# 最新化工仪表工作总结(精选9篇)

来源：网络 作者：紫云轻舞 更新时间：2024-07-11

*总结的选材不能求全贪多、主次不分，要根据实际情况和总结的目的，把那些既能显示本单位、本地区特点，又有一定普遍性的材料作为重点选用，写得详细、具体。总结怎么写才能发挥它最大的作用呢？下面是小编整理的个人今后的总结范文，欢迎阅读分享，希望对大家...*

总结的选材不能求全贪多、主次不分，要根据实际情况和总结的目的，把那些既能显示本单位、本地区特点，又有一定普遍性的材料作为重点选用，写得详细、具体。总结怎么写才能发挥它最大的作用呢？下面是小编整理的个人今后的总结范文，欢迎阅读分享，希望对大家有所帮助。

**化工仪表工作总结篇一**

20xx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20xx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，以避开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。

**化工仪表工作总结篇二**

大家好！我是仪表车间合成班组的xxx，回首往事，不由感叹时光飞逝，在过去的一年里，在各级领导的关怀和帮助下，我认真学习、努力工作，思想、业务、在线仪表运行与维护等各个方面都取得了长足进步，下面我将20xx年的工作情况汇报如下，敬请各位领导提出宝贵意见及建议。

一、在政治思想上，我认真学习党的十八届三中全会的精神，在现场仪表维护、检修及技术改造的工作中实现“中国梦”的指导思想，遵守国家相关法律、法规，落实仪表车间合成班组各项管理制度，操作规程，检修规范和质量手册。

二、在班组安全工作方面，非常注重安全，将安全工作当作班组头等大事来抓，平时注重培养员工的安全意识，转变员工麻痹大意的思想，杜绝员工在工作中养成的习惯性违章，时时提醒大家注意安全，把安全牢记在心。在过去的一年中合成仪表维护班实现全年无一起安全事故发生。

锐意进取”是我的追求。而我坚持“学贵深思，定求甚解”的求知作风，不满足于日常的仪表维护工作的完成，更喜欢探索一些新型仪表的工作原理、和现场在线分析仪表、dcs、plc的知识，做到随叫随到，全年共完成仪表维护1500多次，修旧利废压力变送器、切断阀、调节阀、液位计、温变和流量计共40多台。

四、在技术交流上，经常与厂家技术人员沟通与交流，关于怎样才用最短的时间维护和判断仪表出现的故障，为工艺顺利生产提供保障。确保仪表的“稳、准、灵”。

五、在班组日常工作中，合理分配工作任务，有计划的开展各项工作，准确判断工作中出现的各种问题，高效优质的完成车间安排的所有工作任务。平时督促班组成员对辖区的现场仪表进行仔细认真的巡检，及时发现仪表在运行中存在的问题，将设备隐患消除在萌芽状态。合成班组所管辖的合成车间仪表种类多、数量大、环境差、检修任务多，在班组的精心维护下，现场运行仪表完好率达到百分之九十八以上，为工艺生产真正起到了保驾护航的作用！

六、在技术改造方面，由于合成车间的切断阀经常出现开关不到位，影响工艺正常生产。对切断阀进行技术改造，由单作用改为双作用，大大提高了工艺生产的稳定，很大程度降低了维护量。还有合成车间三氯氢硅合成炉温度测量采用瓷保护套管安装电阻体，因工艺环境的影响，需要经常拆卸、安装，很容易损坏保护套管，班组集思广益开展专项公关，改变测温保护套管材质和规格，改造后至今未出现破损现象，有效的降低备件损耗和工总量。

20xx年是我来xxx有限公司的第三年，这期间，对工作环境和内容从陌生到了解，从了解到熟悉，从熟悉到有所创新，这与各位领导和同事的关心和帮助是密不可分的，借此机会向各位表示最衷心的感谢！同时，我也感觉到了自身的不足，如：dcs、plc、计量专业技术水平亟需提升，最重要的是要有一种紧迫感，要有一种危机意识，要有一种争优意念。为弥补知识结构的不足，我在业余时间不断学习专业知识，希望能够以勤补拙，不断的完善自我。所以在新的一年里，以更加饱满的工作热情认真学习，弥补自己工作中存在的不足之处，争做一名优秀班组长！

