

2023年铸造工作总结和(汇总8篇)

对某一单位、某一部门工作进行全面性总结，既反映工作的概况，取得的成绩，存在的问题、缺点，也要写经验教训和今后如何改进的意见等。怎样写总结才更能起到其作用呢？总结应该怎么写呢？下面是小编整理的个人今后的总结范文，欢迎阅读分享，希望对大家有所帮助。

铸造工作总结和篇一

金工实习报告铸工一共十二天的金工实习结束了，在短短的时间内那么完整的体验到当今工业界普遍所应用的方法，总的来说这次实习活动是一次有趣且必将影响今后学习和工作的重要实践经验。

品的过程，我们在老师们耐心细致地指导下，很顺利的完成各自的实习内容，并且基本上都达到了老师预期的实习要求，圆满地完成了实习。在实习期间，通过学习车工、钳工的操作，我们做出了自己的工件，虽然这几个星期的金工实习是对我们的一个很大的考验，但是看到自己平生第一次在车间中做出的工件，我们都喜不自禁，感到很有成就感。

在金工实习中，安全是第一位，这是每个老师给我们的第一忠告。金工实习是培养学生实践能力的有效途径，又是我们工科类大学生非常重要的也特别有意义的实习课，也是我们一次，离开课堂严谨的环境，感受到车间的气氛，亲手掌握知识的机会。

1、铸造实习

第一天的金工实习是挖砂铸造成型，铸造成型就是将液态金属浇注到铸型中待金属冷却、凝固后获得铸件的生产方法。这可是个不轻松的活，要把那些特殊的砂子变成我们想要的

模具，要我们好好动一动脑子的，它需要的不仅是我们的体力，更需要我们的耐心和细心，来不得半点马虎。

老师讲解完一些基本操作后，让我们自己动手操作，我们从最基本的模型开始练习，在最基本的练习中我们学会铸造的基本工序和基本方法，为我们以后做更复杂的铸型打下了良好的基础。看起来挖砂铸造成型就是简单的四步：造下沙型、造上沙型、打通气孔、开箱起模与合型，但是要想做出让大家叹为观止的模具来，不通过反反复复地修整是不可能得到的。撒分型砂后，不能低头用口去吹走分型砂，以免砂尘入眼，已翻转后的上砂型应按统一规定位置放好，以免顶裂或碰坏，将模型埋入砂型时，不能用铁锤猛击，以免损坏模样，在制作木模时要考虑起模斜度、加工余量、收缩余量、分型面及浇注系统等技术要求。在实践中任何一点小错误都有可能出现残次品，造成了极大的浪费。有时候因为你的一点点修补会让你前功尽弃，懊悔不已。

2、了解机械设备

第二天实习老师只是让我们熟悉一下车工、锻工、磨工，铣工等机械设备的构造、工作原理、基本操作和基本功能，等以后实习的时候再让我们实际操作。通过老师的讲解，我们熟悉了普通车刀的组成、安装与刃磨，了解了车刀的主要角度及作用，刀具切削部分材料的性能和要求以及常用刀具材料，车削时常用的工件装夹方法、特点和应用，常用量具的种类和方法，了解了车外圆、车端面、车内孔、钻孔、车螺纹以及车槽、车断、车圆锥面、车成形面的车削方法和测量方法，了解了常用铣床、刨床、磨床的加工方法和测量方法。

比如在使用磨床机床工作时，头不能太靠近砂轮，以防止切屑飞入眼睛，磨铸铁时要戴上防护眼镜，不要用手摸或测量正在切削的工件，不要用手直接清除切屑，应用刷子或专用工具清除，严禁用手去刹住转动着的砂轮及工件，开机前必须检查砂轮是否正常，有无裂痕，检查工件是否安装牢固，

各手柄位置是否正确。开动铣床机床前，要检查铣床传动部件和润滑系统是否正常，各操作手柄是否正确，工件、夹具及刀具是否已夹持牢固等，检查周围有无障碍物，才可正常使用，变速、更换铣刀、装卸工件、变更进给量或测量工件时，都必须停车。更换铣刀时，要仔细检查刀具是否夹持牢固，同时注意不要被铣刀刃口割伤。铣削时，要选择合适的刀具旋转方向和工件进给方向，切削速度、切削深度、进给量选择要适当，要用铁勾或毛刷清理铁屑，不能用手拉或用嘴吹铁屑，工作加工后的毛刺应夹持在虎钳上用锉刀锉削，小心毛刺割手。铣齿轮时，必须等铣刀完全离开工件后，方可转动分度头手柄。

车工、锻工、磨工，铣工实习是切削加工技术的必要途径之一，可以培养我们的观察能力、动手能力，开拓我们的视野，使我们平时学习的理论知识和操作实践得到有效的结合。

3、钳工实习

钳工是以手工操作为主，使用各种工具来完成零件的加工、装配和修理等工作。与机械加工相比，劳动强度大、生产效率低，但是可以完成机械加工不便加工或难以完成的工作，同时设备简单，故在机械制造和修配工作中，仍是不可缺少的重要工种。在钳工实习中，我们知道了钳工的主要内容为刮研、钻孔、攻丝、套丝、锯割、锉削、装配、划线，了解了锉刀的构造、分类、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测，了解钳工在机器制造和设备维修中的地位 and 重要作用。

我们在实习中，已经熟悉并能选用划线、锯削、锉削、钻孔、扩孔、铰孔、铰孔、攻丝、套扣、刮削、装配与拆卸等加工工具夹具，掌握了钳工的主要基本操作，根据简单零件图可以进行锉削、锯削、钻孔、划线、攻丝、套扣的工件加工。

首先要正确的握锉刀，锉削平面时保持锉刀的平直运动是锉削的关键，锉削力有水平推力和垂直压力两种。锉刀推进时，

前手压力逐渐减小后手压力大则后小，锉刀推到中间位置时，两手压力相同，继续推进锉刀时，前手压力逐渐减小后压力加大，锉刀返回时不施加压力，这样我们锉削也就比较简单了，接着便是刮削、研磨、钻孔、扩孔、攻螺纹等。钳工的实习说实话是很枯燥的而且很累，可能干一个上午却都是在反反复复着一个动作，还要有力气，还要做到位，要根据图纸的尺寸不能有太大的误差。

钳工的实习说实话是很枯燥的而且很累，可能干一个上午却都是在反反复复着一个动作，还要有力气，还要做到位，要根据图纸的尺寸不能有太大的误差。

第一天我们分别学习了数车，铣磨、磨削。数车是先自己或和自己的团队设计一个工件，然后再在电脑上生成g代码，最后直接由各个数控机床加工出来。这些是我们接触的比较现代的一些生产设备，确实给我们带来了新鲜感和震撼感，使我们感觉到科学真的很伟大。学习铣磨、磨削时，由于时间有限，有很多机器我们只是看了一下老师的操作，了解一下机器的性能。

再就是真真正正的劳动苦力钳工了，这个项目是在这两天时间里要做自己的一把锤子和起子。开始老师让我们组装了一个零件，然后又给我们每人发了块铁条，教了我们怎样使用各种工具，并告诉了我们怎样制锤子，之后我们便开始制做。钳工说实话是很枯燥的，可能干一个上午却都是在反反复复着一个动作，还要有力气，还要做到位，那就是手握锉刀在工件上来来回回的锉。不过钳工老师很好，我们都喜欢他。经过一天的时间，锤子便做好了。第二天的钳工实习中，我们又做了起子。

接下来就是到危险的项目了——焊接。学电焊首先是要注意安全，电弧和电火花是主要的危险。为防止电焊时弧光“放”了眼睛和电火花把我们的衣服和皮肤烧伤，金工为我们准备了面罩、“围裙”、手套、脚套。穿上这些，我感

到很温暖，我为金工老师们的细心、体贴而感动。通过听老师讲解，我知道了电弧焊时首先要引弧，引弧时要用焊条划一下或轻点一下被焊的工具，之后要保持焊条距离工具2mm~10mm左右，不可太近，也不可太远，太近易把焊条吸在工具上，太远电弧易灭。

在第6、7天的实习中，我们学习了铸造。通过老师仔细地讲解，我知道铸造是很多机器零件的基础，主要有砂型铸造和特种铸造两类。我们学的是砂型铸造，它分为造型、造下箱、造上箱、起模、合箱几个步骤。用型砂造模是一件很耗手力的活动，因为对于这些沙子，我们要以均衡的力来锤击，力量太大会造成沙子密度大，对浇铁水等溶液成型造成气孔等，力量太小，铁水就会流出来，造不了形体，所以锤击一天沙子也是很累人的。

在铸造之后是车工实习，这个实习就比较简单，只要按几个把手就可以了。车工的老师对我们很认真，我们很快就学会了控制车床。知道了车削步骤：第一，开车对零点；第二，沿进给反方向移出车刀；第三，进切深；第四，走刀切削。车工主要加工回转表面，用途十分广泛。

作为自动化专业的一名学生，在学好理论知识的同时提高动手能力也是至关重要的。就像现在的很多大学生，平时自己动手的机会少，动手的能力差，很难适应以后社会对全面人才的需求。而金工实习课程为我们带来了实际锻炼的机会，让我们走出课堂，在各种各样的工件和机器的车间里，自己动手，亲身体验，同时我也要感谢学校为我们提供这样的机会，也感谢辛苦带领和指导我们学习的老师们。在我金工实习的日子里，我们有过艰辛和劳累，但我们收获更多的是快乐和宝贵的动手经验。和老师，同学们聚集在车间里的那种亲切和体验，是我人生里永恒的回忆。

总体上感觉我在金工实习的日子很充实，在学到知识和技能的同时也收获了很多快乐。我难忘我们的师傅，难忘在金工

实习的日子，那些摆在我抽屉里的工具是你我友谊的象征！

铸造工作总结和篇二

日月如梭，踏入中钢邢机已经一年了。在这将近一年的工作中，我既体会到了，刚刚踏上工作岗位的那种新鲜感，又感觉到了工作的艰辛和劳累。这一年虽然短暂，但却完成了我从象牙塔到走向社会的重大转变，从学生身份到员工角色的转变。这段时间是我在进入工作后最宝贵的一段时间，我在这里学到了很多的东西，包括技术理论、做人道德、生活、思想，都在全方位的进入状态，在各位领导、同事的帮助下，我也越发感觉到作为一名离心轧辊铸造工作者的意义与责任，因此我始终以“勤勤恳恳、踏踏实实”的态度来对待我的工作，以“严谨、求实”规范自己的工作。

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1.5mm。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0.5mm。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。

20xx年1-6月份接收电解原铝33704.622吨。生产铝锭33536.286吨。铸损168.336(5%)吨。

1-6月份生产用电163200kwh□吨铝铸造用电4.866kwh□ 1-6月份维护费用195896.01元，吨铝维护费用6.34元。1-6月份33536.286吨铝锭全部为99.7%锭，无不合格锭产生，表面质量全部合格。

20xx年上半年生产运行平稳，未出现影响电解生产的故障或事故，广大员工能按车间要求履行岗位职责，完成工作任务。车间在生产管理上以保稳定、保安全、节能降耗为中心。上半年2#铸机单台连续运行，在设备维护、保养、消缺方面加大管理力度，车间技术人员保持24小时不离岗，随时处理设备故障，并多次对铸机各部位进行改造，确保了设备能够正常运行。铸造车间的混合炉是用电大户，上半年我们继续对混合炉的使用、维护办法进行调整，采用单台炉运行，夜间停电保温，使生产用电大幅下降，平均月用电量达到2.5万kwh上下，1#混合炉在停用的情况下，维护好2#炉的稳定运行就成了关键问题，采用专人定时扒渣，及时清理的维护保养方法，上半年单台炉安全运行，容量和炉膛的健康状况保持良好。

生产运行方面我的经验是：正常的生产运行，依赖设备设施的健康状况，设备设施的健康状况取决于广大员工的共同努力，生产运行正常，设备设施健康可减少工人的劳动强度，又受益广大员工，受益公司集体。

1) 每周定期对班组长进行培训，以车间例会形式组织班组长分析目前生产中存在的问题，交流班组管理中好的经验和做法，对出现不足的地方进行批评与指正。

2) 制定班组竞赛的考核办法，车间将各班组每月的产量、铸损、产品质量、机物料消耗、生产现场考核等多项指标进行统计和分析，考评出当月红旗班组，根据员工的个人表现评

出当月先进个人。对红旗班组、先进个人给予500元和50元的奖励，并进行通告表扬。班长对奖励有支配权，可以再次奖励班组员工，也可以组织员工做其他活动。

3) 车间在班组内开展末位淘汰，竞争上岗制度，任何在班组表现不好的员工返回车间进行待岗学习，给予待岗待遇，其表现直到被班组认可，方可返回班组，恢复待遇。通过以上一系列方法，各班组形成了以班长为核心，争产量、争指标的一个个团队，班组团结，凝聚力很强，给各方面工作的开展奠定了基础。

