

最新铸造工作总结(优质6篇)

当工作或学习进行到一定阶段或告一段落时，需要回过头来对所做的工作认真地分析研究一下，肯定成绩，找出问题，归纳出经验教训，提高认识，明确方向，以便进一步做好工作，并把这些用文字表述出来，就叫做总结。总结书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇总结呢？下面是小编为大家带来的总结书优秀范文，希望大家可以喜欢。

铸造工作总结篇一

今天是春节假期的最后一天，我们利用这个相对放松的时间，召开一次全厂中层以上干部会议，分析一下我们的现状。总结一下去年的生产经营情况，安排布署20xx年的部分工作。

自从20xx年改制组建有限公司以来，多数年份都是在困难中走过来的，除20xx年取得较好效益外，其它年份几乎无一例外出现或多或少的经营亏损。特别是20xx年亏损比较严重，周转非常困难，正是从这一年起，我们由原来的三班运转改为两班运转，目的就是降低库存，减少资金占压。这些情况都是我们亲身经历的，正是多年来的困难，让我们学会了适应，学会了总结，也不断谋求着改变。

近十几年来，和我们同期上马的规模相当棉纺厂，在我们周边县市应该一个也不存在了，这就说明，在困难中消失灭亡的是他们，在困难中不断总结求变、得以生存的是我们。特别是20xx年以来，我们在多年积累的基础上，通过产品结构的调整，取得了较好的工作业绩，基本遏制了亏损，资金周转、生产经营逐步趋于正常。同20xx年相比，我觉得20xx年有这么几点突破，应该在今天这个会上总结出来：

从大的方面讲，我们今年没有出现较大质量事故，没有出现质量索赔现象，没有出现较大质量事故失去客户的情况，这

些就是硬道理，这是产品质量最客观、最公正、最高端的检验标准，这是我们日常工作中一点一滴从精细做起的结果。目前我们的非纯棉系列“特种纤维”纱，经过多年的探索和积累，产品质量已经非常稳定，已得到客户的全面认可。这一点我们要有高度的自信，现在某些规模和我们相当企业继我们之后也开始上马这类产品，尽管他们的设备档次高于我们，但产品质量仍不能达到我们目前的水平。坯布质量的提高，在去年下半年得到了更加充分的体现。多年来“织布效率”问题一直困扰着我们，我们曾就这个问题多次外出学习，直到去年下半年，这个问题有了根本性的改变，这个貌似产量范畴的问题，实际是和质量的提高相辅相成的，这是辩证统一的关系。粗略测算织布效率的提高值应在10%到15%之间。

在整个生产管理和技术管理上，我们应看到自己的长处，这应该是我们优于某些厂家的无形资产，这是我们多年来厚重的沉淀，这不是靠一两台先进设备短期内就能赶超的。多年来“低调行事、谦虚做人”的高层理念，使我们中层干部乃至全厂员工总是看不到自己的长处，在此再次重申，在生产管理和技术管理上我们要有高度的自信。

就生产单方面而言，我们非常希望品种稳定，不要频繁翻改，这样可以保证产品质量，并且有较高的产量。就销售而言，也非常希望这样。但现实状况不能满足我们这种理想状态，市场总是在不断的变化，销售必须适应市场的变化，生产必须满足销售的需求，这是一个简单的逻辑关系。20xx年以来，在生产和销售两个主要环节上，我们做到了较好的统一，全年累计销售量与生产量的比值在95%左右，从这个数字看，绝大部分产品没有形成新的占压，彰显了较强的销售拉动作用。当我们抱怨频繁翻改品种的时候，更应该从另一个角度看到，如果不是根据市场的需求适时做出变化的话，势必会造成较大的资金占压，直接影响资金周转，形成单方面的生产环节的表面繁荣。从生产环节来讲，已形成了生产围绕市场来做的基本工作思路，在思想上和工作上形成了高度的统一，没有了原来的抱怨，工作效率非常高，从未出现因频繁翻改而

