# 仪表自动化年终总结

来源：网络 作者：心旷神怡 更新时间：2024-06-09

*仪表自动化年终总结（精选5篇）仪表自动化年终总结 篇1 辗转一年将去，我们在忙碌的工作中走过了初春深秋，回首一年的工作，有硕果累累的喜悦，有与同事协同攻关的艰辛，也有遇到困难和挫折时的惆怅，我们仪表班虽然只有3个人，但是在我们的不懈努力下解...*

仪表自动化年终总结（精选5篇）

仪表自动化年终总结 篇1

辗转一年将去，我们在忙碌的工作中走过了初春深秋，回首一年的工作，有硕果累累的喜悦，有与同事协同攻关的艰辛，也有遇到困难和挫折时的惆怅，我们仪表班虽然只有3个人，但是在我们的不懈努力下解决了一个又一个的难题。

从全年来看，在正常生产情况下各类仪表参数相对比较稳定，这包括工业四大参数在内的“流量、压力、温度、物位。7号炉料罐压力平凡出现堵塞问题，6号炉虽然也有，但是并不经常出现。

7号炉顶氮气流量出现过一次超量程，喷煤氮气流量也出现过超量程经过查看，喷煤氮气流量原先就超量程只是变送器一只开着气压平衡阀，热风炉上的煤气流量和空气流量都是微差压调节对工艺要求非常高，我们对热风炉各差压变送器做出了定期校准，校零点措施。

各温度参数方面，热风温度和拱角，拱顶温度最为重要直接影响炼铁生产，7号炉热风温度下半年出现过一次波动现象经查看是热电偶丝烧断，6号炉也曾两次更换过热电偶，热风炉拱角温度曾多次出现测量偏高不准，经查看同样也是烧断，这些温度测量点不易更换环境条件也很苛刻，况且这类S型热电偶材料是白金制成比较昂贵，对公司提出的降本增效实属不易，我个人建议采用十字测温仪。

物位测量是最头疼的一项，它传到上的并非标准4—20mA信号，这对于处理问题一直都拿不准到底是何原因，这表明我们的技术还要有望不断提高。全年内各调节阀动作调节不是很理想，我们不断找出问题将反馈调节设定到最符合工艺要求，开关量调节和模拟量调节相对来说模拟量控制比较稳定不容易出现问题，开关量控制平凡出现反馈不准开关不到位和调节时浮动大，我们针对这些问题也费了不少精力。

各主要场合的监控摄像，全年内多次出现信号干扰画面显示不清，对此我们更换了多条视频线路，做了防干扰接地。自动化方面包括PLC在内的PC电脑和一系列的内部软件，为保证自动化正常运行我们对PLC和PC工控电脑定期进行清楚灰尘，10月份热风炉2#电脑出现过历史数据丢失，我们对WINCC归档变量画面修改后在没有出现过此类情况。

纵观全年我个人感觉我们对所维护的设备不遗余力的付出了青春，今后我们还要更加努力向前走去，因为我们前方的路还很远还有更多任务在等待着我们这些年轻人去完成。

往年大地早已经白茫茫的一片了，今年还未曾下过雪。雪是那么的冷，可是它又那么的美丽，我害怕冷，可我还是那么的喜欢它。

仪表自动化年终总结 篇2

我是，现年30岁，男，汉族，于20xx年7月毕业于郑州轻工业学院电气工程及其自动化专业，现任信息自动化公司自动化部技术员。现将本人的工作总结如下：

从参加工作以来，参与的新建工程有本钢8、9号焦炉的的电除尘PLC系统，本钢7号转炉水处理PLC系统，马耳岭球团厂变频器安装调试，燃气厂第三加压站二期工程PLC系统等新建工程，参与的改造工程有焦化四五号焦炉除尘PLC系统改造工程，燃气厂第七加压站PLC系统改造工程，二氢站及十一加仪表和PLC系统改造工程，六环水处理站PLC系统改造等，日常维护工作有供水厂的三环水、四环水，六环水、十四环水处理站，三热轧水处理站，污水厂等日常维护工作。

在工作中一直以一个自动化人的职业道德来要求自己，尽自己努力完成各项本职工作，在现场工作中积极发扬了自动化人不怕苦不怕累的工作精神，各项工作都受到现场人员的好评和肯定。

