# 铸造调试年终工作总结(共19篇)

来源：网络 作者：寂静之音 更新时间：2024-06-30

*铸造调试年终工作总结1特种铸造工艺特种铸造：铸型用砂较少或不用砂、采用特殊工艺装备进行铸造的方法，如熔模铸造、金属型铸造、压力铸造、低压铸造、离心铸造、陶瓷型铸造和实型铸造等。特点：特种铸造具有铸件精度和表面质量高、铸件内在性能好、原材料消...*

**铸造调试年终工作总结1**

特种铸造工艺

特种铸造：铸型用砂较少或不用砂、采用特殊工艺装备进行铸造的方法，如熔模铸造、金属型铸造、压力铸造、低压铸造、离心铸造、陶瓷型铸造和实型铸造等。

特点：特种铸造具有铸件精度和表面质量高、铸件内在性能好、原材料消耗低、工作环境好等优点。但铸件的结构、形状、尺寸、重量、材料种类往往受到一定限制。

一、熔模铸造（失蜡铸造）

（一）熔模铸造的工艺过程

1．制造蜡模蜡模材料常用50%石蜡和50%硬脂酸配制而成。如图1-34a所示。为提高生产率，常把数个蜡模熔焊在蜡棒上，成为蜡模组，如图1-34b所示。

2．制造型壳在蜡模组表面浸挂一层以水玻璃和石英粉配制的涂料，然后在上面撒一层较细的硅砂，并放入固化剂（如氯化铵水溶液等）中硬化。使蜡模组外面形成由多层耐火材料组成的坚硬型壳（一般为4~10层），型壳的总厚度为5~7mm，如图1-34c所示。

3．熔化蜡模（脱蜡）通常将带有蜡模组的型壳放在80~90℃的热水中，使蜡料熔化后从浇注系统中流出。

4．型壳的`焙烧把脱蜡后的型壳放入加热炉中，加热到800~950℃，保温，烧去型壳内的残蜡和水分，并使型壳强度进一步提高。

5．浇注将型壳从焙烧炉中取出后，周围堆放干砂，加固型壳，然后趁热（600~700℃）浇入合金液，并凝固冷却。

6．脱壳和清理用人工或机械方法去掉型壳、切除浇冒口，清理后即得铸件。 熔模铸造的工艺过程

（二）熔摸铸造铸件的结构工艺性

熔摸铸造铸件的结构，除应满足一般铸造工艺的要求外，还具有其特殊性：

1．铸孔不能太小和太深否则涂料和砂粒很难进入腊模的空洞内，只有采用陶瓷芯或石英玻璃管芯，工艺复杂，清理困难。一般铸孔应大于2mm.。

2．铸件壁厚不可太薄一般为2~8mm。

3．铸件的壁厚应尽量均匀熔摸铸造工艺一般不用冷铁，少用冒口，多用直浇口直接补缩，故不能有分散的热节。

（三）熔模铸造的特点和应用

熔模铸造的特点是：

（1）铸件精度高、表面质量好，是少、无切削加工工艺的重要方法之一，其尺寸精度可达IT11~IT14，表面粗糙度为μm。如熔模铸造的涡轮发动机叶片，铸件精度已达到无加工余量的要求。

（2）可制造形状复杂铸件，其最小壁厚可达，最小铸出孔径为。对由几个零件组合成的复杂部件，可用熔模铸造一次铸出。

（3）铸造合金种类不受限制，用于高熔点和难切削合金，更具显著的优越性。

（4）生产批量基本不受限制，既可成批、大批量生产，又可单件、小批量生产。 缺点：工序繁杂，生产周期长，原辅材料费用比砂型铸造高，生产成本较高，铸件不宜太大、太长，一般限于25kg以下。

产品：生产汽轮机及燃气轮机的叶片，泵的叶轮，切削刀具，以及飞机、汽车、拖拉机、风动工具和机床上的小型零件。

二、金属型铸造

金属型铸造：将液体金属在重力作用下浇入金属铸型，以获得铸件的一种方法。

铸型用金属制成，可以反复使用几百次到几千次。

1、金属型的结构与材料

根据分型面位置的不同，金属型可分为垂直分型式、水平分型式和复合分型式三种结构，其中垂直分型式金属型开设浇注系统和取出铸件比较方便，易实现机械化，应用较广，垂直分型式金属型

原创图1-36所示为铸造铝合金活塞用的垂直分型式金属型，它由两个半型组成。上面的大金属芯由三部分组成，便于从铸件中取出。当铸件冷却后，首先取出中间的楔片及两个小金属芯，然后将两个半金属芯沿水平方向向中心靠拢，再向上拔出。

制造金属型的材料熔点一般应高于浇注合金的熔点。如浇注锡、锌、镁等低熔点合金，可用灰铸铁制造金属型；浇注铝、铜等合金，则要用合金铸铁或钢制金属型。特种铸造工艺金属型用的芯子有砂芯和金属芯两种。

**铸造调试年终工作总结2**

近年来，随着我国经济的快速发展，汽车保有量迅猛增加，社会对汽车使用与维修方面的人才需求也直线上升，在这种情况下，全国各地许多高职院校都争相办起了汽车运用专业。但是，由于专业创办时间短，加之高职教育相对来说本身就是一种新兴的教育模式，人们对它的教学体系和教学方法还处于逐渐摸索阶段，以至于高职汽修专业的教学体制不是很完善。目前，高等职业院校的汽车专业存在这样一些问题：

第一，虽经这几课程设置方面，或是理论性、系统性过强，或是片面的理解“理论教育以实用、必须年的专业教学改革，但仍然留有传统专业培养模式的痕迹。如对人才培养的目标与当前汽车行业对人才要求的适应性有待提高；在对、够用为原则”而使课程体系失去了应有的系统性。

第二，专业理论课程的教学模式大多沿用传统的“三段式”，即从《汽车构造》到《发动机原理与汽车理论》再到《汽车维修》、《汽车检测与故障诊断》。如何适应当今高职汽车更好地专业对学生的培养还有待商榷。

第三，教材建设跟不上行业的发展。汽车作为一机电产品，其技术含量极高，同时发展极快，尽管这几年新版的教材不断涌现，但与当今汽车技术的快速发展还落后很多。

第四，师资队伍还不能完院校都受香港职业训练局“质素保证制度”

的启示进行师资队伍建设，建立了一全适应高职教育注重对学生专业技能培养的要求。尽管这几年各支“双师型”的师资队伍，但不少“双师型”教师在实践能力方面还比较薄弱。

第五，作为高职专业教学的重点环节——实践教学仍比较薄弱。大多由于实验设备不全或台资培训，在该校汽车与交通学院半个月的学习过程中，亲身感受了他们的教学方法与授课方式，总结起来，收获颇丰。 威志所用的电喷发动机故障诊套数不足、实训计划有待进一步完善、实习指导教师经验不足或人员缺乏以及实习基地建设（有些虽有较多的校外实习基地但徒有虚名）等原因所致。暑期有幸去深圳职业技术学院参加了教育部组织的全国师断的难点和误区