**化工仪表工作总结篇三**

半年多来我感觉到，向同事学，特别是作为一名技术维护人员，如不虚心学习，积极求教，实践经验的缺乏必将成为制约个人工作能力发展的瓶颈。因此，不管是自己本单位的还是他们本部的每位同事都是我的老师, 坚持向同事学习，取人之长，补己之短，努力丰富自己、充实自己、提高自己，培养勤于思考的工作习惯，增强自己独立处理事故的能力，基本适应本职工作的需要。只有不断地虚心学习求教,自身的素质和能力才能得以不断提高。

仪表进行参数的正确设定。比如说一个设备的液位它是敞口容器该怎样去设定它的量程它是密闭的该怎样去设定它的量程它配的是导压管又该怎样去设定，其中还要了解到工艺的工作环境和里面什么介质等等。又比如说一个法门它始终要波动，首先你就要了解到流体是经过法门流进容器还是从容器流出来，法门两边的差压是否很大，泵的扬程是否达得到，法门定位器是否有问题，dcs上的pid是否调正确了的等都要一一去排查清楚。总之在调试的过程中会出现很多很多的问题，当你都参与了处理之后你的技能就会上升到一个新的台阶。 作为一个仪表工人只有处理故障的能力是远远不够的，除此之外还要懂得仪表的选型和防腐保养工作以及怎样做才是安全生产。

一台管道上的仪表里面的介质是酸，碱，混合物，有氧化还原反应的介质时该选用什么样的型号的仪表，里面抽真空和有高温是又该选用什么样的仪表，这些都很重要不然的话一台值几万元的仪表用几天就不能成受恶劣的环境而损坏掉。

**化工仪表工作总结篇四**

20xx年已经接近尾声了，在这一年里收获了太多的东西。虽然今年开车的时间不算长，但今年接触到的工作也许是历年最多的，悉数过去一年反生的事情，满是感慨。

起初，公司确立大检修计划，大检修对于仪表这个部门来说很重要，对于系统装置能否长、满、优的运行是非常关键的，很有幸的是作为仪表的一员我也参与其中，这次的大检修对于我来说一种幸运，对于任何仪表的一员来说都是一种幸运。在这次的大检修中我学到了很多东西。包括各种控制系统的组态修改。添加控制点等等，这些工作让我更加清晰的明白dcs是怎样的一个过程。从前不知道的知识也在这次的检修工作中得以学习认识。

当然这次的检修不知学习到了软件组态方面的东西。同时也学习到了dcs硬件组成连接等，让我更加系统的明白dcs的硬件组成和通讯。在这个过程中也不乏对现场仪表的了解。以后有机会的话，还要多了解一些仪表阀门的知识，为以后更好的工作做基础。

无独有偶，在大检修结束时，我们一部分人又安排到了鲁南化工技师学院培训学习，大家都知道，培训是公司给员工最好的福利。在培训的`两个月里，我感觉是对我人生的一种升华，在这里从前所有对仪表零碎的知识得到了重排，在脑海了所有的知识都系统了起来，也满足了我对现场仪表知识的渴求。

培训结束后，又投入的紧张的开车准备阶段。这个阶段对于我来说同样是学习总结经验的过程，通过对仪表的各种调试、校验。对系统连锁的测试，让我更加的明白对各种系统的操作。

仪表工是一个工作非常专业化、任务比较重的部门。作为一名仪表工，肩负着维护全厂正常生产的重任，因为做的都是一些技术性较强的事，每件工作都关乎到系统是否能够正常运行，关系到公司的经济利益。任何事情都不能疏忽，在这个问题上我也犯了个大错，由于自己的疏忽导致系统停车，对部门名声是一中不利。