通过这几年的工作时间，我对现场的工艺流程有了一定了解，对PLC设备也越来越熟悉。

另外对工程建设当中的施工步骤和施工环节有了整体的认识，在了解PLC系统的同时，也在逐步的提高自身对PLC设备及自动控制的认识，在这几年时间内我的个人工作能力有了一定的提高，这和领导的关心以及身边同事的帮助是分不开的，在今后的工作中我会继续努力，再接再厉，严格要求自己，不断求实创新，不断磨炼自己，尽我所能把工作做好，争取取得更大的成绩。

思想上，坚持实事求是，不断提高自己的政治思想觉悟与水平，不断地探索与追求。

学习上，自参加工作以来我一直严格要求自己，认真对待自己的工作，自身很好的为自己定位，尽管有些自动化现场的工作条件很艰苦，但对我们年青人来说，也不失为一次锻炼自我，挑战自我的机遇。理论来源于生活高于生活更应该还原回到生活，在自动化公司这样的一个地方，还有许多值得我们来发现的好东西，值得我们来深究学习的地方。工作中我时刻牢记要在工作中不断地学习，将理论与实际的工作很好的结合在一起。

在工作中不断地改变自我，适时地对自己提出不同的要求，在工作中不断总结经验，提升自身工作能力的同时，在工作中不断地学习，也在工作中逐渐的成长。

以后的路还有多长，不过我相信，我可以做的更好的，我可以在今后不断的努力中，取得更大的进步。自动化公司有着广袤的发展空间，我坚信我可以得到最好的成长，为本钢信息自动化公司的成长壮大贡献自己一份微薄的力量！

仪表自动化年终总结 篇3

自动化系01级8个班于\_\_\_-\_\_\_\_学年秋季学期第1周开始生产实习，到第4周圆满结束，现总结如下：

本次实习完全按教学计划进行，实习内容包括：T68卧式镗床电气控制系统安装与调试、专业绘图软件的学习与绘图训练、现代化工业企业控制设备的现场参观与了解。

在实习中全体学生分三批按实习内容轮换进行，每个学生都得到了全面的训练，从分阶段的实习报告可以看出，此次实习增加了学生的实践能力，增强了专业技能，开阔了眼界，达到了预期目的。

在实习过程中，参加指导的教师认真负责，特别是各组的负责教师，尽职尽责，为此次实习任务的完成付出了艰苦的努力。

当然，生产实习是一项比较复杂的教学环节，尤其是学生人数众多，资金偏紧，更给实习带来了一定的困难。今后，应该进一步进行探讨，以其更加完善生产实习工作。

仪表自动化年终总结 篇4

不知不觉间20--年即将过去，在这段时间的工作中，经历了很多酸甜苦辣，认识了很多良师益友，获得了很多经验教训，感谢领导给了我成长的空间、勇气和信心。通过自身的不懈努力，取得了一定的成果，但也存在诸多不足。回顾过去的一年，现将工作总结如下：

一、工作总结

工作的每一步都要细心细致，力求精细化，在这种心态的指导下，我在平时工作中取得了令自己满意的成绩。能够积极自信的行动起来是这一年我在心态方面最大的进步。现在的我经常冷静的分析自己，认清自己的位置，问问自己付出了多少;时刻记得个人得失要模糊计算，遇到风险要及时规避，出了问题要勇于担当。工作中我学到了很多技术上的知识，也强化了工程的进度意识;与身边同事的合作更加的默契，他们都是我的师傅，从他们身上学到了很多知识技能和做人的道理，也非常庆幸能有他们在身边。我一定会和他们凝聚成一个优秀的团队，做出更好的成绩。

二、在工作中主要存在的问题有：

1、工作不够精细化;在平时的工作距离精细化工作缺少一个随时反省随时修改的过程，虽然工作也经常回头看、做总结，但缺少规律性。以后个人工作中要专门留一个时间去总结和反思，这样才能实现精细化。

2、缺乏工作经验，尤其是现场经验;今年的现场经验有了很大的提高，对整个维护工作开始到完成有了认识，但在一些细节上还缺乏认知，具体的做法还缺乏细心，需要在以后的工作中加强学习力度。

