最新公司节能创效工作总结(精选5篇)

对某一单位、某一部门工作进行全面性总结，既反映工作的概况，取得的成绩，存在的问题、缺点，也要写经验教训和今后如何改进的意见等。那么我们该如何写一篇较为完美的总结呢？以下是小编为大家收集的总结范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

公司节能创效工作总结篇一

我公司开展节能降耗以来，全心全意依靠员工的智慧和力量，通过主观努力，化解由于能源市场紧张、激烈竞争等各种因素带来的经营风险，在全厂范围内营造节能氛围，抓住节能战机，深入内部挖潜，持久地开展全员节能工作，使员工从节约一杯水、一滴油、一度电、一张纸、一颗螺钉、一副手套做起，降低成本，为工厂解压，为工厂发展蓄积能量。

建设节约型工厂，加强领导是关键，落实责任是保障，形成自觉意识是根本。特别是要通过制度有效地激励节约，通过制度有效地遏止浪费，不断优化建设节约型工厂的外在和内部环境，从而形成节约资源的长效机制，保证节约型工厂建设工作持续深入开展。公司06年度建立节能绩效考核体系和节能奖惩制度，安排节能奖励资金10万元。具体工作如下：一是制定行为规范，建立相关的管理制度，形成有效的监督体系。二是纳入培训，围绕推广节约新技术和帮助员工掌握节约资源的新技能、新方法，积极开展员工教育培训，把员工节约观念与能力，作为长期工作纳入员工培训计划，不断对员工进行养成性教育，提高员工节约资源的能力。公司定期组织了能源计量、统计、管理和操作人员业务学习和培训，组织了经常性的节能宣传活动。三是落实指标，按照kpi考核要求，把考核指标落实到各部门、班组直至每个岗位，形成科学、完善的责任体系。四是成果奖励，把工作业绩与节约成果挂钩，不断调动员工参与节约的积极性，把降低能耗、

节约开支与员工自身利益紧密结合起来。五是定期评价，对干部、人才、员工建立定期节约绩效评价制度。通过工厂、部门与个人的量化指标考核，将工厂战略与个人目标、资源配置、激励制度、考核评价有机结合起来，促进建设节约型工厂工作长效机制的形成。

首先，我们在编制公司“十一五”节能规划目标的同时，认真制定建设节约型工厂中长期实施方案（细则）与规划，组织实施和制定具体可行的工作目标、管理措施，明确指导思想、目的要求，摸清情况，找准问题，找准定位，清晰定义。在《实施方案》中，我们确立了10个方面的重点节约项目和14个方面的具体节约内容与要求。其次，成立以法人代表挂帅的工作领导小组，建立领导责任制。最后，我们把实施方案（细则）分解成班组、员工个人的具体指标，并确立详尽的奋斗目标和配套措施；实施方案既有节约型改善课题，又有节能降耗目标。并严格执行国家节能法律法规政策,自觉接受政府、公众的监督。

加强设备自主保全工作。目前，工厂的部分生产设备老化，部分生产设备“服役期”都在10年以上，存在较为严重的“跑、冒、滴、漏”现象。通过全面开展设备自主保全，达到恢复设备精度，提高设备综合效能的目的，并按照国家标准合理配备能源计量器具和仪表，定期对计量器具进行检定、校准，为建设节约型工厂提供有力保证。我们建立了完备的统计原始记录和统计台帐，定期开展能量平衡测试，并按照要求报送能源利用状况报告。

严格成本预算，实施kpi目标管理。遵守单位产品能耗定额和限额，建立相关的管理制度。运用方针管理体系、成本指标预测预控体系和绩效考评体系的作用，建立能耗统计体系，分解费用总量，落实单向目标值，对成本费用指标实施具体有效控制，为定量化管理提供依据，推进精益生产。不断强化责任单位对费用指标的监控，营造“人人头上有指标，人人肩上有压力，人人关注指标”的良好氛围。开展资源耗损

