

最新污泥处理工岗位职责 水处理个人工作总结(通用7篇)

无论是身处学校还是步入社会，大家都尝试过写作吧，借助写作也可以提高我们的语言组织能力。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的范文吗？这里我整理了一些优秀的范文，希望对大家有所帮助，下面我们就来了解一下吧。

污泥处理工岗位职责篇一

一、环保项目验收

- 1、5月18日、19日省环保厅及市环保局对我公司进行了两天的环保项目验收监测工作，整个检测工作基本顺利完成。
- 2、7月2日、7月3日省环保厅对烟气检测进行复测，经过复测各项标准均已达到国家规定的排放标准。
- 3、8月xx日、xx日到北京进行项目验收专家评审会。

二、车间连续正常生产、出水达标排放

- 1、正确利用事故池，将高浓度黑液提入事故池，根据车间运行负荷计算出提水量，车间采取间接运行方式，保证细菌的存活率。
- 2、在开车时，严格领导车间值班，24小时进行工艺运行调整。
- 3、面对生化系统生物菌死亡或者休眠，车间大胆探讨和应用新工艺进行尝试运行。
- 4、加强设备和人员管理，加强对设备巡检、设备维护保养力度，严格执行设备润滑登记台账、设备维修更换登记台账。

5、开机后环保监督员加强对制浆、碱回收车间、造纸车间的监督检查力度。

6、及时掌握和观察生化系统运行情况，工艺运行参数严格按照指标运行，微机及时监控。

7、各班组严格按照工艺规程操作运行，严格执行工艺通过各方面的努力□20xx年，水处理车间生产连续稳定运行，出水达标排放，没有造成环保影响。

三、加强生产成本控制、控制消耗、节能挖潜创效

1、根据公司每月制定的消耗计划，车间每周制定车间内部消耗，把计划层层分解到三大班组，再分解到每个岗位。

2□20xx年截至11月份底车间完成利润-xx17万元，通过对生产报表进行分析，全年车间原材料单项成本及吨耗高于计划成本，分析主要原因为制浆、碱回收车间生产运行不稳定，特别是碱回收蒸发、及制浆生产不正常时排放大量黑液，导致进水处理污水总cod严重超标，导致车间原材料消耗、动力消耗大幅上升。

挖潜增效、节能降耗方面

20xx年车间通过技术创新等共计创效171.69万元，其中；

1、排污费减免

公司自从开车运行以来□20xx年、20xx年前三季度公司污水排污费、烟气排污费一直没有缴纳，11月份接到环保局通知要求我公司加纳20xx年全年□20xx年前三季度排污费共计250万元，通过积极协调以及多次到环保局做工作，排污费降至160.7万元，直接创效89.3万元。

2、技术创新

根据20xx年的运行摸索，水处理总排废水ph由一次调整变更为两次调整，深度处理外排水ph值一次调整到7时，出水色度很深，将ph值调整由一次调整为两次，经实验室小试，吨水成本可降低0.1元□20xx年截至到11月份，车间共计处理污水5039417方，降低污水处理费用：5039417方*0.1/10000=50.39万元。

四、环保监督检查方面

环保监督员严格按照环保管理规定对各车间排水水质、水量进行监督检查□20xx年1-11月份对各车间重点污染物监督检查监测20xx次，查出累计超标652次，累计罚款59600元，其中碱回收车间超标375次，造纸车间超标xx2次，制浆车间超标xx5次，环保监督查出制浆车间偷排黑液10次，碱回收偷排黑液10次。

