

仪表维护工工作总结 仪表工作总结(通用6篇)

总结是在一段时间内对学习和工作生活等表现加以总结和概括的一种书面材料，它可以促使我们思考，我想我们需要写一份总结了。那么，我们该怎么写总结呢？下面是小编带来的优秀总结范文，希望大家能够喜欢！

仪表维护工工作总结 仪表工作总结篇一

x年是分公司腾飞的一年，在平凡岗位上工作的我同样感受到了深深的激励与鞭策，回首过去的一年，从南双结构调整项目鲁南项目部到中能二期djg项目部再到中能三期djg项目部，内心感慨万千，下面对我在x年工作做如下总结，以鞭策自己不断进步与成长。

首先对年初在南项目部的工作进行回顾与总结，南项目部是我参加工作后的第一个项目，在项目部工程部担任电气仪表专业技术人员，年初正是南项目部合成装置进行系统试车的紧张阶段，因合成装置控制连锁系统复杂，智能仪表众多，因此电气仪表专业在系统试车中的任务异常繁重，这对刚参加工作未满一年的我来说，是一个严峻的考验。

仪表系统回路调试及联锁调试是仪表施工中的重点，也是难点，因此，为充分理解和掌握仪表系统调试方法，我在工作之余，虚心向现场每一位师傅学习仪表安装调试方法及注意事项，并积极动手参与仪表工程施工的安装调试，取得了很好的效果，为圆满完成合成装置仪表技术工作任务打下了基础。南合成装置由合成气压缩机系统、氨气压缩机系统、氨合成压缩机系统、氨合成、冷冻站系统及氢回收系统等系统组成，各系统之间控制连锁点众多且原理复杂，这对仪表接线调试工作提出了极高的要求，整个合成装置控制系统分为西门子itcc合成气机组监控系统、esd氨气机组监控系统和浙大

中控dcs集散控制系统，其中压缩机与透平汽轮机组监控系统在整个合成装置控制系统中占有重要的地位，因此我们在系统调试阶段，首先集中精力对itcc及esd 3500监测系统进行调试，3500监测系统主要进行汽轮机组和压缩机组的轴振动和轴位移以及汽轮机转速的监测与控制；另外压缩机组一个特有的现象就是喘振现象，气流在压缩机中来回流动就是喘振，伴随喘振而来的是压缩机振动剧烈上升，类似哮喘病人的巨大异常响声等，如果不能有效控制，会给压缩机造成严重的损伤，喘振工况的发展非常快速，一般在1—2秒内就会发生，因而需要精确的控制算法和快速的控制算法才能实现有效的控制，喘振现象对压缩机组危害极大，严重的甚至造成重大事故，因此在仪表调试阶段，对防喘振调节回路系统的正确检测与精确控制是保证压缩机组正常开车的关键，在鲁化合成装置系统调试阶段，我和现场仪表调试人员积极与业主调试人员配合，对合成气压缩机组及透平汽轮机组的防喘振调节回路系统进行了多次试验并详细做好了试验记录；其次润滑油系统及冷凝器系统各种泵的联锁控制调试是电气仪表调试的另外一个调试重点，润滑油主辅泵、冷凝液主辅泵之间的正确联锁也是压缩机与透平汽轮机组正常运行的关键，因此，在系统调试过程中，我与施工队伍一起对设计院设计的'联锁原理图进行分析，深入了解设计意图，特别是润滑油压力高低与润滑油主辅泵启停之间的联锁、冷凝液主辅泵之间的启停联锁是整个压缩机组与透平汽轮机组正常运行的关键，根据鲁化合成装置设计图纸，原润滑油泵及冷凝水泵主辅泵联锁在现场操作柱进行现场控制，为更好的对主辅泵联锁进行实时监测与控制，保证整个机组的安全运行，经与业主仪表专工协商，在仪表控制室增加联锁控制，通过半个月时间的紧张整改与调试，润滑油压控制系统系统、调速控制系统、机组联锁自保系统等均已达到开车所需条件，为鲁化合成装置的成功开车打下了坚实的基础。

