

最新机械公司工作报告总结 机械加工公司 公司简介(精选10篇)

报告是指向上级机关汇报本单位、本部门、本地区工作情况、做法、经验以及问题的报告，那么什么样的报告才是有效的呢？下面我给大家整理了一些优秀的报告范文，希望能够帮助到大家，我们一起来看一看吧。

机械公司工作报告总结 机械加工公司简介篇一

动力机械有限公司，前身系浙江省玉环县证东机械有限公司。创办于1990年，以生产汽车零部件为主，是中国轻型汽车修理行业协会会员单位，国内知名的汽车配件生产经营企业。

动力机械有限公司坐落在沅水河畔，森林公园河淤山下，所在地风景优美、临近国道、石长铁路、桃花源机场及港口等，水陆空交通十分便利。公司占地43000m²其中建筑面积25000 m²公司拥有各种设备400余台/套，其中有卧式加工数控机3台和cnc数控机30多台、精密三坐标测量仪一台、公司有一条覆模砂铸造线、一条曲轴生产线、一条产品自动清洗线、三条发动机箱体等各类生产线。主要产品有“气缸盖、气缸体、曲轴、连杆”四个系列产品50多个品种，年生产能力150000台/件。公司是*市鼎城区人民政府“重点挂牌保护企业”、*省自营出口企业，公司从20xx年以来年年被评为鼎城区“工业企业目标管理先进单位”□20xx年荣获“*省民营企业质量信得过单位”□20xx年度鼎城区“税收大户”、*市“十佳”优秀企业□20xx年06月公司已通过了iso/ts16949行业质量管理体系认证。

公司一贯注重科技与人才两方面的投入，密切关注顾客需求，以雄厚的技术实力保证新产品的研究和开发，所生产的产品各项指标均达到或超过主机配套的技术要求，并通过国家有

关权威部门的专业鉴定认可，产品除与主机oem配套外，还远销北美、欧洲、中东及东南亚等国家和地区，在国内外市场上赢得了良好的声誉。

公司信奉“用户第一、质量为本”的宗旨，以“以质取胜，精益求精”为质量方针，严格按iso/ts16949行业质量管理体系标准及国家有关法律、法规要求组织生产经营，以高品质和周到的服务来回馈客户与社会。

产品介绍：我公司主要生产产品有汽车发电机零部件“气缸盖、气缸体、曲轴、连杆”四个系列产品50多个品种。

发展远景：我们要为员工创造一个安居乐业、融洽祥和、生机勃勃的生活环境。造就一批行业技术带头人，造就一个富裕群体；提高产品市场占有率。

目前正在进行技改，扩大铸造车间，增加产品产量，提高产品质量，解决外地铸造毛坯供货不足问题，减少企业生产成本，提高企业效益。

机械公司工作报告总结 机械加工公司简介篇二

2、公司所属的固定资产的建筑机械、钢管、模板、加工机械及焊接设备、垂直运输机械、水平运输机械等均属于建材公司的租赁范围。

3、建材公司对设备机械拥有租赁权，产材属公司所有，项目部门、分公司等对建筑材料设备具备有偿使用权，对主要设备对外租赁须经主管经理审批报总经理审批后方可对外出租。

4、所有费用按国家规定的折旧费、维修费、大修费等内容考虑，设备的利用率及管理费用开支等按一定的综合费率比。

5、各建筑项目在开工前（或需用前）15天提出设备需用计划，

报建材公司准备，并签定租赁合同，否则建材公司不得供租（特殊情况除外）。

6、建筑周转设备材料租赁期间，设备由各租用单位自行管理和保养，建材公司负责监督、巡查。若发生遗失，或违章使用，据情节轻重按设备原值或净值进行罚款或赔偿。回收退库后的设备由建材租赁公司统一管理。

7、建材租赁公司基地负责现场设备的经常危险和退库后的正常保养，并向各租赁单位提供完好的设备，周到服务。实行供应、保养、维修一条龙服务。

8、各租用单位和建材租赁公司应督促工作人员自觉遵守设备安全技术操作规程，岗位责任制，维护保养及检查制度。

9、租用单位应尽量保持设备完整，损坏了的设备可交回原件，进行维修或者更换新件，费用由承租方承担。

10、承租方租赁建筑周转设备材料后，有权使用设备，但未经建材租赁公司同意，不可外租给第三者单位或个人，如有违规将视情节轻重给予处罚。

机械公司工作报告总结 机械加工公司简介篇三

买方：_(以下简称甲方)

卖方：_(以下简称乙方)

经甲、乙双方充分友好协商，就购买_项目特订立本合同，以便共同遵守。

一、设备的名称、规格型号、质量及数量

二、合同价格

设备总价为人民币(大写)： _

总价中包括设备金额、包装、运输保险费、装卸费、安装及相关材料费、调试费、软件费、检验费及培训所需费用及税金。

本合同总金额不得做任何变更与调整。

三、合同生效

本合同经双方签字后生效。

四、付款方式

货物验收合格，设备安装、调试运转正常，乙方为甲方培训结束、甲方无疑问后，甲方向乙方支付合同总价100%货款。

五、交货、包装与验收

1. 交货地点：按甲方指定的地点。
2. 交货时间：合同生效后_日内。
3. 乙方将货物一次运至交货地点。并于到货前24小时将到货名称、型号、数量、外形尺寸、单重及注意事项等，以书面形式通知甲方。
4. 设备包装应符合国家标准，以保证设备在运输过程中不受损伤，由于包装不当造成设备在运输过程中有任何损坏或丢失，由乙方负责。
5. 设备由乙方负责送到施工现场，由乙方负责运输、卸车。
6. 设备到达现场，甲乙双方均须在场并确认包装的完好性后，由甲方验货。乙方应按甲方安排的时间派人到现场，对货物

进行清点验收，并签字确认。若发现货物与装箱单不符，乙方负责补齐或收回。如乙方不能按时到达，甲方有权开箱检验，并对缺件，损坏做出记录，乙方应认可并负责解决。

7. 乙方负责设备安装及调试，直至设备正常运行。最终验收在此之后进行。如设备不能通过验收，乙方应退货，退还甲方所有金额。

8. 乙方应自带用以安装、调试过程中所需的各种工具、仪器仪表及易损件。

甲方：

乙方：

日期：

机械公司工作报告总结 机械加工公司简介篇四

我叫xxx□性别□xx□政治面貌□xx□学位□xxx□于xxx毕业于xxx系，公司个人工作总结□xx年7月初成为xxx有限公司的一名技术员，与当年11月份转调到xxx公司，成为一名施工员。

能够认真贯彻党的基本路线方针政策，通过报纸、杂志、书籍积极学习政治理论；遵纪守法，认真学习法律知识；爱岗敬业，具有强烈的责任感和事业心，积极主动认真的学习专业知识，工作态度端正，认真负责。