五、安全文明生产、安全技术教育培训方面

车间在保证日常正常生产的工作前提下，对车间安全文明生产常抓不懈

1、对设备、卫生区等分工到人、责任到人做到所有设备有人管、杂草有人除，设备无灰尘、无油污、无噪音、无振动，卫生区无杂物。

2、对所有地坑加注防护网、池体安装防护栏、设备物料吊装口等悬挂安全警示标示、要求上池作业穿戴救生衣，高空作业佩戴安全绳。

3、化学品使用严格按照操作规程操作。

4、每周组织一次车间内部安全文明检查，查出一项落实一项。

5、严格执行中夜班车间值班工作，加强对中夜班职工的三违现象的检查。

6、特别是针对公司发生的““事故、“7.3”事故，要求全车间加强安全管理，吸取深刻经验和血教训，严格车间安全操作规程针对本车间全面开始检查安全隐患并全部解决。

7、针对水处理车间的安全隐患，车间主要采取快速上报救生衣要求所有上池操作、巡检、取样人员必须穿救生衣，车间动火必须开动火证不能私自动火，操作设备严格按照操作规程操作，包括公司制定的其他安全制度要求全车间职工严格遵守。

六、设备管理方面

1、建立设备管理台账，把车间所有的设备进行统计登记编号。

2、加强设备润滑保养并制定制度，对车间大型设备、告诉运转设备，车间安排专人进行跟踪管理，制定设备周期润滑保养制度。

3、建立设备备品备件管理制度，设备备品备件要完好无损随用随到,车间内部制定设备检查制度，每周对设备进行一次综合性检查，对查出问题一一落实处理。

4、利用有限时间对车间所有设备进行维护，保养，检查，有问题早发现，早解决。

5、建立健全设备现场巡检制度，加大对设备的巡检力度。

20xx年车间设备无事故，设备运行良好。

七、存在的问题和不足

1、对于车间管理方面，车间领导无论从管理方法和理念存在一些问题，车间积极吸取在管理上的经验和教训，借鉴好的管理方法。

3、特别是在面对上游车间排水水质、水量的变化车间采取的工艺有时达不到立竿见影的效果，今后还要继续学习和探讨、研究新的工艺。

4、在安全管理上，虽然车间没有出现人身和设备事故，但通过检查发现存在的安全隐患还是不少，安全管理不正规，没有形成程序和制度，在今后要加强这方面的管理，切实把安全工作做好。

5、在环保监督检查方面，由于工作没有做到位，对制浆车间排水检查力度小而导致排水水质和水量不稳定，特别是制浆车间大量黑液排入水处理，给车间生产造成严重影响，车间迅速采取应急措施、调整工艺避免了严重问题的发生。

6、在人员管理上，由于缺乏与职工的沟通，管理方法陈旧和落后，特别是1月份，2月份由于热电停机时间过长车间有7名职工辞职，下半年因公司发生事故又有几名员工离职，这充分体现了车间在人员管理方面还存在不少问题，今后在车间管理上要借鉴好的管理模式，稳定车间人员思想，杜绝类似时间的发生。

八、20xx年主要工作计划和措施

一、根据当前严峻的经济形式、公司生产形式，根据公司总的目标和计划制定车间20xx年生产成本考核计划措施。

二、抓好当前环保项目验收工作。

三、根据当前严峻的环保形势制定车间达标排放方案及措施，保证出水达标排放。

四、完成污泥干化可行方案分析，迅速进行案例考察，以确定走动式板框压滤机和螺旋压榨机进的可行性。

五、务实的抓好车间安全生产工作，完善车间安全生产管理制度，结合公司安全科加强对职工的安全生产学习，采取各种措施保证全车间安全事故为零。

六、环保科严格按照环保管理规定对各车间进行监督检查，并每日、每周、每月形成报告上报公司各级领导。

七、继续加大下半年的挖潜增效，从降低生产运行成本保证正常生产、技术革新、工艺调整等各方面增效。

污泥处理工岗位职责篇二

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。

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。

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，其主要来源于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 、 Cl_2 和 H_2 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 NaCl 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。

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 $120\text{--}320^\circ\text{C}$ ，压力在 $0.5\text{--}20\text{MPa}$ 。若提高反应的温度和压力至水的临界点以上（温度 374.3°C 、压力 22.05MPa ）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于原料的加热、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 $\text{Ca}(\text{OH})_2$ 和 Al_2O_3 和高岭土等添加剂来抑制床料的结渣，发现 $\text{Ca}(\text{OH})_2$ 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 $200\text{--}500^\circ\text{C}$ ，低于盐的熔点(例如氯化钠熔点 801°C)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 $300\text{--}600^\circ\text{C}$ ，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。

