

污水处理厂个人管理工作心得范文五篇

良好的个人形象和素养，专业技能或业务水平优秀，为公司业务创建更多机会和效益，受公司客户及合作企业好评，为公司创建出较好的企业效益或社会效益。下面我给大家整理的污水处理厂个人管理工作心得范文五篇，希望大家喜爱！

污水处理厂个人管理工作心得范文 1

20_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，我司修理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务，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。从今年整体状况来看，无论是从工艺限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、区领导的关切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，无重大平安生产事故发生。现将处理厂这一年来的工作总结如下：

一、运行概况

1、工艺限制

我厂 1-12 月份处理厂累计处理生活污水预料达到 1320 万吨，日均处理量约为 3.6 万吨，日处理量为 4.4 万吨，平均进水 COD184mg/L，出水 COD43.7mg/L，累计削减 COD 为 1852 吨；平均进水氨氮 22.5mg/L，出水氨氮 8.3mg/L，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输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 0、173kw/h/吨。

我厂于 20_年 7 月末至 8 月末对反应池内曝气设备进行检修，在检修结束复原运用后，反应池内活性污泥出现不同程度的流失及削减，造成生化处理效率下降，出水氨氮超标。通过实行一系列复原措施后，目前我厂运行稳定，出水水质各项指标平均值检测状况如下：COD_{cr}36mg/L(标准值≤60mg/L)，BOD₅1mg/L(标准值≤20mg/L)，SS8mg/L(标准值≤20mg/L)，总磷 0、3mg/L(标准值≤1、0mg/L)，氨氮 4、5mg/L(标准值≤15mg/L)，符合《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918—2002)国家一级 B 标准的规定。

2、设备运行

自 20_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平安、高效、正常持续运行，今年对设备进行了全方位检修、更换，除了根据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。 , 我厂依据实际运行中出现的问题,渐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,指导协作运营工作。依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,为工艺调整供应依据。从今年 10 月底起先,出水渐渐复原到达标,目前各池运行正常,各项污染物指标均达标排放。另外化验室每月协作伊春市环保局监测站对污水厂水质进行取件监测;协作在线监测设备运营维护商对在线监测设备做比对试验、保证设备精确度;此外在做好处理厂日常检测分析工作的同时,化验室还担当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主动进行整改,好的看法主动接受。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,对我厂的实际运行状况进行了现场检查,对我厂的整改状况及运行状况都赐

予了充分的确定，专家组也为我厂的运行提出了珍贵的看法。

二、人员管理状况

1、人员培训状况

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、电气修理 2 名、选购 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具体的了解我厂运行的工艺流程和对工艺流程会产生较大改变的影响因素，以便在日常运行操作中刚好掌控各个工艺参数；另一方面也提高了全体职工的专业技术学问及操作水平，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、平安生产管理制度、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，另外还依据实际运行状况，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、二期工程建设状况

1、二期工程进展状况

由于伊春市城市发展须要，目前我厂已经上马的二期工程项目预

料投资 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 2022 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料将于明年 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 月起先进水、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，不宜接着施工，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，我们打算实施的措施是：

- 1) 外墙采纳砂石土等不膨胀材料进行回填 2 米；
- 2) 内池壁粘贴 1、2m 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) 袒露在外的梁、柱四周采纳保温板或保温棉覆盖防护。
- 4) 池体及池壁四周装置防护栏杆及警戒标识，加强日常管理和维护。
- 5) 随时跟踪天气改变，依据详细状况，实行相应的防范措施，严格根据我公司项目部越冬方案实施执行，限度地平安妥当的渡过这个冬季。

四、20_年工作思路

20_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实力将达到 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，我们信任新的一年，在市、区各级领导的关切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足的答卷。

