

# 铸造技术工作总结 铸造员工心得(精选5篇)

总结的内容必须要完全忠于自身的客观实践，其材料必须以客观事实为依据，不允许东拼西凑，要真实、客观地分析情况、总结经验。怎样写总结才更能起到其作用呢？总结应该怎么写呢？下面是我给大家整理的总结范文，欢迎大家阅读分享借鉴，希望对大家能够有所帮助。

## 铸造技术工作总结篇一

本文由本人在铸造行业的工作经验撰写，旨在分享个人在铸造业作为员工的心得体会和经验。

### 一、背景概述

我曾在一家大型铸造公司工作，担任技术部门的工艺工程师。铸造业是一个古老的行业，然而随着技术的不断进步，铸造业也在不断更新和改进。我在公司的主要工作是负责研发新的铸造工艺和材料，以提高产品的质量和效率。

### 二、经历和收获

- 技术培训和认证：**我在工作中接受了一系列的技术培训和认证，包括铸造工艺、模具设计、新材料应用等。这些培训和认证使我能够更好地理解铸造业的最新技术和趋势。
- 经验教训：**在工作中，我遇到了许多挑战，如模具故障、材料问题等。通过解决这些问题，我不仅积累了丰富的经验，还学会了如何有效地与团队成员沟通和协作。
- 技能提升：**在工作中，我学会了如何使用各种软件和工具，如cad、cae、cam等，这些技能对我日后的职业发展产生了深

远影响。

### 三、反思和总结

回顾我的工作经历，我深深感受到铸造业的发展速度之快。作为一名铸造员工，我认识到，只有不断学习、不断进步，才能跟上行业的步伐。同时，我也意识到，团队合作在铸造业中的重要性，只有团结协作，才能克服工作中的困难，取得成功。

### 四、展望和计划

作为一名铸造员工，我对未来充满信心。我希望继续学习新的铸造技术和知识，不断提升自己的专业技能。同时，我也计划参与一些行业内的研讨会和培训课程，以保持对铸造业最新动态的了解。

总之，我在铸造业的工作经历使我成长了许多，我学会了如何应对挑战，如何与团队成员沟通和协作，也积累了许多宝贵的经验教训。我相信，只有通过不断学习和实践，才能在这个快速发展的行业中保持竞争力。我对未来充满信心，并期待在铸造业的道路上继续前行。

## 铸造技术工作总结篇二

以下是一篇铸造实训的心得体会：

标题：铸造实训心得

铸造实训是一项极具挑战性的生产实训，我深感荣幸能够参与其中。这次的实训经历不仅让我更深入地理解了铸造工艺，同时也让我明白了实践操作的重要性。

铸造实训是在我们的学校进行的，与一家当地的铸造工厂合

作，让我们有机会了解到真实的生产环境。这次实训我们采取了小组的形式，每组都需要独立设计和铸造一个小型的铸件。

在实训期间，我负责的角色是设计。我们需要将三维的铸件模型设计出来，这既需要我们理解铸造的原理，也需要我们对材料和结构有深入的了解。我发现在设计中考虑铸造工艺的过程，让我对铸造的复杂性有了更深的理解。

铸造工厂的师傅们非常友好和乐于助人，他们的专业知识和丰富经验给我留下了深刻的印象。他们的指导让我明白了，实际生产和实训之间的差别，也让我明白了理论知识和实践操作的结合是多么重要。

经过这次实训，我收获了很多宝贵的经验。我明白了理论与实践的紧密结合，以及在生产环境中考虑铸造工艺的重要性。我更加理解了铸造过程中可能遇到的问题，以及如何通过优化设计来解决这些问题。

总的来说，铸造实训是一次非常有价值的经历。它让我对铸造工艺有了更深入的理解，也让我明白了理论与实践的紧密结合的重要性。我将会把这些经验应用到我的后续学习中，以更好地准备迎接未来的挑战。

## 铸造技术工作总结篇三

——记高邮市师德标兵瞿鹏生老师

“捧着一颗心来，不带半根草去”。瞿鹏生老师把智慧和汗水默默地倾注在三尺讲台，为学生的成长而努力工作着。他忠诚党的教育事业，模范履行教师职责，热爱学生，团结同志，忘我工作，无私奉献，是位德才兼备的优秀教师。

