

管护站半年工作总结 污水员工工作总结 (优秀5篇)

总结不仅仅是总结成绩，更重要的是为了研究经验，发现做好工作的规律，也可以找出工作失误的教训。这些经验教训是非常宝贵的，对工作有很好的借鉴与指导作用，在今后工作中可以改进提高，趋利避害，避免失误。总结怎么写才能发挥它最大的作用呢？下面是我给大家整理的总结范文，欢迎大家阅读分享借鉴，希望对大家能够有所帮助。

管护站半年工作总结 污水员工工作总结篇一

提高自身素质的基础是学习，提升工作能力的源泉还是学习。在去年的一年中，由于工作经验的欠缺，我在实践中暴露出了一些问题，有了这些欠缺的经验，现在的我工作起来明显会感觉比以往更加的顺手，其实所谓事倍功半，就是每天都要尽可能地累积进步，哪怕只是几处“微不足道”的细节，天长日久下来也是一笔可以极大助力工作的财富。

继续发扬干一行，爱一行的工作作风，以高度的责任感、使命感和工作热情，积极负责地开展工作。努力熟悉各项工作。在不断提高自身素质的同时提高员工的整体技能，便于更好的完成各项生产任务。我始终坚持以认真、负责、一丝不苟为工作宗旨，认真完成好上级交给的各项工作，做到不辜负领导信任，不愧对同事的支持尊重。

俗话说“火车跑的快，全靠车头带”。在生产时，经常在车间、现场进行检查，发现问题及时处理，提高工作效率。设备出现故障时，我并极时抢修外理，放假前，我带领全班人员认真做好领导交给的各项工作，无论是清理现场卫生还是在机器保养，我都身先士卒，积极参加，与员工同甘共苦。

班组长的工作直接影响车间的工作质量。因此，车间不定期

召开班组长会议，将发现的问题及情况作详细的分析和讨论，使员工熟练地掌握正确的生产操作技能，另一方面，又针对发生事故或发生异常情况时，所应采取的紧急处理措施进行指导，努力提高班组长的安全技术水平和对事故发生的应变处理能力。要求班组长不断加强学习，提高自身素质，要求班组长不但能做好车间的生产工作，还能熟练使用车间机器设备，并掌握设备原理，掌握一定的修理技能，真正发挥车间模范带头作用。

1、树立安全生产责任意识。把安全放在心里，把过去嘴上讲安全变成了现在心中想安全。形成安全工作天天讲，人人抓的良好局面。

2、切实做好班中巡回检查工作，对生产设备的运转情况，对生产设备各系统进行巡回检查，以便及时发现异常情况，采取措施消除隐患，排除故障，防止事故的发生。

3、严格执行交接班制度，要求交接班人员必须面对面将生产、安全等情况交接清楚，做到不清楚就不交班，防止因交接班不清楚而危机生产安全。

4、严格穿戴公司的劳动保护用品，保护自身的安全健康。通过我们的努力，生产车间20xx年无安全生产事故的发生，确保了安全生产。

感谢领导的支持和同志们的帮助，在此对车间领导和班员表示衷心的感谢！以上是我对一年来思想、工作情况的总结，不全面和不准确的地方，请领导和同志们批评、指正。在以后的工作中，我将做好个人工作计划，制定目标，使自己的工作做到更好，不负同事们的期望，不辜负领导的信任。

管护站半年工作总结 污水员工工作总结篇二

环境污染治理设施运营资质证书分为甲级和乙级两个级别，

持有甲级资质证书的单位，可在全国范围内从事该专业类别任何规模的生活污水处理设施的运营业务；持有乙级资质证书的单位，可在全国范围内从事单个项目处理水量30000吨/日以下的生活污水处理设施运营业务。甲、乙级资质证书各分为正式证书和临时证书两种，甲级资质证书和乙级资质证书有效期为3年，临时甲级资质证书和临时乙级资质证书有效期为1年。

1、具有独立企业法人资格或者企业化管理事业单位法人资格，且注册资金符合要求。

2、具有维护设施正常运转的专业技术人员；

（1）申请甲级资质的单位应具备不少于10名具有专业技术职称的技术人员，其中高级职称不少于5名；申请乙级资质的单位应具备不少于6名具有专业技术职称的技术人员，其中高级职称不少于3名。

说明：申请甲级运营资质的5名高级职称专业技术人员中，应至少有3名全职人员，申请乙级运营资质的3名高级职称专业技术人员中，至少应有1名全职人员。甲乙级上述条件中均可以有2名兼职人员（该2名中也可以由中级职称连续从事环保领域工作5年以上的全职人员视同高级）。上述人员全部应提交合同聘用文本及聘期、合同期间社保证明等。

（2）申请每一专业类别应有本专业领域至少3名以上专业技术人员。

说明：本专业领域大学本科以上毕业生从事本领域工作3年以上可视为专业技术人员。上述两项要求不累加计算，第（1）项条件中的人员也可作为上述第（2）项专业类别中的技术人员条件。