吃一堑，长一智。在未来的工作里，我将更加沉着稳重、积极效率的完成各项任务，认真学习相关专业的知识。

**化工仪表工作总结篇五**

按照国网公司班组建设思路，仪表班在中卫局、保自所的帮助和指导下，梳理了标准化班组建设工作内容，在认真学习、借鉴兄弟单位的先进经验基础上，经过一年来深入推进标准化班组建设的创建工作，初步理清了创建标准化班组建设的具体内容，细化了工作流程，重点突出了班组内的基础管理、安全管理。认真学习了公司关于开展标准化班组建设工作的指示要求，标准化班组建设实施方案，并组织班员进行讨论，统一了全班人员的思想。大家纷纷表示，开展创建标准化班组工作是利班、利己的好事，应大力提倡，认真落实，确保创建标准化班组工作安全顺利圆满。仪表班结合中心实际，具体开展了以下工作：

班组按照《国网公司班组建设管理标准》和《宁夏电力公司班组建设管理细则》要求，依据“标准化、减负、提效”的目标和“简单、实用”的原则，对基础资料、技术资料台账、各种规章制度、各项管理标准、各项工作流程、管理制度等逐一进行梳理、完善，对繁琐冗余、重复、不符合班组实际，不产生价值的制度、记录、流程、标准等进行合并、删减，并制定《电测仪表专业标准化管理标准》。

全体班员集体讨论、集思广益，确立了以班组“五位一体”，“工作执行到位的“十大行为”，现场“五查”安全管理模式，编制了安全顺口溜。

1、在安全工作方面借鉴推行“排查-整改-落实-验收-考核”五位一体的安全闭合模式。将仪表校验过程管理进行分配，由班长，安全员、工作负责人，技术员，班员层层承包。班员对仪表所管辖的变电所缺陷排查本进行一级承包，安全进行整改二级承包，技术员落实三级承包，班长进行最后的验收，考核四、五级承包，从每个岗位、每个人，自下而上进行安全隐患彻底排查，真正扎扎实实地抓好安全工作。

根据工作类型及解决处理方式，制定相关的标准化处理解决步骤和程序。在这其中，进一步明确每项工作的性质与类型，明确每个人的功能定位，明确工作事件中每个人的权利责任与义务。将每件工作事务中的处理程序进行标准化认定，所涉及到岗位和人员进行定位，并形成书面化，各相关人等均得熟背牢记。在日常的工作中，各工作事件均按照事先设定的标准处理程序来进行对应处理解决。以流程标准化来管理工作进程，推进各岗位人员之间的及时跟进处理。工作任务出现时，各岗位人员按照既定的流程各自进行相关的工作，而不是依赖管理人员来进行工作全程调控催促，最大化减少因个人理解差异、人与人之间衔接不到位等不确定因素对工作进程的干扰。即便了出了事故与问题，也能按照事先所明确的流程和相关岗位人员责任划分情况，迅速找出问题点所在，追查出事故责任人，避免内部的扯皮与推逶现象。

2、现场工作按个执行“五查”流程。班长检查员工现场工作是否进行了危险点分析，是否对仪表检验进行“五查”（查误差：检查仪表校验数据是否在合格范围之内；查外壳：用目测法检测仪表的外壳，包括产品名称及型号、出厂编号、辅助电源的额定电压和额定频率、准确度等级及对应的测量范围、制造厂商及生产日期；查回零：检查指针是否在零刻度线处，不在时进行零位调式；查变差：根据变差公式算出相应变差；查断电：在测量范围上限通电30s，速速减少被测量至零，用标度尺长度的百分数标示，指示器偏离零分度线不应超过最大允许误差的50%）。并把“五查”内容结合到现场作业指导书中，要求每次校验仪表都严格按照以上五项内容进行，通过“五查”规范了电测仪表专业现场交流流程，使得仪表的量值传递更有准确性。

3、班组人员集思广益，自己编织了现场工作安全顺口溜。安全生产很重要，规章制度要记牢；停电两票要办到，安全标示全挂好；停电之后要检验；看看是否把电断，工作之前要想清；先后顺序应分明；检修工作要细心；标准作业把流程；四不伤害要记牢；十个不准应遵守；检修工具齐摆放；防具护具都戴全；人身设备都重要；干活时候要注意，安全一定要做到；否则人伤设备毁；安全先从我做起；确保一生都欢喜。要求大家时刻谨记班组安全顺口溜，确保设备和人身双安全。

