# 汽机专业技术总结（精选7篇）

来源：网络 作者：梦回唐朝 更新时间：2025-01-18

*小编为大家整理了汽机专业技术总结（精选7篇），仅供大家参考学习，希望对大家有所帮助!!!为大家提供工作总结范文，工作计划范文，优秀作文，合同范文等等范文学习平台，使学员可以在获取广泛信息的基础上做出更好的写作决定，帮助大家在学习上榜上有名!...*

小编为大家整理了汽机专业技术总结（精选7篇），仅供大家参考学习，希望对大家有所帮助!!!为大家提供工作总结范文，工作计划范文，优秀作文，合同范文等等范文学习平台，使学员可以在获取广泛信息的基础上做出更好的写作决定，帮助大家在学习上榜上有名!!!

汽机专业技术总结（精选7篇）由整理。

第1篇：汽机专业技术总结

--- 进行为期13天小修。#2机于至为期25天大修。其中包括公用系统10天。#1、#2机汽水系统加装和更换的主要阀门总计36台。

3、全年无一例人员伤亡和误操事故。

4、事故停机

2024年01月21日 #1、#2机厂用电中断，直接原因为151线路零序过流II段保护动作。

2024年01月29日 #1机电磁阀压力油管漏油，#1机紧急停机。

2024年11月4日 #2机差动保护动作，造成#2机主汽门关闭。直接原因为电气检修使用电焊机造成。

二、重大事故

1、#1机主油泵联轴器齿轮损坏造成润滑油压低停机事故

主要原因：（1）主油泵齿轮损坏的原因分三步：齿轮器罩子先脱开、齿轮器固定的6条螺丝松动、造成主油泵联轴器齿轮打断损坏。（2) 从齿轮固定螺丝孔磨损痕迹现象看，怀

2 --- 和季度考试，各岗位人员在实际操作和理论基础方面明显有不同程度进步。考试成绩直接与二次绩效分配挂钩，营造出良好的学习氛围，增加了大家的学习动力。

四、工作完成情况

汽机专业本着8S的管理思路和“333”管理办法，以高安全、高效率、低成本的目标，严格务实的态度圆满完成了2024年供电量和各项技术监督的工作任务，在2024年里我们的工作取得一定成绩，我们应该带着谦虚认真的学习的态度，加强专业中每位员工的责任心，为了确保完成2024年工作任务提前做好计划和安排准备，做一支敢于面对任何困难都迎难而上的领头军。

五、2024年工作重点和努力方向

结合2024年工作管理，汽机专业深入反思，仔细查找管理上的漏洞、工作中的薄弱环节和突出问题，争取在下一年做到更好，是汽机专业在各项工作中更上一层楼。

4 --- 总结。以人为本、强化管理、努力拼搏将作为今后得管理理念，我们每个人都应尽自己最大的努力去做好每件事情，相信我们2024年的各项工作会做的更好!

运行部汽机专业 2024年11月19日

篇2：15年汽机专业总结报告

2024年汽机专业工作总结

2024年是我厂机组年轻化走向成熟的分界点，也是双增双节的关键年。2024年汽机专业认真履行各项规章制度，严格执行两票三制，加大力度进行设备缺陷治理和文明生产治理工作，采取了必要的可靠性手段，保证了机组安全稳定运行。2024年度因汽机专业缺陷造成的非计划停运0次，全年汽机专业累计发现设备缺陷2601项，完成定期工作3957项。全年操作票共计1524张，办理工作票1002张。下发技术措施20项。为了保证机组安全经济运行提供了有力的保障。2024年1#机发电汽耗率平均为%，

6 --- 深入思考设备结构性能精心调整、节能减排，为公司决策提供了很多有力的技术方法，发挥出了汽机专业人员应有的作用。2024年我厂两台机组共启停16次，利用这些机会，汽机专业一是完成真空系统的查漏补漏工作，解决了机组真空系统严密性不合格的问题；二是修复高、低加水位误差、高加正常疏水调节门门芯脱落的问题，消除了高、低加缺陷，提高机组给水温度，提高机组热经济性；三是利用小修进行2号机高旁卡涩、内漏检修修复，保证了机组热经济性；四是1、2号机#3给水泵逆止门不严，利用2次机组小修，彻底解决了给水泵逆止门不严的缺陷，经过对1、2号机组2次小修，给水泵倒转的情况消除，减少了给水泵单耗，保证了给水系统的可靠运行，保证了设备的完好率。五是2号机#1、#3给水泵润滑油冷却器泄漏，及时发现，判断无误，有效地避免了润滑油的泄漏、还解决油中带水的问题，减少滤油次数，保证了油质状况，保障

8 --- 理上再上新台阶，我们也保证不会辜负领导的深切期望，踏踏实实做好本职工作的同时，在管理和技术上开拓新视野，采取新方法、新技术，不断创新进取，将2024年工作开展的更加有声有色。

运行部汽机专业

2024年12月31日

篇3：2024年汽机专业工作总结

2024年汽机专业工作年终总结

2024年汽机专业在公司领导和生产部的关怀下，在汽机专业全体运行人员的共同努里下，经过了一整年的辛勤工作，在安全经济运行、文明生产等方面，克服了种种困难，取得了非常可喜的成绩，圆满地完成了公司和生产部交给的发电供热等各种任务。为更好的做好以后的安全生产工作，总结经验，吸取教训，汽机专业对2024年工作作了简单的总结：

一． 在安全经济运行方面，安全深入人心，深挖节能降耗潜力。 2024年对热电厂来说不平凡的一年，这一年里煤

10 --- 设备缺陷通

知单，检修人员就不干，不愿干。检修，既要检，又要修。设备不仅是运行人员的，也是检修人员的，检修人员也加强巡视，加强检查，发现问题及时地处理，不再等待，不再被动。如此，我们今年的检修工作中，缺陷处理既及时又圆满，其中许多设备缺陷消除在萌芽之中，效果很好。检修在技改方面也做了一些工作，比如，2#汽轮机一抽管路上加装了快关阀，小汽轮机进出口加了旁路阀，使得在机组负荷较低的情况下，也能保住除氧器的压力和温度，节能降耗，充分地使得我们的汽轮机机组安全经济运行。

