# 污水工段工作总结(58篇)

来源：网友投稿 作者：沉香触手 更新时间：2024-07-27

*污水工段工作总结1从20xx年走上生产技术部经理副经理这个岗位，一转眼已过去了三个年头，这段时间在季桥厂工作得到各位领导和同事的大力支持。尽管有了一定的进步和成绩，但是很多方面仍然存在一些不足，比如工作中很是缺乏创造性的思维方法，个别工作做...*

**污水工段工作总结1**

从20xx年走上生产技术部经理副经理这个岗位，一转眼已过去了三个年头，这段时间在季桥厂工作得到各位领导和同事的大力支持。尽管有了一定的进步和成绩，但是很多方面仍然存在一些不足，比如工作中很是缺乏创造性的思维方法，个别工作做的不够完善，现场管理方面的工作经验很是欠缺。在今后的工作中，我将继续坚持自己认真、负责的工作态度，不断完善，细化自己工作的同时，努力提高自己的工作能力。

下面我将这阶段的工作做一个简单的梳理：

>一：工作情况

认真贯彻年度工作计划要求，按时完成相应的工作，制定每日必做工作并实施。如日常生产过程中坚持每天上午和下午不少于一次的例行巡视，包括中控、设备、现场运行情况、卫生、各项制度执行情况等，发现问题第一时间通知相关人员进行处理；

根据每日化验数据对工艺运行、药剂使用上进行调整，确保生产安全稳定、出水达标。每月按时上报公司和环保部门的各项报表，通过各种报表分析当月的水量、水质、各种药剂及电的使用量，分析各类运行参数，合理的调控工艺运行方案，在保证生产安全稳定运行的前提下控制运行成本，做好“降本增效”工作。

经常开展运行及安全操作的培训，提高了一线人员的操作技能。按计划开展各项检查工作，对存在的问题和隐患立即进行整改。根据现场实际情况，开展各类安全应急演练活动，通过此类活动的开展，提高大家的安全意识和事故应急处理能力，保证生产安全稳定运行。

严格执行公司的各项规章制度，对存在的一些“不和谐”现象按相关制度进行处理，杜绝违规违纪现象，创造良好的工作氛围。

>二：存在的不足

回首过去，工作上还有很多做的不到的地方。对安排下去的工作往往忽视检查工作执行的情况和事后进行总结，导致有些工作完成的没有达到预期的效果，同时也没有从类似工作上得到提高。还有就是平时和员工缺乏沟通，没有正面了解他们在工作的想法和建议。

>三：下一步工作打算

目前负责楚州21家乡镇污水处理厂的生产运行，由于乡镇污水处理厂比较分散，各厂都面临着各种不同的问题，因此需要将问题分清主次先后逐一解决。利用远程监控平台，发挥中央控制室运行人员功效，密切关注各厂设备运行情况、工艺运行工况、值班人员巡查情况及厂区环境卫生和安全情况等；并根据生产及工艺运行需求，合理的进行远程操作，为将来真正实现无人值守摸索出宝贵经验。

**污水工段工作总结2**

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

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

>三、加强监督，严把资金管理关

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。

**污水工段工作总结3**

近几年来，市委、市政府高度重视水污染防治工作，已连续四年部署开展水环境整治。今年是“十二五”水环境整治工作的最后一年，在市政府高度重视和全面部署下，各地区、各部门思想高度统一，不断加大工作力度，认真组织开展水环境整治的各项具体工作，水环境整治工作取得了明显进展和成效。现将我市20xx年度水污染防治工作总结如下。

>一、进展情况和成效

今年全市水污染防治工作，以水环境整治为重点，全面提升水环境质量。水环境整治工作继续贯彻“引”、“截”、“治”、“疏”、“保”、“管”六字方针，坚持截污先行、引疏结合、治保并重、多管齐下的原则，以截污治理和水质改善为重点，大力推进以截污工程建设、工业企业废水排放达标整治、河道治理、农业面源污染防治和河道管护为主要内容的水环境综合整治，确保完成工业企业废水排放达标整治196家，疏浚清淤河道554公里，治理规模化畜禽场388个，完成市区6个区块再分流、再截污，全市完成污水管线47公里。

（一）工作进展

1、全面动员，确保任务落实

根据市人大决议的目标和时间要求，结合前三年的整治情况，今年各地都加大了治理力度。为确保任务落实，市政府在4月29日组织召开了全市水环境整治动员工作汇报会，对今年的水环境整治任务进行全面部署，把水环境整治工作列入为民办实事十件工作之一，明确工作要求，并与各县（市、区）政府，市建设、环保、水利以及农业部门签订了责任状，确保将任务分解落实到各级政府及相关部门，形成一级抓一级，层层抓落实的局面。4月20日，市委发起“清洁家园，和谐乡村（村居）活动，全面开展城乡环境整治。市环境污染整治办印发实施流域总磷控制方案。

2、加强督查，确保任务完成

动员大会后，各地区、各部门立即对各项任务进一步分解、细化，并且定项目、定经费、定时间、定人员，倒排工程进度，确保按时保质完成各项工作。市委市政府主要领导多次督查水环境整治工作，市人大组织开展水污染防治“一法一条例”贯彻落实情况检查。市环保局不断加大环境执法力度，严厉查处环境违法行为。全市共出动执法人员31872人次，检查企业6285家次，立案查处718件，罚款万元。组织开展了建筑垃圾专项执法活动，严厉打击建筑泥浆乱排放行为。

20xx年全市水环境整治任务完成情况具体如下：

河道治理方面：通过河道疏浚提升河道净化能力。20xx年全市共投入12840万元，疏浚清淤565公里。同时在葭芷泾、海门河、康平河开展水生态修复。

农业面源污染防治方面：开展沿河畜禽养殖场分别采取建沼气池、集中养殖、搬迁或关停治理和农药减量控害面源污染防治。20\_年全市共投入2472万元，治理、搬迁或关停畜禽养殖场288家；另外12个农药减量控害增效工程基本完成，落实测土配方9个千亩方，推广测土配方面积万亩。

河道管护方面：市区所有平原河道和各县（市）城区段河道已建立了日常保洁机制；沿河村庄（社区）按照“三有”机制（有钱办事，有人干事，有章理事）要求建立了日常垃圾集中收集机制,全市清理存量垃圾32万吨。

农村生活污水治理方面：428个村庄完成农村生活污水治理任务。

3、创新机制，推进整治工作

一是启动实施河长制试点工作。目前，市区确定的葭芷泾、海门河、西江、南官河４条试点河流整治方案已确定，计划用三年时间解决这些河流流域内的水污染问题，部分项目已在实施。

二是认真按照跨行政区域河流交接断面水质保护管理考核要求，提高交接断面水质达标率。根据初步评估，我市交接断面考核为优秀。

三是推进业企业废水治理设施第三方委托运营。在20xx年试点基础上，推广第三方委托运营经验，目前已落实委托运营企业280家。

（二）取得的成效

**污水工段工作总结4**

XXX污水处理厂在各级领导的关心指导下，各班组职工辛勤努力、协同合作下，确保完成了污水处理厂的稳定达标运行。现将20xx年克旗污水处理厂运行情况汇报如下：

>一、克旗污水处理厂节能减排完成情况

克旗污水处理厂严格按公司及上级建设、环保、财政、水利、纪检等部门要求，严格管理、常抓不懈保障了污水处理厂稳定达标运行。克旗污水处理厂自20xx年1月1日至20xx年12月末，共处理废水423万吨，处理负荷率达到77./3%，日均处理量达到万吨，进水COD平均浓度，出水COD平均浓度，实现化学需氧量减排1630吨；进水氨氮平均浓度，出水氨氮平均浓度，实现氨氮减排吨；出水指标全部达到国家城镇污水排放二级标准。

XXX污水处理厂在线监测数据与赤峰市环保局监测平台实时连接，定期向上级环保部门，^v^门、发改部门报送日报、周报、月报、季报、年度核查等材料；迎接国家环保部核查组、自治区环保厅检查组、东部督查中心检查组、赤峰市环保局检查组、赤峰市环境监察队、赤峰市环境监测站、旗政府、旗机关等多次检查。圆满完成各级环保、建设等部门安排布置的任务。