污水处理厂个人管理工作心得范文 2

20_年，_市污水处理厂在市委、市政府的正确领导下，在住建局等上级主管部门的大力支持下，在全厂职工的协作与共同努力下，全面开展各项工作。励精图治、奋勉向上，发扬连续奋斗的精神，让污水处理厂得到了很大的技术进步，无论是工艺限制还是人员管理，都在稳健中前进和成长。在各级领导的关怀与支持下，处理厂员工以高度的责任感及剧烈的使命感，仔细细致扎实的工作，圆满地完成了各项工作任务，取得了骄人成效。现将工作完成状况总结如下：

一、实现超额生产，圆满完成生产安排

依据污水进出水实力及污水调试要求，20_年污水处理厂化学需氧量削减量目标值为 95、36 吨、氨氮削减量目标值为 10、16 吨。设计日处理水量 1 万吨，实际日处理水量为 7000 至 7500 吨，每日化学需氧量削减量值约为 1、12 至 1、15 吨，氨氮削减量为 0、11 至 0、16 吨。截止目前为止我厂已完成化学需氧量削减 400 吨，氨氮削减量 40 吨，已超额完成我厂目标，为我市乃至黑河地区的节能减排工作做出了突出的贡献；严格限制各种工艺运行参数，以_市环保部门检

测和本厂化验室质量监测为依据，加强岗位巡察力度和频率，对生产实施全过程限制，始终做到保质、保量地完成污水处理任务。出水水质各项必检指标平均值状况如下：codcr23mg/l(标准值≤60mg/l)，ss17mg/l(标准值≤20mg/l)，总磷 0、7mg/l(标准值≤1、0mg/l)，氨氮 3、5mg/l(标准值≤15mg/l)，符合《城镇污水处理厂污染物排放标准》国家一级标准的规定；回流污泥实现全年正常脱水出泥，泥饼含水量≤70%，符合国家有关标准。

二、建立特色文化，营造人文管理氛围

我厂坚持“治污净水，绿色人文”的质量、环境方针，科学制定培育人才策略，建立全面系统培训安排，采纳形式多样的学习沟通方法，各操作岗位建立跨工种的复合型技术、技能培训。擅长利用员工年龄结构轻，思想活跃，创新实力强，接受新事物快速等特点，敏捷考虑各种综合因素，通过书面、现场、口头表述等方式检测培训效果、优化人力资源。最终实现人人懂技术、事事有专责，做到懂污水处理基本学问、懂场内建筑作用和管理方法、懂管道分布和运用方法、懂技术经济指标含义与计算方法、懂化验指标的含义与应用、既会合理配气配泥，又会解除操作故障的技术全面的专业队伍，为污水厂的平安运行供应强有力的保障。

三、推动公用事业，喜迎“三供两治”工作会议

为实行省第十一次党代会精神，深化推动我省“三供两治”项目建设，省住建厅、省发改委、省财政厅、省环保厅和省国土厅联合在我市召开全省“三供两治”工作会议并圆满完成。我厂因成果、表现

突出，由住建局牵头，组织全部参会人员来我单位参观检查。检查组对我单位的污水处理工作给予了充分肯定，表彰了我厂为全市人民打造干净、文明、秩序、平安的生活环境所做的主动贡献。充分体现了我市科学、严格的执行建设程序，加强工作质量管理，切实做到了提高城市品位，改善居民生活质量，把“三供两治”工作落到实处。

四、强化节约意识，成本限制卓有成效

为主动响应国家提出的创建节约型社会的号召，我厂结合实际状况，在全厂范围内开展一系列“节约型污水厂”的活动。

我厂全体职工以相识到位、措施到位、责任到位为原则，以凝心聚力、形成活力，全员参加的精神为动力，着重在厂区日常生产、管理过程中，注意实效，厉行节约。为保证设备、设施的综合性能，提高利用率，我们依据设备、设施的运行状况，建立各类设备基础台帐，制定科学合理的维修保养安排，在保证生产运行的同时又降低了设备的损耗。同时，对全厂职工在思想观念上进行教化，全长职工认真组织学习探讨，广泛宣扬动员，充分相识到“节约”活动的听从大局，履行责任的详细表现，是实现我厂可持续发展的必定要求，是落实科学发展观的详细实践。各科室发挥自身优势，开展形式多样、喜闻乐见的宣扬活动，动员全厂员工集思广益、同心同德、争先创优，在“节约”活动中做表率，争贡献，提倡节约，全面树立以厂为家的理念，注意节约每一滴水、每一度电，使得污水厂自运营以来的成本投入在黑河地区以及全省范围内处于较低的水平，推动了我厂“勤俭节约、降本增效”长效机制的建立与完善。

