# 最新变电检修员工表态发言 用电检查表态发言(四篇)

来源：网络 作者：落花成痕 更新时间：2024-06-21

*无论是身处学校还是步入社会，大家都尝试过写作吧，借助写作也可以提高我们的语言组织能力。写范文的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？下面是小编帮大家整理的优质范文，仅供参考，大家一起来看看吧。变电检修员工表态发言 用电检查表态发言篇一某...*

无论是身处学校还是步入社会，大家都尝试过写作吧，借助写作也可以提高我们的语言组织能力。写范文的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？下面是小编帮大家整理的优质范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

**变电检修员工表态发言 用电检查表态发言篇一**

某年，在公司的领导下，我们以为公司董事会实现三千万利润为目标，认真贯彻总经理办公会议的工作方针和各项工作部署，紧紧围绕着实现长周期稳定运行的生产目标，统一思想、凝聚力量、振奋精神，努力抓好各项工作。注重发挥车间各层骨干的作用，保证生产设备的稳定运行，做了大量的工作，现总结如下：

一、生产设备维护工作。

1.加强设备的日常巡检管理工作。我车间在年初根据我车间设备比较分散，点多面广的特点，加强日常巡检工作，制定了严格的巡检制度。对巡检设备制定了巡检路线，每日巡检落实到人，由技术员、主任进行检查、监督，并实行有效的奖惩制度。这样就能够使车间人员对设备的运行情况了如指掌。在设备检修时，能够对有问题的设备进行重巡处理。这样不仅能够节省检修时间，而且能有针对性的解决问题，确保检修质量。动力车间j103c 3#排粉机电动机就是在巡检时发现轴承声音异常，进行及时检修消除了隐患。供排水车间的450-1a、450-1c、450-1d、450-1e冷却塔风机在巡检时发现电动机风叶破碎，及时更换，避免电动机因过热而烧毁。

2.集中技术骨干解决技术难题。动力车间输煤皮带的plc控制系统常出现忽然停车故障，控制回路检查了多次仍然没有结果。为了解决这个难题车间组织技术人员进行攻关，利用不上煤的时间反复试验最后终于找出问题所在，原来是破碎机的启动电流太大对plc的开关电源影响，出现plc突然失电所致。1#捞渣机变频器安装后dcs不能调速，捞渣机厂家调试人员找不出问题所在。我们车间得知情况后，立刻安排车间技术人员到现场解决问题。最后发现变频器有几个参数设置有误，外部接线也少了两根，将这些问题解决后，捞渣机运行正常了。

二、生产设备技术改造项目工作。为了生产能够达产达效，公司对一期生产系统进行了很多改造。在这些技术改造中，我们车间全力配合工艺进行电气技术设计、设备安装施工。这些技术改造电气部分的设计、安装都很成功。具体如下：

1、污水处理站灰水过滤罐电气控制设计及设备安装

2、脱盐水站中和液下泵增大功率电气安装

3、低压配电室电容器柜改造

4、冷却塔风机电动机风叶改造

5、供排水氯瓶间、质检中心气瓶间照明风机系统改造

6、氧泵两台变频器更换，控制回路改造

7、p1605有站控制回路改造

8、p1605新增油站安装

9、雨水收集泵的改造安装：

10、801注塞泵的电气设计、安装

11、70

2、802塔上照明改造

12、锅炉二次回收水泵的电气设计、安装

13、气化火炬密封水回收水泵的电气设计、安装

14、捞渣机项目照明风机系统电气设计

15、过滤机项目电气配合16、硫回收项目电气配合17、气化新增风机、照明的电气设计

三、年度大检修工作。为了提高每一位职工的责任感，确保检修质量，我车间实行了工作单责任制。每张工作单记录每项工作内容、工作完成人、故障部位、完成情况、安全负责人等，并且还要求使用人验收，验收后该工作单存档，以便对检修中出现的质量问题对号入座，对相关责任人进行处罚。这样大大增强了检修人员的责任心，确保检修质量。电气检修，安全是个大问题。由于牵扯到的岗位工种多，在停电检修时，为避免误操作送电，我车间在检修前对班组长进行了严格要求。在停送电时，要严格执行操作票制度，按规程操作，确保了检修人员的安全。经过我们采取以上措施，经过我车间检修人员的共同努力，终于保质保量的圆满完成这次检修任务，为检修工作的顺利完成做出了应有的贡献。这次大检修共完成了：

