

最新仪表工工作总结(通用8篇)

一份精心准备的办公室工作总结可以为我们在工作评定、晋升等方面提供有力的依据和支持。以下是一些党日活动的实施步骤和要点，希望能为您的党日活动提供一些参考和指导。

仪表工工作总结篇一

随着气温的逐步上升，仪表防冻防凝也即将进入了尾声。在上级领导的正确领导和关心下，气化仪表保温伴热得到了很大的改善，也顺利的通过了去年的冬季，同时暴露了一些问题。下面请允许我做如下总结：

在公司领导的指导下，我们根据前年仪表过冬的情况，将所存在的问题做了详细的记录，并在去年大检修时一一将问题列出来进行了改造。如：

1、热水伴热改蒸汽伴热

122ft035 036一次元件：孔板介质：密封水导压管长将近7、8米在室外处于风口。改造完后今年从未发生过冻表的现象。

2、增加伴热管

123ft004a/b一次元件：孔板介质：水导压管长约4、5米在室内。起初认为在室内应该没什么问题，后来出现了仪表导压管冻结。通过大修改造后也未发生过冻表现象。

3、做好防范工作

122ft112-712 122ft109-709等仪表都在窗户边提前将仪表引压部分做好保温；由于其他化工厂烧嘴冷却水仪表出现过冻

表的现象，于是我们公司组织力量将所有进出口烧嘴冷却水流量计都配上了热水伴热，保证了仪表安稳的安稳运行。我们还提出了将室外仪表和关键仪表的温度显示做入dcs[]为我们日后提供了快捷、可靠的数据。我们制定了相应的考核制度，成立了仪表伴热检查小组，将各装置按照小组划分责任区域责任到人并签下了责任状，要求每天对仪表保温伴热情况进行检查记录，发现的问题得到了及时的处理，为去年仪表防冻防凝工作画上了一个圆满的句号。

1、员工责任心不够而易导致问题的严重化，应加强督促、教育和考核。

2、经验不足

123pt104-704 122pt104前年移位改造后顺利的过好了一个冬（移位没将伴热管改造）。原以为移位就能解决问题，可去年的情况就不容乐观反而给自己增加了工作量。为确保气化仪表保温伴热的完好，针对保温伴热检查出来的问题，确定如下整改方案：气化渣水123pt104-704低压闪蒸罐出口闪蒸汽压力变送器共计7台仪表，由于原来的伴热管未敷设到位，导致仪表保温不够，所以此次整改将蒸汽伴热管敷设到变送器本体，并缠绕在变送器周围，然后将保温材料包裹完整。

在这里有必要提醒大家，现在已四月中旬了，请随时关注气温的变化特别注意伴热仪表以免由于温度过高而带来不良后果。我相信在领导的正确指导和带领下，在我们大家团结一心，齐心协力下一定能够完成公司的工作目标。

仪表工工作总结篇二

回顾过去，展望未来。对20xx年工作作如下总结。

1、仪表基础电子台帐建立：在原手写台帐的基础上完善仪表台帐，并将仪表台帐输入计算机，组织分厂仪表人员对台帐

进行查缺补漏，将技改新仪表纳入电子台帐，做到帐物一致。

2、仪表周检工作计算机管理：计量室建立在线仪表周期检定记录并在计算机建立在线仪表计量台帐，促进公司计量管理计算机化。

3、严把仪表备品件质量关：对于所有新到货的仪表备品件，要求物管部按照计量管理制度要求送计量室进行入库检定（仪表初检），检定不合格的仪表备品备件不准入库，要求供销公司退回厂家处理，保证备品备件备而有用。

4、制定仪表备品备件计划：组织分厂仪表专业负责人根据在线仪表的使用情况，编制仪表备品备件计划，具体确定仪表备品备件数量、规格型号，厂家，确保仪表备品备件供货质量。