>二、克旗污水处理厂各车间设备运行情况

克旗污水处理厂经过5年的运行，由于设备老化、冬季冻胀、进水水质不稳定、泥沙过多等原因，设备出现故障的频次增多，磨损严重。如：进水格栅间及一泵房由于进水水质不稳定，瞬时流量不易控制，泥沙、杂物过多等原因导致格栅不能正常运转，已经影响到污水处理厂的正常稳定运转，导致污水处理效果降低。为保证污水稳定达标，针对设备出现的故障，特别是进水格栅故障、污水提升泵故障、风机故障等我厂多次组织人员进行清淤、维修。保证了设备的正常运转。安装的COD在线监测设备、氨氮在线监测设备全部进行了比对监测验收，比对结果符合相关法律法规，并于通过了赤峰市环保局的验收。

>三、化验室方面

克什XXX污水处理厂提标改造工程总投资万元，20xx年完成提标改造工程综合设备间、综合制水车间、MBBR池改造、复合水解池、污泥泵房等建设工程，完成电缆铺设、设备采购安装等工作。进入调试运行阶段，并于年底前完成环保验收。

>五、20xx年工作计划

根据20xx年各车间设备运行情况，20xx年我厂计划对部分运行时间长，故障率高的设备（如：鼓风机、格栅、水泵）进行专业的维修保养工作；计划每年2次（气温回暖后5月份一次，入冬前10月份一次）对进水格栅间、进水泵房、生物滤池、二泵房沉淀的泥沙进行清理，以保证格栅、污水提升泵的正常运转；加强化验室管理，增加检测项目、检测频率，保证实验质量；努力学习，对污水处理工艺、国家新标准、新方法及污水处理法律法规等进行学习。

努力增强员工专业素质、提高职工个人能力保证污水处理厂正稳定达标运行。按公司及上级主管部门要求保证污水处理厂稳定运行，为克旗的节能减排贡献自己的力量。

**污水工段工作总结5**

工作总结 我是负责\*\*的\*\*（或\*\*部门），的一名老职工，多年的工作实践让我有机会目睹我厂的成长与进步，而回首这一年的工作，我感慨颇多。在工厂领导的正确指导和悉心关怀下，我厂沿着科学发展的路线不断前进，逐渐走向成熟，为\*\*\*的环保事业做出了杰出的贡献。而我个人，也随着厂子的进步得到完善和提升，理论水平和技术管理能力有了大幅的跨越。接下来，我从以下几个方面进行工作总结。 一、在工作态度方面，我思想端正，求真务实，能以积极上进的态度对待工作，一丝不苟，敬业奉献。我深知，我的工作是光荣的、伟大的、高尚的，在这个大力提倡科学发展、和谐社会的时代，低碳、绿色、清洁、环保是永恒的主题。我国国民经济与建设的十二五规划纲要建议中也提出，要坚持把建设资源节约型、环境友好型社会作为加快转变经济发展方式的重要着力点。所以，我怀着朴实的态度，勤勤恳恳工作，时刻走在前列，在思想上视工作高于一切。 二、在工作业绩方面，我积极创先争优，严格把关，不断优化管理方法和思路。今年\*月我厂进行设备更新，我在最短的时间内熟悉新设备和新的操作程序，使新设备在最大程度上发挥了作用，提高了工作效率，并保证了工作中各项流程的安全和顺畅，创造了零失误率，圆满完成年终指标！当然，这与同事们的密切配合是息息相关的，全厂职工们的团结和融洽也是我工作中的重要动力。三、我想借此机会剖析一下自身存在的不足和具有的优势，以明确在未来工作中努力的方向。我是一名普通职工，在与年轻职工的共事和交流过程中，我感受到年轻人所具有的蓬勃的生机与活力，他们较高的科学文化素质和熟练学习和应用新技术的能力让我认识到自己存在的差距，在新的一年里，我也要不断加强学习，与时俱进，创新思想。同时保持自身经验丰富、沉稳持重、任劳任怨的优点，改进方法，提高效率，保证污水净化过程的安全、高效。 回首过去，几多风雨；展望未来，信心满怀。相信在工厂领导的带领下，在同事们的支持下，我会继续努力，争取创造更好的成绩，期望大家给予监督和指导！也相信我们的污水处理厂实现新的辉煌！年月日

**污水工段工作总结6**

>摘要:

为了推进煤炭的清洁与高效利用，实现陕北地区的煤化工的循化经济，对陕北地区煤化工污水处理技术应用展开探讨，介绍了目前广泛应用的煤化工污水处理技术，然后针对其中的萃取脱酚技术进行研究，通过采样实验，确定了效果最优的萃取剂，并且优化了萃取条件。

>关键词:

循环经济;煤化工;污水处理技术

陕北地区的煤炭资源具有特低灰、特低硫、中高发热量等优点，是发展煤化工产业的优良资源，因此，有着较好的煤化工产业基础。但与此同时，该地区煤化工的高耗能、高污染等问题也十分突出。随着社会与科技的进步，污染源头治理以及全过程污染治理逐渐发展为主要的环境治理思想，力求最大化地利用资源，同时尽可能地减少污染物排放，最终构建集清洁生产、资源综合利用、可持续等为一体的循环经济［1］。有鉴于此，本文就循环经济下的陕北地区煤化工污水处理技术应用问题进行探讨，以期能够促进煤化工节能减排以及综合利用煤炭资源，从而提高煤化工企业经济效益以及社会效益。

>1、煤化工污水处理技术概述

煤化工是以煤炭作为主要的原材料，通过化学手段对其进行加工从而得到液态、气态以及固态化合物产品。在煤气化、煤直接液化和炼焦等生产环节中，会产生十分巨大的工业废水量，包括气化废水、净化废水、生活及化验废水、循环排污水等等。目前，我国煤化工企业主要通过预处理、生化处理、深度处理、回用处理以及高盐水处理等环节进行污水处理。

预处理煤化工污水首先要通过预处理来对其中的酚、氨等资源进行回收，并且将其中的油类以及灰渣等杂质进行分离，使其能够进行后续的处理环节。目前我国煤化工污水预处理所用的工艺主要有气浮、沉淀、过滤、萃取、气提等，其中的关键技术在于萃取与气浮。萃取技术主要用于对煤化工污水中的酚、氨等资源进行回收，多用于碎煤加压气化项目产生的高酚氨污水的预处理;气浮技术则用于去除煤化工污水中的油类物质。

生化处理经过预处理后的煤化工污水将继续进行生化处理，即通过微生物对污水中的有机物进行降解。目前，我国煤化工企业中主要使用活性污泥以及厌氧微生物等技术来进行煤化工污水的生化处理。活性污泥技术的优点是对于环境的需求不高，处理效果较为显著，并且技术成熟、操作简单。其缺点是对含酚量较高的煤化工污水难以进行有效处理，会生产较多污泥，在管理方面也有着较高的要求。因此，目前该技术多用于含酚浓度比较低并且毒性较差的煤化工污水处理。厌氧微生物技术的优点是不受煤化工污水的含酚量的制约，能够用于各种浓度的含酚煤化工污水的处理。其缺点主要在于厌氧微生物需要一定的时间进行降解，使得污水处理周期较长，并且受到污水中含碳化合物的影响等。因此，目前我国煤化工企业通常将其与其他方面结合使用。

深度处理经过预处理以及生化处理后，煤化工污水还需要通过深度处理来进一步去除其中可能造成环境破坏的物质。在深度处理环节，目前我国各煤化工企业所采用的主要技术有高级氧化技术、吸附技术以及三级生化技术等。高级氧化技术的原理是以电化学等手段生成羟基自由基(－OH)，以此对煤化工污水中的有机物进行降解处理;吸附技术的原理是以活性炭、粉煤灰等多孔的固体材料来吸附煤化工污水中的污染物;目前应用较为广泛的三级生化技术是曝气生物滤池(BAF)，这些三级生化技术也是通过微生物来对煤化工污水中的污染物进行降解处理。

含盐污水处理煤化工污水中的循环排污水、脱盐水站排污水等，具有有机物含量低、含盐量低于1%的特征，目前多采用回用水站对其进行处理。含盐污水的处理技术目前以“超滤+反渗透”为主，通过该技术能够使污水中的COD含量降到10mg/L以下，氨氮的含量降到5mg/L以下。

高盐水处理通过“超滤+反渗透”等技术对含盐污水进行处理时，会产生TDS超过1%的高浓度含盐污水。陕北地区因为水资源匮乏没有纳污水体，因此必须对这些高浓度含盐污水进行处理，从而实现煤化工污水的零排放。目前处理高盐水的技术是通过蒸发塘将水分蒸发，或者通过蒸发结晶技术回收水分，同时得到结晶盐。

>2、煤化工污水萃取脱酚工艺优化研究

在上述的煤化工污水处理环节中，预处理作为第1个环节，所要处理的污水量最大、污染物成分最为复杂，处理难度也最高。本文以陕北地区某煤化工企业的污水进行萃取实验，重点针对预处理环节中的萃取技术展开研究［2－3］。