1.氧泵电流互感器更换；307a部分主插接件更换；各配电室停电清扫紧固；所有10kv变压器小修；现场配电柜检修；全厂电动机接线盒检查等37个检修项目。

2.110kv区设备预防性试验，保护整组校验；10kv设备预防性试验，保护整组校验；全厂接地电阻测试，直流系统、通讯系统检查等20个试验项目。

四、车间检修、维护人员培训工作。我们车间制定了详细的员工岗位培训制度，并有相应的考核细则。车间经常组织班长、技术员进行岗位练兵抽查，并组织各相关技术员讲课，提高员工理论技术水平。组织班组进行模拟操作配电动机控制回路，并由车间技术员人为制造故障，让员工查找，提高员工的实际操作水平。

五、车间设备台帐管理工作。根据公司及机动管理的要求，我车间对全公司电气设备进行了详细的统计，具体如下：

1.备品备件储备定额统计。

2.电缆厂房固定资产统计，固定资产台帐完善。

3.07年大检修计划编制，材料计划编制。

4.动、静密封点统计。

5.设备管理台帐完善。

6.电梯管理制度编写。

7.电动机外送修理制度编写。

六、车间在设备管理维护方面还存在许多问题：

1.各车间在办理《检修许可证》时不安排规定的人来办理。按规定应由检修负责人来办理《检修许可证》，但由于各种原因常常来办票的却是化工运行人员。

2.检修结束送电时没有检修负责人持有的《检修许可证》。由于办票的是化工运行人员，在交接班时《检修许可证》通常丢失。

3.车间设备管理台帐还需进一步细化。车间将按照机动管理的要求逐步进行设备管理台帐的完善、细化。

4.现场临时线管理还存在隐患。如：现场检修时要求安装的照明、电焊机等临时线，在检修结束后经常不通知电气人员拆除，而电气人员也不知道现场检修是否结束，这样临时线一直带电放在现场，形成隐患。

**变电检修员工表态发言 用电检查表态发言篇二**

2024年电气大检修工作总结

2024年大检修不同于往年的设备大检修。此次检修过程基本实现技改、检修、生产三同步、三不误。现将电气系统检修小结如下：

一、本次检修自7月12日正式开始，参检人员除动力车间、机修车间外，还有外协的同豪机电安装队、北京华东、南京南自、上海宝临、天水长城、西安君宏等设备厂家安装调试人员及土建施工队等单位。

技改搭接是此次大检修的主要工作。110kv变电站扩容改造项目的新老搭接工作繁杂、工程量大，稍有疏忽可能出现停产或大的设备人身事故。在检修前李主席精心制定检修搭接方案，并主持召开检修搭接专题会议，就搭接方案、搭接质量、安全措施、时间要求及搭接过程的安全注意事项等进行安排部署。各处的检修有条不紊的按计划正常进行。从12日检修开始全体检修人员，不论车间员工，还是外协人员克服种种困难，战高温、斗酷暑，加班加点日夜奋战，在计划时间内完成了大项有110kvgis新增八间隔的安装；10kvⅰ～ⅲ段的搭接；35kvⅰ～ⅲ段的升级改造工程；12台开关柜的间隔调整及安装调试工作。在大家的共同努力下终于安全、高效地完成110kv、35kv、10kv的新老搭接工作。截止7月23日所有设备的试验、定值、调试等工作任务已全部完成，可按计划正常投运。

二、这次设备大检修电气组始终本着“安全、优质、高效、节约”的原则。动力车间合理安排人员，做到了检修、生产两不误。各分片领导明确任务，落实责任。经过近半个月的努力工作完成了计划的所有项目。其中有10台变压器清扫、4只失灵的整流仪表更换、三个系列的整流柜直流刀闸的维护保养、三系列动力柜的改造、1#、2#、3＃、5＃、6＃整流变进线高压电缆的改造、直流屏的安装以及土建协作协调等五大项十小项检修任务。电解车间对ⅰ、ⅱ系列槽边母线发热问题进行了彻底处理；机修车间利用负荷小之机，对浸出、电解、净化40多个配电室进行了清灰，更换发热原件处理发热点，对25台55kw电机进行解体大修，对50多台小电机进行了维护保养。

三、既要检修，又要生产，针对这一现实问题动力车间召开会议要求参检值班两不误，值班人员必须增强责任心，增加巡视，确保检修期间设备运行正常。遇突发事及时调整人员，在整个检修过程中，所有设备运行正常，保证了生产供电。

此次设备大检修经过合理安排，在全体职工和外协参检人员日夜奋战，克服种种困难的情况下，安全、优质、节约地完成了检修任务，实现了技改、检修、生产三同步、三不误。此次电气改造为下半年乃至我厂今后的发展奠定了良好的基础。