5、完善仪表维护检修规程：在原规程的基础上查阅相关仪表资料，进一步完善修改仪表检修维护规程，增强检修规程的适用性，指导仪表检修维护检修工作，12月底可以完成。

6、建立仪表管理制度：为规范仪表管理工作，使仪表管理规范、程序化、标准化，建立完善仪表管理制度，此项工作预计12月底完成。

7、为降低仪表检修维护成本，实施仪表备品备件国产化，主要针对电磁流量计、变送器。

8、加强仪表技术交流，提高公司仪表人员的技术水平，了解新型仪表，邀请上海爱默生过程有限公司、深圳万讯自控设备有限公司到我公司进行仪表技术交流会，同时组织公司内部仪表技术交流会。

9、引导仪表技术人员运用新技术、新备件来解决设备问题，争取在满足使用要求的前提下，降低仪表成本。

1、组织每月的仪表小修工作，监督和指导分厂完成仪表检修项目，为每次检修的一次开机成功做出有力保障。

2、每月组织分厂仪表负责人、计量室负责人员对仪表及计量管理工作进行1~2次全面检查，针对存在的管理问题提出管理要求并限期整改。

3、针对备品备件出现的质量问题，督促供销公司及供货厂家积极处理，跟踪处理情况，并及时反馈给分厂，确保仪表备品备件质量问题得到及时处理，保证仪表正常运行。

4、加强公司计量器具的管理和维护工作，定期做好计量器具的检定和校验、维护工作；

5、落实解决影响生产的仪表问题；

6、加强仪表备件的检定验收工作管理，确保入库仪表备件质量；

7、加强在线仪表定期校验工作，保证在线仪表的准确性；

8、针对使用过程中损坏的仪表及仪表检修维护仪器，积极联系厂家修理，如：制浆电磁流量计、过程校准仪、1151变送器，综合厂浊度仪等。

9、不断加仪表及自动化技术和管理知识的学习，努力提高自己的技术水平和增强业务能力。

1、在仪表管理上，只有计量管理制度还没有出台仪表管理制度，应尽快出台仪表管理制度，并严格执行仪表管理制度；使仪表管理工作规范化、标准化。

2、仪表技术人员缺乏专业培训，好多技术人员靠学校所学知识和经验开展工作，对于新出现的问题不能及时处理，公司

应加强对技术人员的培训工作，才能适应工公司做强做大的要求。

3、仪表备品备件采购不及时，且出几次不按申报规格型号及指定厂家采购备件，为了保证仪表供货质量及备而有用，要求供销公司严格按申报的规格型号及厂家采购备件。

4、仪表检修维护规程还没出台，分厂仪表维护检修工作规范程序不统一，不便于更好开展仪表管理工作，迫切需要出台仪表检修维护规程。

5、分厂仪表管理还没配备计算机，无法实施管理工作计算机化、网络化，希望公司尽快给分厂仪表班组配备计算机。

6、分厂仪表人员及计量室人员计算机应用水平达不到要求，需尽快对其进行计算机应用培训，提高计算机应用水平，满足仪表管理计算机化的要求和公司企业信息化的需要。

7、新技术、新仪表的技术交流学习还需要加强。

仪表工工作总结篇三

今天已经是20xx年12月15日了□20xx年转瞬间将成为历史，我们仪表二班今年的工作也要马上圆满地结束了。回顾这这一一年来的工作，我们无论在思想上、学习上还是在工作上都取得了很大的进步，也成长了许多，我们成绩的取得当然离不开车间领导以及同事们大力的支持和帮助□20xx年即将来临，新的一年面临着新的机遇和挑战，为了我们明年顺利地完成各项工作，扬长避短，现对我们一年来的工作总结如下：

1、前4个月，完成了老催化、老气分装置的保运工作，在dcc新装置安装调试期间，我们班抽调常永光同志协助项目部盯靠在现场，仅余下的4人完成两套装置的维修维护工作。在12月，完成老催化装置的反再和三机的检修工作。

2、4月至5月，老催化、老气分装置停工，dcc装置开工。当时集团公司的头等大事就是dcc装置开工。在车间主任的带领下，全车间的维修力量都集中在此，我们边学习新设备、新工艺边工作，dcc装置开工一次开工成功。