瞿鹏生老师

年参加工作，年在周山中心小学工作，年，调周山初中工作，  
(此处请将各类获奖情况以及论文发表情况写下来)

## 把“爱”洒向每一个学生

爱心贯穿教育工作的始终，教师要用爱子之心，教育每一位孩子，在课堂上教师的每一个微笑，每一个关爱的眼神，一句信任的鼓励，都能赢得学生的信赖，会使他们的潜能发挥出来，使他们能充分享受到学习的乐趣，如果课堂上一味地板着脸孔，动不动就吼，讥笑，嘲笑，他们的内心就会充满恐惧，厌烦，学生也就不会有好的学习情绪。瞿鹏生老师在教学中对学生尝试赏识教育，他说对待学生应少一些批评，多一些赏识，“赏识导致成功，抱怨导致失败”。孩子们正处于身心发展阶段，在众人面前有较强的自尊心，他们渴望得到认可和鼓励。人无完人，金无足赤，更何况是学生呢！我们不能只看到他们的缺点，而忽略他们的优点，因此作为教师，首先应该去掉“有色眼镜”，热忱地去发现他们在为人处世，学习生活等方面所表现出来的优点和进步，看到优点就表扬，发现长处就扶持，有了进步就鼓励，孩子们在诚挚而有恰如其分的表扬，扶持和鼓励中会逐渐消除自卑，增强自信，在荣誉感与成功体验中发现自我价值，激发奋进的动力。

学生各异，爱一部分学生容易，爱全体学生，尤其是爱后进生，就不太容易了。他们可能会给老师带来很多不愉快的事情，但我们如果只对一部分学生施以爱心，而对另一部分学生毫无感情，不仅会造成师生之间的感情对立，而且会影响学生心理的正常发展。我们既要爱“金凤凰”，也要爱“丑小鸭”，把爱的阳光撒向每一个学生。孩子具有较强的好胜心和自尊心，我们要抓住适当时机，对学生的优点予以表扬鼓励，便会在他们胸中燃起一团团希望之“火”，激起他们一股股奋发向上的力量，变成他们前进的动力。2012年九（2）班就有这样一位男生，名叫李\*\*，成绩不好，毛病又多：如爱动，上课说笑，不听讲，还经常不完成作业，做事毛毛草

草，有点神经兮兮，瞿鹏生老师就对其进行思想教育，要求他以后端正学习态度，如何如何做，可是过后丝毫不起作用。一次物理课上，该同学回答了问题，瞿老师在班内表扬了他，并借此机会表扬他乐于助人，热爱班集体的事，并且希望其他学生向他学习。过后他好像变了一个人，毛病改了，成绩进步了，最后以理想的成绩考上了普中。这是爱心的结晶，一缕爱的阳光，能够开启一扇封闭的窗；一缕爱的阳光，能够照亮一条成功的路；一缕爱的阳光，能够铸就孩子一生的辉煌！

一名优秀的教师，应当用自己满腔的爱去关心、尊重学生，耐心细致地指导学生，沟通学生的思想感情，使自己成为学生爱戴的人。苏霍姆林斯基说：“对孩子的热爱与关怀，是一股强大的力量，能在人身上树起一种美好的东西，使他成为一个有理想的人，而如果孩子在冷漠无情的环境中长大，他就会变成对善与美无动于衷的人。”；一名优秀的教师也应与时俱进，更新教育观念，具有创新精神；同时，作为园丁必须付出辛勤的劳动，一分耕耘，一分收获，要把一片爱心化作春雨，浇灌每一棵幼苗，使之茁壮成长，最终满园花果四海飘香。

## 让“新”带进每一节课堂

“兴趣是最好的老师”。如何让学生在课堂上学得有兴趣？这是瞿老师给自己的研究课题。每次教学之前，他都认真钻研教材，吃懂、吃透教材，精心备好每一节课。课堂上我要求自己不断地创新教学方法，通过网上研修，订阅各种教研杂志“班主任之友”、“中学物理教师”、“中学物理教学参考”“中学物理之友”，都是他的良师益友。他尝试运用不同的教学方法，常常用生活中的物理来释疑解难，以“新”来吸引学生，变学生被动学习为学生主动学习，学生学习兴趣盎然，课堂气氛活跃，每节课学生的参与率达80%以上，学生都能在课堂上快乐地学，学得快乐，学生的学业成绩优良。

