



کارشلفناسان ستاره خلیج فارس را هم دعوت کردیم تا آنها هم شاهد تست موفق EQ30 باشند. همان جابه مهندس آدرمگین گفتیم: افتخار این کار مال شماست؛ چون اعتماد شما به تولیدکننده داخلی عامل اصلی موفقیت ما در طراحی و ساخت این پمپ بود. با ارسال و نصب سه پمپ EQ30 ۲۵ تنی ساخته پتکو در پالایشگاه ستاره خلیج فارس، چرخه خنک سازی پالایشگاه در تابستان ۱۳۹۳ تکمیل شد و راه اندازی فاز اول پروژه دیگر معطل تحریم‌های ظالمانه غرب نماند. برای پتکو و همه کارگران و مهندسان پرتلاش آن افتخار بزرگی بود که توانستند در دوران سخت تحریم‌ها، پمپ‌های عمودی EQ30 را در مدت کمتر از یک سال و با قیمت یک دهم نمونه آلمانی طراحی و تولید کنند. آنان با کمک به قطع وابستگی کشور از واردات بنزین، گرهی از مشکلات کشور را باز کردند.

مدتی بعد که خبر تولید ما به آلمانی‌ها رسید، خودشان پا پیش گذاشتند و ادعا کردند شرایط تحریم‌ها عوض شده و مایل اند نه عدد پمپ موضوع قرارداد را تولید کنند و تحویل ایران بدهند! مقارن با امضای برجام و درحالی که حدود یک سال از راه اندازی فاز اول پالایشگاه ستاره خلیج فارس و کارکرد موفق پمپ‌های EQ30 پتکو در سایت خنک سازی می گذشت، پمپ‌های آلمانی هم رسیدند و قرارداد EQ30 ها به آخرین مرحله خودش رسید. آلمانی‌ها هم دیگر فهمیده بودند تحریم‌ها نمی‌تواند جلو پیشرفت و خودکفایی ایرانی‌ها را بگیرد.

۲۰ هزار مترمکعب داشت. البته با فشار کمتر از مقدار لازم! «بهترین نقطه بازده» پمپ را هم در حدود ۱۸۵۰۰ مترمکعب برآورد کردیم که فاصله زیادی با نقطه کاری ما داشت.

«جلسه گذاشتیم که چطور مشکل را حل کنیم. تنه راه کاهش دبی این بود که عرض کانال‌های پروانه را کوچک‌تر کنیم. اما مشکل این بود که چطور این کار را انجام دهیم؟! اگر می‌خواستیم پروانه‌ها را دوباره مدل‌سازی و ریخته‌گری کنیم، حداقل دوسه ماه زمان لازم داشت که عملاً امکانش نبود. نظر مهندس عمرانی و سید حمزه این بود که پروانه‌ها را برش بزنیم و بعد با سنگ بساییم و عرض کانال‌ها را کوچک کنیم و دوباره جوش بزنیم! کار سخت و دقیقی بود که بچه‌های جوش کاری بسیار زیبا و هنرمندانه از عهد‌هایش برآمدند؛ طوری که اصلاً معلوم نبود این پروانه‌ها جوش خورده‌اند! این روش اصلاحی را فقط روی یکی از سه پمپ ساخته شده انجام دادیم تا اگر محاسباتمان جواب نداد، دست کم دو پمپ بعدی را از دست ندهیم. برای تست سوم EQ30 آماده شدیم. پمپ استارت خورد و دوباره رفتیم سراغ اندازه‌گیری‌ها. ظاهر همه چیز به خوبی پیش‌رفته بود و پمپ در نقطه مدنظر و با بازده مقبولی در حال کار بود. بلافاصله، دو پمپ بعدی را هم اصلاح و هر سه پمپ را برای تست و بازرسی نهایی آماده کردیم.»

برای تست نهایی مهندس آدرمگین و