3、7月至8月，dcc装置进行了一次小修；由于设备施工的缺陷，终止剂管线着火，造成6路仪表线烧损。我们仪表二班无论是检修还是抢修，都不怕辛苦，任劳任怨，迅速、圆满地完成任务。

4、11月，dcc装置油浆系统由于工艺操作和设备原因，造成分馏塔底液位双法兰变送器负压引压管堵，我们迅速判断故障原因，制定解决方案，仅用2个小时就解决故障，保障了正常生产。

5、12月，寒冬将至，防凝防冻成为仪表工作的重中之重，伴热、保温和加装防冻液是仪表防凝防冻的常用手段。我们仪表二班对dcc装置的所有的伴热进行了检查疏通，将玻璃管液位计的内伴热拆除改为外伴热，保证了每一条伴热管路都畅通；对dcc装置的所有的保温进行检查统计，盯靠保温施工队的保温工作，确保保温效果；对dcc装置的所有引压管都加装防冻液。现实情况表明我们所做的工作是行之有效的。确实有效地保证了dcc装置冬季的正常生产。

1、由于dcc装置开工，我们仪表二班人员进行了调整补充，现在共有8人。新老搭配，新班组成立后，工作重点都放在了对dcc装置的维修维护工作上，对班组的建设工作没有足够重视。

2、新老同志对新装置的设备 and 工艺都不熟悉，边学习边工作，造成工作有时被动。

3、对新装置冬季防凝防冻工作力度不够。在10日左右的严寒

面前，我们整个装置上共有5根伴热线不通，幸未影响正常生产。

1、安全放在首位，没有安全就没有一切。我们要积极响应、落实公司和车间提出的安全口号、措施，认真学习安全部下发的安全导报，认真吸取各类事故教训，整改我们工作中的不规范行为，紧抓安全意识弦不放松。

2、要保证完成dcc装置的日常维修维护工作，保证dcc装置安全、经济、平稳的运行。能安全、迅速、圆满地完成车间主任及上级领导安排的临时紧急任务。

3、针对以上提出的不足，我们明年

1) 加强班组建设，加强现场生产管理。从“人、机、料、法、环、信”六个方面，从点滴细节抓好班组管理。

2) 加强专业技术学习培训工作，提高班组人员的技术水平和实践能力。日常工作的学习，我们可以通过学习理论知识结合解决在工作中遇到的专业难题，这也是我们最常用的。我们还可以每人自己制定自己的学习计划，这样每人会结合自己的能力、兴趣和现阶段的应用，量化自己的学习目标，车间可以结合个人综合制定共同的学习培训计划，达到稳定提升个人能力的目的。

3) 针对新装置伴热管线过长，伴热的仪表过多，而且伴热线路存在缺陷，在下次检修时，要抽调专人盯靠更改伴热线，玻璃管液位计改外伴热，伴热线要尽量做到伴热管线短，伴热线路简单清晰，一表一伴，轻、重伴热要分清。

以上是我们班20xx年年度工作总结。伟大的成功就在于平凡的、重复的日常工作之中。在以后的工作中，不管工作还是学习多么的单调枯燥，我们都要兢兢业业，在工作中不断学习，不断地积累经验，一起努力工作，勤奋的工作，努力提

高自身文化素质和各种技术技能，为了集团公司的发展做出自己最大的贡献。

仪表工工作总结篇四

我仪表一班在20xx年以来，经队领导的指导及各位班员的共同努力下，圆满的完成了各项技改安装调试。各分厂车间的大修及领导下发的各种临时性任务。在队领导带领指导下对各分厂车间的各仪表设备进行安全检查及自检。查出问题及时整改。确保我仪表一班的重点设备完好率达到了100%，一般的仪表设备完好率大于98%。无因仪表设备故障引发的停车事故。确保了各分厂车间的正常运行。具体情况如下：