2011年是课堂效率提升年，瞿老师大胆地进行课改，他率先提出了理科“目标五步分解”课堂教学模式，并主动向全校老师开了三节展示课。在校本培训会上，他提出了自己的见解，随着高效课堂建设的不断深入，构建高效课堂全体老师的自觉追求，我校理科组(数学、物理、化学)的老师在借鉴外地学校教学改革的成功经验后，进一步厘清教与学的关系，确立“教为主导、学为主体”的思想，本着不求人人都成功，但求人人有进步的目标，潜心探索、精心研磨校本化的简约课堂教学模式。教育本身就是一项有目的的工作，而课堂教学必须有一个明确的学习目标，课堂教学有目标，可以避免教师课堂教学的随意性、学生学习的无目的性，在较短的时间内使不同层次的学生享受到成功的喜悦。而且，中考越来越多的受到教学目标的控制和调节。实施素质教育也正在实现从“单一教学目标”逐渐向“多重教学目标”的转变，“目标五步分解”模式是适应新形势下的一种朴实而简洁的课堂教学模式。在他的带领下，全校人人尝试，个个过关，课堂效率得到了有效地提升。

### 将“细”写进每一道工作

俗话说，细节决定成败，浮躁一事无成。瞿鹏生老师无论做班主任、当物理老师、做总务主任，还是当教导主任，他将“细”写进了每一道工作。用他的话说，我已养成习惯，每天早、中、晚喜欢到教室跑一跑，到学生宿舍看一看，到学校食堂走一走。在校园里能经常见到他的身影，他喜欢和教师、学生促膝谈心，他喜欢关注学校的一草一木，每一个师生员工的喜怒哀乐他都牵挂在心，可以毫不夸张地说，学校事无巨细他都了如指掌。老教师生病了，他不辞劳累前去问寒问暖排忧解难；新教师初来乍到，人生地不熟，从住宿，饮食到学习，工作等方方面面，他都亲自过问。具体的事情是一件件，一桩桩，这些具体而细微的关怀令人感动，也深深打动了老师们的心灵。老师们，非常幽默地说，“瞿主任是周山好人！”

瞿鹏生，一名普通的人民教师，他没有惊天动地的豪言壮语，只是用自己的爱心、信心、责任心去诠释师德，因为他深深知道：有追求，心便会飞翔；有梦想，人便会行动，他将用爱的行动托起明天的太阳！

## 铸造技术工作总结篇四

演讲者：申宝珠

小时候的我就仰慕于神圣的教师职业，希冀成为一名人民教师。于是，怀揣着满腔热情和赤诚，我登上三尺讲台，圆我的教师梦。工作中，我不仅深深感受到为人师的艰辛和压力，更多的还是艰辛压力背后那无法释怀的平凡和奉献。身为教授的当代作家贾平凹有一幅对联时时鞭策着我：百无聊赖何为教，一事无成怎做授。

我为什么成为一名教师，我要做一名什么样的教师？这是师德的实质。在物欲横飞金钱至上的今天，越来越多的人对金钱趋之若鹜。人们总以一种功利目的看问题、做事情。而教师这一字眼使它自然呈出几许平淡，原本就与世风格格不入。有人这样形容教师的生活：吃的清淡，穿的素淡，出去办事遭人冷淡，就象蜡烛，一生半明半暗。这种平淡与膨胀私欲的碰撞使污浊之风吹进了这方净土，凡事讲究利益，对付出片面地衡量回报，当学生不满其意时，浮躁草率地敷衍应付，甚至粗暴极端地蛮横处理。这怎与“教师”这神圣字眼相符合，怎能让“师德”这沉沉的词语所承受得了啊！

也许大家都有与我类似的经历和感受，当我们挑灯苦熬，精心备课，辛辛苦苦传授学生知识，有时却发现他们的热情不高，眼神不够渴望；当我们认真投入对他们晓之以理，动之以情，却发现这些调皮个性的孩子依然我行我素；曾经，我的心一点点冷却下去，甚至有说不出的恼火、伤心。但几乎与此同时，这些孩子又能表现出让人欲罢不能的欣慰和感动，又一次次地温暖我的心田。一次，小测验，因为怕一节课时

