# 电厂汽机运行操作知识点汇总（五篇范文）

来源：网络 作者：玄霄绝艳 更新时间：2024-01-16

*第一篇：电厂汽机运行操作知识点汇总电厂汽机运行操作知识点汇总1、起动前进行新蒸汽暖管时应该注意什么?1)低压暖管的压力必须严格控制。2)升压暖管时，升压速度应严格控制。3)主汽门应关闭，防止蒸汽漏入汽缸。电动主汽门后的防腐门及调节汽门和自...*

**第一篇：电厂汽机运行操作知识点汇总**

电厂汽机运行操作知识点汇总

1、起动前进行新蒸汽暖管时应该注意什么?

1)低压暖管的压力必须严格控制。

2)升压暖管时，升压速度应严格控制。

3)主汽门应关闭，防止蒸汽漏入汽缸。电动主汽门后的防腐门及调节汽门和自动主汽门前的疏水应打开。

4)为了确保安全，暖管时应投入连续盘车。

5)整个暖管过程中，应不断的检查管道、阀门有无漏水、漏汽现象，管道膨胀补偿，支吊架及其它附件有无不正常现象。

2、汽轮机起动前为什么要保持一定的油温?

机组起动前应先投入油系统，油温控制在35～45℃之间，若温度低时，可采用提前起动高压电动油泵，用加强油循环的办法或使用暖油装置来提高油温。

保持适当的油温，主要是为了在轴瓦中建立正常的油膜;如果油温过低，油的粘度增大会使油膜过厚，使油膜不但承载能力下降，而且工作不稳定。油温也不能过高，否则油的粘度过低，以至难以建立油膜，失去润滑作用。

3、起动前向轴封送汽要注意什么问题?

轴封送汽应注意下列问题：

1)轴封供汽前应先对送汽管道进行暖管，使疏水排尽。

2)必须在连续盘车状态下先轴封送汽。热态起动应先送轴封供汽，后抽真空。

3)向轴封供汽时间要必须恰当，冲转前过早地向轴封供汽，会使上、下缸温差增大，或使胀差正值增大。

4)在高、低温轴封汽源切换时必须谨慎，切换太快不仅引起胀差的显著变化，而且可能产生轴封处不均匀的热变形，从而导致摩擦、振动等。

4、为什么转子静止时严禁向轴封送汽?

因为在转子静止状态下向轴封送汽，不仅会使转子轴封段局部不均匀受热;产生弯曲变形，而且蒸汽从轴封段处漏入汽缸也会造成汽缸不均匀膨胀，产生较大的热应力与热变形，从而使转子产生弯曲变形。

5、汽轮机冲转条件中，为什么规定要有一定数值的真空?

汽轮机冲转前必须有一定的真空，一般为60kPa左右，若真空过低，转子转动就需要较多的新蒸汽，而过多的乏汽突然排至凝汽器，凝汽器汽侧压力瞬间升高较多，可能是凝汽器汽侧形成正压，造成排大气安全损坏，同时也会给汽缸和转子造成较大的热冲击。冲动转子时，真空也不能过高，真空过高不仅要延长建立真空的时间，也因为通过汽轮机的蒸汽量较少，放热系数也小，使得汽轮机加热缓慢，转速也不易稳定，从而会延长起动时间。

6、汽轮机冲转时为什么凝汽器真空会下降?

汽轮机冲转时，一般真空还比较低，有部分空气在汽缸及管道内未完全抽出，在冲转时随着汽流冲向凝汽器;冲转时蒸汽瞬间还未立即与凝汽器铜管发生热交换而凝结，故冲转时凝汽器真空总是要下降的。当冲转后进入凝汽器的蒸汽开始凝结，同时抽气器仍在不断地抽空气，真空即可较快的恢复到原来的数值。

7、为什么热态起动时先送轴封汽后抽真空?

热态起动时，转子和汽缸金属温度较高，如先抽真空，冷空气将沿轴封进入汽缸，而冷空气是流向下缸的，因此下缸温度急剧下降，使上下缸温差增大，汽缸变形，动静产生摩擦，严重时使盘车不能正常投入，造成大轴弯曲，所以热态起动时应先送轴封汽，后抽真空。

8、为什么低压加热器最好随机起动?

低压加热器随机起动，能使加热器受热均匀，有利于防止铜管胀口漏水，有利于防止法兰因热应力大造成的变形。对于汽轮机来讲，由于连接加热器的抽汽管道是从下汽缸接出的，加热器随机起动，也就等于增加了汽缸疏水点，能减少上下汽缸的温差。此外，还能简化机组并列后的操作。

9、暖机的目的是什么?

暖机的目的是使汽轮机各部金属温度得到充分的预热，减少汽缸法兰内外壁，法兰与螺栓之间的温差，转子表面和中心的温差，从而减少金属内部应力，使汽缸、法兰及转子均匀膨胀，高压差胀值在安全范围内变化，保证汽轮机内部的动静间隙不致消失而发生摩擦，同时使带负荷的速度相应加快，缩短带至满负荷所需要的时间，达到节约能源的目的。

10、汽轮机起动升速时，排汽温度升高的原因有哪些?

汽轮机起动升速时，排汽温度升高的原因有：

1)凝汽器内真空降低，空气未完全抽出，汽气混合在一起，而空气的导热性能较差，使排汽压力升高，饱和温度也较高。

2)主蒸汽管道、再热蒸汽管道、汽缸本体等大量的疏水疏至膨胀箱，其中扩容器出来的蒸汽排向凝汽器喉部，疏水及疏汽的温度要比凝汽器内饱和温度高4～5倍。

3)暖机过程中，蒸汽流量较少，流速较慢叶片产生的摩擦鼓风热量不能及时带走。

过临界转速时应注意什么?

1)过临界转速时，一般应快速平稳的越过临界转速，但亦不能采取飞速冲过临界转速的做法，以防造成不良后果。

2)在过临界转速过程中，应注意对照振动与转速情况，确定振动类别，防止误判断。

3)振动声音应无异常，如振动超限或有碰击摩擦异声等，应立即打闸停机，查明原因并确证无异常后方可重新起动。

4)过临界转速后应控制转速上升速度。

11、机组并网初期为什么要规定最低负荷?

机组并网初期规定最低负荷，主要是考虑负荷越低，蒸汽流量越小，暖机效果越差。此外，负荷太低往往容易造成排汽温度升高，所以一般规定并网初期的最低负荷。但负荷也不能过高，负荷越大，汽轮机的进气量增加越多，金属又要进行一个剧烈的加热过程，会产生过大的热应力，甚至差胀超限，造成严重后果。

12、为什么停机时必须等真空到零，方可停止停止轴封供汽?

如果真空未到零就等于轴封供汽，则冷空气将自轴端进入汽缸，使转子和汽缸局部冷却，严重时会造成轴封摩擦或汽缸变形，所以规定要真空至零，方可停止轴封供汽。

13、盘车过程中应注意什么问题?

1)监视盘车电动机电流是否正常，电流表指示是否晃动。

2)定期检查转子弯曲指示值是否有变化。

3)定期倾听汽缸内部及高低压汽封处有无摩擦声。

4)定期检查润滑油泵的工作情况。

14、为什么负荷没有减到零，不能进行发电机解列?

停机过程中若负荷不能减到零，一般是由于调节汽门不严或卡涩，或是抽气逆止阀门失灵，关闭不严，从供热系统倒进大量蒸汽等引起。这时如将发电机解列，将要发生超速事故;故必须先设法消除故障，采用关闭自动主汽门、电动主汽门等办法，将负荷减到零，再进行发电机解列停机。

15、汽轮机油中进水有哪些因素?如何防止油中进水?

油中进水是油劣化的重要因素之一，油中进水后，如果油中含有有机酸，则会形成油渣，若有溶于水中的低分子有机酸，除形成油渣外还有使油系统发生腐蚀的危险。油中进水多半是汽轮机轴封的状态不良或是发生磨损，轴封的进汽过多所引起的，另外轴封汽回汽受阻，如轴封加热器或 汽封加热器满水或其旁路水门开度过大，轴封高压漏汽回汽不畅，轴承内负压太高等原因也往往直接构成油中进水。

为防止油中进水，除了在运行中冷油器水侧压力应低于油侧压力外，还应精心调整各轴封的进气量，防止油中进水。

16、什么叫循环水温升?温升的大小说明什么问题?

凝汽器冷却水出口温度与进口水温的差值，温升是凝汽器经济运行的一个重要指标。

温升大的原因有：蒸汽流量增加;冷却水量减少;铜管清洗后较干净。

温升小的原因有：蒸汽流量减少;冷却水量增加;凝汽器铜管结垢污脏;真空系统漏空气严重。

17、凝汽器端差的含义是什么?端差增大有哪些原因?

凝汽器压力下的饱和温度与凝汽器冷却水出口温度之差称为端差。

对一定的凝汽器，端差的大小与凝汽器冷却水入口温度、凝汽器单位面积蒸汽负荷、凝汽器铜管的表面洁净度，凝汽器内的漏入空气量以及冷却水在管内的流速有关。一个清洁的凝汽器，在一定的循环水温和循环水量及单位蒸汽负荷下就有一定的端差值指标，一般端差值指标是当循环水量增加，冷却水出口温度愈低，端差愈大反之;单位蒸汽负荷愈大，端差愈大，反之亦然。实际运行中，若端差值壁端差指标值高的太多，则表明凝汽器冷却表面铜管污脏，姿势导热条件恶化。端差增加的原因有：凝汽器铜管水侧或汽侧结垢;凝汽器汽侧漏入空气;冷却水管堵塞;冷却水量减少等。为什么凝汽器半面清洗时，汽侧空气门要关闭?

由于凝汽器半面的冷却水停止，此时凝汽器内的蒸汽未能被及时冷却，故使抽气器抽出的不是空气和蒸汽的混合物，而是未凝结的蒸汽，从而影响了抽气器的效率，使凝汽器真空下降，所以凝汽器半面清洗时，应先将该侧空气门关闭。

19、凝汽器水位升高有什么危害?

