# 最新污水处理厂全年工作总结(5篇)

来源：网络 作者：岁月静好 更新时间：2024-06-09

*污水处理厂全年工作总结一一、加强学习，提高业务能力污水厂开工一年半以来，操作人员已基本掌握污水处理的各种操作技术和处理经验。设备、设施运转也相对稳定，运转正常.出水达到污水外排的指标要求。日常工作就是努力维持污水处理的正常运转。20\_\_年，...*

**污水处理厂全年工作总结一**

一、加强学习，提高业务能力

污水厂开工一年半以来，操作人员已基本掌握污水处理的各种操作技术和处理经验。设备、设施运转也相对稳定，运转正常.出水达到污水外排的指标要求。日常工作就是努力维持污水处理的正常运转。

20\_\_年，为了提高职工自身的操作技术,厂部组织全厂员工去厦门水务集团学习，通过努力学习，大家都能更好的掌握了技术，保证了工作的正常运行和安全生产。在日常工作的同时，厂长定期下发了一些相关污水处理的操作方面和问题处理方面的知识，使得职工在工作的同时慢慢掌握一些能应急的实用性技术，保证了生产的长周期正常运行。

二、抓好生产管理，确保年度目标责任制的完成

我厂作为福鼎市重要的减排企业，因此，我厂工作的形势严峻。为打好攻坚战，本厂所有员工对工作高度重视，厂领导多次主持召开专题会议，部署了阶段性的工作任务和计划安排，给各科室下达了工作任务。在大家的通力合作下，我厂顺利通过了考验，圆满地完成了上级下达的任务。从09年4月份到目前为止，本厂的日均污水处理量均保持在2万吨以上，并稳定地正常运行，出水达标率为100%。目前我厂正着手二期工程，以保证我厂能处理更多的污水。

随着企业的不断发展。政府部门和各兄弟单位的领导经常来公司视察和参观学习。生产部由于特殊的工作使命，各级领导常到车间来，这就要求我们车间在环境卫生方面要多付出一份努力。把厂区的卫生工作做到头里去，为了给各行业的来厂人员留下更好的印象，车间职工自己动手，努力把厂区周围的卫生尽力做到最好。所有设备、设施、道路，都做到了定时打扫、清理。周边的杂草和垃圾及时清除，上班时间没完成就加班干拾垃圾，平地面，清杂草，大家都知道是为啥干，为谁干，无从怨言。让每一位来厂视察、参观的人员都不虚此行，满意而归，让自己的汗水浸湿工作服，换来他人的美好视觉。

三、存在的问题

1、学习的针对性、系统性、时效性有待进一步加强。今后还要继续加强理论学习和业务学习，不断提高自身素质，以适应新形势、新要求。

2、发现培养先进、宣传推广典型的力度有待进一步提高。

3、对党员骨干的管理力度还要进一步加强，对后备力量的培养要继续做好。

四、今后努力方向

下一步，我厂紧紧围绕着公司中心工作，进一步改革创新，求真务实，全力提升污水处理能力，着重构建和谐厂区。

1、进一步创新学习方式，注重学习效果，坚持学以致用，及时把学习成果运用到实际工作中去。

2、保持与时俱进的良好精神状态，分析新问题，努力做到问题想在前，决策做在前，措施落实，让每项决策，每项工作都符合本厂的实际，都有利于污水处理能力的提升。

3、采用“产、学、研”相结合的方式，和技术先进的同行多交流学习，学习他们先进的技术，管理经验和管理方法，为我厂的发展创造更加有利的条件。

4、保障我厂的污水处理量和出水的稳定达标排放，坚定环保观念进一步推进我厂的节能减排工作。

总之，一年的工作当中有得也有失，得的部分通过总结更好地发扬下去，失的部分通过总结得出教训和经验以后做到更好。通过大家的共同努力，把公司的外排污水处理的更好，解决公司领导的后顾之忧，做好公司领导的一切工作安排，让企业在今后的工作之中，会做得更好，为“造福人民，报效社会”和创造更加和谐的社会做出我们最大的努力。我们坚信，今后的碧水蓝天会更好。

**污水处理厂全年工作总结二**

\_\_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，十八届三中、四精神和习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20\_\_.6万吨，负荷率达到109%，与20\_\_年相比增加177万吨。

出水主要指标：cod：17.1mg/l(标准值≤60mg/l)，bod：5.3mg/l(标准值≤20mg/l)，ss：5.1mg/l(标准值≤20mg/l)，总磷：0.63mg/

l(标准值≤1.0mg/l)，氨氮：0.3mg/l(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78.5%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。

**污水处理厂全年工作总结三**

时间如流水，不平凡的20\_年即将过去，回想过去的一年内心不禁感慨万千。今年新冠疫情的出现，使我们的工作和生活发生了很大的变化。20\_年疫情就是命令，防控就是责任。在、公司领导的统一领导下，针对新冠疫情做出了一系列有效的防控措施，保证人员健康，企业正常生产运营，全厂员工无一人感染新冠疫情病毒。

