
 国家电投 SPIC 中电新能源盈江公司 China Power New Energy Yingjiang Company	封 面		当前版次	02
			设备编码	
			项目编号	
设备/项目	发电机	作业名称	#2 发电机检修	
<h1>#2 发电机检修文件包</h1> <h2>(电气一次部分检修及回装阶段)</h2>  <p>设备管理人员：</p>  <p>检修工作负责人：</p>  <p>检修单位技术负责人：</p>  <p>检修单位：</p>  <p>检修时间      年      月      日至      年      月      日</p>				




 <b>国家电投 中电新能源盈江公司</b> SPIC China Power New Energy Yingjiang Company	检修任务单	生效印	
		项目编号	
设备位置 机组层	设备名称 #2 发电机	设备编码	
1、工作内容描述： 1.1 用带电清洗剂清洗，喷涂绝缘漆； 1.2 集电环清洗、解体检修，转子碳刷、刷握检查或更换； 1.4 定子修前、修中、修后按规程进行预防性试验。			
2、先决条件：需办理工作票  ■ 电气第一种工作票      □ 电气第二种工作票      □ 机械工作票  其它工作许可条件 动火工作票 Y □ N ■      脚手架 Y □ N ■      围栏设置 Y □ N ■ 安全网 Y □ N ■      拆除保温 Y □ N ■ 其它：			
3、风险分析： Y ■ N □			
检修计划 计划检修时间：年    月    日    时 至 年    月    日    时 实际检修时间：年    月    日    时 至 年    月    日    时			
4、品质再鉴定/试验： Y □ N ■			
预计总工日：		实际工日：	
	文件准备	工作负责人	
签名			
日期			

 国家电投 中电新能源盈江公司 SPIC China Power New Energy Yingjiang Company		作业风险分析及预控单		设备名称：#2 发电机 项目内容：#2 发电机检修文件包（电气一次部分检修及回装阶段）	
作业步骤	风险及成因	风险等级	防范措施	执行情况	验证人员
现场准备	风险：砸伤、划伤	低	1. 采用合理的搬运方式； 2. 做好安全互保工作，相互提醒； 3. 穿戴好防护用品		
	成因：设备搬运不当、搬抬重物配合不当；在准备工具和备品备件时发生划伤				
工作票	风险：超出隔离范围	中	1. 认真核对设备编码、工作内容、设备位置及安措落实情况		
	成因：未认真核对工作票				
设备检修	风险：1. 人身触电	中	1. 试验区域应全封闭，并对外悬挂“止步. 高压危险”标示牌。 2. 试验设备应可靠接地并设专人监护现场； 3. 操作人员要站在绝缘垫上，一有异常迅速降压。		
	成因： 隔离措施不到位 安全监护不到位 不规范作业				
	风险：2. 设备损坏	中	1. 工作负责人认真监护 2. 定子耐压定、转子测温电阻必须接地 3. 使用合适合格的工器具 4. 制定起吊、翻身方案。起吊前仔细检查钢丝绳有无断股现象，对于断股的钢丝绳必须更换，钢丝绳要绑牢，起吊时要由专人指挥。		
	成因： 设备清扫未正确使用工器具 设备起吊、翻身过程损坏				

 国家电投 中电新能源盈江公司 SPIC China Power New Energy Yingjiang Company		作业风险分析及预控单		设备名称：#2 发电机	
				项目内容：#2 发电机检修文件包（电气一次部分检修及回装阶段）	
作业步骤	风险及成因	风险等级	防范措施	执行情况	验证人员
	风险 3：高处坠落  成因：检修期间未绑安全带、挂防坠器等防止高处坠落安全措施 在无人扶持梯子上工作或两人以上在梯子上工作	中	1. 高处作业时绑好安全带挂好防坠器 2. 使用合格的安全带及防坠器 3. 在梯子上工作时要有可靠的防滑措施，且有专人扶持。		
	风险：砸伤、碰伤  成因： 1. 人员搬运搬抬重物配合不当 2. 地面湿滑，人员滑跌 3. 机械伤害				
现场清理					
作业人员已学习并掌握以上内容，在工作中执行相应的防范措施！ 工作班成员签名：					
日期：					
	编写	审核	批准	工作负责人	
签名	蒋佳骅				