水位过高，会使凝结水过冷却。影响凝汽器的经济运行。如果水位太高，将铜管淹没，将使整个凝汽器冷却面积减少，严重时淹没空气管，使抽气器抽水，凝汽器真空严重下降。

20、什么叫加热器的端差?运行中有什么要求?

进入加热器的蒸汽饱和温度与加热器出水温度之间的差称为“端差”。在运行中应尽量使端差达到最小值。对于表面式加热器，此数值不得超过5～6℃。

21、为什么射水箱要保持一定的溢流?如何调整溢流流量?

因为抽气器抽来的具有一定温度的汽气混合物排行到射水箱内，使射水箱水温逐渐升高。由于水温的提高，影响抽气器的工作效率，降低汽轮机真空，故在运行中应连续不断的向射水箱补充一部分温度较低的冷水，以维持射水箱的水温。

22、除氧器空气门为何要保持微量冒汽?

除氧器工作原理是用蒸汽将水加热致该压力下的饱和温度，使凝结水中的溶解气体(包括氧气)分离出来，从除氧头空气门排出，如果空气门不开，则分离出来的氧气无法跑掉，又会重新溶解在给水中，起不到除氧的目的。如果空气门开的过大，虽能达到除氧效果，但有大量蒸汽随同氧气一起跑掉，造成热量及汽水损失，所以在保证除氧效果的前提下，尽量关小空气门，保持微量冒汽，以减少汽水损失。

23、冷油器串联和并联运行有何优缺点?

冷油器串联运行的优点是，冷却效果好，油温冷却均匀;缺点是，油的压降大，如果冷油器漏油，油侧无法隔绝。

冷油器并联运行的优点是，油压下降少，隔绝方便，可在运行中修理一组冷油器;缺点是，冷却效果差，油温冷却不均匀。

24、加热器运行要注意监视什么?

加热器运行要监视以下参数：①进、出加热器的水温;②加热蒸汽的压力、温度及被加热水的流量;③加热器疏水水位的高度;④加热器的端差。

25、一般泵运行中检查哪些项目?

一般泵运行中检查项目如下：

1)对电动机应检查：电流、出口风温、轴承温度、轴承振动、运转声音等正常，接地线良好，地脚螺栓牢固;

2)对泵体应检查：进、出口压力正常，盘根不发热和不漏水，运转声音正常，轴承冷却水畅通，泄水漏斗不堵塞，轴承油位正常，油质良好，油圈带油正常，无漏油，联轴器罩固定良好;

3)与泵连接的管道保温良好，支吊架牢固，阀门开度位置正常，无泄漏;

4)有关仪表应齐全、完好、指示正常。

26、提高机组运行经济性要注意哪些方面?

1)维持额定蒸汽初参数;

2)维持额定再热蒸汽参数;

3)保持最有利真空;

4)保持最小的凝结水过冷度;

5)充分利用加热设备，提高给水温度;

6)注意降低厂用电率;

7)降低新蒸汽的压力损失;

8)保持汽轮机最佳效率;

9)确定合理的运行方式;

10)注意汽轮机负荷的经济分配。

27、在主蒸汽温度不变时，压力升高和降低对汽轮机工作的影响?

在主蒸汽温度不变时，主蒸汽压力升高，整个机组的焓降就增大，运行的经济性就高。但当主蒸汽压力超过规定变化范围的限度，将会直接威胁机组的安全，主要有以下几点：

1)调速级叶片过负荷;

2)主蒸汽温度不变，压力升高时，机组末几级的蒸汽湿度增大;

3)高压部件会造成变形，缩短寿命。

主蒸汽压力降低时，汽轮机可用焓降减小，汽耗量要增加，机组的经济性降低，汽压降低过多则带不到满负荷。

28、排汽压力过高对汽轮机设备有哪些危害?

排汽压力过高对汽轮机设备的危害有：

1)汽轮机可用焓降减小，出力降低;

2)排汽缸及轴承等部件膨胀过度，引起汽轮机组中心改变，产生振动;

3)排汽温度升高，引起凝汽器铜管的胀口松弛，影响了凝汽器的严密性，造成凝结水硬度增大;

4)排汽的比体积减小，流速降低，末级就产生脱流及旋涡。同时还会在叶片的某一部位产生较大的激振力，频率低，振幅大，极易损坏叶片，造成事故。

29、单台冷油器投入操作顺序是什么

1)检查冷油器放油门关闭;

2)微开冷油器进油门，开启空气门，将空气放尽，关闭空气门;

3)在操作中严格监视油压、油温、油位、油流正常;

4)缓慢开启冷油器进油门，直至开足，微开出油门，使油温在正常范围;

5)开启冷油器冷却水进水门，放尽空气，开足出油门，并调节出水门。

30、单台冷油器退出操作顺序是什么?

1)确定要退出以外的冷油器运行正常;

2)缓慢关闭退出冷油器出水门，开大其他冷油器进水门，保持冷油器出油温度在允许范围内;

3)冷油器出油温度稳定后，慢关进水门，直至全关;

4)慢关退出冷油器出油门，注意调整油温，注意润滑油压不应低于允许范围，直至全关;

5)润滑油压稳定后关闭进油门。

31、主蒸汽管道如何进行暖管?

1)稍开隔离门，使管内压力维持在0.25 MPa(a)左右，加热管道，温升速度5～10℃/min，暖管时间20~30min;

2)管内壁温度达130～140℃时，以0.25 MPa/min速度提升管内压力，使之升到正常数值;隔离门逐渐开大至全开。

3)开始暖管时，开大疏水门，及时排出凝结水;随着管壁温度和管内压力的升高，逐渐关小疏水门。

32、冲动转子前应具备哪些条件?

1)确认各系统运行正常;

2)油压油流正常,油温不低于35℃，润滑油压≥0.15Mpa;

3)确认速关阀,抽汽速关阀处于关闭状态,各保护装置处于正常位置;

4)主蒸汽压力≥3.0Mpa,温度≥300℃;

5)交流辅助油泵出口压力≥0.8 MPa，油箱油位正常。

6)确认调速汽门关闭,将手动脱扣器挂闸,打开油系统启动阀,建立油压。

7)建立启动油，建立速关油，关闭启动油速关阀全开。

8)先将汽轮机保护总联锁投入，再将具备投入条件的各分联锁保护依次投入(发电机故障保护和凝汽器低真空保护在机组并网后投入)。

9)在DCS界面上投入505“允许启动”，汽轮机准备启动。

33、如何用半自动方式进行冲转,升速启动?

1)在WOODWORD505控制面板上,按下复位键(RESET)二次;

2)按运行键(RUN)，505自动升速到：1#机600r/min,暖机45分钟，全面检查一次，真空≤-0.085Mpa，盘车退出后停盘车电机;

3)按Enter键，转速设定：1200 r/min，按Enter键，升速到设定转速，暖机90—120分钟，全面检查一次;

4)按Enter键，转速设定2250，按Enter键，升速到2250，过临界1580左右应平稳快速通过，暖机15分钟，全面检查一次;

5)按Enter键，转速设定3000，按Enter键，升速到3000，暖机10分钟，全面检查一次;

34、半自动方式启动注意事项?

1)暖机时间可以根据现场情况，由运行人员设定。

2)升速时，运行人员可以通过触点控制汽机的升速停止和继续。

3)注意调节热井水位，联系化学化验凝结水品质，化验合格后凝结水回收至除氧器。

35、暖机注意事项?

1)机组声音、振动、胀差、缸胀、轴向位移正常，如果振动超过0.05mm，维持此转速不变，30分钟后再升速，如果振动仍未消除，需再次降速运转30分钟，再升速，如果仍未消除，则停机检查。

2)冷油器出口油温在35℃以上，才可通过临界转速，3)排汽温度不能超过100℃。

4)超越临界转速时，应加快通过，不得停留，最大振动(外壳上)不能超过0.1mm。

5)当汽温达到380℃，关闭主蒸汽管上的所有疏水门。

6)当转速达到额定转速时，主油泵出口油压升至1.0 MPa，应停用交流辅助油泵。

7)转速达到3000转/分钟时检查：

⑴检查主油泵油压，润滑油压，轴向位移，油箱油位。

⑵检查轴承油温，当冷油器出口油温达到45℃时，投冷油器，开出水阀，用进水阀调节油温。

⑶检查机组振动，声音，真空正常，膨胀情况应正常。

⑷全面检查一切正常后，向值长汇报，机组可以并网。

36、汽轮发电机组并网后进行哪些操作?

1)机组各项试验完毕，全面检查一切正常后，通知电气发电机并列，同时通知余热锅炉运行人员，发电机准备并列、升负荷，填好记录窗体和日志。

2)发电机并列后，带负荷500kW，暖机10分钟。余热锅炉应避免主蒸汽压力、温度波动过大，检查机组运行应正常，将发电机故障保护投入。

3)以100kW/min的升负荷率将负荷增至3000kW负荷，暖机20～30分钟，投入低真空保护。

4)带负荷后注意发电机入口风温，冷油器出口油温在正常范围内。3000kW负荷暖机结束后，以100kW/min的速度增负荷至所需负荷或额定负荷。加负荷过程中注意：串轴、缸胀、胀差、振动、轴承及回油温度变化。

5)根据轴封供汽母管压力逐步退出轴封供汽。

6)汽轮机负荷达到3000kW时，除氧器、低压加热器汽侧投入运行。打开二级抽汽手动门，向除氧器供汽，除氧器进汽电动阀投自动，同时停止减温减压器工作，除氧器投入正常工作。打开低压加热器进汽门，低压加热器投入运行。关闭二级抽汽疏水，三级抽汽疏水。

37、机组在并网及升负荷期间，应注意监视哪些参数的变化?

1)轴承的振动

2)各轴承温度，轴承的回油温度。

3)凝汽器真空

4)低压缸排汽温度。

5)轴向位移及汽缸胀差。

6)主蒸汽温度变化率，汽缸金属温度的变化率。

7)润滑油的温度，润滑油压。

8)汽机转速。

9)负荷以及抽气器的工作情况，轴封冒汽情况。

38、热态、半热态启动的原则有哪些?