在公司领导的指导下，在同事的支持下，较好地完成了20\_年的工作，现将完成工作汇报如下：

一、生产方面

1.20\_年共处理水量2386万吨，日均处理水量65396吨，比设计日处理水量增加9.72%。

2.新冠疫情出现后，在公司领导统一安排下，我们进行封闭管理，运行班组全员进行驻厂运行，人员不外出，同时上班人员每日对生产区域进行消毒，上班期间做好个人防护措施，防止感染新冠疫情。

3.在生产部全体同志共同努力下，全年顺利通过水质采样检测，且全年排放水无超标情况。

4.日常根据生产数据，进行调整工艺，调整药剂投加量，做到节约用药;设备在用电时，在不影响出水水质的情况下，降低能耗，节约成本。

5.每天做好日常工作安排，随时准备政府相关部门进行检查。

二、安全方面

1.做为安全小组成员，自己深刻明白安全生产的重要性。平时工作中，自己以身作则，安全生产的问题放在首位，同时也在监督和提醒同事们安全操作。如果存在安全隐患需要整改的地方，极力配合安全小组成员完成整改。

2.在新冠疫情出现严重时，每日不定时进行定位抽查运行班组人员，防止人员外出。在疫情严重时，对在家隔离不外出的人员进行心理疏导，防止在家隔离出现心理恐慌导致的不安全行为。

3.在疫情严重时，驻厂运行期间，自己以身作则，做好自我防护的同时也要提醒同事进行自我保护。每日监督运行班组人员进行生产区域的消毒，保证运行人员的安全。

4.工作中巡检时，发现存在安全隐患的地方，第一时间向安全小组领导和成员汇报。对于存在隐患的地方说明情况，并汇报整改措施，将隐患扼杀在摇篮中。

4.厂区危险化学品属于管控药品，我厂根据公安局各项规定和要求，规范化存储、使用，将安全隐患和风险降到最低。

5.今年6月份的安全生产月和安全生产演练，新增加了新冠疫情处置方法，使我们更加熟练掌握处置应急事故的方法。

三、党建工作

1.及时完成上级党委下发文件的学习、讨论、宣传。

2.按照共产党支部工作条例及时完成“三会一课”、“主题党日活动”等。

3.3名同志转为入党积极分子，2名同志提交了入党申请书。

4.完善党建系统的信息及人员资料。

四、自身不足之处

1.在日常生产中，生产任务多，有时考虑、协调不够完善。

2.20\_年生产药剂量比20\_年使用较多，平时对药剂使用量管控不够严格，没有及时调整使用量。

3.对生产药剂检查力度不够。

4.党建信息平台录入工作不够及时。

五、20\_年计划如下：

1. 超额完成公司处理水量目标。

2. 根据生产数据及时调整工艺，保证全年水质取样顺利通过，全年水质无超标数据。

3. 根据生产数据，调整药剂使用量，节约能耗，降低生产成本。

4. 提高党建工作质量，完成上级党委下发的任务，按照相关文件开展各项工作。

以上是我20\_年工作总结。20\_年我将“以身作则、不忘初心、砥砺前行”，圆满完成20\_年的工作目标。总结中如有不对的地方，请公司领导及同事批评指正。

**污水处理厂全年工作总结四**

克腾旗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20-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20-年1月1日至20-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1.16万吨，进水cod平均浓度450.4mg/l，出水cod平均浓度65.0mg/l，实现化学需氧量减排1630吨;进水氨氮平均浓度58.2mg/l，出水氨氮平均浓度24.8mg/l，实现氨氮减排151.3吨;出水指标全部达到国家城镇污水排放二级标准。

克腾旗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，建设部门、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、赤峰市环境监察大队、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

克旗自来水公司水质化验室按公司要求对生活饮用水、污水进行化验。共对生活饮用水水源井、清水厂出厂水、管网末梢水检验58次;完成污水自检项目7项(水温、ph、cod、氨氮、ss、溶解氧)，并对污水在线监测系统出现故障后进行人工补测数据。检验结果均符合国家标准。

四、克什克腾旗污水处理厂提标改造及管网扩建工程、中水回用和污泥处理工程进度情况。

克什克腾旗污水处理厂提标改造工程总投资9946.40万元，20-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20-年9月开工建设。

五、20-年工作计划

根据20-年各车间设备运行情况，20-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。

**污水处理厂全年工作总结五**

20\_\_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20\_\_年的工作任务。现将污水厂20\_\_年主要工作情况汇报如下：

20\_\_年安全生产目标完成情况

20\_\_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20\_\_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20\_\_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

20\_\_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。20\_\_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。

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！