普查工作，抓紧制定出台节约重点内容、重点部位、重点环节，突出抓好生产车间等重点耗能部门的节约。不断增强员工成本意识、责任意识、大局意识。

按照省节能办要求开展了能源审计，并编制节能规划并有效的组织实施。编制了年度节能计划，制定了整改措施并组织实施。

广泛推进qcd改善工作□qcd改善是企业活力的源泉，是企业内部降低成本、减少浪费的一大法宝□20xx年，我们对生产组织进行了改善，提高谷电利用率，1-5月实现降成本75万元。我们将在取得成果的基础上，不断加大qcd改善推进力度，全面、全过程、全方位地开展qcd改善工作，促进此项工作不断向纵深发展，在工厂内部逐渐形成“人人重视节约、人人参与改善”的良好氛围，不断消除工厂浪费现象。

建立节能技术标准、管理标准、工作标准，并按照标准开展生产、经营、管理等工作。

充分发挥cft小组的功效。通过成立cft课题小组，灵活运用v-up方法，把浪费严重的关键点、降成本的重要环节以及管理、技术方面的重点和复杂问题，作为对象，确定改善课题，把握现状，分析要因，策划改善对策，进而展开实施，最后对改善效果予以评价确认，达到降低成本、消除浪费的目的□20xx年上半年，我们面临着豆粕价格下降及水电蒸汽价格不断攀升，拉高生产成本的重重压力。为规避各种风险，克服材料、动能等涨价因素的影响，我们通过cft管理模式的有效运作，分别成立了8个cft团队，各部门（车间）确立44个改善课题，大力开展节能降耗活动，材料利用率明显提高，由75%提高到82%左右，完成降成本1742.11万元，大大消化了各种不确定因素的影响，为今后科学运用cft这一活动形式解决问题，充分发挥cft的力量，积累了宝贵经验。

20xx年，山东xxxx工业有限公司共生产豆粕872346吨，生产色拉油275452吨，实现总产值580221万元，综合能源消费量29148.87吨标煤，实现利税17561万元。

1、吨（产品）综合能耗和万元产值可比能耗，分别下降到33 千克标准煤/吨和 52千克标准煤/吨。

2、节能量

20xx年（比上一年）节约标煤1246.651吨。

3、节能率

节能率=1246.651/29290*100%=4.26%

4□so2和co2的减排量分别为22.44吨和3116.63吨（即实际节能量相当于减少排放so2和co2的量□so2按0.018吨/吨标准煤折算,co2按2.5吨/吨标准煤折算）。

5、节能效益

按年平均市场价格860元/吨标准煤计算，节约1246.651吨标煤，节约效益为：107.212万元。

企业在《参加节能自愿协议试点实施方案》中承诺的指标完

成情况。到20xx年底：

（1）吨（产品）综合能耗和万元产值可比能耗，分别下降到33 千克标准煤/吨和 52千克标准煤/吨，分别比原计划（签自愿协议前，下同）下降4.85 %，28.26%。

（3）节能率为 4.26%，比原计划增1.28个百分点；

公司节能创效工作总结篇二

二0xx年上半年以来，康正公司积极响应国家提出的“资源节约型，环境友好型”和谐社会的号召，紧紧围绕“节能减排，科学发展”这一主题，积极参与，采取多种形式，在公司员工中广泛宣传，营造节能减排工作的良好氛围，把节能减排工作贯穿于我们的工作、学习和生活之中。节能减排对企业来讲，不仅是节能降耗降低生产成本，更重要的是为节能减排做贡献，因此，实施节能减排是企业应尽的责任。在这半年中，康正公司主要做了以下方面的工作：

一、组织全公司员工认真学习节能减排的有关通知、文件、材料，使公司每一位员工都能认识到节能减排的重要性和必要性。

二、号召公司员工从自我做起、从小事做起，培养良好的工作、生活习惯，节约“一滴水，一度电”。要求员工在上班期间关闭与工作无关的所有电器、安装节能设施。检查公司供水系统的泄漏点，维修或更换已损坏的部件，真正杜绝跑、冒、滴、漏等现象。教育员工要有积极的工作态度和良好的品德，以公司利益为重，随手关水、关电，遇到问题能及时主动解决，为节能减排工作做出自己的贡献。