随着汽车工业的发展，电子控制系统在汽车上的应用越来越普遍。电控系统在提高汽车然而，在对汽车维修时，若仅仅靠故障代码寻找故障，往往会出现判断上的失误。实际上，故障代码仅仅是电控汽车电脑（ecu）认可的一个是或性能的同时，也使汽车的故障诊断变得复杂起来。汽车故障自诊断系统的开发应用，对于及时发现故障以及故障维修提供了方便。汽车维修人员通过解读故障代码，大多数都能判明故障可能发生的原因和部位。否的界定结论，不一定是汽车真正的故障部位。因此，在对电控汽车进行维修时应综合分析判断，结合汽车故障的现象来寻找故障部位。

电控汽车故障自诊断系统，一般有电子控制器（ecu）中的识别故障及故障运行控制软件、故障监测电路和故障运行后备电路等组成。不同厂家生产的汽车，其故池直接相连，故障代码可长期保存，清除故障

代码需要断开专门的随机储存器连接电路或者直接断开蓄电池。目前，解读电控汽车故障代码大多是通过三种方式来获取的。一种是靠仪表盘上的故障指示灯间隔闪烁次障自诊断系统的故障检测项目不尽相同，故障代码储存和显示方式也有所不同。故障代码储存在随机储存器（ram）中，随机储存器与蓄电数来读取；第二种是借助于专用的车型解码仪直接读取故障码；第三种是靠国内厂家生产的故障代码分析仪，以汉显的方式读取码方式还需查有关的资料，才能懂得故障代码的含义。但是，无论采用何种方式解读故障代码，一旦电喷汽车的控制电脑出现纪录和储存错误的故障故障代码的汉语文字说明。显而易见，以汉语文字的方式获得故障代码故障含义，是广大汽车维修者普遍青睐的一种方式。而前两种读代码，则对电控汽车维修带来许多不便。在以下三种情况时，故障代码易出现错误信息，希望引起维修人员注意。

1、汽车运行时故障明显，传感器有故障而自诊断系统没有监测到。 电控汽车控制电脑（ecu）对故障代码故障后，只要对相应的传感器、导线连接器、导线进行检查，找到并排除短路、断路的故障即可。但是，若因某种原因致使传感器灵敏度传感器信号进行检测时，只能接受其设定范围之内的传感器非正常信号，从而判别传感器的好与坏，记录或不记录故障代码。一旦解读下降、反应迟钝、输出特性偏移等，则自诊断系统就测不出来了。尽管发动机确有故障表现，但是自诊断系统却输出了正常的无故障码（故障指示灯不闪烁）。这时就应该依据发动机的故障征兆进感器或者进气压力传感器出了故障，因为这两者

传感器性能的好坏，直接影响ecu所控制的发动机基本的燃油喷射量。尽管此时没有显示相应的故障代码，也应该对它们进行检查。比如，当翼板式空气流量壳体产生行分析判断，继而对传感器单体进行针对性检测，以便找到并排除传感器故障。例如，当发动机转速失准并伴有行驶中发动机怠速不稳，但自诊断系统又没有故障代码输出时，首先值得考虑和怀疑的便是空气流量传裂纹漏气时，便会导致空气流量传感器计量不准，使发动机运转失调，而控制电脑ecu的自诊断系统并不能检测到这种故障现象。因此，无错误故障码输出。

2、由于发动机工况故障现象相似，ecu监测失误，自诊断系统可能显示错误的故障代码。

例如，对于装有三元催化转换器的电控汽车，一旦使用过含铅汽油，这类故障特性有时较为明显。在汽车进行检修时，经常会发现故障代码显示的是“水温传感器断路或短路”故障，而发动机故障症状却是：无论发动机在冷车密切，在对水温传感器进行单体测量后并未发现任何故障。但是，当从汽车上拆下三元催化转换器并剖开后发现，三元催化转换器内部严重堵塞状态下或者热车状态下都不好起动，并且拌有怠速不稳和回火现象，发动机的转速始终提不高。显然这些故障与水温传感器的关系并不十分，因此可以断定发动机故障是由此而引起。因此当自诊断系统出现故障代码以后，还应该与发动机的实际故障症状进行分析比较，以得到正确合理的判断，不应该将故障代码当作排除故障的唯一依据。

3、电控汽车使用维器插接头拔下，每拔下一次传感器插接头，自诊断系统就会记录一次故障代码。另外，若在上一次汽车维修时，由于操作不当而未能完全清除掉修不当也可能引发错误的故障代码。

在对电控汽车实施维修时，由于维修人员维修不当或者操作失误，也会导致自诊断系统输出错误的故障办法。例如，在发动机运转过程中，随意或者无意把传感旧的故障代码，那么电脑也同样将原来旧的故障代码保存其内，因此在对电控汽车维修时也要加以注意，不应造成不必要的人为故障代码，给维修工作带来混乱和困难。

**铸造调试年终工作总结3**

>一、电装班

电装出来的质量的好坏直接受影响的是公司产品质量，同时也影响调试班的工作进度。所以提高电装产品质量至关重要。我觉得电装班出现质量问题的原因有以下几方面：

1、工人的熟练程度和自身素质;

2、技术图纸的错误;

3、质检的工作能力;

4、电路板或整机接线设计不够合理化。

针对以上的问题和为了更好管理电装，我觉得可以从以下几方面着手：

1、加强工人的培训和管理。质检最清楚那里出现的问题最多和知道那里最容易出现错误，因此质检有必要在做每个计划前，对容易出现问题的地方，做个培训，让工人知道那里需要注意;另外建议在电装班成立一个奖励制度，在每个月对一次检验合格率最高的工人给于适当的经济奖励，这样可以提高工人的自检的积极性。

2、出现技术图纸错误一般有三种情况：试制产品;不常做的产品;刚刚改进的产品。希望设计，校对图纸的技术人员能够落实到责任，确保去到电装的图纸都是准备无误的。

3、目前质检的工作是根据图纸来检查成品。而图纸上涉及的内容有限，不够细化，没有一个统一标准，容易主观化，这样就质检与工人之间就难免会产生纠纷。建议相关的电路板，线扎，整机都有一个统一检验标准。