间有些短，我就让课代表提前发试卷。叮铃铃，上课铃响了。赵兴举手。老师，我没有试卷。我走过去问赵兴同桌，刚才给赵兴发试卷没？同桌答，田池拿去了。田池把试卷给赵兴，双手一摊，老师，没给我发试卷。

全班41人，我明明印刷了41份。我询问课代表给田池发了没有？给了，课代表回答。田池一口咬定：课前，我上厕所去了，来就没有见试卷。我相信课代表绝对没有撒谎，但我又担心别的孩子调皮。那你就做纸上，写清题号就行了。

也许大家都曾遇到过类似的事情，与这些少男少女相处，你会渐渐感觉到他们的独特的被赋予新时代特征的个性，也许他们的言语和表现少不了几许执拗、卤莽；也许他们的思维和行动欠缺几分理性和沉稳，但只要用心发现，他们其实很想与你接近，他们以独特的方式渴望着你的关注，企盼着你的关爱，在意你的关怀。

同事们，在我们的教育生涯中，未来的路还很长很长，但无论我们遇到什么样的困难，只要我们一如既往地用爱心去浇灌每一位学生的心灵，如同对待我们心爱的孩子一样，我们没有理由不成功！我坚信，今天用爱心托起的太阳，必将在明天发出灿烂夺目的光芒！我们的爱不会付之东流，我们平淡的生活并不平凡：三尺讲台是我们思绪纵横的绚丽舞台，它面对的是将来的桃李满天下；明净课堂有我们灯火阑珊的彻悟境界，那里写满了学生点点滴滴的成长、充实。

## 铸造技术工作总结篇五

1. 操作工进入作业现场必须穿戴劳保用品，不允许非操作人员在炉台上逗留。炉工除面部外，不允许有裸露体位。
2. 启动设备前，必须先检查电路、线路、水路、仪器、仪表和一些事故多发位置，确认正常后，方可进行作业。



3. 开启设备前，必须先下料(不少于炉子容积的1/2)，方可启动。操作过程中(下料、挑渣等)必须站在绝缘物(干燥木板或橡胶)上，并且，随时注意电柜工作时所发出的蜂鸣声，如不正常，必须立即停机检查，确保设备安全运行。
4. 熔炼过程必须用渣棍不断的晃动炉内的金属，使其慢慢下移，不允许固体和液体分开，以免造成喷溅;金属开始融化后，下料应特别注意，不允许冷铁和液体直接接触，防止钢水喷溅。
5. 出炉前，必须根据炉前样化验结果补加元素量，含量超出规定上限范围不允许浇注;脱氧必须彻底，炉口冒火花不允许出炉浇注。同时，注意提前烘烤钢包，不允许黑包出钢。
6. 倒钢水时，抬包人员必须站在干木板上，在包中加入适量脱氧剂后，将包抬起并对准炉嘴，方可倾炉倒水。
7. 必须保证钢包内钢水倒入体积，最多不得超过钢包容积的4/5，防止抬包和浇注过程中钢水溅出。
8. 开炉和配料必须很好配合，随时对周围炉衬进行观察，对料进行鉴定，保证有问题早发现。
9. 热炉下料时，必须用小料垫底，体积要不超过炉子全部容积1/2，不允许直接下大料，避免对炉壁和炉底造成损伤。
10. 当班结束熔炼后，必须将炉内钢水倒净，仔细检查炉衬，若需次日补炉，必须趁衬里高温状态时迅速将衬表面铲去，露出新肉。
11. 补炉时，必须认真检查衬里是否夹带金属，若有，必须彻底清除后，方可补炉。
12. 整个操作过程必须做到：眼疾手勤、判断准确、反应迅速，

及时发现事故隐患，果断处理突发事故，将损失降到最低限度。如有故障发生，必须先切断电源，再采取排除措施，杜绝带电作业。

13. 打炉衬前，必须保证所搅拌炉料的干湿度，认真检查感应圈各绕组之间是否搭连，确认后，按150mm厚度作出炉底，在感应圈中心置入坩埚，四周用定位楔固定，按每层60mm左右均匀舂实。