二期djg项目是我参加工作后的第二个项目□djg项目仪表工程最大的特点是智能调节阀、开关阀众多，控制室开关量点数

多，仪表施工空间小、工期短、工程量大，且汇流排内工艺介质大多为易燃易爆物质，对调节阀与开关阀的性能提出了更高的要求，同时对我们施工单位的调节阀清洗、试压试漏工作也提出了很高的要求，为了更好的完成多达三百多台调节阀的清洗、试压试漏工作，在调节阀安装之前，我们在预制场集中进行调节阀的清洗、试压试漏工作，由于多数调节阀为气开式调节阀，因此给调节阀的清洗脱脂带来了很多困难，经过与施工队技术员协商后决定，采用气泵供仪表气源（气源压力0~4mpa）用hart通讯器施加20ma信号将调节阀开启，在调节阀开启状态下由清洗人员进行清洗；保证工艺管道安装队伍能够及时安装调节阀，加快了施工进度；二期工程还原车间正常开车运行时，汇流排室内温度高达40多摄氏度，极大的影响了三氯氢硅及氢气进料管线流量（热质量流量计）的测量精度，为提高物料流量测量精度，经与业主及监理协商，将热质量流量计的智能表头移位至汇流排外侧墙壁上，将传感专用电缆穿电缆保护管由热质量流量计传感器敷设连接至表头，以避免汇流排室内高温影响；二期还原车间经过一段时间的生产运行后，业主工艺人员发现汽化后的三氯氢硅气体从汽化间连接管道出来进入汇流排室内后温度降低，正常保温措施已无法满足产品正常生产，应业主研究决定三氯氢硅管道增加电伴热，电伴热温度控制方案采用欧姆龙e5cz—r2型智能温度控制器对电伴热带进行控制，在业主每停一台炉子期间，进行相应的管线保温层的拆除及恢复、电伴热带的缠绕、分支管线防爆配电箱的安装、电缆保护管配管、温度控制器安装、尾端接线盒安装、电缆敷设接线及调试，电源取自总防爆配电箱；应业主要求，电伴热带应缠绕于管道上，由于管道温度太高，施工人员作业时严禁将身体任何部位与高温管道接触，在固定伴热带和温度探头时，采取一人用钳子等机械工具固定伴热带，另两人分别位于被伴热管道两端手递手方式用铝胶带缠绕将伴热带固定在管道上的方法。

三期djg项目仪表安装工程主要实物工程量为：霍尼韦尔tps

dcS控制系统三套，模拟量点和数量点总计7万多点；玻璃钢槽式电缆桥架一万多米，仪表控制电缆60多万米，管材6多万米，调节阀、流量计、变送器等智能仪表设备台件多达一万多件；三条生产线同时施工，土建、工艺管道、暖通、装饰、电气、仪表等专业超深度交叉施工，第一条生产线8月底土建交付安装，12月底交付业主生产，仪表施工周期非常短、任务量异常繁重。在三期152中央控制室施工中，通过查看仪表桥架布置图发现，根据设计院设计的中央控制室仪表通廊桥架布置图（白图），原设计的仪表通廊桥架（最密处为三层共18趟桥架）空间太小，如按照原设计进行施工，将造成仪表桥架安装及电缆敷设由于空间太小而无法施工，并且由于通廊桥架在吊顶里面，该场所（805）为十万级洁净区域，施工完成后人员将无法进入吊顶里面，给日后各种仪表检修带来极大的困难。根据现场实际情况及与业主商量，将仪表通廊桥架改为钢平台，取消槽式桥架，通过对原设计的玻璃钢槽式桥架安装工程与变更后的仪表钢平台安装工程之间进行造价分析对比，原设计总造价为五百多万元，其中安装造价为九十多万元，变更后总造价为三百多万元，其中安装造价为两百多万元（钢结构型钢材料为乙供材）；该变更不仅安装施工方便，为敷设仪表控制电缆创造条件，同时给日后的各种仪表检修带来了极大的方便；为业主节约总造价两百多万元，同时增加安装工程造价一百多万元。

现阶段三期dJg项目第一条生产线仪表安装工程已经进入正常生产阶段，第二条生产线仪表安装工程已经进入系统试压试漏阶段，对于我这样的工程技术人员来说，挑战刚刚开始，我将在以后的工作中，努力学习新知识，总结经验教训，用更加饱满的热情迎接新的挑战。

