# 江水置换工作总结(6篇)

来源：网络 作者：空山幽谷 更新时间：2024-06-30

*江水置换工作总结1工业废盐、高浓度含盐废水的安全、经济有效处置已经成为制约产生工业废盐、高浓度含盐废水相关行业发展的瓶颈问题。其处置方式按照处置物态的不同可分为湿法处置和干法处置。本文系统性地梳理了这两类方法包含的各种处理技术的优缺点，并对...*

**江水置换工作总结1**

工业废盐、高浓度含盐废水的安全、经济有效处置已经成为制约产生工业废盐、高浓度含盐废水相关行业发展的瓶颈问题。其处置方式按照处置物态的不同可分为湿法处置和干法处置。本文系统性地梳理了这两类方法包含的各种处理技术的优缺点，并对工业废盐、高含盐有机废水的处理技术进行了展望。

>一、引言

工业废盐主要来源于化工、制药、农化、煤化工生产过程中产生的含有有机物及其他有毒的含盐废液、固体的工业废盐，主要产盐环节有母液(工艺废水)产生的反应盐、酸碱化学反应的中和盐、盐析盐、蒸馏残液产生的盐泥等。废盐中有机物组成复杂，具有种类繁多、成分复杂、来源众多、处理成本高、环境危害大等特点。近年来，我国废盐产生量不断增加，预计年产生量超过3000万吨。

20xx年《国家危险废物名录》把多种生产过程中的蒸馏和反应残余物、废母液与反应罐及容器清洗废液等废弃物正式列入危险废物名录。废盐若处理不当，会直接导致地表水、地下水、土壤的污染。目前，废盐普遍实行建库集中暂存的方式进行处理，面临高昂的储存、管理成本，企业难以负担，已经成为制约企业发展的\_卡脖子\_问题。与此同时，工业废盐也是一种重要化工原料，若能回收利用化工副产废盐作为工业原料用盐，不仅可以消除其对环境的污染，还可以充分利用盐资源，实现副产盐资源化与循环化利用。在此背景下，废盐的无害化、资源化综合利用成为废盐处置的必然出路，而制约其大规模发展的因素主要将废盐中有机物的去除。

>二、工业废盐的来源和特点

我国涉及废盐产生的行业众多，产生的废盐种类包括单一废盐，混盐和杂盐(含杂质)，根据其生产工艺的特殊性和生产环节的差异导致不同行业产生的废盐有较大差别，主要特点如表1所示。

其中，农药生产是废盐产生的主要行业。我国生产1吨农药产品平均产生1吨左右的废盐，其主要来源干农药中间体和原药的生产过程，因此农药废盐年产生量可达到100多万吨。农药废盐中有机物含量较多，主要为卤代烃类、苯系物类复杂成分，所含有机物沸点和热分解温度均在200-600℃内。

印染行业的基本生产原料包括萘系、蒽醌、苯系、苯胺及联苯胺类化合物。这些物质在加工生产过程中易和金属、盐类等物质发生螯合，使得染料废水中含高浓度盐、重金属，同时存在COD高等问题，从而造成副产废盐中稠环类有机物含量高，同时还可能伴有重金属。在水处理过程中，高盐废水蒸发处理也会间接产生废盐。此类废盐在前置水处理环节中经过有机物氧化分解工序，因此残留有机物多为难降解有机物，去除难度较大。

除此之外，石油化工、煤化工、氯碱工业、冶金等行业也产生废盐，但有机物含量相对较低，处理难度较小。煤化工行业中废盐主要来自除盐水和循环水生产环节引入的盐分，成分主要为NaCI和Na2SO4等简单盐类，不含有机物。但依据《现代煤化工建设项目环境准入条件(试行)》规定，该类废物暂时按照危险废物进行管理。氯碱工业上用电解饱和NaCI溶液的方法来制取NaOH、Cl2和H2，并以之为原料生产一系列化工产品。此类盐泥产量大，主要成分为NaCI，基本不含有机物，可回收利用价值高。

由此可见，根据生产行业的不同，废盐的性质各异，其处理难度也不同。含有机物含量小的废盐通常处理难度小，易于回收工业盐。而制约我国废盐无害化、资源化的主要因素，在于含高浓度有机物的废盐中有机物的去除。

>三、工业废盐的主要处理手段

湿法处理先将废盐溶解在水中，通过水处理领域中的深度氧化技术降解有机污染物，实现废盐的无害化。

常用的有机物氧化技术包括高级氧化法、湿式催化氧化和水热氧化技术。高级氧化法以生成羟基自由基为主体，利用羟基自由基引发链式氧化反应迅速破坏有机物的分子结构，几乎可以无选择的氧化降解高浓度有机废水，而盐浓度的高低对该方法的影响可以忽略。

