle lift and system pressure should be recorded and the "opening" point (force) determined. Provided that the force necessary to open the valve, the effective cross-section of valve orifice/disc and the corresponding pressure in the system are known, the popping up/opening pressure can be determined then, if necessary the safety valve can be readjusted and/or repaired on site. The result is considerable reduction in maintenance costs.

To perform this kind of testing, the appropriate test device has to be available.

T.D. device features & benefits

Our response is T.D., the fully automatic device for on site & on-line testing of safety valves. Since more than 20 years, it is regularly used in Germany, Sweden, Slovenia, France, Austria, Finland, India, Iran and many other countries.

T.D. is a microprocessor controlled system that uses high performance sensors to test safety relief valves automatically to determine the opening pressure/set point. The testing system's design, use of highest quality components and meticulous quality control result in high accuracy and reliability. T.D. is portable, can be used for any plants in the world and applies almost for all kind of safety valves.

The most important features are:

- ▶ Automated testing procedure
- ▶ Electric motor drive for spindle lift
- ▶ Lift force up to 50 KN
- ▶ Multiple safety interlocks to protect the valve and the device from damaging
- ▶ Data acquisition system with adjustable sampling rate
- ▶ Storage of test and valve data
- ▶ Up and down- load of data to / from external data base
- ▶ Manual / automated reset capability interchangeable pressure and force sensors
- ▶ Universal application
- ▶ Manually & automatically controlled reset
- ▶ Instant report printing
- ▶ Simple handling and operating

The results are:

- ▶ Reduction of plant shutdown duration
- ▶ Increase of plant availability
- ▶ Reduction of operation and maintenance costs
- ▶ Improvement of maintenance & spare management

The proposal

“IWTT Co.” can assist you by providing you with the benefits and the advantages of this testing technology. We use this device and a team of experienced technicians to test your safety valves of any kind, whenever you need it. We will be glad to provide you with any additional information may you need and we would be more than pleased to demonstrate our equipment in operation at your plant.

For further requirements or any assistance, please do not hesitate to contact us.

With best regards,

International West Technology Transfer Co. (IWTT Co.)



Why “on-line” valve testing?

- Testing is performed on real conditions: Temperature, real working media, system accumulation, so that accuracy of testing result is high.
- Highest accuracy through digital technology.
- Avoiding emergency shutdown for test purposes.
- Testing with T.D. reduces production loss, fuel costs and expands plant lifetime through reduced material stress, since it is not necessary to raise system pressure.
- With testing without removing valves, we save lots of time.
- Maintenance of valves on hardly accessible and distant regions is easy.
- Welded in valves can be adjusted without removal from the line, so no cost for weld inspections and expensive procedures.
- Damage reducing, like valve seat erosion or water starvation in boiler tubes.
- T.D. improves the environmental conditions by:
 - ▶ Reducing noise levels
 - ▶ Reducing fuel consumption.
- Inspectors and responsible people fully place their trust in the testing results of T.D.; there is no danger of manipulation with resultants. The testing report is also equipped with all real resultants and diagrams with testing date and time.
- Testing includes relief and safety valves.
- Testing at any location even in ex-safe areas.



T.D. is designed to test installed spring loaded proportional or full life safety and relief valves even during production times (on-line). A complete and final report is recorded simultaneously and printed immediately after the test. The required space over the valves spindle for mounting the light T.D-rack (see picture above) is only 300 mm. This enables the user to test safety valves in difficult and restricted position. A smart electronic unit from a distance up to 100 meter away controls the test itself

Basic Concepts

Some fixed mounted safety valves can only be tested by rising the system pressure to opening conditions. This procedure stresses all related components and shortens lifetime, using T.D. this method can be avoided. Sections of a plant do not have to be shut down for testing safety valves any more. T.D. can be used on-line during normal operation times. All test and valve data can be managed on a wine 95 PC and upper. Using the T.D. database enables a comfortable handing of all valve related data and information. As T.D. database is able to communicate with all SQL ready database system, existing resources can be used further on extended with the test data of T.D.