产生质量波动。这是20xx年里在生产和销售环节的衔接上出现的欣喜的变化。

20xx年底，全厂总人数比20xx年底减少了30人左右，产值却增加了1000万元，这个数字如果不公布，恐怕大家都想不到，部分人可能也会感到不能理解。几年前我们就意识到，在现有条件下，只有增加产值，降低相对生产成本，才能减少亏损。20xx年以来，我们积极求变，以改变多年来自己纺纱自己织布的固有生产模式，纺部全部变为售纱，布场利用外购纱织布，缩短了生产周期，增大了工业产值。这个做法或许就是20xx年经营业绩好于上年也好于其他厂家的主要原因之一。

在人员配置上，刚才提到20xx年比20xx年人员减少了30人左右，也许我们首先想到的是人员流失，新工人得不到补充这个客观现实。但是我们也积极求变，裁减、流转了部分岗位的工人，特别是织布车间减少帮接工数量，尝试自开自帮的做法，是全年人员管理的一大亮点，这些做法进一步消减了非生产一线操作人员的比例，降低了单位产品的生产成本。我们刚刚实行考勤机考勤的时候，全厂参与考勤人员为87人。20xx年降至65人，这个22人的减少，丝毫没有带来产值的减少，这部分人工工资的减少实际就是生产成本的直接减少，所以我们认为，现在的人员配置更加合理、高效。

谈到职工收入进一步提高，这都是有目共睹的，从细纱和织布两个主要生产车间看，工人人均月收入较上年应提高300元以上，这部分工资的提高，同样是在单价不变的情况下实现的，这就说明整个生产效率得到了提升，这一点源于去年下半年我们工资核算办法的改变，最大限度地激发了工人的工作热情，挖掘了每个人身上固有的潜能。多年来由于在工资分配上或多或少存在大锅饭的弊病，多劳多得并没有得到全部体现，低产量低工资形成了恶性循环，通过分配办法的改变，打破了固有的模式，工资分配对生产的杠杆调节及拉动作用得到了彻底的体现。

以上三点是我们20xx年主要的三个突破点，是我们做好全年工作的基础和根本。

铸造工作总结篇二

伴着新年欢快的脚步，201*年在紧张和忙碌中过去

了。在这辞旧迎新之际，对本车间一年来的工作做以总结，同时祝愿我们公司明年会更好。

201*年在车间全体员工齐心协力，克服了种种不利因素，在相关部门的协助下，先后完成了配合电解车间启动铝业调配、外铸消化等外铝；完成了车间生产组织机构改革，减少了铸锭人数，提高了劳动效率；完成了车间6063合金生产设备的安装、启动和调试、6063合金试生产、人员培训等各项工作；完成了公司下达的各项工作目标。

一．在电解车间启动电解槽期间，为配合电解车间电解槽启动出铝时间按需调整，时间不确定，铸造车间做好员工思想工作，保证生产正常进行。对启动出现的低品位铝在混合炉铝液进行调配，增加997铝锭成品率，对启动期间产生的高硅、高铁铝锭及时外铸，在铝液品位提高后及时调配、熔化。提高了997铝锭的成品率。

二．完成了车间铸锭生产的劳动组织改革，铸锭工段由原来的三个班调整为两个班、维修人员机构调整等，车间由原来的77人减少为51人（不包括铸棒人员）。车间一班人首先做好员工思想工作的同时保证车间设备正常运行，在合理安排车间的劳动组织方面下工夫，力求缩短铸锭时间、减小员工劳动强度，稳定员工情绪，保证车间正常生产。接着，从细化考核制度，明确员工职责，实行责任到人，严格执行班组考核，激发员工指标控制意识。在车间全体员工的共同努力下，铸造车间平稳运行，同时也做到了“三增一降”，即“增产量、增产能、增收入、降成本”。车间员工精神饱