4、设计的电路板应该尽量避免跳线，割线，设计的整机接线图应该清晰明了，容易混淆的地方，应以不同线色加以区分。

5、对于经常出现问题的和重要的板必须检测合格后才装到机上，如光学平台的信号处理板。

6、应尽量减少欠料的情况出现。对于要赶货期，而又欠料的。应在做之前告之工人，欠什么料。仓库送到车间的料特别是重要的元器件，应该准确无误，不多不少。

>二、机装班

机装班出现的问题还是比较少的。基本可以满足生产的要求。但希望公司能尽快招多一二个工人，以满足以后生产量大的需要。

>三、调试班

为了调试班能够保质保量地完成任务，下面我将针对一些的产品提出改进建议和希望。

**铸造调试年终工作总结4**

20xx年第四个季度的工作已近尾声，现对我本人20xx年度的工作做一个总结，以达到总结经验，学习提高的目的。我的总结总共分为三个部分。

20xx年度是一个棉花市场复杂多变的年度，棉花期货价格从开年的27000多元，一路上扬到33000多元，之后便一路向下，直到跌倒19880元止。在这一年里，世界政治经济形势发生了前所未有的变化，从希腊债务危机衍生出来的欧债危机在欧洲接连爆发，直接打破了欧元区国家的经济平衡，美元汇率继续下跌，整个世界经济处于衰退的边缘。受到这些因素的影响，国内纺织产业链下游似乎已经处于崩溃的边缘，传统的订单生产遭受到严重的考验，服装市场的订单少得可怜，织布厂利润基本倒挂，纺织厂生产成本居高不下，纷纷取消了大量定购原料的传统合作方式。可以说，在这样的一个年度里做棉花，风险还是比较大的。此时的市场传出的论调也逐渐多了起来，担心纺织业走到尽头，中国棉花产业的冬天已经到来，纺织行业要退出中国市场等纷至沓来，面对复杂的市场环境，我觉得要保持我们清醒的头脑，对于具体的问题应进行具体的分析。在我看来，中国的棉花产业仍大有作为，而中棉集团在这种复杂的局面下仍可发挥优势，加速发展。

>第一，中国的纺织业并没有到山穷水尽的局面

这里要谈到2个层面的问题

一是市场层面。从市场来看，制约中国纺织行业的瓶颈主要有3个：1、订单需求数量和价格；2、棉花和密集人力资源成本；3、国家的相关的经济政策。这是传统的纺织行业特点所决定的，传统纺织业是密集劳动力生产行业，利润很薄，是靠增加劳动时间和劳动密度来实现好的\'利润的。而目前订单数量大减，沿海地区运输棉花和人力资源成本急剧上涨，国家政策不支持传统纺织行业发展等，正是招招点在死穴上。这样的情况下，这个行业又怎么会景气呢

但是，我认为有多个因素决定了中国的纺织业暂时不会退出历史舞台。

>第一，中国的纺织业正从沿海向内地转移

目前很多大中型纺织厂，纷纷转移到河南、湖北、陕西、新疆、四川等人力资源相对较低的中、西部地区办厂，将原厂区土地转让。由于中国地域经济发展很不平衡，这部分地区的人收入较低，人力资源成本较低；当地政府也有相关的招商政策吸引相关的纺织行业进入、发展。在外单减少的情况下，很多服装厂正瞄准内地市场做自己的品牌，内需正逐步活跃，很多超市的货架上也出现了很多高档次的出口转内销的产品。由此可见，内需市场正逐步活跃。

由此看出，纺织厂向内地迁移，有效降低了人员的成本，而沿海土地的升值，又让很多纺企大赚了一笔，实力上并没有受到太大的损失。内需市场，又给了纺织厂新的空间，国内订单数量增加显示纺织业正逐步摆脱国外市场瓶颈。

第二，纺织企业正通过推出技术含量高，引进新设备，提高产品的附加值，改善国际竞争性。

在传统纱线产品附加值低，成本投入高的情况下，越来越多的纺织企业更加注重从技术上对自己的产品进行改良，更注重提高产品的技术附加值，迎合消费者的需求，从而在激烈的竞争中提升利润率和市场占有率。

二是政策层面。从国家政策层面看，国家可以用经济杠杆来调节纺织行业的政策还有很大的余地。

第一，国家可以调低人民币汇率，国储可以直接购进外棉。

第二，国家的储备可根据市场情况抛储来降低纺织行业成本。

第三，可以增加纺织品出口退税，出口补贴。

第四，可以出台纺织品生产补贴政策。

第五，可以减低纺织产品的增值税。

第六，可以出台政府采购，纺织品专项补贴等政策。

以上经济杠杆除了第一点以外，政府都还没有运用。但是政府有能力在合适的时候用来拉动纺织板块。

所以，从以上2个层面看，中国的纺织行业不但暂时不会死亡，而且在中国还有较大的潜力和生存空间，很好的发展机会。

那么国内棉花产业能否继续发展，能否脱离纺织产业而存在呢

我认为中国的棉花产业不是到了冬天，不是到了山穷水尽，正相反，中国的纺织业大有可为。

第一，从美国棉花产业发展的经验来看，棉花产业可以脱离纺织体系独立存在。以美国为例，美国国内没有纺织企业，其棉花产业规模和效益在全球依然保持了较高的占有率和很大的市场份额，并且经营稳健，利润可观，可见，通过国际化运作可以使棉花在国际范围内流动，从而避免了国内高成本等不利因素，使棉花产业可以脱离本国纺织而独立存在是可能的，而且是可以运作的。走国际化的道路是必须坚持的方向。

第二，商业模式不是只有一种，涉棉企业可以通过转换商业模式或者通过采取多种商业模式而取得新的增长点。

中粮公司已经在这方面取得了很好的业绩，也是一个很好的例证。而中棉集团作为一个有一定实力的中央企业，借鉴和吸收中粮的发展思想，采用多元化发展的商业模式也是必由之路。

通过以上的分析可以看出，国内的棉花产业和纺织产业正在处于一种转型过渡时期，在这一过渡时期，国内纺织业取得订单也会变得更加困难。但是，困难只是暂时的，在国家政策和宏观调控的拉动下，在纺织布局完成向内陆转移之后，中国纺织产业整体依然会有一个维持增长的局面。在未来的5—10年内，应该暂时能保持稳定的发展，在以后这些地区经济上来之后，走出国门应该是中国纺织企业的必由之路。

**铸造调试年终工作总结5**

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：

>1、产品质量进一步提高，且稳定性增强，对市场的适应能力明显提升。

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。

>2、销售的拉动作用更强，品种翻改的适应能力更强，生产和销售的思想统一性更强。

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。

>3、工作思路不断求变，人员及岗位配置更加合理、高效，职工收入进一步提高。

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。

**铸造调试年终工作总结6**

铸造辉煌作文

大竹县实验小学四（1）班    李鑫雨

今日大竹，是一座充满魅力和希望的城市。说起大竹，特别是说到大竹近年城市建设的变化，总让人喜之，爱之，心向往之。

引    子

我爱大竹，没有理由，因为爱它，所以爱它。这种感情可以浓郁得用手触摸。我感受着家乡的变化，随着这些变化而潮涨潮落，爱、自然积淀得越来越浓厚。

我去过繁华的北京，秀美的深圳，温情的成都，然去了就去了，只是走马观花而已。而家乡的东湖、竹海、白塔、云雾峡、百岛湖……闭上眼睛，我想得起它们的每一个小小的角落。

美丽东湖

东湖公园是竹城最为美丽、迷人的游乐场所。站在湖边，直觉得遍体生凉，心旷神怡。眺望湖水，光亮透明，像一双含情脉脉的眼睛，闪动着含蓄而深远的波纹。湖水那么蓝，使人感到翡翠的.颜色太浅，蓝宝石的颜色太深，纵是名师高手，也难以描摹。旭日的金光，把湖水染得金光灿烂，几片树叶点缀其中。这时，桥影，山影，树影，蓝的，白的、金的、绿的，汇成了一幅五光十色的镜中图画。多美呀！东湖！