自xx年11月到xxx参加工作，我已从一名幼稚的学生逐步成长为一名合格的施工员，经过一年的现场实际工作，我已总结出一套适合自己、适合各工程的工作程序。这一年来我先后忙碌于xxx和工程的后期技术资料归档工作□xx制安□xxxxx制作和xx制作以及xxx工程。在上述工程中我负责技术管理工作，在工作中一直兢兢业业，对待工作一丝不苟，一直奉行科学

管理，严格要求施工质量，为保证施工一次校验合格率100%而努力。

在这些施工中，我强化质量管理以及工艺过程。在质量管理上我把加强质量终身责任制的管理，明确责任，做为施工过程中的重点，这样保证了施工各道工序质量合格，同时加大对质量的日常管理工作，做到本道工序不合格不得进行下道工序施工，保证每道工序受控。施工中严格执行各类标准，加强了过程质量控制，对创建精品工程起到了推动作用。

xx年初，我们xx公司承接了xx公司xx制作工程，我们一共承接了4台xx的制作。该工程由于工期要求紧，质量严□xx自重大，加上制作场地狭小等种种因素制约，此工程对我们来说任务还相当重，且焊缝也要求百分百检查，严格要求各方面几何尺寸。为节约成本、保证质量，材料必须有可追溯性，我必须将所有材料资质收集，得知板材编号后，对所有零件及焊缝进行编号，以方便组对和探伤，个人总结《公司个人工作总结》。由于xx部件比较零碎，为了打造高质工程，我经常下车间，把每一张钢板的编号收集上来，并对每一条焊缝进行编号，还要使编号简洁，方便识读。另一方面xx是100%探伤，所以对焊缝焊接质量要求十分严格。对此，我也积极参加对焊接工艺的改进，对每一个焊接参数进行调整，以求达到最好，尤其是xx中使用的xx焊法最佳，最终焊缝合格率达100%，得到甲方好评。

在xx工程中，我严格检查焊缝质量以及外观质量。焊接部分由于xx焊接复杂、要求多，有的需断焊，有的需满焊，有的不需焊，焊肉大小不一样，而且xx焊接标准和中国的又不一样，所以我要把焊缝编号布置图做好，把其技术要求转换成中国的焊接标准要求并标注好，确保了焊接的顺利进行。而且xx对焊缝外观要求十分严格，为此我们要检查所有焊缝位置，并安排工人及时清理干净。在外观尺寸上，我还要对所有渣壳箱盖外形尺寸进行检查，确保组队尺寸合格，以便进

行施焊。最终确保该项目质量优良，获得了甲方及其监理的一致认可。

作为一名施工员，不仅做好技术管理方面的工作，还要做好资料。在xx中，大部分资料尤其是质量检查方面的资料均由我一人完成，并得到了甲方的表扬，也为xx公司今后xx取证工作做了前期准备。

3、工作态度和勤奋敬业方面。

热爱自己的本职工作，能够正确认真的对待每一项工作，工作投入，认真遵守劳动纪律，保证按时出勤，出勤率高，有效利用工作时间，坚守岗位，需要加班完成工作按时加班加点，保证工作能按时完成。

4、工作质量成绩、效益和贡献。

在开展工作之前做好个人工作计划，有主次的先后及时的完成各项工作，达到预期的效果，保质保量的完成工作，工作效率高，同时在工作中学习了很多东西，也锻炼了自己，经过不懈的努力，使工作水平有了长足的进步，开创了工作的新局面。

这一年的工作过程中，我一直以积极的态度发挥自己的长处，积极工作。在我所从事的各项工作中，都能尽职尽责，积极思考，不断学习新知识，我撰写的合理化建议□qc小组成果均被评为优秀作品。我全面综合的考虑工程施工，圆满的完成了领导所交给的各项任务。

术创新能力，我将为成为一名优秀的施工员而继续奋斗，为xx公司的美好未来努力拼搏！

机械公司工作报告总结 机械加工公司简介篇五

技术研发部·麻花机整机验收标准规范

2014.03.18一、二、麻花机钳工及配件检验

三、麻花机装配及配件检验

四、麻花机调试及配件检验

五、麻花机入库检验 麻花机机械加工及配件检验

一、麻花机机械加工及配件检验

1、车间生产加工工件检验

(1) 麻花机面盒检验

麻花机面盒机加尺寸，必须按照图纸规范要求加工。在没有特殊情况要求下，机加工件尺寸以图纸尺寸为准。特别要求：6012轴承单位尺寸、安装深度；卡簧槽宽度、卡槽底径尺寸；安装idu—45密封圈规范尺寸及加工深度尺寸、安装部位光洁度要求；面盒后部至焊接、机床加工前部必须保证图纸尺寸；孔径尺寸必须按照图纸加工、面盒安装螺旋主轴前后部位必须保证同轴度。

(2) 麻花机三孔座套检验

麻花机的三孔座套加工尺寸按照图纸尺寸加工。

特别要求：6203轴承单位尺寸、光洁度要求必须达到、其三孔同心度必须保证（如果销子的间隙过大，必须重新加工新的，以保证三孔的同心度）；三孔座套安装idu—16密封圈部位光洁度必须按照图纸要求尺寸加工，减小密封圈磨损。

(3) 麻花机二轴伞齿、杆伞齿检验 二轴伞齿、杆伞齿加工尺寸按照图纸尺寸加工。

麻花机二、三轴轴承盒加工按照图纸标注尺寸加工。加工配合间隙不能超过标注公差。

2、车间外协加工配件检验 (1) 麻花机三轴皮带轮、电机皮带轮检验

麻花机传动大齿轮加工尺寸按照图纸尺寸加工。

特别要求：传动大齿轮的外径尺寸、齿数、齿形各尺寸；安装轴承6012外径尺寸部位必须保证加工尺寸及光洁度；安装idu-45密封圈部位光洁度尺寸要求及安装深度尺寸要求必须达到图纸要求。