三 积极配合公司，创建无渗漏电厂。

公司今年创建无渗漏电厂，我们汽机积极地响应公司的号召，积极地做好与汽机有关的无渗漏电厂申报筹备工作。初期，我们汽机加强无渗漏电厂的宣传教育工作，使得人人都能够自觉地

12 --- 作打下良好的基础。

3.配合生产部对汽机设备进行2-3项技改工作，使得设备更加安全，更加

经济。

4.积极的配合公司的工作，圆满完成公司交给的发电供热等任务，使机组安全经济地运行，解决节能降耗问题，为公司效益的提高做出更大的贡献。

5.以无渗漏电厂的标准来衡量自己，狠抓汽机的劳动纪律、设备卫生等项目。

汽机专业

2024-12-16

14

第2篇：电厂汽机专业技术总结

---

3.汽轮机型号：△x—x1/x2/（x3）—N。4.级的概念：由喷嘴和紧跟其后的动叶组成的基本作功单元。

5.在级内的能量转换过程：热能在喷嘴中转换为动能，动能在动叶中转换为机械能。

6.级的工作原理（按在动叶中的流动情况不同分）：冲动作用原理（蒸汽在动叶中流动只改变速度方向，不改变速度大小），反动作用原理（物理上的反动作用原理是：蒸汽在动叶中流动只改变速度大小，不改变速度方向，但在汽轮机中应用反动作用原理工作的同时必须应用冲动作用原理，即蒸汽在动叶中流动既改变速度方向也改变速度大小，否则无法推动动叶旋转）。

7.级的反动度：蒸汽在动叶中的理想焓降与级的理想滞止焓降之比。即Ω＝Δhb/Δht\*。

8.级的分类：a.按工作原理分：纯冲动级（反动度=0，动叶叶型对称弯曲），反动级（反动度=，动叶叶型叶喷嘴叶型

2 --- 在斜切部分膨胀，喷嘴出口汽流方向角大于喷嘴出口的结构角，两者之差称为偏转角。偏转的原因：在斜切部分，一侧压力由临界压力突然降至出口压力，另一侧则由临界压力缓慢降至出口压力，所以造成两侧压力不等，汽流就是由这个压力差推动偏转的。

14.通过喷嘴的蒸汽流量：当喷嘴达到临界状态（压力比≤临界压力比）时，计算公式为：

\*\*Gn?/?0，当喷嘴为达到临界状态（压力比＞临界压力比）时，计算公式为：

Gn?Aminc1/?1或Gn??nAminc1t/?1t。其中?n为流量系数（通过喷嘴的实际流量和理想流量的比值）。

15.动叶的进口速度速度三角形：u??dbn/60w1?c12?u2?2uc1cos?1sin?1?c1sin?1/w1

216.动叶的出口速度三角形：w2??2?hb?w1 c2?2w2?u2?2uw2cos?2

4 ---

21.轮周功率的计算公式：Pu＝G（c1cosα1＋c2cosα2）＝G（w1cosβ1＋w2cosβ2）25.级的理想能量：级的理想滞止焓降减去被下级利用的余速能量。E0＝Δht\*－ξ2Δhc2。29.速比与轮周效率的关系：随着速比的增加，轮周效率先增加而后减小。x1opcos?1?2

32.纯冲动级与反动级的比较：在各自的最佳速比下，纯冲动级的作功能力是反动级的二倍；但反动级的效率高于纯冲动级，而且在最佳速比下，反动级的变工况特性好于纯冲动级。

33.双列速度级与单列级相比：增加了第二列动叶损失和导叶损失，蒸汽作用给动叶片的周向力的计算公式为：F???

u?G存在的不足：

1、设备管理不到位，还存在应急检修问题。

2、因工作忙乱，有时不按程序办事处事，留下安全隐患。

3、分管工作落实不彻底，时松时紧、

6 --- 未来前途就无法扩展。

2.技术培训方面：只有真正的自我加压，自我培训，才能真正让员工掌握知识，提高工作能力。

我相信，只要一心扑在工作上，诚恳作人，扎实做事，恪尽职守，一如既往的强化内管，始终如一的保持良好的精神状态，以强烈的事业心与责任感去努力克服困难，迎接挑战，牢固树立“自信不自满，潜心做事”的思想，相信自己的各项工作就会有喜色，，也一定能为公司的腾飞做出自己的新贡献。

何运海

8

第3篇：汽机专业技术工作总结

汽机专业技术工作总结

本人xx年毕业于哈尔滨电力学校汽轮机专业，从事汽轮机专业已37年，xxx年在呼伦贝尔电业局电力安装工程处，从事发电厂汽轮机安装工作，任汽轮机技术员。xx年3月调入东海拉尔发电厂，任汽机分场技术员，xx年，调入安全生产部，任汽机专责工程师，xx年通过工程类工程师资格的行业评审，晋中级职称。在从事汽轮机运行、检修管理的工作中，积累了丰富的工作经验，为我国电力建设和电力生产做出了较大的贡献，下面把我多年来在专业技术工作中所取得的成绩总结如下。

1、25MW机组胶球清洗装置改进：xx年，对东海拉尔发电厂2台25MW机组胶球清洗装置进行改造，由活动式改为固定式，解决了原胶球清洗装置收球率低不能正常投入而需人工清洗凝汽器的问题，改造后胶球系统收球率100%。此项目荣获xx年伊敏煤电公司科技成果二等奖。本人在此次改造中起着重要作用。