4、工作执行到位的“十大行为”。“差不多”到“零缺陷”；从“事实被动”到“事实主动”；从“只想推诿”到“总能承担”；从“做了就行”到“做好才够”；从“条件导向”到“目标导向”；从“知难而退”到“迎难而上”；从“凭情愫办事”到“按要求办事”；从“想当然”到“再三核实”；从“埋头苦干”到“抬头巧干”；从“到顶了”到“还不够”。“十大行为”使得工作做任何事情不但要做好，而且要做到最好。

5、坚持班组劳动保护、安全生产责任制与班组经济责任制挂钩的方法。运用经济激励手段来增强班组职工的安全生产责任心，把班组岗位安全生产职责、目标列入班组岗位经济责任制的考核范围，使班组职工履行安全责任的好坏与利益分配挂钩，从面打破班组间、岗位间的安全生产“大锅饭”，调动班组职工的积极性，强化班组劳动保护工作，确保安全生产。

通过员班组“五位一体”，“工作执行到位的“十大行为”，现场“五查”安全管理模式及安全顺口溜，使班组员工安全意识内化于心，外化于行，固化于制，炼化于品，员工的工作作风和思维方式进一步有了新的突破，安全文化与生产高度融合，核心价值观不再是空洞的理念，全员共保安全的凝聚力，使命感更强。确保每次仪表校验合格率调前合格率98%以上，调后合格率100%。

为进一步凸显环境育人的理念，打造班组文化品牌，浓厚班组文化氛围，仪表班组文化建设，以员工进入班组为主线，到成才走出班组为终点，紧紧围绕班组共同愿景（）。

1、走进班组，一幅幅以“员工培训”为主要内容的个性化版面呈现眼前：“三成（成长赢在起点，成器内在修炼，成才实现双赢）”“、三入（入脑员工培训，入眼现场操作，入心班组活动）”、“十大行为”、“活动留影”等匠心独运的布局温馨和谐；办公桌隔断内激情而有活力员工风采使得整个班组文化凸显出一种浓浓的人文气息。

2、通过让员工亲自梳理的岗位安全职责，个人生涯规划等，充分调动员工的参与意识，达到“自主”、“合作”、“探究”的目的，丰富素质教育的内涵。丰富多彩的班组文化建设，既陶冶了班组情操，又提高了班组凝聚力，更重要的是对员工的品性起着潜移默化的熏陶作用，员工在这样的环境中学习，生活，他们的心态也会变得自然、宁静与和谐。

为加强仪表班队伍建设，仪表班采用恩威并施相结婚双管齐下的办法，使员工既在一个有制度而又温馨的大家庭工作。

1、建立绩效考核制度。

“天下熙熙皆为利来，天下攘攘皆为利往”！如果一个班组，业绩突出的班员与表现不好的`班员没有什么差别，整个班组队伍的工作都将没有激情，失去活力。建立绩效考核制度，对员工的工作态度、员工满意程度及工作业绩等方面进行考评，考评结果作为发放奖金重要依据，甚至班长平时的一句口头嘉许，一封信或一次当众表扬，都将收到意想不到的效果。当然，奖惩并非绩效考核的最终目的，只是激励手段，目的在于引导、鼓励班组人员们在相互配合、相互团结的基础上形成一种“能者上，平者让，庸者下”的公平竞争环境。

2、建立“二清楚、三必访、四必谈”制度。

“二清楚”：1、对员工工作表现的优缺点要清楚，即对员工在工作中的优势和劣势要明了，取其长而补其短，发挥员工在工作中的主观能动性；2、对员工不同时期的思想变化要清楚，即掌握员工的心理变化规律，根据员工工作规律性积极引导员工思想健康发展。“三必访”：1、员工生病住院要必访，即员工无论因工伤还是其他意外伤害生病住院，要亲自到医院或委派他人进行慰问并送上健康的祝福；2、员工家庭有困难要必访，即员工家庭因经济或者其他原因出现困难时要进行资助或帮助，使其家庭形势好转，能专心正常工作；3、员工缺勤旷工要必访，即员工出现缺勤和旷工情况时，要与个人进行谈心或进行家访了解原因，努力帮助其改正。