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。

污泥处理工岗位职责篇三

本人19xx年毕业于xx大学化工分析专业，参加工作以来，一直在xxx厂动力分厂工作，担任化学水处理工段长，主要负责化学水处理工段(以下简称化水)的技术工作，本工段主要任

务是为锅炉提供合格的给水，补给水；监督水、汽运行质量；防止锅炉结垢、腐蚀，保证锅炉安全，经济地运行。几年来，我在这个岗位上一直刻苦钻研，勤奋努力，致力于专业技术水平和业务工作水平的提高，下面把几年来的工作回顾总结，汇报如下：

化水工段基建安装期间，我认真研读图纸，消化资料，监督施工质量，熟练掌握了本工段的工艺流程，设备布局、设备构造和安装，并积极提出一些合理化建议。安装结束后，同基建处、车间一起对工程进行验收。仔细检查每一根管道，每一个阀门，每一台设备，为化水工段一次试车成功打下良好的基础。94年底，为了开好车，被公司派到江苏无锡热电厂实习，实习期间深入透彻地学习了化水处理的工艺特点，理论同实际相结合，经常向跟班师傅学习实际操作，化验分析，及工作中容易出现的问题，处理方法等，并得到了实习工厂的一致好评。实习回厂后，结合本厂实际进行开车试车前的准备工作，从树脂的预处理，化验药剂配制，阴、阳离子交换剂的再生到编写操作规程，人员上岗前培训。由于从理论上、实践上精心准备，使化水工段试车一次成功，个人工作也得到车间及公司领导的认可。

在生产正常进行时，精心维护，经常巡查各设备，发现跑、冒、滴、漏等现象，立即组织人员维修，指导运行人员精心操作，发现不正确，及时指正，消除事故隐患。查看水汽分析报表，发现不正常时指导化验人员找出原因并采取相应的对策，防止锅炉热力腐蚀例如，一次生产中发现炉水pH值较低，重新取样检验pH仍较低，而仪器分析方法均正常，查找原因，采取对策，关小锅炉连排，排水，换水，自汽包内加入磷酸盐等pH仍较低。查看水系统，发现中间水箱有大量泡沫。经查是由于酒精车间热交换器漏，导致醪液进入冷却水，经给水站送至化水工段，醪液中的一些有机物过滤不净，经阴阳离子交换又交换不掉，送到锅炉后在高温高压导致炉水水质pH较低，在热交换器暂时不能维修，生产又不停的情况

下，我建议向锅炉中加入碳酸钠以提高炉水的pH[]建议架临时管道给化水供水等。从而防止锅炉酸性腐蚀，保证生产正常进行为公司减少了损失。

在几年的工作实践中，结合实际工作经验，本着经济方便实用的原则，对一些设备管道进行了技术改造。如设计中，中和池的排水系统使用虹吸器，但实际操作不方便。于是改为管道下接止回阀抽水，排水。阳离子交换器的进酸管，计量箱出酸管等由于经常接触酸，内部衬胶层破裂，导致再生时酸从管道内喷出，于是改用耐酸的pvc管。高位碱槽中naoh由于浓度高，冬天易凝固结晶，使阴离子交换器不能正常运用，为解决不是这个问题，设计安装了一条通向高位碱槽的蒸汽管道，防止了氢氧化钠结晶凝固。保证了化水工段冬季的正常运行。

由于进行了技术改造，原《化学水处理操作规程》不适应实际操作，于是重新修订了操作规程，修订后的规程中详细介绍了以下内容：全厂概况，工艺流程、交接班制度、岗位责任制、设备一览表、运行方式、操作步骤、水汽品质出现特别的表现，原因及处理方法，水汽质量标准，分析方法及常用试剂的配制，使本规程更方便于操作、实用，根据新规程，修订了各种操作记录及报表，使之符合本厂实际。二00二年四月写了《浅谈炉内水处理》论文，并于20xx年八月在厂内交流使用，对我厂锅炉炉内水处理起着指导作用，并应有于实际生产中，取得了公司及车间领导的一致好评。