2、锅炉及热网补水改用循环水余热利用：xx年，进行25MW机组循环水余热利用改造，将机组的循环水输送到化学水处理室，进行处理后作为锅炉和热网的补水；充分利用循环水的余热。改造后取消了生水加热器，提高了机组的经济性。本人在此次改造中起着重要作用，此项目荣获xx年伊敏煤电公司科技成果三等奖。xx年，本人撰写论文《循环水余热利用及节能效果》，在《节能技术》部，黑龙江省能源研究会优秀论文评审中被评为壹等论文。 3、解决1机组调速系统工作不稳定，负荷摆动问题：1机组调速系统工作不稳定，负荷大幅摆动，严重威胁机组的安全运行。经过组织专业研究、分析及试验，确定是危急遮断油门上油门活塞的排油孔的位置偏离设计位置，阻碍排油，使保护油路各滑阀间隙的泄油不能及时排出而进入速闭油管路，推动错油门上移，使调速系统不能正常调节而形成摆动。改进措施是：在油门活塞上重新钻孔使排油通畅，消除系统摆动，改进后调速系统工作正常。此项目荣获xx年伊敏煤电公司科技成果四等奖。

4、主持25MW机组锅炉连续排污扩容器疏水装置改造：锅炉连续排污扩容器的疏水器厂家设计为吊桶浮子式疏水器，此装置关闭不严内漏严重，运行中连续排污扩容器无水位运行，将锅炉连续排污中的蒸汽白白浪费掉。为此将此疏水器改为液压水封疏水装置，改造后连续排污扩容器水位稳定，不需维护，回收了蒸汽，减少了热损失。此项目荣获xx年伊敏煤电公司科技成果四等奖。

5、主持1、2机组PYS—140型除氧器及补水系统的节能改造。 1、2除氧器为喷雾淋水盘式大气式除氧器，运行中排汽带水严重。存在着疏水泵打水困难疏水箱满水溢流现象。1997年主持对1、2除氧器及补水系统进行改造，具体措施是。

（1）在除氧器头部加盖挡水装置并在排氧管上安装节流孔。

（2）将进入除氧器的疏水与凝结水分开，疏水经喷嘴单独进入除氧器。改造后除氧器消除了排汽带水现象。疏水箱不满水不溢流减少了热损失，疏水泵打水快可间断运行降低了厂用电。此项目荣获xx年伊敏煤电公司科技成果三等奖。本人撰写《PYS—140型除氧器及补水系统节能改造》，在《节能》杂志xx年第2期发表。 6、厂内热网系统补水改造设计：厂内热网系统补水箱设计在主厂房25米。

第4篇：电厂汽机专业技术总结

电厂汽机专业技术总结

篇1：《电厂汽轮机》总结

模块一汽轮机的工作原理总结

单元一汽轮机级的工作原理

1.汽轮机的概念：将蒸气的热能转变为机械能的旋转式原动机。

2.汽轮机的分类：a.按工作原理分为：冲动式（由冲动级组成）和反动式（由反动级组成）。

b.按热力特性分为：凝汽式（进入汽轮机的蒸汽除回热抽汽外全部排至

凝汽器）；背压式（进入汽轮机的蒸汽除回热抽汽外全部送至热用户）；调整抽汽式（进入汽轮机的蒸汽除回热抽汽送往回热加热器外，还有调整抽汽送往热用户，其余排至凝汽器）。中间再热式（从锅炉出来的蒸汽进入汽轮机作过功后送往锅炉再热，然后再进入汽轮机作功）。

。

1欢迎下载

1

3.汽轮机型号：△x—x1/x2/（x3）—N。4.级的概念：由喷嘴和紧跟其后的动叶组成的基本作功单元。

5.在级内的能量转换过程：热能在喷嘴中转换为动能，动能在动叶中转换为机械能。

6.级的工作原理（按在动叶中的流动情况不同分）：冲动作用原理（蒸汽在动叶中流动只改变速度方向，不改变速度大小），反动作用原理（物理上的反动作用原理是：蒸汽在动叶中流动只改变速度大小，不改变速度方向，但在汽轮机中应用反动作用原理工作的同时必须应用冲动作用原理，即蒸汽在动叶中流动既改变速度方向也改变速度大小，否则无法推动动叶旋转）。

7.级的反动度：蒸汽在动叶中的理想焓降与级的理想滞止焓降之比。即Ω＝Δhb/Δht\*。

8.级的分类：a.按工作原理分：纯冲动级（反动度=0，动叶叶型对称弯曲），反动级（反动度=，动叶叶型叶喷嘴叶型

。 2欢迎下载

2

完全相同），冲动级（反动度=~，动叶叶型介于纯冲动级和反动级之间）

b．按结构分：单列级（同一级只有一列动叶栅），双列速度级（同一级有两

列动叶栅，只有小机组的第一级是双列速度级）

c.按工况变化时通流截面积是否变化分：调节级（变，只有喷嘴配汽式汽轮机

\*的第一级和调整抽汽口后的第一级是调节级） c1??2?hn

9.喷嘴出口汽流实际速度的计算公式，

10.喷嘴的速度系数：喷嘴出口实际速度与理想速度的比值。即φ＝c1/c1t。

11.喷嘴损失的计算：?hn?c12t? 2

\*12.喷嘴的压力比：喷嘴出口压力与进口滞止压力之比。即εn＝p1/p0。

13.蒸汽在渐缩斜切喷嘴中的膨胀：当压力比≥临界压力比时，在斜切部分不膨胀，喷嘴出口汽流方向角等于喷嘴出口的结构角；当压力比＜临界压力比时，

。 3欢迎下载

3

在斜切部分膨胀，喷嘴出口汽流方向角大于喷嘴出口的结构角，两者之差称为偏转角。偏转的原因：在斜切部分，一侧压力由临界压力突然降至出口压力，另一侧则由临界压力缓慢降至出口压力，所以造成两侧压力不等，汽流就是由这个压力差推动偏转的。