根据产生自由基的方式和条件的不同，可分为湿式氧化法、超临界水氧化法以及其他催化氧化法等。湿式氧化是指在高温和高压的条件下，利用空气或氧气作氧化剂，将水中有机物氧化成小分子有机物或无机物。湿式氧化的条件温度一般在120-320℃，压力在。若提高反应的温度和压力至水的临界点以上(温度℃、压力)，水的基本性能会发生很大的变化，表现出类似于非极性有机化合物的性质，此状况下的反应就称为超临界水氧化。超临界水能与非极性物质和其他有机物完全互溶，同时超临界水还可以和空气、二氧化碳等气体完全互溶，而无机物特别是盐类在超临界水中的电离常数和溶解度则很低，多数盐类能够分离出来，对氧化反应几乎无影响。所以当用超临界水氧化法处理废水时，具有强氧化性的羟基自由基可将有机污染物彻底降解。此类湿法处理技术可以无选择的氧化降解各类污染物。不涉及焚烧等热过程，安全性高。缺点是反应条件苛刻、对设备要求高、运行成本高、无法适用于超高浓度的有机废水，限制其广泛应用。

干法处置工业废盐主要包括焚烧法、高温热熔融、有机物碳化热解法。安全填埋法因其长期的环境危害、对土地资源的挤占和法律风险，目前已不能满足废盐处置的需要，故不再讨论。

(1)普通焚烧法。焚烧法是指在800-1000℃的\'高温条件下，高含盐废水中的可燃组分(主要是有机物)与空气中的氧进行剧烈的化学反应，释放能量并转化为高温的燃烧气和少量性质稳定的固体残渣，从而使高盐废水减容，实现无害化的目的。高含盐废水的焚烧通常有二燃室(温度控制在1100℃以上)，可以保证废水中有机物完全分解，在理想情况下炉子下端产出的固体盐可达到工业级别回用，同时废水产生的能量可以用干原料的加热、副产蒸汽等。

普通焚烧处理的缺点在于：受制于焚烧成本、盐的浓度和种类等因素，并不是所有的高含盐有机废水都适合焚烧，此外该工艺容易产生氮氧化物、二噁英等有毒物质，废水中的盐类对装置和设备也会产生一定程度的腐蚀。

高温焚烧处置含盐固体废弃物遇到的难题在于废渣中的无机盐组分对焚烧炉运行的影响。在高温回转窑处置含盐废渣过程中，废渣中的碱金属盐受热而成熔融状态，熔融碱金属盐会对回转窑的耐火衬里产生腐蚀。在回转窑运行过程中，黏附在耐火砖上的碱金属盐会引起黏附处耐火砖产生腐蚀并进一步腐蚀到耐火砖内部，缩短了耐火砖的使用期限。回转窑运行过程中耐火砖因腐蚀而脱落将导致停炉，耐火砖更新替换的费用是高温回转窑危险废物处置系统主要的运行成本。同时回转窑内部的高温会使碱金属盐发生挥发进入到高温二燃室中，引起高温二燃室内壁的腐蚀，增加了系统运行的潜在风险，缩短了设备的运行寿命。

流化床焚烧炉针对含盐废渣的处置也受到废渣中碱金属盐的影响，流化床炉内熔融碱金属盐的存在极易引起床料的结渣导致床料流化失败而停炉。浙江大学的吕宏俊针对流化床焚烧高浓度有机废液遇到的床料结渣问题，通过向炉内加入Ca(OH)2、Al2O3和高岭土等添加剂来抑制床料的结渣，发现Ca(OH)2和高岭土能有效抑制焚烧炉的结焦结渣，但增加了飞灰与排渣的产量。

(2)有机物热解碳化技术。研究表明大部分有机物沸点或热解温度在200-500℃，低于盐的熔点(例如氯化钠熔点801℃)可通过低温气化/热解有机物，将有机物从盐中除去，从而避免高温焚烧时盐熔融的问题。有机物热解碳化是一种代表性的路径，通过在低于无机盐熔点温度和控氧气氛条件下，对废盐中有机物进行分解碳化，使废盐中有机物一部分热解为挥发性气体，另一部分变为固态有机碳并形成灰分。

然而，研究表明此类方法往往无法彻底去除有机物。例如胡卫平等将盐渣从热解炉顶部加入，物料由上至下运动，维持热分解炉内的温度为300-600℃，使盐渣中的有机物在热分解炉内的高温条件下不断分解成挥发性尾气，引入热风炉进行高温煅烧，消除二次污染。该方法采用一步热解，工艺简单有效，所需热量较少，但有机物去除效率不高。长链有机物和芳环、稠环和杂环有机物常常发生聚合结焦反应，不能彻底分解，这导致废盐中类似焦油的有机聚合物含量上升，毒性不减。