污水水质分析本研究用所用的实验污水取样于陕北地区某煤化工企业，样本已经过气浮技术以及蒸氨技术的处理，用作萃取实验。样本有刺激性气味、棕褐色、略微混浊，具有较高的酚含量以及COD值。

筛选萃取剂目前所常用的萃取剂有MIBK、甲苯、苯、二异丙醚、乙酸丁酯等，本研究通过对水样进行实验，以此考察上述各种萃取剂的实际脱酚效果.二异丙醚沸点相对最低，说明其具有易挥发的`特性。乙酸丁酯目前多用于中性酚水的萃取脱酚处理，该萃取剂对单元酚具有非常好的萃取脱酚效果，但是对多元酚的脱酚率却低于60%。MIBK对单元酚和多元酚都有良好的萃取脱酚效果，且容易回收。因此，初步筛选掉二异丙醚与乙酸丁酯。

萃取脱酚实验效果对比本研究中通过实验对苯、甲苯以及MIBK的萃取效果进行验证.在萃取级数为1级时，苯和甲苯对COD去除率约为60%，而MIBK则高达87%左右。联系水样的成分分析可以发现，该水样具有较高的酚含量，而MIBK对单元酚和多元酚都有良好的萃取效果，因此实验结果显示出MIBK比苯、甲苯具有更好的对COD的去除效果。根据以上实验的结果可以得出结论:MIBK具有比较苯、甲苯更为优秀的萃取脱酚、降COD效果，是该煤化工企业对污水进行萃取脱酚处理的首选萃取剂。

优化萃取条件在上述实验的基础上，本研究继续进行对萃取条件进行优化的实验，实验条件为:萃取温度50℃，相比Ｒ=1∶4。萃取级数的优化在上述萃取条件下，将水样分别与实验所选的各萃取剂进行充分混合，然后将其静置，并分层分析萃余液中COD值和总酚含量。随着萃取级数的改变而同步变化，并且保持了相同的变化趋势。观察变化曲线可以发现:总酚去除率以及COD去除率的变化幅度在萃取级数未到5级前较为明显，而在萃取级数超过5级后则趋于稳定。这意味着当萃取级数超过5级以后继续提高级数，并不能显著去除总酚和COD。因此，将萃取级数定为5级，既能够保证萃取效果，又能够节约成本。

优化萃取相比对于萃取脱酚技术而言，若使用大剂量的萃取剂，无疑会收到较好地效果，但与此同时也增加了成本;而若使用的萃取剂过少，虽然降低了成本，但也难以收到良好的萃取效果。由此可见，相比既与萃取效果息息相关，同时也关乎着污水处理的成本。通过实验对不同相比下的煤化工污水处理效果进行考察，以此得出最佳的萃取相比。该实验条件为萃取温度50℃，萃取级数4级，萃取剂为MIBK。当相比为1∶1时，总酚去除率超过，COD去除率超过97%;而当相比为1∶4时，总酚去除率以及COD去除率均开始出现明显下滑。由此得出结论:萃取剂为MIBK时，最佳相比约为1∶4。

优化萃取温度萃取温度对萃取效果也有一定的影响，因此本研究通过实验，对MIBK在不同温度下的萃取效果进行考察。在20～70℃的温度区间内，使用MIBK进行萃取脱酚的效果没有明显的变化。笔者认为其原因在于煤化工污水的成分复杂，因此在萃取过程中吸热与放热彼此抵消。考虑到煤化工污水进入萃取塔的温度约为50℃左右，因此本研究认为以MIBK作为萃取剂的前提下，萃取脱酚的温度应当以50℃左右为宜。

>3结语

重点对煤化工污水的萃取脱酚技术进行研究，通过实验分析确定了MIBK为效果最优的萃取剂，并确定了萃取级数、萃取相比以及萃取温度等萃取条件的具体优化参数，对于煤化工污水处理技术的应用及发展具有一定参考价值，有助于推进陕北地区循环经济型煤化工的前进步伐。

>参考文献:

［1］吴莉娜,史枭,柳婷,等.煤化工污水特性和处理技术研究［J］.科学技术与工程,20\_,15(9):136－141+147.

［2］张立涛,安路阳,王钟欧,等.含酚废水萃取脱酚技术研究进展［J］.煤炭加工与综合利用,20\_(12):55－60.

［3］徐胜利,刘阳,孙玉佶,等.乙酸异丙酯萃取酚水中酚的研究［J］.化学工程,20\_,45(7):27－31.

**污水工段工作总结7**

XXX污水处理厂在各级领导的关心指导下，各班组职工辛勤努力、协同合作下，确保完成了污水处理厂的稳定达标运行。现将20xx年克旗污水处理厂运行情况汇报如下：

>一、克旗污水处理厂节能减排完成情况

克旗污水处理厂严格按公司及上级建设、环保、财政、水利、纪检等部门要求，严格管理、常抓不懈保障了污水处理厂稳定达标运行。克旗污水处理厂自20xx年1月1日至20xx年12月末，共处理废水423万吨，处理负荷率达到，日均处理量达到万吨，进水COD平均浓度，出水COD平均浓度，实现化学需氧量减排1630吨；进水氨氮平均浓度，出水氨氮平均浓度，实现氨氮减排吨；出水指标全部达到国家城镇污水排放二级标准。

XXX污水处理厂在线监测数据与赤峰市环保局监测平台实时连接，定期向上级环保部门，^v^门、发改部门报送日报、周报、月报、季报、年度核查等材料；迎接国家环保部核查组、自治区环保厅检查组、东部督查中心检查组、赤峰市环保局检查组、赤峰市环境监察队、赤峰市环境监测站、旗政府、旗机关等多次检查。圆满完成各级环保、建设等部门安排布置的任务。

>二、克旗污水处理厂各车间设备运行情况

克旗污水处理厂经过5年的运行，由于设备老化、冬季冻胀、进水水质不稳定、泥沙过多等原因，设备出现故障的频次增多，磨损严重。如：进水格栅间及一泵房由于进水水质不稳定，瞬时流量不易控制，泥沙、杂物过多等原因导致格栅不能正常运转，已经影响到污水处理厂的正常稳定运转，导致污水处理效果降低。为保证污水稳定达标，针对设备出现的故障，特别是进水格栅故障、污水提升泵故障、风机故障等我厂多次组织人员进行清淤、维修。保证了设备的正常运转。安装的COD在线监测设备、氨氮在线监测设备全部进行了比对监测验收，比对结果符合相关法律法规，并于通过了赤峰市环保局的验收。

>三、化验室方面

克什XXX污水处理厂提标改造工程总投资9946、40万元，20xx年完成提标改造工程综合设备间、综合制水车间、MBBR池改造、复合水解池、污泥泵房等建设工程，完成电缆铺设、设备采购安装等工作。进入调试运行阶段，并于年底前完成环保验收。

中水回用及污泥处理工程计划完成项目前期手续，计划20xx年9月开工建设。

>五、20xx年工作计划

根据20xx年各车间设备运行情况，20xx年我厂计划对部分运行时间长，故障率高的设备（如：鼓风机、格栅、水泵）进行专业的维修保养工作；计划每年2次（气温回暖后5月份一次，入冬前10月份一次）对进水格栅间、进水泵房、生物滤池、二泵房沉淀的泥沙进行清理，以保证格栅、污水提升泵的正常运转；加强化验室管理，增加检测项目、检测频率，保证实验质量；努力学习，对污水处理工艺、国家新标准、新方法及污水处理法律法规等进行学习。努力增强员工专业素质、提高职工个人能力保证污水处理厂正稳定达标运行。按公司及上级主管部门要求保证污水处理厂稳定运行，为克旗的节能减排贡献自己的力量。

**污水工段工作总结8**

泸州市兴泸污水处理有限公司在xx年上半年的安全工作中，坚决落实^v^继续开展安全生产年的要求，扎实做好安全生产工作，狠抓落实在安全生产上下功夫，并坚持贯彻“安全第一，预防为主”的方针，通过组织安全知识培训等手段，使安全意识深入人心，在工作中员工严格遵照操作规程，顺利实现了无事故安全生产。现将具体工作总结如下：

>一、重视安全生产，认真学习法规

今年以^v^安全生产法和四川省安全生产条例为学习重点，以安全生产规程为指导，在人员少，任务重的情况下，坚持安全第一、预防为主，认真落实安全职责，切实杜绝违章蛮干现象，没有发生任何一件人身伤害事故。