仪表维护工工作总结 仪表工作总结篇二

化总结自动化就是工业自动控制，是化工厂的自动控制系统，以前成为仪表专业，大家都说仪表是工厂的眼睛，实际上，现代自动控制系统不仅仅是工业生成的眼睛，同时还是工业

生产的大脑。自动化控制系统产品随着电子技术的发展，从以前气动仪表、电动仪表发展到目前的集散系统，把单回路的控制集成到了对整个生产装置的所有控制系统的控制，操作可以在中央控制室足不出户就可以控制现场的阀门，能够及时通过对工艺设备里面的温度、压力、流量或液位进行控制，达到稳准快的控制效果。如果自动化控制系统出现问题，就会给工艺生产带来极大的伤害，特别是会对工艺产品的质量、产量甚至是安全带来极大的麻烦。仪表联锁涉及的安全系统对化工工艺生产的安全性极为重要，一个误操作可能会引起整个工厂的爆炸发生。

在线分析仪表对工艺产品的质量具有极为重要的意义，特别是对产品的质量具有极为重大的意义。随着dcs控制技术的发展，控制系统还在紧急停车方面也有了极大的发展，特别是对工厂的核心机组的安全控制具有保护功能，可以确保工厂的安全生产。

作为自控专业的同学，还是建议你好好地整理一下思路，把文章写好，我写的算是抛砖引玉了。化工生产过程自动化是一门综合性的技术学科，它是利用自动控制器仪表学科，以及计算机学科的理论与技术，服务于化学工程学科的。

化学工业是国民经济中必不可少的重要组成部分，它不但直接影响国计民生而且与国民经济的其他部门密切相关，同时又是农业、轻工、纺织、国防、交通运输等部门发展的不可或缺的基础工业之一。化工生产过程，往往是在密闭的容器和设备中，在高压、真空、高温、深冷的情况下连续进行的。

此外，不少介质还具有毒、易燃、易爆、有腐蚀的性质。因此，为使化工生产正常地、高效地进行，就必须把各项工艺参数维持在某一最佳范围之内，并尽量使生产过程自动化、现代化。

所谓化工生产过程自动化，就是在化工设备上，配置一些自

动化装置，代替操作人员的部分直接劳动，使生产在不同程度上自动地进行。

这种用自动化装置来管理化工生产过程的方式，就称为化工生产过程的自动化，简称化工自动化。实现化工生产过程的自动化，不仅可以使生产保持在最佳状况下，而且可以有效地提高产品质量和数量，节约原材料和能源，降低生产成本，并且可以提高设备的利用率，从而延长设备的使用寿命，实现优质高产低耗。同时，能充分保证工作人员和设备的安全，减轻劳动强度，改善工作环境。

更有意义是，实现生产过程的自动化，能够获得最高的技术经济指标，并能从根本上改变传统的劳动方式，提高劳动者的科学文化素质和技术素质，并且有利于社会主义现代化建设的需要。自动化仪表分类方法很多，根据不同原则可以进行相应的分类。

例如按仪表所使用的能源分类，可以分为气动仪表、电动仪表和液动仪表（很少见）；按仪表组合形式，可以分为基地式仪表、单元组合仪表和综合控制装置；按仪表安装形式，可以分为现场仪表、盘装仪表和架装仪表；随着微处理机的蓬勃发展，根据仪表有否引入微处理机（器）又可分为自动化仪表与非自动化仪表。

根据仪表信号的形式可分为模拟仪表和数字仪表等等。仪表覆盖面比较广，任何一种分类方法均不能将所有仪表分门别类地划分得井井有序，它们中间互有渗透，彼此沟通。例如变送器具有多种功能，温度变送器可以划归温度检测仪表，差压变送器可以划归流量检测仪表，压力变送器可以划归压检测仪表，若用兀压法测液位可以划归物位检测仪表，很难确切划归哪一类，中外单元组合仪表中的计算和辅助单元也很难归并。

仪表维护工工作总结 仪表工作总结篇三

20xx年这一年的时间很快过去了，这一年里，在领导的关怀和同事的帮助下，使我的仪表维修水准有了新的提高，班里的同事在生活上互帮互助，在工作上相互配合，让我们攻克了一个又一个难题，为了更好的完成工作，总结经验，扬长避短，提高自己的业务技能。

