

# 化工仪表自动化控制工程

李晓亮

山东省滕州瑞达化工有限公司 山东 枣庄 277500

**摘要：**化工业是国家的一个重要支柱工业，对我们国家的经济发展有很大的帮助。本文概述了化工仪表自动化控制工程的基本概念与重要性，分析了传感器技术、PID控制、模糊控制、神经网络控制策略以及数据采集、传输与处理技术的核心作用；提出了建立健全安全管理制度、强化员工培训、做好维护保养及构建完善自动化管理制度等化工仪表自动控制与管理措施。展望了化工仪表自动化控制工程的未来发展趋势。旨在为化工仪表自动化控制工程的研究与实践提供参考。

**关键词：**化工仪表；自动化；控制技术

引言：化工仪表自动化控制工程作为现代化工生产的核心组成部分，对于提高生产效率、保障安全生产、优化资源配置具有重要意义。随着科技的进步，化工仪表的自动化控制技术不断革新，为化工行业的智能化、绿色化发展提供了有力支撑。本文旨在深入探讨化工仪表自动化控制工程的相关技术与管理措施，以期为化工行业的转型升级提供理论支持与实践指导。

## 1 化工仪表自动化控制工程概述

化工仪表自动化控制工程运用先进的自动化技术和设备，对化工生产过程中的各种参数进行实时监测、控制和调节，以确保生产过程的稳定性、安全性和高效性。化工仪表作为自动化控制工程的核心设备，具有测量、显示、记录、控制和报警等多种功能。这些仪表能够精确地测量温度、压力、流量、液位等关键参数，并将数据实时传输给控制系统。控制系统则根据预设的工艺要求和参数范围，对这些数据进行处理和分析，并自动调整操作变量，以保持生产过程的稳定性和优化性<sup>[1]</sup>。在化工仪表自动化控制工程中，传感器用于将生产过程中的物理量或化学量转换为电信号，以便控制系统进行识别和处理。执行器则根据控制系统的指令，对生产过程进行具体的操作和控制，如调节阀门的开度、控制电机的转速等。随着信息技术的飞速发展，化工仪表自动化控制工程已经实现了数字化、网络化和智能化。数字化技术使得仪表的测量更加精确和可靠，网络技术则实现了数据的远程传输和共享，智能化技术则使得控制系统能够根据生产过程的实际情况进行自适应调整和优化。在生产过程中，各种危险因素和故障情况都可能发生，因此控制系统需要具备完善的安全保护措施和故障诊断能力。通过实时监测和预警，控制系统能够及时发现并处理潜在的安全隐患，确保生产过程的安全性和稳

定性。

## 2 化工仪表的自动化控制技术

### 2.1 传感器技术在化工仪表中的应用

在化工生产过程中，传感器扮演着“眼睛”和“耳朵”的角色，它们能够实时、准确地监测生产过程中的各种物理和化学参数，如温度、压力、流量、液位、浓度等。传感器通过将这些参数转化为电信号或其他可识别的信号形式，使得控制系统能够对这些信号进行采集、处理和分析。温度传感器能够感知生产环境中的温度变化，并将其转化为电信号输出，控制系统则根据这些信号调整加热或冷却设备的工作状态，以保持生产环境的温度稳定。在化工仪表中，传感器技术的应用提高了测量的准确性和可靠性，还实现了对生产过程的实时监测和自动控制。这大大提高了生产效率，降低了能耗和生产成本，同时也增强了生产过程的安全性和稳定性。随着传感器技术的不断发展，新型传感器如红外传感器、激光传感器等也逐渐应用于化工仪表中。这些新型传感器具有更高的测量精度、更强的抗干扰能力和更广泛的应用范围，为化工仪表的自动化控制提供了更加可靠的技术支持。

### 2.2 PID控制、模糊控制与神经网络控制策略

在化工仪表的自动化控制技术中，PID（比例-积分-微分）控制、模糊控制与神经网络控制是三种重要的高级控制策略，它们各自具有独特的优势和适用范围，共同推动着化工生产过程的自动化和智能化发展。（1）PID控制作为经典的控制算法，以其简单、实用和可靠性高的特点，在化工生产中得到了广泛应用。PID控制器通过计算当前误差（比例项）、误差的积分（积分项）和误差的变化率（微分项），来调整控制输出，以实现

