# 汽车铸造工作总结报告(必备29篇)

来源：网络 作者：雨声轻语 更新时间：2025-03-12

*汽车铸造工作总结报告1结合本地具体状况，同时根据我自己的体会，我对保定汽车工业发展的优势和问题进行了综合分析，得出了一些结论。本地区汽车制造业发展的优势在于：一、区位集群优势初现端倪，全市整车制造企业之间的技术合作和管理理念的交流日益频繁，...*

**汽车铸造工作总结报告1**

结合本地具体状况，同时根据我自己的体会，我对保定汽车工业发展的优势和问题进行了综合分析，得出了一些结论。本地区汽车制造业发展的优势在于：

一、区位集群优势初现端倪，全市整车制造企业之间的技术合作和管理理念的交流日益频繁，长城、中兴等品牌的迅速崛起。在国家发改委和商务部发布的首批汽车出口基地名录中，长城、中兴、北奥三家整车制造和改装企业榜上有名，这对增强区域竞争优势十分有利；

二、区域内汽车零部件生产和装配企业密集，如凌云部件、风帆股份、立中车轮等知名企业的崛起对整车制造起到了推波助澜的\'作用；

三、毗邻京津，区域内高等院校较为密集，便于发挥人才技术资源优势，使得产业技术升级加速。

我同时更认真分析了制约保定汽车工业发展的主要问题：

一、集群优势尚未充分发挥，企业间合作有待进一步加强；产品结构较为单一，竞争优势不明显。目前保定本土汽车制造企业纷纷将轿卡和SUV作为自己的经营重点，但是随着石油价格近期以来的持续上涨，中低端suv的销售市场已经受到明显影响。前文所述，长城汽车在北京车展上推出轿车新品的举动，正说明了其对这个严峻形势做出的积极反应。本市其他企业也应当开始积极行动起来，调整产品结构，积极应对“中低档suv的寒冬”；

二、企业自主研发能力整体偏弱，技术水平较低，在业内甚至存在着“保定汽车=大路货”的这样一种看法。新凯、天马等小型制造企业面临严峻考验。本田状告新凯汽车涉嫌模仿本田crv一案更能说明这一点。实际上在本市内同类企业之间的产品模仿现象也十分严重，因为保定汽车企业间产品种类十分相似，所以少数几家企业的产品设计的同质化问题，影响到的将会是“保定制造”在市场上的整体品牌形象；

三、品牌宣传不足，广告促销手段缺乏，知名度较低；

四、零部件制造企业与整车制造企业间的协作不明显。尤其是本地区汽车零部件制造企业，就存在着企业数量少，规模小，产品技术水平低的问题。零部件生产与整车制造上下游协作缺乏关联。这样就很难实现汽车工业对区域经济的拉动效应。

保定汽车制造的影响

第二届全球汽车论坛的主题为“从生产大国到创新强国的跨越”，以彰显中国在世界汽车格局中的定位和由此引起的深层次的思考。新的五年规划将新能源汽车放到了首要位置，并将整合电动汽车技术和混合动力技术列为重点。“十二五规划”也将推动市场整合和刺激国内市场的需求。

新中国成立60多年来，特别是改革开放三十多年来，我国汽车工业取得的重大成就以及十一五规划对汽车工业提出了一些明确的要求，展望十二五期间，我国汽车产业必须适应国内外新变化，适应汽车产业发展新趋势，要大幅度的提升自主创新能力，要不断的提高产业的核心竞争力，要努力的打造结构优化，布局合理，技术先进，产业链完善的现代汽车产业体系，为建设汽车工业强国奠定坚实的基础。

**汽车铸造工作总结报告2**

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，在XXX领导班子正确带领下，通过全厂干部职工的共同努力，年生产烧结13万余吨，生产生铁8万余吨，实现销售收入近亿元。可以说在今年国家经济不景气的大环境下，我们厂仍保持了健康发展，比20××年相比，在不同程度上有了新的提高。回顾过去一年的发展，我们铸造厂主要抓了以下几个方面的工作：

>一、坚持发展是根本，团结一心，在逆境中找发展突破。

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。

>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。

>三、以销售为龙头，加快企业资金周转，提高企业资金利用率。

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，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。

>四、加强班组建设，培养干部能力，努力打造复合型人才。

进入20××年以来，我们铸造厂十分注重班组管理，在班组管理上，突出抓好班前会教育，班前会是我们公司比较成熟的管理经验。从20××年开始，我们对高炉、烧结两个车间认真贯彻，做到每天每班召开班前会，风雨无阻，坚持下来，使车间领导和班组长丰富了经验，提高了能力；