大检修电气组 2024年7月23日

**变电检修员工表态发言 用电检查表态发言篇三**

电气检修工艺

一、工程名称：八钢能源中心热电分厂两台发电机检修

二、工程概况：发电机本体、励磁机、发电机出线及空气冷却器、励磁调节柜。以上均为两套，是第一次大检修。

三、编制依据：

1.电气装置安装工程旋转电机施工及验收规范（gb 50170-92）

2.电气装置安装工程盘柜及二次回路结线施工及验收规范（gb

50171-92）

3.电气装置安装工程母线装置施工及验收规范（gbj 149-90）

4.电气装置安装工程电气设备预防性试验规程（dl/t 596-1996）

四、检修过程控制：

1.施工企业应根据发电企业设备运行状况、技术监督数据和检修工程计划制定符合实际的对策和技术措施。

2.检修人员到现场拆卸设备，应带全所需的工器具与零星耗用材料，并注意现场的安全设施是否完整，并应做好各部套之间的位置记号。

3.设备解体后，应做好清理工作，及时测量各项技术数据，查找设备缺陷，并分析原因。

4.设备经修复验收合格方可进行复装，复装的零部件应做好防锈、防腐蚀措施。

5.设备解体、检修、修理和复装的整个过程，应有详尽的技术检验和技术记录，字迹清晰，数据真实，测量分析准确，所有记录应做到完整、正确、简明、实用。

6.加强安全管理，明确安全管理。

7.分部试运行应在分段试验合格、检修项目完成且质量合格、技术记录和有关资料齐全、有关设备异动报告和书面检修交底报告以交运行部门并向运行人员进行交底、检修现场清理完毕、安全设施恢复后，由运行人员主持进行。

8.冷（静）态验收应在分部试运行全部结束、试运情况良好后，由发电企业生产负责人主持进行。 9.整体试运行

9.1整体试运行的条件是：冷（态）态验收合格、保护校验合格可全部投运、防火检查已完成、设备铭牌和标识正确齐全、设备异动报告和运行注意事项已全部交给运行部门、试运大纲审批完毕、运行人员做好运行准备。

9.2在试运行期间，检修人员和运行人员应共同检查设备的技术状况和运行情况。

9.3检修后带负荷试验连续时间不超过24h，其中满负荷应有6h~8h。

五、检修工艺

1.发电机本体各部位螺丝全部紧固，发电机转子风扇环检查清扫，发电机窥视孔清理干净，发电机汽侧、励侧风挡与转子风扇环间隙检查，发电机汽侧、励侧小盖与转轴间隙检查。

2.励磁机本体检查清扫，各部位螺丝紧固，滑环调整，励磁机定、转子间隙调整，励磁机整流二极管电阻值测量。 3.盘、柜及盘、柜内设备与各构件间连接应牢固。

4.成套柜的安装应符合下列要求：机械闭锁、电气闭锁应动作准确、可靠。动触头与静触头的中心线应一致，触头接触紧密。二次回路辅助开关的切换接点应动作准确，接触可靠。柜内照明齐全。5.端子排的安装应符合下列要求：

（1）端子排应无损坏，固定牢固，绝缘良好。

（2）端子应有序号，端子排应便于更换且接线方便，离地高度宜大

于350mm。

（3）回路电压超过400v者，端子板应有足够的绝缘并涂以红色标

志。

（4）强、弱电端子宜分开布置，当有困难时，应有明显标志并设空

端子隔开或设加强绝缘的隔板。

（5）正、负电源之间以及经常带电的正电源与合闸或跳闸回路之

间，宜以一个空端子隔开。

（6）电流回路应经过试验端子，其它需断开的回路宜经特殊端子或

试验端子。试验端子应接触良好。

（7）盘、柜的正面及背面各电器、端子牌等应标明编号、名称、用

途及操作位置，其标明的字迹应清晰、工整，且不易脱色。6.发电机出线及空气冷却器清扫、螺丝紧固、支柱绝缘子搽拭干净。7.励磁调节柜各元件检查、清扫、螺丝紧固。二次回路接线整理与查线。励磁调节柜控制按钮、转换开关、灭磁开关、起励开关、交直流开关、电压互感器、电流互感器、中间继电器、时间继电器、变送器、压敏电阻检查、清扫、螺丝紧固。发电机励磁调节柜上电检查，灭磁开关控制回路检查与传动，发电机励磁起励与逆变灭磁回路传动及各种逻辑回路功能检查。发电机励磁调节器