稳态误差小等优点,特别适用于线性、时不变系统的控制。(2)模糊控制则是一种基于模糊逻辑的控制方法,它不需要建立精确的数学模型,而是通过对输入量的模糊化处理,利用模糊规则和模糊推理来得到控制输出。模糊控制策略具有适应性强、鲁棒性好等特点,特别适用于非线性、时变系统的控制。在化工生产中,模糊控制常被用于处理复杂、不确定的控制问题,如反应釜的温度控制等。(3)神经网络控制则是一种基于人工神经网络的智能控制方法。它通过学习和训练,能够模拟人类大脑的复杂思维过程,实现对生产过程的智能控制。神经网络控制策略具有自学习、自适应和自组织等特点,特别适用于处理复杂、多变的生产过程。在化工生产中,神经网络控制常被用于优化生产参数、提高产品质量和降低能耗等方面。

### 2.3 数据采集、传输与处理技术的核心作用

在化工仪表的自动化控制系统中,数据采集、传输与处理技术是不仅为化工生产的稳定运行提供了有力保障,还为实现生产过程的智能化、高效化提供了重要支撑。以下是详细说明。(1)数据采集:数据采集是自动化控制系统的的第一步,它涉及到对化工生产过程中的各种参数进行实时、准确的测量和记录。传感器作为数据采集的关键设备,能够将被测量的物理量或化学量转化为电信号或其他可识别的信号形式<sup>[2]</sup>。这些信号随后被传输到控制系统,用于后续的分析和处理。在化工生产中,数据采集的准确性至关重要。它直接影响到控制系统的判断和决策,进而影响生产过程的稳定性和产品质量。在数据采集过程中,需要选择高精度的传感器,并合理布置其位置,以确保采集到的数据能够真实反映生产过程的实际情况。(2)数据传输:数据传输是将采集到的数据从传感器传输到控制系统的过程。在化工仪表的自动化控制系统中,数据传输的实时性至关重要。只有确保数据能够及时、准确地传输到控制系统,才能实现生产过程的实时监控和控制。为了实现数据传输的实时性,化工仪表的自动化控制系统通常采用有线或无线传输方式。有线传输方式具有传输速度快、稳定性高等优点,但布线复杂,维护成本高。无线传输方式则具有灵活性高、易于部署等优点,但可能受到环境因素的干扰。在选择数据传输方式时,需要根据实际情况进行权衡和选择。(3)数据处理:数据处理是自动化控制系统的核心环节。通过对采集到的数据进行处理和分析,控制系统能够实现对生产过程的精确控制。在化工生产中,数据处理技术包括滤波、去噪、校正、压缩等步骤,以提高数据的可靠性和准确性。此外,随着人工智

能和机器学习技术的发展,数据处理技术还能够实现智能化控制。通过对历史数据的学习和分析,控制系统能够预测未来的生产趋势和可能的故障情况,从而提前采取措施进行调整和优化。这种智能化控制方式不仅提高了生产效率,还降低了能耗和生产成本。

## 3 化工仪表自动控制与管理措施

### 3.1 建立健全化工仪表安全管理制度

化工生产环境复杂多变,潜在的危险因素众多,建立健全化工仪表的安全管理制度是首要任务。该制度涵盖仪表的选型、安装、使用、维护、更换及报废等全生命周期管理,确保每一步操作都有章可循。企业依据国家相关法律法规及行业标准,制定详细的操作规程和安全规范,明确员工在仪表使用中的职责与权限,强化安全意识培养。在日常生产中,员工需严格遵守安全管理制度,对仪表进行定期检查和校验,及时发现并处理仪表故障或异常,如泄漏、读数偏差等,防止因仪表失效引发的安全事故。加强对仪表使用环境的监控,确保仪表处于适宜的温度、湿度及无腐蚀性气体环境中,延长仪表使用寿命,保障测量准确性。

### 3.2 强化培训提高员工素质

员工是化工生产的直接参与者,其专业技能和综合素质直接关系到生产效率和产品质量。加强员工培训,提升员工对化工仪表的认知和操作水平,是提升化工企业竞争力的关键。培训内容涵盖化工仪表的基本原理、操作技巧、维护保养知识以及最新的自动化控制技术。通过理论讲解与实操演练相结合的方式,让员工不仅掌握理论知识,还能在实践中灵活应用。鼓励员工参与技术创新和问题解决,培养创新思维和解决问题的能力。企业建立员工考核与激励机制,对表现优秀的员工给予物质和精神上的奖励,激发员工的学习热情和工作积极性。将培训与企业文化建设相结合,营造良好的学习氛围,提升企业的整体形象和市场竞争力。