(2) 麻花机三孔出面短轴及配套内丝齿轮检验

麻花机三孔出面短轴及配套内丝齿轮加工尺寸按照图纸尺寸加工。

特别要求：出面短轴安装轴承单位尺寸、光洁度及内径尺寸、光洁度必须达到图纸尺寸要求；螺纹部分相互配合间隙不能超出图纸加工标注公差尺寸。

(3) 麻花机大内齿检验

麻花机大内齿加工尺寸按照图纸尺寸加工。

特别要求：保证内齿的同心度，必须用三爪撑住内径加工。

(4) 麻花机螺旋主轴检验

麻花机前支架短轴、滚花轴、拨面刀轴加工尺寸按照图纸加

工尺寸加工。特别要求：在保证加工的前提下，严格按照图纸标注尺寸加工。

（6）麻花机二轴、三轴检验

麻花机二轴、三轴加工尺寸按照图纸加工尺寸加工。

特别要求：轴承单位尺寸、键槽宽度、长度严格按照标注加工。

3、车间外购配件检验

（1）麻花机主轴齿轮、二轴齿轮检验

麻花机主轴、二轴齿轮，严格按照图纸规范要求加工、检验。

特别要求：外购配件在货运过程中，会发生不可避免的齿轮碰撞情况出现，所以在入库之前，严格检验是否有齿断裂、数量是否与采购数量一致等要求。

（2）麻花机大链齿、三轴链齿检验

麻花机大链齿、三轴链齿，严格按照图纸规范要求检验。

特别要求：外购配件的数量、质量严格把关。

（3）麻花机三轴皮带轮、电机皮带轮检验

麻花机皮带轮检验严格按照图纸标注尺寸加工，严格检验。

特别要求：皮带轮的外径与内径同轴度、垂直度必须严格控制在公差范围内。

二、麻花机钳工及配件检验

（1）麻花机面盒检验

麻花机面盒的划线、引钻扩孔、攻螺纹等工艺要求尺寸，严格按照图纸要求尺寸，规范加工。如有不按照图纸要求尺寸加工，造成严重损失，追究至个人，按照相关制度处理。

麻花机主轴齿轮、二轴齿轮、三轴链齿及小链条链齿等各种规格加工配件，钻孔、攻螺纹，严格按照图纸要求尺寸加工，如有不按照图纸要求尺寸加工，造成严重损失，追究至个人，按照相关制度处理。

三、麻花机装配及配件检验

（1）麻花机机架装配检验

麻花机装配初期，先检查机架的各种规范尺寸是否焊接到位、机架的平行度、垂直度、形变量是否在规范要求内，严格按照图纸标注尺寸加工。

（2）麻花机主轴前后配件安装、二轴前后配件安装、三轴配件安装检验

麻花机主轴前后配件安装、二轴前后配件安装、三轴配件安装按照图纸规范要求进行安装。装配班组人员在装安过程中，须做到配件自检、安装自检、装配自检，及时发现问题并解决。

对于达不到安装要求的配件，坚决不允许装机，装配人员完全可以拒绝安装。

检验人员层层质量把关，在源头发现并解决问题。

（4）麻花机前支架及前支架切刀、电磁铁支架检验

前支架及前支架切刀、电磁铁支架在装配的过程中，严格按

照装配规范尺寸，进行装配，做到自检。积极配合检验员工作，发现问题，可挽回的马上进行修复；对于不可挽回的，按照相关制度处理。

四、麻花机调试及配件检验

(1) 麻花机在调试平台调试检验

麻花机在调试平台调试，调试人员对机器存在遗漏问题的地方，必须以积极的心态和行动，加以纠正修补，后进行调试工作，并在工作过程中，做到自检。检验人员职责：检查麻花机机架表面是否存在大量焊渣焊疤、毛刺等；麻花机三轴调试与电机焊接、带轮是否保持垂直，是否发生偏摆、三角带是否张紧合适；麻花机前支架及面板、切刀打磨抛光是否达到要求；麻花机后电表箱电器部分是否安装规范，是否合理。

(2) 麻花机下架调试检验

麻花机调试人员在调试中，做到大小齿轮、链齿啮合配合合理，无异常噪音，合理添，加润滑油脂等。

检验人员职责：检验麻花机机械传动部分，齿轮链轮啮合是否合理、无噪音、大小链条张紧是否合理、电器部分是否存在异常、是否有调试不合理现象，及时发现反馈解决。

(3) 麻花机调试阶段外购配件及电器配件检验

麻花机调试阶段外购配件及电器配件，如在调试安装过程中，发现存在质量问题，及时找库管更换。人为原因造成，按照相关制度处理。

(4) 麻花机编码检验

调试人员须对每台麻花机做序列编码，保证麻花机的入库、出库有据可依。

五、麻花机入库检验

(2) 麻花机外观、商标检验

机械公司工作报告总结 机械加工公司简介篇六

本次实习参观去了北京第一机床厂。此次参观我们分两天进行，第一天参观的是北京第一机床厂中型铣床制造部。第二天参观的是北京顺义林河工业开发区北京第一机床厂总厂。在为期两天的参观学习中，通过师傅的细致讲解和自己的观察，了解了实际车间的生产流程，也大致明白了机床的生产线是怎样运作的，受益颇多。接着我们又参观了北京现代汽车厂，在北京现代汽车厂中，我们参观了现代汽车的总装车间，看到了他们运作很好的流水线和先进的汽车总装技术，收获很多。

1.1 北京第一机床厂的发展历史

北京第一机床厂是于1949年成立的国企。1950年8月，北京机器总厂改名为北京机器厂。原第一分厂部分人员、设备于1951年并入北京机器厂；1953年7月，北京机器厂分为两个机床厂；北京第一机床厂和北京第二机床厂(原北京机器厂第三分厂)；原第二分厂1950年到1956年先后为总厂铸工车间和东郊铸造工厂，1956年3月为北京第三机床厂，1958年3月正式并入北京第一机床厂。

19xx年1月，北京探矿机械厂和北京机械铸锻厂并入北京第一机床厂；20xx年北京第三机床厂并入北京第一机床厂；20xx年北京第一机床厂全资收购德国阿道夫瓦德里希科堡机床厂有限两合公司。

北一的55年中，创造了众多个第一：1951年，北一自主研发了我国第一台18吨重的人字齿轮刨齿机，这台机床于1952年参加了印度孟买举行的国际博览会，被誉为新中国创造的奇迹)；1958年，北一与清华大学合作研究生产第一台数控铣床，是我国最早使用电子计算机进行程序控制的工业铣床；1960年，北一自主设计生产了中国第一台x5210圆工作台铣床；1961年，北一自行设计生产了国内第一台大型龙门铣床；1975年，北一为国家船舶工业发展试制成功第一台数控无坐标大型螺旋桨铣床；1981年，北一利用模控化技术研制生产的fhk716立式加工中心铣床在加拿大展出后卖给了当地企业，成为我国出口的第一台机床；1986年，国内具有世界当代先进水平的数控龙门镗铣床在北一诞生。

1.2 北京第一机床厂的产品介绍

北京第一机床厂加工的机床以加工铣床为主。产品主要品种有数控铣床、数控车床、立卧式加工中心、数控龙门镗铣床。我们所参观到的有数控动梁龙门铣，数控定梁龙门铣，数控动梁桥式龙门镗铣床，桥式龙门镗铣床，普通圆台式铣床□b1400k立式铣床。还有各种重型机床的主轴。