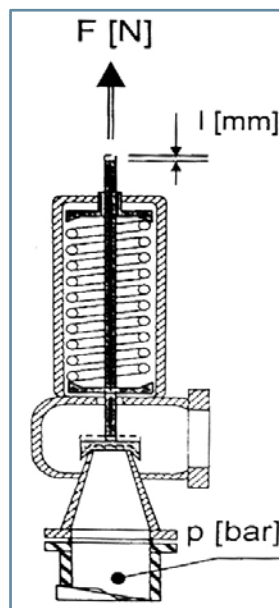
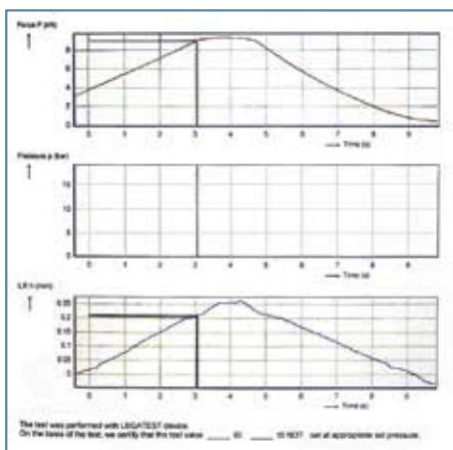
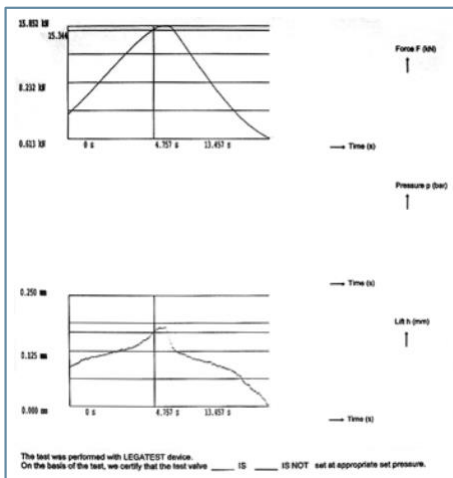
With T.D., we can perform tests on safety valves:

- When system is operating (HOT TEST) or
- When system has been shutdown (COLD TEST)

T.D. opens the valve slightly by pulling the spindle. Force, pressure and life sensors are sending signals synchronically to electronic unit.

After the testing procedure, we determine the opening point. System calculates the data and shows the resultant.

$$P_{\text{Open}} = P_{\text{system}} + \frac{F_{\text{Spindle}}}{A_{\text{Seat}}}$$



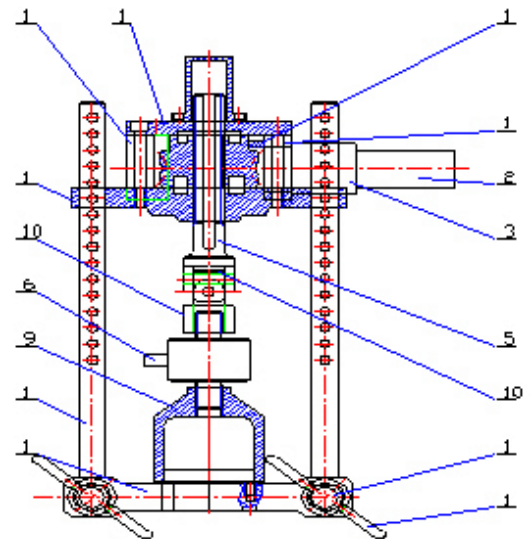
T.D. is composed of two operative parts:

The first part is CONSTRUCTION system with

- ▶ Planetary reducing gear
- ▶ Electromotor
- ▶ Worm gears
- ▶ Moving lift screw
- ▶ Force sensor
- ▶ Sensor of the lift
- ▶ Clamping head
- ▶ Gimbals.



Standard maximum force on T.D. basic version is 50 KN. Operating electronic temperature is -20 to 75 degree Celsius, which is important for testing on the field in winter or summer.



And the second part is

ELECTRONIC SYSTEM WITH:

1. Metal housing
2. Graphic LCD display
3. Basic function buttons
4. Numeric buttons, start, stop
5. Main switch for ON/OFF
6. Ex. Connections
7. Printer.

The device is prepared immediately after having turned on the switch on electronic box

We can manipulate with T.D. from electronic box or from PC computer. We can do the measuring without the standard electronic connection with accumulator charging.



Technical data

Calibration and self protection

For accuracy of measurement, T.D. offers the internal calibration and accuracy indication

of the most important measure parts.