煌歌广场

煌歌广场是竹城人民休闲娱乐中心。中间有一个喷泉，喷射着形状各异的泉水。有的直冲蓝天，好像要与白云嬉戏；有的涌向池边的草丛，沐浴小草，使他们更绿更茁壮；有的从一个泉眼中射出几股泉水向四周散开，犹如盛开的花朵美丽动人……喷泉四周有花有草。不远处，不少老人在舞剑、跳舞、打拳……东边，高贵的别墅交相辉映。运动中心、银行、购物中心、邮电通信、保健院……恰如其分地分布其间。早晨，它为晨练的人们提供了晨练的环境；上午，广场给休闲的中年人们提供了休闲的好去处；下午，它为娱乐的儿童们提供了娱乐的好地方；夜晚，它那美丽的夜景犹如一颗色彩斑斓的宝石，缀在大竹母亲那瑰丽的头上，让她成为四川省的一颗璀璨的明珠。

工业集中区

大竹工业集中区建设工地上一片热火朝天，百万大竹人民正在铸写工业文明时代最辉煌灿烂的一页。川东电缆、沽竹水泥、三鑫包装、新象瓷业等扩能技改项目进展顺利……大竹的工业正在崛起，川环橡胶闻名遐迩，东柳醪糟中国驰名，大竹轴承行列之先，川东电缆天之骄子……大竹的工业正在腾飞！

尾    声

风风雨雨，大浪淘沙。勤劳智慧的大竹人民在艰难曲折中开拓，在改革大潮中奋进，挥洒汗水，播种希望，铸造竹城的辉煌。

（指导教师：王成奎）

**铸造调试年终工作总结7**

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。认真计量好车间附助材料使用，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。

**铸造调试年终工作总结8**

铸造实习报告

一.填空：

1． 型砂通常是由\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_等材料组成。

2． 砂型铸造的生产过程为：

・・・・・・

3．型砂应具备的主要性能为\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_、

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_。

4。型的浇铸系统由\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 、\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_。

5．熔化铸铁一般在\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_炉中熔化，铸钢及合金钢一般在\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_炉中进行，电组炉常用来熔化\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_合金。

6．冲天炉整个炉体主要有以下四部分给成，它们是\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_、

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_。

7．冲天炉熔化用的炉料包括\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_。

8．砂芯的主要作用是\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_。

二．简答题：

1． 冒口的一半放置原则是什么？

2． 铸件与零件的区别是什么？

3． 模样与铸件的区别是什么？

4． 芯头的`作用是什么？

5． 常用的手工造型方法有哪几种?(说出6种以上)

6． 什么叫落砂？

7． 铸件的清理包括什么？

三．怎样辨别气孔、缩孔、砂眼和渣眼四种缺陷？产生以上缺陷的主要原因是什么？

四.判断题

1． 在砂型紧实过程中，如下路线哪种正确？

・・(a) ・・・・・・    (b)

2． 如图三种透气眼，哪种正确？

3． 以下两种内浇口，哪种正确？

・・   （a）・・・・・・・   （b）

五.图示的铸件，可以选择哪几种造型方法，画出其示意图。（以分型面 表示）

・・・・・・・

六.将下列铸型装配图与带浇冒口的铸件图上所指各部位名称填出：

・・・・・

・・・・・・・

七．实习总结（收获、体会、意见、建议等不少于300字）

**铸造调试年终工作总结9**

转眼20\_\_年即将过去，回忆即将过去的一年个人的工作，学习了一些新知识，同时发现了一些不足，现将主要工作总结如下：

一、劳动纪律，思想作风方面

本人能遵守好\_\_的各项规章制度，按时上下班，无迟到、早退现象。班中不做与工作无关的事严格按照操作规程操作，团结好同事，相互关心并认真贯彻和执行好上级领导的有关文件精神和要求，自觉维护好企业形象。

二、安全生产方面

1、安全方面：本人上班前能够自觉的穿戴好劳保用品，认真参加各项安全培训，做好笔记。牢固树立起“安全第一，预防为主”的思想，并认真贯彻到每位组员，真正做到生产在忙安全不忘。从而保证了本组各类安全事故为“零”，在1-10月份本班组涉及到危险、一级动火作业几十起，如在焊接满流槽，离心机回流管、结晶槽补焊、母液储槽补焊等，在每次检修前都能做好安全检修工作的准备工作，如个槽的清扫工作，消防器材的准备工作，检修施工单位手续的检查、签字挂牌的确认，检修过程中做好跟踪检查，确保了安全检修工作顺利的进行。

2、生产方面：在各级领导的指导和班组人员的配合下，硫铵产量每月都能够超额完成，硫酸消耗每月都完成的较好，这与广大职工的工作表现也是分不开的。硫铵产量竞赛中，在班组的共同努力下，本班组多次取得好成绩。

3、生产质量：硫铵产品质量合格率100%，主要可以从以下几个方面工作：

（1）母液的酸度在正常生产出料过程中，每班组认真控制好酸度，保证在3-5%之间，使硫铵结晶连续均匀长大。

（2）合理母液温度我们控制在50℃左右，根据气候的不同及时调节，保证了硫铵颗粒快速连续形成长大。

（3）加强离心机的操作，连续均匀下料，保证了游离酸和水份的合格。

（4）加强干燥床床温的控制和床面、床眼的清洁，每周彻底清理一次，确保成品硫铵水份的合格。

三、培训方面

本人能够自觉按时参加各项培训，上课做好笔记，考试均能够一次通过。另外对新工人的培训，从安全知识讲起，平时实践操作中联系安全源辨识和安全操作规程，使他们真正熟悉了才让他们亲手独立操作。在操作过程中再仔细耐心的和他们讲些设备易发生的故障及本岗位易发生的事故，遇到类似事故如何处理，使他们心中有底、遇事不乱。

四、存在不足及以后打算

1、经过一年工作下来，本人发现还存在一些不足。如小组管理水平还欠缺，工作中有时不能抓住重点，尤其是岗位人员缺少时自己忙自己的不能很好的关心好岗位人员的操作，把各项工作想全、做细。另外业务技术水平还待学习加强。