满，工作态度认真、工作劲头十足，虽然目前产量增加为230吨左右，铸造车间每天都按时完成了生产任务。

三. 在6063铸棒项目建设期间，车间人员配合设备安装，积极收集相关资料，向设备厂家询问疑难问题，并要求配合人员多动手，尽快提高业务水平。在试生产期间，大家吃住在现场，详细阅读相关资料，制定合理的生产工艺，认真计算合金元素配料；耐心向指导师傅询问，仔细分析和预估可能出现的问题，力求做到提前预防，做到试生产必在现场，确保试生产万无一失。顺利完成了6063铸棒试生产任务。尤其是在九月底脱离师傅后，6063铸棒生产顺利进行。

四、强化指标、规范操作、点点滴滴降低成本在强化指标降低成本方面，将各项指标分解到班组，规范管理，狠抓落实。首先从规范铝灰处理过程下功夫，深挖潜力，要求铝灰必须经过铝灰分离机分离，并由专人将分离铝片并及时用开口包处理，力求降低车间的铸造损失。在用电方面，要求开始铸锭混合炉即停止送电，一直停电保温到第二天早上，在开炉眼之前送一小时电，从而达到节电目的。在提高铝锭质量方面，通过检修设备、规范操作，使铝锭表面质量、打包质量有所提高；在工艺方面针对夏天铝锭容易出现气孔、发黑等现象，通过改造冷却水喷淋管结构改善冷却效果、改变溜槽结构、调整铸机速度方面改善铸锭工艺，杜绝了此类问题发生。在6063铸棒方面，准确计算铸棒配比、精心控制铸棒长度，尽量减少废品、废棒头数量，从而减少二次熔化，从而减少铸造损失及熔化耗电。

201*年电解生产铝锭：吨，生产6063铝棒：吨，外铸熔化等外铝：吨。

五、目前车间存在的问题：

3. 虽然201*年铸造车间做到了安全生产，但车间员工安全意识有待进一步提高。

4. 车间现场管理水平与先进企业相比存在一定差距；201*年铸造车间将进一步落实精细化管理，从细化管理制度入手，在细化生产管理、设备管理、现场管理、考核制度等方面下功夫，做到细化管理制度与落实到位同时进行，力求在201*年各项指标有一个新的飞跃，为公司的发展做出新的贡献。

铸造车间

201*-01-

友情提示：本文中关于《铸造车间工作总结》给出的范例仅供您参考拓展思维使用，：该篇文章建议您自主创新。

铸造工作总结篇三

20--年，在同事、领导的关心和帮助下，通过不断实践、不断学习，本人的工作技能和工作水平有了较大进步。现将我一年来的工作情况总结如下：

一、主要完成的工作

（一）班组的建设与管理得到加强

对于班组表现较好的员工给予加考核分，而对于表现较差的员工则坚决扣除一定的考核分。由于采取了这种奖惩分明，公平公正的考核办法，班组员工的执行力得到了很大的提高而且提高了班组的凝聚力。本部门坚持对新近员工的岗前岗中培训，确保新进员工的顺利进入岗位角色，做到基本胜任轮换岗位工作。

（二）狠抓安全管理

冲压车间相对于公司其他车间来说安全隐患较多，比较容易

出事故，身为一班之长，虽然所拥有的权力不是很大，但肩负着全班十几名员工的生命安全的重任。因此，对于安全工作我从未放松过，月月讲，天天讲。

（三）设备管理方面

在过去的一年里，各设备比较良好，并没有因为设备的问题影响到较大的工作，在定期的检修和保养下保证了设备的正常运转，进而确保了生产的稳定。

（四）加强自身学习，提高业务水平

由于感到自己身上的担子很重，而自己的学识、能力和阅历与一名优秀称职的班组长都有一定的距离，所以总不敢掉以轻心，一直在学习，向书本学习、向周围的领导学习，向同事学习，积极提高自身各项业务素质，努力提高工作效率和工作质量，争取工作的主动性。通过这一年的努力感觉自己还是有了一定的进步，能够比较从容地处理日常工作中出现的各类问题，在组织管理能力、综合分析能力、协调办事能力和文字言语表达能力等方面都有了很大的提高，保证了本岗位各项工作的正常运行，能够以正确的态度对待各项工作任务，具备较强的专业心，责任心。