安全管理方面主要从两方面开展工作：

1、通过技术改造消除原有不安全隐患和危险源。如1#机使用过程中常出现溢铝、炸模的现象，车间通过多次改进二次调流装置，增设挡铝设施，及时更换铸模等措施控制不安全隐患的发生。

2、结合安全标准化建设，对车间不安全隐患和重大危险源进行认真分析，制定控制措施和应急措施，并定期进行检查、监控。建立了安全生产隐患排查台账，不安全隐患、危险源台账，对生产中的违章、违规现象及时制止并考核。

职工培训方面主要以车间对班组长、班组长对员工的办法采取车间例会，班前会的形式宣传公司精神，学习规程、制度并进行班前警示教育。搜集一些特殊的案例，利用班前会进行宣讲，以达到提高员工安全意识的目的。

在节能降耗方面□20xx年上半年铸造车间主要以降成本为主题，车间厂房照明整流器自行修复30多个，节约费用约一万元；修复旧分配器两个，节约费用2万余元；改革创新方面，水平溜槽制作双溜槽一用一备，交替运行，确保溜槽及时维护。

一、在安全生产方面

1-5月份由于受经济危机的影响，外卖铝水减少，车间生产任务增大，公司又从我们车间抽调两个班去电解车间帮忙，支援电解生产。我们车间为了不影晌生产，对人员及时地作了调整，由四班倒变成三班倒，并且延续到现在，我们车间的工人从不叫一声苦。从不喊一声怨，按时保质保量地完成任各。8-9月份公司又从我们车间抽调一个班，去支援公司砖厂，他们在砖厂不怕脏、不怕累，工作任劳任怨，为公司生产出合格产品带来了效我们还狠抓了产品的合格率，由此前的98%升到99.5%。总之20xx年我们在克服了种种困难的情况下，圆满的完成了公司下达的各项任务，取得了可喜的成绩。

二、在人员培养方面

车间自始至终狠抓人员安全培训，操作技能培训，尤其是在满负荷生产的情况下，严抓工人培训，把个人的考试成绩直接和工资挂钩，班组的成绩和班长的奖金挂钩。对职工操作技能培训，要求以班组为单位，以几个重要岗位进行人员培训，并且让工人轮换岗位操作，使他们成为多面手，以满足生产的需要。车间继续坚持以人为本，安全第一，预防为主的原则，充分利用班前会，把身边所发生的大小安全事故为例进行安全生产教育，加大了对安全帽佩戴不规范，劳保鞋有时不穿等不安全因素，有针对性进行安全教育。并且也加大了经济处罚力度，班长也负有连带责任。同时每季度车间安全检查，对车间行车轨道、划线、照明线路、排风扇电源进行了检查，排除了各种安全隐患。正因为我们采取了以上各种措施□20xx年全年我们车间没发生一起安全事故。

1、对3#混合炉大修由对外承包改为自己大修，由于在1#混合炉大修中对外承包，当时车间考虑到以后的检修工作，特意派有经验责任心强的几位职工做质检员，一方面监督大修质量，一方面进行大修程序的施工。在3#混合炉大修时决定自己大修，并制定大修项目方案自己施工。由此可为公司节省检修费用2万余元，同时也锻炼了职工为以后混合炉大修打下基础。

2、在混合炉扒渣过程中，炉前工要控制好炉温，搅拌要均匀燃烧要充分，以达到铝水和铝灰分离的最佳效果。为此每次召开炉前工会议，总是强调把铝灰中的含铝量降到最低，同时车间在生产之余，组织工人到铝灰现场挑选铝屑，做到废铝回收。针对这种情况，今年9月份我们车间自己动手，安装球磨机炼铝设备，加大了对铝灰中铝屑的回收力度，每月回收铝在10吨以上，给公司带来一笔可观的收入。

3、为节省烤模具的木柴，车间专门安排人员到垃圾箱检废效应棒及废木箱。

4、对成垛铝锭返修退下来的打包带，重新进行二次利用，从而达到节能降耗的目的。

四、在设备管理方面

1、车间加大了对设备的维护力度，及时对设备进行保养与维护，并制定了设备日常维护和定期保养计划，建立了设备检修与保养台账，并且还纳入车间二级考核，使之制度化、规范化。车间还加强了交接班制度的落实，上班存在的情况绝不能带到下一班，依据台账和交接班记录进行考核，从而避免了设备保养的盲目性。由于采取了以上措施，设备事故率全年为零，没有影响到电解车间的出铝生产。

2、抓好设备备用零件工作，车间采用技术员负责，检修班长协助的方式，随时掌握备用件的使用情况，及时制定计划，同时根据各件的使用周期，合理安排库存量，全年没有因备用配件的原因而影响生产。

总之□20xx年虽然我们努力地做了以上工作，但也有一些不足，一是学习自觉性差，另一个是安全意识淡薄，主要表现在劳保用品佩戴方面□20xx年我们要进一步加强设备管理，落实好设备定期检修保养计划、节能降耗。同时也要抓好安全生产教育工作，抓好班组建设，对个别班组重点帮扶教育，重点

管理，使每个人不掉队，并且抓好车间二级考核的落实工作，提高车间的整体管理水平，努力打造一支让领导放心的一流团队。

一、加强我们产品质量管理工作，确保产品质量

为确保我们产品质量，严格按照产品要求对进行检验，以防止漏检、错检。检验过程中严格执行公司相关的检验规程及技术要求。对合格产品进行入库、流转。对不合格产品，按照不合格品相关流程，开具不合格评审处理单并上报相关部门、并配合他们进行原因分析、改善措施、跟踪总结。

二、在检验技能方面的培训和提高

1、与去年培训工作相比，无论是在培训方式方法上还是培训质量上都有了显著的提高。主要体现在委外专业知识的培训和同行业技术经验的交流，为我们今后工作的开展积累了宝贵的经验。能根据客户对产品的不同要求提供检验保障，对产品要求的共识上达成一致。

2、通过共检和现场反映的情况，对检验员在检验产品时的要求进行了强调，严格按照工艺卡片和检验规程进行验收。

三、在原材料和产品性能检验方面

1、因型砂对产品起着至关重要的作用，根据工艺要求，要求型砂检验员每天对车间混砂机的型砂性能做检测，每月对砂、树脂、固化剂的流量做检测，确保型砂的稳定性。减少铸件气孔、疏松等问题的产生，减少树脂、固化剂的使用量，一方面提高产品的良率，同时也大大降低生产的成本。今年新增8字试块抗拉强度的检测，更好的为型砂的性能提供了有力的保障。

俗话说：三分造型，七分熔炼。炉前的光谱检测，给熔炼提供

了参考的数据确保配料成份的正确性和稳定性；化学成份检测，对铸件产品成份的炉后分析提供了依据；此外今年新增了化学微量元素：钛、铜、铬的检测，对产品微量元素的控制起到了一定的帮助；原材料方面新增加树脂、固化剂来料检验，并把数据信息及时的反馈给相关部门，确保产品的稳定性。

2、铸件试块的管理也是我们今年的一项重点改善项目：原有的管理很不规范，通过理化人员的努力，克服困难，将试块按客户进行分类摆放，建立详细台账，完整公司试块库房的建立。

四、对于本产量和良率目标

针对今年计划年产量3万吨和合格率94%的目标[]20xx年1月至xx月，实际产量为29390t[]合格率为91%，与去年相比基本持平，尤其是今年的轮毂、底座、行星架、箱体的质量问题，在很大程度上影响了今年的良率状况。希望明年再接再厉，争取完成目标值。

五、iso质量体系情况

为了更好的完善和推行iso质量体系在企业中发挥作用，利用6、7月份时间完成了质量体系三级文件整理与汇编工作，在8月份年审时顺利通过iso质量体系认证审核。之后相继通过韩国lg[]三一电气、日本三菱、美国ge等客户的质量体系认证及审核。

六、供应商评定考察情况

对供应商进行评审目的是从源头开始抓起，避免潜在的问题，把风险降到最低。今年我们完成了对生铁、废钢、型砂、涂料、树脂、固化剂等生产供应商的评审。为生产提供了有力的保障，同时完善了“供应商质量索赔管理办法”。一是有

效的控制了产品质量，二减少了我们的损失及生产成本。

七、检验不足之处

- 1、由于今年新开发产品较多，品种多样化，除了之前以球铁件为主，现在同时生产灰铁件。导致检验无法掌握重点，造成了一定程度的漏检，尤其在尺寸检测方面还有待提高。
- 2、检验员在工作上对产品缺乏预见性，经验不足，责任心还有待加强。发现产品问题应及时反馈，多于生产、技术沟通，争取尽快提出改善措施解决问题。
- 3、自身对产品的认识不够，检验技能薄弱。对再三出现的质量问题没有找到其根本原因，对下的措施没有形成闭环，导致类似问题一再发生。

展望20xx年的工作重点：

加强团队建设及人员技能培训，强抓过程控制与后道检验。加强员工的质量意识，培养员工的责任心，让每位员工有主人翁意识，人人成为质管员，让下道工序成为我们的客户。认识自身的不足，学习借鉴他人的经验和成果。推行产品质量跟踪卡，严格执行工艺要求，排除给产品带来的隐患，杜绝不良品。

八、20xx年我们的奋斗目标：

铸件合格率95%，中检错检漏检率2%，理化检测合格率98%，成品出厂合格率100%，外部质量处理2个工作日，月质量分析报告准确率100%，质量培训计划达成率100%。

我们将为实现明年的目标作出努力并为之奋斗，这也离不开各位领导的关怀指导及各位同仁的大力支持和配合。在挥手昨天的时刻，我们将迎来新的一年，脚踏实地一步一个脚印

走下去，对过去的不足，将不懈的努力争取做到最好。我们将会用行动来证明我们的成果，靠结果生存。

20xx年，是全新的一年，也是自我挑战的一年，我将努力改正过去一年工作中的不足，把新一年的工作做的更好，为xx的明天作出努力，让我们携手合作，创造出辉煌的明天！

刚刚过去的20xx年，我们铸造厂在董事长的正确决策下，在、两位厂长的正确领导下，高炉车间、烧结车间相继投产后，我们先后战胜了一系列困难，从投产后的上半年亏损，到下半年的盈利，取得了较好的成绩，年产生铁4.8万余吨，实现销售收入1.5亿元。回顾过的一年，我们铸造厂主要抓以下几方面工作。

20xx年3月份，烧结车间、高炉车间相继投产，当时公司领导的思路是炼球铁，满足公司总部铸造生产，由于投入成本高、技术不过关，产出少，一直亏损，上半年亏损近千万元。6月份加上钢铁整体行业不景气，大部分炼铁厂停产、减产，我们铸造厂也被迫停下来进行检修。x厂长走马上任后，建议走冶炼钢铁的路子，被公司领导采纳后第二次开炉生产，我们利用氧化皮、钢渣粉、铝渣粉等便宜的原材料进行生产，产销对路，仅下半年铸造厂产生铁3.9万吨，实现扭亏为盈。

20xx年3月，烧结、高炉两车间相继投产，当时缺少人员，调度主任先后从韩集周围村庄找来大批工人。20xx年7月29日1#炉第二次开炉后，由于人员新、天气热，高炉车间一片混乱，炉前缺人，有时一个班只有3人干活，铸铁机三个班，走了两个班，形式十分严峻。在公司总部的大力支持下，从总部调来大批管理人员和工人支援，加上我们铸造厂自身反思调整，通过炉前工、铸铁机工工资调整，更换铁模，加强了喷浆管理，实行了小指标竞赛，扭转了被动局面，同时对管理不善的烧结承包者进行收回承包权，先后由、组织招工生产，招收近60名工人来厂干活。9月份调扎实肯干的进烧结，11月份

在烧结主任、机长领导下，烧结车间实现了不外买烧结的良好局面。

7月份，烧结车间自收回承包权以来，设备管理没有得到很好的完善，一个月只能生产20天，停机率相当高。8月份，我们铸造厂在全厂上下叫响了一句话：那就是全厂抓设备，重点看烧结。在副总的亲自帮助下，建立车间点检员，制定了设备项目修理工时定额，完善监督办法，加强了车间班组班前会设备保养、润滑教育，使设备管理工作上了一个台阶，使原来的被动检修变成了有目的的计划检修，设备停机率也比原来有了好的提高。烧结车间生产的烧结有了结余，高炉车间设备维护管理也比以前有了进步。

刚刚过去的20xx年，我们铸造厂由于是新建单位，管理人员的经验不足，为使大家尽快适应自身工作岗位，提升管理水平，铸造厂先后四次派员赴金华钢铁公司进行参观学习，先后对烧结上料系统、皮带管理系统、铺底料管理、高炉铸铁冷却系统、量化考核管理等一系列先进做法进行学习，并结合自己铸造厂实际，有针对性的进行改进和完善。20xx年12月底，铸造厂结合金华钢厂量化做法，针对铸造厂实际，制定了符合企业实际的量化考核办法，有利地推动了铸造厂管理水平上一个台阶、上一个档次。