1)停机12小时以内为汽轮机热态启动，停机12～24小时为汽轮机半热态启动。

2)主蒸汽参数应达到额定参数。

3)冲转前，连续盘车不少于2小时，缸胀、胀差在允许范围内。

4)热态启动时，应先向轴封送汽，后抽真空。真空应高于-80KPa，尽量缩短向轴封送汽时间。

5)冷油器出口温应在38℃-45℃之间。

6)启动前，必须充分暖管和疏水。

39、停机前的准备工作有哪些?

1)司机接到值长停机的命令后，应填好停机操作票。并做好停机前的一切准备工作。

2)试验好辅助油泵，交、直流润滑油泵和盘车电动机，活动自动主汽门应灵活。

3)通知电气、余热锅炉、化水运行人员汽轮机准备停机。

4)汽轮机以100kW/min的速度减负荷，在减负荷过程中注意调节系统是否卡涩。最好同余热锅炉降负荷相配合，避免余热锅炉安全门起座或电动排汽门打开，大量向空排汽。减负荷至3000kW时，关闭除氧器、低压加热器进汽门，开启二级、三级抽汽管道疏水门。

5)在减负荷过程中，要加强监视汽缸各处温度的变化。

6)在减负荷过程中，及时调整轴封压力，根据轴封压力，向轴封供汽。随负荷下降注意给水泵流量、电流，及时开再循环;及时调整凝结水再循环。

40、汽轮机如何进行停机操作?

1)负荷到零，通知电气解列，手拍危机遮断器;检查联关自动主汽门，调节汽门，抽汽逆止门;关闭电动主汽门。

2)主油泵出口油压低于0.65MPa时，启动辅助油泵。

3)记录汽轮机转子惰走时间，听声音，检查振动。

4)停射水泵。

5)开启并调整汽封送气阀门。

6)调整真空，转速到零，真空到零。

7)转速到零，关闭轴封供汽阀门，启动盘车装置连续盘车，盘车联锁保护投入，听声音，检查振动。启动交流润滑油泵，停止辅助油泵运行。

8)打开汽缸和主蒸汽管道疏水门，打开各设备放水门。开启一、二、三级抽汽管道疏水，开启轴封汽管疏水。

9)凝汽器水位低于100mm，解除联锁，停止凝结水泵运行，关闭再循环门。

10)排汽缸温度低于50℃，确认无汽、水排向凝汽器时，停止凝汽器通循环水，关循环水出水门、进水门，开水室放水门，放空气门;停止循环水泵。

11)汽轮机上汽缸内壁温度降至150℃停盘车，停止交流润滑油泵运行，停止排烟机运行，根据润滑油温度关小冷油器入口水门，冷油器出口油温下降到35℃以下时，停用冷油器，停用时先停水侧，后停油侧。

12)发电机进口风温下降到30℃以下时，停用发电机空气冷却器。

13)主蒸汽管道、汽轮机本体及管道和有关设备经过充分疏、放水后，应关闭疏水门和放水门。

14)根据需要开启低压加热器、除氧器系统防腐装置。

事故处理

1、事故处理原则有哪些?

1)机组发生事故，值班人员要坚守岗位，必须根据事故现象，对照有关表计(或CRT屏显示数据)的变化，迅速查明原因，采取相应的措施，果断处理，消除事故或将事故影响限制在最小的范围内。应尽可能迅速地将事故现象汇报给值长。

2)处理事故时，首先应解除人身和设备的危险。必要时应立即解列故障设备，维持机组正常运行。

3)当出现危及汽轮发电机设备安全，情况紧急时，运行人员有权立即打闸停机。并保护好事故现场和做好运行记录。

4)操作人员接到命令，应重复命令，不明白之处，应问清楚。操作完毕后，应向发令人汇报。运行值班人员对自己不了解的异常情况及事故现象，应及时报告值长，共同观察分析、判断处理。

5)事故发生在交接班时间，接班人员应在交班人员的统一指挥下协助处理。待事故消除后，方可办理交接班手续。

6)汽轮机保护动作后，自动主汽门关闭，汽轮机无蒸汽运行时间不许超过3分钟。

7)当发生本规程没有列入的事故象征时，运行人员应根据自己的判断，主动采取措施进行处理。若不是紧急情况，应请示值长或有关领导，共同研究处理。

8)故障停机时，必须先将主汽门、调速汽门、抽汽逆止门关闭严密后，方可解列发电机，以避免汽机超速扩大事故。

9)事故处理完毕后应将事故发生时间、现象、原因及处理过程详细记录在运行日志上。

2、发生哪些情况应破坏真空紧急停机?

1)听到汽轮机内部有明显的金属摩擦声或撞击声，轴承座振动增大到80μm，振动保护装置拒动。

2)汽轮机发生水冲击，主蒸汽温度直线下降50℃，汽缸结合面、自动主汽门门杆、调节汽门杆、轴封处冒白汽。

3)油系统着火不能立即扑灭，威协机组运行。

4)汽轮机转速升高到3360r/min，超速保护装置拒动时。

5)蒸汽、水、油系统严重泄漏，威协机组安全。

6)任何一个轴承漏油或轴承油温急剧升高，轴承回油温度升高超过75℃或轴承冒烟。

7)推力轴承瓦块钨金温度超过95℃，支持轴承钨金温度超过100℃。

8)润滑油压低于0.08MPa，而低油压保护不动作时。

9)轴向位移超过±0.6mm，而保护拒动时。

10)主油箱油位突然下降到最低油位以下(-200mm以下)，无法补充时。

11)发电机内冒烟着火时。

3、破坏真空紧急故障停机步骤?

1)出现需破坏真空紧急故障停机情况时，运行人员应立即按停机按键，关闭自动主汽门和调节汽门及抽汽逆止阀。

2)通知电气值班人员汽机故障停机，报告值长并通知余热锅炉、化水值班人员。

3)开启真空破坏门，破坏凝汽器真空，停止射水泵运行。

4)启动交流润滑油泵，注意润滑油压指示应正常

5)注意调整轴封供汽压力。

6)开启本体疏水、电动主汽门前后、轴封管疏水门，完成运行规程停机规定的其它操作。

4、发生哪些故障可不破坏真空停机?

1)主蒸汽进汽压力高于4.02MPa，报告值长申请将主蒸汽压力恢复到正常水平，超过30分钟应停机。

2)主蒸汽压力低于3.53MPa,继续下降至1.86MPa，超过30分钟应停机。

3)主蒸汽温度高于410℃，及时通知锅炉尽快恢复，超过30分钟应停机。

4)主蒸汽温度低于375℃，报告值长申请减负荷，继续降低至340℃，炉侧无法恢复时，应停机。

5)凝汽器真空低于-60Kpa，低保护拒动。

6)调节汽门阀杆脱落或折断，调节汽门卡死。

7)调速系统故障，不能维持运行。

8)在发生可不破坏真空的故障停机时，其操作时除去不破坏凝汽器真空外，其它操作项目与破坏真空紧急故障停机步骤相同。

5、主蒸汽压力升高如何处理?

当自动主汽门前进汽压力升高到3.92MPa时，运行人员应迅速报告值长，同时通知余热锅炉运行人员将蒸汽压力恢复到正常值。

当自动主汽门前进汽压力升高到4.02MPa时，运行人员应再次迅速报告值长，同时再次通知余热锅炉运行人员将主蒸汽压力恢复到正常水平，必要时关小主蒸汽关路隔离阀截流降压，维持自动主汽门前压力正常，减负荷并作好故障停机准备。自动主汽门前压力超过4.02MPa时，每次运行不得超过30分钟，若运行30分钟后，不能恢复正常水平，按故障停机处理。

6、主蒸汽压力降低如何处理?

自动主汽门上前汽压下降至3.60 MPa时，运行人员应迅速报告值长，并通知余热锅炉运行人员提高主蒸汽压力，尽快将主蒸汽压力恢复到正常水平。

汽压下降至3.53MPa时，报告值长申请减负荷，每降低0.1MPa，减负荷500KW，继续下降至1.86MPa，炉侧无法恢复时，按故障停机处理。

7、主蒸汽温度升高如何处理?

当自动主汽门前主蒸汽温度升高到400℃时，运行人员应迅速报告值长，同时再次通知余热锅炉运行人员将主蒸汽温度恢复到正常值，并做好停机准备。

当自动主汽门前进汽温度达410 ℃时，每次运行时间不得超过30分钟。自动主汽门前进汽温度不能恢复正常时，按事故停机处理。(全年累计不超过20小时)。

8、主蒸汽温度降低如何处理?

当自动主汽门前进汽温度低于370 ℃时，运行人员应迅速报告值长，同时通知锅炉运行人员将主蒸汽温度恢复到正常水平。若不能恢复时，向值长申请降负荷。每降低5 ℃，减负荷500KW，直至停机。

当进汽温度降为 300℃时，运行人员应迅速报告值长，锅炉无法恢复时，并且汽温有继续下降趋势，开启各部疏水，申请停机。

9、凝汽器真空下降如何处理?

1)发现凝汽器真空下降，应对照真空表与排汽温度，证明真空确已下降，运行人员应迅速报告值长。并通知锅炉运行人员。并分析查明原因采取措施，必要时投入备用射水泵和射水抽气器。

2)如真空急剧下降，增大循环水量，降低凝汽器水位，如仍不能维持，真空降至-0.087MPa，可申请减负荷，当负荷降至零真空低至-60Kpa应故障停机。按下表减负荷：

3)迅速查找真空下降原因并处理

10、运行中油压、油位同时降低如何处理?

1)检查各压力油管是否破裂漏油，如有异常，应立即采取措施消除。如无法消除，应根据情况故障停机。根据漏油部位，启动润滑油泵，并采取防火、灭火措施。

2)检查冷油器铜管是否破裂漏油，确已漏油应及时投入备用冷油器，停止故障冷油器，并将油箱油位加至正常。

3)根据主油泵入口压力和主油箱滤网前后的油压差，来分析判断滤网是否堵塞。

11、油压下降，油位不变如何处理?