在一步热解碳化的基础上，多步分级碳化工艺进一步发展而来。临界分级碳化技术是由一种专用的CC临界分级碳化炉来实现的(称CC碳化炉)，CC碳化炉是用于工业废盐的专用碳化炉，依据工业废盐杂质含量不同，采用不同的梯级温度，使废盐中的有机物逐级碳化裂解，部分有机质转化为气体，部分有机质形成固定碳。对挥发性气体进行高温处理和快速冷却后排入大气，形成的固定碳进行脱碳处理，最终形成成品工业盐。分级临界碳化虽热提高了总转化率，但是工艺流程长，设备复杂，投资大，需要对物料的化学特性有充分的了解才能达到较好的效果，仍有一定的局限性。

(3)高温热熔融。高温熔融反应温度通常为800-1200℃，此温度高于废盐的熔点，使废盐在炉内全部成为熔融态，使有机物能够在此高温下完全分解，提高了废盐的纯度。高温熔融可有效去除有机物，但能耗较高，产生的烟气量大且盐颗粒夹带严重，会降低资源化率。盐从固态升温到熔融态又重新冷却为固态，造成了能量的浪费、且在冷却凝固过程中仍可能造成设备堵塞，影响收集效率。

>四、总结和展望

针对以上常见处理技术的优缺点，笔者认为干法热处理技术具有有机物去除较彻底，适用范围广泛，工艺、设备相对简单等优点，是一种值得发展的技术。但是目前这类方法现有的技术瓶颈在于：

(1)在高温焚烧含有机物工业废盐过程中，废盐中的碱金属盐受热而成熔融状态(800℃以上时)，熔融碱金属盐会对焚烧装置的耐火衬里产生腐蚀，导致设备堵塞、腐蚀，损坏炉衬，造成频繁的停炉-检修-烘炉-点火再开车等问题。

(2)反应不充分导致有机物热解不充分，导致去除率不达标。

(3)反应器不能保证充分的扰动和反应时间，导致传质传热效率低。

(4)热处理产物---高温含盐烟气中，盐的回收困难，回收率低，回收设备寿命短，维护费用高。

**江水置换工作总结2**

光阴似箭，岁月如梭，转眼间20xx年即将过去，回顾这一年来的工作，我在公司领导及各位同事的支持与帮忙下，严格要求自己。按照公司的要求，较好地完成了自己的本职工作，使本人在理论和实

践等方面都取得了新的进步，从根本上摆脱了过去只能埋头苦干，不知总结经验的现象。现就将今年的工作状况总结如下:

>一、日常工作方面

1、热爱自己的本职工作，工作态度端正，认真负责，能够正确认真的对待每一项工作。每一天都重复着做着巡检、设备开关、卫生打扫的工作看起来很乏味枯燥，连平时节假日休息都没有，但是我并没有怨言，工作需要到放弃点牺牲一点那又如何。事无大小，如果不认真去对待小事情也会造成不可挽留的后果。工作琐碎，但为了搞好工作，我不怕麻烦，向领导请教、向同事学习、自己摸索实践，认真学习相关业务知识，不断提高自己的理论水平和综合素质。坚守岗位，并严格要求班组成员遵守劳动纪律和各项规章制度。认真，按时，高效率地完成了处领导下达的各项任务。

2、同时还用心配合其他科室同事做好工作，并在其他同事有事时能够顶岗。例如:厂区泵房清垃圾的工作里，原本计划是请外面的人清的，因为相关原因人家不做，所以就在厂区领导的带领下全厂人员用心配合，用了2天时间就把泵房的垃圾清理了，并进行了对水泵的维护。还有就是对3#4#生物池的维护、粗格栅的整改、1#二沉池导杆刮板的维护、厂区防雷设施的安装、南门塘泵站要安装5#泵时进行对进水截流、联系离心机厂家，并配合维护科对1#2#离心机的维修工作，让浓缩车间尽快恢复正常出泥。安装调试泵干保护装置，让浓缩车间设备能更安全、放心使用操作。并能够在生产作业中出现的小问题能够及时处理，例如雨天江水倒灌能及时作出应急解决办法保证了厂区的正常指标。

>二、学习方面

用心讨论每周班组会议讨论学习，随时了解和听取各种会议精神，并用心地献言献策，及时探讨和解决日常工作中的各项难题。用心主动的学习污水处理专业知识。遇到难题不怕麻烦，向领导请教，向同事学习，自己摸索实践，不断提高自己的理论水平和综合素质。

>三、作风上

能遵章守纪，团结同事，求真务实，乐观上进，始终持续严谨的工作态度和一丝不苟的工作作风。勤勤恳恳，任劳任怨，勤俭耐劳，始终做到老老实实做人，勤勤恳恳做事。

在一年工作与学习中，主要收获有以下几点:

(1)虚心学习，勤于实际操作，理论接合实践，能熟练操做所岗位工作。

(2)认真、按时、高效率地做好各级领导交办的其它工作。同时，我还用心配合其他科室同事做好工作。

>四、存在的不足及改善方法。

尽管有了必须的进步和成绩，但在一些方面还存在着不足。比如有创造性的工作思路还不是很多，个别工作做得还不够完善，在工作中比较粗心，在理论方面还是了解的太少。

今后的日子里，我会将扎实的工作作风，认真的工作态度，成熟的工作经验带入工作中，并不断克服工作中的不足之处。力争做优秀员工，为公司做出更大的贡献!