（3）申请甲级资质证书的单位至少应有3名运营现场管理人

员和10名操作人员取得污染治理设施运营岗位培训证书，申请乙级资质证书的单位至少应有2名运营现场管理人员和6名操作人员取得污染治理设施运营岗位培训证书。

说明：所有从事设施运营现场管理人员和操作人员均应取得污染治理设施运营岗位培训证书。申请资质证书时应满足上述人员条件数。

3、连续一年以上从事环境污染治理设施运营管理，达到本标准资质类别条件之一，且负责、承担运营管理的污染处理设施所排放的污染物应连续、稳定达到国家或地方的排放标准，没有违反国家法律、法规的行为记录并没有发生重大运营责任事故。

4、从事环境污染治理设施运营服务不足一年，尚未达到相应类别业绩条件的，但符合除业绩条件外其它申请条件的单位，可申请环境污染治理设施运营甲级或乙级临时资质证书。

1、甲级资质证书条件

。注册资金300万元以上；

。具有设施完备的固定化验室（实验室），至少配备能满足监测需要的pH、SS、COD_{Cr}、BOD₅、NH₃-N、总N、总P、粪大肠杆菌等监测化验设备。具有自动监测系统的管理能力。

2、乙级资质证书条件

。注册资金100万元以上；

。具有固定化验室（实验室），至少配备能满足监测需要的pH、SS、COD_{Cr}、BOD₅、NH₃-N、总N、总P、粪大肠杆菌等监测化验设备。

- 1、聘请2名高级职称专业技术人员作为兼职。
- 2、聘请或培养1名初级或中级职称专业技术人员作为全职。
- 3、要达到“2名运营现场管理人员和6名操作人员取得污染治理设施运营岗位培训证书”的要求。（此岗位培训证书必须是环保部门颁发的，我公司目前尚无人员参加过环保部门组织的培训）

管护站半年工作总结 污水员工工作总结篇三

一、活性污泥培养取得圆满成功

我厂采用的是组合式氧化沟工艺，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20__年12月16日起我厂着手开始进行活性污泥培养工作。在近两个多月的培养时间内，我们的技术人员克服经验不足、资金紧张等困难，在曝气机、推流器设备不正常的情况下，制定了一套详细的、可行的方案。确保了菌种部分成活。2月份，鼓风机出现了故障，导致氧化沟溶解氧严重不足，在设备厂商的配合下，临时增加了一台鼓风机，紧接着，我们又开始进行第二轮的培菌工作、菌种繁殖呈上升态势，活性污泥浓度达到正常值，有效的保证了出水达标。

二、上半年任务完成情况

根据污水进水能力及污水厂调试要求，我厂各月完成任务指标如下：

均符合《城镇污水处理厂污染物排放标准》(gb18918—20__)国家一级a标的规定。

上半年codcr减排量为：172.69吨

氨氮减排量为：19.27 吨

三、污水处理征收标准顺利调增

自20__年1月1日起全市开征污水处理费，征收标准为0.3元/吨。但经物价部门测算，我厂单位运营成本高达1.108元/吨，正常生产难以为继。为保证我厂正常生产的顺利进行，在县委、县政府的大力支持下，城区污水处理征收标准调整听证会于6月29日顺利召开，几经努力，污水处理费征收标准调顺利调增至1.108元/吨。

四、厂区及污水管网工作

1、完成厂内棚架设计及厂房改造的前期工作，下一步即将实施。

2、完成一期氧化沟另5000吨处理设备资料的准备工作。

3、落实化验室实施方案的改造、设计。进入财评阶段，下一步即将实施。

4、基本完成城区雨污分流排查工作，作出详细规划，并拿出了具体的实施方案，即将实施。

五、加强工作人员的培训工作

五月底面向社会招进一批污水处理厂工作人员，并对招聘人员进行了为期十天的专业培训。新进人员在培训后都能胜任各自的工作岗位。

六、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，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。

活性污泥培养和驯化是我厂上半年的一项重要工作。但自上年12月16日活性污泥运至我厂开始，经过十几天的培养和驯化，虽然曝气机等大功率的设备全天开机工作，但并未达到预期的理想效果。针对这一情况，我厂技术人员在参考厂家意见、结合前期经验后决定大胆启用以保证菌种存活为主要目的的生产工艺来降低生产成本。此措施分两步实施：第一步是间歇式进水、间歇式曝气；第二步是实现连续进水，连续出水。通过该方案的实施，加之天气转暖有利于菌种生长，活性污泥菌种繁殖呈上升态势，活性污泥浓度达到正常值，而且生产电也有所下降。4月份电费32500元，5月份19974元。

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。

安全生产是工作的生命线。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，顺利实现了零事故安全生产。

八、存在的问题和下半年的工作计划

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。

污水处理厂设备上还存在的问题：1、所有的液位计显示均不准确；2、1#泵站的格栅机与2#水泵故障；3、2#泵站污渣输送机与3#水泵故障；4、1#鼓风机故障；5、细格栅SS仪表故障，2#鼓风机三角带破损；6、加药间2#药液池漏水；7、脱泥间无法正常运行(两个搅拌机故障)；8、氧化沟6#推流器故障，氧化沟上面地砖多处开裂；9、办公楼部分照明灯不亮、超过