二、工作中出现的问题及解决方法

一年来，我敬业爱岗、创造性地开展工作，取得了一些成绩，但也存在一些问题和不足，主要表现在以下几点：

（一）安全生产方面

安全管理没有做到位，力度不够；安全培训不到位；检查不到位。为此，我决定在今后的的工作中加强安全培训的力度并改进相关培训的形式并强化班组安全员的责任感，使班组每位员工都认识到安全生产的重要性，从而形成“人人重视安

全生产，人人参与安全生产”的良好氛围。

（二）质量控制方面

1、员工质量意识淡泊。目前在一部分员工身上还存在事不关己，漠然置之的态度。这与培养员工质量意识，树立质量危机感，落实产品质量责任制做得不够好，不到位有很大的关系。

2、缺乏全员参与质量管理理念。我们现在缺乏的就是全员参与质量意思，在我们计件和没有品管的巡检下，有时候会出现一个真空地带，班和班之间谁都管谁都不管的局面。而且有的时候在生产现场执行力不到位的现象。

（三）班组管理方面

员工的精神面貌和紧张感缺乏，在这方面我们在策划一下整顿，制定完善的规章制度和培训计划。实施有效的激励措施，不断的提高员工的综合数字，以适应企业以后发展的需要。

三、今后努力方向

新的一年意味着新的起点，新的机遇，新的挑战。我会再接再厉，认真提高业务、工作水平，为公司和车间发展，贡献自己的力量。我决心在接下来的一年中努力做到以下几点：

（一）继续坚持“安全第一，预防为主”的方针，严格按照安全操作规程进行管理。

（二）做好节能降耗，降低生产成本。认真计量好车间辅助材料使用，做好班组交接班记录，每月对车间班组附材进行清理考核，并将各班附材消耗每月进行对比，作为年终考核的依据。

（三）加强自身学习，并认真注重岗位培训。

（四）做好环境保护工作。将车间粉尘工作列入15年工作的重点，集思广益，认真分析，将车间粉尘降到最低化，净化环境，增加公司效益。

综上所述，在新的一年里，我们在做好各项工作的同时，积极配合公司搞好各项活动，全面完成公司交给的各项任务，为公司带出一支能打硬仗，吃苦耐劳的员工队伍。

铸造工作总结篇四

在这繁忙的工作中不知不觉又迎来了新的一年□xx年是有意义、有价值、有收获的一年，范文之年终总结：工厂生产线班长年终工作总结。在这不平凡的一年中，我们xx电气犹如一颗冉冉升起的明珠，在不断创新、极力改革产业效益再创新高。在这令人欣慰的季节，辞旧迎新的日子里我也盘点一下过去一年的收成，在公司领导和同仁的帮助下，兢兢业业，克尽职守，圆满地完成了领导布置的各项任务。现将自己的工作总结汇报如下，敬请领导及同事提供宝贵意见：

（一）强化形象，提高自身素质。为做好本职工作，我坚持严格要求，注重以身作则，以诚待人，一是爱岗敬业讲奉献。班长的工作大多是协调小事搞好保障，因此，我正确认识自身的工作和价值，正确处理苦与乐，得与失、个人利益和集体利益的关系，坚持甘于奉献、诚实敬业，二是锤炼自身努力提高本职业业务水*。经过半年的学习和锻炼，我在工作上取得一定的进步，利用积极工作汲取经验的同时，细心学习他人长处，改掉自己不足，并虚心向领导、同事请教，在不断学习和探索中使自身在班组长管理水*上有所提高。

（二）严于律己，不断加强作风。一年来我对自身严格要求，始终把耐得*淡、舍得付出、默默无闻作为自己的准则，始终把作风建设的重点放在严谨、细致、扎实、求实脚踏实地地埋

头苦干上。在工作中，以制度、纪律规范自己的一切言行，严格遵守公司各项规章制度，尊重领导，团结同志，谦虚谨慎，主动接受来自各方面的意见，不断改进工作方式方法。

（三）强化职能，做好服务工作。工作中，我注重把握根本，努力提高服务水*。组里人员多，工作量大，这就需要我们团结协作。在这一年里，不管遇到上的困难，我都积极配合做好工作，同事们的心都能往一处想，劲都往一处使，不计得失，只希望把工作圆满完成。