**江水置换工作总结3**

20xx年对于某某污水处理厂是非同寻常的一年，经过了08年的工艺初调到今年的全厂投入试运行，对于处理厂来说是一个全新的开始，无论是工艺控制还是人员管理或是设备运行，都是在摸索中前

进和成长。在公司及上级领导的关怀与支持下处理厂全年生产运行稳定，无重大安全生产事故发生，基本进入正常运行，现将处理厂这一年来的工作总结如下：

>一、运行概况

1、工艺控制

1-12月份处理厂累计处理水量X万吨，平均日处理量为X万吨，最高日处理量为X万吨，累计去除COD为X吨;2月份污泥脱水机房正式投入使用，1-12月份产泥量X吨左右，污泥含水率X%，污泥外运X吨;1-12月份共用PAMX吨，PAC7吨，共计费用29万元;目前处理厂出水水质基本稳定达标，1-12月份处理厂出水COD平均值为/L、SS平均值为/L、氨氮平均值为/L、磷平均值为/L、PH平均值为、BOD5平均值为/L。1-12月份出水COD达标率为X%;氨氮达标率为X%;总磷达标率为X%;悬浮物达标率为X%;生化五日耗氧量(BOD5)达标率为X%;总氮达标率为X%。污泥总铬含量Xmg/Kg、铜含量Xmg/ Kg、锌含量Xmg/Kg，从数据上分析进水水质受到附近电镀加工企业以及五金紧固件企业的污水影响，故应响水质色度的偏高。1-12月份处理厂用电总量为2589600度，平均每月用电量为215800度;平均每日度。1-12月份累计产生各类运行报表1900余份。

2、设备运行

今年处理厂设备已基本投入使用，目前设备总台数为

169台，其中主要设备有：工艺风机6台、反冲洗风机2台、离心式脱水机2台、潜水泵20台，还有阀门、电动葫芦等等。1-12月份设备完好率%，使用率98%。在设备维护保养方面，风机保养内容主要为滤芯清洗、皮带收紧、机头加油;离心式脱水机保养内容为二端轴承加油、电机加油、传动皮带收紧。1-12月份6台工艺风机空气滤芯每周清洗1次，皮带适时检查收紧，机头换油XX00H /次，加油量/台，用油专用罗茨机油;2台反冲洗风机空气滤芯每周清洗1次、皮带适时检查收紧，机头换油XX00H /次，加油量/台，用油专用罗茨机油。2台离心式脱水机轴承加油为8H/次，加油量2-4g/次，加油类型专用润滑脂;电机加油800H/次，加油/次。另外，潜水泵20台，电机换油保养周期为1次/年，加油类型是绝缘油，加油量按电机的大小分别为2升、4升、6升。

为保障处理厂设备的安全、高效、正常运行，1-12月份编制完成了设备设施操作规程;对处理厂各单体设备、管道的防腐、防锈上漆工作;完成了某某、某某池电磁铁移位改造工作;做好全厂设备零部件上油润滑保养工作，延长设备使用寿命;同时为了某某、某某排污的畅通，新增300米的PE排污管，缩短了两池的排泥时间;此外还对浓缩池的排泥泵进行了改造，改造后的泥泵比原先排泥速度提高了近6倍;为积极探索解决某某池堵塞现象，新增45KW水泵对某某加压进水，对某某池卵石间的淤积污泥进行快速冲散，起到