1.3 北京第一机床厂事业部门与分厂介绍

中型铣床制造部：

北京第一机床厂中型铣床制造部设立在北京市通州区，分为机加工车间，居装车间，总装车间。大概有员工400多人，每年能生产3000—3500台机床，产量很大。北一中型铣床制造部有丰富的机床制造经验，自行研制了很多专用的高效率的机床。生产的很多专用机械，受到广大用户的好评。

重型机床制造部：

北京第一机床厂重型机床制造部设立在顺义区林河开发区北

京第一机床厂总厂，整个车间分成了五块，左边为加工车间，右边为整装车间，越往里面的车间加工和整装的车床越为庞大。

精密部件制造部：

北一精密制造生产新厂房坐落于北京顺义临河工业开发区北一数控机床生产基地内，厂房占地7776平方米，由4个南北走向18米跨度的车间组成。新厂房宽敞明亮，干净整齐，布局合理，物流通畅，极具现代气息。厂房内的精密制造分为加工区，精密制造恒温间，部装区和立体仓储区。加工区承担着各类精密零件的加工任务。配备了国内外高精度，高复合机床先进设备，其中有车铣复合机床等。部装区主要用于组装主轴，刀库，车库刀塔等功能部件。

日本大隈与北京第一机床厂合资数控机床产业基地：

这家总投资达3.3亿元人民币的中日合资企业，通过引进世界先进的五面加工机、卧式加工中心柔性生产线及立卧加工中心构成一个全柔性的加工系统，形成年产1000台数控机床的生产能力。合资公司的中方是北京第一机床厂，日方是有百年历史的日本大隈株式会社，它在数控机床的制造工艺、产品技术、研发能力及销售额均排名世界前列。

1.4 北京第一机床厂发展前景

具备领先的技术创新能力和较强的品牌影响力，成为具有全球竞争力的机床制造商与服务供应商。

“全球竞争力”：北一未来将全面改善基础管理，加强研发、生产、营销、服务的综合能力，并不断提升企业竞争力，成为一家规模大、实力强、能够在国际机床行业展开广泛竞争的一流企业。北一未来将紧紧围绕机床制造这一核心业务，适度展开相关多元化和上下游一体化整合活动，拓宽产品系

列性、提高产品性价比，为客户提供优质可靠的机床产品。

“服务供应商”：展示了北一机床未来的一种发展方向。北一机床在向客户提供优质可靠产品的基础上，实现机床一体化解决方案的提供能力，为客户提供更多的价值、同时也为北一机床带来更多的利润和更好的发展。

2.1 曲轴零件加工工艺过程

它与连杆配合将作用在活塞上的气体压力变为旋转的动力，传给底盘的传动机构。同时，驱动配气机构和其它辅助装置，如风扇、水泵、发电机等。工作时，曲轴承受气体压力，惯性力及惯性力矩的作用，受力大而且受力复杂，并且承受交变负荷的冲击作用。同时，曲轴又是高速旋转件，因此，要求曲轴具有足够的刚度和强度，具有良好的承受冲击载荷的能力，耐磨损且润滑良好。

2.2 衬套

起衬垫作用的环套，在阀门应用领域，衬套在阀盖之内，裹住阀杆，一般使用聚四氟乙烯或者石墨等防腐材料，用于密封作用。磨损了，可以方便更换。如果不用衬套，磨损后，更换的是零件。现在更换的是衬套(设计时，就将衬套硬度降低，是其在摩擦副中成为承磨件)。因其加工方便，更换成本低，也易换。当然，还有导引作用等，是其次的。

2.3 齿轮

2.4 减速箱盖

减速箱是一种动力传达机构，利用齿轮的速度转换器，将电机的回转数减速到所要的回转数，并得到较大转矩的机构。几乎在各式机械的传动系统中都可以见到它的踪迹，其应用从大动力的传输工作，到小负荷，精确的角度传输都可以见

到减速机的应用，且在工业应用上，减速箱具有减速及增加转矩功能。因此广泛应用在速度与扭矩的转换设备。

这次参观的北京第一机床厂主要生产的X5132K和X6132K铣床是用铣刀进行切削加工的机床。铣床的主运动是铣刀的旋转运动，进给运动是工件的直线移动。在有些铣床上，进给运动也可以是工件的回转运动或曲线运动。铣床所用的铣刀为多刃刀具，工作时连续切削，生产率较高。

万能铣床X6132的装配过程：先锥形齿轮再齿条再对位再校正精度(15级变速)。基准是轴235(一个锥形齿轮，235是它的一个位置)。保证精度的方法是靠间隙保证，即加工时配合之间预留精度，靠夹条调整。这是局装，精度要求只有一个名就是主轴跳度，即主轴旋转时最大偏心距，误差为千分之一点五。总装时保证各种精度，共十五种(不算机器装好后表面如破损划伤等，否则更多)其主要方法是修配。

具体过程：

1、总装配工艺过程

卧式升降台铣床主要由床身、底座、悬梁、悬梁支架、升降台、床鞍、工作台底座及工作台组成。他的装配基准面是床身导轨面，而床身导轨面的测量基准又是主轴轴线。因此，所有部件的装配都要保证与床身导轨和主轴轴线的相互位置精度。

2、床身与底座的装配

首先检查床身导轨面是否有磕碰划伤锈蚀，床身底面和底座上面去毛刺，并打磨干净。然后将床身部件吊装到底座上，对正定位销孔，用螺栓紧固好。最后需用0.04mm塞尺检查结合面间的间隙，塞尺不得插入。

3、床身与悬梁的装配

悬梁可沿床身顶面的燕尾导轨移动。悬梁前段装刀杆支架，用来支撑铣刀心轴，悬梁伸出长度由铣刀心轴的长度决定。在装悬梁前，需要将床身顶部平面和斜面，齿轮轴孔等处去毛刺，清理干净涂上油，然后将悬梁装在床身上，装上碾条，并将悬梁锁紧机构装在床身上。

4、床身与升降台的装配

升降台通过它上面的垂直导轨和床身连接，并带动工作台做升降运动。另外在升降台内还装有进给运动的驱动和传动机构。所以它不仅是一个支撑件，而且还是一个运动执行件。

对升降台与床身装配后的要求是要保证升降台上的横向导轨和主轴中心线平行，并与床身上的导轨垂直。所以在安装升降台前，应将底座上用来安装垂直丝杠支座的凸台按要求加工好，凸台与床身导轨的垂直度为 $0.03/300$ ，凸台可磨削或刮削成。然后把丝杠和套筒清理干净，待装配的床身及升降台导轨去毛刺，并擦净涂油。

安装升降台时需要先将升降台吊起并与床身贴合后，在安装导轨平板和碾条，然后安装垂直丝杠及支座，装好后再去掉吊车，或用支架将升降台支好后，再撤去吊车，在装上垂直丝杠及支座。