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。

总结我们铸造厂20××年工作，我们有成绩也有不足，主要不足之处有以下三点：

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，生产生铁15万吨，力争实现销售收入5亿元。

20××年，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，更新观念，放手管理，按程序靠制度管理工厂。

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。

>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。

>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。

>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。

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。

**汽车铸造工作总结报告3**

工作总结

现我把20xx上半年工作总结如下；

从今年上半年开始由于车间生产安排我又回到了炉台熔炼班工作，由于熔炼工作的特殊性，对铁水的冶炼质量有一定的要求，我们的所有操作必须按工艺执行，结合自己的理论知识与实践，在日常工作中也提出了一些自己的看法和介意，并得到了领导的重视，为产品的质量的提高起到了一定的作用，在熔炼的岗位上必须明确各种合金的作用，为防止外界条件的改变而改变铁水的冶炼质量所采取的措施，防止铁水氧化而加入的脱氧剂比如Mn,Al等，另外在AS板带辊冶炼初期，硅含量必须高于否则，易造成铁水氧化，对于金属Mn的作用是可提高奥氏体的稳定性。在珠光体转变温度范围内，使转变结束线右移，抑制相变速度。在贝氏体转变温度范围内，使奥氏体转变开始线和终了线均向右移，贝氏体转变在整个相变温度范围内，由于锰的作用而受到明显的抑制，即随着铁水中含锰量的增加，工作层基体组织中的残余奥氏体量将增加。但必须指出，在成品轧辊铁水中，只有当锰含量足够高，超出使铁水去硫（FeS+Mn=Fe+MnS）及脱氧（FeO+Mn=Fe+MnO）之后，锰才对临界温度产生影响。因此，为保证铁水冶炼质量，在冶炼初期及全过程中，含锰量必须高于％。故对于Mn铁的控制也是要重视的。其次，磷在铸铁中可起到增加铁水流动性，减少铸件产品裂纹。同时磷易于形成多元磷共晶，特别使易于和金属钼（Mo）形成复合磷共晶，使贵重金属钼失去应有的作用。因此，磷在本材质中被视为杂质元素，但要想将磷含量降得过低，会对生产技术及成本造成极大得负效应。一般P应控制在％之间。硫在铸铁材质中是反石墨化元素，硫过高，可使铸件得芯部形成“白口”，即出现反白口现象；同时硫对金属镁（Mg）的亲合力很大，因此，硫在本材质中被视为杂质元素；但硫过低（≤％）

时，则析出的石墨易呈出大不规则球状，因此，硫应控制在％之间。对

于一种铸造产品来讲，其综合机械性能是否达到标准、使用性能能否满足用户的需求，化学成份的配比与控制固然是一个关键因素，但起决定作用的是金相组织：因此必须明确其基体金相组织标准。对于我们生产的轧辊来讲要达到标准的金相组织就得在化学成份的配比与控制上达标之外还有一个重要的工艺就是球化要达标，即使我们的工作层组织达到工艺要求，要是我们芯部球化不好也是要导致该轧辊要报废的，所以球化发面包括石墨漂浮，球化衰退，球化不良，他们产生的原因传统的看法是铁水的碳当量超过共晶点。当过共晶的铁液冷却到液相线以下时,开始在液相中析出小石墨球。随着温度的下降石墨球逐渐长大,在共晶转变时已经有相当大的尺寸了。这时石墨球周围尚无奥氏体圈产生。由于石墨的比重小,加上镁蒸汽泡上浮时的带动,使部分石墨球上浮至铸件上表面聚集,随后在共晶转变时迅速长大,结果形成石墨漂浮；浇注时间太长，随流孕育不均等形成球化衰退；球化剂失效，球化剂量的不足，铁屑覆盖不扎实，出铁速度不合适，出铁温度过高，Mg烧损严重等都会导致球化不良。

上半年由于受到欧洲债务危机的影响，使我们公司的定单合同有所影响，市场竞争日益加剧，板带轧辊定单有所减少，但是常法辊定单却很多，为了使资源合理配置，使工人有比较稳定的收入，在公司的安排下，我们也开始生产铸钢类轧辊、模具和磨盘等。