2、下一步打算

加强自己技术业务的学习，不懂多问，团结好同事之间的关系，认真贯彻和完成好各级领导安排的任务，使自己和本组有新的进步。

**铸造调试年终工作总结10**

时间飞快，转眼20\_\_年过去了。回顾20\_\_这一年，我们汽车零部件，在公司吴总和党委的正确领导下，从无到有，从小样到批产，正在逐步迈入正常生产的轨道。作为专门生产的车间，面对全新的，从未接触过的产品，我们经历了太多的曲折和磨难，但都被一一克服了。在这背后，离不开全体汽车零部件工人的辛勤劳动，离不开兄弟部门的协作，离不开技术部门的大力配合，更离不开公司领导的支持。但是，我们清醒的看到，作为一个新产品，我们还面临着很多问题，需要在20\_\_年去努力克服和解决。我们将从以下几个方面抓好20\_\_年的工作：

1、抓好精益生产，降低制造成本。

作为个人而言，由于年纪比较轻，缺乏生产管理经验，而且是面对一个全新的产品，使得我们汽车零部件从投入生产到现在，制造成本一直居高不下，给公司在市场上的竞争带来了很大的难度。所以，20\_\_年，我们汽车零部件要在过去的生产中，总结经验，吸取教训，积极和技术部门开展合作交流，努力去开启制约我们成本的瓶颈。此外，在平时的工作中，自身要加强学习，提高生产管理的水平，做好精益生产。

2、抓好产品质量，加强质量体系建设。

产品质量是企业的生命，汽车零部件从一开始就按照这个理念组织生产。从投入生产至今，还没有一起重大质量事故发生。但是，我们看到由于职工质量意识，对产品标准等方面缺乏必要的了解，使得一些小的质量问题始终存在。所以，在接下来的一年中，我们将和质保部、技术部开展一些定期和不定期的培训，以提高新老职工的质量意识。此外，汽车零部件目前的质量体系也存在着很大的问题，给质量控制带来了很大的难度，20\_\_年我们将指定专人负责质量体系的管理，加强对过程的监控，积累经验，以应对将来生产汽车件的需要。

3、抓好安全生产

我们总经理经常告诫我们：安全生产是企业的主旋律，只有安全生产才能保证产品的质量，保证企业长足的发展。我们汽车零部件在过去的20\_\_年里，在安装调试和正常生产中，也出现过一些安全事故，给企业和个人带来了不必要的损失和麻烦，应该来说，作为一个负责人负有不可推卸的责任。所以，在接下来的一年里，我们汽车零部件全体员工要紧绷安全生产这根弦，要积极配合企管部、生设部，开展针对性的安全教育活动，努力实现20\_\_年全年生产无安全事故。

在新的一年里，汽车零部件全体员工将以上述几点为工作重心，脚踏实地，做好本职工作，努力为实现公司年度下达的各项指标，做出自己应有的贡献。

最后，值此新春佳节到来之际，我谨代表汽车零部件全体员工向大家拜个早年，祝大家在新的一年里，身体健康，万事如意。

**铸造调试年终工作总结11**

上半年工作情况

一、施工进度方面：3化建完成工程量约90%，（除空分区给排水未完成外），应支付工程款215万，实际支付万，已支付；13化建完成工程量约95%，（除筒仓西挡墙处有条件准备施工外），应支付工程款220万，实际支付155万，已支付。以上价款，两家化建均不含变更及签证部分。（此项价款须由专业造价部门核算）

二、根据现场实际情况，检查井未全部清槽及井座安装，未进行通水试验，未进行消防栓安装；已做检查井标识，已做消防栓标识，已安排人员进行现场维护及检查。

三、工作实行分片负责制：一事一落实，过程追则。无论施工方，还是甲方，没有任何借口。

五、赶进度，要质量，讲效益：同志们始终秉承公司利益第一，大监理小业主的原则，配合华旭监理，哪怕一道防腐口不得轻易放过，非金属管避水试验，金属管打压试验，全部按规范，不得有一点点的马虎……施工单位从抵触到支持，工作有序，保质保量完成。

上半年工作中存在问题及下一步的工作措施

一、成品保护要加强，已下发工作联系单；加强执行动土工作票制度，已安排相关人员检查督促。各施工单位的作业区及临边属于其日常保护范围，已多次强调。

二、生产水池，一、二循环水系统，回用水系统土建部分须抓紧时间完成。设备制作情况进行现场摸清情况。已列入计划。

三、检测药剂及试验仪器的准备。请尽快安排采购。

**铸造调试年终工作总结12**

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，圆满完成了一年的生产任务，现将20xx年来的工作总结如下：

>一、注重理论学习，不断提高自身素质，努力提升工作能力。

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，其实所谓事倍功半，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，更好地适应工作任务需要。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^v^员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。

>二、爱岗敬业，认真履行工作职责，努力提升工作质量

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。

>三、强化管理，加强思想教育，不断提高员工思想素质

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，齐心合力，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。

>四、班组建设，发挥班组长的骨干带头作用

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。

>五、警钟长鸣，抓好安全工作

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。

>六、节能降耗，做好增收节支工作

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。

>七、强化内业管理

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。

>八、不足之处

(一)、应该继续加强政治理论和业务知识学习,以提高自己理论素养,党性修养和企业管理能力，以便于能更好的开展工作，为公司的发展尽心尽责

(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。

>九、明年的工作方向

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，工作事故的出现，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。

**铸造调试年终工作总结13**

20xx年，是我们公司二次创业第二个五年计划的第一年，是公司发展史上极不平凡的一年。这一年，我们遭遇的困难、经历的风险、面对的危机最复杂、最棘手、最严峻，不但遇到了原材料涨价、人民币升值、退税率减少、电力紧张、政策调整，而且百年不遇的全球性金融海啸引发的经济危机，更是让我们措手不及。虽然我们困难没少遇到、危机多次应对，但是，从来没有像现在这样凶猛。尽管如此，我们发扬玛钢人不惧困难的品格，迎难而上，发挥优势，积极应对，调整策略，控制住了复杂局面，经受住了严峻考验。全年实现利润仍然突破了3亿元，自营出口突破了2亿美元，达到了董事长说的“年年难过，年还要过，年年过的都不错”的基本目标。

一、主要指标完成情况

(一)济南玫德铸造有限公司

1、产品产量。各类管件年计划完成15万吨，实际完成万吨，完成年计划的，同比增长。

2、销售收入。年计划完成15亿元，实际完成亿元，完成年计划的，同比增长，其中，自营出口年计划亿美元，实际完成亿美元，完成年计划的，同比增长。

3、利税。年计划4亿元，实际完成亿元，完成年计划的，同比增长。

4、利润。年计划2亿元，实际完成亿元，完成年计划的，同比减少。

(二)济南玛钢钢管制造有限公司

1、产品产量。螺旋钢管年计划65000吨，实际完成69298吨，完成年计划的，同比增长。

2、销售收入。年计划亿元，实际完成亿元，完成年计划的，同比增长。

3、利税。年计划2600万元，实际完成4927万元，完成年计划的，同比增长。

4、利润。年计划1700万元，实际完成3800万元，完成年计划的，同比增长。

二、减利增利因素分析

(一)减利因素

1、原材料涨价增加投入。①原材料净投入平均5385元/吨，比去年的4271元/吨，每吨增加1114元，全年共生产产量143981吨，增加投入16039万元，占原材料投入的。②由于原材料涨价，外购半成品价格5891元/吨，比去年同期的4406元/吨，每吨增加1485元，全年共投入毛坯半成品33980吨，影响成本5046万元，占半成品投入的。合计材料投入比去年同期增加21085万元，占材料投入的，占销售收入的。