### 3.3 做好化工仪表的维护保养措施

化工仪表的精准度和稳定性是保障化工生产安全与质量的基础。企业设立专门的仪表维护团队,负责仪表的日常巡检、定期保养和故障维修。维护保养工作制度规范化、规范化,根据仪表的类型、使用频率及工作环境,制定科学合理的维护计划<sup>[3]</sup>。对于关键仪表,应实施重点监控,确保其始终处于最佳工作状态。加强对仪表备件的库存管理,确保在仪表损坏时能够及时更换,减少停机时间。在维护保养过程中,注重预防性维护,通过数据分析、趋势预测等手段,提前发现潜在问题,避免故障的发生。加强对仪表校准和测试的重视,确保测量数

据的准确性和可靠性,为生产决策提供有力支持。

### 3.4 构建完善化工仪表自动化管理制度

随着自动化技术的不断发展,化工仪表的自动化管理已成为提升生产效率、降低运营成本的重要途径。构建完善的化工仪表自动化管理制度,是实现这一目标的关键,具体措施如下:(1)根据化工仪表的特点和生产需求,制定详细的自动化管理流程,明确各环节的责任人和时间节点。通过流程化管理,确保仪表的选型、安装、调试、运行、维护等各项工作有序进行,减少人为失误和管理漏洞。(2)建立自动化管理系统,利用现代信息技术手段,实现仪表数据的实时采集、分析和存储。通过数据分析,及时发现生产过程中的异常和瓶颈,为优化生产流程、提高生产效率提供数据支持。

(3)加强仪表自动化管理的人才队伍建设,培养一批既懂化工又懂自动化的复合型人才。通过人才引进和内部培训相结合的方式,不断提升团队的专业素养和技术水平,为化工仪表的自动化管理提供坚实的人才保障。

### 4 化工仪表自动化控制工程的未来展望

随着科技的飞速发展,化工仪表自动化控制工程正迎来前所未有的发展机遇。未来化工仪表自动化控制工程将呈现出以下一系列显著的发展趋势,这些趋势不仅将推动化工行业的转型升级,还将为整个工业体系的智能化、绿色化发展注入新的活力。(1)智能化与数字化的深度融合。智能化与数字化是当前化工行业发展的两大关键词。化工仪表自动化控制工程将更加注重这两者的深度融合,利用大数据、云计算、人工智能等前沿技术,实现对生产过程的深度优化与智能决策<sup>[4]</sup>。通过智能化的仪表与控制系统,可以实时监测生产数据,分析生产趋势,预测潜在故障,从而提前采取措施,避免生产中断或安全事故的发生。智能化的仪表还能根据生产需求自动调整控制参数,实现生产过程的精确控制,提高产品质量和生产效率。(2)无人化与自动化的趋势加强。在化工生产过程中,高风险、高污染、高能耗的环节一直是行业关注的重点。随着自动化技术的不断进步,化工仪表自动化控制工程将更加注重无人化与自动

化的实现。通过先进的仪表与控制系统,可以实现对生产过程的远程监控与自动控制,减少人工干预,降低操作风险。同时,无人化、自动化的生产方式还能有效减少能耗和排放,提高资源利用效率,符合绿色发展的要求。(3)高精度化与微型化的技术突破。高精度化与微型化是化工仪表自动化控制工程未来发展的两大技术方向。随着传感器技术的不断精进,化工仪表的精度和稳定性将得到显著提升,为化工生产的精确控制提供有力保障。微型化的仪表设计将减少设备的占用空间,降低安装与维护成本,提高设备的灵活性和可移动性。(4)绿色环保与可持续发展的理念贯彻。在环保意识日益增强的今天,绿色环保与可持续发展已成为化工行业的重要发展方向。化工仪表自动化控制工程将更加注重环保材料的应用、节能技术的研发以及废弃物的处理与回收。通过智能化的仪表与控制系统,可以实现对生产过程的实时监测与优化,降低能耗和排放,提高资源利用效率。采用环保材料制造的仪表和设备将减少对环境的污染,符合绿色发展的要求。

### 结束语

化工仪表自动化控制工程在现代化工生产中发挥着举足轻重的作用。通过不断优化传感器技术、控制策略以及数据采集、传输与处理技术,结合有效的管理与维护措施,可以显著提升化工生产的效率与质量。随着智能化、数字化、无人化等技术的不断发展,化工仪表自动化控制工程将迎来更加广阔的发展前景。

### 参考文献

- [1] 刘海红. 化工仪表中的自动化控制技术分析[J]. 今天, 2020(16):1.
- [2] 苗玉伟. 化工仪表自动化设备的预防性维护[J]. 化工管理, 2020(28):2.
- [3] 龙玉坤, 龙伟坤. 化工仪表的自动化控制与管理策略分析[J]. 科学与信息化, 2020(11):2.
- [4] 杨健, 陈毓晖. 化工仪表中的自动化控制技术分析[J]. 中国石油和化工标准与质量, 2020, 41(19):185-186.