

2023年车间值班长年终工作总结 车间年终工作总结(汇总6篇)

写总结最重要的一点就是要把每一个要点写清楚，写明白，实事求是。写总结的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？以下是小编为大家收集的总结范文，仅供参考，大家一起来了解一下吧。

车间值班长年终工作总结 车间年终工作总结篇一

在生产工作中包装车间根据生产科的生产计划安排，为了确保生产计划的顺利完成，特别是在旺季生产的时期，充分调动生产技术骨干和员工的积极性，在劳资部门和生产科的积极支持下合理招收短期合同工，合理调整劳动力、有效利用工作时间。通过车间。工段长和各班组长的积极配合努力，本年度1-10月车间完成了公司及生产科下达的生产任务，及各项生产质量技术指标。保证了销售的供货需求。

1、车间在生产过程中各班组对自己的产品负有主人翁的责任感，对产品的质量有高度的认识。本着对消费者负责和对公司利益负责的精神，严格按生产工艺要求严格把好质量关，不管是工段长。班组长对自己所包装的成品负责，配合检验员层层把关，有效的杜绝不合格的产品流入下道工序，保证了产品质量，降低了生产成本，提高了产品的市场竞争力。

2、在生产旺季到来以前车间配合质管和其他部门对净化间进行了管理提升，增加了专用擦手毛巾以及专用消毒喷雾机和专用消毒液。对车间员工进行质量意识教育，做到自觉遵守规则，人人自觉消毒。更进一步加强了净化间的管理有效地阻止细菌产生。保证产成品的无菌入库率为100%。

3、在新产品的试制和产品的生产过程中，在操作技术都不健全的情况下，车间本作对产品质量和产品销售负责地太度积

极地配合质管以及相关部门反复摸索，成功地完成了新产品地试制和生产。在批量生产的过程中车间将继续不断地摸索，提高，逐步规范适应今后各种新产品的产生。

1、包装车间在08年生产过程中认真宣传贯彻公司的各项规章制度，严格执行安全生产条例，严格按操作规程进行操作。车间向员工进行安全教育、培训、答卷，使员工清楚的认识安全工作的的重要性，提高员工的安全工作防范意识。同时车间加大了自检自查和处罚力度，有效的避免了各类事故的发生。

2、车间对安全事故做到了齐抓共管。九月出了一个轻伤事故，由于临工本人操作不当造成托盘倒下砸伤事件，车间配合劳资部门对当事人进行教育以及医疗鉴定妥善地解决了此事。车间同样对此事高度重视，找原因，排故障，做到了安全事故“四个不过”的原则。并采取了相应的措施，杜绝此类事件的再度发生。通过此事车间再次对车间长期合同工和短期合同工进行操作规程和安全的意识教育。把事故消灭在发生之前。

3、通过车间工段班组细致的工作，车间在本年度的安全生产基本达到了公司对车间的指标和要求。

车间领导，工段长以及班组长在部门主管领导的带领下，发扬团结协作的精神，加强理论和技术方面的学习，提高自身的政治素质和管理水平带领全车间各班组成员，不断学习提高，重视产品质量，配合各部门保证安全生产不折不扣地完成公司下达的生产任务和各项指标。

车间值班长年终工作总结 车间年终工作总结篇二

一、抓管理、重细节，保障安全生产

为完成公司制定的目标，车间在年初制定了完善的管理制度

及管理手段，以人性化管理与制度管理相结合。做为车间负责人，我认为事在人为、管事先管人，要想把工作做好，管好人是关键，根据车间的实际情况，我们实行人性化管理，坚持“以人为本，促进和谐”。大家知道，我们车间成立的时间短、人员杂、素质参差不齐，又由于焦炉在烘炉时炉体存在问题，针对这些情况，车间制定了以“人心齐，保焦炉稳定”的工作思路，通过一年来的运行，现在焦炉炉体转为稳定，人员的素质得到了提高。具体的措施就是坚持“统、达”二字。“统”就是统一思想、统一工作思路，通过每月的旬会、考核会，把公司的工作重点、车间的工作思路及工作安排统一部署；“达”就是在做好管理人员的工作思路后，及时检查监督，注重细节，不怕在工作中犯错误，以达到不犯错误的目的。在工作期间，要求上下的信息沟通要及时，在其过程中不同程度的召集人员开会，统一思想讲明形势，使每位职工有危机感，工作的积极性得到大幅提高。但人性化管理并不就是只重人情而忽视制度，只有二者有机的结合起来才能最大程度的发挥效能，在实际工作中，对待出现的问题及时分析原因，分清是共性问题还是个别问题，对待影响设备的操作问题的事情要从重从严处理。车间在考核中，列举事故考核及一般考核，做到奖罚分明、公开处理、事不过夜，增加工作的透明度，让受奖的清楚、受罚的服气。全年共处罚人员66人次，其中有车间调度、班长、车间管理人员及一般操作人员。通过考核，使大家在工作中得到锻炼，工作有了起色，职工服气，从而使工作顺利开展。