2、工资及各项福利支出。全年吨工资1110元，比去年同期的1003元/吨，每吨增加107元，与去年同期对照增加支出合计1541万元。

3、制造费用投入。全年吨制造费用467元，比去年同期的384元/吨，每吨增加83元，与去年同期对照增加支出合计1195万元。

4、期间费用(营业费用、管理费用、财务费用)对照。全年吨费用平均575元，比去年同期的507元/吨，每吨增加68元，与去年同期对照增加支出合计979万元。

5、出口退税减少。出口产品退税率由13%降至5%，降低了8%，与原退税率对照，增加成本4738万元。

6、人民币升值对照。20xx年1-12月份人民币兑美元汇率由降至，降幅，与去年同期对比，降幅达，20xx年全年与去年同期同口径增加人民币升值损失13346万元，占收入的。

以上六项不利因素合计比去年同期增加投入42884万元，占销售收入的，占当期投入投本的。加上企业所得税调整影响3967万元，合计影响46851万元。

(二)增利因素

1、增量增收。全年增加销量7906吨，平均吨收入12152元，共计增加收入9607万元，占总收入的。

2、增价增收。全年产品销售价格12152元/吨，比去年同期的9743元/吨，平均每吨增加2409元，全年共销售各类产品146484吨，合计增价增收33176万元，占销售收入的。

合计增加收入42783万元，占销售收入的。

(三)综合分析

20xx年通过增产增收、增价增收共取得效益42783万元，占销售收入的，克服原材料涨价、人民币升值、出口退税率减少等不利因素增加投入46851万元，占销售收入的，两项相抵后净影响4068万元。

三、主要工作回顾总结

(一)把握形势，未雨绸缪，产销平衡

根据年初原材料价格上涨势不可挡、人民币升值加快、出口退税减少的不利形势，我们认真调整了经营策略。

1、抓好销售龙头。开拓占领高端市场，巩固发展中端市场，完善健全低端市场。一是扩大合作。通过友好沟通、坦城交流，扩大了与as的合作领域。在原有产品的基础上，增加了沟槽类管件，全年销售额 1950 万美元。阿联酋客户fire是增长量最大的一个客户，增加了341万美元，1590吨，其主要产品为沟槽管件和球铁螺纹管件。墨西哥市场的cifunsa和southland订单量增长迅速，同比分别增加了290万美元、140吨和192万美元、315吨，成为今年玛钢管件单一产品订购量最大的两个客户。以色列modgal 经过多年磨合，在成功合作了玛钢管件后，扩大了沟槽管件采购量，增长100 万美元，149吨。积极开发客户。国外新增客户26个，主要分布在中南美、东欧、中东、澳大利亚、欧洲、日本等市场，新增客户采购量900万美元。其中澳大利亚的onesteel是当地最大的沟槽管件经销商，罗马尼亚的romstal是本国最大的管件经销商。国内总代理发展到52家，开发新市场17个，新增大客户22家，增加销售额2400多万元。遵照同舟共济、合作双赢原则，适时涨价。我们结合市场承受能力，在保证不丢失客户的前提下，国外先后分市场、分客户、分产品提了12次价格。 2月份对除美国、加拿大外的客户及市场提价10%，3月1日全部产品及市场提价10%，5月9日提价10%。国内销售玛钢管件和沟槽产品分别于2月26日、3月4日和5月6日分别提价5%，增加销售收入2563万元。

2、抓好供应环节。供应如何为企业挣钱?保证供应，质量好，买的贱。关键是扩大采购渠道，建立合理库存。

奥运会之前，原材料价格大涨，国家能源大势趋紧，我们的产品又是高耗能，虽然是买方市场，但是有钱买不着东西并不稀罕。既要保证供应不停产，又要保证质量少花钱，这就对供应工作提出了新要求。供应部门转变工作思路，加大废钢采购力度，专门成立了废钢一、二科专职负责废钢采购。企管办分别对其制定定额考核，两科长对本科人员的采购工作负责并承担相应奖罚，对其购进量每周进行考核并通报。两科人员之间开展竞争竞赛，打破原有供应商渠道，走出去，利用公司外地客户运补政策，积极发展新客户特别是外地客户，增加进货量。价格变化以价格涨落趋势为依据，以库存量多少决定涨跌幅度，充分利用价格杠杆作用，在保证进货量不减少的前提下，降低采购成本。

奥运会之后，形势逆转，原材料价格大跌，我们控制采购，限制库存。大批量物资库存限量由一、二、三个月改为10、20、30天，小批量采购用多少购多少，决不能超购，随用随购。严密注视市场价格形势。少花一分是一分，便宜一分是一分。同时，扩大货源，上南下北，奔东跑西，对大宗物资供应商，采取直接到厂家，面对面洽谈，达成意向，稳定渠道，确保合理库存，有增无减，有备无患。既抓大供应商，又抓小供应商。货比三家，保证质量，服务至上。寻求差异，扩大信息来源，保持信息畅通，了解行情，掌握主动权。在一天一个价的严峻供应形势面前，灵活机动，看准了的就集中购进一宗，拿不准的就放缓一下。

3、抓好产销平衡。一是四化建设见成效。围绕职工队伍四化建设，制定了“关于职工长期完不成生产任务考核”的系列规定。对于新进厂学员，重点帮教，经培训3个月不能顶岗或完不成生产定额的，予以解除劳动合同;对于非学员职工，重点帮扶、转岗;对于职工最低收入保障，根据不同车间、不同工序制定了不同的标准，要求车间严格执行;对于误工索赔，明确了什么情况下索赔、索赔的标准和索赔的程序，具有很强的可操作性。同时加强监督检查。四化建设使职工队伍得到优化。二是岗位练兵提素质。全年全员开展了岗位练兵。哪里薄弱哪里就是重点。让员工弄明白自己所干产品的标准、工艺规程，熟能生快，减少失误。党委、工会根据技术检验科提报标准，到岗位练兵车间进行监督、考核、奖惩。对判定合格的人员，当场发放现金5元;对判定不合格人员，每人第一次罚款1元，以后每次顺加1元，当场兑现。考核不合格次数占总次数60%以上的，视为不胜任工作，调离岗位、自找工作或解除劳动合同。练兵课目主要是大路边上的、普遍的、效率慢的、客户反映多的、经常出问题的。实践证明，岗位练兵是一项适合公司特点的创新，是培训员工的好形式、好载体。在岗位练兵的基础上，举行了技术大比武，有64名选手被授予20xx年度优秀技术能手。三是流程再造上水平。我们之所以流程再造，是因为我们规模太大了，发展太快了，管理鞭长莫及。只有流程再造，实行专业化生产，分工明细，职责清晰，才能使复杂的事情简单化。流程再造的关键：是实现两平行一平衡，两一次一简单。流程再造的根本：认识、明白流程、规程和考核制度的含义，写好流程、规程、考核制度，执行好流程、规程、考核制度。流程再造的宗旨：解决好订单拖期、商标混淆、数量不清、重复劳动、干部精力。流程再造的目的：实现三个确保：确保数量准确，确保质量合格，确保按期发货。流程再造，效果明显。效率提高了，强度降低了，混标减少了，交货及时了。要总结经验，20xx年重点铺开，确保减员增效的大突破。四是均衡生产应危机。金融危机的暴发，使我们的生产订单急剧减少。我们要求生产方面，严格计划生产，均衡生产，盘活库存。内销库存以不超过一个月的销量为基准，出口订单严格以销定产，力争产供销的平衡。减员瘦身，缩短工时，任务不足的，适当安排员工轮休。减员问题，我们提出了多年，但真正的减员，执行的并不到位。XX年我们上砂模架时曾预测：每上一条砂模架，就要减员150-200人，否则就要增产1-2万吨。