（一）情感观念过重。在工作过程中，有好多操作没有严格按照操作规程操作，但是当时并未造成直接经济损失也没有发生安全事故，以至碍于情面大多只是口头批评，而没有采取严肃认真的态度。现在想来，安全隐患和违规操作是重中之重；如前段时间发生的人员受伤、机台故障、模具受损皆是因违章操作引起。因此在今后的的工作中，凡是出现的任何违章操作的，定要严肃处理。

（二）立足现有条件创新观念有待提高。以往工作中一旦遇到困难总是先想着要上级帮助解决，未能意识到去体谅公司和领导的难处。现如今工作的环境和条件已相当优越，公司也是在逐步的成长壮大完善过程中，今后定要立足现有优势，发挥集体智慧力量，协助做好工作。

（三）传达和落实公司精神任务，态度不够坚决。总是考虑到个人利益和自己的小算盘，对公司和上级赋予的任务未能贯彻到底。在以后的工作中坚决提高执行力，提升思想观念认识水*。

（一）深入精细化。从小事着手，引导班组人员严格执行、坚决落实，以点带面带动班组全面工作；当好车间主任助手，配合搞好生产一部工作。

（二）以“5s”标准为建设基矗车间主任曾多次在会议中提倡

并强调的“5s”标准，是一项长期而艰巨的任务，也是公司建立健全的基础文化，我们将力争以此导向狠抓落实，逐条实施，循序完善。

（三）以人为本理性管理。班组成员多，年龄距离大，性格差异尤为明显；以后定要结合班前、后会议，引导班组成员思维认识，提高思想觉悟；以端正的工作态度为中心线，以多元化性格特点为创新思路，达到共同努力、共同提高，携手建立美好的家园。

（四）以六西格玛量化工具为参照。将现行工作法案，参照量化工具拟定出可行性管理制度和方案，形成强有力、标准化的章程；做到软性管理有据可查、有条可依。

（五）以节流为导向。作为xx人，有必要竭力为公司的成长发展做出贡献，树立“以公司为家”的思想观念，竭尽所能为大家庭节约成本，协助领导努力提高产能效益。

在以后的工作中我还需再接再厉发扬了诺尽职守，不怕苦累，不计得失，紧密配合，积极进取，为我们一部的建设贡献自己微薄的力量。

铸造工作总结篇五

一年来，车间在厂领导班子、厂党委的正确领导下，紧紧围绕生产为中心，克服人员紧张、管理困难等诸多不利因素，不断强化车间基础管理工作，狠抓落实，经过全体职工的共同努力，车间的综合管理工作逐步走向正轨。车间在上级职能部门的正确领导下，在车间广大干部职工的共同努力下，圆满完成了了一年的生产任务，现将20xx年来的工作总结如下：

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。不积跬步，无以成千里。在过年的一年中，由于工作经验的欠缺，我在实践中暴露出了一些问题，有了这些不可或缺的

经验，现在的我工作起来明显会感觉较之以往更加的顺手，其实所谓事半功倍，所谓厚积薄发，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。

我坚持把学习摆在重要位置，不断提高理论水平和业务水平。时刻做到自重、自省、自质不断提高，更好地适应工作需要。坚持用理论武装头脑，努力提高觉悟，认真学习集团与分公司各项工作会议精神，以一位员工的标准来时刻严格要求自己，保证工作任务和思想与党总支保持高度一致，坚定不移，树立全心全意为人民服务的思想，牢记“知识就是生产力”。通过不断的学习来吸取高质量的管理模式、高效率的工作思想，并将其应用在实际工作之中。在开拓了眼界的同时也使自己的管理水平有了很大的提高。认真学习集团和公司的各项方针政策，全面贯彻公司的工作目标和任务，在管理中总结经验，在工作中不断进步。牢固树立以党为核心，服从组织管理的正确思想意识。