3、缺少平时工作的知识总结;这半年在工作总结上有了进步，但仍不够，如果每天、每周、每月都回过头来思考一下自己工作的是与非、得与失，会更快的成长。在以后的工作中，此项也作为重点来提高自己。

5、做事不够果断，拘泥细节，有拖沓现象;拖沓现象是我很大的一个缺点，凡事总要拖到后面，如果工作更积极主动一些，更雷厉风行一些，会避免工作上的很多不必要的错误。其实有时候，不一定要把工作做到细才是最好的。事事做细往往会把自己拘泥于细枝末节中，学会不完美也是工作中的一个进步，也是对精细化工作的一个要求。在以后的工作中，我一定时时刻刻注意修正自己不足的地方，一定会养成良好的工作习惯，成长为一名优秀的职工。

三、工作计划

下年工作较多，要吃苦耐劳，踏踏实实地做好每一项工作，处理好每一个细节，努力提高自己的专业技能和执行力，尽快的成长和进步;其中以下几点是我下年重点要提高的地方：

1、要提高工作的主动性，做事干脆果断，不拖泥带水;

2、工作要注重实效、注重结果，一切工作围绕着目标的完成;

3、把握一切机会提高专业能力，加强平时知识总结工作;

4、精细化工作方式的思考和实践。其实作为一名员工，所有的地方都是需要学习的，多听、多看、多想、多做、多沟通，向每一名员工学习他们身上的优秀工作习惯，配合着实际工作不断的进步。

仪表自动化年终总结 篇5

在深圳度过了充实的一个月，实习日期为7月12日到8月12日。在这个月我主要是负责在龙华第三工业园跟着富士康的工程师调试锁螺丝机、拆螺丝机、自动上料机。

背景：

这个项目是富士康为新的生产线而开发设计制造的机子，总共有100多台，工期接近要一年。合作模式是富士康出钱，负责设计的是富士康的自动控制部门，线路设计、机构设计、PLC程序设计据说反复修改了好几次。由于没有足够多的工人来装机，请龙华第三工业园富欣达有限公司的工人来安装机器，现在的工业分工分明，装机的工人分为电控线路和机构两拨人，他们按照图纸来安装，发现大部分这些工人都不是很懂为什么这么设计和实现的功能。就是他们只是来装机的，只要会看图，手脚灵活就就行。富士康的人也要派过来把他们装好的机器调试下然后运到富士康再进行现场调试，没问题就可以生产产品了。由于我们公司卖了好多产品给这个项目，当时富士康的调试人手不够，就叫我们公司派人来记述维护，其实是帮他们干活。

收获的知识：

PLC接线部分：

PLC是弱电控制强电的装置。PLC输入单元连接按钮、限位开关、操作开关、继电器触点、接近开关、拨码器等开关量，既然是开关量，就没分正负，正极接哪一端都行。输出单元把弱电信号转换为强电信号，驱动接触器、电磁阀、电磁铁、调速阀等执行元器件。PLC输出单元分为继电器输出单元、晶体管输出单元、双向晶闸输出单元，每个PLC的输出单元的类型已经固定好了。继电器触点有电气寿命，在需要输出点频繁通断的场合(如脉冲输出)就不能选用它。

PLC源型、漏型晶体管：

漏极(drain)——相当于负极，源极(source)——相当于正极，栅极(gate)——控制极。

奇偶校验：

让原有数据序列中(包括校验位)1的个数为奇数的叫奇校验，偶数为偶校验。比如1100111\_，最后一位是校验位，已经含有奇数个1，所以\_=0。

继电器接线方式：

继电器是小电流去控制大电流运作的一种“自动开关”。自动上料机的PLC跟继电器连接控制电磁阀的接线方式是线圈IN两端连接输入触点(如5.08)和1P24.OUT端连接的是电磁阀的1P24和输出触点(如11.08)。当5.08输出0V即触点闭合时，线圈得电，11.08和1P24的电磁阀电路就有电流通过了。还有一种继电器接线方式是线圈接P24和N24，即线圈一直得电，那么常开的两端触点就会常闭，这时继电器没有作用，可能是用来保护电路的。