了良好的效果。同时配合工程科做好各项厂内工程的辅助工作，包括水解池除臭装置的安装;浓缩池刮泥机安装;某某池手动控制阀改装;处理厂突发事件的相关修复工作等等。

3、化验分析

今年化验室围绕入网企业及处理厂水质开展各项检测工作。在做好对处理厂、入网企业、各运行泵站的日常水质常规检测工作同时，1-12月份对重点入网企业在保证每月3次检测量的基础上，每月对部分重污染企业进行一次夜间抽检，掌握企业水质状况。另外每月配合某某环境检测站，对现有各运行泵站进行每月一次的常规项目的平行分析，以掌握各泵站的水质状况;1-12月份某某公司运管科就7#泵站、某某泵站COD超标现象，对城西垃圾站、某某、7#泵站及附件企业水质进行了连续抽样监测及2次随机抽样，查找超标原因。在与某某某某污水厂的7#、某某泵站水样平行检测分析中，误差控制在5%以内。今年随着某某污水处理厂的正常运行，进水水质较投产初期变得复杂，在常规分析项目的基础上增加了重金属、污泥含水率等控制指标。9月份结合工艺优化工作陆续对总氮、硝酸盐氮、COD等检测方法进行人员操作培训，使得检测程序及数据更加规范化。此外在做好处理厂日常检测分析工作的同时，化验室还承担着厂内各在线监测仪的日常维护及校正工作;还配合公司办公室做好相关数据的上报工作。

4、其它

今年我厂在污泥处置方面也获得了重大突破，从最初的直接运输填埋到6月份开始成为砖厂制砖材料，这里倾注了厂部工作人员及公司领们的共同智慧。年初完成了厂部办公楼及化验室的搬迁工作;在完成厂区绿化种植的基础上，上半年共移植桃树113棵，基本成活。今年还编制完成了厂部各岗位责任制及相应的应急预案并上墙;完成了工艺控制性文件;完成了厂区露天设备防雨不锈钢罩的安装及办公楼等单体的防盗窗安装工作;联系完成了厂区室外汽车库的建造工作;完成了仓库及各泵站货架的制作工作;完成了厂部食堂的建设并投入使用;对厂区实行卫生包干制，卫生工作落实到组，并定期组织人员检查;配合工程科做好厂部相关工程工作;针对处理厂突发事件的发生，处理厂做好了各日常生产运行的部署工作，确保处理厂的安全正常运行。

1-12月份我厂还接待外来参观及上级考察达XX多余次，厂部以最好的状态迎接每一次考察和参观任务，考察及参观人员对处理厂的运行效果和整体环境均给以好评及肯定。

>二、业务、技能

目前某某污水处理厂在岗人员38名正式+临时)：行政3名、运行值班18名、化验7名、机电4名、驾驶员2名、门卫及卫生3名。处理厂全体职工本着工作第一的原则，无论刮风下雨都工作在第一线，认真、负责得完成好每一项工

作任务。1-12月份结合处理厂实际运行，通过辅导+考试的形式,共组织各类厂部培训XX次，培训人数达220人次;组织各类考核7次，参加考核人数达140人次;化验室每季度对分析人员进行分析操作考核;通过一系列的培训及考核，一方面使全厂职工更详细的了解我厂的工艺流程及对工艺流程会产生较大变化的影响因素，以便在日常运行操作中及时掌控各工艺参数;另一方面也提高了厂部全体职工的专业技术知识及操作水平，为建设一支专业的污水厂员工队伍打下了较好的基础。

目前处理厂有XX多位职工还在利用业余时间参加专、本的学习，大家在通过不同的方式不断的提高着自身的专业知识和文化素质，为今后更好地开展工作做准备。

>三、存在问题及困境

1、目前处理厂在工艺运行方面还存在着不少问题及面临着不少困镜，其中包括中控制台没有很好的利用起来以及来水含泥量的超标、进厂水质不稳定、水解池的翻泥不稳、某某池堵塞目前正在清淤工作、浓缩池容积严重不够等等问题;针对以上这些现象，厂部曾多次调整工艺状态，加强对水解池、某某池、某某池的排泥频率，并积极探索有效可行的办法来解决各类问题;还多次与STS公司联系，以求快速有效的解决以上现象的办法，但目前仍未得到彻底解决。

2、处理厂正处在有诸多问题阶段，一切工作都需要去

不断摸索和整理，包括工艺的不断优化;制度的不断健全;人员管理的不断合理化和人性化等。

>四、20xx年工作思路

XX年某某污水处理厂的正常运行倾注了全厂职工的心血和汗水，今年在年初目标任务及环太湖流域节能减排工作的指导下有序的开展着各项工作，但由于工艺运行控制的不稳定，前部分出水指标达标率仍不理想，需努力去完善。20xx年处理厂全体员工将在XX年的工作基础上继续做好工作，在今年编制完成的各类制度及控制文件上继续加大力度结合处理厂实际不断来完善;在工艺优化的基础上进一步完善处理工艺，使出水水质能长期稳定的达标排放;进一步加强对厂部员工的技术练兵，建设一支高素质的污水员工队伍。

新的一年，在公司及上级领导的关心和支持下，我们处理厂全体员工必将一如既往，全力以赴，尽最大努力完成各项任务及新年度的工作目标任务，为污水处理事业交上一份满意的答卷。