污水处理厂个人管理工作心得范文 3

秋去冬来，不知不觉 2022 年已接近尾声，新的一年又将到来。回顾 2022 年走过的日子，在市委、市政府的大力支持下，在公司的正确领导下，郴州市污水处理厂顺当投产进入试运行与调试阶段。一年来，我厂员工在厂领导的带领下，以高度的责任感及剧烈的使命感，仔细细致扎实的工作，比较圆满地完成了各项工作任务，现将全年工作总结汇报如下：

一、污水处理征收标准顺当调增

根据郴政办[20_]127 号文件精神，自 20_年 1 月 15 日起全市开征污水处理费，征收标准为 0、2 元/吨。但经物价部门测算，我厂单位运营成本高达 0、812 元/吨，正常生产难以为续。为保证我厂正常生产的顺当进行，在市委、市政府的大力支持下，城区污水处理征收标准调整听证会于 4 月 28 日顺当召开，几经努力，自 20_年 6 月 1 日起污水处理费征收标准调顺当调增至 0、4 元/吨。

二、全年实现平安生产，经营指标喜人

(一)全年实现平安生产，圆满完成生产安排

平安生产是企业经济工作的生命线。我厂以六月平安生产月为契机，坚持贯彻“平安第一、预防为主”的方针，通过张贴宣扬画、发放资料、组织平安学问培训等手段，使平安意识深化人心。在工作中，广阔员工严格遵照操作规程，全年顺当实现了无事故平安生产。

依据污水进水实力及污水厂调试要求，今年省建厅下达的全年任务指标为污水处理量 882 万吨，我厂各月完成任务指标如下：1 月完

成污水处理量 93 万吨;2 月完成污水处理量 78、4 万吨;3 月完成污水处理量 88、6 万吨;4 月完成污水处理量 74 万吨;5 月完成污水处理量 101 万吨;6 月完成污水处理量 112 万吨;7 月完成污水处理量 111 万吨;8 月完成污水处理量 120、78 万吨;9 月完成污水处理量 133、82 万吨;10 月完成污水处理量 131、6 万吨;11 月完成污水处理量 131 万吨;12 月完成污水处理量 154、24 万吨;全年完成污水处理量达 1318、55 万吨。超额完成省建设厅下达的全年任务指标的 49、5%(436、55 万吨)。从市环保局环境监测(定期和不定期抽查)的状况来看,出水水质各项必检指标平均值检测状况如下: COD_{Cr}27mg/L(标准值 ≤60mg/L), BOD₅9mg/L(标准值 ≤20mg/L), SS12mg/L(标准值 ≤20mg/L), 总磷 0、5mg/L(标准值 ≤1、0mg/L), 氨氮 4、5mg/L(标准值 ≤15mg/L), 符合《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918—2002)国家一级标准的规定。

11 月 12 日,污泥脱水间设备调试胜利,回流污泥实现正常脱水出泥,泥饼含水率 ≤70%,符合国家的有关标准。

(二)活性污泥培育取得圆满胜利

我厂采纳的是改良型氧化沟工艺,为确保污水的处理效果,首先须要对活性污泥进行培育和驯化。自 4 月 2 日起我厂着手起先进行活性污泥培育工作。在近一个半月的培育时间内,我们的技术人员克服阅历不足、资金惊慌等困难,在曝气机、推流器设备不正常的状况下,制定了一套具体的、可行的方案。确保了菌种部分成活。6 月,设备调试均趋于正常。我们又起先进行其次轮的培菌工作。菌种繁殖呈上

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/087110052166010004>