14.通过喷嘴的蒸汽流量：当喷嘴达到临界状态（压力比≤临界压力比）时，计算公式为：

\*\*Gn?/?0，当喷嘴为达到临界状态（压力比＞临界压力比）时，计算公式为：

Gn?Aminc1/?1或Gn??nAminc1t/?1t。其中?n为流量系数（通过喷嘴的实际流量和理想流量的比值）。

15.动叶的进口速度速度三角形：u??dbn/60w1?c12?u2?2uc1cos?1sin?1?c1sin?1/w1

216.动叶的出口速度三角形：w2??2?hb?w1 c2?2w2?u2?2uw2cos?2

。 4欢迎下载

4

??2??1 18.蒸汽作用在动叶片上的周2

向力：Fu?G?G

19.余速损失的计算：Δhc2＝c22/2。 20.轮周功率：单位时间蒸汽对动叶片作的功。

22.轮周功：单位质量蒸汽对动叶片作的功。

23.轮周功的计算公式：Wu＝Pu/G。24.轮周效率：级的轮周功与级理想能量之比。

26.轮周效率的计算公式：ηu＝Wu/E0。

27.速比：圆周速度与喷嘴出口实际速度之比。x1＝u/c1。

28.速比对各项损失的影响：喷嘴损失与速比无关，动叶损失随着速比的增加而增大，余速损失随着速比的增加先是减小，然后是增大。

30.最佳速比：轮周效率最高时对应的速比称为最佳速比。

31.最佳速比的计算公式：

。 5欢迎下载

5

21.轮周功率的计算公式：Pu＝G（c1cosα1＋c2cosα2）＝G（w1cosβ1＋w2cosβ2）25.级的理想能量：级的理想滞止焓降减去被下级利用的余速能量。E0＝Δht\*－ξ2Δhc2。29.速比与轮周效率的关系：随着速比的增加，轮周效率先增加而后减小。x1opcos?1?2

32.纯冲动级与反动级的比较：在各自的最佳速比下，纯冲动级的作功能力是反动级的二倍；但反动级的效率高于纯冲动级，而且在最佳速比下，反动级的变工况特性好于纯冲动级。

33.双列速度级与单列级相比：增加了第二列动叶损失和导叶损失，蒸汽作用给动叶片的周向力的计算公式为：F???

u?G存在的不足：

1、设备管理不到位，还存在应急检修问题。

2、因工作忙乱，有时不按程序办事处事，留下安全隐患。

3、分管工作落实不彻底，时松时紧、

。

6欢迎下载

6

时好时坏。

改进措施：

1、管理不到位是因为分管工作没落实。因而在今后工作中要加大各项工作的落实力度、检查力度、考评力度。

2、分管工作落实不切底，是因为执行力度不够。在今后工作中要严格要求员工对定了的事就要执行，执行就要到位;凡事都必须要有“安排、落实、检查、考核、评定”等程序，不可或缺。

五、下步工作计划、目标：

、在设备管理上花大气力，常抓不松、持之以恒，实现设备管理的目标。

、在下一阶段，我要勇于剖析、正视自己的缺点，针对在工作中的不足强化学习专业知识，提高工作质量。

（3）思想意识方面：我将对每个汽机人员加强责任心的培养，奖惩分明。对有责任心的员工要给予更多的表扬，点评，提供更大的成长空间；要让每个汽机人员都意识到，没有责任心，技术水平就无法提高，工作成绩就不能出色，

。 7欢迎下载

7

未来前途就无法扩展。

2.技术培训方面：只有真正的自我加压，自我培训，才能真正让员工掌握知识，提高工作能力。

我相信，只要一心扑在工作上，诚恳作人，扎实做事，恪尽职守，一如既往的强化内管，始终如一的保持良好的精神状态，以强烈的事业心与责任感去努力克服困难，迎接挑战，牢固树立“自信不自满，潜心做事”的思想，相信自己的各项工作就会有喜色，，也一定能为公司的腾飞做出自己的新贡献。

何运海

。 8欢迎下载 8

第5篇：汽机专业技术工作总结讲解

汽机专业技术工作总结

本人1976年毕业于哈尔滨电力学校汽轮机专业，从事汽轮机专业已37年，1976年～1983年在呼伦贝尔电业局电力安装工程处，从事发电厂汽轮机安装工作，任汽轮机技术员。1983年3月调入东海拉尔发电厂，任汽机分场技术员，1994年，调入安全生产部，任汽机专责工程师，1992年通过工程类工程师资格的行业评审，晋中级职称。在从事汽轮机运行、检修管理的工作中，积累了丰富的工作经验，为我国电力建设和电力生产做出了较大的贡献，下面把我多年来在专业技术工作中所取得的成绩总结如下：

1、25MW机组胶球清洗装置改进：1993年，对东海拉尔发电厂2台25MW机组胶球清洗装置进行改造，由活动式改为固定式，解决了原胶球清洗装置收球率低不能正常投入而需人工清洗凝汽器的问题，改造后胶球系统收球率100%。此项目荣获1993年伊敏煤电公司科技成果二等奖。本人在此次改造中起着重要作用。

2、锅炉及热网补水改用循环水余热利用：1996年，进行25MW机组循环水余热利用改造，将机组的循环水输送到化学水处理室，进行处理后作为锅炉和热网的补水；充分利用循环水的余热。改造后取消了生水加热器，提高了机组的经济性。本人在此次改造中起着重要作用，此项目荣获1996年伊敏煤电公司科技成果三等奖。1999年，本人撰写论文《循环水余热利用及节能效果》，在《节能技术》编辑部，黑龙江省能源研究会优秀论文评审中被评为壹等论文。

3、解决#1机组调速系统工作不稳定，负荷摆动问题：#1机组调速系统工

作不稳定，负荷大幅摆动，严重威胁机组的安全运行。经过组织专业研究、分析及试验，确定是危急遮断油门上油门活塞的排油孔的位置偏离设计位置，阻碍排油，使保护油路各滑阀间隙的泄油不能及时排出而进入速闭油管路，推动错油门上移，使调速系统不能正常调节而形成摆动。改进措施是：在油门活塞上重新钻孔使排油通畅，消除系统摆动，改进后调速系统工作正常。此项目荣获1996年伊敏煤电公司科技成果四等奖。

