

2023年精密铸造工作总结 铸造车间工作总结 总结(汇总5篇)

总结是对过去一定时期的工作、学习或思想情况进行回顾、分析，并做出客观评价的书面材料，它可使零星的、肤浅的、表面的感性认知上升到全面的、系统的、本质的理性认识上来，让我们一起认真地写一份总结吧。那么我们该如何写一篇较为完美的总结呢？下面是小编带来的优秀总结范文，希望大家能够喜欢！

精密铸造工作总结 铸造车间工作总结篇一

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、对于本年度产量和良率目标

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先见性，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，学习借荐他人的经验和成果。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！

精密铸造工作总结 铸造车间工作总结篇二

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，15年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。

精密铸造工作总结 铸造车间工作总结篇三

日月如梭，踏入xx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。在各位领导、同事的帮助下，我也越发感觉到作为一名xx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。现总结如下。

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。

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。

在工作中，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。

负责监督车间生产中的工序质量状况，监督工序质量的过程本身也是一种学习的过程，毕竟自己的实践经验不是那么丰富，所以在一次次的检查过程中我也是抱着学习的心态向师傅们学习，这对我也是很好的机会，对我也有很大的帮助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。

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。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。

精密铸造工作总结 铸造车间工作总结篇四

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，为自己的工作做准备，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。

精密铸造工作总结 铸造车间工作总结篇五

工作总结

一、质量提高的目的。

2、完善教职工学习制度。完善学习，考核制度，保障学习活动扎实开展。我系党员利用业余时间完成党员在线学习课时，在支部会上，大家互相督促提醒，纷纷交流自己的心得与体会。

3、认真做好党员的管理、发展工作及党费的收集上缴工作。

努力做好吕世霞老师的入党工作，引导团员青年及入党积极分子积极向党组织靠拢，为党组织补充新鲜血液奠定坚实基础。

4、此外，我支部还结合上级党委相关工作，先后开展了丰富多彩的支部活动：（1）“重温入党誓词，缅怀革命先烈，学习革命老区精神”汽制系赴西柏坡调研学习；（2）学习十八大报告主题活动；（3）党员献爱心捐助活动；（4）退休教师欢送活动；（5）制作校园宣传栏等。

总之，一年来，汽车制造技术系党支部在汽车工程学院党委、北京电子科技职业学院党委的正确领导下，以科学发展观为指导，扎实开展创先争优活动，为学校的教育教学工作发展提供了坚强的组织保证。在今后的工作中，我校党支部将百尺竿头，更进一步，为学校教育教学质量的全面提升打下坚实的基础。

汽车制造技术系党支部

2012年12月