二、加强设备管理，保证生产顺畅

设备管理是企业管理的重点，也是难点，它是基础管理的基础。设备就好比是战士手中的枪，如何管好设备、管好设备维修人员及操作人员，车间在年初制定的工作计划中列为车间管理的重中之重，制定了以“双包机制度”为基础、以“点检制度”为依托，将日常维护及计划检修有机的结合起来。在此基础上，车间进行了大胆的尝试，将维修包机人员及四班操作司机连成利益共同体，又将表现最为突出的司

机李光军同志列为培养的重点，将推焦车列为车间的模范岗位，以李光军同志的名字命名为“光军”岗，制定了详细的工作标准。通过大半年的运行，促进了其余各车的维修及保养质量，设备的使用率为同类车型的2倍，减少了设备隐患，全年共节约维修费用11.2万元。另外在设备运行过程中，对待设备零部件的更换及使用周期做了详细的记录分析，找出最佳的使用周期及操作方法。在06年的工作中，车间成立的设备管理小组成员，发挥自己的聪明才智独立承担车间的设备制作及维修项目，其中熄焦车斗制作及更换、装煤车送煤板及电机的更换、炉门及炉门框的更换、炉顶回水管道的改造、回收焦油罐的工艺改造、捣固机偏心轮的更换、消烟除尘车的改造等，在此活动中既锻炼了队伍也为全年维修费的降低打下坚实的基础。对待静止设备，加强维护保养，对待炭化室的炉墙变形、串漏情况及时跟踪观察，出现问题及时解决，对待06年中出现的几次大修情况，制定详细合理的加热制度，使炉体整体有了本质的好转，尤其是在保持炉体内压稳定方面配置了回炉煤气自动调节系统及集气道压力自动调节系统，它们的正常运行，保证了炉体的进一步好转。

三、加强成本控制，节能降耗

围绕公司年初的工作安排，车间积极准备，制定了目标及实施的详细方案，以技术创新和管理创新为手段，深入挖潜，使节能降耗工作取得了比较大的成绩。首先在年初为完成以降低煤气消耗为目标的技术创新工作，车间成立了攻关小组，明确责任，超额完成了攻关目标任务，全年创益61.02万元。在此项工作中，在同行业中首次对回炉煤气的用量使用了自动化调节，保证了炉体加热系统的稳定，从而使炉体的转化有了质的变化，此举创造的效益是无法估算的。其次，对消烟除尘车的使用列入车间全年工作的重点，随着政策的调整及国家对环保的新要求，消烟除尘车的正常使用是关键，为此车间上报了关于“针对夏季消烟除尘车使用效果差进行技术攻关”的项目，在没有可借鉴资料的前提下，车间组织成立专项小组进行攻关，从除尘车的工作原理入手解决好燃

烧问题及废气收集问题，对除尘车体进行技术改造，增加辅助手段使之运行效果达到同行业先进水平，创造了比较好的社会效益。深入挖潜，在车间工作运行过程中发现，煤气管道中的积液中有一定量的焦油，以往都外排到下水道中，很是可惜，车间主动请缨组织人员对其进行收集，后又改造工艺管线，将炉顶消烟除尘使用后的回流水及回炉煤气管道中的积液集中收集到焦油收集罐中，全年收集焦油20余吨，创效益4万余元。

另外设备管理小组成员充分发挥自身特点，加大修旧利废工作及设备的技术改造，其中对捣固装煤车送煤系统及传动系统进行的技术改造、四大车液压传动系统油路的改造，延长了设备的使用周期，改善了工作环境，取得了比较大的效益。还有炉体维护小组成员徐庆海自行设计的炉门框更换专用工具，为炉门框的快速更换提供了有力的保障；岗位操作人员李庆荣专门设计了炉门横担挂钩自动开启装置，不仅减轻了操作人员的劳动强度，也为冒烟冒火的及时治理提供了时间保障。车间对炉体所有外排水系统进行的工艺管道设计，全部用于熄焦，实现了水路的闭路循环，为全厂一次水消耗做出了一定的贡献。