“四必谈”：1、员工思想波动要必谈，即员工个人思想有情绪、有波动时，要主动进行谈心交流、用正确的人生观、价值观去进行指导、引导，变波动为平稳；2、员工人际关系紧张要必谈，即员工与上级领导之间、同事之间发生矛盾导致关系紧张时，要通过谈心疏导，找出原因，解开疙瘩，达到团结；3、员工工作变动要必谈，即员工工作发生调动或免除时，要进行新岗位的教育培训或思想开导，使其迅速适应新环境、新岗位或重新定位自己找到合适的岗位；4、新员工入队要必谈，即新工人进入工作队伍时，要从工作、生活等多方面去关心他、爱护他、以师带徒，以身示范，使其尽快适应工作环境，熟悉岗位工作逐步成熟起来。

通过这种恩威并施相结合的办法，使班组人心就像一股绳凝在一起，责任清晰明确，工作落实有力，执行力显著增强，形成了一支有着很强向心力、凝聚力与战斗力的团队，拥有一批能够互相学习、互相支持、互相鼓励、互相合作的员工。

**化工仪表工作总结篇六**

20xx年即将过去，我们聚氯乙烯厂仪表组今年的工作也要马上圆满地结束了。回顾这一年来的工作，我们无论在思想上、技术上都取得了很大的进步。20xx年即将来临，新的一年面临着机遇和挑战，为了我们明年顺利完成各项工作，扬长避短，现对我们一年来的工作总结如下：

1、确保pvc、vcm两大装置仪表的正常运行。在日常巡检工作中，我们本着防微杜渐的原则，不放过任何小问题，做到高标准、高效率，确保不因为仪表影响产品质量、产量。在日常维修工作中，仅vcm装置转化器拆装仪表线工作就完成600余次。pvc装置聚合工序每天平均有个样故障率4-5/次,终止剂注入阀存在密封老化导致的内漏现象，我们在不影响生产的前提下更换并修复vsp-px08a/b-x阀门共计30多台。喷淋阀电磁切换阀橡胶o圈存在老化现象，导致无法切换，我们更换并修复共计300台/次多。仪表风源故障处理近220次。在晚间维修工作中，我们做到随叫随到，保持生产连续稳定运行。

2、确保仪表检修工作的完成。在20xx春季大检修工作中，pvc装置完成检修工作25项，vcm装置完成检修工作32项；在20xx秋季大检修工作中，pvc装置完成检修工作30项，vcm装置完成检修工作25项，保质保量地完成检修任务，确保按时顺利开车。3、确保仪表技改和扩能工作完成。pvc装置一、二大线终止剂设备改造，我们圆满完成现场的调节阀、压力变送器、液位开关的调试工作。对于vcm装置一线氯化氢调节阀fv-1002b-1，我们提出了技改方案并实施，取得了非常好的效果，为分厂节约了很大一笔开支。pvc装置第五条生产线投运和vcm转化一二线投运，我们完成了对现场阀门、变送器、开关等仪表的各项调试工作，解决了个别阀门不动作，信号不反馈等遗留问题，确保50万吨生产线按时、稳定、安全投运。

4、我们为分厂和公司节约了大量成本。聚合釜喷淋阀电磁切换阀里面的o圈存在老化现象，我们根据尺寸加工备件，比在原厂采购节约了90%以上的资金和成本。vsp-px08a/b-x阀座密封老化导致内漏，我们找国内厂商加工密封，另外vsp-bd0xa/b-x连接轴存在扭力过大导致变形情况，我们找国内厂商加工白钢连轴，为分厂和公司节约了大量资金。同时我们注重仪表的保养维护工作，定期清洁、润滑，延长了现场仪表的老化周期，减少了维修和采购成本。