此次实习过程中，我所感兴趣的先进制造工艺是克制造型设计(designing for manufacturer)[]简称dfm[]

dfm就是在产品的设计之初提出可制造的与不可制造的环节部分，增加其可制造性当今的dfm是并行工程的核心技术，因为设计与制造是产品生命周期中最重要的两个环节，并行工程就是在开始设计时就要考虑产品的可制造性和可装配性等因素。所以dfm又是并行工程中最重要支持工具。它的关键是

设计信息的工艺性分析、制造合理性评价和改进设计的建议。

一个产品如果功能可靠，加工简便，则可以称之为好的设计。在用工，材料方面也都节省了费用。

目前在工业界里，几乎没有人不谈“品质”管理的。先进管理观念强调，品质不是制造出来，而应该是设计出来的。这观念有其重要的地方，是使人们从以往较被动的生产线上移到较主动的设计上。但说法不够完善，严格和具体来说，品质既不是生产来的，也不是单靠设计来的，而应该是配合来的。好的品质是通过良好的设计，即配合工艺和生产能力的的设计，优良的工艺调制，和生产线上的工艺管制而获得的。而这三者又是需有良好的品质管理理念、知识、系统和制度来确保的。

要确保产品高而稳定的品质、高生产效率和低生产成本、以及准确的交货时间，生产线必须要有一套所谓的坚固工艺。而坚固工艺是必须通过设计、工艺能力、和设备性能之间的完好配合才能实现的。所谓坚固工艺，是指其对外界各种影它表现的因素的灵敏度很低。也就是说，对这些因素的大变化，其整体效果还是稳定不变或只限于合格范围内的变动。

在我们计划引进一条生产线时，我们必须确保此生产线能处理我们所要制造的产品范围。但当我们有了生产线后，我们则应该尽力使我们的产品设计，能适用于此生产线上制造。这便是可制造性设计(dfm)的基本理念。

此次我们一共进行了为期5天的机械工艺实习，包括9月5日去北京第一机床厂中型铣床制造部，9月6日去北京第一机床厂总厂，9月7日在校看了先进工艺技术的录像，9月8日去了北京现代汽车厂总装车间，9月9日回校整理报告。在这五天的时间里我学到了很多，收益匪浅。

首先是第一天去北一中型铣床制造部，七点半出发，经过一

个小时的车程我们来到了通州区探矿机械厂。首先是由厂中的李师傅给我们进行安全教育。在机械厂中人身安全一定要放在第一位，稍不注意，就会出现安全问题，造成严重的后果和损失。所以我们一定要遵守车间的纪律，不乱碰东西，不打闹，保证安全。然后我们由李老师带队来到了局装车间参观。我了解到了铣床是可以分为普通的和数控的，还分为立式铣床和卧式铣床。铣床是由铣头，底座，车身，滑道四个主要部件构成。在局装车间我还看到了一些机床的零部件，例如用液压控制的变速箱，连接机床内部的轴承等。我们还听师傅讲解了怎样加工滑道并保证滑道的尺寸和精度。中午吃过饭后我们又去了总装车间。在总装车间中，工人们首先要把底座和铣头安装在从局装车间生产出来的半成品上，然后再进行校验和破坏试验来检测铣床的质量，工人们把实际测得的数据交给检验科，检验科再得出结论怎样进行下一步的精加工，精加工结束后再进行工艺加工，最后一步是把加工好的铣床进行喷漆处理，最后就可以正式的投入市场了。北一中型铣床制造部每年可以生产3000—5000台机床。

第二天我们来到了顺义林河开发区北京第一机床厂总厂。首先我们来到食堂听师傅介绍，北京第一机床厂是1949年成立的国企，即将分立出北京第一数控机床有限公司。北一包括a.重型机床制造部，里面主要加工大型或较庞大的机床比如镗铣床，是由部件装配，搭机，调试，试切，拆机，运送给客户，再由这个团队重新装配，整个流程下来需要很长时间□b.中日合资的子公司，主要加工数控机床，对刀具要求很高□c.精密部件制造部，里面有很多精密机床，精密零部件□d.良乡机床设计公司。然后是请师傅给我们介绍精密部件制造部，首先是主轴，它影响机床的精度，在这里有两台机床专门加工主轴，车床刀塔，有圆形刀塔，主要加工部件中心。在加工时还要注意轴承、孔、箱体的尺寸配合和精度。主轴材料是15铬钼，低碳合金钢，比较软、粘，一般调制为t235□t265□然后进行车外圆，然后主轴的螺纹螺母进行精加工。对材料进行硬处理，渗碳到1mm深度，基准是轴心线，

也就是工件中心。基准之间的关心很重要，工艺系统，误差分析也是工作中的一部分。主轴的精加工包括粗磨，基准磨。在精密部件制造部也加工重型机床的主轴，含铝合金制造，在硬处理时调到t235粗磨之后的淡化分为离子淡化和气体淡化，一般采用离子淡化，变形量小，而且对轴的粗糙度要求很高。之后我们就参观了这里——精密部件制造部，在这里我看到了很多现代化地生产线，工人们加工出来的是较小的精密部件，表面非常光滑，我们不能用手摸，否则会影响它们的精密度。在这里我还看到了恒温室，一些对精密度要求更高的零件保存在这里。我还了解了一台组合数控机床，可以进行车、铣、钻，但效率没有专用机床高。精密部件制造部主要加工主轴，刀库，车床刀塔等功能部件。最后我们参观了重型机床制造部，在这里有大型零件的精加工和部分零件的粗加工。在这里有各种大型的龙门铣，有2.5mx12m自制龙门铣，2.5mx8m进口龙门铣，五面体，主要加工大型箱体，加工铸件，床身，横梁，主轴。

经过两天对北京第一机床厂的参观，我了解到了真正的机械部件是怎样制造生产的，并且明白了一条生产线是怎样运作的。

第三天我们在学校看了关于先进生产技术的录像。第一个是可制造技术，第二个是柔性加工单元。

第四天我们来到了北京现代汽车工厂。在这里我们主要参观了它的总装车间。首先是内饰一线，然后是ok线，在这里1小时可以通过66台车，然后是检测线，底盘安装通道，动力组成系统安装，主要安装发动机。现代汽车厂生产2.0发动机年产60万台。

总之，经过这次的实习参观，是我对现代机械制造工艺有了进一步实际的了解，也对我今后的学习有很大的帮助。

机械公司工作报告总结 机械加工公司简介篇七

我公司培训主要采用内训为主、外训为辅的培训方式。全年开展培训次，共计课时，参训人次。其中，内训共开展次，共计课时；外训共开展次，共计课时。

（一）以内训为抓手，不断提高员工素质

内训是提高员工素质最有效、最直接的方法。因此，我司一直将内训工作作为员工培训的重中之重。今年以来，通过各种培训手段强化员工在安全、法律、服务、业务技能等方面的提高。因此，内训工作取得了不错的效果。员工的安全意识和服务意识都有明显增强，工作流程更为规范，业务更为娴熟，对树立公司良好形象起到了不错的推动作用。