复肥片区针对仪表设备情况对复肥10万吨在停车的情况下大修两次。五台电子称的各电动机拆下对前后轴承进行了加油，更换轴承5只，各变频拆下拆开清灰检修。主电脑更换重装调试。对氨流量计、稀酸流量计进行清理检修，控制柜的清灰，控制器检修保养。

复肥20万吨氢钾称更换技改安装两台螺旋称体，自制一台螺旋称的控制柜。更换五台调速电子称，两台控制柜，一台dcs主控机，并进行安装调试。对两台氨流量计，一台稀酸流量计，一台浓酸流量计进行了检修。

复肥全年共计消耗了氨流量计□mf30-50ntr□3台，稀酸流量计□mf10-25-mtr/mf21□3台金属浮子。传感器21只（□saimo9310-250kg3只；9355-50kg4只；il-250kg2只；diz-n12-an6x2只；z6fd110只）变频4台及其它合计125000元。

川科车间在年内进行了新中和槽的安装调试任务。二次蒸汽的技改任务（2台流量计，1台液位计。4个温度点，2台压力变送器，3块现场压力表及3台压滤机的压力点）并对车间各仪表进行了大修。

磷二车间在年内对各仪表设备进行了大修，各压力点的管路进行通管

粉一车间在年内进行了二次蒸汽改造（2台压力变送器，2块数显仪）氨流量计的移位及各仪表设备的大修任务和新增25水流量一台（开封）

粉二车间在年内进行了二次蒸汽改造（2台压力变送器，2块数显仪）中和槽液位技改（加两台差压液位计，两块数显仪）

磷铵片区在完成以上的技改及大修任务的同时还及时的解决生产中出现的各种检修任务和拆除、更换、移位等任务。磷铵片区全年共计消耗如下：

电磁流量计3台（粉二2#柱塞泵流量计；磷三料浆流量计；矿浆流量计）流量转换器7台（其中雷打一台，车间磷酸满出烧坏2台，人为冲水洗地烧坏1台，剩下4台正常故障），无纸记录仪一台（雷打坏），压力变送器0-1.6mpa3台，柱塞泵压力变送器5台0-16mpa□隔膜压力表y-150-mr3□0-1mpa□10块；传感器2只□il-250kg□及调节器数显仪压力表和其它共计110000元。

本年度我班在队领导的带领下做到了每周一次队内安全检查，一次班组安全自查，每天进行班前班后会。进出都把安全放在嘴边和心里。每月进行班组安全技术培训两次；安全考试一次，每季安全稿2篇。针对新进员工、调岗员工及时进行安全培训，使我班的班建工作有了很大的提高。

在本年度我班在吕队的指导下修复金属浮子流量计1台，靶式流量计1台，流量转换器5台□0-1.6mpa压力变送器3台，电磁阀5只，接近开关10只，数显仪6块，调节器5块，变频3台。合计节约费用60000元以上。

我班分为三大片区，分别为复肥片区、磷铵片区、硫酸片区。

复肥片区主要责任人为吕校敏，负责片区内的和仪表设备的正常维护保养消耗材料的上报及巡检工作。

磷铵片区主要责任人为王城，负责片区内的'和仪表设备的正常维护保养消耗材料的上报及巡检工作。

硫酸片区主要责任人为宋星瑶，负责片区内的和仪表设备的正常维护保养消耗材料的上报及巡检工作。

针对11年消耗过大的原因，现把12年的材料消耗分解到片区内。复肥8万元左右，磷铵7万元，硫酸6万元。

在12年度加强修旧利废。节约每一分钱，力争修旧利废达到8万元。增强员工的安全技术培训力度，提高员工的技术水准。开好班前班后会，做好自查自检，把设备安全隐患消除在萌芽状态。学习兄弟班组的优点，更除自己的缺点。在吕队的带领下把我班的各项工作提到一个高位。

仪表工工作总结篇五

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滤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。

仪表工工作总结篇六

时光飞逝□20xx年即将过去。回顾20xx年，北i-2站队仪表工作在队部领导班子的支持与帮助下，整体取得了一定的进步，也存在着一定的缺陷，现将本年度工作总结如下。