伺服电机接线：

锁螺丝机是用韩国世泰(SETech)的一整套伺服控制系统，包括螺丝紧固机、伺服控制器、触摸屏(可选)组成。伺服控制器由单相220V电源连接输入端(L1，L2)，有3个串口接口，CN1是连接PLC控制I/O接口，CN2是电机编码器电缆线接口，CN3是传感器信号电缆线连接口。螺丝紧固机是一种伺服电机，用来连接扳手，电源接入是由控制器提供的三相四线制接口，反馈控制是连接控制器的CN2.扭矩传感器连接控制器的CN3.控制器的B1、B2、B3用来阻抗连接。

调试方法总结：

今天在调试322DCA本体锁螺丝机，在过程中出现的问题及大致的解决方法如下：1.保证电源及气源已连接，触摸屏与PLC的串口通信插口已连接。2.用触摸屏按顺序控制各种气缸动作，首先要让气缸能够动作，如果不动作，把气阀阀门旋钮旋到最大值，观察电磁阀能不能左右交换工位，如果不能的话，很可能是电磁阀接线问题，这时候要负责电控接线的师傅，让他来排查接线问题。3.不能动作还有一种情况是这个气缸动作必须要在其他气缸在某个位置后才能动作，在这种情况下要先把与之对应的气缸的传感器调亮。4.电磁阀能够动作了如果气缸还不能动就可能是气管接反了或者接错了，接反了就把气管调过来，接错了就只能把气管都拔出来一个个测试。5.能够动作了就看I/O表把这个工况下的对应传感器调亮。我的工作缓慢的原因如下：方面是在调传感器时有的传感器很小，位置很狭窄，很难动作。在换气管时气管很难拔，我不会用尖嘴钳拔气管，还要叫安装机器的师傅来拔。总结起来起来是我的动手能力很弱。另一方面是因为对机器不熟悉，对传感器的位置和I/O编号经常搞反了。

今天调试了一台自动上料机，出现了几个问题，调到中间夹料缸时，触摸屏显示的动作和实际看到的动作不一致，原因是电磁换向阀接反了，本来是一对的跟旁边的电磁阀组成了一对，用螺丝刀换过来就行了。还有一个是触摸屏按了没动作，下面的电磁阀也不亮，换过了气管也不亮，后来发现是PLC连出来的触点跟继电器接触不良，这种错误特别常见。以前我们都是找电控的师傅，现在明白了原理我们就可以自己接了。最大的收获是我以前一直以为PLC的I/O接点连接到传感器的棕色那一端(正极)，所以PLC输出的是+24V，后来师傅说传感器是一根导线，不是电灯，如果接了24V，传感器会坏掉。PLC输出的是低电平(0V)，当要传感器亮时PLC输出低电平，要灭时PLC的触点是接地或者是绝缘的，那样传感器就不会亮了。

步进电机：

步进电机是接收脉冲信号驱动转轴转动相应的角位移或线位移。跟伺服电机的最大区别是步进电机是开环控制，伺服电机是闭环控制。因此造成以下不同：1.步进对信号响应快，适合低速度高响应运行;伺服输出力矩平稳，适合高速度长行程运行。2.响应效应:步进电机同步响应;伺服电机对脉冲信号有一定延迟。3.响应效果：步进电机即时定位;伺服电机要寻找定位。我觉得以上区别都是因为伺服电机有编码器反馈，是闭环控制。

总电路接线：

电线上有标注L1、L2、L3，L1、L2、L3三根代表火线，三相电是由三相交流电源产生的，三相电之间的相位角为120度，在低压电中任意两根火线之间的电压380V,任意一根火线与零线之间的电压为220V,这是民用电压220V的来源。颜色我看到的是灰色、绿色、蓝色。N线是工作零线，只能用于工作，不能接地，用的是黑色的线。PE是地线，用的是黄绿相间的线。机器上有一个24V直流变压器，将220V交流电转化为24V直流电，出来有两条线，1个标“P24”，代表24V正极，另一个标“N24”,代表24V负极，24V电是给电磁阀、接近开关和光电传感器供电的。发现接近开关等大部分传感器都是棕色接正极，蓝色接负极。

对于三相电，N线是工作零线，中性线，可能有电流通过。PE线是地线。工业上有三角接法和星型(Y型)接法，星型接法将各相电源或负载接在一点上，可以将中点引出作为中性线，形成三相四线制，也可不引出，形成三相三线制，都可以添加地线，形成三相五线制或三相四线制。三角接法是将各相电源或负载依次首尾相连，这种接法没有中性点，也不可引出中心线，因此只有三相三线制，添加地线后，成为三相四线制。