4、主持25MW机组锅炉连续排污扩容器疏水装置改造：锅炉连续排污扩容器的疏水器厂家设计为吊桶浮子式疏水器，此装置关闭不严内漏严重，运行中连续排污扩容器无水位运行，将锅炉连续排污中的蒸汽白白浪费掉。为此将此疏水器改为液压水封疏水装置，改造后连续排污扩容器水位稳定，不需维护，回收了蒸汽，减少了热损失。此项目荣获1996年伊敏煤电公司科技成果四等奖。

5、主持#

1、2机组PYS—140型除氧器及补水系统的节能改造： #

1、2除氧器为喷雾淋水盘式大气式除氧器，运行中排汽带水严重。存在着疏水泵打水困难疏水箱满水溢流现象。1997年主持对#

1、2除氧器及补水系统进行改造，具体措施是：（1）在除氧器头部加盖挡水装置并在排氧管上安装节流孔。（2）将进入除氧器的疏水与凝结水分开，疏水经喷嘴单独进入除氧器。改造后除氧器消除了排汽带水现象。疏水箱不满水不溢流减少了热损失，疏水泵打水快可间断运行降低了厂用电。此项目荣获1996年伊敏煤电公司科技成果三等奖。本人撰写《PYS—140型除氧器及补水系统节能改造》，在《节能》杂志2024年第2期发表。

6、厂内热网系统补水改造设计：厂内热网系统补水箱设计在主厂房25米

层，补水阀门为手动调节。

1、由于热网循环泵入口静压高使热网供水压力升高大于暖气片的工作压力，因此经常发生暖气片崩裂现象，

2、由于我厂热网循环水与生活热水为同一个系统，生活热水用量不恒定，时大时小。人工调节热网补水量不及时，经常发生热网补水箱满水溢流现象。1999年，对厂内热网补水系统进行改造，改进方案是：将热网补水箱改在热网加热站的屋顶，在补水箱内安装浮子套筒式补水调节阀。改造后热网供水压力稳定控制在0.4MPa以内，补水调节阀根据用水量自动调节水量，此装置免维护。

7、修改#

1、2机组低真空改造辅机冷却水系统设计：在2024年#

1、2机组低真空循环水供热改造中，对辅机冷却水系统设计不合理的地方提出修改意见，将辅机冷却水泵入口负压吸水改为正压进水，将冷却水塔内增加取暖设备防冻改为辅机冷却水伴热防冻。提高了辅机冷却水系统运行可靠性，解决了水塔冬季停运后塔盆和进水管道防冻的问题。

8、#

3、4机组凝结水泵入口管道改造：#

3、4机组凝结水泵入口管道设计为Φ159×

4、5的管道。其管径设计偏小，机组的凝结水不能及时排出。在机组试安装期间对凝结水泵入口管道进行改造，将泵入口管道改为Φ219×6管道，改造后消除了缺陷。

9、#

3、4水塔压力管道防冻设计：#

3、4机组冬季抽凝运行1台水塔停运，该系统设计没有考虑冬季停运的水塔上水管道防冻的问题。在机组安装期间将#

3、4水塔进水管道安装了防冻阀门，解决了冬季停运水塔进水管道的防冻问题。

10、主持#

3、4机组前汽封排汽系统改造：我厂#

3、4机组前汽封排汽设计为三级排汽，第一级（靠汽缸侧）、

二、三级排汽分别排至

二、

三、五段抽汽。

此设计存在的问题是前汽封漏汽排泄不畅，汽封向外漏汽漏入前轴承箱使油中带水，而且各排汽管道未安装阀门，使汽封排汽量无法调节。2024年，对#

3、4机前汽封排汽系统进行改造：将前汽封

一、二、三级排汽改排至下一级抽汽（

四、

五、六段抽汽），并在每路排汽管道安装阀门进行调节。改造后前汽封排汽通畅，减少向外漏汽，解决了油中进水的问题。

11、#

3、4机组给水再循环系统改造设计：#

3、4机组给水再循环系统设计为Φ159×4母管和Φ133×4分支管道，再循环母管联络门和分支管阀门设计为PN2.5MPa阀门，而且再循环母管缺少联络门。当给水再循环系统有故障检修时系统阀门不能关闭，必须2台机组全停才能检修。2024年利用机组全停消缺的机会，对#

3、4机组给水再循环系统进行改造，将给水再循环管道改为Φ133×12管道，母管联络门和分支门改为25MPa阀门,在给水泵再循环母管上增加了联络门数量。提高了给水再循环系统的安全性和可靠性。

12、主持#

1、2热网补水系统的节能改造：2024年，主持对#

1、2热网补水系统进行改造，将50MW机组的循环水补入#

1、2热网系统，回收利用了循环水的余热，改造后回收利用了循环水的余热，提高了机组的经济性。撰写《某电厂热网补水系统的节能改造》，在《节能》杂志2024年第9期发表。

13、＃

3、4机组主蒸汽疏水系统改造：2台50MW机组投产后，存在着主蒸汽疏水故障检修时系统不能隔断、必须2台机组全停才能检修的缺陷，严重影响机组的正常运行，2024年利用机组全停消缺的机会，对2台机组主蒸汽系统进行改造，将主蒸汽疏水改为单机组独立疏水系统，改造后疏水系统运行可靠。此改造项目荣获2024年东海拉尔发电厂《合理化建议和“五小”竞赛奖励》一

等奖。

14、#

3、4机励磁机冷却水接口改造：#

3、4机励磁机冷却水设计接口在发电机空冷器冷却水门后，由于高差的原因使励磁机冷却水量不能满足需求。因此在2024年机组检修时对该系统进行了改造，将励磁机冷却水的接口改到循环泵出口母管上。改造后励磁机冷却水量充足运行可靠。

