

防止除氧器超压爆破的技术措施安全工程师考试 PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

[https://www.100test.com/kao\\_ti2020/590/2021\\_2022\\_\\_E9\\_98\\_B2\\_E6\\_AD\\_A2\\_E9\\_99\\_A4\\_E6\\_c62\\_590614.htm](https://www.100test.com/kao_ti2020/590/2021_2022__E9_98_B2_E6_AD_A2_E9_99_A4_E6_c62_590614.htm)

1 由压力容器监察工程师组织在机组大修后或运行三个月按压力容器定期校验的有关规定进行各安全门的整定校验工作。除氧器安全门整定值为0.97Mpa。辅助蒸汽联箱安全门整定压力为：1.47Mpa 2 机组启动时应试验除氧器进汽门、脱氧门开关灵活。 3 除氧器正常运行中滑压运行。调整辅助蒸汽联箱压力在0.48 ~ 1.18 Mpa之间。(百考试题注册安全工程师) 4 当汽轮机四段抽汽压力大于0.147Mpa时，检查辅助蒸汽到除氧器供汽门关闭。 5 正常运行时，经常监视除氧器压力调节阀的工作情况，除氧器压力不得大于汽轮机四段抽汽压力。 6 严禁在任何一个安全门不严密或误动情况下，闭锁安全门。 7 每班至少进行一次除氧器就地和远方压力仪表的校验工作。 8 机组在停机状态下，除氧器排汽门必须在开启位置，各辅助供除氧器供汽门在关闭位置。 9 机组正常运行中，要经常检查高加疏水至除氧器调整门的工作情况，防止高加无水位运行，高加疏水门自动失灵造成除氧器超压。 把安全工程师站点加入收藏夹 100Test 下载频道开通，各类考试题目直接下载。详细请访问 [www.100test.com](http://www.100test.com)