继续发扬干一行，爱一行，钻一行的工作作风，以高度的责任感、使命感和工作热情，积极负责地开展各项工作。努力熟悉车间的各项工作。经常组织并参加车间的各项培训。在不断提高自身素质的同时提高车间员工的整体技能，便于更好的完成各项生产任务。

完善加强车间的日常管理制度，

行不定期的检查。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，不愧对同志们的支持尊重。

俗话说“火车跑的快，全凭车头带”。车间生产时，我经常在车间、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，放假期间，我带领值班人员认真做好工厂交给的各项工作，积极参加，与员工们同甘共苦，充分发挥

了车间带头人的作用。

群众是一切工作的力量源泉。而员工的思想状况直接关系到工作效率和工作的完成情况。车间每月定期组织员工进行学习，教育大家树立主人翁责任感，把个人的命运和工厂紧密的联系起来，同时把员工的工作表现和奖惩制度有机的结合起来，奖勤罚懒，让大家认识到只有通过自己不断的努力学习进步才能与企业共同发展，从而调动了员工的工作热情，促进了车间工作的顺利开展。为了做好车间员工的思想工作，我们把员工的困难当做自己的事情来办，在工作和生活上不断关心他们。

当员工的家庭出现困难时，我总是带领大家，齐心协力，伸出援助之手，给困难的家庭带去集体的关怀，让他们感受到组织的温暖。这种做法大大的增强了员工们的凝聚力和向心力。

车间班组长的工作直接影响车间的工作质量。因此，车间每月召开班组长会议，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。第三、要求班组长不断加强学习，提高自身业务素质，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，使他们真正发挥车间骨干和模范带头作用。

强调班组建设要坚持以人为本，以树立班组团队为核心，以强化班组管理为重点，以打造安全为主线，以实现创优胜班组为目标，并提出一些与安全生产密切相关的要求：1、树立安全生产责任意识。把安全工作真正放在了首位，放在了心里，把过去嘴上讲安全变成了现在心中想安全。形成了安全工作天天讲，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，不接班，防止因交接班不清楚而危机生产安全。4、定期对设备进行维护保养，随时检查设备的运行情况及润滑油补加。5、严格穿戴劳动保护用品，保护自身的安全健康。确保安全生产。

提高物资的使用率，能维修的坚决不允许扔掉，能更换局部的决不更换全体。最大限度的提高设备零部件的使用效率，杜绝了浪费现象。严格执行物资领取审批手续，有车间主任签字审批，班组长签字领取，用在哪、干什么作了都要标明，备注检修项目的应当交旧领新。从细节抓起从小事做起，要求全体员工养成、随手关灯、下班前关闭电脑，杜绝浪费，从自身做起。

为达到iso质量认证的工作标准，切实有效地完善各项工作记录，及票据、台帐、文件的管理工作，对各班组进行工作制定，并进行质量考核，对各班组的各项记录、票据、台帐进行不定时检查，要求各项工作记录准确无误，笔体工整、清晰、干净整洁，发现问题及时纠正，并对各记录本进行妥善保管和存档，各种票据有专人保管，统一领取，使得内业管理逐步走向完善。

(二)是工作力度还不够大，个别细小环节还没有妥善处理好，今后要把工作做细做到位。

(三)是工作中缺少创新意识，有待于提高。

风风雨雨的20xx年过去了，迎来了挑战性的20xx年，回顾20xx年的工作，首先感谢任厂与常处对我工作的支持与帮助，感谢所有班组长以及员工，在这坎坷的一年里勤勤恳恳，兢兢业业，共同努力，圆满的完成了公司下达的各项工作指标；在这一年里跟着领导学到的多，得到的也多；20xx年我车

间认真执行上级领导们的会议精神，虽然有些成绩但离领导的要求距离还很远；质量的不稳定，工作事故的发生，设备的损坏，面对着种种困难，我想，方法总比困难多，在这一年里更能体现我们的管理能力，更能发挥我们本身的潜力，结合同行业，结合实践经验对以后的工作做以下计划：