**江水置换工作总结4**

县污水处理设施建设在上半年的工作中，认真按照省、市要求，在县委、县政府的领导下，在相关部门的协助配合下，建设主管部门在确保工程质量和工程进度的前提下，加大工作力度，改进工作方法，科学调度。工程通过施工单位的扎实工作得以顺利进度，进度和质量达到了预期目标，工作得到了市、县的肯定。

>一、加强领导，强化措施

工程自20xx年8月1日开工后，由于厂址地貌复杂，前期基础处理难度大，加上去年冬季雨水较多，给工程进度造成了很大困难。基础处理用去了3个月的时间，主体工程延至11月底开工。同时管网建设由于各种原因至12月中旬开工，因此至20xx年底工程只完成了30%左右。按照市、县要求要确保工程于20xx年6月份全面完工，时间紧、任务重。为此，县委、县政府要求进一步加强领导，强化措施。实行县党政主要领导每月现场调度制，主管副县长每周督查制，建设主管部门把该项工作列入局议事日程，实行局长负责制，一名副局长专职抓工程，同时做到施工单位每天向主管部门报告，主管部门每周向县主要领导报告制。在确保质量的前提下，从而有效地推动了工程进度。

>二、合理安排，成效明显

污水处理厂在建设中实行轮班作业，全面铺开。管网实行多段同步施工建设，至20xx年12月工程完成情况是：污水处理厂全面完工，完成总投资2800万元，并于20xx年8月12日完成竣工验收。截污管网全面完成，完成长度11公里，完成总投资1622万元，并于20xx年10月27日完成竣工验收。工程完成后于20xx年7月22日完成了厂区联合调试，并进入了试运行阶段，至11月10日已完成了人员招聘上岗工作及测算签约基础工作。污水处理厂收集污水量每天6500吨，经处理后出水COD浓度在，PH值7-8左右，氨氮在8mg/L，都达到了排放标准。

>三、加强监督，严把资金管理关

污水处理设施建设资金概算万元，其中污水处理厂建设概算万元（土建工程2100万元，设备款500万元），管网建设概算为万元。目前到位资金3703万元，其中管网奖励资金750万元。至20xx年11月1日共计支付资金万元；其中支付工程款2330万元，设备款373万元，其它资金万元（其中污水处理厂1520万元，管网810万元）

我们在资金管理上，严格按照《省县（市）污水处理设施建设项目资金管理暂行法》执行，具体由县会计核算中心开立专户专帐，安排专人进行会计核算，城建、财政银行等安排专人审核，审查后，由县政府分管县长签字拨付，严格执行了污水处理设施建设项目财务会计制度。严格执行人民银行颁布的《现金管理暂行条例》，根据项目部实际需要，合理核实现金的库存限额，同时支付限额以下的购建费用，严禁白条抵库和任意挪用现金。出纳人员每日必须结出现金日记帐的帐面余额，财务主管人员对库存现金进行定期或不定期检查。发票必须由经手人签字，会计审核，项目经理批准后报建设主管部门审核，方可报支。

下步工作我们将进一步加强督促，加强污水厂和管网运行管理，确保污水处理厂按时签约，投入正常运营。

**江水置换工作总结5**

20\_\_\_年，在区政府的高度重视和总公司的正确领导下，以污水处理为核心，优化控制工艺，精心维护设备，认真化验分析，确保系统运行稳定，各项工作取得明显成效，圆满完成各项工作目标。现将石洋公司20\_\_\_年的工作总结如下：

>一、攻坚克难，确保尾水达标排放

污水处理系统是否稳定运行、尾水是否达标排放是我们工作的核心，重中之重的工作。

20\_\_\_年全年进水量成上升趋势，特别是20\_\_\_年4月开始，进水量急剧增加，达到设计负荷5万吨处理能力。从8月份开始，水量增至6万吨，系统超负荷运行，负荷率达到120%，公司克服了进水量大，持续时间长等不利因素，实时调整工艺方案，确保系统稳定运行。全年共处理污水万吨，负荷率达到109%，与20\_\_\_年相比增加177万吨。

出水主要指标：COD：(标准值≤60mg/l)，BOD：(标准值≤20mg/l)，SS：(标准值≤20mg/l)，总磷：(标准值≤)，氨氮：(标准值≤8mg/l)，完全达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》国家一级B标准，无一例超标事故，且大多数的指标优于国家一级A的标准。

>二、尽职尽责，加强设备维护与管理

设备是污水处理系统的核心，良好的设备运行状态是污水处理工作的关键。今年是公司不间断运行的第五年，设备已进入故障频发期，设备维护保养工作日益增多。20\_\_\_年共完成设备保养及故障处理60余次。同时完成氧化沟内推进器基础加固，堰门维修及所有推进器、搅拌器换油工作;改进斜式输送机支撑，对核心设备表曝机外加散热风扇。配合设备厂家完成细格栅维修，输送机绞龙更换工作。