1)调速油管断裂，检查前箱和减速箱回油量是否明显增大。

2)润滑油系统溢油门误动作。应根据润滑油压启动润滑油泵并汇报值长，在值长的监护下调整溢油门，使油压恢复正常。

3)备用油泵逆止门不严，使压力油返回油箱。应关闭备用油泵出口门，并及早消除漏油缺陷。发现油压下降，应立即启动辅助油泵，保证主油压正常。若油系统大量漏油威胁机组安全运行时，应故障停机。

4)检查润滑油滤网是否堵塞，发现滤网前后压差增大，应切换至另一组运行，然后联系检修人员清扫堵塞的滤网。

12、油压正常，油位下降如何处理?

1)检查油位指示是否正常。

2)放油门不严或误开，检查各放油门，关闭放油门，检查冷油器是否漏泄。

3)轴承回油管破裂漏油。

发现上述故障现象，应立即采取不同的措施进行消除，同时将油箱油位补至正常。若采取各种方法无效，油位降至最低数值，则应破坏真空，故障停机。

13、油系统着火如何处理?

1)油系统着火应根据不同部位，采取相应的灭火措施，将火扑灭或控制在最小范围内，维持机组运行。如果火势蔓延，威协机组运行，应破坏真空，故障停机，切断火区设备电源，通知并协助消防人员灭火。

2)调速油系统着火，禁止开辅助油泵和润滑油泵停机。威协主油箱时，开启事故放油门，并控制油位下降速度，以保证转子在惰走过程中轴承不断油，待转子停转后，方可将油放完。

14、汽轮机进水(或水冲击)如何处理?

1)发现水击时，立即打闸停机，解列发电机，并报告值长，通知电气已故障停机。开启交流润滑油泵，破坏汽轮机凝汽器真空。

2)迅速全开主蒸汽、抽汽管道及汽机本体疏水阀。

3)记录惰走时间，在汽轮机惰走时，仔细倾听机内声音，检查轴向位移、推力瓦温度、振动、轴承回油温度等情况。若在惰走时间内，未发现异常现象，主蒸汽温度恢复到正常数值时，按热机启动原则重新启动，启动前应充分疏水，否则禁止启动。

4)如是余热锅炉出现汽包满水，要求余热锅炉立即关闭锅炉电动主汽门，恢复到正常水位。

5)除氧器、低加满水，立即关闭相应抽汽门，及时排水降低水位。

6)在启动、并列及带负荷过程中，发现异常情况应立即停机处理。

15、转子轴向位移增大如何处理?

通知余热锅炉运行人员恢复主蒸汽参数至正常水平，汽轮机降负荷。如果是余热锅炉满水，水冲击严重，必须故障停机，并汇报值长。轴向位移值达到故障停机水平，按故障停机处理。

16、电网故障，发电机甩负荷如何处理?

1)根据信号CRT显示和表计指示，判断事故性质。

2)由于电网故障，发电机甩负荷与电网解列。汽轮机转速升高，汽机运行人员应用电调系统关小调速汽门，调整机组转速接近于3000r/min。维持厂用电。

3)调整轴封供汽、凝结水再循环门。

4)得到值长可以恢复运行的命令后，要对汽轮发电机组再次全面检查一次，一切正常后，通知电气，发电机可以并列。

5)发动机并列后迅速带负荷恢复正常运行。

17、部分厂用电中断如何处理?

1)部分厂用电停电应自动投入备用电源，如自动失灵应要求电气恢复电源。

2)发现任一运行泵的电源到零，应检查联锁备用泵是否已联动，如未联动立即手动投入。如果其它运行泵也有同样现象，即可断定部分厂用电源发生故障，应投入备用泵，并迅速报告值长。

3)发现任何运行泵电流到零，备用泵不能联动时，应手动试投备用泵二次，再试投掉闸泵一次。

4)若凝结水泵电源中断时，应减负荷。在排汽温度不超过100℃的情况下维持运行，电源恢复前，如果凝汽器水位上升，维持不住正常水位时按故障停机处理。

18、厂用电全部中断如何处理?

1)厂用电全部中断，照明消失，各种泵电流指示到零。凝汽器真空迅速下降，冷油器、冷风器出口油温、风温迅速上升。

2)各泵抢投不成功时，立即减去汽轮机全部负荷，报告值长。

3)迅速通知电气恢复电源并关闭循环水泵出口门。

4)关闭凝结水再循环门。

5)当真空下降至-60Kpa时，启动直流润滑油泵，故障停机。严格监视凝汽器水位、低加水位、除氧器水位，转子静止后，手动盘车。

6)电源恢复后，立即启动盘车，启动交流润滑油泵，停止直流油泵运行，若汽轮机排汽缸温度过高时，应先关闭凝汽器循环水入口门，以防止循环水恢复后突然向凝汽器送水，造成突然冷却，使凝汽器铜管胀口漏水。排气温度50℃以下通循环水，启动循环水泵及凝结水泵。

7)电源恢复。严禁瞬间启动同一段厂变大容量辅机，按热机启动条件迅速启动,带负荷。

**第二篇：电厂运行**

一般值班员在学校毕业后要做一名上岗的值班员一般需要一年左右。集控专业对电气要求不高，但实际中电气比锅炉汽机更重要。祝你学习顺利

主值的工作标准

总体目标：负责做好本台机组各项生产工作，督促、检查本台机组各岗位人员严格执行三票三制，规范各项操作。确保机组安全、稳定、经济运行，确保完成发电部生产任务。

配合值长完成值内各项管理工作，加强对副值、主巡、巡操岗位人员的日常安全、培训管理。

遵守国家、公司、部门各项规章制度，无违法违纪和触及刑事治安行为，无违反公司制度行为和不诚信行为。

基本责任：负责正常运行时本台机组的生产组织及执行、故障情况下的应急处理、检修状态下的系统隔离、恢复及投运的工作，对本台机组运行的安全经济负责；对本台机组人员日常培训、安全、各项制度的贯彻执行负责。对完成本台机组的发电量负责任。

主要的业务工作：

接受值长的生产指挥，配合值长进行生产管理工作，执行值长各项生产调度指令，完成值长下发各项工作任务。负责本台机组生产工作，负责本台机组设备安全、经济、稳定运行和文明生产。

严格执行运行操作规程、安规、二十五项反措、技措及部门、公司各项管理制度，进行本台机组运行调整，对本台机组运行方式的正确性负责；保证设备，系统安全稳定运行。

按照《发电部监盘管理制度》进行监盘、抄表工作，认真分析设备参数及系统运行状况，并做相应的调整使参数在正常运行范围。

按照《机组DCS系统报警管理制度》及时发现系统设备运行报警，通过参数分析及观察，及时发现存在的缺陷，并采取风险控制措施，按照缺陷管理流程进行缺陷处理，保证设备的安全运行。

按照《操作票管理标准实施细则》要求，严格执行操作票制度、操作监护制度，监督、指导本台机组各项运行操作正确规范进行

依据《保护联锁报警系统投退管理细则》规定进行保护、联锁、报警的正常投退。

按照《设备定期轮换与实验管理标准实施细则》进行设备定期试验及轮换工作。

按照《运行交接班管理实施细则》进行本台机组运行交接班工作，负责本台机组各岗位交接班的各项工作安排，对交接班的准时性和交接班的质量负责。 按照《运行巡回检查管理标准》要求，定期进行系统运行状况核查，确保机组各项参数正确。

按照《机组运行指标监控标准》加强对机组运行参数的监控和分析，提高安全意识，优化机组运行工况，精心调整使机组保持安全经济运行的状态。

按照批准的措施方案组织进行特殊运行方式下的监控及操作，安全地完成试验或其他方式下的工作

根据季节情况、设备缺陷、隐患、重大操作及特殊运行方式开展风险评估及事故预想，确保运行操作的安全高效地完成。

生产区域的文明生产环境有提出、监督、评价及保持的责任。

负责在本台机组内组织开展具有针对性的工作观察，针对巡检情况，日常操作习

惯，三票三制执行情况进行观察，及时暴露发现问题，提出相应防范、改进措施。

按照《运行日志记录管理标准》、《运行台帐管理标准实施细则》要求进行台帐、日志的记录，客观记录运行中例行及例外的事件。依据规程、《工作票管理制度实施细则》、《动土工作票管理制度》、《隔离闭锁管理标准》及相关制度的要求及检修内容，对检修作业措施、隔离范围、运行方式及风险控制进行审查，并对其正确性负责。

按照批准的工作票及时进行方式切换、及时进行正确有效的隔离，隔离操作前组织进行现场系统及风险交底，并按程序进行许可

检修结束后按照技术标准进行设备试运或进行试验，对设备质量、系统的完整性（包含标识及环境）进行验收。

严格按照《工作票管理制度实施细则》工作票延期规定进行延期工作。验收结束后按照《工作票管理制度实施细则》办理工作终结，并恢复投入设备系统的运行。

负责按照制度进行计划检修前的准备工作，配合完成检修前机组参数的收集及性能试验的工作，完成检修工作票的审核。

负责按照发电部相关策划安全高效地组织本台机组人员进行设备系统的停运及保养的工作，并按照相关规定继续进行停机后参数的监控。

依据规程、《工作票管理制度实施细则》、《动土工作票管理制度》、《隔离闭锁管理标准》及相关制度的要求及检修内容，对检修作业措施、隔离范围、运行方式及风险控制进行审核并对其正确性负责，按照批准的工作票及时进行方式切换、及时进行正确有效的隔离，进行现场系统及风险交底，并按程序进行许可，并对检修过程进行监督检查，确保措施有效，配合检修中相关试验。

负责按照规程、技术标准、《600MW机组检修传动及设备试运管理制度》、《600MW机组检修机组启动管理制度》及计划组织本台机组检修设备单体试运、分系统试运、整套启动工作（包括阀门传动、保护联锁传动、试验），对设备质量、系统的完整性（包含标识及环境）进行验收。