1. 必须穿戴整齐劳保用品后，方可进入工作岗位。

2. 开始混砂以前，必须先空载运转检查混砂机是否运转正常，确认后，方可进行作业。

3. 每次石英砂的装入量不得超过最大核载的10%，必须保证运转时砂不能飞出机盆外。

4. 黏结剂加入量必须控制在(3.5—4.5%)之间，根据气候情况适当调节。混制时间必须达到(面砂5—7分钟;背砂3—5分钟)之间。

5. 面砂和背砂交换混制时，必须将机盆内清净后方可混制，不允许背砂(水分含量过高)残留部分混入面砂之中。

6. 机器运转全过程不允许将手和工具进入机盆内。

7. 混制好的面砂和背砂必须分开堆放，距离不小于1米，并用塑料布掩盖，不允许大面积与大气接触。

8. 混砂和造型属交叉作业，应尽量避免碰撞。

1. 必须穿戴整齐劳保用品后，方可进入工作岗位。

2. 开始造型以前，必须认真检查木模、冒口、浇口、定位销

和其他附件是否完整、齐全，确认后，方可造型。

3. 木模放在托板上要平稳，按工艺要求位置放好浇、冒口后，才可依次摆箱、加入面砂、背砂，加面砂时，必须保证木模在托板上不能窜动。

4. 木模表面必须用面砂覆盖，厚度大于30mm□必须保证木模的所有表面完全由面砂覆盖，尔后加入背砂，背砂应将整个砂箱填满。

5. 捣砂时，必须先用尖头将吃砂量较小的位置捣实，然后，用平头将整个型捣实，大型应该分层捣实，一般每层厚度不超过150mm□

7. 出气孔扎的好坏，将直接影响工件质量，扎孔原则：在保证不出现跑火情况下，尽量贴近铸型表面。并且，要有足够的数目，以保证铸造过程中，所产生的气体能够顺利排出。

8. 砂型硬化时，吹气必须先小后大，最大时不允许吹气孔周围有可视的白雾存在，以免造成浪费。

9. 起模时，起模针应尽量扎在木模的中间位置，向外拔出时，用橡皮锤轻击模型慢慢拔出。不允许用硬器击打木模，以免造成损坏。

10. 砂型要求平整，如有大于20mm缺陷，必须进行修补，凡修补位置必须低于分型面，以免形成批缝，引起漏钢。

11. 砂箱必须按工艺要求摆放整齐，保证路道畅通。

12. 砂箱摆放必须整齐，需上合金的平放于地面，与其相配的另一半箱立于该箱的一端。

1. 必须穿戴整齐劳保用品后，方可进入工作岗位。

2. 合箱前必须将铸型里面浮砂抹掉吹净，然后扣合样箱，继续打开，吹净，重新扣合，确认无批缝后，可合箱。

3. 上卡子必须对称加力，要求每对箱把卡子必须上紧，不许少卡子。

4. 立箱时，不能用力太大，以免剧烈震动，引起合金松动。

5. 浇注前必须对能看到合金的铸型进行检查，大件(三箱以上)必须做到箱箱检查，杜绝掉合金造成废品。

1. 必须穿戴整齐劳保用品后，方可进入工作岗位。

2. 打哨应了解所浇注的工件，掌握温度高低和钢水用量，及时挡渣引火，避免形成缺陷。做到判断准确，口令响亮，指挥得当。

3. 抬包时必须先在包内加入适量脱氧剂，站在绝缘物上，将包抬正炉嘴附近，前炉倾倒时不得将包放下，抬包时不许带手套。

4. 抬包人应得相互配合，保持钢包平稳，以免钢水溅出。

5. 浇注前必须根据所浇注工件大小和形状对温度进行调整后进行浇注。

6. 浇注时必须对准浇口，按照先慢后快的原则浇注，浇注速度不易过快以免钢水伤人。

8. 特殊工件按特殊工艺要求进行操作。

1. 必须穿戴整齐劳保用品后，方可进入工作岗位。

2. 一般工件开箱确保在浇注后40分钟以上，大工件(三箱以上)确保90分钟以上，特大和特殊工件一定按工艺要求适时开

箱。

3. 落砂时三箱以下不得置于车上进行落砂。落锤要准，不要砸到箱体和工件之上。
4. 路道上砂要清理干净，砂箱置于适当位置，整齐摆放，不得形响路道畅通。
5. 装砂过程中一定把砂中的铁块捡净。
6. 按造型人员分片堆放，雨雪天气热工件不得置漏天处。