今年，为加强水下动力设备保养维修工作，借鉴市排水公司经验，并报区政府同意，采取外包方式共完成11台次的专业保养和维修工作，使推进器、搅拌器和水泵常年保持最佳工作状态，确保系统稳定运行。按照岗位职责设备部坚持做到设备管理“三要”。

即、一要坚持每天巡视检查，作好记录，发现问题及时排除。二要坚持设备管理例会，集中分析故障原因，及时整改，杜绝相同故障再次发生。三要严控维修成本，对需维护的零部件，力求厂内维修。一年来，设备的利用率85%，完好率100%。在确保设备最佳运行的同时，设备部加强变配电用电安全管理，专人负责公司用电管理，定期检测验电工具，消防器材，发现隐患能及时上报，及时处理。对于夜间电压过高影响设备运行安全的问题，多次向区供电部门反应，协调变电站，调整区间电压。通过设备部的不懈努力，公司用电环境得到改善，确保了设备的安全稳定运行。

无人值守、远程控制是一个全新课程，随着配套建设的七座污水提升泵站陆续投入使用。经生产办公会研究，委派专人负责泵站的日常运行管理工作，每周对七座泵站巡查、安检，掌握各泵站的运行状态，合理分配提升水量，确保系统稳定高效运行。

>三、兢兢业业，完成水质分析任务

进、出水质化验分析是污水处理工艺参数调整的重要依据，要求时效性、准确性、客观性。化验人员克服工作量大，水样多等困难，全年准确及时化验分析水样一万余次。同时对七座污水提升泵站的跟踪取样，进行水质分析，为系统运行提供详实、准确的水质数据。

化验室不仅准确记录各项化验数据，及时正确上报化验结果，还存储化验数据万余个，归档原始记录百余本。全年无一例错误数据，无一次漏检水样。圆满完成了全年水质分析工作。在危险药品管理方面，严格按照公司管理制度，安排专人专账管理。对于剧毒药品，集中、定点存放，安排专人取用，并严格执行使用申报流程，明确记录药品使用量，使用目的，杜绝有毒、有害药品流失造成危害，确保了化验药品的安全。

>四、认真负责，完成污泥脱水工作

剩余污泥的浓缩脱水外排是整个生产的重要组成部分。进水量急剧增加，不仅增加了处理系统的运行负担，而且增加了污泥脱水车间的工作压力。为确保污水处理正常运行，经生产办公会研究，将污泥脱水车间从中控室独立出来，并任命一名车间负责人。于今年元月起重新调整污泥脱水泥车间班次，由轮岗制改为专人专岗制。一年来，污泥脱水车间人员精细配药、准确投加，熟练操作污泥脱水设备，顺利完成污泥脱水工作。污泥含水率控制在以内，达到年初制定的含水率小于80%的考核目标，出厂污泥6390吨。

在做好日常污泥浓缩脱水工作的同时，还加强脱水药剂及除磷药剂的申购、消耗、库存等登记工作和生产台账的整理工作。积极配合中控室完成除磷药剂投加工作，全年投加药剂60吨，共2400余袋;配合设备部完成设备抢修工作，共计20余次。

>五、细化管理，为污水处理工作保驾护航

公司一直遵循管理出业绩，管理出效益的理念，将管理工作放在首要位置。

在日常工作管理方面，公司也重视员工的专业知识和业务技能学习。今年公司内共完成5次培训，主要包括安全生产设备维修，保养，消防安全，系统操作四个方面。选送一人参加湖北省环境保护厅组织的自行监测培训，选送一人参加高级化验工培训，并取得了《高级化验工》证书。

公司高度重视安全生产，定期组织安全知识学习定期组织安全工作检查，定期召开安全生产例会。并重新细化了安全管理制度，完善安全应急预案。做到及时发现安全隐患及时整改。通过全公司干部职工的共同努力，安全生产工作得到进一步加强，安全生产工作达到了生产要求，一年来，公司无一例人员安全事故，无一例生产安全事故。

>六、存在的问题和下一步的工作打算

20\_\_\_年，公司克服了重重困难，圆满完成了全年的工作任务。虽然取得了一定的成绩，但工作中还存在一些问题。

1、由于处理系统长期超负荷运行，造成生化系统不稳定，出水水质波动较大。

2、七座污水提升泵站相继运行，现有人员对泵站的运行管理缺乏经验。

3、尚未找到适合我公司的污泥最终处置工艺，剩余污泥不能妥善处理。

针对以上问题，我公司打算如下：

1、增加水质分析频次，实时调整工艺方案，进一步提高生化系统活性，确保尾水达标排放。

2、针对技术人员匮乏的问题，公司拟打算面向社会招聘专业技术人才，同时加强现有人员的技能培训，为泵站的运行维护和二期改扩建投产做准备。

3、污泥最终处置不仅是公司面临的问题，也是贺东市乃至全国都面临的一大难题。我公司打算从污泥堆肥，焚烧，干化，碳化四大方面寻求解决适合我公司污泥处置的一条路径，达到污泥减量化、无害化、稳定化和资源化的目的。