**铸造调试年终工作总结14**

毕业实习是每个学生走向社会、走上工作岗位必不可少的一个重要环节，通过实习在实践报告中了解社会，让我学到了很多在课堂上根本就学不到的知识，受益匪浅，也打开了视野，增长了见识，为我以后进一步走向工作岗位打下坚实的基础，实习真的是一种经历，只有亲身经历才知其中滋味。在整个实习过程中，我的感触颇多。知识对于我们每个人来说都是至关重要的。知识的匮乏会使我们在工作中寸步难行。反之，知识的充裕会使我们在工作中顺风顺水，顺理成章。对于我这些即将走出校门的新一代大学生来说，知识的学习没有到尽头，要不断的用知识武装自己。

在这次八周的实习中，我最大的收获是懂得了如何沉着面对意外事件的发生，记得有一次在收到客户退回来的产品中数量与问题都与客户在电话中描述的不尽相同，与客户的电话交流也不是很融洽，书本中的争论分析应用到实际时，我感觉到的是词乏，不太清楚如何处理，前几个电话都是我接听的，并没有能够解决问题的我不免有点慌张，最后问题的解决是在企业的财务会计和总经理与客户的几次沟通中解决的，突然发现人生阅历真的很重要，见过的人与事多了，肚子里处理人事关系的点子也便多了，这些都是在书本中学习不到的。

实习期间，让我懂得的还有加热材料在南北方的需求差异与行业差异，提起加热材料，许多人都不太熟悉，但提及吹风机、电饭煲、电水壶等，大家都是非常熟悉的，因为气候不同，南方的加热材料需求远低于北方城市，其中日常家庭的需求量影响很大，工厂需求差距不是很大，所以客户源方面，北方客户相比多很多;行业方面，加热材料随着餐饮与酒店行业的起落而起落，就东莞扫黄事件对餐饮酒店行业的影响也扩及到了加热材料工厂。

在本次实习期间，通过实际工作，我也发现了自身存在的不少问题，主要有：一是自己的动手能力还有待进一步的提高，不能很熟练地把所学知识用于实践，虽然独立完成工作的能力有所提高但还有所欠缺;二是发现工作中的情况与所学知识冲突时，有点感觉手足无措，应变能力还有待提高;三是自己的沟通能力还有待进一步提高。企业的经营管理并非一朝一夕，人脉关系相当重要，客户与员工对于企业的经营至关重要，在实习期间深有体会，对于当前招工难的现状，许多企业都在努力提高员工的福利，良好的工作氛围能够吸引员工的长时间停留，而我实习的企业中主管与下属员工间关系融洽，员工乐意也主动做到最好。

总之，本次实习还是成功的，较好完成了实习的目标，达到了实习的目的，比较好地完成了实习任务，达到了产学研相结合的目的，是一次比较成功的实习。

**铸造调试年终工作总结15**

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。

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。

之后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。

我在车间办公室实习，主要内容有：

1、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

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。

3、负责车间安全生产工作，车间将我设置为车间的安全员，通过平时和工友的交流，我也在将安全意识向他们灌输，并组织了车间安全考试，让他们有了更强的安全生产的意识

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。

**铸造调试年终工作总结16**

20XX年的工作已经告一段落，回首一年来，感恩各级领导的关怀、教育和培养；感怀工作环境的和谐、融洽与温馨；感谢全体同事的支持、谅解与配合。正是鉴此优良的环境氛围和厚重的人文情怀，才使我情钟于自己的业务工作；潜心于自身的思想改造。回顾过去的这段历程，应该可以说，工作中有取得成绩时的喜悦和高兴，也有失败以后的痛苦和沮丧。下面我将自己在一年来的学习、工作情况、汇报如下：

>一、认真履行职责，为谋求企业发展努力做出贡献。

我在运输公司主要分管计算机管理、iso9000与宣传工作。

为了提高运输公司管理人员素质，20xx年我还多次组织管理人员进行计算机和iso9000知识培训，由于有些同志年纪偏大，对计算机应用知识理解较慢，对此，我总是不厌其烦耐心指导；针对iso9000管理要求，我对每个管理人员进行逐条讲解，并结合规定要求，对各个环节进行检查、完善。培训后，还在经理的主持下进行了计算机技能考试，毫无保留的用自己的知识来努力提高管理人员业务水。

>二、摆正位置，充分发挥参谋助手作用

作为经理助理，我时刻提醒自己要摆正位置，找准角色，积极当好经理的参谋助手，不越位、不缺位、不错位，积极为班子献言献策；同时，注意与其他班子成员搞好协调工作。一年来的工作实践使我深深体会到，作为一个助理，要做好工作就首先要清楚自己所应具备的职责和应尽的责任；正确认识所处的位置和所要谋的政。从领导决策过程看，我处在“辅助者”地位，从执行角度看，在“执行者”地位；对处理一些具体事物，又处在“代理者”的地位。这个角色的多重性决定了在实际工作中容易产生失职或者越位，因此在实际工作中我严格要求自己作一个为人诚恳、忠于职守，勤于职守。在工作中尽职尽责，把“位置”认准，把“政”字搞清，及时的把自己想法与领导进行沟通，虽然自己主要分管计算机工作，但是，我还积极参与其他管理与协调工作，无论是在生产经营计划的制定，年终审计，还是在各种文件的起草，各项活动的组织，我都积极协助经理做好落实，尽管在实际的工作中难度不小，但领导和同志们都给予了我很大的支持，我也力争作到对主动催办和协调，做好承上启下，沟通左右，协调各方的作用，因此一年来的工作相对比较顺利。

>三、加强自身学习，提高服务企业能力。

>四、存在的问题和今后努力方向。

一年来，本人虽然能够爱岗敬业、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：第一、需要进一步提高工作效率；第二，缺乏管理经验，协调工作还不是十分到位；第三、职能作用有待于进一步提高。

新的一年里已经来临，自己有决心，也有信心，从提高业务、工作水平入手，提高管理水平，大胆创新，锐意改革，立足本岗，充分发挥“参谋、协调、服务”三大职能作用，争取为集团公司跨越式发展，贡献自己应该贡献的力量。

**铸造调试年终工作总结17**

在铸造的实习时是以前个车间实习最为有意义的实习，因为学到得东西也是丰富的，虽然产品都是一些在抛光车间或者电镀见过的产品，但是在没进铸造车间前，尽管查阅一些资料，但是还是具体不知道如何进行铸造，而且一般会出现什么问题呢?