在这半年时间里，我们这个团队的默契配合，吃苦耐劳永远是我们共昌人的品质，由于我们工作时间不稳定，一般都是十多个小时，工作压力大，又是高温高危险地区，极其考验人的意志，虽然有时也喊苦喊累，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公司创造了巨大的价值。

通过学习和工作，我深深地感受到立式离心轧辊的铸造是一个复杂及繁琐的生产过程，每一个工序都容不得一点疏忽，需要每个工作人员具有极强的责任感和细心的操作习惯。经过系统全面的学习，我虽然掌握了一定的操作技巧和工艺技术，但还有许多的不足，对产品的深层次的认识不够，把握生产稳定的能力欠缺，在今后的工作中，我也将珍惜每一次操作机会，积极思考，积累经验，归纳各品种轧辊的生产规律，不断提高自己的操作水平，并且坚持不断地进行理论学习，使自己能进一步全面提高。

首先，在工作方面，通过在板带一车间两年多的学习、工作、锻炼，自己对立式离心生产线的原理，生产特点，设备，工具工装都已经了解清楚，自己也已经拥有了一定的立式离心轧辊生产的专业知识和技术，并且也通过自己的学习能力，进行更深层次的学习，实践。总体说来，这半年的工作情况还是顺利的，在工作中我凭借着自己在学校学习的知识联系实际生产情况，对我了解产品生产的工艺，流程，还有特性都有很大的帮助，我也知道这些是远远不够的，在平常公司领导也给我进行悉心的指导，自己也在努力的吸取和积累着前人的宝贵经验，学习了很多书本上无法学到的知识，少走了很多弯路，争取以最快的速度掌握各种知识，理论，经验，以便以最佳的状态进入自己的角色，这也是我现阶段的目标，而且在工作之余我还学习了一些金相检测、热处理和金加工等的知识，这也对自己的提高有很大的帮助。也通过学习联系实际总结自己的工作，有些自己的想法，并且和别人积极交流加深自己的认识，通过学习和工作工作，自己也学习到了很多的管理实际技巧，统计技术应用，这些日子也积累了宝贵的经验，这也将是我以后工作中，生活上的一笔财富。其次，在生活能力上的提高，自己已经完全适应了公司和车间的现场环境，人文环境，我也经过数年在外的经历，练就了独立生活的能力。最后，自己在思想意识上的转变，随着公司大踏步的发展，前景也越来越好，形成了一个具有很强国际竞争力的企业，也相应的要求我们具备更高的素质和清晰的头脑，这也给我提供了很多的机会，我在这里也渐渐形成了自己新的人生观和价值观，也在原来的基础上更加坚定了自己的信念。自己在心理上的成熟，也使我懂得了很多，在生产车间这个大熔炉里的经历，也锻炼了我的能力，诚信为本，脚踏实地，实事求是也使我最深的感受，心理上从刚开始来到现在也发生了很多变化，从浮躁到成稳的转变，从幼稚到成熟的转变，这一切事务都是在向着好的一方面发展的，我也在度过了刚开始的迷茫期后，依靠自己的力量，在领导的指引，同事的帮助下逐步的找到了灯塔，并向着那一目标奋力前进。

总之我的收获是巨大的，经过现场实际的锻炼，自己的学习的不仅仅是哪些书本上学习不到的东西，更重要的是形成适合自己的一种意识，一种提出问题，解决问题方法，通过这两年来的工作，发现自己进步了不少，不仅是对轧辊的专业知识，理论方面，还有从整个思维方式上现在也正在形成一种发现问题，解决问题的习惯。这就是转变，我也希望这种转变更能促进我工作状况的改变，鞭策我，鼓励我更快的成长。为轧辊质量的稳定和提高，为共昌的腾飞贡献出自己的全部热情！

**汽车铸造工作总结报告4**

钢、铁和大多数有色合金铸件都可用砂型铸造方法获得。由于砂型铸造所用的造型材料价廉易得，铸型制造简便，对铸件的单件生产、成批生产和大量生产均能适应，长期以来，一直是铸造生产中的基本工艺。砂型铸造所用铸型一般由外砂型和型芯组合而成。为了提高铸件的表面质量，常在砂型和型芯表面刷一层涂料。涂料的主要成分是耐火度高、高温化学稳定性好的粉状材料和粘结剂，另外还加有便于施涂的载体(水或其他溶剂)和各种附加物。