>二、增强员工安全意识，提高操作技能

为提高员工安全知识，操作技能，公司多次组织员工进行安全生产培训工作，查找安全隐患。同时对员工进行岗位专业知识及操作技术培训，与员工签订安全责任书，明确各自的工作和应负的责任，确保安全生产顺利进行。

>三、加强安全生产，强化企业内部管理。

公司安全生产由设备保障部牵头负责管理和考核。负责建立安全生产档案资料，每月组织不少于一次安全、消防、高低压电器、防毒气、防跌落、防溺水等检查，查找不安全因素。对检查发现问题要及时整改，做好记录，特别是发现重大隐患要坚决整改。

汛期将至，强调各部门做好安全防洪工作。二道溪污水处理厂和鸭儿凼污水处理厂滨江路干管在洪期前全线巡视，关闭相关阀门，做好预防洪水灾害工作，中控室值班人员对来电及事件要作好记录。各部门要做好安全生产器具的规范配置和定期检测工作。

通过加强管理：生技部在xx年1月——xx年6月完成污水处理达标排放万吨。日平均处理量万吨，各项指标均达标排放。

设备保障部在面临三个污水处理厂的调试运行及没有全部竣工验收的情况，处于建设中的生产状况，设备设施均处于磨合阶段，施工单位、安装单位、运行人员混杂，安全工作极端困难，私拉乱接电源的情况、违章操作的情况时有发生，一经发现，对施工单位给予督促，严格把关，立即整改，强制纠正，避免惨剧出现。真正做到安全工作时时讲，处处讲，发现隐患不推诿，作为份内工作、首要任务完成。

财务部一是加强账户管理工作，按开户规定，认真清理账户。二是在支票管理、印章管理上加强管理，落实责任。三是在明确出纳、会计工作职责，实行不相容管理制度。四是加强资金量德控制，及时衔接资金，确保安全生产资金保障。

总经办出黑板、印发安全生产宣传资料并组织员工学习安全知识培训，对新员工进行岗前安全学习培训，培训合格安排上岗。

最后各部门要加强对员工绩效考核，系统地检查工作职责、目标任务完成情况、安全生产工作资料、安全生产执行情况等逐项进行严格考核，将考核结果纳入每月绩效工资。

总之，我司全体员工始终把“治理污染，还两江清流”作为宗旨，进一步强化管理，不断提高员工的政治思想素质和安全操作技能，遵章守纪，保障安全生产工作的进行。

**污水工段工作总结9**

在不知不觉的繁忙工作中我们迎来了新的一年，是有意义的、有价值的、有收获的一年。回顾这一年的工作，作为污水处理厂的一名员工，我被企业的蓬勃发展和公司同仁之拼搏的精神感染。

过年一年我在领导和同事们的悉心关怀和指导下，通过自身坚持不懈地努力，在工作上取得了十分突出的成果，但也存在了诸多不足和缺点。

现将过去一年的个人工作总结如下：

>一、厂区建设

一、及时跟进厂区土建建设情况，每日到现场考察监督土建工程进展情况，确保工程保质保量按时完成。力争省优工程，为以后进水运行提供最基本的保证。

二、全面跟随安装工程师进行污水处理设备及其他设备的安装调试，在安装过程中努力学习这些设备的性能、作用及简单维护修理工作。为以后运行提供技术支持。

四、努力提高工作各种技能，到兄弟单位进行参观学习。在7月初，我厂职工在领导带领下到xxxxxx污水处理厂学习，学习期间陪同其人员全程工作，对污水处理的基本理论知识，日常巡视及工作制度全面学习，体会深刻，为我厂运行提供技能基础。

五、参与运行管理。对全厂生产运行进行管理，加强员工之间的协作精神，促进集体意识，使大家在工作中互相团结，劲往一处使，力往一处出，使各个工种连接顺畅，运行正常。

六、对员工进行专业知识培训。在培训期间，对污水处理日常知识，巡视内容，巡视路线，表格填写，安全教育等进行全面培训。培训中使用内部教，请专家到现场解说等方法，使员工熟练掌握污水知识。

七、全年实现安全生产。

安全生产是企业经济工作的生命线。我厂坚持贯彻“安全第一、预防为主”的方针，通过张贴宣传画、发放资料、组织安全知识培训等手段，使安全意识深入人心。在工作中，广大员工严格遵照操作规程，全年顺利实现了无事故安全生产。

八、活性污泥培养取得圆满成功

我厂采用的是改良型氧化沟工艺，为确保污水的处理效果，首先需要对活性污泥进行培养和驯化。自9月16日起我厂着手开始进行活性污泥培养工作。在近一个半月的培养时间内，我们的技术人员克服经验不足、时间紧迫的情况下，制定了一套详细的、可行的方案。确保了菌种成活。菌种繁殖呈上升态势，活性污泥浓度达到正常值，有效的保证了出厂水达国标。

九、强化节约意识，成本控制卓有成效

为积极响应国家提出的创建节约型社会的号召，根据公司的统一部署，结合我厂实际情况，污水处理厂在全厂范围内开展了一系列的创建“节约型污水厂”的活动。

厂领导主持召开由各科室负责人、班组长参加的生产专题会议，要求广大员工自觉提高节约意识，从身边的小事做起、从工作的点滴入手，开展“节约一张纸、节约一度电、节约一滴水、节约一升油”活动，使节约意识深入人心。

>二、管理人性化、规范化、科学化，员工整体素质不断提高

(一)推行竞聘上岗、定岗定薪，实现改制后的平稳过渡

在公司的统一部署下，我厂通过严格、规范的考核选拨出了自己的管理队伍，一般员工的工种分配也随后完成。在执行公司薪酬制度的基础上，我们结合本厂的实际情况，灵活考虑了各种综合因素，对部分员工的工资做出了一定调整，并得到了广大员工的理解和支持。在运行中，依据生产实际进行了几次小范围的人员调整，人力资源得到了最合理的优化。现广大员工心态平和、稳定，安心本职工作。

(二)完善规章制度、建立激励机制，员工工作积级性大大提高

为规范管理，我厂将各科室(班组)的岗位职责、操作规程以及相关的管理制度汇编成册，发放到科室(班组)组织学习。在实际工作中，坚持制度化、科学化管理，员工自我约束能力不断增强。通过规章制度的落实与执行，我厂的日常管理更为规范。

(三)多种形式相结合，加强业务培训，提高员工队伍素质

为使企业立于不败之地，只有不断提高员工素质，增强企业团队精神。为此，我厂采取“引进来”的方式，多次组织员工进行业务培训，培训内容涉及：工艺流程基础知识、城市污水处理操作规程、污水厂运行管理要求、自动化控制系统基本原理、安全生产知识、环保政策法规等知识，进一步加深了员工对本厂基本情况的了解，掌握本岗位各种机械设备的运行操作规范，具备处理突发、应急事件的能力。同时，我们还采取“走出去”的方式加强技术骨干的业务能力。今年，先后派出技术人员去往武汉落步嘴、河南漯河污水厂实地考察、学习，为活性污泥菌种驯化、自动化运营管理以及生产设备的运行、维护积累了宝贵的经验。我们还委派员工参加了由省排水协会组织的为期半个月的化验人员业务培训，污水化验人员的业务素质得到增强。除此之外，我厂还积极开展爱岗敬业活动，并将该活动与绩效考核紧密结合起来，通过这一系列的连动措施，员工的业务技能和实际操作水平得到大幅的提高。

(四)营造人文管理氛围，建立有自己特色的企业文化，为员工提供一个成长和发展的空间

“绿色人文、治污净水、开拓创新、造福人类”是我厂的质量、环境方针。我们也是这样努力去做的。年龄结构轻、思想活跃是污水厂员工的一大特色。怎样顺应年轻人的特点，充分发挥他们的优势与特长，是厂领导一直考虑的问题。厂领导不是一味的抵触，而是加以适度的引导。为鼓励那些有一定写作基础热爱文学的青年，厂部经研究决定，对在公司内部刊物《南方水务》《郴州日报》等省市报刊上积极投稿的员工给予一定的物质奖励。为员工提供了一个展现自己才华的平台。同时，根据员工工作的实际需要，我厂在原员工食堂仅开设中餐的情况下，增设了节假日餐及晚餐，解决了上倒班人员的后顾之忧。此外，还增设了活动室，解决了厂区地理位置偏僻、员工中午回家不便的“老大难”问题。另外，我厂还从有限的活动经费中划拔出资金，添置了乒乓球台、羽毛球拍等体育用品，极大地丰富员工业余文化生活。