20xx年7月中旬末，我们铸造厂计划第二次开炉，当时高炉第二次高炉十几名员工（值班工长、炉前工、看水工）都是从一个地方来的，后因某件小事一块离厂，使原来20日开炉的计划成为泡影。通过总结教训，厂长同公司领导决心培养自己的技术管理队伍。8、9月份我们从当地人员中选拔培养了高炉值班实习工长3名，烧结值班实习工长3名，到12月份中旬开始坐守值班室，即将成为独立一面的新工长。为了企业发展，我们铸造厂还不拘一格选拔人才，原是一名卷扬操作工，我们大胆启用，让其干生产调度，在8月份最困难的时候，哪里有困难，哪里有他的身影，先后经历了炉前、铸铁两大

困难阶段□20xx年8月底，公司上马精粉生产线，原烧结车间主任调往新项目，当烧结车间缺少主任时，我们将其派往。目前，他成绩突出、工作扎实，从下至上都对其竖大拇指。

总结我们铸造厂20xx年工作，我们有成绩也有不足，主要不足之处有两点：一是高炉车间炉子不顺利，时好时坏，还没有找到一条合适的炉子操作制度；二是焦炭供应质量差，在炉内起不到骨架作用，透气性差，造成炉况不顺。

面对即将开始的20xx年，我们铸造厂在公司的领导下，进一步团结一心，解放思想，放开手脚，大干快上，多创效益□20xx年按照董事长在元旦座谈会上的讲话精神，结合精粉线项目即将竣工投产和2#炉6月份投产运营的指导意见□20xx年铸造厂1#炉计划产生铁11万吨，2#炉计划产生铁7万吨，精粉生产线计划40万吨精粉，力争实现产值8亿元。

20xx年，公司领导信心勃勃，制定的目标宏伟远大，我们铸造厂要实现全年计划目标，主要采取以下几个方面措施来保证。

一、解放思想，放开手脚，抓住市场机遇，大干快上。

20xx年下半年以来，由于国家对河南、山西、河北等省份治理小钢铁厂力度加大，加上国家节能减排的开展，多地拉闸限电，治钢铁市场一直看好，面对即将到来的20xx年，抢抓市场机遇是关键，我们铸造厂提出“高炉顺行，烧结稳产”八字方针，通过群策群力，完善焦炭质量，开展有效的加废铁和找出符合自己特点的炉子操作制度，努力实现董事长提出的1#炉每月实现1万吨的计划目标。

二、推行量化考核、规范有效管理，推动整体管理水平上台阶。

20xx年12月底，我们铸造厂出台了铸造厂量化考核试行办法，通过了3月份试运行，完善好考核竞争机制，规范好现有工作，使之有计划、有针对性、有效果的发展，让班组长、值班工长、车间主任等管理人员管理水平、管理素质逐步提升□20xx年元月计划对铸造厂机修车间、设备科进行合并，组建机电设备科，减少工作扯皮环节，提高工作效率，把全厂设备管理向深处、细处有效推进。

三、坚持依法治厂，按律行政，建立制度下的和谐工厂。

20xx年12月底，我们铸造厂专门对20xx年下发规章制度中的经济处罚规定进行讨论、修订和完善。修订后，铸造厂经济处罚管理规定汇编共十二部分65条，汇编的出台下发，减少了领导者处罚的随意性，规范了各级管理人员的处罚行为，按汇编规定的办，按制度上写的处理□20xx年第一季度，我们铸造厂将开展专项教育活动，让每一位员工都清楚汇编的规定，都注意规范不良行为，积极开展好团结互助思想教育，处理好上下级同事关系，营造良好的企业发展氛围，建立好制度下的和谐工厂。

四、贯彻多奖少罚的原则，内部挖潜，抓好人才培养，搞好班组建设，树立企业新风貌。

充分调动员工积极性，向内部管理要效益，是我们铸造厂20xx年的工作重点。我们将继续贯彻多奖少罚的原则，树立正气、正劲，唱响发展主旋律，同时在20xx年里，抓好内部人才的培养和急缺人才的招聘工作，努力打造一支精兵强将队伍。积极抓好班组建设，创建优秀班组、文明班组、安全生产班组，同公司总部一起在铸造厂上下树立起企业新的风貌。

新的一年，新的希望，我们铸造厂在总结经验教训的基础上□20xx年我们一定会走得更稳、更好。我们相信，在20xx

里，一定会再创佳绩，回报公司，奉献社会。

刚刚过去的20××年，我们铸造厂在董事长的正确决策下，在xxx□xxx两位厂长的正确领导下，高炉车间、烧结车间相继投产后，我们先后战胜了一系列困难，从投产后的上半年亏损，到下半年的盈利，取得了较好的成绩，年产生铁4.8万余吨，实现销售收入1.5亿元。回顾过的一年，我们铸造厂主要抓以下几方面工作。

20××年3月份，烧结车间、高炉车间相继投产，当时公司领导的思路是炼球铁，满足公司总部铸造生产，由于投入成本高、技术不过关，产出少，一直亏损，上半年亏损近千万元。6月份加上钢铁整体行业不景气，大部分炼铁厂停产、减产，我们铸造厂也被迫停下来进行检修□xxx厂长走马上任后，建议走冶炼钢铁的路子，被公司领导采纳后第二次开炉生产，我们利用氧化皮、钢渣粉、铝渣粉等便宜的原材料进行生产，产销对路，仅下半年铸造厂产生铁3.9万吨，实现扭亏为盈。

20××年3月，烧结、高炉两车间相继投产，当时缺少人员，调度主任xxx先后从韩集周围村庄找来大批工人。20××年7月29日1#炉第二次开炉后，由于人员新、天气热，高炉车间一片混乱，炉前缺人，有时一个班只有3人干活，铸铁机三个班，走了两个班，形式十分严峻。在公司总部的大力支持下，从总部调来大批管理人员和工人支援，加上我们铸造厂自身反思调整，通过炉前工、铸铁机工工资调整，更换铁模，加强了喷浆管理，实行了小指标竞赛，扭转了被动局面，同时对管理不善的烧结承包者xxx进行收回承包权，先后由xxx□xxx组织招工生产，招收近60名工人来厂干活。9月份调扎实肯干的xxx进烧结，11月份在烧结主任xxx□机长xxx领导下，烧结车间实现了不外买烧结的良好局面。

7月份，烧结车间自收回承包权以来，设备管理没有得到很好的完善，一个月只能生产20天，停机率相当高。8月份，我们

铸造厂在全厂上下叫响了一句话：那就是全厂抓设备，重点看烧结。在xxx副总的亲自帮助下，建立车间点检员，制定了设备项目修理工时定额，完善监督办法，加强了车间班组班前会设备保养、润滑教育，使设备管理工作上了一个台阶，使原来的被动检修变成了有目的的计划检修，设备停机率也比原来有了好的提高。烧结车间生产的烧结有了结余，高炉车间设备维护管理也比以前有了进步。

刚刚过去的20××年，我们铸造厂由于是新建单位，管理人员的经验不足，为使大家尽快适应自身工作岗位，提升管理水平，铸造厂先后四次派员赴xx金华钢铁公司进行参观学习，先后对烧结上料系统、皮带管理系统、铺底料管理、高炉铸铁冷却系统、量化考核管理等一系列先进做法进行学习，并结合自己铸造厂实际，有针对性的进行改进和完善。20××年12月底，铸造厂结合金华钢厂量化做法，针对铸造厂实际，制定了符合企业实际的量化考核办法，有利地推动了铸造厂管理水平上一个台阶、上一个档次。

20××年7月中旬末，我们铸造厂计划第二次开炉，当时高炉第二次高炉十几名员工（值班工长、炉前工、看水工）都是从一个地方来的，后因某件小事一块离厂，使原来20日开炉的计划成为泡影。通过总结教训□xxx厂长同公司领导决心培养自己的技术管理队伍。8、9月份我们从当地人员中选拔培养了高炉值班实习工长3名，烧结值班实习工长3名，到12月份中旬开始坐守值班室，即将成为独立一面的新工长。为了企业发展，我们铸造厂还不拘一格选拔人才□xxx原是一名卷扬操作工，我们大胆启用，让其干生产调度，在8月份最困难的时候，哪里有困难，哪里有他的身影，先后经历了炉前、铸铁两大困难阶段。20××年8月底，公司上马精粉生产线，原烧结车间主任xxx调往新项目，当烧结车间缺少主任时，我们将其派往。目前，他成绩突出、工作扎实，从下至上都对其竖大拇指。

总结我们铸造厂20××年工作，我们有成绩也有不足，主要不足之处有两点：一是高炉车间炉子不顺利，时好时坏，还没有找到一条合适的炉子操作制度；二是焦炭供应质量差，在炉内起不到骨架作用，透气性差，造成炉况不顺。

面对即将开始的20××年，我们铸造厂在公司的领导下，进一步团结一心，解放思想，放开手脚，大干快上，多创效益。20××年按照董事长在元旦座谈会上的讲话精神，结合精粉线项目即将竣工投产和2#炉6月份投产运营的指导意见，20××年铸造厂1#炉计划产生铁11万吨，2#炉计划产生铁7万吨，精粉生产线计划40万吨精粉，力争实现产值8亿元。

20××年，公司领导信心勃勃，制定的目标宏伟远大，我们铸造厂要实现全年计划目标，主要采取以下几个方面措施来保证。

20××年下半年以来，由于国家对河南、山西、河北等省份治理小钢铁厂力度加大，加上国家节能减排的开展，多地拉闸限电，治钢铁市场一直看好，面对即将到来的20××年，抢抓市场机遇是关键，我们铸造厂提出“高炉顺行，烧结稳产”八字方针，通过群策群力，完善焦炭质量，开展有效的加废铁和找出符合自己特点的炉子操作制度，努力实现董事长提出的1#炉每月实现1万吨的计划目标。

20××年12月底，我们铸造厂出台了铸造厂量化考核试行办法，通过了3月份试运行，完善好考核竞争机制，规范好现有工作，使之有计划、有针对性、有效果的发展，让班组长、值班工长、车间主任等管理人员管理水平、管理素质逐步提升。20××年元月计划对铸造厂机修车间、设备科进行合并，组建机电设备科，减少工作扯皮环节，提高工作效率，把全厂设备管理向深处、细处有效推进。

20××年12月底，我们铸造厂专门对20××年下发规章制度

中的经济处罚规定进行讨论、修订和完善。修订后，铸造厂经济处罚管理规定汇编共十二部分65条，汇编的出台下发，减少了领导者处罚的随意性，规范了各级管理人员的处罚行为，按汇编规定的办，按制度上写的处理。20××年第一季度，我们铸造厂将开展专项教育活动，让每一位员工都清楚汇编的规定，都注意规范不良行为，积极开展好团结互助思想教育，处理好上下级同事关系，营造良好的企业发展氛围，建立好制度下的和谐工厂。

充分调动员工积极性，向内部管理要效益，是我们铸造厂20××年的工作重点。我们将继续贯彻多奖少罚的原则，树立正气、正劲，唱响发展主旋律，同时在20××年里，抓好内部人才的培养和急缺人才的招聘工作，努力打造一支精兵强将队伍。积极抓好班组建设，创建优秀班组、文明班组、安全生产班组，同公司总部一起在铸造厂上下树立起企业新的风貌。

新的一年，新的希望，我们铸造厂在总结经验教训的基础上，20××年我们一定会走得更稳、更好。我们相信，在20××年里，一定会再创佳绩，回报公司，奉献社会。

20××年国家总的经济发展形势不如20××年，可以说大环境一直不景气，尤其是下半年更是经济危机。我们铸造厂立足困难，集思广益，积极寻找发展空间。20××年炼钢铁销售价格一直偏低，我们原来生产烧结一直采用以精粉和钢渣粉为主，成本较高，通过供应部和技术科人员的努力，我们采用镍矿粉和氧化皮生产，成本比20××年有了较大幅度的下降，从而保障了生产的正常运行，保住了员工队伍的稳定。

下半年里我们结合市场形势，又及时调整决策，生产镍铁和铸造铁，一切围绕发展转，一切围绕着效益转，在不好的大环境下，保持了强有力的发展和活力。我们认为降低物料消耗，就是间接发展企业效益。在20××年里，我们注重眼睛向内，开展节能降耗，深挖内部潜力。高炉车间炉前工段注

意开口工具的使用，减少钢钎、吹氧管的浪费，同时注重大沟质量，做到眼勤手勤，提高了大沟使用寿命，降低物料的浪费。烧结车间各班注意皮带维护，就皮带更换比20××年有了大的降低。