负责按照《设备变更管理制度实施细则》要求，及时了解和掌握系统的变更情况，掌握相关的操作要求和规定。

负责机组启动后各系统的核查工作，负责机组检修前及检修后的设备系统主要参数的分析对比。

按照后评价要求开展相应的总结工作。

负责按照规程或预案要求，结合实际情况，及时采取应急措施，控制异常的发展，尽快将系统转到稳定的状态，并按相关规定进行汇报。

参与查找设备故障的原因，尽快消除故障根源，组织恢复机组正常运行方式。 负责对事故处理过程进行分析和总结。

每天的标准工作流程

坐车开始，掌握本台机组人员情况，包括出勤、是否有人替班，下级各岗位人员的精神状况，及时布置和调整接班检查区域和接班前工作任务

到现场，接班检查，根据分工进行所负责区域检查

回到控制室，翻阅各种记录及台帐、重点为工作票收发记录、检修交待 在DCS上查看机组运行方式，掌握设备运行状态

和当班主值交流，针对运行记录及检修交待，以及查看画面中发现的问题，要求

当班主值详细说明。

对于遗留问题，要求做书面记录，如工器具、钥匙等。

接班会上，向值长详细汇报运行方式、设备状态、检修交待内容、工作票收发情况、现场缺陷、本班即将进行的定期工作及主要工作。

按值长令进行交接班，履行交接班手续。

接班后，根据机组运行方式，做好与副值的工作分工，布置完成事故预想并进行审阅。

完成各种定期工作。

及时完成运行记录及台帐

接收及审核工作票

机组监盘调整

班中对机组运转层的定期巡检

监护副值、主巡及巡检完成日常及定期工作

交班前1小时开始对本班进行的各种工作进行盘点。有无遗漏。

与接班主值进行岗位交接。 电气工程及其自动化这个专业下的方向主要有：电力系统（强电方向，就是供电局的那种，主要负责高压设备的检修和维护），超高压与绝缘技术（同上），电气技术（弱电方向，主要负责仪表和控制），电子技术（这个就是更弱的电了，做一些变频啊，电源什么的，科研性很强）。当然，强电方向的两个专业都会涉猎继电保护这个东东，这个东东是特别有用的。

其次我再说一下电厂，电厂一线有两个工种，运行和检修。运行就是负责机组正常运转的，以前小机组的时候汽机，锅炉，电气三个专业分开，现在大机组都是全能值班员，要机，炉，电全懂。火电厂的工人大多都是锅炉和汽机出身的，对于电气不是特别精通，所以现在可能会培养一些在运行一线的电气专业人员，以便应对并网以及日常的电气操作。运行的缺点是要上倒班，没有白天黑夜，没有周六周天，没有节假日。不知有汉，无论魏晋，着实惶恐。优点是在设备正常运转的时候，工作强度相对较小。检修负责机组在故障状态下尽快恢复设备正常和一些定期的大小修及临休工作。在电气专业主要的检修班组有二次班（主要是干继电保护的，干的全是技术活啊，有前途的班组），高压班（修理6kv电机，变压器啊，升压站啊，母线啊这些东东），低压班（相对高压班而说，修些400v电机，哈哈，这是个调侃的说法），高压试验班（负责做高压试验，特别闲的一个班组，适合养老），电检班（主要是负责换厂房里外的一些灯泡, 哈哈，这也是调侃）。当然，班组不一样，干的活不一样，发展前途不一样，挣得钱也不一样。我个人觉得二次班比较适合发展，如果你想做技术的话。检修的缺点是必须24小时在岗，如果机组发生事故需要你所在的班组进行消缺，不论多晚给你打电话，你都必须接（不接扣钱）；不论你在哪，都必须赶到，哪怕是你刚在洗脚城交了钱准备按摩，也给我马上穿上鞋打车赶到厂里。优点是当机组正常运转时，你就完全没有工作量，上长白班。周末休息，国家法定节假日。

当然，这两个工种如何选择还要看个人兴趣。喜欢一直安稳过日子并不十分反感熬夜的，那就上运行。喜欢平时正常生活，偶尔来点小刺激，那就上检修。学电气的检修专业最好的技术岗位莫过于二次班了。这个岗位要求特别细心，特别耐心，特别冷静。但具体干什么岗位好像不是由自己决定的，要看厂里的安排。其实对一些厂来说，你学的专业对你来说是个事情，对厂里的领导来说根本不是个事情，他们认为他们招来的人就应该什么岗位都能胜任，即使不能胜任，通过学习以后也能胜任。他们觉得什么岗位缺人，或者什么岗位更需要人他们就会派你到哪个岗位。

分散控制、集中操作、分级管理、配置灵活以及组态方便

**第三篇：汽机运行工人自荐信**

自荐信

尊敬的领导：

您好!我叫刘玉林，是兰州理工大学材料学（金属材料、功能材料）专业即将毕业的硕士研究生。刚刚踏入这座校园，我就立志从事新材料、新能源的研发工作。在这两年之中，我系统研究了新型材料高熵合金的成分设计与其结构性能间的关系，学会了科学严谨的思维方法，建立了科学的世界观与方法论。与此同时，我们成功地开发了一系列的高熵合金，这些新型合金具有强度高、密度低、耐腐蚀性良好的特点或可作为未来电缆材料的理想替代品。此外，在课余时间我对于光伏行业也有所涉猎。我所学的知识与中天科技的需求高度契合。在研究生期间，我学习了《材料科学基础》、《材料分析测试方法》、《电化学原理》、《金属材料的热处理》、《材料力学性能》、《功能材料学》、《工程力学》等专业课程。在科研过程中，我学会了很多材料制备以及分析测试设备的操作，如我可以熟练操作quanta 450环境扫描电子显微镜(sem)、chi660e型上海辰华电化学工作站、sieverts型储氢合金pct测试装置、wkdhl型非自耗真空电弧炉等设备。在科研过程中我培养了科学的思维方法，具备了一定的科学研究能力。本人英语六级510分，六级口语达到了b级，英语翻译水平通过了全国外语翻译四级考试，能非常熟练的阅读材料类的外文期刊。本人非常喜欢语言的学习，自学德语，达到了一定的水平。

我非常崇尚中天的企业精神“一丝不苟、一尘不染”，以高度负责任的态度面对研发、生产以及客户的需求，做到对待每一件产品的质量都一丝不苟，严把质量关。所以，我期待着加入中天科技，用我在新型金属材料研发方面的成果以及经验，为企业的发展贡献自己的力量，与此同时实现自己的人生价值。借此，我衷心祝愿贵公司事业蒸蒸日上!此致

敬礼!自荐人：刘玉林 2024年9月24日 篇二：员工自荐书

自荐书 首先，感谢领导给我这次评选“扬帆奖”——最佳新人奖的机会，也感谢您能在百忙中看我这份自荐书。自三月份进公司至今，我并没有为公司做出了不起的贡献，也没有取得特别值得炫耀的成绩，我只是尽量做好属于自己岗位上的工作，尽自己最大的努力尽心尽快地完成每一次任务，以严谨的工作态度来对待每一件事。

总结自己的经验，从经验中学习，向他人学习，尽量将自己的工作争取一次比一次做的更好，尽可能的提高工作效率，与同事相处和睦。虽然如此，但我的付出得到了公司的认可，我深感无比荣幸，我想公司这次评优活动，也再次向每位员工传达说明了只要有付出，只要做好了属于你的那份工作，就会有回报的务实文化和平凡道理。在工作中让我学习到了专业知识。除此之外很重要的就是让我知道了如何安排时间及提高沟通能力。沟通创造价值，所以沟通也是很重要的，少点摩擦，多点宽容，这样同事、部门之间的工作才能协调配合的更好。每天工作结束后我都会在便条纸上写下第二天待完成的工作，这样做的好处：第二天工作的时候就不会遗漏需要处理的事情，而且每做完一件事在做上记号，这样也利于我们工作总结。在工作当中我们一定要要全心投入工作中去，以健康快乐的心态来工作，有效率的工作，为自己所做的每一件事负责。

同样，公司给我们每一员工展现自我的平台，每一个人都有自己的价值观，我能干什么，我会干什么，我干的怎么样。我们都应该拥有勇于挑战自我，创新自我的人生价值观。只要你是千里马有一天会遇到伯乐的。更重要的一点是我们要与团队共成长，没有完美的个人，只有完美的团队，团队的辉煌依靠我们的努力。我们的成功离不开团队的力量。无论是之前还是以后未来我将会更加努力、更加勤奋的工作、更高的目标、更高的起点要求自己。最后，在今后工作中，我会更加努力的工作，得到各同事领导的支持和肯定。在此很感谢我部门的领导在工作中给了我诸多的指导与帮助, 还有我的员工同事们，感谢他们在工作中给我的鼓励和协作，假如没有你们就没有我今天的成长。

自荐人：

2024-11-26篇三：刘武胜同志优秀员工自荐书 2024锦江集团汉口电厂优秀员工

推荐材料

宋苏坤先进事迹材料

------丁值推荐 姓名：宋苏坤

部门：生技部

职位：锅炉值班员（全能值班员）

宋苏坤同志于2024年8月参加集团第一届储备干部培训，随后分配到汉口电厂生产技术部运行丁值。入职锦江时，他就树立了扎根锦江，服务锦江的目标。在过去一年的工作中，他思想上积极主动，工作上任劳任怨，生活中能团结公司全体员工，默默地在自己平凡的岗位上为公司为部门奉献着自己的青春和力量。

一、远离家乡，追逐梦想。13年他横跨3个省份来到武汉进入锦江，他始终以“舍小家，为大家”的工作态度，踏踏实实的工作。他为了事业及梦想，远离了熟悉的家乡，只身漂泊在南方的土地上。每逢佳节倍思亲，由于电厂工作的特殊性，逢年过节他依然在坚守在工作岗位上，仅仅靠电话向远方的父母亲朋问候。