污水处理工程，保持我县可持续发展，造福愚蒙的基础设施建设项目，对于解决城市污染问题，提高市民生活质量，为我县创建 “全国卫生文明城市”发挥了不可替代的作用。同时，污水厂也是各级主管部门关注的焦点。

（五）、存在的问题和下年度的工作计划

污水处理行业是个新兴的朝阳企业，不管是在经营管理还是在具体的业务操作上，我们都还处于摸索阶段。只能边学习边工作，从业人员的业务水平和排故能力、应变能力都还有待提高。

**污水工段工作总结10**

>一、虚心学习，努力工作

（一）在一年里，我自觉加强学习，虚心求教释惑，不断理清工作思路，总结工作方法，一方面，干中学、学中干，不断掌握方法积累经验。我注重以工作任务为牵引，依托工作岗位学习提高，通过观察、摸索、查阅资料和实践锻炼，较快地完成任务。另一方面，问书本、问同事，不断丰富知识掌握技巧。在各级领导和同事的帮助指导下，不断进步，逐渐摸清了工作中的基本情况，找到了切入，把握住了工作重点和难点。

（二）爱岗敬业、扎实工作、不怕困难、勇挑重担，热情服务，在本职岗位上发挥出应有的作用。

>二、心系本职工作，认真履行职责，突出工作重点，落实管理目标责任制。

>三、主要经验和收获在安防工作这两年来，完成了一些工作，取得了一定成绩，总结起来有以下几个方面的经验和收获：

（一）只有摆正自己的位置，下功夫熟悉基本业务，才能更好适应工作岗位。

（二）只有主动融入集体，处理好各方面的关系，才能在新的环境中保持好的工作状态。

（三）只有树立服务意识，加强沟通协调，才能把分内的工作做好。

（四）要加强与员工的交流，要与员工做好沟通，解决员工工作上的情绪问题，要与员工进行思想交流。

>四、在工作中正确认识自己。

（一）经过这样紧张有序的一年，我感觉自己工作技能上一个新台阶，做每一项工作都有了明确的计划和步骤，行动有了方向，工作有了目标，心中真正有了底！基本做到了忙而不乱，紧而不散，条理清楚，事事分明，从根本上摆3脱了刚参加工作时只顾埋头苦干，不知总结经验的现象。就这样，我从无限繁忙中走进这一年，又从无限轻松中走出这一年，还有，在工作的同时，我还明白了为人处事的道理，也明白了，一个良好的心态、一份对工作的热诚及其相形之下的责任心是如何重要。

（二）总结下来：

在这一年的工作中接触到了许多新事物、产生了许多新问题，也学习到了许多新知识、新经验，使自己在思想认识和工作能力上有了新的提高和进一步的完善。在日常的工作中，我时刻要求自己从实际出发，坚持高标准、严要求，力求做到业务素质和道德素质双提高。

**污水工段工作总结11**

我是运营部门的一员，很高兴、同时也很荣幸在这辞旧迎新之际，能够汇报自我在本年里面的工作状况。

我是污水处理厂的一名新员工，这一年时间的工作实践让我有机会目睹我厂的成长与进步，而回首这一年的工作，我感慨颇多。在工厂领导的正确指导和悉心关怀下，我厂沿着科学发展的路线不断前进，逐渐走向成熟，为南畲朗污水处理厂的环保事业做出了杰出的贡献。而我个人，也随着厂子的进步得到完善和提升，理论水平和技术管理潜力有了大幅的跨越。接下来，我从以下几个方面进行工作总结，并诚挚地期望各位领导和同事们给予指导。

>一、在工作态度方面

我思想端正，求真务实，能以用心上进的态度对待工作，一丝不苟，敬业奉献。我深知，我的工作是光荣的、伟大的、高尚的，在这个大力提倡科学发展、和谐社会的时代，低碳、绿色、清洁、环保是永恒的主题。我国国民经济与建设的十二五规划纲要推荐中也提出，要坚持把建设资源节约型、环境友好型社会作为加快转变经济发展方式的重要着力点。所以，我怀着朴实的态度，勤勤恳恳工作，时刻走在前列，在思想上视工作高于一切。

>二、在工作业绩方面

我用心创先争优，严格把关，不断优化管理方法和思路。自我厂运营以来，不断地进行设备调试，我在最短的时间内熟悉新设备和新的操作程序，使新设备在最大程度上发挥了作用，提高了工作效率，并保证了工作中各项流程的安全和顺畅，创造了零失误率，圆满完成年终指标！当然，这与同事们的密切配合是息息相关的，全厂职工们的团结和融洽也是我工作中的重要动力。

>三、我想借此机会剖析一下自身存在的不足和具有的优势，以明确在未来工作中努力的方向。

我是一名普通职工，在与年轻职工的共事和交流过程中，我感受到年轻人所具有的蓬勃的生机与活力，他们较高的科学文化素质和熟练学习和应用新技术的潜力让我认识到自我存在的差距，在新的一年里，我也要不断加强学习，与时俱进，创新思想。同时持续自身经验丰富、沉稳持重、任劳任怨的优点，改善方法，提高效率，保证污水净化过程的安全、高效。

回首过去，几多风雨；展望未来，信心满怀。相信在工厂领导的带领下，在同事们的支持下，我会继续努力，争取创造更好的成绩，期望大家给予监督和指导！也相信我们的污水处理厂实现新的辉煌！最后，衷心地祝愿各位领导和同事们在新的一年里工作顺利！万事如意！身体健康！合家幸福！

**污水工段工作总结12**

德泰化工污水处理厂在公司领导和污水处理全体同仁的共同努力下，励精图治、奋发向上，发扬连续奋斗的精神，让污水处理厂得到了很大的技术改进，使污水外排水质COD有原来4000以上降到1000以下，500以下，300以下，甚至更低。

德泰化工污水处理厂设备运行时，在人员管理、工艺运行、设备维护、安全施工和车间容貌、环境等方面都取得了可喜可贺的成绩，从而为有效的缓解和控制水环境污染，促进德泰化工污水处理事业的进一步发展，做出了应有的贡献。

德泰化工污水处理厂通过近期的技术改革与试运行，使新同事学过的理论知识与实际生产相联系，加深了对专业知识的掌握和理解，充分利用有利条件培育我们的实际操作能力，强化发现问题、分析问题、解决问题等等的一切综合能力。使我们获得运行管理等方面的实际知识，了解这些工艺和设备运行情况和存在的问题，为以后的工作收集必要的资料，解决设计中可能存在的问题和缺陷有了新的认识与了解。

针对德泰化工污水处理厂本月工作运行，现总结如下：

>一、本次试运行的主要内容包括：

1、收集资料：

①生产方法和规模、工艺特点；

②了解地理环境：包括厂区及周围平面、厂区及周围相关的水文、气象和地质资料；

③了解污染源的排放规律、排放特征及污染状况；

④进出水水质情况。

2、技术改革：

①为中间池不合格水二次处理连接管线至调节罐；

②加药系统改进，使原来三台加药泵同时加药缩减为现在一台加药泵，为公司省去两台加药泵的同时，省去人力、物力、财力；

③空压机让气浮达到前所未有的效果。余风改去三台加药箱两台加药桶并满足其需要，使药物与水搅拌更加均匀，不沉淀、不结块；

④提升泵进口增加混合器，使药物与原水混合更加均匀彻底；

⑤气浮池南头隔油箱增加排污口至干化池，有效地避免了气浮池再次被油污污染的严重现象，同时省去了人工清理的劳动力；

⑥气浮池南头增加平台可使操作人员更加及时准确地了解水质及处理效果，并得以控制。同时为清理浮渣、油污带来操作方便；

⑦刮渣机刮泥板更换，并在刮泥板最底部增加配重钢条，使刮泥效果更加明显、更加干净彻底；

⑧气浮泵加止回阀有效地解决了每次停车时喷水的高危现象；

⑨核桃壳过滤器、活性炭过滤器在其内部高达40℃以上的极度酷热和严重糠醛等有害气味干扰的情况下进入过滤器内部对滤料进行了彻底更换和清洗使外输水质和色度得到了更高程度的改善；