20xx年度，仪表班组能够及时、效率地完成站队交待的各项任务，并为站队生产运行及运转设备提供有效的工艺参数。其中，更换压力表40余块，更换温度变送器5个，压力变送器（差压变送器）1个，双金属温度计12个，检查出控制系统故障16次（其中6次仪表厂解决，10次站队自主解决），检修期间完成11个程控阀的更换和干气外输超声波流量计的加装，排除海湾公司感温感烟报警器故障问题等等。在本年度检修期间，由于仪表送检数量较多，种类复杂，给站队仪表班组带来一定的不便。但仪表人员加班加点，白天干现场，晚上完善检修资料，使检修工作能够顺利进行。由于第一年担任仪表技术员，经验较少，在公司仪表与计量专业领导的检查中，没有达到最好的检修质量，请站队领导给予谅解。我会以自己的努力来带动身边的人，希望以最大的工作热情和最高的工作效率来完成20xx年的任务。

1、缺少实际工作经验。在工作中，虽然有热情，但没有一定的工作经历，对其原理不能熟练掌握。日后要多动手，多思考，少说话，多做事，避免纸上谈兵。在站队出现问题后第一时间到场，自己会的去做，不会的学着去做。

2、与其他人合作，提高工作效率

在20xx年的仪表工作中，我总是想自己独立完成仪表工作。

但事实上证明，这样做会使工作效率大大降低，事倍功半。今后工作中，要充分发挥仪表班组每一个人的能力，提升仪表班组的工作效率，争取在一定时间里，更多地完成站队领导布置的任务。

3、要善于总结

站队仪表出现过的问题，总是处理后就不做记录。这样是大大地降低了现场学习的优势。在处理问题后，处理完的、未处理完的问题都要记录在笔记本上，在日后处理问题时可以对比，做到举一反三，更快、更好地排除现场故障。

1□103-fic-104经常出现#号现象。

北i-2站今年再生气空冷器变频控制在2号me工控机上，经常出现死机状态。1号me工控机经常出现死机与数值显示不准确状态。这都是由于控制系统模块由于机柜散热不好和模块质量问题造成的。现仪表人员已掌握解除故障方法，今年检修期间会申请增加控制机柜散热风扇，更换自动化仪表厂3号柜3号单元处理器与底板，并重做me控制系统，避免一切使工控机中毒的途径，保证20xx年不出现此类问题。

2、除油器及压力排污罐液位数值不准确。

站队界区阀组处两个除油器及压力排污罐液位在冬天经常出现液位不准确现象，夏天也时常出现此类现象。经分析除油器及压力排污管为油田伴生气第一道沉降容器，内部各种杂物较多，容易使现在磁致伸缩液位计的浮球在传感器的连杆上卡死，造成液位数据假报警或不真实，容易在冬天造成冻堵。而且据当时磁致伸缩厂家人员介绍，在站队多数某些地区动力电缆与信号电缆地同时铺设，对仪表信号造成很大的干扰，为此建议今年检修期间更换抗干扰较强满足站队除油器及压力排污罐工况的液位计。

3、程控阀在冬季反馈不到位。

根据厂家说明书提供数据，此类程控阀工作温度为-25℃至50℃，北i-2站由于冬季温度大多数在-30℃，很难保证程控阀线位开关内部机构膜片与阀体气缸正常工作。由于冬季寒冷，圆形膜片无法具有形变，经常出现程控阀阀体到位，但状态反馈不到位。再过2-3小时后，出现反馈正常。而且阀体气缸中，圆盘由于在较低温度下出现不动现象，原因为圆盘周围润滑油凝固。现更换润滑油效果较好，但线位开关加电伴热后效果仍然不佳，待站队及大队领导处理。

