

1#整流变压器、整流 H 槽直流正刀闸 拆卸及安装工作量

一、1#整流变压器拆卸及安装工作量：

- 1、整流变压器冷却器及油枕上部排油，拆卸油水冷却器管道，并对拆卸后的连管进行封堵，变压器排油所需的油桶由施工方提供。
- 2、拆卸高压插拔电缆及低压铜排。
- 3、拆卸整流变二次控制信号电缆，该电缆需要再次使用，并对二次线进行重新标识清晰。
- 4、主变整体平移出变压器室，平移出后运输至业主指定位置。
- 5、新变压器安装平移就位（原轨道可利旧），主变连接油水冷却器的管道需现场适配焊接法兰，管道、法兰及密封件由施工方提供，并对油水冷却系统进行调试工作。
- 6、变压器高压套管及储油柜的安装。
- 7、高压电缆需要重新制作（原结构为插拔式电缆终端），以及电缆支架的现场制作安装固定。
- 8、变压器二次信号线重新连接，并调试对点。
- 9、变压器有载开关控制线重新布线，2 只有载分级开关操作箱安装（尺寸：150mm*76mm），并对有载开关进行调试。
- 10、主变现场注油，需要采用双机真空滤油机，注油前需要对本

体与添加油分别取样，合格后方可注入，不合格进行滤油。

11、主变现场交接试验，变压器油样试验，瓦斯继电器校验，主变继保联动调试等。

12、变压器相关参数：

型号：ZHSSPT-22000/35；总油重：20t；总重：83.5t；数量：1台

油水冷却器：LYSF-250*3，（利旧）

投标单位需现场勘察后，进行投标。

资质要求：需要承装（修、试）电力设施4级许可证及以上。

二、整流H槽直流正刀闸拆卸及安装工作量：

1、对整流H柜铜排进行验电，确认无电后，施工单位开始施工。

2、将H槽直流正刀闸电气控制回路拆线。

3、将H槽原直流正刀闸拆卸下来，并移至指定存放地点。

4、对新刀闸与铜排连接处进行打磨。

5、安装新直流刀闸，并进行螺丝紧固、调整紧密度。

6、H槽直流正刀闸电气控制回路接线，并调试刀闸分合闸正常。

7、整流刀闸相关参数：

型号：HD16-20KA、额定电压：1200V、额定电流：20000A

8、投标单位需现场勘察后，进行投标。

周伟强
2024.4.11

尹志军
2024.4.11