⑩活性炭过滤器底部出水口蝶阀在极度损坏、长期没有投用、无机修人员维修并且高难度不易拆卸和安装的情况下我们进行了合理的更换安装和改进。

3、设备工艺：

①掌握厂污水处理的详细工艺流程或处理方法；

②掌握各处理设备与构筑物的布置和特点（构造形式、细部构造、工艺装备的性能和尺寸、控制方式），了解有关的布置原则，

③掌握主要工艺的运行过程，了解其主要控制指标以及变化情况；

④掌握污水处理的各种监测、控制仪器的配备和使用情况；

⑤处理工艺中的各项消耗指标的`用量。

>二、结合实际，提高德泰化工污水处理运营管理水平

运行管理是搞好德泰化工污水处理厂关键的环节。自运行以来，我们克服影响处理废水总量的各种因素，克服了水质浓度偏高、变化幅度大等影响出水水质的因素，严格控制各种工艺参数，以市局检测和化验室质量监测为依据，加强岗位巡视力度和频率，对生产过程实施全过程控制，在水量偏少、浓度偏高的进水条件下，始终做到了保质、保量地完成德泰化工污水处理厂每个月的污水处理任务，各项出水指标基本全部达到设计要求，符合环评标准。

为保证设备、设施的综合性能，提高利用率，我们根据设备、设施的运行状况，向各方取经，建立各类设备基础台帐，制定科学合理的维修保养计划，保证正常的生产运行。同时依托ISO14001体系标准，贯彻管用结合，加大设备、设施现场管理力度，实行岗位责任制，加强运行岗位的值班巡视。开展对设备、设施管理方面的技术培训，做到人人懂技术，事事有专责。

>三、以人为本，全面强化锻炼德泰化工污水处理职工团队

20XX年3月底我和新同事从组污水处理团队至今，我们在污水处理厂没有任何工程设计图纸和工艺流程及任何相关资料的情况下诚邀本厂设备技术相关人员胡献宏总工程师、王磊生产厂长、机修车间刘中海主任以及电工和化验室的同事们等等，来污水处理进行理论与实际的讲解；了解设备的使用过程，掌握维修保养的感性认识；经常组织班组人员相互探讨操作方法。

总之，采用形式多样的学习交流方法，操作岗位建立跨工种的复合型技术技能培训，形成“既会污水处理又懂操作技术，既会电气修理又懂机械维修，既会化验分析又懂操作设备”。

>四、加强德泰化工安全管理，为污水处理正常运行保驾护航

我们按照上级有关要求，全面搞好安全生产的各项工作，使安全管理实现系统化、规范化、标准化。组织职工认真学习安全操作规程，确保安全生产和人身安全，加强对职工的宣传和教育培训力度，加大安全检查力度，针对发现隐患及时整改解决。

我们在短短的三个月摸索、运行、改进中，取得了一些喜人的成绩，但面对社会对污水处理行业的要求不断提高，对环境、生态保护要求日益增长，我们运行发展面临更多的挑战，我们的任务也将更加艰巨难走，但我相信我们会做的更好，让污水处理厂在德泰化工发挥到最大的作用，为社会环境保护事业做出贡献，给世界一个阳光灿烂的明天，给人类一个美好的.星球家园。面对今后的发展，我们有以下几点设想：

**污水工段工作总结13**

20xx年5月14日，县政府第四次常务会议将县污水处理厂建设项目落实由县水利局组织实施以来，在各级各方面的高度重视和大力支持下，通过我局有关干部和技术人员的不懈努力，各项工作进展顺利,圆满完成了年度各项工作任务。

>一、基本情况

县城区污水处理厂建设项目最初由县环保局负责实施，项目可研和初设分别于20xx年11月和20xx年3月经省发改委批复同意，由于原批工程建设厂址现状过洪断面仅为米，无法满足新的防洪规划要求（嘉陵江过洪断面为110米），加之用地面积偏小（仅为14亩），征地拆迁难度大（拆迁对象为14户住户、1个修理厂和1个加工厂）。经请示省发改委批复同意，将原建厂址夹门子村鲁光坪变更为夹门子村夹门子沟出口右岸阶地。

>二、工作开展情况

1、在多次邀请县上领导、原设计单位技术专家会同国土局、住建局、环保局、发改局和城关镇等有关部门负责人重新对比选厂址进行现场考查和比较分析的基础上，专门委托广州市浩蓝环保工程有限公司、市水文局和县水利水电勘测设计大队分别提交了厂址比选论证方案，并于20xx年6月15日，在政府专题会上研究确定夹门子沟口右岸为建厂厂址。

2、在县委县政府的高度重视和国土局、城关镇及夹门子村两委的大力配合下，于20xx年7月中旬完成了厂区4户住户的拆迁安置工作和征地预审工作，同时购买了厂址所在地鸿兴页岩砖厂，拆除了全部厂房，进行了场地平整，为正式开工建设创造了基本条件，20xx年7月26日正式举行了开工奠基仪式。

3、及时邀请广州市浩蓝环保工程有限公司、市水利水电勘测设计院、市水文局、市环境工程规划设计院、县水利水电勘测设计大队和县田园测绘中心等设计单位的技术专家对夹门子厂址进行了现场踏勘，分头开展勘测设计工作。6月下旬完成了地形图测量和洪水位复核，并提交由广州市浩蓝环保工程有限公司进行变更设计；委托市水文局编制的防洪评价报告，9月23日通过专家评审，11月10日通过市水利局批复；委托市环境工程规划设计院编制的环境影响评价报告，9月2日通过专家评审，11月16日通过市环境保护局批复；委托市水利水电勘测设计院进行的地质勘探7月中旬开工，11月上旬完工并提交广州市浩蓝环保工程有限公司进行施工图设计；委托广州市浩蓝环保工程有限公司开展的项目可研于10月31日通过专家评审，11月1日通过省发改委批复，12月16日初步设计通过省发改委组织的专家评审；7月25日厂区防洪河堤工程完成招投标并开工建设，11月上旬建成；8月中旬完成供电工程并为防洪河堤工程建设和地质勘探提供正常用电；9月14日厂区供水工程完成招标并开工建设，12月30日供水工程建成。

>三、存在问题和今后打算

自我局接手实施县城市污水处理厂建设项目以来，在短短半年时间里，我们从成立机构、选址论证、勘查测量、设计报批、信息报送、争取资金到附属工程建设等方面做了大量工作，总体进展比较顺利。但由于污水处理工程所涉及各方面的环节程序多，大部分工作都是从头开始，虽经全力工作，建设工期仍然延迟，后期完成目标任务非常艰巨。

**污水工段工作总结14**

20xx年是伊春市中心城污水处理厂投入生产运行的第4年，在今年7—8月份，我司维修部对全厂设备进行了大规模的检修和更换，在正常的检修过程中出现了一些突发事件，造成氨氮超标，经过后期一系列的整改，目前我厂运行正常、出水达到合同约定的标准。从今年整体情况来看，无论是从工艺控制还是人员管理或是设备运行，都在运营的过程中取得了一些进步和成长，在市、区领导的关心与公司领导的支持下，伊春市中心城污水处理厂全年生产运行基本稳定，无重大安全生产事故发生。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

我厂1—12月份处理厂累计处理生活污水预计达到1320万吨，日均处理量约为万吨，日处理量为万吨，平均进水COD184mg/L，出水，累计削减COD为1852吨；平均进水氨氮，出水氨氮，累计削减氨氮为187吨；1—12月份产生剩余污泥2860吨，共耗用PAM絮凝剂1吨，污泥含水率平均低于80%，其中2860吨剩余污泥已全部运送至伊春区生活垃圾填埋场进行无害化处理；1—12月份处理厂共用电总量为228万度，月均耗电量约为19万度；日均耗电量6246度，平均吨水耗电量为吨。

我厂于20xx年7月末至8月末对反应池内曝气设备进行检修，在检修结束恢复使用后，反应池内活性污泥出现不同程度的流失及减少，造成生化处理效率下降，出水氨氮超标。通过采取一系列恢复措施后，目前我厂运行稳定，出水水质各项指标平均值检测情况如下：CODcr36mg/L（标准值≤60mg/L），（标准值≤20mg/L），SS8mg/L（标准值≤20mg/L），总磷（标准值≤），氨氮（标准值≤15mg/L），符合《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918—20\_）国家一级B标准的规定。

2、设备运行

自20xx年10月份运行以来，我厂已经运行5年多，为保障处理厂设备的安全、高效、正常持续运行，今年对设备进行了全方位检修、更换，除了按照设备说明做好零部件上油润滑保养工作，延长设备使用寿命外，目前已经完成的主要工作为：3台曝气风机的润滑油及皮带更换；3台提升泵润滑油的更换及止回阀的检修；4台推理器更换润滑油；压泥机系统更换润滑油及高压清洗系统；8台水阀及气阀的检修；16台回流泵及污泥泵检修；3#曝气风机更换扇叶；3#滗水器更换液压螺杆；紫外消毒设备更换灯管、套管及镇流器；对生化池曝气盘进行全面检修、更换；对生化池在线监测设备（污泥浓度计、溶解氧仪、液位计）进行全面的检修、更换，；完成对污水厂各池体旁防护栏杆刷漆、防腐工作；完善了中控系统等。，我厂根据实际运行中出现的问题，逐渐完善设备设施操作规程，并对全部职工进行了培训，保障污水处理厂设施、设备正常运转。