二、潜心刻苦学习，立足岗位奉献青春。

电厂是一个技术和人才密集的地方。自13年进入汉口电厂工作后，虚心向老师傅请教，从基层一线做起，很快就成长为全面掌握汽

机、锅炉、电气专业的全能值班员。在工作中他能遵章守纪、团结同事、乐观上进，始终保持严谨认真的工作态度和一丝不苟的工作作风，勤勤恳恳，任劳任怨。作为一个生产单元中的一分子他积极配合值长和同事在以“安全生产、预防为主”的指导方针下努力完成厂部下达的各项生产指标以及分配的其他有关生产的任务。

在值班期间通过实际操作来加强自身各专业水平的同时，辅导和提高新员工的专业水平也是他的工作之一。在工作方面以保证自己本岗位不出事的情况下，协助电气和汽机完成相关操作。在设备故障影响生产的情况下，协助检修加班加点尽快消除故障以保证机组能正常运转。就在这平凡的岗位上他奉献着自己的青春，用自己耐心细致的工作态度，在平淡的生活中点缀着青春的色彩。

三、维护企业文化，使得企业利益最大化。

自工作以来他始终以企业文化为座右铭，认真学习和努力创新。踏实做人，认真做事，力求为企业多做一点贡献。并且始终以提升自身个人素质为基石。他认为个人的素质不仅仅代表个人的形象而是一个企业的形象，除此之外他团结同事、以一个团体为基准，讲求团队合作。他通过工作的实践来不断的学习，积极地注意吸纳企业文化的精髓，并使其应用到实际的生活工作中去，从而达到整个企业利益的最大化。

四、甘于平凡，乐于奉献。

平凡蕴含伟大，一个人干好一件事不难，难的是数年如一日的把事干好。而他的可贵之处，就是他尽心尽力的去做好每一件事。领导

安排任务，从不推脱、讨价还价，只踏实工作。“干一行，爱一行”是他对待工作的理念。因为爱岗敬业就是平凡的奉献精神。在生产中他能很快的进入角色，敢于冲在最前面。抓紧时间排除故障，争取在最短的时间里将故障消除以尽快保证机组安全运行。

平凡的岗位，平凡的人，但矢志不移的奉献精神却让他如此“不平凡”。不是每个人都能轰轰烈烈的走完一生，他从平凡的工作中做起，从工作中的小事做起，用一颗平凡的心，在平凡的工作岗位上留下他不平凡的足迹。篇四：客服人员自荐信自荐信、自荐书

客服人员自荐信自荐信、自荐书

尊敬的领导：

您好！

抽空垂阅一下我的自荐信！贵公司良好的形象和员工素质吸引着我对这份工作的浓厚兴趣。很高兴能为你介绍一下自己的情况：我来自xx市xx县。我于20\*\*年6月份毕业于xx市第二技工学校的文秘与办公室自动化这门学科。在外工作一年多，曾任职中国移动10086热线外呼客服代表三个月与在厂里担任货仓文员一职一年多。在外工作的经历使我明白，现在的社会日夜更新，如果想要得到一份好的工作，必须时刻去学习新的知识与不断去增强自己对社会的见识，所以我非常热衷参加各种可以增长自己见识的活动。能使自己的人生观与价值观有所改进，且在外工作的一年多，使我学到了永远抱着一份学习的心情去做事，这样才能不断的充实与端正自己。

我怀着满腔的热情与信心去挑战这份新工作，同时我也相信我过去的工作经验会给予我很大的帮助。我相信自己的饱满的工作热情以及认真好学的态度完全可以使我更快的适应这份新工作。因此，我渴望得到这份工作，相信自己能在这份工作的平台上，创造自己的人生价值与事业。非常感谢贵公司能提供一次这样的机会，让我对贵公司有更深层的了解，更希望能得到这次机会，与贵公司共建一个美好的明天。

希望通过我的这封自荐信，能使您对我有一个更全面深入的了解，我愿意以极大的热情与责任心投入到贵公司的发展建设中去。您的选择是我的期望。给我一次机会还您一份惊喜。期待您的回复！

最后衷心的希望能得到你的赏识与任用！谢谢！

此致

敬礼首页12尾页篇五：电子电工机械专业求职自荐书 尊敬的贵公司领导：

您好!我是xx大学机械电子工程专业xxxx届 毕业生，我真心希望加入贵公司，竭尽我所能为贵公司的发展出一份力量。

我自\*\*年进入xx大学以来，凭借自身扎实的基础和顽强拼搏的奋斗精神，经过几年不断的学习，在各方面都取得了长足的发展。在专业知识的学习上，我本着实事求是的态度，努力培养自己的实践动手能力。综合积分为xxxx分，在整个学院名列前茅，并于99年通过了国家 英语 四级 考试 和吉林省计算机二级 考试，并取得优秀。在此基础上，又通过了全国计算机二级考试，为今后外语和计算机的学习打下了坚实基础;在专业外语上，有一定的实践基础，有较强的翻译能力。在业余时间，相继学习了windows98/nt，c语言、fortran语言及office97、autocadr14、cam、word、photoshop5.0、me等应用软件，同时具有较强的硬件基础。工业pc机编程能力强，能设计pc机程序控制系统，熟悉mcs—51系列单片机实用接口技术。在专业方面，具有扎实的专业基础，我的各门专业课都在80分以上，大部分过了90分，对机电液一体化设计有浓厚的兴趣，特别是在动力传动系统及控制方面有丰富的实践经验和理论基础。现刚接过导师分给的“微机控制的多功能全智能化实验台及液压 动力控制系统设计”课题，为下学期的毕业设计收集参数。望贵公司领导相信，我有决心，也有能力把领导交给的工作做好。稳重但不缺乏热情，锐意进取又能与人和睦相处，这是年轻的我的真实写照，愿成为贵公司的一员，凭借我的热情和才能，不遗余力的和大家一起为贵公司的腾飞做贡献。我相信，这对我们双方，都将是一次正确的选择。

**第四篇：XXX电厂汽机事故**

赵楼电厂汽机事故汇编

一、真空泵抽水 事故现象：

04月06日15:52 启动B真空泵，启动电流337A，运行电流155A。真空泵就地声音异常，喷水严重，15:53 停运该泵。事故处理：

⑴ 停运B真空泵，打开入口手动门前放水门，打开泵体放水门

⑵ 控制B真空泵水位在正常水位 3事故原因：

由于凝汽器水位高，淹没了凝汽器抽空气管管口，造成真空泵抽水引起。查图纸发现凝汽器抽空气管入口高度为3.5m，由于本厂凝汽器无高位水位计(远传液位计量程为1100mm，就地液位计1800mm)，凝汽器水位不明。

4预防措施：

⑴凝汽器加装量程4000mm以上的液位计，或者启动真空泵之前将凝汽器水位置可见水位。

⑵真空泵启动之前，打开入口手动门前放水门放净水后关闭，备用泵除外。

二、真空泵循环水泵入口滤网堵停运真空泵 事故现象：

04月16日15时20分巡视时发现A真空泵声音不正常，真空泵筒体及附属管道温度较高，A真空泵循环水泵出口压力为负压，2 事故处理：

联系集控室运行人员，通知电建和调试人员共同检查。15:28 停运A真空泵，清理A真空泵循环水泵入口滤网。电建将A、B真空泵循环水泵入口滤网的临时滤网取出后，启动正常。

事故原因：

拆开A真空泵循环水泵入口滤网后，发现滤网有两层，其中一层滤网为临时滤网（临时滤网在机组调试期间加装，防止有异物进入真空泵，影响真空泵运行及损坏真空泵。厂家和调试人员告：在机组正常运行后可取消此滤网），且较密，已堵死，造成真空泵循环水泵不出力，真空泵工作液减少，真空泵出力发生异常。

预防措施：

正常巡检时，检查真空泵工作液入口压力，若发现压力大幅度下降，应及时检查真空泵循环水泵出力情况。

三、真空泵入口滤网堵塞 1事故现象：

04月17日00时23分准备冲转B小机时，A、B真空泵同时运行。停运B真空泵后，机组真空缓慢下降。就地检查发现A真空泵入口真空较机组真空高，且A真空泵入口滤网前后管道温差较大。此现象于18日、19日再次连续发生，事故处理：

联系集控室运行人员将真空泵由A切为B运行，机组真空恢复正常。联系电建清理A真空泵入口滤网。电建检查发现，A真空泵入口滤网有较多杂质。02时35分 A真空泵入口滤网清理结束，恢复备用。事故原因：

新投运机组，系统管道内杂质较多，特别是铁锈，在真空泵运行时，杂质随着空气运动，逐渐被滤网扑捉，引起滤网堵塞。随着机组正常运行，杂质逐渐被带出，真空系统内的杂质逐渐减小，直至清理干净，引起真空泵入口滤网堵塞的事故也会逐渐减少。预防措施：

运行人员在机组正常运行后，监盘时应加强机组真空和运行真空泵电流变化，巡视时应注意真空泵入口压力表的压力与DCS画面是否有较大偏差，真空泵入口气动门前后温差是否较大以及真空泵其他参数来判断真空泵运行是否正常。

四、汽动给水泵再循环调整不及时引起汽动给水泵跳闸 事故现象：

04月18日08时29分锅炉吹管期间，B汽泵前置泵因出口流量低，跳B汽泵前置泵，联跳B汽泵。2事故处理：

启动电动给水泵交锅炉上水，联系电建热控人员处理好B汽泵出口电动门后，重新启动B汽泵前置泵，B小机挂闸，冲转正常。事故原因：

由于锅炉吹管时锅炉上水波动大，在需大量上水时，B汽泵出口压力降低，运行人员关闭B汽泵再循环门，提高B汽泵出口压力，增加锅炉上水量。但在锅炉上水量减小时，机炉之间协调不及时，未及时开启B汽泵再循环门，造成B汽泵前置泵因出口流量低，跳B汽泵前置泵，联跳B汽泵。