刚刚过去的20××年，我们铸造厂在xxx董事长□xxx副总的亲切关怀下，以xxx为首的厂领导班子带领全厂干部转变工作思路，向管理要效益。他们先从生产工艺入手，变天天“救火”为预防管理，变被动管理为主动管理。烧结车间原来是分类分仓下料，通过微机调控，由于原材料水份大，过湿过粘，不易下料，针对微机难调控的特点，改微机配料为料场混料，配好料下仓，改变了过去大量时间解决卡料、捅料的问题，保证了烧结车间生产顺利。

高炉车间、烧结车间设备多，损坏频率高，维修工积极性不高，厂领导采取基本工资加考核工资的办法，提高了维修工工资，大大调动了维修工的积极性。由于炼钢厂属于重工业，体力重，工作环境差是很难克服的两大难题。在20××年里，车间人员流失新招人员较多，办公室按照厂领导的布置，积极建立厂宣传栏，宣传身边的先进人物和事迹，鼓舞员工的士气，全年宣传十几个身边典型，积极营造了企业发展氛围。

20××年里，我们重点加强了销售部工作，我们认为销售部是铸造厂的龙头，销售的好坏，直接影响企业发展的效益和速度，因此，在20××年里我们把销售生铁和水渣当成了企业的重中之重。

首先完善了生铁贷款的预付机制，一律是预付款销售，减少现金交易，杜绝欠账生意。通过生铁预付款机制的建立，加快企业资金周转，提高了企业资金的利用率，极大地缓解了企业资金压力，有力地支持了企业生产和发展。由于销售部人员的努力，20××年基本实现了销售零库存。

其次对水渣销售进行招标比价，杜绝了垄断生意，从3月份实

行水渣招标至今，水渣销售价格从原来的每吨30元，提高到44元。仅水渣一项全年共实现销售收入达200多万元。

其次我们抓好每月一次的干部职工例会，讲形势，论生产，抓安全，鼓舞了员工士气，激发了干部管理干劲。铸造厂领导班子充分认识到干部是干好企业的关键因素，注重能力培养，除教育灌输外，我们组织职能部门及车间负责人深入车间现场找毛病、看问题，共同研究整改措施，锻炼干部的问题分析能力和管理驾驭能力。

20××年以来，我们先后提拔重用一批人才□xxx从值班室工长提升为车间主任□xxx从车间班组长提升为车间主任□xxx从工人提升为值班工长。通过教育培养，锻炼能力，努力把重点岗位的干部培养成复合型人才。

一是安全生产抓的不严。20××年发生安全事故频率最高的是煤气中毒。从20××年全年来看，煤气中毒的就达三、四个人，究其原因是对煤气中毒危害认识不足，预防意识差。

二是设备管理薄弱。铸造厂干好，拼的就是设备，拼的就是设备管理，其表现主要有两点：第一设备维护力量薄弱，出现问题不能及时处理；第二备品备件管理不到位，储备不及时，造成不能及时更换。

三是领导干部不能放手管理，插手基层事务过多。从20××年来看，干部的更换频繁，主要在于领导干部不能放手管理，不能发挥职能部门的作用，插手基层事务过多，无法实现一级对一级负责。

面对即将开始的20××年，我们铸造厂在公司的领导下，将进一步团结一心，解放思想，放开手脚，大干快上，多创效益。20××年2#高炉和2#烧结线即将投入使用，我们初步确立奋斗目标为：生产烧结20万吨，产生生铁15万吨，力争实现销售收入5亿元。

针对20××年工作中暴露的管理问题，我们铸造厂领导班子将进一步解放思想，更新观念，放手管理，实现按程序、靠制度来管理好企业。

一是发挥职能部门的作用，问题分类后按职能划分归口处理，把领导从日常的事务解脱出来，抓大事，办大事。

二是补充完善管理制度。在20××年执行的规章制度经济处罚规定的基础上，进一步修订完善、补充提高，20××年第一季度下发执行，出现问题查制度，处罚数额按规定，建立和完善依法治厂，依法行政的目的，解决好出现问题领导现定法的做法。

充分调动干部职工积极性，向内部管理要效益，是我们铸造厂20××年的工作重点。20××年要想有大的发展和突破，就必须建立一个力争上游的新局面，让人人向上，让人人提高。20××年我们将研究出台工作效益考核机制，实行目标考核，效益挂钩，让大家都关心车间指标、部门目标，让计划实现，任务达标。

我们将进一步贯彻多奖少罚的原则，引导员工多得效益工资，工人得到的越多，企业也就得到的越多。我们在20××年里，还将积极抓好班组建设，创建文明团结班组、优秀生产班组、设备管理达标班组、安全生产良好班组，要树立正气、正劲，唱响企业发展主旋律。

在20××年里，我们要总结20××年的经验教训，抓好生产，提高产量、质量，争取大打一个翻身仗。20××年，高炉车间要纠正值班工长长期以来养成的不好的操作习惯，实现三班操作思想统一，在追求本班产量的同时，确保下班次的炉温、炉况良好，做到稳产高产；纠正工长对观察风口和渣铁温度的不重视，要求工长勤观察，确保高炉稳产顺行。20××年，烧结车间要改变feo偏高的局面，坚决将feo控制在15%以内，努力提高烧结结块率。20××年还要积极提

高质量检测准确性，让好的检测手段指导生产。

20××年，设备管理方面缺陷较大，维修力量比较弱，经常处于“救火”之中。20××年我们要改变这一被动局面，生产车间加强设备维修力量，提高维修工责任心，通过设备点检、润滑加油和维修保养来加强。设备部要转变工作管理方向，以管理为主，改变过去抢救“救火”为主，通过补充人员，加强台账管理，加强备品配件管理，加强。

一、坚持发展是根本，团结一心，在逆境中找发展突破。

20xx年国家总的经济发展形势不如20xx年，可以说大环境一直不景气，尤其是下半年更是经济危机。我们铸造厂立足困难，集思广益，积极寻找发展空间□20xx年炼钢铁销售价格一直偏低，我们原来生产烧结一直采用以精粉和钢渣粉为主，成本较高，通过供应部和技术科人员的努力，我们采用镍矿粉和氧化皮生产，成本比20xx年有了较大幅度的下降，从而保障了生产的正常运行，保住了员工队伍的稳定。

下半年里我们结合市场形势，又及时调整决策，生产镍铁和铸造铁，一切围绕发展转，一切围绕着效益转，在不好的大环境下，保持了强有力的发展和活力。我们认为降低物料消耗，就是间接发展企业效益。在20xx年里，我们注重眼睛向内，开展节能降耗，深挖内部潜力。高炉车间炉前工段注意开口工具的使用，减少钢钎、吹氧管的浪费，同时注重大沟质量，做到眼勤手勤，提高了大沟使用寿命，降低物料的浪费。烧结车间各班注意皮带维护，就皮带更换比20xx年有了大的降低。

二、转变工作思路，向管理要效益，变被动管理为主动管理，积极营造发展氛围。

刚刚过去的20xx年，我们铸造厂在董事长、副总的亲切关怀下，以为首的厂领导班子带领全厂干部转变工作思路，向管

理要效益。他们先从生产工艺入手，变天天“救火”为预防管理，变被动管理为主动管理。烧结车间原来是分类分仓下料，通过微机调控，由于原材料水份大，过湿过粘，不易下料，针对微机难易调控的特点，改微机配料为料场混料，配好料下仓，改变了过去大量时间解决卡料、捅料的问题，保证了烧结车间生产顺利。

高炉车间、烧结车间设备多，损坏频率高，维修工积极性不高，厂领导采取基本工资加考核工资的办法，提高了维修工工资，大大调动了维修工的积极性。由于炼钢厂属于重工业，体力重，工作环境差是很难克服的两大难题。在20xx年里，车间人员流失新招人员较多，办公室按照厂领导的布置，积极建立厂宣传栏，宣传身边的先进人物和事迹，鼓舞员工的士气，全年宣传十几个身边典型，积极营造了企业发展氛围。

三、以销售为龙头，加快企业资金周转，提高企业资金利用率。

20xx年里，我们重点加强了销售部工作，我们认为销售部是铸造厂的龙头，销售的好坏，直接影响企业发展的效益和速度，因此，在20xx年里我们把销售生铁和水渣当成了企业的重中之重。

首先完善了生铁货款的预付机制，一律是预付款销售，减少现金交易，杜绝欠账生意。通过生铁预付款机制的建立，加快企业资金周转，提高了企业资金的利用率，极大地缓解了企业资金压力，有力地支持了企业生产和发展。由于销售部人员的努力，20xx年基本实现了销售零库存。

其次对水渣销售进行招标比价，杜绝了垄断生意，从3月份实行水渣招标至今，水渣销售价格从原来的每吨30元，提高到44元。仅水渣一项全年共实现销售收入达200多万元。

四、加强班组建设，培养干部能力，努力打造复合型人才。

其次我们抓好每月一次的干部职工例会，讲形势，论生产，抓安全，鼓舞了员工士气，激发了干部管理干劲。铸造厂领导班子充分认识到干部是干好企业的关键因素，注重能力培养，除教育灌输外，我们组织职能部门及车间负责人深入车间现场找毛病、看问题，共同研究整改措施，锻炼干部的问题分析能力和管理驾驭能力。

20xx年以来，我们先后提拔重用一批人才：从值班室工长提升为车间主任，从车间班组长提升为车间主任，从工人提升为值班工长。通过教育培养，锻炼能力，努力把重点岗位的干部培养成复合型人才。

一是安全生产抓的不严□20xx年发生安全事故频率最高的是煤气中毒。从20xx年全年来看，煤气中毒的就达三、四个人，究其原因是对煤气中毒危害认识不足，预防意识差。

二是设备管理薄弱。铸造厂干好，拼的就是设备，拼的就是设备管理，其表现主要有两点：第一设备维护力量薄弱，出现问题不能及时处理；第二备品备件管理不到位，储备不及时，造成不能及时更换。

三是领导干部不能放手管理，插手基层事务过多。从20xx年来看，干部的更换频繁，主要在于领导干部不能放手管理，不能发挥职能部门的作用，插手基层事务过多，无法实现一级对一级负责。

面对即将开始的20xx年，我们铸造厂在公司的领导下，将进一步团结一心，解放思想，放开手脚，大干快上，多创效益□20xx年2#高炉和2#烧结线即将投入使用，我们初步确立奋斗目标为：生产烧结20万吨，产生铁15万吨，力争实现销售收入5亿元。

一、解放思想，更新观念，放手管理，按程序靠制度管理工厂。

针对20xx年工作中暴露的管理问题，我们铸造厂领导班子将进一步解放思想，更新观念，放手管理，实现按程序、靠制度来管理好企业。

一是发挥职能部门的作用，问题分类后按职能划分归口处理，把领导从日常的事务解脱出来，抓大事，办大事。

二是补充完善管理制度。在20xx年执行的规章制度经济处罚规定的基础上，进一步修订完善、补充提高□20xx年第一季度下发执行，出现问题查制度，处罚数额按规定，建立和完善依法治厂，依法行政的目的，解决好出现问题领导现定法的做法。

二、推行效益考核机制，贯彻多奖少罚的原则，树立企业发展的风貌。

充分调动干部职工积极性，向内部管理要效益，是我们铸造厂20xx年的工作重点□20xx年要想有大的发展和突破，就必须建立一个力争上游的新局面，让人人向上，让人人提高□20xx年我们将研究出台工作效益考核机制，实行目标考核，效益挂钩，让大家都关心车间指标、部门目标，让计划实现，任务达标。

我们将进一步贯彻多奖少罚的原则，引导员工多得效益工资，工人得到的越多，企业也就得到的越多。我们在20xx年里，还将积极抓好班组建设，创建文明团结班组、优秀生产班组、设备管理达标班组、安全生产良好班组，要树立正气、正劲，唱响企业发展主旋律。

三、企业管理向深处细处发展，确保高炉稳产高产，烧结安全顺行。

在20xx年里，我们要总结20xx年的经验教训，抓好生产，提高产量、质量，争取大打一个翻身仗□20xx年，高炉车间要纠

正值班工长长期以来养成的不好的操作习惯，实现三班操作思想统一，在追求本班产量的同时，确保下班次的炉温、炉况良好，做到稳产高产；纠正工长对观察风口和渣铁温度的不重视，要求工长勤观察，确保高炉稳产顺行。20xx年，烧结车间要改变feo偏高的局面，坚决将feo控制在15%以内，努力提高烧结结块率。20xx年还要积极提高质量检测准确性，让好的检测手段指导生产。

四、抓好维修力量，加强备品配件管理，努力提高设备管理水平。

20xx年，设备管理方面缺陷较大，维修力量比较弱，经常处于“救火”之中。20xx年我们要改变这一被动局面，生产车间加强设备维修力量，提高维修工责任心，通过设备点检、润滑加油和维修保养来加强。设备部要转变工作管理方向，以管理为主，改变过去抢救“救火”为主，通过补充人员，加强台账管理，加强备品配件管理，加强。