3、化验分析

污水处理厂化验室通过对进、出水水质开展各项检测工作，指导配合运营工作。根据化验室监测结果表明：今年1—8月份我厂运行稳定，出水基本达标，9月、10月出水氨氮出现部分时段超标现象，化验室在日常水质常规检测基础上加大了对各池出水氨氮的检测频率，为工艺调整提供依据。从今年10月底开始，出水逐渐恢复到达标，目前各池运行正常，各项污染物指标均达标排放。另外化验室每月配合伊春市环保局监测站对污水厂水质进行取件监测；配合在线监测设备运营维护商对在线监测设备做比对试验、保证设备准确度；此外在做好处理厂日常检测分析工作的同时，化验室还承担着相关数据的上报工作。

4、其它

今年我厂接待外来参观及各级领导部门检查达10多次，每次都争取以的状态迎接检查和参观任务，对各级领导提出的问题我们积极进行整改，好的意见积极采纳。今年年12月2日，市政府白市长、区政府陆区长、园区张主任、市环保局郑局长、区环保局高局长等带领专家组莅临我厂，在听取了污水处理厂工作汇报的基础上，对我厂的实际运行情况进行了现场检查，对我厂的整改情况及运行情况都给予了充分的肯定，专家组也为我厂的运行提出了宝贵的意见。

>二、人员管理情况

1、人员培训情况

目前污水处理厂在岗人员18名，其中管理人员3名、运行值班人员8名、化验2名、财务1名、电气维修2名、采购1名、厨师1名。今年结合处理厂实际运行，通过辅导+考试的形式，组织全厂人员培训6次，考核1次。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运行的工艺流程和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个工艺参数；另一方面也提高了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。

2、管制制度

制度化、规范化的管理是污水处理厂发展的主要方向，今年我厂制定并完善了一系列的规章制度，包括各岗位的岗位责任制、安全生产管理制度、交接班制度、失职追究制度、卫生管理制度、早会制度、化验室管理制度、食堂管理制度、值班记录填写制度及运行报表管理制度，另外还根据实际运行情况，完善了设备操作规程、各类报表及生产资料。通过上述一系列规章制度及规范规程的实施，我厂的管理工作更上一步，为今后的正常运行打下了坚实基础。

>三、二期工程建设情况

1、二期工程进展情况

由于伊春市城市发展需要，目前我厂已经上马的二期工程项目预计投资6500万元，主要建设两座CASS池、一座格栅间及配套设备、管道及电气安装工程。二期项目于20xx年6月1日正式开工建设，至今已累计投资3800万元，目前二期两座CASS生化反应池土建施工完成，细格栅间主体工程已完成，剩余格栅间的装饰装修部份预计将于明年5月20日前完成，其余二期配套的土建部份将于5月30日前全部完成并进行设备安装，约8月底完成全部工作，争取9月开始进水、调试、运营。

2、目前二期工程的工作重点

目前已经进入冬季，由于伊春市地理气候因素，不宜继续施工，当前的工作重点是二期土建工程的越冬防护工作，为明年的工作打下良好基础，我们准备实施的措施是：

1）外墙采用砂石土等不膨胀材料进行回填2米。

2）内池壁粘贴高保温板，池内注水3m深；24小时专人巡查、破，削减池内冰水对池壁的内压力。

3）裸露在外的梁、柱四周采用保温板或保温棉覆盖防护。

4）池体及池壁周围装置防护栏杆及警戒标识，加强日常管理和维护。

5）随时跟踪天气变化，根据具体情况，采取相应的防范措施，严格按照我公司项目部越冬方案实施执行，限度地平安顺利的渡过这个冬季。

>四、20xx年工作思路

20xx年对于伊春市中心城污水处理厂是非比寻常的一年，明年二期工程将会进入正式运行，届时整个污水处理厂的日处理量能力将达到10万吨，更多的压力代表更多的动力，经过今年全厂设备的检修，我们相信新的一年，在市、区各级领导的关心和公司领导的支持下，我们全体员工必将一如既往，全力以赴，尽努力完成新年度各项任务及的工作目标，保证污水处理厂稳定运行，设备正常运转，出水达标排放，为污水处理事业交上一份满意的答卷。

**污水工段工作总结15**

20XX年，污水处理厂在公司各级领导的关心和指导下，在公司各部室和运行单位的指导配合及全体员工的辛勤努力下，按照公司发展规划，顺利完成了20XX年的工作任务。现将污水厂20XX年主要工作情况汇报如下：

20XX年安全生产目标完成情况

20XX年，未发生重特大事故，未发生人身伤亡事故。无责任区域内消防安全事故。未发生重大交通事故。设备、设施、财产、物资安全，无经济损失发生。

主要工作完成情况及成效：

>一、完成了运行规程编制的工作

污水厂20XX年11月试运行，由于没有系统的运行规程作为技术支持。为此，污水厂在20XX年，根据运行需要，完成了运行规程初稿的编制工作，并于今年上半年，在初稿的基础上，按照公司的要求，进行了多次改版，最终完成了运行规程的编制工作，已通过公司审核下发。

>二、推动主体责任年活动的开展

1、分解污水厂安全生产目标，明确安全职责

按照公司规定对污水厂安全生产目标进行了分解，逐级签订了责任书，明确每个了员工在污水厂年度安全生产工作中应承担的责任。同时，依据安全生产责任制规定，污水厂按照“一岗双责”要求对污水厂各岗位安全生产责任进行了分解，规定了各岗位的安全生产职责内容，和考核标准，明确并各岗位人员安全责任。确保安全生产目标明确，责任清晰。使安全工作步入“常态化、标准化”机制。

2、完成了污水厂危险源辨识及防控措施和现场应急处置方案的修订工作

20XX年，根据公司工作安排，污水厂完成了现场危险源辨识及防控措施和现场应急处置方案的编制工作。20XX年4月按照公司要求及现场环境的变化，污水厂再次组织员工进行了危险源辨识及防控措施的讨论，并在讨论的基础上，完成了污水厂危险源辨识及防控措施修订工作。11月，根据公司要求，污水厂完成了现场应急处置方案修订工作。

3、完成了污水厂隐患排查清单的编制工作

污水厂按照主体责任年工作要求，根据公司生产经营性质和工艺设备、危险程度等实际，深入辨识污水厂危险有害因素，在公司领导的指导下，制定了厂级级、班组级的安全隐患排查清单，明确排查内容、排查周期、责任部门和责任人员等内容。实现了隐患排查项目清单化。并结合隐患排查清单中的内容，对员工的年度目标责任进行了细化，明确了员工的岗位职责和安全职责，使清单中的每一项工作都有明确的人员负责，做到了责任落实到个人。

4、制定了设备、设施巡检标准

污水厂根据设备、设施的完好标准，制定了污水厂制定设备、设施巡检标准，明确各设备季度、月度、日常巡检项目及完好标准。各员工依据巡检标准进行设备巡检。使员工在安全检查时，做到会查、会报、会改隐患，以及“何时查、查什么”。

5、隐患排查、治理工作和设备维护工作

根据公司隐患排查治理制度的规定和污水厂工作需要，建立了隐患排查治理计划和责任制，形成全员、全过程排查安全隐患，每月组织员工进行隐患排查，并结合安全管理重点、季节特点、节假日等由污水厂负责人带队全体员工参加，进行安全隐患排查。对排查出的隐患，明确了治理责任人和期限，及时进行了处理。做到了隐患查治常态化。

在设备维护方面，污水厂按照制定的年度检修、维护计划完成了检修、维护任务。在春检工作结束后，根据每台设备的特性，制定了设备维护验收标准，将设备在维护过程中需要检查的项目、完好的标准以及维护需要达到的标准、备品备件使用情况等内容制作成电子表格。员工在今后的维护工作中，只需按照表格内容进行工作就能够完成各设备的维护和验收工作，既减少了工作量，为今后的检修维工作提供依据。

>三、污水处理系统运行工作

五月份，污水厂根据公司和环保局要求，将污水处理系统投运。为保证早日实现出水水质达标，污水厂进行了多种方案的尝试，但效果不明显。8月根据公司安排，对1、2滤池进行改造。目前，改造工作已结束，正在进行运行调试和生物膜培养阶段。同时污水厂于6月22日完成和第三方运营单位的对接工作，并按照环保局要求完成了在线监测站房的施工工作，实现了在线监测数据的上传。10月，在没有设备厂家进行指导的情况下，在污水处理厂全体运行员工的努力下，历经多次试验和总结，完成了污泥脱水机的调试和出泥工作。已能正常出泥。