15、#

3、4机射水泵入口管道改造：#

3、4机组射水泵入口管道设计为Φ219×6管道，该设计的缺点是泵入口管道管径偏小，射水泵的振动偏大超标，并不能保证水泵安全运行。2024年机组大修时，对泵入口管道进行改造，将泵入口管道改为Φ377×6管道，改造后改善了水泵运行环境消除了振动，提高了水泵运行的安全性和可靠性。

16、参加对#3发电机组轴承振动的诊断及处理：我厂#3机组（50MW）投产后，就由于发电机轴承座振动超标问题几次停机检查，并在随后的两次大修和几次小修都没有彻底解决，一般运行半年后，发电机振动又会逐渐爬升超标，针对#3发电机轴承振动问题，经过认真的分析研究，制定了处理措施，并在2024年机组大修中实施。具体方案是：

1、更换

3、4号轴承座，改为加固型轴承座。

2、拆除台板、垫铁，重新布置垫铁，在

3、4号轴承座各增加6副垫铁（修前各为10副垫铁，修后各为16副垫铁），进行基础二次灌浆。转子轴系做高速动平衡，将轴承振幅降到合格范围。大修后机组发电机后轴承振幅降到50μm以内，前轴承轴向振幅降至60μm左右，机组可长期运行。本人在在此次工作中起重要作用。撰写论文《一台50MW汽轮发电机组振动故障诊断及处理》，在《汽轮机技术》2024年第6期发表。

17、#2回水泵站升压泵出口阀门起吊设施设计：2024年＃2回水泵站4台回水升压泵出入口门由电动蝶阀更换成电动闸阀，泵出口电动闸阀安装在3m标高处，电动闸阀自重1260kg（闸阀960kg，电装300kg）。因泵站未设计回水升压泵和泵进出口门的起吊设施，因此需制作安装泵和出入口门的起吊梁。在#2回水升压泵间顶部固定安装起吊梁（22b工字钢，长25.5m，自重928kg），起吊梁固定在6根引梁下部，引梁为30a槽钢（单梁长4m，重160kg），南侧搭在原电机起吊梁上焊接固定，北侧与厂房混凝土梁预埋铁焊接（预埋铁400×400×12钢板，钢板上焊4根Φ16钢筋横向插入混凝土梁中），起吊梁上安装3t手动单轨小车和3t导链。此起吊设施完成了#2回水泵站升压泵出入口阀门更换的吊装任务，又可进行回水升压泵检修时泵盖和转子的吊装，详见《#2回水泵站升压泵出口门起吊梁强度校核》和《#2回水泵站升压泵出口门起吊梁施工图》。此改造项目荣获2024年东海拉尔发电厂《合理化建议和“五小”竞赛奖励》一等奖。

18、25MW机组工业水与50MW机组工业水管道连接改造：在50MW机组工业水系统设计时，没有考虑与25MW机组工业水系统连接，当50MW机组工业水系统故障水源中断时没有辅机冷却水源。因此在2024年机组检修时，将25MW机组工业水与50MW机组工业水进行连接改造。改造后系统灵活可互为备用，提高了系统的可靠性。

19、#2热网循环泵叶轮车削，解决热网循环泵出口门开度偏小的问题 #2热网4台循环泵叶轮直径Φ595mm，运行中水泵出口门（DN500闸阀）只能开60mm（此时电机电流46A），开度大于60mm时电机电流超标（额定电流48A），水泵轴功率大于设计值。2024年，将#2热网#

1、3循环泵叶轮直径车削20mm（由

Φ595mm车削到Φ575mm）并作叶轮的静平衡试验。车削后水泵运行出口门可全开，电流在42A（比车削前降低4A），供水压力和流量不降。在此工况下水泵可长期运行。解决了#2热网循环泵出口阀门开度偏小的问题。2台热网循环泵叶轮车削后，水泵轴功率降低59kw，运行中每个取暖期节省厂用电量659，856kw，上网电价0.326元/kwh，年创效益21.5万元。

20、2024年9月，编制#3机组低真空运行循环水供热改造方案，进行辅机冷却水系统改造设计：工程于2024年10月12日完成改造并投入运行。实现节能、经济运行的目的。本人负责编制#3机组低真空运行循环水供热改造方案，进行辅机冷却水系统改造设计并指导安装，解决安装中存在的问题。撰写论文《供热初末期50MW机组低真空循环水供热的可行性》，在《节能》杂志2024年第12期发表。

东海拉尔发电厂安全生产部 王庆一

二〇一三年十一月一日

- 78 -

第6篇：汽机专业总结

汽机专业2024年度工作总结

2024年设备管理部汽机专业认真贯彻落实厂部工作会议精神，深入贯彻党的\*\*\*以来历次全会精神和\*\*\*\*\*\*系列重要讲话精神，认真落实上级公司各项决策部署，增强危机感、强化责任感，以全面从严治党为重要保障，牢牢把握企业发展四大理念，持续提升企业核心竞争力和品牌价值。以“真抓实干，精细管理”的总体思路，牢固树立安全生产是基础和底线的管理理念。紧紧围绕三号机组C修、一号机组节能环保改造、四号机组节能环保改造三大重点工作，加强对改造施工现场的管控力度，巩固设备缺陷管理取得的成果，汽机专业未发生责任性异常及以上的不安全事件。

一、以引进型机组隐患排查为契机，推进重点问题的有效解决

①结合时政，精打细算过日子。上半年，汽机专业以国家能源局组织的引进型机组隐患排查为契机，积极推进上海汽轮机厂1000MW超超临界机组的三大焦点问题的解决。中压汽门ALLOY-783材质的高温高压螺栓断裂的跟踪分析积极向物资站反馈，推进未交货的螺栓更改为进口材质、结构和工艺优化后的新型螺栓。通过及时的沟通，未交货的螺栓金额约 万人民币。