 国家电投 中电新能源盈江公司 SPIC China Power New Energy Yingjiang Company		质量安全计划					生效印					
							页 数			共 2 页		
设备名称		高河一级#2 发电机					项目编号					
序号	工作内容	工作负责人		检修方质检员/安全授权人员			监理			生技部专责/HSE部安监人员		
		签名	日期	签证点	签名	日期	签证点	签名	日期	签证点	签名	日期
1	熟知文件包内容											
2	备品材料、工器具及检修场地准备			W1								
3	办理检修工作票			SW1						SW1		
4	定子、转子修前预防性试验			H1			H1			H1		
5	转子引线接头处理			H2			H2			H2		
6	定子表面用带电清洗剂清洗			W2			W2			W2		
7	定子喷涂绝缘漆			W3			W3			W3		
8	清扫转子喷漆（包括导风板）			W4			W4			W4		
9	集电环清洗、转子碳刷、刷握检查或更换			W5			W5			W5		
10	绝缘垫、绝缘套检查、绝缘测试			W6			W6			W6		
11	定子、转子修后预防性试验			H3			H3			H3		
12	定、转子间隙检查			W7			W7			W7		
13	不符合项关闭			H4			H4			H4		



 国家电投 中电新能源盈江公司 SPIC China Power New Energy Yingjiang Company			检修规程			第 1 页			
						共 9 页			
人员组成			程序名称			程序编码			
负责人	1		发电机电气一次检修			预计工日：			
检修工	4					工作票：电气第一种工作票			
临 工	3								
供货商产品型号			适用于该规程的设备			设备位置			
SF10-10/2860			发电机检修维护规程 (电气部分)			机组层			
停工待检点 H			5 (个)			生效印			
见 证 点 W			7 (个)						
安全见证点 SW			2 (个)						
安全待检点 SH			0 (个)						
版次	编写			校核			批准		
	姓名	签字	日期	姓名	签字	日期	姓名	签字	日期
02	蒋佳骅			张泽忠			王斌		
电子文档路径：									



检 修 规 程

第 2 页

共 9 页

文件修改跟踪页

版次	文件修改内容	修改人/日期	修改页



1 目的

- 1.1 规范和指导检修行为，确保发电机组的检修质量符合规定要求。
- 1.2 本检修程序为所有参加本项目的工作人员所必须遵循的质量保证程序。

2 适用对象和内容

适用于高河一级电站#2 发电机组。

规程指导以下工作：

- 2.1 定子、转子扩大性 C 修检修及回装阶段检修及试验。

3 设备规范

设备	图号	台数
宜宾富源发电设备有限公司 SF10-10/2860 发电机组		1

4 引用文件

- 4.1 制造厂的使用说明书。
- 4.2 国家电力投资集团公司-2016 电力安全工作规程(发电厂和变电站电气部分)
- 4.3 DL T 838-2003 发电企业设备检修导则
- 4.4 DL/T-596-2005 《电力设备交接及预防性试验规程》

5 修前准备和作业条件

5.1 熟悉文件包

- 5.1.1 熟悉文件包中的危险源分析、采取的安全措施；
- 5.1.2 掌握文件需要完成的工作任务；
- 5.1.3 协调组织相关工种工作人员。

5.2 备品备件（详见下表）

序号	名称	型号、规格	数量	备注
<input type="checkbox"/> 1	碳刷		10	
<input type="checkbox"/> 2	转子励磁引出线			
<input type="checkbox"/> 3				
<input type="checkbox"/> 4				
<input type="checkbox"/> 5				
<input type="checkbox"/> 6				
<input type="checkbox"/> 7				
<input type="checkbox"/> 8				



## 5.3 消耗性材料（详见下表）

序号	名称	型号、规格	数量	备注
□1	酒精	99.7%	15	
□2	密封垫	(支)	若干	
□3	金相砂纸	(张)	20	
□4	破布	50*50	20	
□5	机电设备清洗剂	GD-25 环保芳香型	2	
□6	灰环氧脂绝缘漆	西安西电 166	2	
□7	环氧树脂	透明环氧树脂胶+固化剂 1000 克/组	8	
□8	环氧粉云母带	厚度：0.16mm 宽度：4.5mm 卷轴标准直径：52mm	12	

## 5.4 工器具（详见下表）

序号	名称	型号、规格	数量	编号
1	梅花扳手	S14-17, S19-22	1 套	
2	活动扳手	12 寸, 18 寸	各 1	
3	敲击扳手	S36	1 套	
4	铲刀		1 把	
5	螺丝刀	12 寸/一字	1 把	

## 5.5 现场准备

5.5.1 准备好检修场地，将所用工器具运至现场。

5.5.2 准备好摆放零件用的橡胶板等。

见证点 W-1

## 5.6 安全措施及工作票办理

5.6.1 严格执行工作票管理制度，认真办理、检查、验证工作票上的安全措施。

5.6.2 确认有关安全措施均已落实。

5.6.3 检修现场做好防滑、照明措施。

5.6.4 检修设备周围用警示带或围栏设隔离

安全见证点 SW-1

## 5.7 检修程序

5.7.1 定子、转子修前预防性试验：

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/556240154005011014>