为了给锅炉供给合格用水，严把原料质量关，本工段主要原料是盐酸及氢氧化钠。原料进厂后，先化验其纯度、杂质含量等，不合格的予以拒收。

为了给锅炉提供合格优质煤，本人又在车间的协助下，配备煤质分析的部分设备，并依照国标对进厂煤进行外水、内水、全水、灰份，挥发份、发热量等各项指标进行检验。准确，及时地反映煤的质量，给锅炉操作人员提供数据参考。

停产检修期间，我根据平时记录下的设备情况，逐一检修。例如，生产时阴阳离子交换器反洗时有跑树脂现象，因此，检修时，组织检修人员仔细检查，发现包在进再生液支管上的窗纱和尼龙网破裂。于是重新包装，由于树脂流失和破碎，导致树脂实际装载量低于标准量，影响交换器的周期制水量，又补充新树脂，使之达到标准量。酸计量箱，漏酸形成酸雾，既造成浪费，又影响操作人员身心健康，经检修后各设备都具有良好的状态，以备再次开车时顺利进行。

做好本职工作之外，本人积极参加公司组织的各项公益活动，每年植树节参加公司组织的植树活动。响应市委、市政府号召，向灾区捐款、捐物，另外，对于公司团委、工会组织的各项活动，本人也都积极参加。

总之，参加工作以来，工作上刻苦钻研、勤奋努力，为公司尽职尽责，节能，技术上精益求精，积极提出合理化建议，及改造方案，为本工段平稳、安全顺利开车尽自己应尽的职责。思想上严格要求自己，坚持四项基本原则，遵纪守法，并积极向党组织靠拢。今后，我将在工作上、技术上、思想上严格要求自己，争取更大的进步，为公司的繁荣做出自己应有的贡献。

污泥处理工岗位职责篇四

水处理工艺分三级：一级处理：通过机械处理，如格栅、沉淀或气浮，去除污水中所含的石块、砂石和脂肪、油脂等。二级处理：生物处理，污水中的污染物在微生物的作用下被降解和转化为污泥。三级处理：污水的深度处理，它包括营养物的去除和通过加氯、紫外辐射或臭氧技术对污水进行消毒。

我公司所涉及的水处理电气控制部分，主要工艺在深度处理工艺过程，包括：多介质过滤工艺、超滤工艺、反渗透工艺、edi工艺及软水工艺等。各种、项目可能根据处理的目标

和水质的不同，有的水处理过程并不是包含上述所有过程。各种典型的工艺控制流程见附件《工艺控制》。

水处理电气控制的主要内容：

水泵起停控制：包括、直接启停、星三角、软启动，根据电机容量及管路设备冲击及保护要求。

液位控制：容器的液位采用模拟量液位传感器，并设定液体位置控制点。

满液位点控制前端供水系统停高液位点控制后端取水系统启
低液位点控制前端供水系统启缺液位点控制后端取水系统停
采用4点水位控制前后端供取水系统，保证供取能设定到平衡值，提高设备整体运转效率。

多段工艺整合设备一般采用s7-300+主触摸屏（10寸及以上大屏）+工艺段分设备屏（7寸小屏）；多屏幕显示采用以太网+交换机网络拓展结构plc留dp-bus通讯接口，以满足用户将水处理系统挂入dcs网络20xx年以前多屏幕选用威纶网络屏，目前西门子smart700/1000屏以带以太网通讯功能，价格较威纶更经济实惠。

部分项目要求配水处理系统的上位机及交互界面，目前以选用组态王为主。我方以在xx机场项目采用，界面设计及友好交互性能受用户好评。项目中，多收集整理用户及自身编绘的图库及工艺流程文件。