②敢于做第一个“吃螃蟹”的。我厂截止目前为止已运行10年，在一号机组B修期间，经无损检测判断B侧高压主汽门阀座存在脱落风险，积极跟踪了解行业内的技术发展信息并组织上汽厂、外高桥二厂等单位有经验的专家会诊，首次实现了汽门阀座裂纹的现场修复。同时在车削汽门阀座合金层的过程中，发现合金层已经与母材脱胎，随时都有脱落的风险。经过经验总结，在四号机组B修期间扩大到六只汽门阀座的修复，有效避免了合金层脱落损坏汽轮机动静叶片恶性事件的发生。

二、继续以强化过程控制为抓手，积极推进标准化检修的步伐

在上半年的三号机组C修和一号机组B修过程中，汽机侧的检修单位是同一家，但从两次检修的全过程来看，差距较大。三号机组检修横跨整个春节假期，但因为是国家电投河南检修公司首次参与我厂机组检修，思想上比较重视，整个检修过程保持了良好的精神状态。一号机组检修中，同样的检修队伍因内部的管理问题，造成各方面工作大幅滑坡。主要体现在项目部管理人员职责缺失、脚手架、保温、防腐等外围工作滞后，影响了整个检修团队的士气。为此，专业通过增加检查频次、加大考核力度、重要工作专人监督等措施控制检修质量。

在四号机组检修前，设备部和检修代表赴4B+施工单位公司总部，与施工单位协商并督促其组建强有力的项目管理团队，同时选择优秀的专业防腐保温队伍。在检修开始阶段就严格执行检修管理制度，提供施工队伍标准化检修管理思想意识。从目前的检修进展来看，整个施工队伍的素质普遍提高，已基本满足我厂标准化检修的要求。

三、顺应发电量新常态的趋势，狠抓调停消缺的完成率

应对新常态，我们善于抓住薄弱环节，突出工作重点，以重点促全局。本年度，我厂四台机组共计调停12次。汽机专业是调停过程中最晚具备开工条件的专业，却是启动各个系统最早的一个专业。检修维护项目部因为调停消缺已包含在维护合同中，工作没有主动性。过程中部分运行人员也存在，多开出一张工作票就要多恢复一项安措的想法，从这一值拖至下一值，给调停消缺工作的及时开展带来了不利影响。为此汽机专业根据调停时间合理安排消缺项目，安排专人催盯工作票，确保消缺任务执行的严肃性，做到了待条件的缺陷逢停必消。特举例如下：在四号机组调停时完成A、B列高加水侧安全阀更换；两台给水泵小机温控阀漏点处理、三台真空泵换热器反冲洗；A、B顶轴油泵解体检修；汽泵出口放水

一、二次门更换；C电泵入口管道安全阀更换；中压汽门螺栓检查；A、B引风机小机油箱清理、调节油系统溢流阀更换等消缺项目。

四、早谋划、勤梳理，着力解决设备的疑难杂症

按照厂部工作会议精神，咬住目标，抓住关键。坚持问题导向、坚持底线思维、坚持领先标准，突出对标管理、价值管理、精细化管理，高质量、高要求、高水准地做好各项工作。

2024年度汽机专业积极推进历史遗留疑难问题的处理，如困扰专业多年的3号机组#1瓦振动问题，专业组织积极排查原因，逢停必检，不抱怨、不气馁，发现了轴瓦电腐蚀这一根本原因，以高度的责任心换取了问题的迎刃而解。目前3号机组经过两次的瓦枕修复、增加等电位导线等措施，轴系振动稳定，为兄弟电厂解决类似问题提供了新的思路。

针对机组启停频繁，机组真空严密性变差的问题，汽机专业一方面积极组织查漏，改进漏点封堵工艺，另一方面分析系统中存在的原因，最终发现了轴加水位对真空严密性的影响较大。目前机组真空严密性好于优秀“两型企业”标准。后续，专业将进一步改进系统，试验轴加水位的远方控制，减小运行人员的劳动强度。同时，固化一年来的漏点封堵检验，争取四台机组均达到低于100Pa/min的目标。

五、巩固安全文明整治成果，提高专业的设备管理意识

2024年，汽机专业扎实落实厂部的各项安全专项检查活动，积极推进现场安全文明生产整治，治理现场保温超温点，严格阀门检修工艺，现场的保温超温点逐渐减少。相继对易出问题的主汽疏水阀、汽泵最小流量阀、高加危急疏水调门等阀门进行检修工艺进行调整，同时对检修后的阀门、保温进行测温，评价检修质量，虽然机组启停频繁，但内漏阀门的数量得到了有效地控制，取得了较好的效果。

汽机专业非常重视周维护计划和月度安全审核工作，将“功夫”用在平时，现场设备面貌焕然一新，现场安全文明生产稳固提高。

六、以状态检修试点为契机，推进设备管理水平的提升

2024年初，我厂被公司确定为首批状态检修的试点单位。汽机专业积极组织汽机主机和辅机两个状态检修小组，一边学习振动分析的基础知识，一边学习先进的测量设备。学以致用，成功分析出了#5工业水泵、2A闭式水泵、2A汽动给水泵等设备的隐患。目前专业内已有两名同志较为熟练的运用振动分析设备，并且其中一名同志在分公司组织的比赛中取得第一名的好成绩。

七、存在的不足及明年工作重点

1.深化设备管理重在现场的管理理念，推进设备主人对管辖设备的熟悉程度，可以借鉴专业状态检修小组的经验，在专业内部定期进行状态分析，运行、检修共同分析问题的瓶颈，逐步做到团队成员都知道专业管辖设备的健康状况，有利于人才的成长，更有利于设备的管控。

2.规范专业安全学习和培训工作的常态化管理。汽机专业近期人员变化较大，后续仍有新鲜血液的补充，安全活动和培训工作的常态化管理可以让新进人员尽快进入角色。

3.牢固树立维护重于检修的设备管理思想，把日常维护工作标准化。专业计划逐步梳理改进日常定期工作、设备润滑油清册及补油标准、旋转设备轴承清册、旋转设备定期测振记录等，推进日常维护工作的持续进度。