>四、加强员工技能培训，不断提高员工专业素质

污水厂按照公司《安全教育培训制度》规定开展安全生产教育培训工作。主要包括安全规程、管理制度、责任制、危险源辨识、新员工(转岗)安全教育、应急预案培训等方面的内容，

并组织员工观看事故案例视频，进行对照性的学习和讨论，并按照“制度规程、作业环境、人员教育”三个方面进行对照梳理、举一反三。同时做好培训效果评估和不断改进工作，不断提高员工的安全意识和业务技。

>五、厂区绿化、美化工作

污水厂为做好厂区内的绿化、美化工作，在4月份制定了厂区美化提升计划，在进厂道路两侧、反冲洗水池西侧、滤池两侧、车间四周补植了马兰、金叶榆、石竹和枣树。并根据不同时期绿化养护的需要组织人员进行相关工作，有效地保证了绿化工作的顺利进行，经过员工共同努力污水厂环境有了较大的改变。

>六、在党建工作方面，污水厂紧跟公司党委的步伐，加强污水厂党建工作。

除了积极参加党支部的各项活动外，还在污水厂制作了党建工作展板，并动员员工积极向党组织靠拢，目前污水厂员工均已向党组织递交了入党申请书。

存在的不足：

一、档案资料方面：存在安全会议记录、培训学习资料、隐患整改资料等资料记录不完善的情况，部分资料没有形成闭环管理。

二、员工培训方面：第一，技能培训缺乏针对性，不能起到有效提高员工技能的作用。第二，对公司下发的文件、制度培训不到位，致使员工对公司下发的文件、制度等在执行过程中需要明确的记录、流程等要求不理解，造成了各种记录、资料的不完善。

三、员工的执行意识不够，存在惰性思想。部分员工虽然明确文件、制度的执行要求，但由于惰性思想的存在，在执行过程中存在投机取巧学习，主动降低执行标准。导致没有按照公司要求完成相关工作。

**污水工段工作总结16**

污水处理站事故和预防应急预案

目的：

对污水处理站可能发生的异常情况，积极采取相应的措施，保证公司内产生的废水在任何情况下都能经处理后达标排放，不会对周围的水体环境造成污染。

>一、职责：

公司成立应急领导小组，负责解决污水处理站发生的各种事故。

>1、应急领导小组及电话：

组长：张天放

副组长：李维一

组员：田优 古天

>2、设备维修应急组：xxx

组长：xxx

组员：张思 伍凯 罗伟明

>3、污水处理应急组：李航

组长：李航 组员：杨明涛

>二、污水处理站事故的预防措施：

>1、

>2、污水处理站的主要设备均必须配备备用设备。

污水处理站配制有贮存污水的调节池，调节池的容积能贮存公司正常生产时4小时所排废水的总量，容积达2500立方米。

>3、对员工进行培训，使其能正确使用净水剂等化学药品，并能进行正确的防护。

呼吸系统防护：可能接触其蒸气或烟雾时，必须佩带防毒面具或供气式头盔。

防护服：戴橡皮手套。

>4、保持操作环境清洁卫生，每天及时将砂渣和污泥清运出厂，操作人员在工作之后应注意个人卫生，勤用肥皂洗手。

>5、公司安装有COD自动在线监控设施，保证处理后的污水达标后才能排放。

>三、污水处理站事故的应急措施：

>1、发现事故后当班人员应立即向领导小组组长汇报，并随时保持联系。排查事故主要原因。

>2、设备发生故障后，应立即使用备用设备，没有备用设备的，生产应组织设备维修人员，根据污水处理站设备的实际运行情况，即使做好设备维修及更新配件工作。确保损坏的污水处理设备能在2小时内修复，并恢复正常运行，同时损坏期间的污水进入循环水池或者备用水池，不得对外排放。

>3、当污水处理站因电力突然中断、设备管件更换或其他原因，造成污水处理站暂时不能正常运行时，把格栅池、调节池、酸化池作为储存池；当储存量达到90﹪时，通知生产部门停止生产；紧急情况切断进水水源、关闭调节池出口等。

>4、由于暴雨造成水量过大的异常情况时首先将废水放入生产车间的循环水池，当水量过大时，应放入备用池，时候应加班或者延长时间即使处理达标排放。

>5、当出水口污水中的污染物(CODcr)浓度超过国家污水综合排放标准时，污水处理站操作人员，应将污水处理站出水口的污水再次放入生产车间的循环水池，进行二次处理。直至污水处理站出水口污水中的污染物（CODcr）浓度达到国家污水综合排放标准时，才可以对外排放。

**污水工段工作总结17**

\_\_年，在区政府的高度重视和总公司的正确领导下，公司坚持以十八大，十八届三中、四中全会精神和习^v^重要相关讲话为指导，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：

l(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》(GB18918—20\_\_)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。

今年是公司深化流程规范化管理的第一年，公司通过指纹考勤机规范了日常考勤流程;通过《设备故障消缺单》规范了设备维修流程;通过《物资申购单》规范了物资采购流程，通过《进、出库单》规范了物资领用流程。同时，参照总公司的《考勤管理制度》，重新细化了公司的考勤管理制度，明确了迟到，早退处罚措施。

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。

**污水工段工作总结18**

我是负责xx的xx，很高兴也很荣幸在这辞旧迎新之际，能够代表污水处理厂的职工朋友们汇报本年的工作情况。

我是污水处理厂的一名老职工，多年的工作实践让我有机会目睹我厂的成长与进步，而回首这一年的工作，我感慨颇多。在工厂领导的正确指导和悉心关怀下，我厂沿着科学发展的路线不断前进，逐渐走向成熟，为渤海新区的环保事业做出了杰出的贡献。而我个人，也随着厂子的进步得到完善和提升，理论水平和技术管理能力有了大幅的跨越。接下来，我从以下几个方面进行工作总结，并诚挚地希望各位领导和同事们给予指导。

一、在工作态度方面，我思想端正，求真务实，能以积极上进的态度对待工作，一丝不苟，敬业奉献。我深知，我的工作是光荣的、伟大的、高尚的，在这个大力提倡科学发展、和谐社会的时代，低碳、绿色、清洁、环保是永恒的主题。我国国民经济与建设的十二五规划纲要建议中也提出，要坚持把建设资源节约型、环境友好型社会作为加快转变经济发展方式的重要着力点。所以，我怀着朴实的态度，勤勤恳恳工作，时刻走在前列，在思想上视工作高于一切。

二、在工作业绩方面，我积极创先争优，严格把关，不断优化管理方法和思路。今年\*月我厂进行设备更新，我在最短的时间内熟悉新设备和新的操作程序，使新设备在最大程度上发挥了作用，提高了

工作效率，并保证了工作中各项流程的安全和顺畅，创造了零失误率，圆满完成年终指标！当然，这与同事们的密切配合是息息相关的，全厂职工们的团结和融洽也是我工作中的重要动力。

三、我想借此机会剖析一下自身存在的不足和具有的优势，以明确在未来工作中努力的方向。我是一名普通职工，在与年轻职工的共事和交流过程中，我感受到年轻人所具有的蓬勃的生机与活力，他们较高的科学文化素质和熟练学习和应用新技术的能力让我认识到自己存在的差距，在新的一年里，我也要不断加强学习，与时俱进，创新思想。同时保持自身经验丰富、沉稳持重、任劳任怨的优点，改进方法，提高效率，保证污水净化过程的安全、高效。

回首过去，几多风雨；展望未来，信心满怀。相信在工厂领导的带领下，在同事们的支持下，我会继续努力，争取创造更好的成绩，期望大家给予监督和指导！也相信我们的污水处理厂实现新的辉煌！最后，衷心地祝愿各位领导和同事们在新的一年里工作顺利！万事如意！身体健康！合家幸福！

以上是我的工作总结，谢谢大家！

**污水工段工作总结19**

从20xx年走上生产技术部经理副经理这个岗位，一转眼已过去了三个年头，这段时间在季桥厂工作得到各位领导和同事的大力支持。尽管有了一定的进步和成绩，但是很多方面仍然存在一些不足，比如工作中很是缺乏创造性的思维方法，个别工作做的不够完善，现场管理方面的工作经验很是欠缺。在今后的工作中，我将继续坚持自己认真、负责的工作态度，不断完善，细化自己工作的同时，努力提高自己的工作能力。

下面我将这阶段的工作做一个简单的梳理：<

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