4预防措施：

运行人员在监盘时应认真负责；机炉之间应加强联系，在有大幅度操作时，相互知会，提前做好预防措施；加强运行人员的培训，提高运行人员的运行水平及事故处理能力。

五、小机汽源波动大引起小机打闸 事故现象：

⑴、04月18日19时43分由于启动锅炉来汽量波动大，B小机转速先下降，后上升至4709rpm，打闸B汽泵，启动电动给水泵交锅炉上水。

20时04分启动锅炉来汽中断，轴封压力降为0，停运真空泵，开真空破坏门，快速降机组真空。

20时54分启动锅炉恢复供汽，投入轴封系统，启动真空泵，机组重新抽真空。22时01分 B小机挂闸，冲转。22时16分小机转速升至1440rpm时，小机轴振大（最大173um）保护动作联跳B小机。22时25 分B小机重新挂闸，冲转。B小机转速升至600rpm后，增加暖机时间，随后继续升速，机组正常（振动最大80um）。23时15分B小机定速3000rpm。23时20分停运电动给水泵备用。

⑵、04月20日08时14分启动锅炉熄火，辅汽联箱来汽中断，启动电动给水泵交锅炉上水，降低A小机转速，维持轴封压力。08时23分辅汽联箱压力低，轴封压力无法维持，机组真空开始下降，打闸A小机。08时35分启动锅炉恢复正常，辅汽联箱压力恢复正常，重新冲转A小机。08时49分A小机转速恢复正常，交锅炉上水，停运电动给水泵备用。2 事故处理：⑴、当小机进汽压力波动时，加强小机转速监视，⑵、出现采取各种措施但轴封压力无法维持时，破坏真空

⑶、根据情况，确定给水方式 事故原因：

锅炉吹管期间，锅炉上水量波动大，由于使用小机给锅炉上水，小机进汽量也跟随大幅度波动，引起启动锅炉供汽大幅度波动，启动锅炉燃烧难以控制，如若调整不及时，即会使启动锅炉熄火或汽温大幅度波动。

预防措施：

⑴、在启动锅炉来汽不稳地时，汽机侧运行人员应积极主动配合锅炉人员进行调整。通过调整辅汽联箱至除氧器加热调门开度，来保持辅汽联箱的压力稳定，即：在供汽量不足时，关小至除氧器加热调门，提高辅汽联箱的压力，保证小机和轴封的用汽；在供汽量增大时，开大至除氧器加热调门，既能提高除氧器温度，也可以维持辅汽联箱压力稳定。

⑵、在小机进汽压力较低时，根据调节原理，此时小机调门开度较大，极容易出现超速，因此在滑停或异常情况下，加强小机监视

六、电动给水泵操作幅度过大引起电泵跳闸 事故现象：

04月18日20时09分由于锅炉侧需要快速增加上水量，运行人员快速增加增加电动给水泵出力，引起电动给水泵入口压力低，联跳电动给水泵。

2事故处理：

控制凝汽器、除氧器水位，就地检查正常后重新启动电动给水泵，交锅炉上水。

3事故原因：

锅炉吹管期间，锅炉上水量波动大，由于之前启动锅炉供汽中断，汽动给水泵停运，在锅炉需要大量上水时，电动给水泵出力增加过快，而电泵前置泵出力未能及时跟上，引起前置泵出口压力低保护动作，联跳电动给水泵。

4预防措施：

在目前，对锅炉上水期间频繁出现短时间内大流量现象，虽未造成严重后果，但应当注意。加强运行人员设备的逻辑保护学习，熟知每个设备的逻辑保护条件；设备操作时应缓慢平稳，尽量避免大幅度操作；在有重大或需要大幅度操作时，应加强专业之间的联系。

七、汽轮机阀门动作异常

事故现象：

⑴ 05月06日主机挂闸后两侧中主门无法打开，检查后判断为电磁阀装反，调整电磁阀后正常。

⑵ 主机挂闸后GV3处于全开状态，中主门有压回油量大；现场用干电池测试GV3伺服阀，伺服阀无反应；挂闸后ASP压力不稳定，有时高，有时正常，高时压力与AST压力相近。多次动作阀门后，GV1、TV2也出现卡涩现象。立即联系电厂技术人员对EH油进行取油样进行化验。取油样发现油中有可见固体颗粒，送检后化验结果为11级（EH油合格为小于5级）。

经电厂组织开会讨论后认为引起EH油质变差的原因为汽轮机阀门油动机出厂时未清理干净引起。拆除各阀门油动机返厂进行清洗，同时现场加强对EH进行滤油。06月02日油动机清洗结束后复装。06月12日EH油6.3m、12.6m取油样，送检；化验结果分别为：6.3m：5级；12.6m：4级，EH油系统恢复正常。

⑶、06月13日09:35 启动EH油泵，调整EH油母管油压，开启各油动机隔离门。开启RSV1隔离门时，母管油压下降至5MPa，检查分析后判断为节流孔板有问题，停运EH油系统。下午检查发现RSV1节流孔板未安装，隔离RSV1，联系厂家重新发货。安装节流孔板后，油压正常。

⑷、06月17日09时10分汽机挂闸，AST压力12.9MPa，ASP压力5.5MPa，OPC压力0MPa，后非常缓慢升至11MPa。分别试验AST电磁阀：AST3动作正常；动作AST1时压力正常升高但恢复后压力不降；随后动作AST4，汽机跳闸。互换AST1、AST3电磁阀电磁头后，分别动作AST1、AST3均正常，随后恢复。10:30 分别动作OPC1、OPC2电磁阀，正常。但OPC压力恢复缓慢且偏低，怀疑OPC电磁阀泄漏，联系厂家更换OPC电磁阀。18日更换OPC电磁阀后，动作正常。

2事故原因：

⑴ 对于DEH控制系统出现的问题，油质较差所占的比例较大，由于油质差造成伺服阀卡涩、调门振荡不稳等问题比较常见。⑵由于油质差在日常工作中将会造成AST电磁阀无法复位，导致ETS回路误动作

⑶ 热控硬接线在机组运行期间由于振动等原因脱落，造成保护可靠性下降

3预防措施：

⑴ 综合以上几种情况，在以后的运行期间，机组启动之前，必须按照要求进行联锁试验，对试验的结果有完整的记录。

⑵ 运行期间，定期检查DEH界面各实时状态，发现异常及时处理

⑶ 强化EH油监督，定期比较各高调门动作情况

八、汽泵前置泵入口滤网堵，停运汽动给水泵

1事故现象：

06月22日08:06 A汽泵前置泵入口滤网差压突增至105KPa，汽泵入口压力降至0.3MPa。

2事故处理：

启动电动给水泵交锅炉上水，08:18 打闸A小机，08:43 停运A汽泵前置泵。联系电建清理A汽泵前置泵入口滤网和A汽泵入口滤网。

为保证水系统的清洁，防止凝结水泵入口滤网堵塞，15:33 工频启动B凝结水泵；15:38 停A凝泵变频。电建清理A凝泵入口滤网。

3事故原因：

由于新运行机组，系统内较脏，容易出现滤网堵现象。随着运行时间的增加，系统逐渐清洁，滤网堵塞现象会逐渐避免。事故预防：

⑴ 在机组正常运行时，注意前置泵入口滤网及给水泵入口滤网前后差压值是否增大；前置泵运行电流是否波动并下降；给水管路是否有异音；给水流量是否波动并下降。及时判断是否滤网发生堵塞，进行处理，防止给水泵发生汽蚀，引起事故扩大。

⑵ 运行期间加强入口滤网差压监视。

九、高旁减温水堵板未拆除，高旁投运后高旁后温度高

1事故现象： 机组在启动及正常运行，调整高压旁路时，发现高压旁路减温效果不明显。06月25日甩50%负荷时，高旁开度5%，高旁减温水调门全开，高旁后仍温度高于430℃。事故处理：

控制高旁开度，适当提高减温水压力，尽量缩短机组启动或停运时间 电建拆除了此四个堵板。在以后的启机期间，高旁减温水效果正常。同时，电建也对低旁减温水管路进行了清理，发现有个别喷头有堵塞现象，并进行了清理。

3事故原因：

⑴ 在锅炉吹管时，为防止高旁阀门磨损及杂物进入减温水管路，在减温水四个管路上加装了四个堵板。而吹管结束后忘记拆除，造成开高旁减温水时，降温效果不明显。

⑵ 机组运行一段时间后，检查高旁减温水喷头（包括轴封减温水喷头）

十、减温水调整不当造成主蒸汽温度大幅度下降，打闸停机

事故现象：

07月03日00:32 汽轮机在2040rpm中速暖机期间，由于减温水调整不当，主蒸汽温度下降较快，炉侧汽温下降率已大于50℃/min，主汽温度由453℃最低降至332℃。01:38 参数恢复正常，汽轮机重新挂闸冲转。03:07 机组并网带负荷。

事故处理：

集控室手动打闸停运汽轮机，加强疏水。惰走期间检查汽机本体 3事故原因：⑴减温水开度过大，造成汽温下降较快

⑵在进行汽包水位调整时，未及时调节给水压力与减温水开度，造成减温水量瞬间过大

4预防措施：

⑴ 汽机专业加强主汽温度监视，特别是在启动初期，滑停期间，锅炉断煤等异常工况下

⑵ 锅炉专业调整水位、汽温时综合考虑

⑶ 加强专业之间的联系

十一、运行凝结水泵跳闸，备用凝结水泵未联启或联启后跳闸

事故现象：

⑴ 07月12日08:48 由于锅炉上水量大幅度变化，运行人员调整除氧器水位时，关闭除氧器上水调门幅度过大，而忘记调整凝结水再循环，引起凝结水流量低，造成凝结水泵B跳闸。同时由于再循环未全开，凝结水泵A联启不成功。再循环全开后，手动工频强启A凝泵。检查变频器无异常后，重新变频启动凝结水泵B，调整各水位正常，08:59 停运A凝泵工频，机组恢复正常运行。