目前水处理设备机组处理容量较小，但处理工艺已经成熟；与设备总包方衔接沟通已经较顺利高效。

污泥处理工岗位职责篇五

时间过得很快，转眼又快到年关了，按常规一到年关，各单

位就是工作总结的时候，11月上旬公司召开了中层以上干部会议，对今年工作的总结和明年的工作计划做了详细的布署。为什么这么早就安排总结不知是什么原因，可能老总有自己的想法吧！往年这项工作拖的时间太长，总是不能按时完成。所以今年早安排，果真如此的话，我倒觉得有点不太正常，心里不免有点异样的感觉。虽然离到年关还有一个多月的时间，好多工作要做，但提前进行总结未必是件坏事。对前一段工作进行归纳总结，对今后的工作提前进行计划安排，无论从那方面来说都有益处。水处理项目部是公司新近成立的部门，其目的是：公司在酒过滤市场做大做强的基础上，向市政用水方面拓展，从而实现“得市政用水者得天下”的宏伟志。水项目部运行几个月以来，在几个所谓的“外行”的操作下，克服了一般人难以想象的困难，做了不少工作，承担的项目第一阶段现已告罄，第二阶段工作正在进行当中。整个部门的工作逐步实现了“规范化、系列化、程序化、自动化”。现就前段工作进行一总结并对明年的工作进行一安排。

华德公司始建于1991年，是一家专门从事中空微滤膜片技术研发、推广、应用、生产及服务的省级高新技术优秀企业，公司拥有中空微滤膜及膜组件等十二项专利技术，是山西省民营高新技术企业。

华德公司从事的膜技术是现在已知的分离技术中最简单实用、运行成本最低、效果最好的技术。在整个国家建设低碳社会、经济可持续发展、节能减排成为国策，人们环保意识日益增强的今天，这给公司的发展迎来了千载难逢的机遇。

能成为华德的一员是大家的幸运，尤其是能结识象马总这样的老板，可以说是大家人生中的一大幸事。他的思想和理念非常的超前，对行业和市场有极敏锐的观察力，学历不高，但学识渊博；博览群书，文化底蕴深厚。你和他接触会觉得没有一点拘谨，他没有一点老板的架子，他慈祥和蔼，平易近人，善解人意，知人善任。更主要的是在他那里能学到不

少书本上学不到的知识。你遇到解决不了的问题，听他一席话，定会茅塞顿开。先做人后做事的企业理念让他演绎的淋漓尽致。给这样的老总服务让人心情舒畅，对自己有提高，关键是能学到好多在别的地方学不到的东西。在这里工作有提高，在华德公司能成就一番事业。

水处理项目部成立于xx年8月，成立伊始，部门领导就确立了高起点严要求的奋斗目标，高定位的新理念贯穿于工作始终。部门领导张局工作要求严谨的作风和追求完美的工作要求，让部门的员工受益匪浅。员工们都说：领导给我们压力是好事，思想上有压力，同时也是动力。这也是实现自身价值的机会，也是发展自己的机遇。这也是对自己工作能力的一次检验，是对人生的一次考验。通过这一段的学习和工作，对于每一个人来说，都作了个人能力的展示，同时也是对员工们素质的一次考察。水处理项目部的工作有目共睹，开阔了眼界，特别是思想理念上的升华，让每一个人的境界提升到了较高的层次，有了一质的飞跃。

从另一方面讲，水处理项目部高起点、严要求、高定位也是遵照马总的意思想，想让水处理项目部在公司起到一示范作用，使公司的管理更加趋于规范。

污泥处理工岗位职责篇六

按照《关于开展20××年县级相关单位一般场镇改造专项目标考核的通知》（新镇领办发[20××]5号）的要求，现将涉及我公司有关项目开展情况总结如下：

自20××年起，我县分批先后建成了县级污水处理厂1座（城市生活污水处理厂），镇级污水处理厂10座（花源、普兴、永商、兴义、文井、永商永兴场、方兴、安西、新平万街、花桥等污水处理厂）。目前，11座城镇污水处理厂处理能力为万m³/d，基本实现了城镇污水处理厂全覆盖。