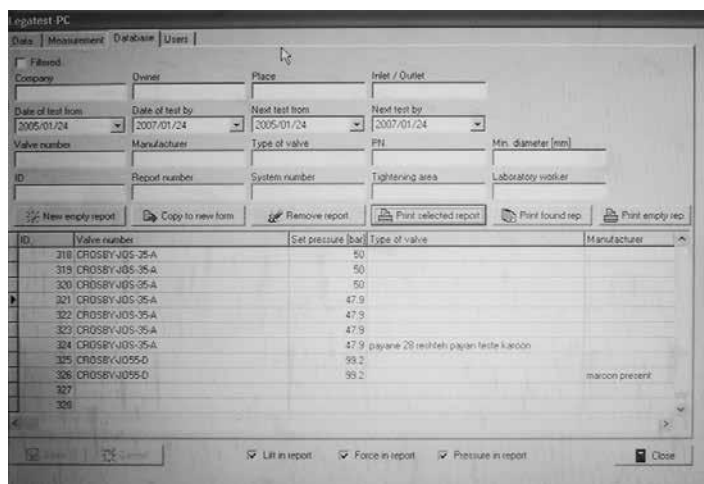
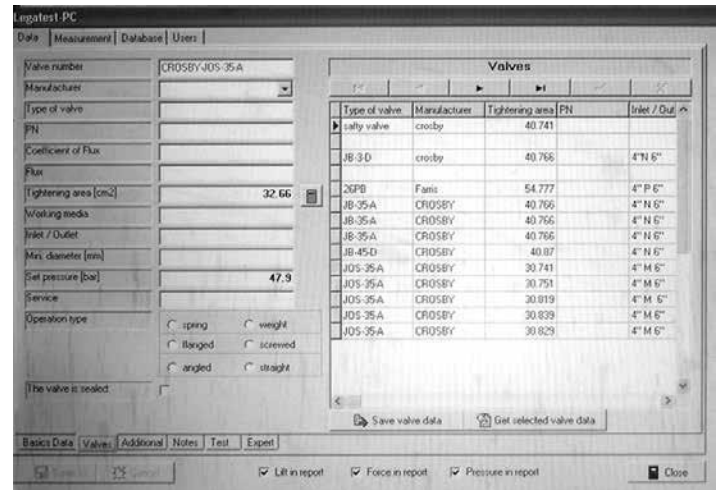
With electronic and physical calibrators, we can check activity of:

- ▶ Zero calibration of force
- ▶ Internal electronic device indication
- ▶ External force indication

T.D. includes an interface and electronic detector. All Hardware damage.

T.D. has a number of features to prevent any damage to the testing system, as well as:

- ▶ Rig damage protection
- ▶ System, valve and motor overload protection
- ▶ Overheating protection
- ▶ Power monitoring
- ▶ Maximum lift limitation.



Software and data base

All testing protocols can be transferred to data base on PC.

Data base automatically warns us for further testing. Before next testing all data are transferred to the electronic box.

We can start with the test immediately.

We can also manipulate with T.D. directly from personal computer.

Before starting any testing, we must determine:

1. Location of safety valve
2. Accessibility and visual examination of safety valve
3. Mounting possibility
4. Surrounding temperature
5. Presence of any dangerous or explosive media
6. Possibility of securing the test location.

All the safety measurement for the relation of testing must be assured (as prescribed by the law and internal owners safety measurement policy).

For correct and safe testing of safety valves, we must also examine:



- Existing documentation of safety valve
- Existing documentation of the system which is

protected by the safety valve

After examining all the technical characteristics, we can begin preparing the T.D. device by following order:

- A. Removing the seals, only those which are not allowing to perform the testing
- B. Removing carefully the cap of safety valve
- C. Placing T.D. on safety valve.

All operations of T.D. are guided from electronic unit which

must be connected with the multiword cable to the electromotor, force sensor and sensor of lift.

When testing during the system operation, we exchange the existing manometer with a pressure sensor or manually enter the momentary pressure of valve in the system.

All the commands and data are intervened over basic functional buttons, or transferred from the personal computer.

We determine the sensor of force on the basis of data, which the system has calculated after entering the middle seat area and set pressure of valve. When we have connected the electronic unit to the 220 V inlet, T.D. is ready to use.

On-line testing procedure

By pressing START button, we start the program for testing and construction motor starts to move.

When the construction starts to strain, we can record the increase of force and lift.

When valve opens, the pressure in the system starts

to drop down. On right side of LCD we can observe all numeric values of parameters for every moment.

When valve opens, force increases with less intensity and pressure is falling. Lift is increasing faster.

A few seconds after, we then press the START button again, moving screw starts to move down and complete construction is unloaded.

When parameters of force and lift are zero, we stop the turning of motor by pressing STOP button.

After the testing is finished, three diagrams show up on display. We can easily determine the opening point of safety valve.

We can print the report immediately with all the necessary technical data, (resultant and graph).

We can also store 40 reports in electronic box or transfer them to the data base in personal computer.



Our reference list in Iran

• Oil and Gas Refinery:



Sepahan Oil Co



Abadan Oil Refinery



پالایش نفت شیراز
Shiraz Oil Refinery



شرکت پالایش نفت بندرعباس
Bandar-Abbas Oil refining Co.



Tehran Oil Refinery Co.



شرکت نفت ایرانول
IRANOL Co.