三、公司的生产生活用品要求提前预算，统一规划，合理分配，避免盲目采购造成的浪费。

四、修建车间生产废弃物回收库房，使废弃物集中堆放，统一处理，从源头减少污染物的产生。

五、修建生产排水专用回收池，使生产排水自然蒸发，避免了生产废水排入公共排水管道可能造成的污染。

六、公司投入专用资金，更换能耗较大的供暖设施和生产设备，与生产无关的设备全部拆除，再满足生产的前提下，普

通电机都更换为变频电机，安装节能照明。要求生产人员严格执行生产工艺，避免设备空转或超负荷运转、要求设备管理人员定期对设备进行检查、检修，及时添加润滑油，提高设备利用率，使生产能耗降到最低。

七、合理利用生产用燃油锅炉，减少废气排放。

八、公司及时制定生产、销售方案，使生产和销售紧密结合，尽量较少库存，争取达到零库存，避免产品积压造成的浪费。

九、公司在进行节能减排工作的同时，还对厂区环境进行了优化、绿化，使公司的工作环境得到了很好的改善。

总之，在这半年来，康正公司根据自身实际，每位员工从身边小事做起，收到了良好的效果，但节能减排工作之路还很漫长，离上级对我们的要求还有一定差距，但是我们有信心，在公司员工们的共同努力下，立足本职，尽心尽力，将节能减排工作一直持续下去。

公司节能创效工作总结篇三

中心在公司各级领导的支持帮助下，按照“转变观念、加强管理、专业创新、重点突破”的思路，结合实际情况，加强节能治理工作，减少能源浪费，努力开展节能降耗措施，推进资源节约利用，取得了明显成效。主要做法有以下几方面：

“企业以效益为中心”是永远不变的主题，节能降耗是公司有效应对成本紧张的重要举措。为增强员工的节能意识，我们将员工的企业使命感与节能工作结合在一起，强调深入开展节能降耗工作，为公司节约运营成本，是提高公司经济效益的有效途径之一。我们广泛征求各种节能措施，员工提出了许多经验和建议，解决了许多实际问题。例如，为解决多年来办公场所“长明灯”的现象，员工提出了安装声控灯的措施，中心用声控灯头或声控开关来代替原有的照明装置，

为公司节省大量电能消耗，仅这一项措施就每年为公司节省照明电费约15万元。中心还将机房闲置灯具拆除，每年节省照明电费约10万元。

中心还经常开展各项节能活动，举办节能知识讲座等，通过以上节能宣传工作，增强了全体员工的节能意识，资源意识和环境意识，充分调动了员工节约能源的积极性和创造性，形成节能降耗，挖潜增效的良好氛围。

中心积极引进节能技术，开展节能降耗活动，组织技术创新和维护创新工作，开拓维护新思路，降低运维成本，提高资源利用率，主要开展了以下节能技术工作：

20xx年创建进排风系统，提高中央空调的使用寿命。综合楼地下一层中央空调机房空气潮湿，空调控制板经常因潮湿短路更换。中心接收中央空调的维护工作后，针对这一问题，利用旧材料，在地下一层机房自行组装了进排风系统，控制了湿度问题，为公司节约了维护资金2万元。

20xx年开展空调氟泵节能工作。夏季室外温度较高，压缩机正常运行制冷；当室外温度下降，降至系统切换控制的设定点时，自动切换为氟泵运行制冷。目前完成4台空调改造工作，平均节电率17%。

20xx年开展空调冷凝器智能雾化喷淋工作。在原有冷凝器翅片面增加雾化水喷淋头，使雾化水在汽化过程中带走翅片上热量，使热量被快速释放。目前完成4台空调改造工作，平均节电率16%。

20xx年开展乙二醇空调节能工作。冬季关闭原有空调，利用乙二醇空调减低机房温度，降低电能消耗。

以上八项节能技术措施，每年可为公司节省费用约47万元。

节能降耗工作是一项长期的工作，我们认真总结和推广开展节能降耗的先进经验和好的做法，典型引路，以点带面，以此推动中心节能降耗工作的深入开展。中心技术骨干研制出水泵加压、自动控制、定时自动喷淋系统，解决了历年来无法解决的空调夏季高温冷凝翅片散热不良的难题。我们在中心范围内全面推广了这项措施，空调障碍率大幅下降，节约了费用成本和人力成本，收到了良好的效果。