4.以综合计划为依据，规范生产费用的有序使用。汽机专业每年涉及的检验、修理等费用较多，经过几年的积累也摸清了规律，在进行费用管控时不能以点代全，以特殊问题代替普遍现象的做法，突发事件是不可避免，但没有规划只能造成生产费用的节节攀升，以自我为中心的相互攀比，不利于整个专业的费用管理。

5.持续开展节能降耗合理化建议活动，通过活动，延伸生产技术人员对所管理设备的管理深度，有利于今后对节能技改项目的策划、实施，按照实施一批、储备一批、规划一批的原则逐步推进节能降耗工作，为今后技改项目的实施提供依据。

6．检修管理方面项目策划上还应加强审核，比如立项的依据，加强技术人员对设备状态的了解。尤其是消缺项目，立项内容应详细、明确，避免给检修单位造成误解，对检修报价不利。修改文件包内容的工作安排在检修总结完成后。这段时间的对检修的记忆最深刻，修改的效果也做好。通过及时修正来促进我厂文件包的技术水平，还可以将技术交底、专用工具的使用说明、前次检修的技术资料编入文件包。

7．打破固定思维模式，积极调研兄弟单位检修项目。在原有检修项目的基础上进行优化。新常态下，积极开展动态检修，节约检修费用，改变原有生产费用粗放型管理，确保每一个分钱都能用到刀刃上。

第7篇：汽机工作技术总结

2024年，我毕业于xxxx大学。毕业后从事机械制造相关工作，曾历经品质、实验室、采购、市场等多个部门，对企业的架构、管理模式、文化等有了很深的了解。2024年3月进入XXXX公司，分配至生产部汽轮机专业工作。在此期间，在各位领导和班长的指导及全专业人员的帮助下，我认真学习汽轮机运行和设备维护保养的理论知识，并很快熟悉和掌握了对设备的现场实际操作，运行设备的异常、事故的判断处理，以及作为一名运行值班人员应知应会的基本常识、常规和各种规章规程，为做好一线运行工作打下了扎实的基础。在两年余的工作生涯中，上级领导的亲切关怀和工作同事的热情帮助，让我的工作能力迅速成长，成熟起来，成为一名合格的运行人员。以工作为圆心，以勤奋刻苦、不断学习、尽职尽责的工作态度为半径是我对个人事业的认识，在事业上，我用心追求着自己的梦想，挥洒着青春的汗水。作为一名普通的xxxx人，我时刻严格要求自己，自觉遵守国家法律法规，在日常生活和工作中处处体现优秀员工的觉悟性，能够关心同事，经常交流，沟通，肯吃苦，敢创新，勇于应对挑战，始终站在时代发展的前列。而且个人素质也得到了进一步提高。总结起来主要有以下几点：

一、正确的工作态度

近年来，随着科技的飞速发展，要求员工全面发展，各方面都具备较高的素质，成为复合型综合人才。为适应在全新形势下做好本职工作的需要，加强自身的理论学习，不断增强爱岗敬业的意识是我长期以来对自己的要求。始终把不断学习、全面学习作为人生的一大乐趣，利用业余时间学习相关专业知识，并通过在互联网上的学习来完善自己的知识储备，力把自己培养成适应企业需要的一专多能的复合型人才。积极参加厂里组织的各种专业技能及业务培训，在此过程中不断提升个人技能，自我完善、发展。

进入热电厂以来，不论是在运行上还是检修上，我首先找对自己的正确位置，为自己制定工作目标、工作计划。要求自己怎样做能掌握全面的实操知识，怎样做能发挥好自己掌握的技能技巧，一系列的怎样做时长会督促我去树立正确的工作态度，做好自己的每一项工作。在自己不断努力下终于换来了领导的一致好评与肯定。两年时间里以优异的成绩通过了公司的岗位评定及技能评定，从助手晋升为副司机。

二、良好的工作作风及娴熟的维修技能

2024年，公司1#汽轮机组进行大修工作，我被挑选出来全程跟踪协助。在记录大修进度及工作任务的同时，保障物料的及时跟进。在两个月的时间里，面对繁重而琐碎的日常工作、艰苦的工作环境我迎难而上，利用一切可以利用的时间，全面细致地研究汽轮机本体、辅机及其复杂的系统知识，谨慎、合理的安排好每一项工作，每一个细节。那时候，我主要负责物料的及时跟进，针对维修图纸的所需备件，认真琢磨设备的结构及原理，仔细统计备品备件的规格，盘点库存，做好采购申报工作。工作之余，我积极与维修工程队沟通，虚心向他们学习设备维修技巧和故障的处理方法，终于制定出了公司第一套本体结构培训教程，获得领导的赞赏。

三、良好的团队合作精神

在现代的工作环境中具有团队意识是非常重要的。有效的团队工作可以提高工作效率。为此，在工作中我不光自己努力工作，同时也和同事之间处理的非常好。在工作中除了互相学习外，生活中我也经常和同事谈心，了解各自内心的想法，相互出主意、想办法。作为一名普通的运行工人，不经意间我融入电厂这个大家庭已经2年有余。回眸来时的路，那不远处闪现的依然是蓝色的火焰，升腾起的又分明是姹紫嫣红。驻足长望，凝神静思，伴随着电厂匆匆的步履，守望XXXX鲜明的旗帜，这一刻，我为你自豪，为你骄傲，我的全部激情在为你燃烧。

还记得第一次穿起电厂蓝色的职业装时，那种无法掩饰的内心的喜悦，我梦寐以求的愿望实现了，沐浴着清晨的朝阳我自豪的向工作岗位走去。

工作之余，静静地感受奉献的喜悦，默默地享受着工作的快乐，我的心灵在净化。忙碌是我工作的主旋律，用爱岗敬业中蕴含的快乐塑造着我，一名普通的运行员工的人生。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！