⑵ 08月18日14:54 在化学投运精处理期间，由于凝结水压力低，B凝结水泵正常联启；后因凝结水流量低而再循环开度小于5%（此调门为气动门，后查趋势发现从向此阀门发开指令到阀门有反馈指令中间间隔14s），凝结水泵A、B同时跳闸，造成凝结水中断。联系锅炉，解除CCS，投入功率回路，快速降负荷，机组负荷由290MW最低降至190MW。随后手动强启B凝结水泵，泵启动后，出口电动门不联开，停运该泵。后查逻辑为：B凝泵跳闸后发100s出口电动门关信号脉冲，强启B凝泵时在该100s内，所以B凝泵启动后出口电动门未联开。14:57 复位凝泵变频器，强启A凝泵变频，启动成功，增加凝泵变频器出力，调整除氧器上水量。15:23 除氧器水位恢复至2000mm，期间除氧器水位最低降至1121mm。16:34 原因查明后，调整各水位正常，投入凝泵变频器自动。17:10 热工参考A凝泵，将B凝泵分闸后发100s关出口门脉冲更该为发3s脉冲。随后将凝结水流量低发10s开再循环脉冲更改为发15s脉冲。2 事故处理：

⑴ 运行凝泵跳闸后，若备用凝泵联启，此时控制除氧器水位，防止除氧器水位高，检查凝结水辅助用水并进行调整

⑵ 运行凝泵跳闸后，若备用凝泵未联启。立即手动备用泵，启动正常后，进行正常调整；若备用凝泵启动失败，立即快速降负荷，同时检查跳闸泵，在无明显故障情况下，复位故障，手动启动一次

⑶ 在两台凝泵均无法启动情况，按照停机处理，3事故原因：

⑴ 注水不充分，由于瞬间的扩容，造成凝结水压力瞬间降低和除氧器上水短时间中断，而凝结水流量保护测点为除氧器上水流量与再循环流量叠加值，顾使凝结水泵因流量低保护动作停机。

⑵ 部分保护不严密或过于繁琐。4预防措施：

⑴ 化水投运精处理设备时，应充分注水，并实时与集控室人员联系；运行人员接到投运精处理设备时应加强凝结水系统运行监视，发现问题及时处理；若备用凝结水泵因压力低工频联启，若事故比较明确，运行凝结水泵无异常，应及时停运备用泵，防止运行泵打闷泵；

⑵ 建议在凝结水泵出口母管加装流量计，并凝结水泵流量保护使用此测点；

⑶ 检查完善设备保护逻辑，发现问题及时处理。

⑷ 在投入精处理或者冷渣器时，专业之间应当联系，操作时缓慢进行，并适当提高凝结水压力

十二、汽泵B前置泵电机传动端轴承温度跳变，引起汽泵B跳闸 1事故现象：

08月19日09:21 汽泵B前置泵电机传动端轴承温度跳变（最高跳变至176℃），汽泵B前置泵因轴承温度高跳泵，联跳汽泵B。电泵联启正常。调整电泵出力交锅炉上水。解除CCS，投功率回路，已20MW速率快速降负荷至270MW，根据主汽压力压力调整负荷至250MW。联系热控检查该测点。09:56 热控检查处理后，重新启动B汽泵前置泵。10:13开始冲转B小机。10:29 B小机定速3000rpm，10:44 小机转速升至4200rpm，并泵，开出口电动门，交锅炉控制。11:05 开始升负荷。11:19 停运电动给水泵。12:05 负荷恢复至300MW。处理过程中，负荷最低降至240MW。2 事故处理：

启动电动泵，根据情况接待负荷，加强电动泵检查 3事故原因：

电机轴承温度测点端子排处测点接线松动，引起温度测点跳变。4 预防措施：

⑴ 运行人员在监盘时应认真仔细，发现测点跳变或变为坏点应及时联系热控检查处理，并做好事故预想；检修人员在停机消缺期间，应对各测点端子排进行排查，防止因测点接线松动引起设备误跳闸。

十三、A小机润滑油进水 1事故现象：

07月15日16:30 化验人员告B小机和主机润滑油油质合格；A小机润滑油油质差，含水量达2100mg/L（合格标准为<100mg/L）。联系电建加装滤油机对A小机进行滤油。07月18日18:20 A小机开始滤油。07月23日16:50 A小机润滑油质合格，停运A小机滤油机。

08月20日17:50 化学告知A小机油质含水量为200mg/L（合格为<100mg/L）。主机润滑油含水量为31mg/L、B小机润滑油含水量33mg/L，均合格。此时主机轴封压力为30KPa，A小机就地轴封压力表压力为-3KPa，B小机就地轴封压力表压力为7KPa。A小机前轴承箱表面布满水滴，并且小机机头底部有水滴滴下。主机与B小机轴封系统正常。18:45 投A小机滤油机。18:57 因怀疑轴封压力高引起A小机油中进水，故降低轴封压力，开溢流门开度逐渐至全开，轴封压力由30KPa降至压力28KPa并保持，小机轴封压力未有明显变化。21:30 因怀疑冷油器泄漏引起油中进水，应调试人员要求将A小机冷油器由A切至B运行。

应小机厂家要求，在停机期间，分别在A小机高压轴封进汽和回汽管路加装一个手动门。在运行期间通过调整此两个阀门开度控制A小机高压轴封汽量，小机高压轴封漏气量未见有明显好转，小机前轴承箱上仍有大量水珠，并且小机底部仍有水滴。事故原因：

通过以上操作和现象，我们可以判断为引起A小机润滑油中进水的原因为A小机前轴封间隙大，轴封漏气量大。

3预防措施：

小机轴封间隙应在停机期间及时联系厂家调整，或更换轴封套；运行人员在运行期间应尽量在保证机组安全运行情况下，适当降低轴封压力，并减小小机油箱负压，减少轴封漏气进入小机小机油系统的蒸汽量；保证小机滤油机的连续运行，保证小机的油质合格，并注意小机各轴承温度的变化，若发现轴承温度普遍上升，应及时处理；化验人员加强对油质的化验。

十四、电泵润滑油管道泄漏

1事故现象：

⑴ 08月27日由于锅炉堵煤事故停机期间，23:40 巡视发现电动给水泵传动端进油管刺油，汇报值长，联系检修加油处理。28日00:50 检修告：电泵漏油加剧，不能继续维持运行。00:53 停运电动给水泵。由于进油管断裂，暂时不能处理，电泵不能启动。于是在04:22 启动启动锅炉，机组重新投轴封，抽真空，冲转B小机，用B汽泵上水，维持汽包在停机期间的水位。09月04日电泵漏油管道处理结束，恢复备用。

电动给水泵传动端进油管刺油此种情况于8月15日，10月29日再次发生，影响了机组的安全性。

2事故原因：

当电动给水泵运行时，管道在此时因振动加大等因素影响，薄弱环节容易出现裂纹，导致泄漏。

预防措施：

⑴ 在管道与基础之间加装固定支架

⑵ 在管道与泵本体连接法兰处采用弹性元件连接

⑶ 在停炉上水期间，若锅炉不需要连续上水，可采用停运电动泵方法，减少电动泵运行时间

⑷ 电动泵运行期间加强巡检，发现问题及时采取措施

十五、汽包水位高跳机

事故现象：

10月28日08:00#1机组负荷160MW，左侧平均床温765℃，右侧平均床温825℃，主汽压力12.7MPa，给煤量67t，煤泥仓料位低，降低煤泥泵出力运行，#7落煤管堵煤停运。

08:55，锅炉#7后墙床温测点波动20度左右，通知热工对此点进行强制，并解除床温低于600℃燃料丧失MFT保护。

08:59，#7后墙床温骤降至300℃，触发锅炉MFT, 09:02，MFT 复位后启动给煤机，09:12锅炉水位高三跳汽轮机、发电机，通知热控解除汽包水位保护。09:22锅炉MFT，触发原因床温低于600℃燃料丧失，09:42再次MFT，原因床温低于600℃燃料丧失，10:18锅炉因汽包水位低三BT，10:42逐步恢复，恢复正常。2 事故处理：

⑴ 锅炉出现MFT后，快速降负荷期间，密切关注主汽温度变化趋势

⑵ 进行汽包水位调整时，加强专业联系

⑶ 负荷下降过程中，根据实际情况，确定是否启动电动给水泵，⑷ 注意小机工作情况，及时切换轴封供汽与厂用电 3事故原因 ：

⑴ 床温测点坏点导致保护动作。

⑵ 热控值班员反应迟缓致使故障无法及时隔离

⑶ 热控逻辑强制不规范，保护可靠性设置不完善。4预防措施：

⑴ 应当完善热控保护可靠性措施

⑵ 强化在异常工况下操作熟练性

⑶完善值班人员值班制度，加强值班力量

十六 高加随机投运时，#2高加正常疏水管道振动

1事情现象：

08月17日，21:40，汽轮机转速2040rpm，中速暖机时，随机投运#2高加，二抽电动门开启后，逐渐开#2高加正常疏水调门至10％左右，#2高加正常疏水管道发生剧烈振动.11月04日，因#1高加水位异常造成高加解列，在投入过程中，也发生#2高加正常疏水管道发生剧烈振动现象。事故处理：

就地开#2高加正常疏水管道放水手动门，充分疏放水后振动减弱，大约10分钟后振动开始加剧，调试人员令开大#2高加正常疏水调门和二抽电动门开度，同时关小#2高加危急疏水调门，逐渐增大正常疏水压力，随后，#2高加正常疏水管道振动消失。

3事故原因： 正常疏水管道以前存有积水，温度较低。#2高加投运时，产生温度较高的疏水与管道积水瞬间较大热交换，产生热冲击，引起管道剧烈振动。4预防措施：

⑴ 高低压加热器投运之前，应开正常疏水管道放水门，将正常疏水管道积水放净，防止加热器投运后疏水管道振动。

⑵ 高低加热器投运时应按照“先水侧后汽侧，先低压后高压”的原则逐级投运。投运初期开危急疏水调门，稳定后投正常疏水，操作过程要缓慢。

十七

**第五篇：电厂运行第一课**

第一课讲什么？

1、什么叫电厂？宣城电厂在系统中的位置？

2、运行人员在电厂的主要任务？

3、运行队伍的半军事化管理？

4、运行人员的主要工作？

5、两票三制的主要内容？

6、如何防止误操作？

7、

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！