配电工安全操作规程

1.通电前的准备工作：

1.1 配电工对主要电气设备检查就绪，并确认系统完好。

1.2 高压隔离开关和高压断路器（空气和真空开关）均在开位置。

1.3 电炉变压器调压开关和电抗器开关，应在所需位置。

1.4 通电前炉上和变压器上不许有人工作。

1.5 通电前电极必须离开炉料。

2.送电操作：

2.1 打铃通知炉前操作人员；

2.2 高压装置送电，先合上隔离开关，后合上高压断路器；

2.3 电极送电前，先观察配电柜上的仪器仪表指示是否正常。

3.停电操作：

冶炼完毕的停电操作，正好与送电操作相反，但必须注意：停电时，应先提 升电极，使电流指示至“0”方可断开高压断路器（真空开关）。在通电连续生产 时，停送电不需要断开隔离开关，为保证操作安全，停电时断开高压断路器，通 电时合上断路器。

4.电气设备的监视与维护：

4.1 监视电极自动调节系统，观察电弧电流、电压是否正常。

4.2 检查变压器、断路器、隔离开关,电流互感器、电压互感器的瓷瓶（绝缘）有无破坏，裂纹和放电痕迹。

4.3 经常检查变压器的声音、温度、油位、油色是否正常，并注意冷却系统的工作情况。

4.4 检查电缆、母线及短网接触部分，各开关接触面有无过热现象，有无变色或打火花，必要时夜间闭灯监视。

4.5 检查测量仪表，继电保护和信号装置是否正常。

4.6 根据检查结果，做好电气运行记录。

5.配电操作注意事项：

5.1 严格执行各项安全操作规程。

5.2 熔化期大塌料后，电流稳定时才可切断电抗器。

5.3 严禁带负荷送电，电极不够长时及时通知炉前工处理；跳闸时必须提升电极离开炉料或钢液面一定高度时方可送电合闸。

5.4 不得长时间两相通电。

5.5 出钢时应提升电极离开渣面距离大于 250 爪爪，且电流为零时，方可停电。 5.6 氧化期大沸腾时，也应手动快速提升电极，沸腾过后恢复自动调节。

5.7 断路器跳闸时应查明原因再行通电，继电保护信号动作后及时复位。

5.8 发生异常事故时应停电，并报车间或有关部门处理。

5.9 配电过程中，注意观察升降电机指示以及电弧电流表情况，

若发现升降架到达下限位时，电极不够长应及时通知炉前接换电极，在上升 时即将到上限位时，应及时关掉升降电机，防止升降架撞击限位块，避免机械破坏。