1、树立“安全第一”理念，狠抓安全质量培训

一是坚持安全教育日制度。按照《中国民用航空总局航空安全教育暂行规定》和《民用航空安全教育大纲》的要求，分公司每月5日定为安全教育日。通过安全教育日，目的是强化员工的安全意识，加强安全知识的学习，增强员工的安全防范意识和自我保护能力，加大安全管理力度，贯彻和落实安全生产各项规章制度，切实落实安全生产责任制，将安全责任真正落实到每一位员工、每一个岗位上去，预防和杜绝各类安全事故的发生，从而促进安全生产的顺利进行。

二是重视节前安全教育。分公司坚持“安全第一，预防为主”的指导思想，在每个节假日前，均组织对员工进行节前的安全教育工作，内容包括传达上级有关安全生产及恶劣天气的运行保障工作、安排部署重点保障工作、节假日的安全及经营形势分析等，确保节日期间各项工作平稳有序。

三是安全活动。分公司除了自主开展一系列的安全大检查、安全培训活动外，还认真贯彻落实总公司的传真电报、会议、

各种文件精神，响应总公司号召，开展各项活动，如“安全生产月”的启动及签名仪式、发放安全宣传单活动、安全征文、安全演讲、隐患排查、“五个一”活动教育、以及sms知识抢答赛等活动，并组织班组定期召开班组安全会议，记录在案。通过各项活动的开展，提高了大家对安全的认识，增强了大家的责任心，营造了浓郁的安全氛围，从而提高全体人员的安全意识。

四是结合“安全生产月”活动，强化了应急的培训。结合“安全生产月”的应急演练周活动，分公司组织各基层部门对公司规章制度、相关预案及工作流程进行了一次全面培训。针对新增加的《头等舱和重要旅客保障流程》、《航空客货部员工奖惩管理细则》、《要客及vip行李保障方案》、《航空客货部安全检查制度》、《航空客货部安全生产监督管理制度》以及《专机（警卫任务）航班保障工作方案》也进行了修改和培训。

2、系统地开展服务质量培训，维护企业良好形象

今年来，结合服务品牌创建活动，开展了系统性的服务质量培训，累计培训次，人次，通过培训，使一线服务人员树立强烈的服务意识，规范了服务礼仪，服务质量逐步得到了改进。一是集中组织了3次由值机室员工主讲的服务礼仪培训，内容包括仪容、仪表、仪态，机场常用英语，沟通技巧，实操及情景模拟等等，进一步提升了员工服务水平和企业形象。

3、新进员工、转岗员工培训进一步规范

一是入职、转岗培训实行定时、定量。新近人员（包括新职工、非全日制员工、实习人员等）入职当日必须统一接受综合部组织的新员工不少于2个课时的入职培训，内容包括公司概况、企业文化、员工手册、规章制度、福利待遇等，未通过入职培训的员工不得上岗。转岗人员实施分层次、分等级、分岗位的技能培训，师傅带领实际操作培训，专业技术人员

带领专业理论培训，总授课不低于60学时□20xx年分公司共计转岗职工17人次，全部按规定及时接受了转岗培训，全部考核合格，没出现一人漏训，实实在在地落实了“先培训后上岗”的原则，保证了转岗职工的安全生产。

二是岗前培训实行部门、班组两级培训。部门对新进人员进行3-15天的岗前培训。主要由其部门负责人组织对新员工进行经营理念、管理模式、安全教育、素质教育、部门职能、岗位描述等培训；由班组长负责培训工作流程、业务知识以及专业技能等方面的内容。切实做到教育内容、时间、人员、效果四落实。

4、针对业务重组，加强了政策宣讲和形势教育

一是加强了员工形势教育。分公司针对严峻的生产经营形势现状，对公司的经营状况、成本管理、用人机制等方面为员工进行了宣讲，增强了员工紧迫感和工作主动性，二是加强了司情教育。业务重组后，针对非航业务单位对分公司的管理模式、规章制度、办事流程等方面不了解，及时为非航单位印发分公司的相关制度和资料，向全体员工进行宣贯，加强司情教育，让员工了解公司的方方面面，确保把员工思想精力凝聚到公司发展中。

5、普法、廉政教育长抓不懈

20xx年，购买了《六五普法》的书籍，分队以上管理人员人手一本，组织进行了学习；认真组织全员传达学习了集团公司《关于婚丧嫁娶、生日、乔迁和子女升学等事宜严禁大操大办有关规定的通知》、《关于重申严禁参与赌博的通知》、《湖南实业有限公司廉政风险防控机制建设实施方案》、实业公司刘亮双书记《关于目前公司存在的必须引起高度重视的几个问题》的重要讲话等。分公司管理层率先垂范，带头学习，并层层组织宣贯，做到全员皆知。

(二) 以外训为辅助，不断开阔员工视野

除了积极开展内训工作，我们还根据“请进来、走出去”的原则，大力开展外训工作。这样，员工视野拓宽了，综合素养提高了。今年以来，外训工作涉及到危险品、服务礼仪、职业技能、消防、消暑、档案、职工健康等方面。目前，公司大部分员工都在这些方面上有了了一定的提升。

1、根据文件精神，强化技能培训

如在做好内训的基础上，5月份，与集团公司培训学院进行积极沟通，由培训学院选派专业人员专程到张家界，就民航行业职业技能考试进行了针对性的培训辅导，通过辅导，分公司员工的持证上岗情况有了明显改进，持证比率得到了进一步提升。分公司现有200名在岗员工（含公司领导），100人持有职业资格证书，其中二级2人、三级25人、四级22人、五级51人，持证上岗率达到50%。

2、诚邀兄弟单位，传授消防经验

为做好消防安全教育工作，2月分公司组织全体职工进行了消防知识培训，要求各部门严格贯彻落实消防安全责任制，让每位员工懂得“四熟悉”，做到“六掌握”。在日常生活中，还要带动家人学消防，做好家庭消防安全防范。

3、外请行业专家，传授健康知识

为增强员工的健康意识，提高员工的自我保健能力，8月份分公司组织全体职工进行了健康知识培训。通过此次健康知识培训职工们受益匪浅，不仅进一步了解了日常的卫生健康知识，更加懂得了合理膳食，改善自身身体状况的重要性，对进一步提高职工自我呵护健康，维护自身健康权益有了一定的认识。