1、向管理创新要效益

2、向不合理要效益

3、向追根揭底要效益

4、向提前预防要效益

5、向回收要效益

6、向小改小革要效益

7、向设备要效益

8、向工艺要效益

9、向数字要效益

10、继续深入学习贯彻集团、分公司的各项方针政策和工作要求，

努力完成好厂领导交给的各项工作任务，加强自身思想建设，积极为员工起模范带头作用。

11、狠抓车间管理，确保各项工作顺利完成。

12、重点做好员工技术培训、岗位练兵工作，打造出一支技术过硬、思想过硬的高素质队伍。

13、抓好员工思想教育、安全教育、安全操作规程工作。

14、抓好节能降耗、成本核算和设备检查保养工作。

15、加强与领导沟通和请示汇报工作。

总之，在20xx年的工作中我会继续加大学习和工作热情，树立科学发展观。认认真真的学习、踏踏实实的工作，完成好工厂交给的各项工作任务。为企业的发展壮大、为构建和谐车间、和谐企业、和谐社会贡献自己的全部力量。

铸造工作总结篇六

一. 工作情况

在这一年中，我担任铸造二车间工序作业长，区域作业长，协助车间主任管理和监督车间的工序质量工作，为车间的工序质量稳定献计献策，并努力做好铸造二车间的作业成本工作，为铸铁分厂作业成本工作的进一步推进打好基础，还担任见习浇注指挥，进行实际生产，协助浇注指挥的日常工作。

20xx年8月-9月，我在铸造二车间浇注班实习，这两个月是宝贵的两个月，是我实习经历的开始，俗话说“万事开头难”我也确实感受到了刚开始的各种不适应，有心理方面的，身体方面的，但我都努力克服它们带来的影响，也度过了那一段艰难的时期，为以后的努力工作打好基础，这两个月是我对车间环境熟悉的第一步，对整个车间的布局，工作，工序都有了清楚的认识。

20xx年10月-12月，我转到了浇注指挥岗位实习，通过这三个月的工作我更加对车间的整个生产工序流程有了清晰的理解，由于浇注指挥岗位的特殊性，对车间生产的各个环节都要掌握，熟知，还要对熔炼车间，热处理车间的工作有一定程度的了解，所以他们的工作就是象一根针将所有生产中的工序

串连起来，为自己的工作作准备，达到自己的目的，在我这几个月的印象里，这个团队的默契配合，吃苦耐劳给我留下了深刻记忆，由于立式离心浇注指挥不同于其他岗位，他的工作时间不稳定，工作压力大，极其考验人的意志，他们有时也喊苦喊累，但只要工作一开始，无不都是将全部的精力投入到工作中，所以这个精诚团结合作的团队也为车间和分厂创造了巨大的价值。此外在这个月的工作中，有机会去跟着生产技术科和技术中心的师傅们去通化钢铁公司处理质量异议，了解处理这类事情的基本方法，在使用现场了解了轧辊在轧线上的使用情况，在这次出差的过程中也受到各位师傅的照顾，也让自己懂了很多，还有在和通化钢铁公司的谈判中，也受到了启发，怎样将问题处理好，还要不伤双方的和气，这都是谈判技巧，不仅仅自己要有专业的理论知识，丰富的经验，还要在为人处事，待人接物等方面加强学习。这次去根据驻通钢办事处提供的一些数据，自己对轧辊的使用情况有了清楚的认识。我认为自己的能力有了很大的提高，也学会了许多在车间里学不到的东西，更重要的是在这次出差的过程中积累了宝贵的经验。

20xx年1月-7月，我在车间办公室实习，主要内容有：

2、负责车间的作业成本工作，通过分厂的作业成本工作使我将立式离心生产的流程重新梳理了一遍，所以也让我加深了对工序过程的理解，而且对生产单支轧辊生产环节中的物料消耗，成本价格有了新的认识。