星形接法中线电压等于相电压的根号3倍，相电流等于线电流，星形接法是一般使用的接法。线电压等于相电压的根号3倍的原因是向量的减法运算!三角形接法中线电压等于相电压，相电流等于线电流的根号3倍。不过三角形接法不常用，因为会耗电流

自动锁螺丝机的主控制电路，各种电气设备供电都从三相五线的主电源接出。接线板的上下是个通路，相当于一根导线，也可以用短接片与旁边的接点连成一片同电势。看了主电路后思路就清晰多了，PLC是主控制单元，输入I/O单元连接的是接近开关、光电传感器等传感器，传感器有两个出线，棕色的跟PLC接，也就是说CJIM-ID261输出的是24V，蓝色的跟电源的N24接。输出I/O单元跟电磁阀等单元连接，当有输入时程序设计下就可以控制输出单元。其他的像空气开关、熔断器、接触器等是保护主电路和电器的安全，防止出现过流、过载等现象，电路还有分弱电和强电，这个电路左边走强电，右边走弱电，强电接的是PLC、24V电源转换、电动机等，弱电24V接的是继电器、熔断器、接触器、触摸屏、报警灯等。

锁螺丝机的二线式传感器接线方式是棕色接信号，蓝色接N24.师傅说欧姆龙传感器都是COM接低电平，也就是漏极晶体管输出方式。还有知道为什么有“2L2”等标号，电源进入时是“L1”“L2”“L3”,通过一个三相断路器后变为“1L1”“2L2”“2L3”,再通过一个接触器后变为“3L1”“3L2”“3L3”，这些编号是为了区分不同区域的三相电源接线。

其他的知识点：

CJ1W-NC位置控制单元。CW/CCW是双脉冲工作方式，CW为正脉冲信号，CCW为反转脉冲信号;原点接近信号是外部传感器的信号，原点输入信号是编码器、伺服器给的信号;感兴趣的是波峰焊工序，把传感器放在焊锡池外面感应PCB到来，高数计数器计指定脉冲后喷头开始喷焊锡。

漏电流的类型：1半导体元件漏电流：pn结截止时流过的微小电流2相线和中线与EMI滤波器间流过的漏电流3电容加上直流电时会有漏电流产生。

学会了刻录光盘，用的是NERO刻录软件，发现DVD–R和DVD+R只能刻一次，DVDRW可以多次刻录。

今天去工厂，空气压缩机坏了，就没办法调试机器，我就在一旁看胡工在修理空气压缩机。那台空气压缩机有两个气缸，坏了一个，胡工把坏的那个气缸的控制电路的外壳拆开，控制部分电路是用双层板，看上去只是用普通的覆铜层压板制成，还有一个跳线。发现是保险丝烧坏了，换了个3A的保险丝后还是不行，就拿万用表测试加电时电路的各点电压情况，看看有没有电路短路，然后拿焊锡去焊接焊点，就可以了。电路板我注意了一下，因为我在学校学过SMT的知识。电路板电路不是很复杂，大部分是分立元件，很少是贴装元件，蛮大的电容，焊点用波峰焊方法焊的但是焊膏用量偏多，元件放置得比较密集。那个空气压缩机用控制电路控制电机压缩空气，大部分压缩机都有出水口，因为压缩空气时会有水蒸气源源不绝地变成液态水。

感受与思考：

非常感谢福大公司能给我这个宝贵的实习机会，公司的氛围我非常喜欢，很适合学习技术。在这一个月时间里，我主要是在龙华第三工业园调试富士康的锁螺丝机、拆螺丝机和自动上料机。在那里我看到了只在书本上见到的PLC、伺服驱动器、伺服电机，学习了PLC、继电器、伺服电机等的接线方式，每天都很充实和快乐。很遗憾的是实习时间太短了，很多知识都只是了解，没有深入学习。我会记住朱经理说的做事要有责任心，要认真，学技术是很快乐的。

在这次实习中我也看到了我的很多缺点和不足，电工技术基础和数电模电知识不牢靠。在接下来在学校的日子里我要好好学习，针对发现的问题好好弥补。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！