5、在公司安全验收方面也做了大量的工作。我们对全厂的可燃气体报警器进行全面修复和更换，修复和更换64台/次，拆除坏的和不投运的70多台；对全厂不投运的仪表拆除40多台；并对全厂仪表进行全面的检查和整改。

6、我们完成了分厂和公司的各项工作。在日常工作中，我们非常重视分厂和公司下达的各项任务，在文艺演出和体育竞技等方面，我们仪表组也有非常好的表现，展现了员工的良好风貌。

由于现场仪表存在老化周期，在故障集中出现和大检修期间，聚氯乙烯仪表组存在工作量大，人员少的不足。真对这项不足，我们我们仪表组专研仪表业务，克服人少的困难，团结协作，互相帮助，有时候加班工作，能够很好的完成分厂和公司交给我们的任务。

1、安全放在首位，没有安全就没有一切。我们要积极响应公司和分厂提出的安全口号和措施，认真吸取各类事故教训，整改我们工作中的不规范行为，做到安全意识不放松。

2、我们要在降低成本方面多下功夫，为我们分厂聚氯乙烯产品降耗做出贡献。

冬季注重现场仪表的保温和伴热，确保生产装置安全、平稳、经济地运行。能够安全、迅速、圆满地完成分厂和公司安排的临时紧急任务。

以上是我们聚氯乙烯仪表组20xx年的工作总结，在以后的工作中，我们要兢兢业业，不断积累和学习，努力提高自身工作技能，为公司的发展做出自己应有的贡献。

**化工仪表工作总结篇七**

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，使仪表管理规范化、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，努力提高自已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。

**化工仪表工作总结篇八**

在龙达（江西）差别化化学纤维工程中，采用了这类仪表新型支架进行仪表导压管工程的安装。该工程位于江西九江市湖口县金沙湾工业区内，面临长江，为年产6万吨粘胶纤维原液、纺练、酸站、cs2车间安装工程，由江西省纺织工业科研设计院进行设计，业主要求工期仅为三个月。

该工程自控仪表工程包括原液、纺练、酸站装置制程，公用工程部分的空分制氮系统、冷冻水循环系统、软化水制备系统，酸碱输送系统和cs2系统外系仪表部分等所需仪控设备的安装，dcs系统控制柜、操作台、ups装置的搬运和安装，dcs控制柜接线以及随设备供货的控制系统（plc）现场进线接线、仪表盘箱安装以及现场仪表所需电缆桥架、引压配管、气源配管、仪表电缆、控制电缆、软管、布缆等等。仪表工程虽然工程量不大，但数量多，分布范围广，主要设备通过dcs或plc系统远程控制，技术含量高，要求精密，工期紧（总工期3个月，仪表施工需在设备、管道主体施工中穿插进行），质量要求高。

本方法是在仪表配管时，采用c型钢作为支架底座，适用特定的仪表管道卡子对仪表管路进行固定，卡子在c型钢槽内可自由平移，以方便调整仪表管路间距。具体式样如下图所示。

而传统的施工方法，在成排仪表管路配管时，采用角钢或槽钢作为支架底座，在角钢或槽钢上首先测量定位，然后进行钻孔，之后进行支架安装，再配管过程中，适用u型卡子固定管子。但往往由于测量误差或技术水平原因，钻孔间距上有些许误差，而造成u型卡子固定时，孔距不合适而难以进行固定，或管子间距有差异而造成管路倾斜或间距不一，影响观感质量。

对比传统施工方法，采用本方法进行仪表管路施工，其特点是方便快捷，安全美观，且方便对管路进行修改调整等。实践证明，该方法在机具、效率及施工程序等方面具有很大的优越性，对在保证质量的情况下加快施工进度，提高劳动效率有着良好的效果。特别是在观感质量方面，可以迅速实现整齐划一，横平竖直。

本方法特别适用于有较多成排仪表管路，且管道仪表密集，空间小，质量要求高，安装精密的场所。对于工作时振动不大的小口径成排管道安装也可适用。

2、技术要求：

2.1仪表连接管路所用材料的规格、型号、材质等必须符合设计文件的规定。

2.2管路敷设的位置，不应在有碍检修、易受机械损伤腐蚀、振动及其它影响测量之处。2.3管子加工应采用机械切割的方法，切割后应对管口进行处理，要使管口平正光滑，无毛剌、裂纹、凹凸、缩口、铁屑等。