شرکت پالایش نفت تبریز
(سهامی عام)
Tabriz Oil Refinery



شرکت ملی گاز ایران
F.J.G.R.C
Fajr Jam Gas Refinery Co.



شرکت پالایش گاز سرخون و قشم
Sarkhoun Ghesm Gas Refining Co.

• Oil And Gas Production



شرکت نفت فلات قاره ایران
Iranian Offshore Oil Co.



شرکت بهره برداری نفت و گاز گچساران
Gachsaran Oil and Gas Production Co.



شرکت بهره برداری نفت و گاز مارون
Maroun Oil and Gas Production Co.



شرکت بهره برداری نفت و گاز کارون
Karoun Oil and Gas Production Co.

PetroChemical



Farabi Petrochemical Co.



Shiraz Petrochemical Co.



Esfahan Petrochemical Co.



Razi Petrochemical Co.



Fajr Petrochemical Co.



Khouzestan Petrochemical Co.



Amir Kabir Petrochemical Co.



Borzouye Petrochemical Co.



Bou-Ali Sina Petrochemical Co.



Khark Petrochemical Co.



Bandar-Imam Petrochemical Co.



Tabriz Petrochemical Co.



Maroun Petrochemical Co.



Abadan Petrochemical Co.



Oroumiye Petrochemical Co.



Shazand Petrochemical Co.



Basparan Petrochemical Co.



Ab nirou Petrochemical Co.



Bandar Abbas Petrochemical Co.



TondGouyan Petrochemical Co.

• PowerPlants



Arak Powerplant



Isfahan PowerPlant



Iranshahr Powerplant



Zarand Powerplant



Khayyam Powerplant



Kerman Powerplant



Yazd Power plant



Be'sat Powerplant



Montazer Gha'em Powerplant



Neka PowerPlant



Fars Powerplant



Shariati Powerplant

• Other Industries



مجتمع فولاد کاویان
Kavian Steel Co.



Yazd Tire Co.



Barez Tire
Barez Tire Co.



Saba Tire Cord Co.



DMT Isfahan

۸۴,۲,۷۰۰
۸۴,۲,۷۰۰



DMT

شرکت تولید مواد اولیه الیاف مصنوعی



شرکت بین المللی انتقال فن غرب

جناب آقای مهندس گلکار مقدم، مدیر محترم عامل

با سلام

بازگشت به نامه شماره AM/TH/00200/LT و با تشکر از حضور کارشناسان محترم آن شرکت در محل کارخانه دی ام تی اصفهان بدینوسیله این شرکت رضایت خود را از تنظیمات به عمل آمده بر روی دو دستگاه از شیرهای اطمینان کارخانه دی ام تی اصفهان اعلام می دارد.

به امید همکاریهای بیشتر در آینده.

با تشکر

معاون بهره برداری

یوسف رستمی



تاریخ : ۸۴/۲/۲۰
شماره : ۵۰۱/۱۷۴-۲۷ ص ب
پیوست :



جناب آقای مهندس گلکار مقدم
مدیریت محترم شرکت بین المللی انتقال فن غرب
موضوع : تست Online شیرهای ایمنی

احتراما " عطف به نامه شماره AM/TH/۰۰۲۲۳/ LT مورخ ۸۴/۲/۱۱ بدینوسیله
کارشناسان آن شرکت در تاریخ ۸۴/۲/۲۰ به این مجتمع عزیمت نموده اند و تست
شیرهای ایمنی به نحوه مطلوب برگزار گردیده لازم به ذکر است که این شرکت از
زحمات جنابعالی و کارشناسان آن شرکت تشکر و قدردانی می نماید .

باتشکر
بهادر چنگیزی
رئیس هماهنگی آموزش
۲/۲۰

تهران - بلوار میرداماد - خیابان نفت شمالی - خیابان یکم - پلاک ۵۶ - کد پستی ۱۹۱۹۶
تلفن و فاکس : ۱۰ - ۲۲۷۶۹۰۷



شرکت ملی صنایع پتروشیمی
شرکت پتروشیمی بوعلی سینا
(سهامی عام)

بسمه تعالی

تاریخ: ۸۴/۲/۲۶
شماره: ۸۴/۲/۲۶-۲۱
پیوست: ۱

مدیریت محترم شرکت انتقال فن غرب

با سلام

عطف به نامه شماره AM/TH/00241/LT مورخ ۸۴/۲/۱۷ در ارتباط با تست شیرهای اطمینان کارشناسان شرکت انتقال فن غرب در تاریخ ۸۴/۲/۲۱ به این واحد مراجعه کرده و یک دستگاه شیر اطمینان در سایت و یک دستگاه در کارگاه تست نمودند بدینوسیله ضمن تشکر و قدردانی از آن گروه بدلیل تست ON LINE و دقت بالای دستگاه در تست شیرهای اطمینان رضایت خود را اعلام می داریم.