保护信号调试：过励限制、v/f限制低励限制、仪变断线、系统无压。励磁调节器传动试验，通道切换试验。

8.发电机电气试验：定子绕组的绝缘电阻、吸收比，大修前、后都必须做；定子绕组的直流电阻，冷态下测量；定子绕组泄露电流和直流耐压试验，大修前后，2.5un电压，热态下进行；定子绕组交流耐压试验，1.5un大修前做，热态下进行；转子绕组的绝缘电阻；转子绕组的直流电阻，差别不超过2%；转子绕组交流耐压试验；励磁机绝缘电阻；发电机组和励磁机轴承的绝缘电阻；灭磁电阻器的直流电阻，差别不超过10%；灭磁开关的并联电阻；转子绕组的交流阻抗和功率损耗；轴电压，一般小于10v。9.试验方法及注意事项

9.1测量定子绕组的绝缘电阻：各相绝缘电阻的不平衡系数不应大于2（与出厂或交接比较），吸收比不应小于1.3。在相近试验条件（温度、湿度）下，绝缘电阻降低至初次的1/3~1/5时，应查明原因，设法消除；应使用2500v、量程不小于10000mω的兆欧表；测试前后都应充分放电，放电时间不应小于5分钟。

9.2测量转子绕组的绝缘电阻：对额定电压小于200v的转子绕组应使用1000v兆欧表，200v以上使用2500v兆欧表，绝缘电阻值不低于0.5mω。

9.3测量发电机或励磁机的励磁回路连同所连接设备的绝缘电阻应将回路中的电子元件的插件拔出或两端短接。

9.4定子绕组的直流耐压试验及泄漏电流：试验电压按0.5倍un分阶段升高，每阶段停留1分钟；各相泄漏电流不应大于最小值的100%，最大泄漏电流在20微安以下时，各相间差与历次试验不应有显著变化；泄漏电流不应随时间的延长而增大；试验完成后应充分放电。

9.5交流耐压试验：采用1.5un试验电压在热状态下进行，在试验过程中应尽可能全面监视绝缘的表面状态。

9.6母线绝缘电阻不应低于1mω，交流耐压试验电压为32kv。 9.7二次回路绝缘电阻不应低于1mω，带有电子元件的应把插件拔出或两端短接，试验完毕后应及时恢复。

10.人员计划：电气熟练安装工8人，电气试验人员4人。电气安全员1人。11.进度计划：

12.施工机具：

**变电检修员工表态发言 用电检查表态发言篇四**

尊敬的各位领导、各位同事：

大家上午好!

我是来自变电检修分公司的邹光涛，很荣幸作为工作负责人的代表来进行表态发言。

我认为，工作负责人不仅是该项工作的技术负责人，也是保证工作任务顺利完成的组织者，管理者，同时还是该项工作的安全“防火墙”。作为一名工作负责人，为了确保现场工作的安全，我将做到：

一、工作前认真准备、周密部署

在工作开展前，我将与工作班成员认真学习施工方案、作业指导书，做好安全风险辨识及预控。进入工作现场，认真履行工作票制度和开工前“三交”制度，监督并检查现场所做安全措施是否符合工作实际，并向工作班成员交安全、交技术、交任务。

二、现场工作时合理组织、认真监护

现场工作全面展开后，我将认真履行工作监护制度，现场监护工作班成员的工作和人身安全；以身作则，杜绝违章的发生，特别是习惯性违章；同时，结合现场工作进行安全思想教育，要让大家都理解到：安全是为了谁，谁是安全最大的受益者。从而做到“我要安全”。

由于工作的性质，我们时常会进行连续性工作，比如去年下半年彭泽站10kv开关柜更换改造工作，以及接下来将要进行的周岭变110kv及35kv刀闸机构更换工作，这些大型技改工作都要进行很多天。往往每日开工、收工时间是事故多发期，针对这种情况，我将坚持做到：最早到岗、最晚撤离，确保现场工作的安全。

三、

工作结束时严把质量和安全关

工作行将结束时，作为工作负责人，不仅要把好工作质量关，更要把好安全关。在工作结束时的事故多发期，保持清醒的头脑，密切关注现场秩序，周密检查现场有无遗留物和存在的安全隐患，绝不能因为最后时刻的疏怱而留下遗憾。

有句话说得好“态度决定一切，细节决定成败”。作为一名工作负责人，我将本着对工作班成员的安全高度负责的态度，在现场工作中将安全工作做细做透，从而做到“一个不能伤、一个不能少”，相互关爱，共保平安。

蔡总在“安全第一责任人讲一堂安全课”中，提出了“安全是最大的孝”，这一安全理念在全公司引起了强烈的共鸣。为了家庭的幸福、企业的发展，作为一名工作负责人，我有责任将这一安全理念贯彻到现场工作中并传递给每一位工作班成员。

让我们高高兴兴上班，平平安安回家!

谢谢大家!

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找