中心机房原来冬季温度设置在20℃，夏季温度设置在18℃，空调压缩机几乎满负荷工作。为改善空调运行状态，节约空调用电，中心根据季节调整机房温度的合理化建议。将冬季机房温度设定23℃，夏季机房温度设定21℃。当机房达到设定温度，压缩机自动停机，可以使压缩机间歇工作，每天每个压缩机间歇停机累计增加2小时，推广到中心范围内后全年节约电费约50万元。

对于重点机房的节能问题，中心领导非常重视。老楼院信息楼服务器托管机房面积为1100平方米，该机房装有三台大型专业空调机组。但原有空调系统送风管道设计不够合理，结果是整个机房环境温度达到了标准，服务器周围的温度相对较高，影响其正常运行。中心领导带领技术人员对该机房进行了认真反复勘察和论证，最终确定了送风管道革新改造方案。改造后，不仅三台空调机满负荷运转的情况得到改善，托管服务器运行更加平稳，提高了客户的满意度，同时也降低了电能耗费。

中心在近几年的节能工作中取得了一些成绩，近三年累计节约费用约330万左右，得到了各级部门的肯定，先后获得了等单位颁发的十几项荣誉。

公司节能创效工作总结篇四

我公司开展节能降耗以来，全心全意依靠员工的智慧和力量，通过主观努力，化解由于能源市场紧张、激烈竞争等各种因

素带来的经营风险，在全厂范围内营造节能氛围，抓住节能战机，深入内部挖潜，持久地开展全员节能工作，使员工从节约一杯水、一滴油、一度电、一张纸、一颗螺钉、一副手套做起，降低成本，为工厂解压，为工厂发展蓄积能量。

建设节约型工厂，加强领导是关键，落实责任是保障，形成自觉意识是根本。特别是要通过制度有效地激励节约，通过制度有效地遏止浪费，不断优化建设节约型工厂的外在和内部环境，从而形成节约资源的长效机制，保证节约型工厂建设工作持续深入开展。公司06年度建立节能绩效考核体系和节能奖惩制度，安排节能奖励资金10万元。具体工作如下：一是制定行为规范，建立相关的管理制度，形成有效的监督体系。二是纳入培训，围绕推广节约新技术和帮助员工掌握节约资源的新技能、新方法，积极开展员工教育培训，把员工节约观念与能力，作为长期工作纳入员工培训计划，不断对员工进行养成性教育，提高员工节约资源的能力。公司定期组织了能源计量、统计、管理和操作人员业务学习和培训，组织了经常性的节能宣传活动。三是落实指标，按照kpi考核要求，把考核指标落实到各部门、班组直至每个岗位，形成科学、完善的责任体系。四是成果奖励，把工作业绩与节约成果挂钩，不断调动员工参与节约的积极性，把降低能耗、节约开支与员工自身利益紧密结合起来。五是定期评价，对干部、人才、员工建立定期节约绩效评价制度。通过工厂、部门与个人的量化指标考核，将工厂战略与个人目标、资源配置、激励制度、考核评价有机结合起来，促进建设节约型工厂工作长效机制的形成。

首先，我们在编制公司“十一五”节能规划目标的.同时，认真制定建设节约型工厂中长期实施方案（细则）与规划，组织实施和制定具体可行的工作目标、管理措施，明确指导思想、目的要求，摸清情况，找准问题，找准定位，清晰定义。在《实施方案》中，我们确立了10个方面的重点节约项目和14个方面的具体节约内容与要求。其次，成立以法人代表挂帅的工作领导小组，建立领导责任制。最后，我们把实施

方案（细则）分解成班组、员工个人的具体指标，并确立详尽的奋斗目标和配套措施；实施方案既有节约型改善课题，又有节能降耗目标。并严格执行国家节能法律法规政策,自觉接受政府、公众的监督。

加强设备自主保全工作。目前，工厂的部分生产设备老化，部分生产设备“服役期”都在10年以上，存在较为严重的“跑、冒、滴、漏”现象。通过全面开展设备自主保全，达到恢复设备精度，提高设备综合效能的目的，并按照国家标准合理配备能源计量器具和仪表，定期对计量器具进行检定、校准，为建设节约型工厂提供有力保证。我们建立了完备的统计原始记录和统计台帐，定期开展能量平衡测试，并按照要求报送能源利用状况报告。