با تشکر

محمد رسول بهروز

رئیس تعمیرات

تهران، خیابان ولیعصر، پلاک ۱۷، کوچه شهید دامن افشار، پلاک ۱۷، کد پستی ۱۹۶۹۲

مستدیر: پستی ۱۵۱۷۸/۱۴۴

تلفن ۸۷۸۷۹۳۱، ۸۷۸۷۹۳۰، ۸۷۸۷۹۳۲، ۸۷۸۸۶۸۹، فاکس: ۸۷۸۸۲۲۲

بسمه تعالی



شرکت ملی صنایع پتروشیمی
شرکت پتروشیمی شهید تندگویان
(سهامی عام)

تاریخ: ۸۴/۳/۳
شماره: ۴۳۲/۲۲۹-۲۸ ص ب
پیوست: ندارد

جناب آقای مهندس گلکار مقدم
مدیر عامل محترم شرکت بین المللی انتقال فن غرب

با سلام

احتراما، پیرو نامه شماره AM/TH/00224/LT مورخ ۸۴/۲/۱۱، کارشناسان محترم آن شرکت ضمن حضور در پتروشیمی تندگویان و برگزاری سمینار در خصوص آشنایی با کارایی و عملکرد تست Online شیرهای ایمنی در تاریخ ۸۴/۲/۱۹، دو عدد Pressure safety valve را در Site و Shop با موفقیت تست نمودند. لذا این امور ضمن تشکر و قدردانی از تلاش آن شرکت در جهت پیشبرد و اعتلای بکارگیری دانش و تکنولوژی روز امیدوار است که در آینده شاهد همکاری و انتقال تجربیات با آن شرکت محترم باشد.

با تشکر
محمد پایمهر
رئیس بازرسی فنی
۸۴/۳/۳

**شرکت مدیریت تولید برق
نیروگاههای استان سیستان و بلوچستان**
«سهامی خاص»
شماره ثبت ۱۷۰۵

احتراماً،

بپیوست ۳ فقره گزارش تست سفتی والو این نیروگاه که
توسط نمایندگان آن شرکت در تاریخ ۸۴/۵/۲۲ انجام شده و مورد
تأیید و رضایت این نیروگاه میباشد. جهت اطلاع به آن شرکت
محترم تقدیم میگردد./

وزارت معارف و اوقاف و صنایع مستظرفه
مدیر کل و معاونان
تهران

آدرس: ایرانشهر، کیلومتر ۱۷ جاده بمپور، صندوق پستی ۹۹۱۳۵-۳۵۱
تلفن: ۰۵۴۷-۲۲۲۸۰۱۳-۱۴؛ فاکس: ۰۵۴۷-۲۲۲۵۲۷۱

شماره ۲۴۹۵
تاریخ ۱۵/۵/۵۵



شماره شصت و یکم، کرمان، ۱۳۶۲، زمرد ۴۷۳.

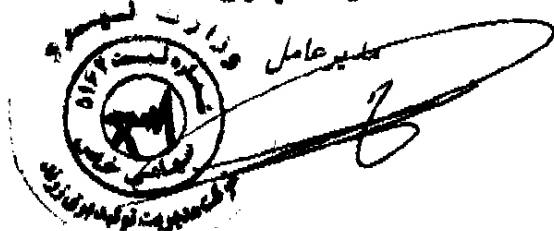
شرکت مدیریت تولید برق زرند
(وابسته به وزارت نیرو)
اسلامی خاص.

شرکت بین المللی انتقال فن و خبر

احتراما" باسپاس فراوان از پیگیریهای آقایان مهندس تجلی وفلاح به استحضار میرساند که نمایندگان آن شرکت محترم آقایان کامران رفیعی و فرزاد حضرتقلی ثمری در تاریخ ۸۴/۵/۲۴ از سایت نیروگاه زرنند بازدید و توضیحات لازم را درخصوص همکاریهای فی مابین ارائه نمودند ضمناً" نامبردگان تست on line دو عدد پابلوت سیفتی والو اصلی بویلر و آبندی سیت یک عدد والو ۱۲ اینچ مسیر آب خنک کن نیروگاه را انجام دادند . بدینوسیله مراتب قدرانی خود را از مدیریت ، کارشناسان و نمایندگان محترم آن شرکت اعلام نموده و انشاء اله در آینده نزدیک که امکان توقف واحدهای نیروگاه جهت تعمیرات میسر باشد باز ارائه چک لیست موجود از خدمات آن شرکت محترم استفاده خواهد شد .