20\_\_\_年，公司全体员工团结一心、努力拼搏，确保系统运行稳定，尾水达标排放，圆满完成了各项工作任务。在新的一年，我公司必将一如既往，全力以赴，加倍努力完成各项任务，争取向我区人民交一份满意的答卷。

**江水置换工作总结6**

市防汛办：

我县20xx年度的江河治理工作在上级主管部门的帮助和支持下，在县委、县政府的领导下，以上级专项资金为主，充分调动群众的积极性，发挥村两委民一事一议，鼓励群众投工投劳。通过一年来的治理，按照科学规划、精心设计、精心施工、严把工程质量关，圆满完成了今年的河道治理工程，为确保明年的河道行洪畅通，两岸交通干线、基础设施、居民、农田的防洪安全奠定了基础，有力的支持\*\*经济健康发展。现将20xx年的江河治理工作情况总结如下：

>一、项目基本情况

今年我县实施江河治理工程项目仅有3件，一是以工代赈项目镇安河治理工程，保发改改地区〔20xx〕565号、保财农〔20xx〕149号投资治理320万元；二是中央特大防汛补助费100万元，以保财农〔20xx〕145号、龙财农〔20xx〕3号文下达我县；三是乡镇集资修桥。

>二、工程实施

为了实施好河道项目治理，我县及早对实施的项目进行踏勘、科学合理的规划、精心设计，通过招投标，选好有资质施工队伍，做到认真组织、精心施工，严把工程质量关和资金关，资金投入上做到专款专用，做到了资金人员“两安全”。

>三、完成情况

今年的河道治理项目为镇安西大街段公里,香柏河分洪隧洞工程（与其它项目资金捆绑使用）,象达交通桥建设。具体如下：

镇安河治理项目：

1、以工代赈项目投资320万元， 20xx年12月12日开工，于20xx年5月29日完工。共完成河道治理双边支砌2200米，完成开挖土石方万m3，回填方 m3，M 75砌体(墙体) 万m3，混凝土 m3，机耕路，齿墙26道，完成投工万工日。

2香柏河分洪工程特大防汛经费100万元,与其它项目资金一起使用，总投资4500万元,洞长1234米，工程于20xx年4月10日开工建设，于20xx年7月31日完工。

3象达河跨河建物改建22万元，完成土石方55 m3，支砌石方 m3，C20混凝土139 m3。工程于20xx年12月20日开工，于20xx年4月10日完工。

>四、工程效益

20xx年的河道治理工程项目实施后，一是间接保护镇安320国道长公里；二是确保行河道洪通畅，方便群众通行保证了象达集镇安全，三是取得较好的经济效益和长远的.社会效益。

>五、存在的问题和困难

1、我县是一个多河流的贫困山区县，河流众多，降雨量多每年中小河流都要发生洪涝灾害，损毁两岸重要设施、农田，严重制约着我县经济发展，亟需进行根治；

2、部分河道规划不到位，大都在原来的基础上不断加高、培厚；

3、县财政十分困难，无资来进行专项治理，仅靠上级支持和组织群众投工投劳解决，而且需要治理的河段很多，如平达河下段亟需治理，镇安河的治理工程仅为百分之十，大多数河段仍为土堤，无法满足防洪要求；

4、群众法制观念不强，不少河道仍然有向河道倾倒垃圾、弃土和违章临河、跨河建筑物事件发生，严重阻碍了行洪畅通；

5、河道上游的水土保持任重而道远。随着近年来经济发展需求和人类活动频繁，开采矿藏、采石、挖砂加重了河道行洪的负担。

>六、20xx年河道治理计划

根据市安排，20xx年我县河道治理项目4件，总投资2152万元。

1、平达河尾、坝区段治理项目506万元，完成治理河道长，计划完成土方万m3，浆砌石方万m3；

2、象达河治理项目,投资544万元，主要为完成石土方万m3，支砌石方万m3；

3、蛮关河勐糯段治理6km，投资582万元，完成开挖土石方万m3，支砌方万m3。

4、苏帕河绕廊段治理，完成土石方开挖 m3，支砌石方万m3，投资520万元。

面对今后一段时期，国家扩大内需，加大了对水利的投入有利机遇。我县将认真把握，科学规划做好项目储备，精心设计，按质按量完成施工任务，同时用好每一分钱，让其造福一方，充分发挥河道防洪排涝效益，有力的支持\*\*地方经济建设发展。

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找