严格成本预算，实施kpi目标管理。遵守单位产品能耗定额和限额，建立相关的管理制度。运用方针管理体系、成本指标预测预控体系和绩效考评体系的作用，建立能耗统计体系，分解费用总量，落实单向目标值，对成本费用指标实施具体有效控制，为定量化管理提供依据，推进精益生产。不断强化责任单位对费用指标的监控，营造“人人头上有指标，人人肩上有压力，人人关注指标”的良好氛围。开展资源耗损普查工作，抓紧制定出台节约重点内容、重点部位、重点环节，突出抓好生产车间等重点耗能部门的节约。不断增强员工成本意识、责任意识、大局意识。

按照省节能办要求开展了能源审计，并编制节能规划并有效的组织实施。编制了年度节能计划，制定了整改措施并组织实施。

广泛推进qcd改善工作□qcd改善是企业活力的源泉，是企业内部降低成本、减少浪费的一大法宝□20xx年，我们对生产组织进行了改善，提高谷电利用率，1-5月实现降成本75万元。我们将在取得成果的基础上，不断加大qcd改善推进力度，全面、全过程、全方位地开展qcd改善工作，促进此项工作不断

向纵深发展，在工厂内部逐渐形成“人人重视节约、人人参与改善”的良好氛围，不断消除工厂浪费现象。

建立节能技术标准、管理标准、工作标准，并按照标准开展生产、经营、管理等工作。

充分发挥cft小组的功效。通过成立cft课题小组，灵活运用v-up方法，把浪费严重的关键点、降成本的重要环节以及管理、技术方面的重点和复杂问题，作为对象，确定改善课题，把握现状，分析要因，策划改善对策，进而展开实施，最后对改善效果予以评价确认，达到降低成本、消除浪费的目的□20xx年上半年，我们面临着豆粕价格下降及水电蒸汽价格不断攀升，拉高生产成本的重重压力。为规避各种风险，克服材料、动能等涨价因素的影响，我们通过cft管理模式的有效运作，分别成立了8个cft团队，各部门（车间）确立44个改善课题，大力开展节能降耗活动，材料利用率明显提高，由75%提高到82%左右，完成降成本1742.11万元，大大消化了各种不确定因素的影响，为今后科学运用cft这一活动形式解决问题，充分发挥cft的力量，积累了宝贵经验。

20xx年，山东xxxx工业有限公司共生产豆粕872346吨，生产色拉油275452吨，实现总产值580221万元，综合能源消费量29148.87吨标煤，实现利税17561万元。

1、吨（产品）综合能耗和万元产值可比能耗，分别下降到33千克标准煤/吨和52千克标准煤/吨。

2、节能量

20xx年（比上一年）节约标煤1246.651吨。

3、节能率

节能率=1246.651/29290*100%=4.26%

4□so2和co2的减排量分别为22.44吨和3116.63吨（即实际节能量相当于减少排放so2和co2的量□so2按0.018吨/吨标准煤折算,co2按2.5吨/吨标准煤折算）。

5、节能效益

按年平均市场价格860元/吨标准煤计算，节约1246.651吨标煤，节约效益为：107.212万元。

企业在《参加节能自愿协议试点实施方案》中承诺的指标完

成情况。到20xx年底：

（1）吨（产品）综合能耗和万元产值可比能耗，分别下降到33千克标准煤/吨和52千克标准煤/吨，分别比原计划（签自愿协议前，下同）下降4.85%，28.26%。

（3）节能率为4.26%，比原计划增1.28个百分点；

公司节能创效工作总结篇五

20xx年，毛巾二公司围绕企业降本增效战略，以“节能降耗”为抓手，组织员工深入开展“查跑冒滴漏、比节能创新、看节约贡献”活动，引导员工围绕节能降耗进行工艺、技术、设备的创新和改进，大力钻研资源节约、资源循环利用技术，积极开展“五小”及合理化建议活动。在各级公司领导的支持、关心和帮助下，节能降耗工作不断进步，取得了一定的成绩，现总结如下：