4、参加公司活动，感受企业文化

今年月份日，总公司开展了企业文化活动。为了让我司员工充分感受到本公司的独特企业文化，积极组织全体员工共同参与。经过共同的参与，感受企业的经营理念、人文精神和文化内涵，员工对公司的认识更加深入。这样，有助于公司凝聚力和战斗力的提升。

(一)培训师力量较为薄弱

对于外训讲师来说，尽管他们的专业知识都比较高，培训技巧也比较成熟。但是，他们不熟悉我公司的具体情况，不能有效结合公司员工开展工作。也就是说培训针对性还不够，导致培训效果也欠佳。

(二)缺乏有效的培育人才的手段、方法

主要表现在公司内部的后备管理人员和专业技术人的缺乏，都不能满足员工培训的需要。

机械公司工作报告总结 机械加工公司简介篇八

企业内部管理是企业生存和发展的基础。今年以来，公司在x总的正确指导下，在x总的领导下，以理顺关系为重点，以制度建设为根本，以提高服务质量为抓手，不断加强人员、车辆和物资管理。始终把管理工作放在中心位置来抓，以管理出效益，以管理促发展。坚持制度化管理与人性化管理相结合，分工协作，密切配合，不断修改完善各部门各岗位管理制度，适时组织全体员工学习体会。了解掌握人员动态和思想状况，加强沟通协调，及时解决矛盾和问题，决不允许任何人以任何借口或理由在工作中相互推诿，更不允许任何人把个人之间的恩怨或思想情绪带到工作中去。有力地增强了企业的凝聚力和战斗力。定期召开工作会议，相互交流探讨，互相查找问题、剖析原因，及时制定改进措施，做到了小问

题当场解决，大问题限期整改。有力在保证了全年工作的顺利开展。

(二) 团结协作，密切配合，顺利完成全年各项生产任务

加强生产管理，完成生产任务是企业工作的核心所在。20xx年以来，公司各部门紧密配合，相互协作，围绕“强管理，抓安全，保质量，讲信誉，扎实高效”的工作思路狠抓生产任务的按时完成，得到了各施工方的一致好评。

1. 加强了与各工地的配合协调力度，本着“平等互利、相互尊重，及时沟通”的原则，确保混凝土浇注的顺利进行，要求前场工长工作要深要细，提前做好工作安排，注重每一个环节，确保前场施工安全、高效、无误。

2. 加大质量管控力度，努力实现节能降耗。公司自成立以来，始终坚持“以质量求生存，以信誉谋发展”的指导思想，大力加强质量建设。从源头抓起，严把原材料进货关，加强砼的生产、出厂、运输、和泵送等每一个生产环节的控制和要求。做到了批批送样检测，时时观察调整。20xx年，试验中心共进行砂、石、水泥等各种原材料检测173次，外加剂复检27次。发现问题迅速纠正，有力地保证了商品混凝土的质量。同时，为了降低生产成本，试验室工作人员，在充分保证质量的情况下，全年共进行了87次试配，27次混凝土试验。对不同气温条件下、不同标号的混凝土对塌落度及和易性的不同要求，适时调整配合比，使其达到级配要求。既保证了混凝土质量又尽可能地降低了生产成本。

3. 加强对操作人员的调配和管理，严格操作规程，不断培养新的技术能手，相互取长补短，努力提高操作室的操作技能。为公司储备人才打下基础。

4. 加强车队管理，有力保证了混凝土运送工作的圆满完成。尤其是全体驾驶员发扬连续作战的工作作风，克服天气寒冷

带来的不利影响，加班加点，任劳任怨地完成各项运砧任务。

20xx年经过全体员工的共同努力，在各部门的相互支持配合下，公司全年完成生产方量75789米³，实现产值2500多万，保障了各工地混凝土的需要。

(三)狠抓安全工作，实现了全年安全事故为零的良好局面安全工作是企业的命脉，是公司管理的重中之重，它直接关系到企业的生存和发展以及每个员工的切身利益。为此公司领导一班人高度重视，始终把安全工作放在头等大事来抓，取得了良好效果。实现了全年无重大安全事故的良好局面。

1、加强安全领导。年初公司即成立了以x总为组长的安全工作领导小组，加强安全监督检查，及时发现和消除安全隐患，不断修改和完善安全工作制度。

2、注重安全教育，提高安全意识。适时组织安全知识培训，定期讲评安全工作情况。时刻提醒广大员工“安全工作无小事，小隐患也会酿成大事故”的道理。坚持警钟长鸣，常抓不懈。

3、上下一心，齐抓共管。严格执行“安全第一，预防为主”的方针，紧紧围绕“人身安全、财产安全、施工安全”的目标，形成“人人讲安全，事事讲安全，时时讲安全”的安全工作氛围。绝不允许不讲安全的人和事存在。对忽视安全工作的部门，发生安全事故的责任人坚决处理，决不姑息迁就。

4、成立应急小分队，制定应急预案。当发生紧急情况和安全事故时，保证及时有效的处理，限度把损失降到最低程度。

5、加大设备的维修和保养力度，确保安全运行□20xx年公司在资金十分紧张的情况下，仍保证了设备维修和保养开支35万余元，充分说明了公司对设备安全运行的高度重视。真正做到了发现问题及时修理，定期组织检查保养，不允许带故

障车辆上路，不允许设备带故障作业，将安全隐患消除在萌芽状态之中，有力保障了车辆和设备的运行安全。

(四)加强纪律建设、提高广大员工的主人翁意识

公司的绝大部分员工能严格要求自己，工作积极主动，认真负责，服从公司安排和调度。积极参加公司组织的清理洗车池、操作室下的水池及料场暗沟的排污等工作，不怕脏不怕累，认真负责，得到了公司领导的高度肯定。

机械公司工作报告总结 机械加工公司简介篇九

购货单位：_____（以下简称甲方）

供货单位：_____（以下简称乙方）

签约地点：_____

一、合同标的（名称、规格、型号、单价等）

三、付款时间及方式

1、合同分三批付款：在合同生效后_____天内，甲方向乙方支付合同总额_____%货款。设备安装调试完毕，并初步验收一周内，甲方向乙方支付合同总额_____%货款。设备正常运行_____天，经双方正式验收合格后一周内，甲方向乙方付合同总额_____%的货款。质保期满后付清余款。

2、在每期合同款项支付前_____天，乙方向甲方开具同等金额的增值税发票。

四、交货时间、地点、方式

1、交货时间：合同生效后_____日内交货

3、交货方式：乙方负责货物运输

4、货运方式：

5、乙方将合同设备运至某某工业城并经安装调试、投入使用并经过甲方验收合格后，方为设备交货日期。(根据实际情况约定交货日期及何为交货：如规定供方将设备安装调试、投入使用视为交货，则对设备通过甲方验收合格的时间约定明确)甲方在合同约定的交货地点提货，运输费及运输保险费均由乙方承担。合同设备的毁损、灭失风险自乙方完成交货后转移之甲方。