铸造工作总结和篇三

（一）主要指标完成情况

1、生产指标任务：

实际生产总产值：287万余元。算球耗总产值：287+194=481万。

其中焦电钢球完成483吨，产值达219万余元。华润电厂钢球完成43吨，产值达23万余元。加上衬板、叶片、其它等铸件，不含球耗总产值达287万余元。11个月的产值相比07年全年总产值190万，增长51%。焦电球耗转入量为831吨，产值达378万余元。实际加入磨机403吨，净赚钢球428吨，创纯利润194万余元。

2、安全生产目标：

认真贯彻上级重要指示精神，巩固本部门安全生产基础，杜绝违章及事故的发生。截止目前没有任何生产事故的发生，持续保持良好的安全生产势头。

（二）主要工作情况

1、坚持“安全第一，预防为主，综合治理”的指导方针，全面开展安全工作。

认真贯彻执行上级传达的各项安全生产目标，全方面开展安全工作。常抓不懈，克服口头重视，工作中轻视的现象。按时解决发放劳保用品，及时处理设备老化出现的问题。在各项技改工作当中，坚决按“三同时”的原则，周全考虑制定安全措施。安全思想教育以文件下、板报宣、口头讲等各种方式，“天天抓、时时抓、反复抓”不厌其烦。使每位员工充分认识到安全工作的重要性，真正提高了员工自身安全意识。

2、建立完善规章制度，精确细化统核程序，提高助推管理效率。

为进一步加强工段内部管理，提高效率。从制度到统计，做了很多的措施。只有建立完善规章制度，拥有行而有效的管理模式，才能更好地开展与指导全面工作。只有精确细化统计考核程序，掌握实时的真实数据，才能更好的服务与修正生产工作。企业管理最大的忌讳就是大而化之，只有精于细微才能真正提高管理绩效。

随着分公司管理上的一个个新举措，工段的部分老规章旧制度已随之相应修订补充。为确保管理工作正常进行，工段先后修订制订一些制度。规章制度类：《钢球产量考核规定》、《铸造工段加钢球人员管理规定》、《铸造工段电炉使用规

定》、《推包的使用规定》、《铸造工段防止夜间物品失窃措施》。

为便于生产工作中易于发现问题所在，能得到及时地修正及整改，对某些工作环节作了精确的统计并表格化记录。统计测算类：《钢球产量统计考核表》、《焦电钢球月用量纪录》、《车辆使用即用油统计表》、《天车定期检查纪录表》、《设备日常维护检修纪录表》。

3. 工资调整倾一线，多劳多得促生产。

铸造一线工人的生产工作，艰苦而又繁重，随着职工年龄的不断增长而越发显得力不从心，从情绪上使大家产生很大的波动，总想退换岗位，给安定地生产局面带来了很大的威胁。为鼓励大家的干劲，提升职工的积极性，突显高产效岗位的重要性，体现多劳多得的薪水分配原则，确保稳定生产大局。在上半年提高了一线工人的岗位效益工资。由原岗位效益工资750元提升至880元。经调整，职工得到了相应的激励，使局面有所改观，但依然存在有很大的调整空间，在今后还需进一步的激励一线工人的劳动积极性和主观能动性。

4、调整组合人力资源结构，全面提升工段整体合力。

工段为综合考虑长期、持续有朝气的发展，班组长管理人员做出了结构调整，更换起用4位年富力强、有创造力、有凝聚力，并具有专业技术的年轻人员，担任各个重要的岗位。

人力资源是企业的第一资源，全面整合人力资源，优化组合，最大限度的发挥个人的潜力和才能。团结协作，能形成一股超强的合力。

5、与时俱进、开拓创新、科学发展、技改增效。

(1) 造型、浇注工艺改进。借助“新解放、新跨越、新崛

起”三新大讨论的东风，全体员工不等、不靠，发扬敢于突破、勇于尝试、善于创新的精神，经过半年多的艰辛摸索、探讨、试验，成功研发了“推包浇注、地沟造型”两项技改新工艺。突出体现了以人为本、科学发展的理念，不仅减轻了劳动强度、提高了工作的安全性，还起到了节能降耗、提高工作效率等多种目的。安全稳定生产局面又一次得到了巩固，再次上了一个新的台阶。

为进一步激发员工学习新技术、掌握新技能，由工段协办举行了分公司“首届铸造技能比武大赛”活动。活动的成功举办不仅标志着分公司第一块技能比武里程碑的树立，而且还掀起了全分公司范围内的比学赶帮超的学习热潮。激励着所有员工释放热能，用创新的力量为企业插上腾飞的翅膀。

(2) 变更材料使用。当前资源性材料，生铁锭、废钢和其它原材料价格不断飞涨，铸件产品成本日渐提高，利润已进入微利甚至亏本的情况下，工段职工利用已有的铸造知识和专业技术，通过收集有关技术资料，大胆创新，以科学、求实的态度重新制定了《钢球配料技术改革方案》。边生产边试验，经不断探索、总结，确定了煤炭增碳效果最佳的加入时机和方式，采用倾斜炉体40度角的熔化方式，改变了炉体磁场的方向，攻克了铁屑易吸附在炉壁熔化困难的难关。在保证钢球质量和材料铸造性能不变的前提下，实现了以钢屑代替废钢、以生铁屑代替生铁锭、以煤炭增碳的低成本配料。按目前原材料价格核算，现配料比原配料每吨钢球材料成本降低480元。每年按600吨产量计算，可降低钢球材料费28.8万元。

(3) 优选市场材料。在与同行业技术人员的接触中，将了解到的信息及时应用到衬板的生产中。以“降低成本、提高效益”为目的，采购济源兵工厂含钼、含铬钢屑。根据原材料价格及化学成分重新配料，每吨衬板少加钼铁50、铬铁35，使每吨衬板材料费降低一千多元。每年产量按两套衬板64吨计算，可降低材料费10万元左右。

(4) 造型砂的变化。以往钢球生产时，造型砂是由水洗沙、黏土沙、白干土和玻璃水配制而成。在水洗沙、黏土沙用完后，工段以“降低成本、提高效益”为已任，没有伸手要材料，而是按照事先设想的方案重新配制钢球造型砂，在生产实践中大家集思广益，攻克了粘沙、掉沙、透气性差等一个个技术难关。从20xx年10月18日三号中频炉投产至今，钢球的生产，一直使用的是合作方留下的建筑用沙，从而省去一笔材料费用。

6. “产量补差”新思维，产品考核新突破。

改变历年钢球产量达标95%的思维模式，跳出传统思维圈，保障理论产量达到100%。生产中，给每人另放一箱模具，当出现废品时，补差之用。不苛求超额多生产，但必须保障每人每炉20箱任务全成，每班400箱全成，原本意义上每班的5%废品合计114kg钢球不再顺手流失。积沙成塔，集腋成裘。一年下来，无需增加任何成本纯创产值20余万元。从而也使大家提高认识了节能降耗的意识和实际意义。原日产量95%能达到2.166吨，100%能达到2.280吨。目前，日产量超越预期效果突破100%达到2.300吨。提高生产效率5%以上。设立了每日产量有检录，增加了每月产量有考核。次月初按照相关的考核规定，根据产量考核结果发放一定的考核奖金，加大力度激励了一线职工的积极性。

钢球补差效果良好，提高产量，初见成效。产量考核细致入微，完善管理，坚持下去。7.精打细算降成本，千方百计节提效益。

落实分公司三届二次职代会工作部署，认真开展“加强管理、节能降耗、技改增效”的劳动竞赛活动。努力做好广大职工的思想教育工作，创造激发职工潜能的有效机制，使广大职工在思想观念、节能降耗意识等方面有了较大幅度的提高。

(1) 在原材料价格不断上涨、分公司资金非常困难的情况下，

处处挖潜、时时降耗。工作中炉前班随时用磁铁回收洒落的钢屑、铁屑。造型班坚持每班次清理出型砂中的回炉料。造型砂的重复使用率也在不断提高。化验室的废酸由原来的直接排放改为集中存放，重复使用。

(2) 弃物利用。铺在大炉前的铁砖已失去了原来的作用。经职工反映在分公司领导指示下，立即组织职工挖出了所有的32块铁砖，总重3.2吨，价值1万多元。为使铁砖砸开能投炉使用，设法省去专业破铁队费用，自己动手，在缺乏破铁工具的情况下，想点子利用天车吊起重物，依靠自由落体将铁砖一一破碎。为此，受到了分公司通报表扬，并分别给予个人和工段200元和500元的奖励。

（三）工作的经验和体会

1、生产与管理中出现问题，反应迅速，及时采取应对措施，不拖泥带水。办事效率突出一个“高”字，解决问题体现一个“快”字。提高解决问题的应变能力。生产中需要规章制度时，立即制定，在发展的过程中，需要补充修订也会同步跟上。需要处理解决各种问题时，立即解决，解决不下的也要有回馈。在工段各项生产活动、考核、监督、管理、处罚等方面得到了充分体现。

2、在处罚事件中，必须严格严肃，赢得绝大多数职工的理解和支持。要搞好稳定生产，首先要整顿好劳动纪律。客观来讲，铸造工段的人员素质水平相对较低，想要整顿劳动纪律有很大难度，但在执行处罚规定时绝不能手软，即要讲原则又要讲艺术。如果还是软弱无力，处理不严，歪风邪气还会滋长，违规人员不当回事儿，不以为然，无论想整顿几年也解决不了问题。不稳定，工段的生产活动就无法正常有序开展。出现问题时，要有一个解决一个，绝不能纵容，纵容就等于是增加包袱，再出现再解决，不厌其烦，不采取这样的办法不行。要高瞻远瞩，准确把握“严厉整顿”劳动纪律与生产经营之间的内在关系，教育全段职工要把握生产活动这

个大局，“严厉整顿”要作为维护工段生产大局的一个重要措施来看待。

3、通过技改的过程，深刻体会到解决问题时，与生产中打破常规谋求新方法时，所进行的必要步骤：思路---分析---求证---实践---求证---应用---推广。无论遇到什么样的问题，都有客观规律存在，要学习掌握解决问题的方式、方法，养成总结的好习惯。勤思考、多动脑，善于运用哲学思想来寻求解决工段在改革发展中出现的任何问题。

4、通过铸造技能比武活动成功的举办，职工团队意识，集体荣誉感，主人翁责任观念进一步提高。整个过程汲取团队的智慧与集体的力量，发挥出了整体的合力，充分证实了团队在事态发展过程中所迸发的强大力量与团队的重要性。在今后分公司的发展和各个工段部门的发展，想要有一支高效的队伍，要创出大的业绩，必须搞好的自己的团队建设。

5、通过全年系列改革创新活动的开展，不难看出工段在慢慢的发生着变化。人员的心态变的更加积极了，工作效率也逐步提高了，生产局面趋于稳定了，整个工段的和谐氛围更加浓郁了。这都归功于，“新解放、新跨越、新崛起”三新大讨论活动开展的结果。企业要求发展，就要解放思想，更新观念。从旧的思想羁绊中解脱出来，大胆创新，创造性的开展工作。只有不断创新，才能使企业充满生机与活力，通过创新，改进自己企业的不足，增加自我发展的优势，才能跟随时代的步伐，立于不败之地。

切记！墨守成规，死路一条。

1、资金紧缺，是最大的问题。材料供应不足，无法保障正常生产。材料的品质得不到位，间接影响到了正常的生产程序，对质量也带来了艰巨的考验。

2、造型工种劳动强度大，对身体健康状况要求高。技改前造

型工人数严重不足，有辞职的、有调离的。造型人员在工段基本都是全能生产人员，哪里需要哪里用，产品的生产、安装与维修全都参与，平时得不到休息，生产极不稳定。技改后强度降低了，人员有所补充，现在生产局面基本得到了改善。

（一）工作思路

1、以安全为基础，全面开展生产工作。安全是企业永恒的主题，安全是一切工作的基础。保证及时贯彻落实上级对安全生产的重要指示精神，认真进行安全生产教育，不断提高安全生产意识，围绕生产经营积极开展安全生产工作。

2、转变观念，树立生产指挥权威性。

生产系统具有绝对指挥权，所有相关班组成员，包括后勤人员都要不折不扣服从生产指挥。生产人员安排，倾向生产一线。转变工作作风，理解认识没有一线人员的生产，就没有产量产值，其它班组的设立与相关工作将毫无意义的概念。铸造工段是一个生产单位，作为生产单位与部门，没有生产，就没有产品，无产品，何从经营。没有经营，何谈利润，没有利润，怎能生存。所有工作将围绕生产一线，一切服从生产一线需要安排。

3、狠抓工作落实、加强执行力建设。

企业制度章程并不缺少，工段工作安排要求也相应完善，在执行力度上还需进一步提高。只有强化执行力的建设，狠抓工作落实，才能高标准、高质量、高效率地完成各项工作。

工段生产任务完成的好与坏，不仅仅取决于思路构想与设计，更在于全段职工很好地贯彻与执行。如果执行的不好，那么再好的设计，也只是纸上蓝图。惟有执行的好，才能完美地体现设计和精妙之处。