1、染整车间20xx年2月份安装了2台第斯溢流机，该机载重400公斤，具有使用低浴比（浴比1：6），染色效率高，操作方便等优点，节能效果好，具体如下：

立信第斯值（元）合计深色645元，浅色607元水（吨）深色11059浅色7940166电（千蒸汽（吨）其他瓦）4109前处理助剂节约15%，染色助剂节约40%，染化料节约3%。290（估算）6．363378节约价204同时，由于该机具有高温排放功能和预备附缸，因此缩短了排水时间和主机升温时间，染深色产品仅需用7．2小时，浅色用4．6小时，效率相比立信提高了40%以上。按照上半年第斯溢流机干400吨产品计算，可节约费用24万余元。

2、毛巾二公司20xx年年底新上节能项目漂染车间废水余热回收工程，通过安装相关热交换设备，可使用21c的冷水温度平均升高20度以上，可节约大量蒸汽。从漂染车间使用情况来看，每天可以大约200吨热水，节约蒸汽约40吨，上半年漂染车间余热回收装置可节约费用约63万元。

3、织造三车间于5月份引进安装了潍坊瑞斯照明节电装置，经测算，节电率可达20%以上，每天可节电300度，月可节约4500度电，上半年可节约费用约4000元。

立信溢流机1：8浴比改造。立信溢流机原先采用1：10浴比，我们联系立信公司，将高温高压系列机型降低最低水位控制，改进工艺，采用1：8浴比，6月初已经将加软、增白、水洗工艺实验成功，目前，除染色步骤外，其余步骤均采用小浴比，现在已经在车间内全部推广使用，仅此一项，溢流染色所用的水电汽消耗就可降低18%。估计上半年因此工艺改进就可节约价值23万元。

1□20xx年在设备动力部的倡导和主持下，进行了多起小改小革和技创新，其中织造车间12个纺织空调已经全部用上井水，每月可节约自来水3000吨。

2、染整车间回收水使用改造。原先染整车间回收的冷凝水、冷却水集中

到软化水站下的池子中，再通过泵打到车间南侧溢流机使用，这样存在一个严重的缺点，就是到夏季无法使用，即使冬季使用也存在因为冷却水也同样使用该回收水造成降温时间长的问题。鉴于以上原因，退煮漂、水洗机的蒸汽消耗成为我们主要节能研究对象。4月份，我们架设管道，向退煮漂、加软机供热水。5月20日联系立信和第斯工程师，修改溢流机程序，打开了4台溢流机的第二入水，实现了向溢流机供热水，水中蕴含大量热量，每天直接使用热水200吨以上，节约蒸汽40吨以上，上半年可节约费用16万元。

3、染整车间原先使用整台退煮漂来轧毛改善产品风格，要开很多电机，水箱都要有水，浪费很多水电汽，现在我们实验在不影响水洗机工艺要求的情况下，将淡季期间印花水洗机一节水洗箱和轧车改造单独用来做产品轧毛，效果很好，节约很多水电汽。

1、漂染车间烘干是耗电大户，烘干一吨产品就需要耗电1000度。我们改变工艺，变使用压缩气轧水为用脱水机脱水，经试验，效果良好，脱水后产品烘干比原先节约至少1/3时间，节电300多度，同时还节约了压缩气。

2、压缩气分时、分压控制。我们统计了全公司的压缩气使用情况，确定了织造车间喷气织机是最大用气大户，其中比佳诺喷气压力要求最高，只要满足其5□5kg的压力要求，其他织机就没问题。而影响压力的主要因素有漂染车间烘干和车间清扫卫生。因此，我们调查研究了规律，在压缩气使用高峰时定时再开一台机补充，这样我们就相当于每天有1台空压机只开了12个小时，节约了空压机用电275*12=3300千瓦。

3、加强照明电控制。通过联合检查，对各车间存在的可开可不开的照明灯不开，长明灯加控制，整经机照明电实行分时控制，统计可节约照明功率8千瓦以上，月可节约照明电4000多度。

除以上措施外，上半年，我们还有多项小改小革，像提高效率、提高产品质量等等，间接也降低了消耗。通过共同努力，我们各项消耗指标有了明显进步，6月份更是达到了水消耗183吨/吨产品，电2463度/吨产品，汽13．1吨/吨产品的好成绩。下半年，我们将再接再厉，继续在公司领导的正确领导下，坚持改革创新，坚持狠抓管理，继续深挖潜力，搞好节能降耗工作。