محمد رضا حیدری

کتابخانه عمومی



www.zarkp.co.ir پست الکترونیک: zarkp@zarkp.co.ir

محبتیں
ضمیمہ
لاٹری
سماعت

تاریخ :

شماره :

پروست :

دیر سے مختار محمد بن ابی اسحاق بن غریب

۳۰۰

به استحضار می‌رساند که کارخانه تولید لوله کارخان (صنعتی) و خزانچه مخزن قیاسی ۵۰، ۵۰، ۵۰، ۵۰
در محل کارخانه است و در واقع در لوله‌های صنعتی اقدام به معرفی توانایی کرده و در
درگاه‌های این لوله‌ها و درگاه‌های safety valve به صورت سوراخ کرده و در
مخزن، ضمن نشانه از حضور و فعالیت این مخزن و از نظر موقعیت بر این نکته
توجه امید است که این اطلاعات با به کار رسیدن این نکته و این نکته که این
درگاه‌ها در

بنی
میرزا
محمد علی
R. h.
۱۴، ۵، ۴



دفتر مرکزی تهران: ۱۵۳۳۸۵۶۱۱۱ خیابان خرمشهر، بلاک ۱۴۳، ساختمان بزد نایر، صندوق پستی ۱۶۵۱-۱۴۱۵۵ تلفن: ۸-۸۷۵۷۲۰۶ فاکس: ۸۷۶۹۰۴۰
کارخانه بزد: جاده فرودگاه، جوار شیرک صنعتی بزد تلفن: ۴-۵۲۵۹۹۹۱ (۰۳۵۱) ۹-۵۲۵۰۰۰۶ (۰۳۵۱) فاکس: ۵۲۵۲۱۳۴ (۰۳۵۱)

تهران: خیابان سوره - پلاک ۱۵۷۷۰ - تلفن: ۶۵۷۷۱۱-۵
 صندوق پستی: ۳۷۱۵ - پلاک ۱۵۷۷۰ - تلفن: ۶۵۷۷۱۱-۵
 E-MAIL: BAREZ @ neda.net.ir

شماره: ۸۵/۵/۲۵



مجمع منابع لاستیک کرمان
 (شرکت سولیس ماز)

شرکت محترم انتقال فن غرب

با سلام

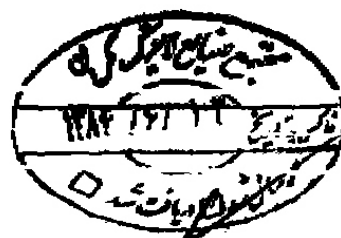
احتراماً ضمن تشکر از همکاری آقایان کامران رفیعی و فرزانه
 ثمره که در تاریخ ۸۵/۵/۲۵ به این مجمع مراجعه و یک عدد
 گیت ولو ۱۰" را با دستگاه EFCO SL-15 و یک عدد Safety valve
 را با دستگاه Laga test به صورت on line گزین تست نمودند.
 مراقب جهت اطلاع و استحضار ارسال میگردد.

با تشکر

جانشین مدیرعامل

علی اکبر مشرفی

از طرف



کمران کرمان صندوق پستی: ۳۸۵-۷۶۱۷۵-۳۳۸۵۳۳ تلفن: ۳۳۵۴۵۰-۲۲۲۲۵۹-۲۲۲۹۶۹۰-۳۳۰۰-۳۳۰۰



شرکت ملی نفت ایران
شرکت ملی مناطق نفتخیز جنوب
شرکت بهره‌برداری نفت و گاز کارون
«پارس»

باسمه تعالی

شماره: صورتجلسه

تاریخ: ۱۳۸۴/۸/۴

پیوست: -

صورتجلسه پایان کار آزمایش نقطه تنظیم شیرهای ایمنی

حسب قرار داد فیما بین شرکت انتقال فن غرب و شرکت بهره‌برداری نفت و گاز کارون برای آزمایش نقاط تنظیم شیرهای ایمنی مستقر در چند راهه های واحدهای بهره‌برداری اهواز ۲،۳،۴،۵ و آبتیمور به تعداد ۱۶۰ عدد شیر ایمنی، بدینوسیله نامبردگان ذیل تأیید می‌نمایند شیرهای موضوع قرار داد به نحو مطلوب آزمایش و در سرویس قرار گرفت. مقرر گردید ظرف یک هفته اصل گواهینامه آزمایش های مذکور تحویل اداره تعمیرات شرکت بهره‌برداری نفت و گاز کارون قرار گیرد. اجرا این قرار داد از تاریخ ۸۴/۶/۳ شروع و در تاریخ ۸۴/۷/۳۰ به پایان رسید