到了实习现场后，我自己先转了一圈，然后初步把铸造的工艺流程

首先观看了制备型砂的操作，并查看了制备型砂的书面标准和相关的要求，制备型砂主要是要把握好石英砂，固化剂，树脂之间的比例要求，一般而言按比例进行就好，在搅砂机里进行搅拌，达到型砂之间均匀。然后再去观看制作砂芯，一般制作砂芯温度较高，一般都要达到270摄氏度左右，时间主要看制作砂芯的大小，如果是大件一般时间较长，这样保证砂芯的中心也有恶化弄好的质量，在砂芯制作好后其实有一个处理就是要对砂芯烘干，这样减少砂芯中含的水分和气体。再去观看浇注，在观看浇注的时候我很激动，主要是看到熔融的铜水，时不时加入一些铜锭和锌合金锭块，当然这两者之间的加入是由有个比例的，不能过大或太小，师傅在选好合适的模具，然后将相配的砂芯放入模具中，然后合模，将熔融的金属浇入模具中，然后打开模具取出铸件，观看有没有不良缺陷，当然这只是一个初步的检查，如果不良过于明显就报告给品管或车间技术人员。然后依次将后面的程序都一一学完，自己遇到的问题先自己想想，然后再有不明白就问问师傅。

这是个愉快的实习，实习环境虽然比较热，但是最近几天天气很凉快，这也是给我的一个惊喜，当然能接触自己没接触过的领域，很让人好奇和知足，整个过程中师傅和品管给了我很大的帮助，希望他们工作顺利。

**铸造调试年终工作总结18**

兴化市银鑫电热铸造厂最早成立于1995年，是兴化市最早一批电热铸造厂，20\_\_年后搬至张郭镇工业园区，是目前张郭镇声誉颇高的电热铸造厂，全厂占地约公顷，员工63人，主要经营各类国标与非标电热管的制造，生产工艺精致，产品质量较高，每年生产的电热管数量高达15万条以上，销售额在同行业内相对较高，员工福利颇优。

兴化市银鑫电热铸造厂旨在以最快的速度生产出最优异的产品，努力满足客户的需求。

2实习主要过程

本次实习的目的在于熟悉企业的运作流程，感受企业与员工之间的相互关系，掌握与人交流沟通的技巧。实习过程主要包括以下几个阶段：

第一，12月24日是我实习的第一天，到达企业后，我见到了企业的负责人，在我对自己简单介绍后，他把我介绍给了财务会计，在财务会计的带领下，我大致熟悉了电热铸造厂的部门分布。随后的日子里我仔细阅读企业的员工规章制度，慢慢融入企业工作环境。

第二，由于之前没有任何工作经验，刚刚加入企业的我基本是跟随着财务会计后统计核对企业账目，重复操作企业财务会计的工作，由生疏到慢慢掌握。

第三，企业人员有限，财务会计通常需兼负接听电话订单职责，实习期间我通过一次次的电话交流，慢慢掌握语言沟通的技巧。

第四，在对企业工作流程熟知后，除了会计核算外，我的工作增加了对每天加热管的进出量的核算登记，记载每天生产的产品总量和销售量。

第五，总结实习经过，并完成实习手册、实习报告。

**铸造调试年终工作总结19**

一、注重安全工作、促进电能计量管理：

安全是企业效益的根本，我们围绕“安全第一，预防为主”的方针，认真贯彻和执行安全规程，定期组织全体人员学习安规、安全文件，开展班组安全活动。严格执行“两票三制”，坚持“三不伤害”和“三不放过”原则，坚持班前、班后会制度，作好安全培训，对新入班组的人员都要进行安全思想教育，切实把安全意识渗透到工作的方方面面。结合现场校验，认真做好运行中电能计量装置的情况统计，对发现的问题及时处理，跟踪检查，不放过丝毫隐患，保证了电能计量装置安全运行。

二、加强技术创新、促进工作效率提高：

在实际工作过程中，我们根据劳动情况开展技术革新活动，采用一些新工艺，总结一些安装、检修的小窍门，小绝招，对安装、检修工作有了很大的帮助，同时也降低了我们的劳动强度。班组还经常开展合理化建议活动，要求大家实际工作提出一些合理性的建议，经过班组全体人员讨论后给予采纳。

三、加强设备维护、保证设备完好：

检修设备性能的好坏是与日常的维护息息相关的，它直接关系到设备检修质量是否可以得到保证。由于工作环境的限制，检修设备在运输和使用过程中可能受到损坏，因此班组对所属设备制定了比较完善的保养维护和管理制度并严格执行，对设备的状况定期进行分析总结，并结合实际情况定期进行维护和检修，不发生因班组所属设备维护不完善造成影响工作的事件。

四、加强思想管理、促进班组建设：

思想政治工作是做好工作的基础，我们坚持政治理论学习不放松，结合工作实际和社会政治经济形势开展教育，使大家树立正确的人生观和价值观，提高班组成员的凝聚力和向心力。工作之余大家在一起谈心，话理想、谈工作、说心事，使大家心往一起想，劲往一起使，共同营造一个健康向上，团结奋进的集体环境。

五、发扬吃苦耐劳精神、保证工作任务顺利完成：

今年我们班组的工作任务很重，工作量是历年中最多的，班组成员发扬吃苦耐劳的精神，克服人少工作量大的困难，大家互相帮助，团结一致，在确保安全生产的前提下，出色的完成了各项生产工作任务。

2月份我们对全市7座35kv变电所电能计量装置进行一次检查，认真分析各条线路的负荷变化率，根据历年来负荷变化曲线与供电量的增长率，对不能满足20年最大用电负荷的金神变电所12#线、范岗变电所07#线的计量互感器分别在3月份、5月份予以全部更换，保证了变电所计量装置使用的精度和设备安全。配合公司对金神变电所、孔城变电所和黄铺变电所的主变更换以及线路改造，4月份对金神变电所02#主变开关柜ct由200/5更换为400/5，6月份对孔城变电所04#和05#开关柜ct对调和对黄铺变电所02#主变开关柜ct由50/5更换为100/5。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！