4、适应企业改革与发展，稳定队伍，大力搞好生产工作。新的一年，集团公司与分公司都将有较大的改革创新举措。职工的心态决定着企业的命运，加强对职工思想宣传教育工作、转变思想观念、提高自身综合素质，促使大家的步伐紧随适应分公司的改革与发展。保证职工队伍思想稳定，做好各项工作任务，努力完成全年既定的工作目标。

5、积极服务合作方，促进和谐共谋发展。继续以积极的态度与合作方保持密切配合，搞好关系。在生产中给予对方全方位的便利，全力帮助协调对方开展工作，规范管理、服务于对方。协调好安全生产用电，严格执行分公司的用电管理制度，做好设备调峰用电管理，延续和谐共赢局面。

（二）重点工作

完成全年钢球生产任务，合理安排生产。研究季生产时机、材料峰谷机遇。

（1）工作目标：600吨钢球两套衬板

（2）主要措施：明确全年任务，压力相互分解，人人肩上有重担，做好绩效考核措施。搞好团队建设，及时学习上级文件，教育大家统一思想，分清形势，明确目标。

1、生产资金使用分配建议。通过钢球全年生产曲线，产值核算，说明钢球需求稳定，进款也稳定，应保障生产材料的供应。现在生产最大的难点已向材料供应不足转移。公司在生产资金在分配时，应考虑必要的措施，以保障铸造工段正常的生产。

2、衬板产品极需储备。根据焦电衬板零库存状况，每逢焦电大修必有铸造工段磨机维护工作，建议在分公司现有的资金状况，与原材料市场价格等诸多原因情况下，择机投入生产一套衬板，做好产品的备品工作，未雨绸缪，打好有备之战，

以防措手不及。不能因我们的原因影响衬板市场的稳定。

3、发放绩效考核奖金。

第一套方案：建议在不影响职工统筹补贴等，经济利益不受损害的情况下，从岗位效益工资中提取现金，作为绩效考核奖金，以现金形式下拨在工段。每月依据《分公司绩效管理考核细则》与当月的绩效考核结果，按规定发放。

绩效考核奖金发放时，领取者要与工段负责人之间有见面接触，如有非足额领取，一定会产生争议，此过程，是对领取者最好、最直观、最有效的教育过程。让他们对此事引起关注，促使职工对工作绩效得以引起足够的重视。

第二套方案：向张党生学习管理，变公平优先转向效率优先，倾向考核一线。当前工段生产局面良好，工资基本合理，目前钢球生产工作中，经产量成品率补差方法的管理创新后，的确效果明显，一线工人生产积极性较好，在绩效考核资金上可以适当增加至1000元或更高，已更好的激励大家的积极性，确保产量的产出。

4、创新企业体质，破除旧机制，打破阻碍我们发展的机制障碍。给工段更大的生产经营大权，真正享受承包制的待遇，让职工切实能感受到工作效率与生产效益的提高给切身利益带来的变化，更好的激励大家努力工作，争取给职工谋求更大的福利。

5、巩固现有销售市场，积极开拓对外销售渠道。

从全年的产品销售情况可以看出，我们的重点销售市场在焦作电厂。仅有一个外部市场在华润电厂，销售额仅23.4万元，占总产值287万的8%，产值比重过小。一方面说明我们严重寄生于焦作电厂。另一方面也说明了我们在拓展对外销售渠道仍有非常大的发展空间。

首先我们要继续巩固对焦作电厂的产品供应，稳住现有市场源，就能保证我们日常生产需求。我们要保持与焦电的密切联系，用优质的产品，以及优良的服务来巩固现有的市场。其次，我们可以扩大销售渠道，争取更多的市场份额。首先如何拓展周边外部电厂，应立为新年里的一个新的课题。加大对外销售在生产总值中所占的比重，这样既保证了我们生产的持续性，又提高了生产总产值。

焦作电厂08全年的钢球用量不足500吨。而我们工段的年生产能力在600吨以上，在材料保障供给的情况下，多出的100吨，如果销售合适的价格，能打开外部市场，开拓生产销售新局面，将会有可观的几十万元产值增收。何乐而不为。

张党生说：“产量就是企业的效益，有了产量配上价格就是企业的收入，这是企业生存的根本。”的确如此。

6、合理利用人才，实现双赢局面。在分公司举步维艰地发展过程中，经受生死存亡的关键时刻，怎样能使现有人才恪尽职守，人尽其职，为分公司的生存与发展积极作贡献，又如何保护人才，激励人才，使企业与个人呈现双赢的局面，值得我们进一步研究与探索。

铸造工作总结和篇四

今年暑假我们学校组织我们矿业工程系机械专业的学生去啦太原科大进行了一次金工实习。这次实习，一共去了四个班，在实习过程中没有多少需要我们去想，更多的是需要我们去，好多东西看起来十分简单，但如果你没有亲自去做，你就不会懂得理论和实践是有很区别的，看一个东西简单，但他在实际操作中就是有很多需要注意的地方，有些东西也与你想象的不一样。而且正和叫我们的师傅所说的有些操作甚至有一定的危险性。当然我们也足够小心，所以我们成功的完成了这次金工实习。在那里我们学到了许多知识，焊接，车工，钳工，铸造等等。在这里主要说说关于砂型铸造的方

面的。

1、熟悉铸造种类，铸造用材，铸造设备等

2、掌握铸造成形工艺流程编制

3、通过实习与生产实践初步接触到铸造生产的各个环节，了解和掌握一般的铸造生产工艺知识和基础技能，培养动手能力，为后程及课程设计，以及毕业后从事有关方面的工作奠定了实践基础。

1、铸造：是一种液态金属成形的办法，即将金属加热到液态，使其具有流动性，然后浇入到具有一定形状的类型腔的铸型中，液态金属在重力场或外力场(压力、离心力、电磁力等)的作用下充满型腔，冷却并凝固成具有型腔形状的铸件。

2、所铸铸件的零件名称：砂型

4、零件示意图：

具体铸造过程：最为传统的铸造方法就是砂型铸造，压力铸造、熔模铸造与其基本原理相同，可以说由其发展而来。典型生产流程为制造模具—造型、制芯—合箱浇注(金属熔炼是与整体生产并行的，在合箱浇注时将熔炼合格的金属液浇入合箱完毕的铸型)—落砂清理—检验加工。需要注意，熔模铸造没有制芯这一流程，其原理为将可以气化的材料直接做成零件坯料，埋入砂型当中浇注金属液时坯料气化，金属液占据空下来的空间形成零件毛坯，压力铸造就是在有压力的情况下浇注，这是相对传统的砂型铸造而言，因为砂型铸造是重力铸造，就是在自然重力作用下金属液充型。

2、工艺路径：

3、注意事项：

- 1、使金属液流动平稳，避免严重紊流。防止卷入、吸收气体和使金属过度氧化。
- 2、保证型内金属液面有足够的上升速度，以免形成夹砂结疤、皱皮、冷隔等缺陷。
- 3、浇注系统的金属消耗小，并容易清理
- 4、减小砂型体积，造型简单，模样制造容易砂型

铸造工作总结和篇五

铸造是指将室温中为液态但不久后将固化的物质倒入特定形状的铸模待其凝固成形的加工方式。还在苦恼铸造可行性报告吗?别慌，小编这就给大家准备了三篇精选文章，供大家参考!

一、企业基本情况

企业全称市起顺铸造有限公司，位于市区乡，成立于20xx年8月，法定代表人叶世满，占地面积60亩，现有职工人，其中管理人员人，技术人员人，生产职工及辅助人员人。

二、项目基本情况

项目分为三期。

第一期为生铁，总投资1200万元，其中注册资本200万元;土建计划投入200万元，建造生产车间20xxm²,生活办公用房500m²;水电设施投入70万元，水投入10万元，电投入60万元;土地金90万元;设备投入100万元;流动资金500万元。一期项目建成投产后，每天生产生铁10吨，月生产生铁吨，年生产生铁吨。生铁销售每吨5000元，生铁生产成本料工费合

计4400元，每吨生铁利润600元。一期生铁项目，预计年产值20xx万元，创造税收80万元，实现利润200万元，解决当地富余劳力60人，项目总体可行，经济效益与社会效益较好。

第二期为铝合金，第三期为不锈钢，该两期项目总投资5000万元。项目建成投产后，每天生产铝合金吨，月生产铝合金吨，年生产铝合金吨。铝合金销售每吨元，铝合金生产成本料工费合计元，每吨铝合金利润元。每天生产不锈钢吨，月生产不锈钢吨，年生产不锈钢吨。不锈钢销售每吨元，不锈钢生产成本料工费合计元，每吨不锈钢利润元。二、三期项目预计年产值1亿元，创造税收400万元，实现利润万元，安排当地富余劳力200人，项目经济效益与社会效益总体要好于一期生铁项目。

三、项目基本优势

1、地域优势

公司位于市区乡。区地处皖东南，毗邻苏浙沪，是长三角经济由沿海向内地梯度转移的过渡带，交通方便，皖赣、宣杭铁路交汇于此，318国道、合芜杭高速穿境而过，水路直通长江。区通信、供电、供水便利，基础设施日臻完善，社会化服务体系日趋健全，为打造最佳投资环境和建设工业协作基地，具有良好的政务环境。这些为我公司项目提供了良好的地域优势，能够促进我公司健康持续发展。

2、资源优势

区资源十分丰富，公司项目所需的原辅材料可就地或相近地区取得，运输成本低廉，物美价廉、有着得天独厚的铸造行业成本优势。且水电资源保证，能够满足我项目生产所需。区劳动力资源丰富，工人均可在本地解决，公司项目能够为扩大大地就业做出贡献。

3、科技优势

公司现有技术人员从事专业生铁、铝合金和不锈钢铸造多年，具有丰富的铸造工作经验，能够符合生铁、铝合金和不锈钢铸造的技术要求。公司有先进的理化检测手段，有完善的产品质量保证体系，能够保证产品质量，获得用户满意。公司现有一批经过专业培训的熟练工人，熟练掌握生铁、铝合金和不锈钢铸造技术，能够按工艺和技术要求生产合格的生铁、铝合金和不锈钢产品。公司始终重视对职工的技术培训，凡新进职工都要经过严格的培训，经过考试合格，才允许其正式上岗操作，以此保证职工技术素质，确保生产的产品合格优质。

4、设备工艺

公司项目高平炉采用先进、可靠、适用、经济、成熟的铸造设备，具有高产、优质、低耗和良好经济效益的特点。在工艺上采用新技术以及精料、高温、高压等先进的冶炼工艺，工艺流程力求作到布局合理，物流顺畅，充分利用车间场地，使高平炉达到优质、高产、低耗、长寿的要求。与老工艺相比，其优势与先进性十分明显：一是现有高平炉生铁铸造是用电，而老工艺是用煤炭烧制融化，翻砂浇铸，其本质不同；二是用电与用煤炭烧制融化相比，生产过程清洁，对环境影响小；三是用电无产生煤渣，减少废物排放，实现了节能减排的要求。采用高平炉能够促进公司发展生产，提高整体效益，适应市场竞争。

5、节能减排

处处体现节能减排是公司项目的宗旨与特点。公司项目严格执行国家环境保护政策，在项目实施过程中始终把节能减排放在首位，通过节能减排达到低投入、低污染、高效益的目的。为此，公司项目严格遵循防治污染和其他公害的设施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投产的“三同时”

的原则，配备完善齐全的环境保护措施，使环境治理与工艺水平相适应。在设计时对所外排的烟气进行处理，回收煤气，减少放散，将废气对大气环境的污染减小到最低限度；加强废水治理，闭路循环不外排，控制外排水量和污染物量，减少废水对水域的污染，节省水资源；加强废渣管理和利用，做到集中处理，化害为利；车间设置完善的降噪措施，将噪声污染严重的工序尽可能布置在厂区中部，减少噪声对职工、周围居民的影响；本项目采取一些成熟的、切实可行的控制措施来满足环境要求。

6、市场前景

生铁、铝合金和不锈钢是制造工业的重要原材料，属于必需产品，市场销售前景看好。公司项目生产的生铁、铝合金和不锈钢可就近销往长三角地区，将来企业扩大，生产量增加，可向珠三角地区销售。总之，产品销售问题不大，关键是产品质量和售后服务，这一点需要长期努力与不懈奋斗。

综上所述，该项目符合国家产业政策，工艺合理，技术成熟可靠，产品优良，节能减排突出，符合环境保护要求，具有较好的经济效益、环境效益和社会效益。应抓紧进行资金筹措及“三通一平”等前期工程准备工作，以使项目尽早实施，为企业和当地经济发展做出应有的贡献。