铸造分类铸造分类主要有砂型铸造和特种铸造两大类。

1普通砂型铸造，利用砂作为铸模材料，又称砂铸，翻砂，包括湿砂型、干砂型和化学硬化砂型3类，但并非所有砂均可用以铸造。好处是成本较低，因为铸模所使用的沙可重复使用;缺点是铸模制作耗时，铸模本身不能被重复使用，须破坏后才能取得成品。

2特种铸造，按造型材料又可分为以天然矿产砂石为主要造型材料的特种铸造(如熔模铸造、泥型铸造、壳型铸造、负压铸造、实型铸造、陶瓷型铸造，消失模铸造等)和以金属为主要铸型材料的特种铸造(如金属型铸造、压力铸造、连续铸造、低压铸造、离心铸造等)两类。

砂型材料

制造砂型的基本原材料是铸造砂和型砂粘结剂。最常用的铸造砂是硅质砂。硅砂的高温性能不能满足使用要求时则使用锆英砂、铬铁矿砂、刚玉砂等特种砂。为使制成的砂型和型芯具有一定的强度，在搬运、合型及浇注液态金属时不致变形或损坏，一般要在铸造中加入型砂粘结剂，将松散的砂粒粘结起来成为型砂。应用最广的型砂粘结剂是粘土，也可采用各种干性油或半干性油、水溶性硅酸盐或磷酸盐和各种合成树脂作型砂粘结剂。砂型铸造中所用的外砂型按型砂所用的粘结剂及其建立强度的方式不同分为粘土湿砂型、粘土干砂型和化学硬化砂型3种。

1.粘土湿砂型

以粘土和适量的水为型砂的主要粘结剂，制成砂型后直接在湿态下合型和浇注。湿型铸造历史悠久，应用较广。湿型砂的强度取决于粘土和水按一定比例混合而成的粘土浆。型砂一经混好即具有一定的强度，经舂实制成砂型后，即可满足合型和浇注的要求。因此型砂中的粘土量和水分是十分重要的工艺因素。

优点：①粘土的资源丰富、价格便宜。②使用过的粘土湿砂经适当的砂处理后，绝大部分均可回收再用。③制造铸型的周期短、工效高。④混好的型砂可使用的时间长。⑤砂型舂实以后仍可容受少量变形而不致破坏，对拔模和下芯都非常有利。

缺点：①混砂时要将粘稠的粘土浆涂布在砂粒表面上，需要使用有搓揉作用的高功率混砂设备，否则不可能得到质量良好的型砂。②由于型砂混好后即具有相当高的强度,造型时型砂不易流动，难以舂实,手工造型时既费力又需一定的技巧，用机器造型时则设备复杂而庞大。③铸型的刚度不高，铸件的尺寸精度较差。④铸件易于产生冲砂、夹砂、气孔等缺陷。 2.粘土干砂型

制造这种砂型用的型砂湿态水分略高于湿型用的型砂。砂型制好以后，型腔表面要涂以耐火涂料，再置于烘炉中烘干，待其冷却后即可合型和浇注。烘干粘土砂型需很长时间，要耗用大量燃料，而且砂型在烘干过程中易产生变形，使铸件精度受到影响。粘土干砂型一般用于制造铸钢件和较大的铸铁件。自化学硬化砂得到广泛采用后，干砂型已趋于淘汰。

3.化学硬化砂型

这种砂型所用的型砂称为化学硬化砂。其粘结剂一般都是在硬化剂作用下能发生分子聚合进而成为立体结构的物质，常用的有各种合成树脂和水玻璃。

化学硬化基本上有3种方式。①自硬:粘结剂和硬化剂都在混砂时加入。制成砂型或型芯后，粘结剂在硬化剂的作用下发生反应而导致砂型或型芯自行硬化。自硬法主要用于造型，但也用于制造较大的型芯或生产批量不大的型芯。②气雾硬化:混砂时加入粘结剂和其他辅加物，先不加硬化剂。造型或制芯后，吹入气态硬化剂或吹入在气态载体中雾化了的液态硬化剂，使其弥散于砂型或型芯中，导致砂型硬化。气雾硬化法主要用于制芯，有时也用于制造小型砂型。③加热硬化:混砂时加入粘结剂和常温下不起作用的潜硬化剂。制成砂型或型芯后，将其加热，这时潜硬化剂和粘结剂中的某些成分发生反应，生成能使粘结剂硬化的有效硬化剂，从而使砂型或型芯硬化。加热硬化法除用于制造小型薄壳砂型外，主要用于制芯。