这一年里我具体做了如下几方面的工作：

1、 按时巡检，现场仪表动、静密封点是否有泄漏并及时紧固、换垫；

仪表空气、保温伴热是否正常供给，消除缺陷，保证正常供给；检查现场控制电缆有无破损、露线并及时消除不安全因素。保证仪表设备的正常运行，及时发现安全隐患，及时处理，做到防患于未然，从而保障生产安全稳定运行。检修及改造方面，主要工作为维护和维修对已经损坏的伴热管线进行维修及更换，冬季处理仪表保温，消除导压管漏点，维修阀门定位器；对电缆槽盒上的废弃物进行清理，对装置平稳一次开工成功做出了自己的贡献。

2、 深化安全意识，只有具备较强的安全生产意识，才能有效地预防事故的发生，只有自觉地参与安全管理，自觉遵守安全操作规程，才能实现安全生产的目标。车间积极组织员工系统进行安全培训，强化安全生产意识。贯彻执行国家“安全第一、预防为主、综合管理”的安全方针，加强检修施工现场安全管理工作，强化自我保护意识，坚持把安全工作放在首位。

工作经验有待提高，对相关知识情况了解的还不够详细和充实，掌握的技术手段还不够多，要学会不懂的问题虚心请教，努力丰富自己、充实自己，寻找自身差距，拓展知识面，不断培养和提高充实自己的工作能力，把自己业务素质和工作

能力进一步提高，也希望公司领导和同事对我多提要求，多提建议，使我更快更好的完善自己，更好的适应工作需要，在以后处理各种问题时考虑得更为全面、慎重，对待问题更加严谨。

- 1、做好仪表的安装、调试、日常维护、维修、校验。
- 2、定期效验计量表计确保计量的准确。
- 3、加强安全学习，保证自身及设备安全。
- 4、加强自身的学习，提高自己的业务水平。

仪表维护工工作总结 仪表工作总结篇四

- 1、分厂按照公司要求，开展了20xx年度安全责任状分层签订工作，依次进行了公司一分厂、分厂一车间、车间一班组、班组一成员4级责任状签订，对安全责任逐级落实到人，明确各级人员的年度安全责任目标。
- 2、认真落实公司要求的“三级安全检查”制度，分厂各级领导每月带队进行现场安全生产检查。同时要求分厂各车间、班组每周开展安全自查和各种专项检查，安全监管员、安全员随时进行现场抽查，从而形成多层次的安全检查网，加大了检修现场反违章监管力度，有效的控制了各种违章现象的出现。
- 3、分厂要求所属各车间结合自身特点制定相应安全措施。重点以各种违章治理、工作票执行管理、检修现场各项安全保障等方面为基础，结合本车间实际情况制定安全措施。分厂进行审核，并监督、考核执行情况。
- 4、检修分厂自20xx年开始每周编制厂级《安全活动简报》并下发分厂各车间及检修单位组织学习。简报开设安全提醒、

事故分析、本质安全化建设专栏等栏目进行安全教育、培训，正面引导全体员工的安全意识，在工作中自觉遵规守纪；简报同时设有曝光栏，对每周发现的违规、违章现象进行全厂通报及考核，起到警示作用。

5、设立检修工作票每月专项检查制度。建立分厂、车间两级检查制度，定期对班组检修工作票执行情况，进行全面检查，对检查结果进行及时通报，对问题项限期整改，并执行相应考核。另外，加强现场检修工作票检查工作，重点针对现场安全措施执行、监护人员到位、工作负责人到岗检查、监督工作等重点项目进行检查，确保工作票制度有效执行。

6、结合检修工作实际，对大、小修及系列检修现场进行全面监护、监督。针对大、小修及系列检修这种工作任务集中、工作人员多、工期长的特点，分厂建立相应的反违章机制。采取监管人员早介入、开工前安全交底、安全管理人员全程监督等办法，加强安全及反违章管理。

7、加大反违章力度，从严进行考核。检修分厂充分重视对违章现象的治理效果。20xx年，对所属检修单位违章进行严格考核，目前已经考核丰汇、九冶、万佳、顺发等几家检修单位人民币共计20xx0余万元，对分厂下属监督、管理不力的车间当月执行绩效考核。从而保障反违章管理工作的有力推行。