“”期间，我国生铁产量迅速增加□20xx年，我国生铁产量为40540万吨，到20xx年，生铁产量为59022.05万吨，增长45.59%。近年来，随着我国钢铁产量的大幅增加，铁矿石的需求不断增加。“”期间，我国铁矿石产量增长迅速，这为下游市场提供了充足的原材料供应□20xx年，我国国内铁矿石产量为107155.50万吨，进口为6.19亿吨。我国焦炭产量不断稳定增长□20xx年焦炭产量为32359.26万吨□20xx年为38800万吨，增长19.90%。

20xx年，我国铸铁件产量为2644万吨，同比增长129%；20xx

年，铸铁件产量为2494万吨。截止20xx年4月底，我国累计铸铁件产量为763万吨，同比增长54.90%□20xx年我国铸件总产量已达3960万吨，占世界铸件总产量的40%以上，而且连续20xx年居世界首位。预计“ ”期间我国铸件总量仍将随着国民经济的持续发展而平稳增长。

第一章 项目总论

一、项目背景

二、项目概况

1、项目名称

2、项目建设单位

3、项目拟建地区

4、项目建设内容

5、项目建设进度

6、投资估算和资金筹措

三、项目可行性分析

四、项目主要技术经济指标表

五、可行性研究报告编制依据

第二章 项目建设单位简介

一、项目建设单位介绍

1、企业名称

2、注册地址

3、法定代表人

4、企业类型

5、注册资本

6、经营范围

二、企业经营理念

1、企业愿景

2、企业精神

3、企业经营理念

三、企业发展规划

1、企业发展战略

2、具体发展规划

第三章 市场分析

一、宏观环境分析

二、铸造生铁行业市场分析

三、产品上下游行业分析

四、目标市场供需分析

五、市场分析小结

第四章 产品设备和技术

一、主要产品

二、主要产品原材料

三、主要生产设备

四、产品生产技术

五、产品生产工艺流程

第五章 项目厂址选择和建设条件

一、项目厂址选择

二、项目建设条件

1、地理位置

2、交通条件

3、基础设施建设

4、社会经济条件

第六章 工程建设方案和总图布置

一、工程建设方案

二、总图布置

三、建筑工程

第七章 环境保护

一、环境保护设计依据和执行标准

二、建设期环境影响和保护措施

三、运营期环境影响和保护措施

第八章 人力资源管理

一、组织架构

二、劳动定员

第九章 项目实施进度

一、项目实施阶段规划

二、项目实施进度表

第十章 投资估算和资金筹措

一、投资估算范围

二、资金使用计划

三、分年投资计划表

四、资金筹措

第十一章 项目财务评价

一、财务基本假设

二、销售收入和成本费用估算

三、盈利能力分析

四、财务评价结论

第十二章 项目综合评价结论

一、项目swot模型分析

1、优势(s)

2、劣势(w)

3、机遇(o)

4、威胁(t)

二、项目可行性评价结论

第十三章 附件

1、现金流量表

2、利润预测表

3、销售收入预测表

3、总成本费用表

4、固定资产折旧费估算表

可行性研究报告大纲(具体可根据客户要求进行调整)

第一章 研究概述

第一节 研究背景与目标

第二节 研究的内容

第三节 研究方法

第四节 数据来源

第五节 研究结论

一、市场规模

二、竞争态势

三、行业投资的热点

四、行业项目投资的经济性

第二章 铸造机床项目总论

第一节 铸造机床项目背景

一、铸造机床项目名称

二、铸造机床项目承办单位

三、铸造机床项目主管部门

四、铸造机床项目拟建地区、地点

五、承担可行性研究工作的单位和法人代表

六、研究工作依据

七、研究工作概况

第二节 可行性研究结论

一、市场预测和项目规模

- 二、原材料、燃料和动力供应
- 三、选址
- 四、铸造机床项目工程技术方案
- 五、环境保护
- 六、工厂组织及劳动定员
- 七、铸造机床项目建设进度
- 八、投资估算和资金筹措
- 九、铸造机床项目财务和经济评论
- 十、铸造机床项目综合评价结论

第三节 主要技术经济指标表

第四节 存在问题及建议

第三章 铸造机床项目投资环境分析

第一节 社会宏观环境分析

第二节 铸造机床项目相关政策分析

一、国家政策

二、铸造机床行业准入政策

三、铸造机床行业技术政策

第三节 地方政策

第四章 铸造机床项目背景和发展概况

第一节 铸造机床项目提出的背景

- 一、国家及铸造机床行业发展规划
- 二、铸造机床项目发起人和发起缘由

第二节 铸造机床项目发展概况

- 一、已进行的调查研究铸造机床项目及其成果
- 二、试验试制工作情况
- 三、厂址初勘和初步测量工作情况

第三节 铸造机床项目建设的必要性

- 一、现状与差距
- 二、发展趋势
- 三、铸造机床项目建设的必要性
- 四、铸造机床项目建设的可行性

第四节 投资的必要性

第五章 铸造机床行业竞争格局分析

第一节 国内生产企业现状

- 一、重点企业信息
- 二、企业地理分布

三、企业规模经济效应

四、企业从业人数

第二节 重点区域企业特点分析

一、华北区域

二、东北区域

三、西北区域

四、华东区域

五、华南区域

六、西南区域

七、华中区域

第三节 企业竞争策略分析

一、产品竞争策略 二、价格竞争策略

三、渠道竞争策略

四、销售竞争策略

五、服务竞争策略

六、品牌竞争策略

第六章 铸造机床行业财务指标分析参考

第一节 铸造机床行业产销状况分析

第二节 铸造机床行业资产负债状况分析

第三节 铸造机床行业资产运营状况分析

第四节 铸造机床行业获利能力分析

第五节 铸造机床行业成本费用分析

第七章 铸造机床行业市场分析与建设规模

第一节 市场调查

一、拟建 铸造机床项目产出物用途调查

二、产品现有生产能力调查

三、产品产量及销售调查

四、替代产品调查

五、产品价格调查

六、国外市场调查

第二节 铸造机床行业市场预测

一、国内市场需求预测

二、产品出口或进口替代分析

三、价格预测

第三节 铸造机床行业市场推销战略

一、推销方式

二、推销措施

三、促销价格制度

四、产品销售费用预测

第四节 铸造机床项目产品方案和建设规模

一、产品方案

二、建设规模

第五节 铸造机床项目产品销售收入预测

第八章 铸造机床项目建设条件与选址方案

第一节 资源和原材料

一、资源评述

二、原材料及主要辅助材料供应

三、需要作生产试验的原料

第二节 建设地区的选择

一、自然条件

二、基础设施

三、社会经济条件 四、其它应考虑的因素

第三节 厂址选择

一、厂址多方案比较

二、厂址推荐方案

第九章 铸造机床项目应用技术方案

第一节 铸造机床项目组成

第二节 生产技术方案

一、产品标准

二、生产方法

三、技术参数和工艺流程

四、主要工艺设备选择

五、主要原材料、燃料、动力消耗指标

六、主要生产车间布置方案

第三节 总平面布置和运输

一、总平面布置原则

二、厂内外运输方案

三、仓储方案

四、占地面积及分析

第四节 土建工程

一、主要建、构筑物的建筑特征与结构设计

二、特殊基础工程的设计

三、建筑材料

四、土建工程造价估算

第五节 其他工程

一、给排水工程

二、动力及公用工程

三、地震设防

四、生活福利设施

第十章 铸造机床项目环境保护与劳动安全

第一节 建设地区的环境现状

一、铸造机床项目的地理位置

二、地形、地貌、土壤、地质、水文、气象

三、矿藏、森林、草原、水产和野生动物、植物、农作物

四、自然保护区、风景游览区、名胜古迹、以及重要政治文化设施

五、现有工矿企业分布情况

六、生活居住区分布情况和人口密度、健康状况、地方病等情况

七、大气、地下水、地面水的环境质量状况

八、交通运输情况

九、其他社会经济活动污染、破坏现状资料

十、环保、消防、职业安全卫生和节能

第二节 铸造机床项目主要污染源和污染物

一、主要污染源

二、主要污染物

第三节 铸造机床项目拟采用的环境保护标准

第四节 治理环境的方案

一、铸造机床项目对周围地区的地质、水文、气象可能产生的影响

二、铸造机床项目对周围地区自然资源可能产生的影响

三、铸造机床项目对周围自然保护区、风景游览区等可能产生的影响

四、各种污染物最终排放的治理措施和综合利用方案

五、绿化措施，包括防护地带的防护林和建设区域的绿化

第五节 环境监测制度的建议

第六节 环境保护投资估算

第七节 环境影响评论结论

第八节 劳动保护与安全卫生

一、生产过程中职业危害因素的分析

二、职业安全卫生主要设施

三、劳动安全与职业卫生机构

四、消防措施和设施方案建议

第十一章 企业组织和劳动定员

第一节 企业组织

一、企业组织形式

二、企业工作制度

第二节 劳动定员和人员培训

一、劳动定员

二、年总工资和职工年平均工资估算

三、人员培训及费用估算

第十二章 铸造机床项目实施进度安排

第一节 铸造机床项目实施各阶段

一、建立 铸造机床项目实施管理机构

二、资金筹集安排

三、技术获得与转让

四、勘察设计和设备订货

五、施工准备

六、施工和生产准备

七、竣工验收

第二节 铸造机床项目实施进度表

一、横道图

二、网络图

第三节 铸造机床项目实施费用

一、建设单位管理费

二、生产筹备费

三、生产职工培训费

四、办公和生活家具购置费 五、勘察设计费

六、其它应支付的费用

第十三章 投资估算与资金筹措

第一节 铸造机床项目总投资估算

一、固定资产投资总额

二、流动资金估算

第二节 资金筹措

一、资金来源

二、铸造机床项目筹资方案

第三节 投资使用计划

一、投资使用计划

二、借款偿还计划

第十四章 财务与敏感性分析

第一节 生产成本和销售收入估算

一、生产总成本估算

二、单位成本

三、销售收入估算

第二节 财务评价

第三节 国民经济评价

第四节 不确定性分析

第五节 社会效益和社会影响分析

一、铸造机床项目对国家政治和社会稳定的影响

二、铸造机床项目与当地科技、文化发展水平的相互适应性

三、铸造机床项目与当地基础设施发展水平的相互适应性

四、铸造机床项目与当地居民的宗教、民族习惯的相互适应性

五、铸造机床项目对合理利用自然资源的影响

六、铸造机床项目的国防效益或影响

七、对保护环境和生态平衡的影响

第十五章 铸造机床项目不确定性及风险分析

第一节 建设和开发风险

第二节 市场和运营风险

第三节 金融风险

第四节 政治风险

第五节 法律风险

第六节 环境风险

第七节 技术风险

第十六章 铸造机床行业发展趋势分析

第一节 我国铸造机床行业发展的主要问题及对策研究

一、我国铸造机床行业发展的主要问题

二、促进铸造机床行业发展的对策

第二节 我国铸造机床行业发展趋势分析

第三节 铸造机床行业投资机会及发展战略分析

一、铸造机床行业投资机会分析

二、铸造机床行业总体发展战略分析

第四节 我国 铸造机床行业投资风险

一、政策风险

二、环境因素

三、市场风险

四、铸造机床行业投资风险的规避及对策

第十七章 铸造机床项目可行性研究结论与建议

第一节 结论与建议

一、对推荐的拟建方案的结论性意见

二、对主要的对比方案进行说明

三、对可行性研究中尚未解决的主要问题提出解决办法和建议

四、对应修改的主要问题进行说明，提出修改意见

五、对不可行的项目，提出不可行的主要问题及处理意见

六、可行性研究中主要争议问题的结论

第二节 我国铸造机床行业未来发展及投资可行性结论及建议

第十八章 财务报表

第一节 资产负债表

第二节 投资受益分析表

第三节 损益表

第十九章 铸造机床项目投资可行性报告附件

2 、主要工艺技術流程图

3 、主办单位近 5 年的财务报表

4 、铸造机床项目所需成果转让协议及成果鉴定

5 、铸造机床项目总平面布置图

6 、主要土建工程的平面图

7 、主要技术经济指标摘要表

8 、铸造机床项目投资概算表

9 、经济评价类基本报表与辅助报表

10 、现金流量表

11 、现金流量表

12 、损益表

13 、资金来源与运用表

14 、资产负债表

15 、财务外汇平衡表

16 、固定资产投资估算表

17 、流动资金估算表

18 、 投资计划与资金筹措表

19 、 单位产品生产成本估算表

20 、 固定资产折旧费估算表

21 、 总成本费用估算表

22 、 产品销售(营业)收入和销售税金及附加估算表

服务流程：

1. 客户问询，双方初步沟通；

3. 我方保密承诺(或签保密协议)，对方提交资料。

铸造工作总结和篇六

将所学的理论知识与实践结合起来，培养勇于探索的创新精神、提高动手能力，加强社会活动能力，严肃认真的学习态度，为以后专业实习和走上工作岗位打下坚实的基础。

单位简介 公司始终贯彻“科技创新，诚信为本，顾客至尊，追求卓越”的管理理念，建立起了完善、科学的管理体系。质量管理方面，公司严格贯彻执行iso9001□20xx体系；生产管理方面，公司全面推行lean的管理思想并坚定不移的有效落实6s管理要求；信息管理方面，公司全面、有效运用金蝶公司的erp系统；基础管理方面，公司贯彻“日事日毕，日清日高”的管理理念。