半数路灯不亮。

下半年我们的主要工作目标是：确保安全生产，努力完成上级下达的污水处理量指标。并实施厂区内的各项改造完善工作，在完成生产任务的同时狠抓内部管理，实现四个“确保”：确保安全生产、确保设备正常运行、确保生产消耗控制到最低、确保出厂水质达标排放。同时，我厂还将继续加强对从业人员的专业技术培训，提高从业人员的操作技能。

管护站半年工作总结 污水员工工作总结篇四

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/□ss平均值为/□氨氮平均值为/□磷平均值为/□ph平均值为□bod5平均值为/□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、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、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；为积极探索解决池堵塞现象，新增45kw水泵对加压进水，对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；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xx公司运管科就7#泵站、泵站cod超标现象，

对城西垃圾站、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。在与污水厂的7#、泵站水样平行检测分析中，误差控制在5%以内。今年随着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导的共同智慧。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十余次，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。

目前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

在第一条线，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。

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、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、池、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。

xx年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。

管护站半年工作总结 污水员工工作总结篇五

一、活性污泥培养取得圆满成功

我厂采用的是组合式氧化沟工艺,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20xx年12月16日起我厂着手开始进行活性污泥培养工作。在近两个多月的培养时间内,我们的技术人员克服经验不足、资金紧张等困难,在曝气机、推流器设备不正常的情况下,制定了一套详细的、可行的方案。确保了菌种部分成活。2月份,鼓风机出现了故障,导致氧化沟溶解氧严重不足,在设备厂商的配合下,临时增加了一台鼓风机,紧接着,我们又开始进行第二轮的培菌工作、菌种繁殖呈上升态势,活性污泥浓度达到正常值,有效的保证了出水达标。

二、上半年任务完成情况

根据污水进水能力及污水厂调试要求,我厂各月完成任务指标如下:

均符合《城镇污水处理厂污染物排放标准》(gb18918—20xx)国家一级a标的规定。

上半年codcr减排量为: 172.69吨

氨氮减排量为：19.27 吨

三、污水处理征收标准顺利调增

自20xx年1月1日起全市开征污水处理费，征收标准为0.3元/吨。但经物价部门测算，我厂单位运营成本高达1.108元/吨，正常生产难以为续。为保证我厂正常生产的顺利进行，在县委、县政府的大力支持下，城区污水处理征收标准调整听证会于6月29日顺利召开，几经努力，污水处理费征收标准调顺利调增至1.108元/吨。

四、厂区及污水管网工作

- 1、完成厂内棚架设计及厂房改造的前期工作，下一步即将实施。
- 2、完成一期氧化沟另5000吨处理设备资料的准备工作。
- 3、落实化验室实施方案的改造、设计。进入财评阶段，下一步即将实施。
- 4、基本完成城区雨污分流排查工作，作出详细规划，并拿出了具体的实施方案，即将实施。

五、加强工作人员的培训工作

五月底面向社会招进一批污水处理厂工作人员，并对招聘人员进行了为期十天的专业培训。新进人员在培训后都能胜任各自的工作岗位。

六、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，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。

活性污泥培养和驯化是我厂上半年的一项重要工作。但自上年12月16日活性污泥运至我厂开始，经过十几天的培养和驯化，虽然曝气机等大功率的设备全天开机工作，但并未达到预期的理想效果。针对这一情况，我厂技术人员在参考厂家意见、结合前期经验后决定大胆启用以保证菌种存活为主要目的的生产工艺来降低生产成本。此措施分两步实施：第一步是间歇式进水、间歇式曝气；第二步是实现连续进水，连续出水。通过该方案的实施，加之天气转暖有利于菌种生长，活性污泥菌种繁殖呈上升态势，活性污泥浓度达到正常值，而且生产电也有所下降。4月份电费32500元，5月份19974元。

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。

安全生产是工作的生命线。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，顺利实现了零事故安全生产。

八、存在的问题和下半年的工作计划

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。

污水处理厂设备上还存在的问题：1、所有的液位计显示均不准确；2、1#泵站的格栅机与2#水泵故障；3、2#泵站污渣输送机与3#水泵故障；4、1#鼓风机故障；5、细格栅SS仪表故障，2#鼓风机三角带破损；6、加药间2#药液池漏水；7、脱泥

间无法正常运行(两个搅拌机故障);8、氧化沟6#推流器故障,氧化沟上面地砖多处开裂;9、办公楼部分照明灯不亮、超过半数路灯不亮。

下半年我们的主要工作目标是:确保安全生产,努力完成上级下达的污水处理量指标。并实施厂区内的各项改造完善工作,在完成生产任务的同时狠抓内部管理,实现四个“确保”:确保安全生产、确保设备正常运行、确保生产消耗控制到最低、确保出厂水质达标排放。同时,我厂还将继续加强对从业人员的专业技术培训,提高从业人员的操作技能。