4、检修期需要解决问题

膨胀机出口温度显示不正确，由于膨胀机出口在零下八十多摄氏度左右，待20xx年检修更换。

压缩机三级出口压力变送器发生冻堵，由于三级出口压力较高，待停机后处理。

5、压缩机热电阻温度探头阻值不正确。

压缩机数值102-tsi-154与102-tsi-160两个热铂热电阻由于内部导线问题损坏，出现过数值为“0”状态。经检查，为热电阻一组三线制测量导线损坏。由于此类铂热电阻为2组6线制导线，今已更换另一组导线，显示数值正常，待检修期时更换。

第一□20xx年工作重点是把上述问题尽量解决，将站队的测量数据正确做到无死数，无不准确数据，尤其是做好冬天防冻堵工作，积极发现并处理冻堵，与电气专业结合做好仪表防冻工作，做到检查到每一个伴热点，观察每一个参数，一旦me数值与现场数据不符时，立即分析问题并第一时间排除问题。

第二，在平时工作中，在仪表测量数据准确的前提下，还要保持仪表规格化方面做到干净整洁，做到仪表的'下限与上限和工艺要求一致，仪表及变送器的合格证清晰，多检查，勤补充，使卫生方面同样达到站队要求。做到每一块表示情节的，每一个标签式干净的。

第三，未雨绸缪，为所有日后的工作做准备。在20xx年的检修中，由于经验较少，使检修的效率大大降低。在今年检修前夕，一定要做好充分准备，无论是资料上还是仪表数量上，都要统计清楚，管理完善，充分利用检修期的每一分、每一秒，并把工作区分重点与非重点，将时间统筹得当，绝不因仪表问题耽误站队检修期后的起机工作。

最后，感谢站队领导班子对仪表板组的支持与帮助。在以后的工作中，请各位领导监督仪表工作，及时指出我们的不足，我们也会以自己最大的工作热情完成领导下达的各项工作任务。我一定戒骄戒躁，努力提升自己，把站队的利益放在第一位，把提升自己解决实际问题的能力放在第一位，给北i-2在20xx年中收获站队应拿到的荣誉。

仪表工工作总结篇七

20xx年这一年的转瞬即逝，这一年里，我的仪表维修水准有了新的提高。虽然我做仪表技术时间不长，但是我们厂项目可以很多，一下我就概括一下供大家分享。

二、三号汽轮机，化水车间，上煤廊皮带秤，电除尘车间，我们逐步完成了汽轮机安装调试，热电厂抽凝机组仪表安装调试，热电厂一次风机二次风机引风机更改变频控制。为了保证仪表数据的准确性，在这一年里我认真完成工作，努力学习，积极思考，工作能力逐步提高。认真完成领导交给的任务，积极组织开展各项活动，拓宽工作思路。主动改进工作方法，发现自己工作中或同事工作中的问题，主动向领导

汇报，善意提醒同事。

在实践中不断学习、总结，在每一次的活动开展中，都能积极组织。对待工作的态度可以知道自己在工作中是怎样的心态。因此现在的工作就是一种锻炼，一种机会，不管什么样的工作，什么样的事情，能很好的去做，去接受。不同的工作能让我知道做什么样的.事需要什么样的方法，拓展自己的工作能力与思路。

一年的工作，我现在已经不再像以前一样什么都不懂，什么都不会。虽然我要学习的还很多，跟优秀的同事相比，还有很大差距。但对于我自己目前的工作已经能很好的去做，去处理，相信我在今后能做的更好。

在20xx年我会继续保持旺盛的工作热情，全身心地投入到工作中去。明年工作计划如下：

- 1)、做好热电系统仪表的安装、调试、日常维护、维修、效验。
- 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。

在20xx年我将以崭新的精神状态投入到工作当中，努力学习，提高工作效率，熟练业务能力。

仪表工工作总结篇八

xxx年是xx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xxxx南双结构调整项目鲁南项目部到xx中能二期djk项目部再到xx中能三

期djg项目部，内心感慨万千，下面对我在xxxx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xxxx南项目部的工作进行回顾与总结□xxxx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xxxx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。

xxxx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。

xxx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大困难，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。

xxx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60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xxx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。