2.4可预制的管路和敷设方式相同的管路应集中加工，实现工厂化施工作业。2.5管路与仪表连接时，应保证其正对仪表连接口，不应使仪表承受机械应力。2.6仪表管路与高温的工艺设备、管线连接时，应采取热膨胀补偿措施。

2.7仪表管路采用对焊连接时，应使焊口两侧的管路轴线一致。其错边量不大于管子壁厚的10%。2.8焊接连接的仪表管路焊接时，应将管线与仪表脱离。2.9钢质仪表管路的焊接应采用氩弧焊的形式。

2.10支架安装应做到固定牢固，横平竖直，整齐美观，同一直管段上的支架间距应均匀。2.11钢管管路支架间距宜为：水平敷设1~1.5m垂直敷设1.5~2m。

2.12金属管子的弯制宜采用冷弯。高压管宜一次弯成。弯管宜采用壁厚为正公差的管子弯制。管子的弯曲半径应为：高压钢管不小于5倍的管子外径，其它金属管不小于3.5倍的管子外径，塑料管不小于4.5倍的管子外径。管子弯好后应无裂纹、明显的凹陷、皱纹等缺陷。一般应用弯管器弯制。

2.13测量管路在满足测量要求的条件下，应按最短路径敷设。

2.14测量管路沿水平方向敷设时，应根据不同的介质及测量要求，有1:10~1:100的坡度。其倾斜的方向应保证能排除气体和冷凝液。

2.15当测量管路不能排除气体和冷凝液时，应在管路的集气处安装排气装置，集液处安装排液装置。

3、支架制作安装

根据敷设管路的根数、管路公称直径及相邻管路间距，计算出支架的宽度；根据管路的坡度要求与倾斜方向，计算出各支架的高度；依据计算的尺寸制作支架；安装支架时，按已定路径和计算好的\'支架高度，先安装好始末端与转角处的支架，在两端的支架上拉线，然后逐个安装中间部分各支架。金属结构上的支架使用电焊焊接。

4、管路预制及敷设

成排管路预制过程中需使管路在弯制过程中保持其弯曲部位和弧度的一致性，以使成排敷设的管路，其弯头弧度一致，纵看成面，横看成线。导管的弯制，需用冷弯法，使用机械弯管机冷弯的管材化学性能不变，且弯头整齐。根据支架安装过程中记录的测量数据来进行管道的预制，保持管道弯曲部位、弧度的一致性。在仪表管路施工前，由技术负责人、施工员、质检员和班组长等共同研讨装置中各种管路的敷设方式、敷设路线、排列顺序，优化选择，制定整个装置的统一施工方案，力求将仪表管路敷设的整齐、美观。

5、管路新型支架应用实例

通过在该工程中的对仪表管路新型支架的实际运用，通过比较以前工程中采用传统方法施工的过程，现有方法使用机具简单、简易、操作简单，安装更便捷、快速，在整体质量特别是观感质量方面，更易保证工程质量目标的实现。

本方法应用广泛，简单实用，可在任何仪表管路工程中运用，特别是对于仪表管路复杂、数量大、布局紧密，质量要求高的工程，采用本方法可在加快进度的同时更好的保证工程质量。

**化工仪表工作总结篇九**

1、本科以上或同等学力学生

2、大专以上或同等学力应届毕业生并有相关实践经验者

1、已通过助理仪器仪表工程师资格认证者

2、研究生以上或同等学力应届毕业生

3、本科以上或同等学力并从事相关工作一年以上者

4、大专以上或同等学力并从事相关工作两年以上者。

1、已通过仪器仪表工程师资格认证者

2、研究生以上或同等学力并从事相关工作一年以上者

3、本科以上或同等学力并从事相关工作两年以上者

本文档由028GTXX.CN范文网提供，海量范文请访问 https://www.028gtxx.cn