为满足城镇发展需要，现正在加快实施城市、花源两座污水处理厂二期1万m³/d的改扩建工作。改扩建完成后，我县城镇生活污水处理能力将达万m³/d

现阶段，城市、花源、永商永兴场、文井、新平万街等5座污水处理厂进行了环保“三同时”验收，并正式投运；方兴、安西等4座污水处理厂正在进行试运行，并正在向环保部门申请环保“三同时”验收，转入正式运行；兴义、永商、普兴等3座污水处理厂因规划线路调整，配套管网未能实施，污水收集率低，不能满足环保验收条件。

自20××年以来，由县经发局、水务局、建设局、园区

333管委会、国投公司、水投公司、城投公司及各乡镇政府建成了城镇污水管网近200公里，其中县城区污水管网约129公里（含工业园a区管网公里），污水收集率已达85%以上；乡镇污水处理厂配套管网约为公里，污水收集率为55%左右。20××年投资约8700万元新建成乡镇污水管网近18公里。现各镇乡正在开展污水末端收集建设工作。

20××年计划投资约2500万元开展花桥4s店道路及污水管网工程、新津县花桥镇花桥大道延伸线道路及配套污水管网建设工程等，设计污水管网约2公里。

成都市新津水城水务投资有限责任公司

20××年1月8日

污泥处理工岗位职责篇七

近日，我公司掀起了“学习政治，学习技术，学习法律”的“三学”活动的高潮，就深入开展这项活动，并结合污水处理厂实际情况，谈谈自己的几点心得体会。污水处理厂作为水污染治理的骨干力量，对一个城市环境改善，招商引资，

旅游业发展，人民生活水平提高有着十分重要的影响。在新的时期，做好污水厂运行管理工作，是提高服务水平适应市场经济发展的要求，是保护环境、清除污染、保证城市社会经济可持续发展的需要。下面结合“三学”对进一步搞好污水处理厂管理工作谈几点体会。

信阳市污水处理厂于xx年正式投入运行，运行经费由拨款，日处理能力为10万立方米，对当时的信阳市来说，该规模已基本接纳了市区排入管网的污水。目前正在筹措二期工程及中水回用项目，该项工程的建设，将对信阳市经济发展和城市生态环境保护，水资源合理利用起到有力的促进作用。一手抓污水厂建设发展，一手抓内部管理成为现实情况下我厂管理工作的特点。

我厂所服务面积内污水主要以生活污水为主，大型公建项目(宾馆，饭店)及部分工业废水组成的混合污水。由于生活污水占的比重较大，不仅造成污水有较大的时不均匀性，而且污水的组成成分，如悬浮物浓度较高，有机物浓度较低，水质波动大。与一般城市污水处理厂相比，污水处理难度较大，成本较高。且我厂设备大部分为进口设备，虽可靠性好，但电耗大，维修率、维修费用高，客观上也增大了污水处理成本。抓好运行管理，做好节能降耗，适应节能减排的要求。坚持全面质量管理、重视生产管理的全过程的一个环节，无论局部还是细节，以实现最大化节约，最优化运行，是保证全厂高效经济地运行，不断推进污水处理厂运行管理上新台阶，上新水平的首要手段。

管理是目标的载体，目标是管理的价值实现。没有目标的管理是盲目的，无所适从的；没有管理的目标是空洞的。只有具体目标与管理方式的有机结合，才能达到管理的有效性、利益性。目标可分为阶段目标、总目标，阶段目标为总目标服务。目标只有分解到具体工作的方方面面，才能达到管理的目的和意义。

目标明确，管理者与被管理者才能有动力，才能激发起每个职工的工作热情。经济责任和各项费用实行死基数，超额浪费处罚，节约奖励，加强了职工的主人翁意识，有利推动全厂经济效益的提高。

管理创新是指创造一种新的更有效的资源整合范式，这种范式既可以是新的有效整治资源以达到组织目标的全程式管理，也可以是新的具体资源的更有效配置等方面的细节式管理。一种新的管理方式方法的提出和实施，或能提高生产效率，或能节约自然资源，或能使人际关系协调，或能更好激励员工等。这些都将有助于组织资源的有效整合以达到预定目标。