车间实行的人性化管理初步取得成果，青年工作呈现新的特色。车间组织人员班下时间将值班室周边环境进行了彻底治理，大家义务劳动，将近60余吨的废砖石清理干净，植树、种草、养鱼、置山石成为公司一景。在此期间车间管理人员带头，职工积极热情参与，并且在日常管理中能够自觉维护，保证了树草的成活率，被大家戏称为“花园式车间”。在日常工作中，广大职工积极献计献策，涌现出了以李光军、李庆荣、徐庆海、张成刚等操作能手及技术骨干，全年共接受合理化建议40余条。另外车间利用多种手段对车间有困难的职工送去温暖，对困难职工张卫东捐款，对有病职工及家属，车间派专人看望并解决其工作问题，解除了职工的后顾之忧，使其安心工作，工作的积极性有了很大的提高，其集体荣誉感得到了进一步加强。

回首一年，有成绩也有不足。不足之处有以下几点：第一、车间06年工伤1人次，工作中因细节管理问题不到位，磕碰现象时有发生反映了安全防范意识不强，车间管理不到位，还需要在新的一年里努力工作，完善制度，提高防范意识。

第二，车间管理在人员的培养上还存在差距，尤其是在细节管理上离公司领导的要求还有一段距离，在07年的工作中，我应在细节上加大管理力度，制定完善可行的考核细节及工作标准借以提高车间的工作质量。

第三、个人修养有待于提高，遇事爱发火的毛病给工作带来很多不利因素，沟通能力还需要在以后的工作得到改善，工作的方式和方法要根据具体的形势来进行调整。

对待07年的工作，我的具体想法如下，不当之处请领导批评指正。一、完成公司下达的各项生产任务及临时性的工作安排。

二、根据安全生产标准化的要求进行组织生产，在基础资料的整理及管理上达到贯标的要求。

三、把职工的教育和培训切实纳入到日常的工作管理中，随着车间人员的减少和流动，车间将在07年的工作中，以培养一人一岗、一人多岗、多人待岗等形式，保证07年工作的顺利进行。对人员操作水平及素质水平的提高做为重点，具体想法是先制定详细的岗位责任制及工作标准，使之责任明确，以06年管理试点为依据，在全车间推广。成立专门的工艺检查小组，与各职能小组签订责任书，以季度进行考核。

四、在奖金的二次分配上，在公司指导分配原则的基础上，车间将根据具体情况制定出符合本车间实际情况的分配原则，总的思想是以劳动强度、技术水平的高低为依据，根据责任的大小进行分配，加大岗位间的分配差距，使那些技术水平高、劳动强度大、一人多岗的人员得到锻炼，提高其收入。

加大考核力度，以细节关注过程，以过程控制来保证结果，对车间做出贡献的个人及集体进行物质及精神方面的奖励。

五、07年对于焦三来讲是机遇与困难并存的一年，由于设备运行已达三年多，设备大修项目增多，由于多方面的原因，设备基础环节薄弱，需要大量的人力、物力及时间来解决，车间为此组织精兵强将成立了设备制作小组，首先在人员准备上做好准备，用以保证07年设备运行正常，对于单机设备建立专门台账，提高维修质量，降低运行成本，保证整个焦炉生产的运行正常。

为保证完成07年的全面工作，车间在06年底就向公司申报管理进步项目，力争在完成项目目标的前提下更进一步。在整个管理过程中，车间将时刻关注生产运行中出现的问题，及时纠正及时解决，加强过程控制，责任分解到岗、到人，只有发挥全部职工的聪明才智，形成合力，才能完成公司下达的各项任务。

我相信在新的一年里，有公司的正确领导，有各科室的通力配合，焦三车间一定能够在管理上百尺竿头更进一步，取得更大的成绩。

车间值班长年终工作总结 车间年终工作总结篇三

2. 配合职能部门开展好过程式控制和其他有关品质活动；

有许许多多需要我们思考的问题，如何有效归范生产中各种细小环节是我们当前的基本任务，需要我们首先将所预料的各种环节进行规范和部署，以便员工们有章可循，大家做到心中有数；使员工们的危机感进一步增强，进一步提高各方面知识已成为车间员工的当务之急。我班在当前的形式和任务面前，必须选择一套较为符合新线的运行模式，来适应我班的经营活动，以便提高班组的各项工作。我们几个班长经过几个月的不断探索和实践，总结出一套较为适合我班的运