以上是20xx年以来检修维护分厂开展反违章活动的重点工作内容。接下来检修维护分厂将继续有力推进反违章工作，努力确保全年安全目标的实现。

仪表维护工工作总结 仪表工作总结篇五

我们仪表班组为了减少和避免事故的发生，保证生产顺利进行，保证员工生命财产安全，加强安全巡查、巡检工作，确保完成第四季度安全生产与建设。

1、加强巡查、巡检，及不安全因素的整改、处理，将不安全因素及隐患消灭在萌芽期，防止各类安全事故的发生。对公司内所有的可燃气体探测器进行检查、调试，对无法使用的予以更换。

2、加强并稳固本班组员工安全意识及维修能力，有计划有目的的培训，努力提高理论和技术水平，做学习型员工，辅助生产车间提高生产效率，加强生产装置仪表的安全运行，做好生产后勤保障工作。定期组织学习、实践，在实践中学习，在学习实践中实践，在装置区开展模拟训练，提高自身能力。

3、进一步做好“标准化班组建设”和安全文化建设工作，继续推行“我是安全员”工作，制止违章指挥、违章作业、违反劳动纪律的“三违”现象，组织全班人员利用班前班后会进行学习，突出预防为中心的工作落到实处。

4、部分调节阀因长期使用，膜片损坏予以更换，阀体内垫片损坏，申请并更换。

5、装置技改，做好前期准备工作，并对所有仪表的技术参数进行审查。

6、加强冬季防冻、防凝、防风“三防”工作，“三防”工作是冬季安全管理工作的重点，开展隐患排查治理工作，检查全面彻底，不留死角；隐患排查全面覆盖，落实到人，定期排查与日常管理相结合，专业排查与综合排查相结合；另外加强对关键装置、要害部位、关键环节、重大危险源的检查与巡检工作，对查出的问题及隐患及时处理及整改。

1、在新年到临之前，做好春节前期的准备工作，及时补充仪表必要的备件。

2、做好装置技改的准备工作，为装置技改，早日开工做努力。

3、加强巡查、巡检，及不安全因素的整改、处理，将不安全因素及隐患消灭在萌芽期，防止各类安全事故的发生。

4、加强技能学习和锻炼，提高工作效率，做好生产后勤保障工作。

仪表维护工工作总结 仪表工作总结篇六

1□xx厂#2炉氧化锆的调试，前期氧化锆一直测量不准确，期间由于没有标气导致标定不成功，只是单点标定的话不会在其量程范围内形成有效的计算输出，经薛总协调有了标气标定成功后发现低温过热器出口氧化锆测量还是不准确，经查询设备资料更改其插深后正常。

2、完成了脱硫环保数据上传led□由于脱硫与主机组相距甚远，如果采用光纤传输会加大工作难度，后采取系统内网络变量的传输，经脱硫i/o柜模拟量输出至主机组i/o柜模拟量输入，将数据上网后就近i/o柜读取输出至led□这样就减少了电缆的使用数量，降低了工作难度。

3、炉膛火焰监控设备的安装调试工作完成，期间炉膛火焰监控信号无法远传，是因为模拟量信号无法转换成网络信号传至硬盘录像机，采取中间加模拟录像机将信号转换后由硬盘录像机直接读取。调试过程中发现其热电偶损坏导致设备报警无法工作，更换热电偶后正常。

4、因甲方要求部分监控暂停施工，后期加大追踪尽早完成收尾。

5、本月工作期间暴漏主要问题是项目工作开展信息不同步，人员之间的信息沟通不及时。主要体现在环保数据上传问题上，因为缺少信息交流我提供的数据名称与实际上传的名称不一致导致一些数据通道有误，致使重新梳理通道，耽误很长的时间。建议后期项目有项目进展情况公开信息或人员之

间进行信息沟通。同时也要加强与甲方的沟通，甲方的一些要求会随着实际机组运行状态作调整，加强沟通不会使一些工作太过被动。

6、下月工作计划，完成石膏厂项目完成收尾，配合公司完成新项目的前期准备工作，为新项目中标做好铺垫。加强专业技能的学习，主要是dcs和plc的学习。