اعضاء جلسه :

رئیس اداره تعمیرات	عبدالعلی رادفرد
رئیس عملیات تعمیرات	خیراله قاسمی
رئیس مهندسی تعمیرات	سید موسی موسوی
نماینده اداره بازرسی فنی	نادر محمود لاری
نماینده شرکت انتقال فن غرب	احمد فلاح

۸۴، ۸، ۴

۸۴، ۸، ۴

۸۴، ۸، ۴

۸۴، ۸، ۴

۸۴، ۸، ۴



شرکت ملی نفت ایران
شرکت ملی مناطق نفتخیز جنوب
شرکت بهره‌برداری نفت و گاز کارون
تهران - خیابان خراسان

باسمه تعالی

شماره: صورتجلسه

تاریخ: ۱۳۸۴/۸/۷

پیوست: -

صورتجلسه پایان کار آزمایش نقطه تنظیم شیرهای ایمنی

حسب قرار داد فیما بین شرکت انتقال فن غرب و شرکت بهره برداری نفت و گاز کارون برای آزمایش نقاط تنظیم شیرهای ایمنی مستقر در چند راهه های واحد بهره برداری اهواز ۴ به تعداد ۲۰ عدد شیر ایمنی، بدینوسیله نامبردگان ذیل تائید می نمایند شیرهای موضوع قرار داد به نحو مطلوب آزمایش و در سرویس قرار گرفت. مقرر گردید ظرف یک هفته اصل گواهی نامه آزمایش های مذکور تحویل اداره تعمیرات شرکت بهره برداری نفت و گاز کارون قرار گیرد. اجرا این قرار داد از تاریخ ۱۳۸۴/۸/۱ شروع و در تاریخ ۱۳۸۴/۸/۷ به پایان رسید

اعضاء جلسه :

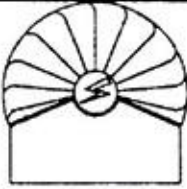
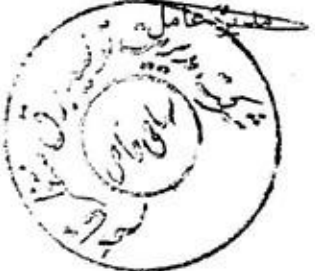
رئیس اداره تعمیرات	عبدالعلی رادفرد
رئیس عملیات تعمیرات	خیراله قاسمی
رئیس مهندسی تعمیرات	سید موسی موسوی
نماینده اداره بازرسی فنی	محمود لاری
نماینده شرکت انتقال فن غرب	احمد فلاح

۸۴/۸/۷

۸۴/۸/۷

۸۴/۸/۷

۸۴/۸/۷

تاریخ: ۱۵/۵/۱۴۰۱ شماره: ۲۱/۱۴۷۹ پیوسته:	بسمه تعالی شرکت مدیریت تولید برق منتظر قائم (سازمان)	 شماره ثبت: ۲۴۳۹
<p style="text-align: center;"> شرکت محترم بین المللی انتقال فن غرب موضوع: گواهی تست سیفتی والوهای درام </p> <p> عطف به نامه شماره AM/TH/201499 مورخ ۸۵/۵/۲۹ ضمن تشکر از تلاش و دقت آن شرکت محترم در انجام موفقیت آمیز تست On Line سیفتی والوهای درام بویلر این نیروگاه با فشار ۲۲۰۵ psi و دمای ۵۰۰ درجه سانتیگراد، تست های لازم جهت سیفتی والوهای واحد ۳ بخار نیز در تعمیرات اساسی این واحد که از اسفند ماه جاری شروع خواهد شد قابل انجام می باشد. لذا مقتضی است به گونه ای برنامه ریزی فرمائید که در زمان یاد شده نسبت به انجام تست های مورد نظر اقدام لازم بعمل آید. </p> <p style="text-align: center;"> محمد رضا حاجی حسنی  </p> <p> کرج - کیلومتر ۷ جاده ملارد صندوق پستی ۴۱۶ - ۳۱۵۸۵ تلفن: (۰۲۶۱) ۶۶۰۰۷۰۱ - ۵ فکس: (۰۲۶۱) ۶۶۰۰۷۰۸ </p>		

شماره: ۹۵/۹۴۷۰/۲۸/۱۰

تاریخ: ۱۳۹۵/۱۲/۲۵

پیوست: ندارد

باسمه تعالی



شرکت مدیریت بهره برداری تولید برق فارس

((سهامی خاص))

شرکت بین المللی انتقال فن غرب

موضوع: گواهی

با سلام

با احترام، در پاسخ به نامه شماره AM/TH/ ۲۲۶۱۶۷ تاریخ ۹۵/۱۲/۲۲ بدینوسیله گواهی می گردد شرکت بین المللی انتقال فن غرب خدمات تست آنلاین ۸ عدد سیفتی ولو IP و HP را جهت واحد بخار نیروگاه سیکل ترکیبی فارس انجام داده و مورد تأیید می باشد.