行模式。

首先要让员工有一个“省”的观念。建议推行八大浪费：1. 不良、修理的浪费；2. 加工的浪费；3. 动作的浪费；4. 搬运的浪费；5. 库存的浪费；6. 制造过多，过早的浪费；7. 等待的浪费；8. 管理的浪费。

其次“产品品质的体现在现场”，我们车间一向注重车间形象，现在我们车间设备在明年又有增加，搞好现场管理和设备保养是新线管理工作的重要组成部分，也是产品品质得以保证的前提和基础。所以如何搞好设备维修和保养是新的一年工作的重点。班组根据实际情况制定了一套维护现场管理和设备保养的规章制度来规范现场管理，设备的保养细化到个人。

严格执行生产调度指令，认真组织生产，一个企业的生产是否能够正常进行，取决于生产调度的合理调度，我们生产班坚决服从生产调度指令，为全面完成全年的生产任务打下基础。

其次，班组为提高班组员工的综合素质，逐步将员工岗位进行轮换，让他们有机会接触和掌握各岗位的操作技能，班组为他们提供岗位轮换机会，使员工们的综合素质得到进一步提高。

强化班组管理，搞好班组和谐建设，提升班组凝聚力。今年因为各项还需努力规范，加上“订单和人员”因素的影响，没有过多的时间来搞班组的凝聚力活动，但我们知道班组凝聚力是一个团体能否发挥好整体作战能力的关键，同时作为班长也会主动去问员工挤压的相关知识了解了多少，这样是使大家感觉到一种自重感，和成就感，对以后的工作有很大帮助。其次，班组从以前的管理方式逐步向人性化进行过渡，班组将很多工作让班员来完成，让班员们既感到压力又感到他们对于班组的重要性，使他们主动为班组出谋划策。通过

这一年的磨合，班组已经成为一个完整的整体，大家处於这个整体之中，相互配合、相互理解，为将来的工作打下了基础。

总之，这一年通过全班员工的共同努力，在车间领导的正确领导下，能够完成各项工作指标来之不易，但我们也清醒认识到我们所做的工作离厂和车间的要求还很远，我们一定与时俱进、奋勇拼搏、团结一心，扎扎实实干好每一项工作，为明年的工作打好坚实基础，我们相信在我们大家的共同努力下□xxx的明天会更加美好。

车间值班长年终工作总结 车间年终工作总结篇四

回首一年来的工作，我认真完成了厂部交给我的生产任务及生产目标，指挥系统开停及置换。完成了车间或公司交给我的临时性任务。上班做到工艺指标的监督与指导，主要技术指标的控制，组织召开班前后会。能够认真执行企业的各项管理制度，并传达给每位员工。每班不定时的巡检，发现问题及时处理，组织协调生产运行。负责厂区水系统的监管。道路积水清理及绿化带的杂物清理工作。现对这一年的工作进行总结。

第一季度厂部实行了业务骨干的评定，增强了我们的学习机会和竞争能力。第二季度厂里推行了组织管理创新专项活动——推动锦江事业进一步发展，我认真学习企业精神，积极响应厂部号召，从思想上高度重视，落实中积极动员，认真的去去找出工作的不足和存在的问题，敢于面对企业所面临的困难，从工作中找出新的发展方向和目标原则。第三季度实行了大岗位制，是每个人在新的组织中重新定位，按照新的目标和原则去调整自己，再造自我，这也是提高工作效率，提升企业竞争力的必然手段。也是企业稳步发展——科学行之有效的办法之一。第四季度厂部推行5s管理，现场整理、整顿、清洁、清扫、人员素养提高，创造一个良好的工作氛围，激发企业活力。

我不断学习总结经验，制定出一套紧急停车预案，及时开炉底蒸汽阀，确保了设备安全。在安全月里，我参与了消防器材正确使用演习。在系统停车期间，我们也总结了一套设备停机的先后顺序，不至于煤气倒流。这经验我与几个中控都做了交流认为简洁安全。其次是每月出两期安全板报，张贴宣传标语，参与了交通安全全员大签名活动。