管理创新是主动迎接市场经济的挑战，否则，只有被快速发展的市场经济所淘汰。由于多年形成的弊端及人们的承受能力，污水处理厂管理创新不可能一蹴而就，也不可能一步到位，只有逐步适应，加快适应。建立管理创新体系，以管理促效益，以管理促发展是我厂运行管理模式的基石。

经过多年的实践摸索，结合厂情，我厂要建立有效的激励和约束机制。一是健全公司、科室、班组，层层监督机制，使目标管理有章可循，有制而遵。二是以管理制度为基础，建立完善三级考核制度。中层干部和班组长实行每半年考核一次，职工岗位工资考核每月一次，并建立考核档案。考核结果作为职务聘任，岗位流动及效益工资等级的依据。三级管理及考核制度的实施，目的是使干部有压力了，对自己要求严格了，使职工的自觉性加强了，积极性提高了。从而提高了整体工作的效率。

管理是生产力，人力资源的管理是管理创新的根本。劳动力作为管理的重要要素，是生产过程中最积极、最活跃的因素，决定着生产力是否先进，是否适应市场经济的发展。如何科学配置人力资源，最大限度地调动人的积极性，创造性，提

高人的整体素质是管理创新不断追求的目标。在配置人力资源中实行动态组合最有效的是实现“一专多能”，全面发展复合型人才。随着我厂污水收集系统的不断完善和污水处理工艺的完备，污水处理工作量成倍增加。为此，我厂每年要适时组织污水处理工，化验工，污泥工，维修工等工种人员集中培训，力争每位职工持多种上岗证，各工种之间能互相串换；要求每个职工熟悉本厂的各个生产环节，能适应各个岗位的工作。通过动态优化组合，逐步形成了流动的，竞争的用人机制，真正做到一专多能，并最大限度地发挥个人才干，从而使劳动力资源得到有效利用，节约人工费，降低污水处理成本，以适应改制后，企业发展的需要。

现代经济理论和实践都已经证明技术创新，技术进步是企业成长与发展的重要力量。污水处理业的发展过程，一直是依靠科学技术在向前推进，如何花最少的钱提高处理质量，始终是水处理部门行业研究的目的。从污水处理的工艺来看，由传统活性污泥法到现在的几十种各类处理工艺，都是人们在不断探求，针对不同的污水性质，用最少的能耗取得最佳的处理结果的结果。技术进步和技术创新的投入与产出是一个不确定的过程，它受诸多因素的影响，除了技术领域的因素外，管理效率及方式是一个重要的影响因素。因此，技术进步及创新的过程不仅仅是一个技术问题，同样也是一个管理问题。管理可以降低技术进步过程中的不确定性，提高技术创新的效率。

管理过程是指在生产活动中提出问题，解决问题的过程。问题的解决有些可通过人员调整，提高人员素质实现，但有些只能靠技术进步实现。例如：我厂建厂早，水处理工艺中预处理设备粗格栅及管网截污条件等诸多因素，造成浮渣大量进入集水井甚至氧化沟，影响后续处理工艺。问题的出现给日常管理造成很大困难，因此，只有技术改造整改粗格栅的挡板，并加强管网的清渣力度，才能实现氧化沟无渣的目的。技术的进步带动传统管理方式发生变化，管理向智能化，技术化方向发展，无需质疑技术进步反作用于管理水平的提高。

管理的难易程度影响污水处理工艺选择，决定技术发展方向。卡鲁塞尔技术在污水处理中操作简单，稳定性高，对运行人员来说比较便利；同时工业自动化水平的迅速发展带动了污水处理的进步，使得卡鲁塞尔工艺操作、维护、管理方便易行，在污水处理行业中仍有相当长时间的使用价值。

进一步深化开展“三学”活动，加强管理工作，探索污水处理厂管理的新方式，新思路是一项长期任务。让我们携起手来，把管理与节能降耗改造结合起来，提高管理人员素质，确保污水处理厂运行质量，使污水处理厂的管理工作再上一个新台阶。。