6、乙方应在合同设备发运后一个工作日内将发运情况(发运时间、件数等)通知甲方，甲方应在合同设备到达合同列明的地点后及时将乙方所托运合同设备提取完毕。

7、甲方提取合同设备时，应检查合同设备外箱包装情况。合同设备外箱包装无损，方可提货。如合同设备外箱包装受损或发现合同设备包装箱件数不符，应在_____个工作日内通知乙方，以便乙方办理合同设备遇险索赔手续。

8、甲方对乙方交付的合同设备，均应妥善接收并保管。对误发或多发的货物，甲方应负责妥善保管，并及时通知乙方，由此发生的费用由乙方承担。

9、如甲方要求变更交货地点，应在合同规定的交货日期15天前通知乙方。由于变更发货地址增加的运保费由甲方承担。

五、验收时间、地点、标准、方式

1、验收时间：乙方应于合同生效后 天 内完成设备安装调试，安装调试完毕后，甲方应在 天内安排初步验收。设备于合同生效后 天内通过双方的合格验收并由甲方出具验收合格书。

2、验收地点：_____

3、验收标准：_____

六、现场服务

1. 供方现场人员应遵守需方厂规、制度，如有违规，乙方负责。

2. 供方现场人员食宿自理。

机械公司工作报告总结 机械加工公司简介篇十

今天，我们隆重召开中国大唐集团公司20__年工作会议。我代表集团公司向大会作工作报告。

今年是国家“_____”规划的开局年，是集团公司发展战略第三阶段的起步年。我们站在一个新的起点上，向着更高的目标，开始新的征程。在这样一个重要时刻召开集团公司20__年工作会议，具有重要的战略意义。

会议的主要任务是：认真贯彻落实党的____届五中全会、中央经济工作会议和中央企业负责人会议精神，全面总结集团公司20__年工作，确定“_____”发展总体要求，部署20__年工作，确保集团公司发展战略第三阶段开好局、起好步，为集团公司快速持续协调发展奠定坚实的基础。

一、20__年工作回顾

刚刚过去的一年，对于集团公司而言，是形势严峻、挑战巨大的一年，是艰苦奋斗、攻坚克难的一年。电煤价格高位运行并多次上涨，但上网电价未能同步调整，致使集团公司所属火电企业连年亏损，资产负债率持续攀升，经营风险日益加剧；西南地区春季遭遇了百年不遇特大干旱，盈利能力较强

的水电企业未能发挥应有作用；入夏后极端恶劣天气频发，雷雨、洪涝、高温等异常因素对安全生产、迎峰度夏带来严峻挑战。

面对困难和挑战，集团公司新一届领导班子团结一心，毫不动摇地坚持以科学发展观统领全局，坚定不移地贯彻执行党中央国务院的部署，围绕20__年工作会议确定的工作思路和“盈利年”的总体要求，率领系统十多万员工勇敢应对挑战，积极抢抓机遇，以经济效益为中心，以创先争优为动力，求真务实，着力化解阻碍可持续发展的主要矛盾，继续保持了平稳较快的发展态势；把握重点，着力解决影响经营安全的突出问题，各类风险得到了有效控制；突出关键，着力优化制约盈利能力的绩效指标，较好地完成了国资委下达的考核指标。

一年来，我们做了以下主要工作：

(一)“双增双节、盈利攻坚”活动深入开展，全年经营目标超额完成

面对严峻的经营形势和巨大的经营压力，集团公司开展了“双增双节、盈利攻坚”和“大干四个月，确保完成全年任务目标”活动。总部各部门、系统各企业自我加压，迎难而上，把责任落实到位，把压力传递到位，把各项部署贯彻落实到位，抢发电量、配煤掺烧、电费回收、争取电价等重点工作取得突破。发电量和营业收入快速增长，发电量同比增长21.22%，营业收入同比增长20.84%；配煤掺烧工作取得显著成效，有效地降低了燃料成本；由于电价规范执行，火电平均上网电价同比上升11.63元/兆瓦时，电热费回收周期平均为3568天。集团公司在综合标煤单价同比上升89.3元/吨，但煤电联动没有启动的情况下，实现利润15.16亿元，超出国资委考核指标3.16亿元。

(二)发展工作取得突破，工程建设超额完成投产目标

全年核准电源项目62个，超额完成计划。集团公司还与新疆、西藏、天津、山西、山东等省区市签署了合作协议，成立了大唐西藏分公司。集团公司全年投产容量达到811.935万千瓦，新能源和可再生能源投产容量创历史最高水平；60万千瓦等级及以上火电机组投产7台，总台数达到70台，机组台数和所占比重均居五大发电集团第一。吕四港发电公司“一季四投”，当年盈利2.68亿元；首个海外项目缅甸太平江水电站实现“年内四投”，实现了海外项目的突破；风电装机容量突破500万千瓦，国内首个海上风电项目上海东大桥风电项目全部投产发电，新能源东山风电场成为国内首家“电网友好型”风电场。

(三) 安全生产保持平稳态势，本质安全型企业建设快速推进

二、建议

在比去年更为严峻的经营形势下，确保完成今年的利润目标，任务极其艰巨。为此，我们要把“双增双节、盈利攻坚”活动作为一项常态工作，继续深入持久地开展好。

一是要进一步强化市场营销工作。要千方百计争取计划电量，努力增发有边际效益的电量，充分发挥大机组优势，积极开展代发电量和电量置换工作；巩固电价大检查成果，加大电价落实和电费回收力度，全力争取电热价政策，确保实现增收。

二是要进一步加强燃料管理工作。加强电煤市场分析，准确把握市场走势，优化储存结构；加大与政府、煤炭、铁路、港航、电网等部门的协调力度，构筑稳定的燃料供应链；加快完善燃料经营体系，提升燃料经营的盈利能力；理顺燃料管理体制，对燃料“收、存、耗”和“采、制、化”各环节进行优化配置，形成多头参与、分段控制、平衡制约的管理格局，严防企业利益流失；强化同类对标，对标到厂，降低燃料管理流程中的各种损耗，千方百计把燃料成本降下来；进一步推进配煤掺烧工作规范化、科学化管理，在保证安全和达标排放

的前提下，加大掺烧力度，发挥平抑煤价、提高效益的重要作用。

三是要继续深化全面预算管理，进一步压缩可控费用，严格控制各项成本支出；全面预算管理体系要与“两全双挂”考核体系全面对接，形成闭环管理；强化成本控制，加强预算目标的动态监控，确保完成集团公司全年经营目标。四是要进一步加强资金集中管理，积极开拓信托、基金、保险经纪等新的金融工具，努力培育新的利润增长点。