我定期检查各台设备的润滑油位，干油泵的运行时间，油管是否畅通，电机运转情况等等。开具工作票，办理动火证，制定详细的安措，确保安全的前提下，及时消除跑、冒、滴、漏。自己班组所包的设备能按要求及时清堵，加强设备维护保养。

在我的工作中还存在一些不足之处，如人员较少，我只是布置督促，有时亲自去打扫现场卫生，没有按照制度去制约员工。其二是未按规定穿戴劳保用品，只是口头提醒，员工觉得小事不必在意。在以后的工作中，就要做到精细化管理，进一步制定出合理、公平的制度，去约束我们的每位员工。

车间值班长年终工作总结 车间年终工作总结篇五

一、产量方面

产量从8月份入库量为680603pcs到12月份dem产量达到1503353pcs□oem335353pcs□短短三四个月，产量翻了一倍多，这组数据正说明了在张总、陈工的正确带领下，在晶体制造部所有员工的共同努力下，才会创造出某某公司制造部产量有史以来最高、最好水平。

二、质量方面

1. 各工序的合格率在以前的基础上都均有明显提高，，直通率也创下了某某公司制造部产量有史以来最高、最好水平。

2. 客户的投诉比以前有明显的下降，成品出货的质量也在从工艺、管理等方面加强控制。

3. 从9月到12月生产制程重大质量事故共发生了两起□14.7456mhz/s和太菜的12mhz/s印错字。

三、人员管理方面

9月、10月因管理等多方面的原因，新员工也在不断的补充，但人员的流动性比较大。11月、12月这两个月老员工的稳定性在加强管理、提高工资待遇等因素下有所提高。但也有因为管理方面的不足造成个别员工的思想波动性比较大。另一方面，由于我们是生产型企业，员工的素质参差不齐，缺少在这方面对员工按层次进行培训。

四、物耗方面

1. 主要原材料车间每月对返基和返修晶片等及时回收利用,但少量员工因技能、机器设备不稳定性方面原因造成合格率低，加大原材料的投入量，影响了一次性直通率。

2. 主要辅材料银丝和手指套控制不是太好，有待于在xx年中加强管制。

五、数据报表方面

产量日报表、周报表、月报表、个人产量等都能准确无误、及时的统计好，随着iso9000质量体系试行的推动下，产品批量卡等数据报表也能准确的统计好，方便于车间进行查找、跟踪及总结影响产量、质量的原因。

六、工艺方面

1. 为了确保产品的品质的稳定性，人工上架在10月底对操作

工艺进行了修改，由原来的两点胶规定为三点胶，在张总的指点及班组的监控下，人工上架的员工现已熟练的按更改后的工艺进行操作。

2. 在日益竞争的市场中，我们想得到客户的垂青，得有夯实的质量保证，公司多方面的增加或改造设备。如对某些样品增加温特等工艺。

七、5s管理

在iso9000质量体系试行中，虽然与公司前况相比，有很大进步。但在5s管理方面我存大着很多不足，最主要是缺少持之以恒的管理方针，有时为了准时交产量而忽略5s的持之以恒的管理。

八、安全方面

在没有任何安全设施防护的情况下，这四个月中没有发生过一起安全事故，这让我感到很庆幸。如果说xx年对某某公司制造部是个展翅飞跃的时段，那我更希望xx年中我们能飞得更远、更广，拥有一片更广阔的天地。

一、产量方面

1. 加强员工的稳定性；
2. 加强提高员工的操作技能，提高生产效率；
3. 有效的安排好生产，减少时间的滞留性。

二、质量方面

1. 加强培训、提高员工的操作技能，提高一次性合格率；

2. 加强对设备的保养；
3. 加强对重点工序的管控，减少生产质量事故的发生；

三、物耗方面

1. 加大对返基、返修片的有效利用数量，提高一次性合格率；
2. 加强对原材料物掉地现象的管制；
3. 加强对银丝、手指套等辅助材料的管控；

四、5s管理方面

1. 加强对员工素质教育的培训；
2. 要求领班坚持持之以恒的5s管理，加强在产品工艺中因5s易造成品质事故的进行管控。

车间值班长年终工作总结 车间年终工作总结篇六

20xx年，是我来到国华公司的第一个年头，在公司各级领导的亲切关怀和正确领导之下，我圆满完成了实习队安排的各项任务，现就自己一年来的工作和学习，做一个总结，便于梳理，有助于自己在下一步学习过程中，改正缺点，继续进步。