公司拥有精铸厂、机械厂两个实体生产单位。精铸厂建设有两条设备先进的精铸生产线，拥有完备检测设备，具备年产1000吨精密铸件的生产能力；机械厂拥有各种普通及高精、

大型机加设备80余台，具备来图设计制造、来料机械加工、大件综合生产的能力。

2) 毛坯选择。首先我们来到了零件的原始毛坯加工车间，在老师的指导作用下，我们了解到了下面知识，零件一般是由毛坯加工而成。而在现有的生产条件下，毛坯主要有铸件，锻件和冲压件等几个种类。铸件是把熔化的金属液浇注到预先制作的铸型腔中，待其冷却凝固后获得的零件毛坯。在一般机械中，铸件的重量大都占总机重量的50%以上，它是零件毛坯的最主要来源。铸件的突出优点是它可以是各种形状复杂的零件毛坯，特别是具有复杂内腔的零件毛坯，此外，铸件成本低廉。据指导我们实习的师傅说，我们厂主要就是靠这种方式制作毛坯。但其缺点是在其生产过程中，工序多，铸件质量难以控制，铸件机械性能较差，而锻件是利用冲击力或压力使用，加热后的金属胚料产生塑性变形，从而获得的零件毛坯。锻件的结构复杂程度往往不及铸件。但是，锻件具有良好的内部组织，从而具有良好的机械性能。所以用于做承受重载和冲击载荷的重要机器零件和工具的毛坯，冲压件是利用冲床和专用模具，使金属板料产生塑性变形或分离，从而获得的制体。冲压通常是在常温下进行，冲压件具有重量轻，刚性好，尺寸精度高等优点，在很多情况下冲压件可直接作为零件使用。

3) 加工车间。来到加工车间，这里给我的第一感觉就是太大了车间共分为五部分，分别为车削加工，铣削及其他加工，钳工，数控加工，焊接，几乎是涵盖机械加工的各个方面，大概有五六百人同时在里面进行各种零件加工，虽然我们在学校的时候也进行过金工实习，做过一些零件，对机床也有一定认识，但是真的处于那种加工零件的气氛下，有很大的不同，一是我们学校的机床都是有一定年代的，很少近年出来的新型加工机床二是在速度上，我们的加工速度也太慢了，加工同一个零件，我们需要的时间大概是这些加工师傅的五六倍，根本不能进行工业化的生产。在此次对加工车间的认识过程中，我更加明白了机械加工一些流程；胚料---划线---

-刨床(工艺上留加工余量)--粗车--热处理,调质--车床半精加工--磨--齿轮加工--淬火(齿面)--磨面;齿轮零件加工工艺:粗车--热处理--精车--磨内孔--磨芯,轴端面--磨另一端面--滚齿--钳齿--剃齿--刨键槽--钳工--完工。4)装配车间。任何机器都是有一个又一个零件装配而来,在装配车间,这里大概有接近一百多人在进行零件的收集和装配,以及包装,再发送至储货厂,在这个车间,工人师傅首先将起所收集的零件进行飞类,一便于进行组装,确定装配方法,装配顺序,所需工具;再进行清洗零件,去除油污,锈蚀,涂油,确保机器组装以后,表面整洁美观。在产品装配完成以后,还要对零件各方面进行调试,检查运动件的灵活性,密封性等性能,再转箱入库。5)质保,销售和售后处理最后,我们来到质检部门,他们主要是对所生产出来的产品进行随机性的抽查,记录其数据,并返回到加工车间,对产品进行修正和修改,更好的生产合格产品。至于销售部分,据销售相关部门介绍,由于该企业采取的订单式生产,所以销路一路看好。

在将来机械制造将会向“四个化”发展,即柔性化、灵捷化、智能化、信息化.即使工艺装备与工艺路线能适用于生产各种产品的需要,能适用于迅速更换工艺、更换产品的需要,使其与环境协调的柔性,使生产推向市场的时间最短且使得企业生产制造灵活多变的灵捷化,还有使制造过程物耗,人耗大大降低,高自动化生产,追求人的智能于机器只能高度结合的智能化以及主要使信息借助于物质和能量的力量生产出价值的信息化 当然机械制造业的四个发展趋势不是单独的,它们是有机的结合在一起的,是相互依赖,相互促进的。同时由于科学技术的不断进步,也将会使它出现新的发展方向。前面我们看到的是机械制造行业其自身线上的发展。然而,作为社会发展的一个部分,它也将和它的行业更广泛的结合。21世纪机械制造业的重要性表现在它的全球化、网络化、虚拟化、智能化以及环保协调的绿色制造等。它将使人类不仅要摆脱繁重的体力劳动,而且要从繁琐的计算、分析等脑力劳动中解放出来,以便有更多的精力从事高层次的创造性劳动,

智能化促进柔性化，它使生产系统具有更完善。

纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行。”在短暂的实习过程中，实习中，我采用了看、问，亲自动手等方式，对在工作中人与人的关系做了进一步的了解，分析了人与人之间特点，方式。我深深地感觉到自己所学知识的肤浅和在实际运用中的专业知识的匮乏。一旦接触到实际，才发现自己知道的是多么少，这时才真正领悟到“学无止境”的含义。

“千里之行，始于足下”，这近一个周短暂而又充实的实践，我认为对我走向社会起到了一十分重要作用，对将来走上工作岗位也有着很大帮助。更重要的是要向他人虚心求教，遵守组织纪律和单位规章制度，与人文明交往等一些做人处世的基本原则都要在实际生活中认真的贯彻，好的习惯也要在实际生活中不断培养。领导和同事们的经验，好的习惯和他们的知识也会是我们人生中的一大宝贵的财富。这次实践更让我肯定了做事先做人的道理，要明白做人的道理，如何与人相处是现代社会的做人的一个最基本的问题。对于自己这样一个即将步入社会的人来说，需要学习的东西很多，他们就是最好的老师，正所谓“三人行，必有我师”，我们可以向他们学习很多知识、道理。

铸造工作总结和篇七

刚刚过去的20xx年，我们铸造厂在董事长的正确决策下，在xxx□xxx两位厂长的正确领导下，高炉车间、烧结车间相继投产后，我们先后战胜了一系列困难，从投产后的上半年亏损，到下半年的盈利，取得了较好的成绩，年产生铁4.8万余吨，实现销售收入1.5亿元。回顾过的一年，我们铸造厂主要抓以下几方面工作。

20xx年3月份，烧结车间、高炉车间相继投产，当时公司领导的思路是炼球铁，满足公司总部铸造生产，由于投入成本高、技术不过关，产出少，一直亏损，上半年亏损近千万元。6月

份加上钢铁整体行业不景气，大部分炼铁厂停产、减产，我们铸造厂也被迫停下来进行检修。xxx厂长走马上任后，建议走冶炼钢铁的路子，被公司领导采纳后第二次开炉生产，我们利用氧化皮、钢渣粉、铝渣粉等便宜的原材料进行生产，产销对路，仅下半年铸造厂生产生铁3.9万吨，实现扭亏为盈。

20xx年3月，烧结、高炉两车间相继投产，当时缺少人员，调度主任xxx先后从韩集周围村庄找来大批工人。20xx年7月29日1#炉第二次开炉后，由于人员新、天气热，高炉车间一片混乱，炉前缺人，有时一个班只有3人干活，铸铁机三个班，走了两个班，形式十分严峻。在公司总部的大力支持下，从总部调来大批管理人员和工人支援，加上我们铸造厂自身反思调整，通过炉前工、铸铁机工工资调整，更换铁模，加强了喷浆管理，实行了小指标竞赛，扭转了被动局面，同时对管理不善的烧结承包者xxx进行收回承包权，先后由xxx、xxx组织招工生产，招收近60名工人来厂干活。9月份调扎实肯干的xxx进烧结，11月份在烧结主任xxx、机长xxx领导下，烧结车间实现了不外买烧结的良好局面。

7月份，烧结车间自收回承包权以来，设备管理没有得到很好的完善，一个月只能生产20天，停机率相当高。8月份，我们铸造厂在全厂上下叫响了一句话：那就是全厂抓设备，重点看烧结。在xxx副总的亲自帮助下，建立车间点检员，制定了设备项目修理工时定额，完善监督办法，加强了车间班组班前会设备保养、润滑教育，使设备管理工作上了一个台阶，使原来的被动检修变成了有目的的计划检修，设备停机率也比原来有了好的提高。烧结车间生产的烧结有了结余，高炉车间设备维护管理也比以前有了进步。

刚刚过去的20xx年，我们铸造厂由于是新建单位，管理人员的经验不足，为使大家尽快适应自身工作岗位，提升管理水平，铸造厂先后四次派员赴xx金华钢铁公司进行参观学习，先后对烧结上料系统、皮带管理系统、铺底料管理、高炉铸

铁冷却系统、量化考核管理等一系列先进做法进行学习，并结合自己铸造厂实际，有针对性的进行改进和完善。20xx年12月底，铸造厂结合金华钢厂量化做法，针对铸造厂实际，制定了符合企业实际的量化考核办法，有利地推动了铸造厂管理水平上一个台阶、上一个档次。

20xx年7月中旬末，我们铸造厂计划第二次开炉，当时高炉第二次高炉十几名员工（值班工长、炉前工、看水工）都是从一个地方来的，后因某件小事一块离厂，使原来20日开炉的计划成为泡影。通过总结教训，xxx厂长同公司领导决心培养自己的技术管理队伍。8、9月份我们从当地人员中选拔培养了高炉值班实习工长3名，烧结值班实习工长3名，到12月份中旬开始坐守值班室，即将成为独立一面的新工长。为了企业发展，我们铸造厂还不拘一格选拔人才。xxx原是一名卷扬操作工，我们大胆启用，让其干生产调度，在8月份最困难的时候，哪里有困难，哪里有他的身影，先后经历了炉前、铸铁两大困难阶段。20xx年8月底，公司上马精粉生产线，原烧结车间主任xxx调往新项目，当烧结车间缺少主任时，我们将其派往。目前，他成绩突出、工作扎实，从下至上都对其竖大拇指。

我们铸造厂20xx年工作，我们有成绩也有不足，主要不足之处有两点：一是高炉车间炉子不顺利，时好时坏，还没有找到一条合适的炉子操作制度；二是焦炭供应质量差，在炉内起不到骨架作用，透气性差，造成炉况不顺。

铸造工作总结和篇八

生产实习是根据教学大纲计划安排的一个重要的实践性教学环节，其目的是使学生了解和掌握本专业的生产实践知识。验证巩固和丰富已学过的地方，培养学生理论联系实际，在生产实践中调查研究、观察问题、分析问题以及解决问题的能力，为后继专业课程的学习打下坚实的基础。同时，使同

学有机会接触社会和工厂，学习工人阶级的优秀品质，扩大知识面。

1. 了解现代大型国有企业的管理体制，尤其是目前国家由计划经济向市场经济转轨的过程中，国有企业在管理体制改革方面有何措施。
2. 了解新产品的的设计、开发过程及应用情况，尤其是cad/cam/cim等应用情况。
3. 了解新产品的的设计，工厂主要生产线的组成，流程，产品柔性，生产率等。
4. 了解常用的普通机械制造机床的分类，结构传动形成工艺范围及常用工具。
5. 了解工厂中各种数控机床及数控加工中心的结构、分类。
6. 了解和分析工厂的机械产品结构和典型部件的装配工艺过程。
8. 了解和分析典型零件的结构和机械加工过程。
9. 了解典型零件所用的热处理工序的作用，热处理工艺的方法及设备热处理对零件精度的影响，减少热处理变形的的方法。

转眼间大半年的生产实习即将结束，在二铸的生产实习，让我有许多的收获。

首先，在长城须崎股份有限公司这样大型的企业中，了解到现代大型企业的管理体制，尤其是目前国家由计划经济向市场经济转轨的过程中，大型企业在改革方面的新举措。

第二，了解了产品的设计，开发过程，虽然与自己所学的专

业不相符。第四，了解各种机械制造机床的分类，结构、常用工具，及中频电炉结构、分类。并做出比较。

这次实习，是却是我们接触社会和工厂的一次难得的机会，在实习中，我们巩固、丰富了已学过的专业知识，提高了观察问题、分析问题、解决问题的能力，为以后的学习打下坚实的基础。更重要的是学习了工人阶级的优秀品质，扩大了知识面。

最后，我要向带领我们实习的各位老师表示衷心的感谢，谢谢你们对我在学习中的指导和生活中的照顾。