4、协助推进车间的方圆工程工作的展开，通过每周的方圆工程例会，我也了解了分厂和公司工作的重心，再通过自己这里各种形式的工作，协助车间方圆工程工作的推进，从这里我也学习到了很多的统计方法，统计技术，以及更进一步认识到质量工作的重要性，通过车间自己对所有环节的工序质量控制，达到产品质量的稳定，优异；通过各个关键工序控制点的对标作业，使方圆工程活动达到目的；通过和其他车间的各种竞赛来提高车间各方面的素质，形成一种比，拼，

敢，超的氛围。还要根据日常的统计，分析，尽量将一些生产中的不可控的工序转化为可控的工序，这样就尽可能使生产过程处于受控状态，提高产品的质量，稳定了生产工序。我也认为通过方圆工程活动的确使车间一些棘手的问题得到了解决，提高产品质量，稳定度的同时规范了员工的行为，达到了目的。

5、重点学习车间管理中的各种规章、制度，通过这些东西学习到了基层的车间管理方法，管理制度的制定。

6、学习车间和分厂的各种工作程序，工作流程，这一步也是很重要的，通过车间和分厂的交流，也对分厂的工作流程和各种办事的程序有了更深的了解，对内部事务有了更深的认识。

通过这一年的工作情况，通过自己的认识，我也对铸造二车间的生产前准备工作和浇注指挥的日常工作特点作了一个归纳。

立式离心轧辊的生产准备过程：

1. 造型工序是整个离心生产的前奏，它主要包括选样、排砖、舂水泥圈、舂箱、脱模修型等几个小工序。

选造型样子直接关系到生产产品的尺寸，必须严格对照生产工艺选择样子，并仔细测量样子的高度大小与直径。

排砖作业要求耐火砖紧靠模样表面，并且砖不能偏，砖缝不超过。如果排砖作业不标准，砖缝过大或砖排的不紧，生产中就可能造成辊颈粘砂，砖脱落形成漂砖现象等缺陷。

水泥圈的舂制过程非常重要。舂制不合格，在生产中水泥圈就易被高温铁水冲散，形成夹渣缺陷使产品致废。因此必须严格按照生产工艺配制耐火水泥，混合均匀，舂制过程中，

认真仔细舂制均匀，使水泥圈达到相当的强度。

舂箱过程中要保证砂箱达到一定的强度与紧实度，使砂型有较好的刚度和抗膨胀抗冲击能力，当舂制强度不够时，生产过程中耐火砖也易出现脱落造成漂砖现象。舂制的同时也要注意保证砂型的透气性。

脱模与修型是一个完善铸型，使铸型达到使用要求的最后工序，要求细心操作，操作失误的话就有可能将先前的工序成果毁弃。

干燥工序主要包括砂箱，水泥圈的干燥，冷型的打磨和喷涂。离心轧辊铸造采用的是干砂型，它的热强度较高，铸型刚度高。当砂箱干燥程度不够时，既对砂型的刚度不利，在浇注过程中又产生大量的水蒸气，会使球墨铸铁件球化不良，辊颈处易出现皮下气孔等现象。但干燥时间太过会使砂型强度变弱，尤其是水泥圈会变得松散，容易被高温铁水冲散，造成辊身夹砂夹渣等缺陷。因此干燥过程必须严格按照干燥工艺执行。

喷涂过程主要包括冷型的打磨，冷型的预热，冷型在250-300范围内喷涂，喷涂完毕后要及时地回窑保温。冷型涂料的主要作用是防止金属液与冷型的粘结和调节热流的传递速度，控制金属的凝固结晶过程。如果喷涂质量不过关，会出现喷涂不均匀，涂料脱落现象，生产中会导致辊身结疤，辊身开裂等质量事故。不同材质的轧辊对冷型涂料喷涂厚度有不同的要求：高镍铬轧辊部要求涂料存在厚度差，而高铬轧辊要求涂料必须存在厚度差，上端厚度大于下端厚度。原因在于离心生产过程中，重力作用使铸件上端厚度薄凝固较快，下端厚凝固较慢，通过涂料厚度的调节使上下端凝固过程趋于一致，避免因下端凝固过慢，冲芯时下端反熔量较大，外层的铬进入芯部较多，对芯部的韧性造成不利影响。