1、完成主要工作

20xx年我参加了港电组织的两次深入电厂的专业培训，通过自己的努力学习，我抓住重点，找出与原来机组不同之处，进行重点攻关，达到了公司的各项培训要求。20xx年 2月23日到达国华沧东电厂4月7日结束，为期43天的沧东电厂就地实习，实习期间我们一行20个人，分到热工专业车间炉控和机

控两个班组，跟踪了沧电二期机组的调试，期间正赶上沧电一期机组的各种临修和小修。在这43天的时间里，我首先广泛收集沧东电厂热工专业的资料，包括就地热控设备的说明书和集控控制系统的各种文字记录[]20xx年 4月9日到达华电望亭电厂5月27日结束，为期48天的望亭电厂就地实习[]20xx年下半年主要参加了八辅热工设备的招评标工作。

2、总结经验

在望亭电厂参加调试期间，我和设备厂家通过交流，广泛收集厂家的资料。通过这些资料的收集和研究，我逐渐对上汽的汽轮机控制有了总体的认识，就在日常的巡检当中我认真观察发现了许多与原先机组的不同之处。1、送风机入口无暖风器使用的是从大风箱引出的再循环管路2、送风机和一次风机风机电机无油站，根据机务专业人员的解释是因为其使用的是滚动轴承而不是滑动轴承。

3、上汽无调节级，因此协调的逻辑没有使用调节级压力计算出来的能量需求，同时上汽机组也就无蒸汽流量的参数进行监视。

4、直流锅炉无汽包，但是有启动分离器，在湿态运行的时候就是亚临界的控制手段，一旦转换为干态运行就完全与汽包炉不同的控制手段。

5、我认真研究了微油与等离子器的区别，我个人认为等离子器更有效和节能。

6、上汽的机组设置了低加疏冷器，七号和八号低加疏水直接进入低加疏冷器。

7、上锅和上汽的机组设置低加疏水泵和储水箱疏水泵打至凝汽器，与我以前亚临界机组区别挺大。

8、上汽总计九个油动机，主要区别在于增加了补汽阀，更利于机组的一次调频和机组调压的稳定性。

9、上汽的汽轮机设置了凝汽器立管和高低压扩容器，并且和凝汽器分体安装。

10、上汽的deh范围广，因为西门子要实现一键启动，在整个顺控过程中运行参与的操作只有两步[]deh将整个顺控操作涉及的步序都进行组态在相同的控制器中实现了数据的快速采集，如果deh只进行调门的控制与逻辑组态，而其它涉及子组都通过与dcs进行通讯从而获取数据的话，实现全程自动就比较困难。

11、望亭的吹灰程序采用与主机系统进行分别独立，减轻了dcs的测点负担，只与dcs进行通讯，而且省煤器采用压缩空气声波吹灰，与激波吹灰和空气炮有比较大的区别。

12、炉膛火焰电视不是对称布置炉左中部有一个，炉右下部有一个，这种非对称布置的结构。我还是第一次见到。上汽热力机组的除氧器布置在汽机平台以上。

13、望亭机组大小机tsi采用韦伯公司生产的vm600监测系统和阿尔斯通的's8000振动分析系统。

14、上汽66万超超临界汽轮机有背包减温，相当于低旁二级减温。

15、上汽机组没有opc超速电磁阀，而是使用电子超速保护系统，无机械超速和危急遮断电磁阀。

16、望亭机组未设胀差测点，而是在#5轴承处设置低压缸缸胀。同时也没有设置偏心测点，偏心靠计算得出。

17、汽轮机组无主油泵，采用的是交直流油泵一直处于运行

状态。

18、望亭汽轮机组盘车是液压盘车，手动盘车在#3轴承处。

20、望亭汽轮机组高中压分缸无bdv[]以前我们采取高中压缸合缸，中间设置了紧急泄放阀。

21、高排逆止阀有两个，不同也以前机组采用一个高排逆止阀。

22、望亭机组采用变频凝结水泵控制，有利于机组的经济性。

23、望亭汽轮机组大小机eh油站分别独立，有效地减少了系统之间由于相互交叉引起的不安全因素。

24、望亭锅炉在燃尽风挡板处设有燃尽风水平摆角，更有利于燃尽风的控制和燃烧充分性。