مدیر عامل

مهرداد پاکرآئین

اصل این نامه بدون مهر برجسته فاقد اعتبار است



ISO 9001 & ISO14001 & OHSAS 18001



شیراز - بالاتر از فرودگاه - نرسیده به پلیس راه - جاده اختصاصی نیروگاه سیکل ترکیبی فارس - ص پ: ۷۱۷۶۵/۴۳۵

تلفن اداره مرکزی: ۴-۳۳۴۴۳۱۵۱ نیروگاه سیکل ترکیبی فارس: ۳۸۲۳۳۰۰۱ نیروگاه گازی شیراز: ۴-۳۷۲۶۰۰۰۲

نماینده اداره مرکزی: ۳۳۳۰۷۱۸۹ نیروگاه سیکل ترکیبی فارس: ۳۳۳۰۷۱۸۳ نیروگاه گازی شیراز: ۳۷۲۶۲۴۴۵

پست الکترونیکی: info@FPGM.COM

وب سایت: WWW.FPGM.COM

تاریخ: ۹۶/۰۱/۱۷
شماره: PS/۹۶/۱۰۰۸
پیوست:

شرکت پایش صنعت امید سپاهان (سهامی خاص)
Payesh Sanat Omid Sepahan Co.



شرکت بین المللی انتقال فن غرب

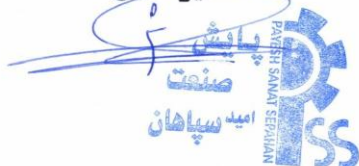
موضوع: اعلام رضایت

با سلام؛

احتراماً؛ نظر به انجام تست آنلاین ۸ عدد Safety valve توسط آن شرکت طی پروژه تعمیرات اساسی واحد ۳ بخار نیروگاه سیکل ترکیبی فارس، بدینوسیله ضمن اعلام رضایت مراتب تقدیر و تشکر خود را اعلام می‌دارد.

رضا شمس

مدیر عامل



شماره تلفنهای جدید شرکت:

۳۳۴۴۷۶۰۱-۳ فکس ۳۳۴۴۷۷۹۰-۳۱



ISO 18001:2007
Reg No.30128148



ISO 14001:2004
Reg No.30128147



ISO 9001:2008
Reg No.30128146

اصفهان ، اتوبان کاوه ، فیابان باهنر ، سافتمان مهزیار ، طبقه ۲ کد پستی: ۸۱۳۸۷۸۵۸۶۱
تلفن: ۳-۳۳۳۵۷۱۰۱ (۳۱۰) دورنگار: ۳۳۳۵۷۱۰۱ (۳۱۰)

پست الکترونیکی: info@Payeshsanat.ir

وب سایت: www.Payeshsanat.ir

شماره: ۶۳۰۴/۸۶۹

بسمه تعالی

تاریخ: ۱۳۹۶/۰۲/۰۲ شرکت مدیریت تولید برق شریعتی مشهد (سهامی خاص)

پوست: Mashhad Shariati Power Generation Management Co.



به : شرکت بین المللی انتقال فن غرب

موضوع: رضایت انجام کار

با سلام و احترام،

نظر به انجام موفقیت آمیز تست و کالیبره آنلاین سیفتی والوهای بویلر ۱ و ۲ به تعداد ۱۵ دستگاه در رنج های کاری متفاوت از واحد سیکل ترکیبی این نیروگاه که در حین تعمیرات اساسی واحد بخاردر زمستان ۹۵ انجام گردید، باستحضار می رساند از عملکرد تیم اجرایی آن شرکت با مدیریت جناب آقای مهندس رفیعی رضایت کاری تا کنون حاصل است. این گواهی بنا به درخواست آن شرکت صادر گردیده است و ارزش قانونی دیگری ندارد.

علیرضا مرتضوی فر

عضو هیئت مدیره و مدیر عامل



آدرس: مشهد - کیلومتر ۱۰ جاده سرخس - ص پ ۴۷۵ - ۹۱۷۳۵ نمابر: ۰۵۱-۳۳۹۶۱۹۶۰

تلفن: ۰۵۱-۳۳۹۶۲۰۰۱-۰۴

پست الکترونیکی: Shariati.powerplant@gmail.com

پایگاه اینترنتی: WWW.SH.CC.PP.IR