化学硬化砂型铸造工艺的特点是：①化学硬化砂型的强度比粘土砂型高得多，而且制成砂型后在硬化到具有相当高的强度后脱膜，不需要修型。因而，铸型能较准确地反映模样的尺寸和轮廓形状，在以后的工艺过程中也不易变形。制得的铸件尺寸精度较高。②由于所用粘结剂和硬化剂的粘度都不高，很易与砂粒混匀，混砂设备结构轻巧、功率小而生产率高，砂处理工作部分可简化。③混好的型砂在硬化之前有很好的流动性，造型时型砂很易舂实，因而不需要庞大而复杂的造型机。④用化学硬化砂造型时,可根据生产要求选用模样材料,如木、塑料和金属。⑤化学硬化砂中粘结剂的含量比粘土砂低得多,其中又不存在粉末状辅料,如采用粒度相同的原砂，砂粒之间的间隙要比粘土砂大得多。为避免铸造时金属渗入砂粒之间，砂型或型芯表面应涂以质量优良的涂料。⑥用水玻璃作粘结剂的化学硬化砂成本低、使用中工作环境无气味。但这种铸型浇注金属以后型砂不易溃散;用过的旧砂不能直接回收使用，须经再生处理，而水玻璃砂的再生又比较困难。⑦用树脂作粘结剂的化学硬化砂成本较高,但浇注以后铸件易于和型砂分离,铸件清理的工作量减少，而且用过的大部分砂子可再生回收使用。

砂芯类型

型芯为了保证铸件的质量，砂型铸造中所用的型芯一般为干态型芯。根据型芯所用的粘结剂不同，型芯分为粘土砂芯、油砂芯和树脂砂芯几种。

1.粘土砂芯用粘土砂制造的简单的型芯。

2..油砂芯用干性油或半干性油作粘结剂的芯砂所制作的型芯，应用较广。油类的粘度低，混好的芯砂流动性好，制芯时很易紧实。但刚制成的型芯强度很低，一般都要用仿形的托芯板承接，然后在200～300℃的烘炉内烘数小时，借空气将油氧化而使其硬化。这种造芯方法的缺点是：型芯在脱模、搬运及烘烤过程中容易变形，导致铸件尺寸精度降低;烘烤时间长，耗能多。

3.树脂砂芯用树脂砂制造的各种型芯。型芯在芯盒内硬化后再将其取出，能保证型芯的形状和尺寸的正确。根据硬化方法不同，树脂砂芯的制造一般分为热芯盒制芯和冷芯盒制芯两种方法。①热芯盒法制芯：50年代末期出现。通常以呋喃树脂为芯砂粘结剂，其中还加入潜硬化剂(如氯化铵)。制芯时，使芯盒保持在200～300℃，芯砂射入芯盒中后，氯化铵在较高的温度下与树脂中的游离甲醛反应生成酸，从而使型芯很快硬化。建立脱模强度约需10～100秒钟。用热芯盒法制芯,型芯的尺寸精度比较高，但工艺装置复杂而昂贵，能耗多，排出有刺激性的气体，工人的劳动条件也很差。②冷芯盒法制芯：60年代末出现。用尿烷树脂作为芯砂粘结剂。用此法制芯时,芯盒不加热,向其中吹入胺蒸汽几秒钟就可使型芯硬化。这种方法在能源、环境、生产效率等方面均优于热芯盒法。70年代中期又出现吹二氧化硫硬化的呋喃树脂冷芯盒法。其硬化机理完全不同于尿烷冷铸造工艺设计的内容和一般程序

造型的基本操作造型方法很多，但每种造型方法大都包括舂砂、起模、修型、合箱工序。

1.造型模样

用木材、金属或其它材料制成的`铸件原形统称为模样，它是用来形成铸型的型腔。用木材制作的模样称为木模，用金属或塑料制成的模样称为金属模或塑料模。目前大多数工厂使用的是木模。模样的外形与铸件的外形相似，不同的是铸件上如有孔穴，在模样上不仅实心无孔，而且要在相应位置制作出芯头。

2.造型前的准备工作

①准备造型工具，选择平整的底板和大小适应的砂箱。砂箱选择过大，不仅消耗过多的型砂，而且浪费舂砂工时。砂箱选择过小，则木模周围的型砂舂不紧，在浇注的时候金属液容易从分型面即交界面间流出。通常，木模与砂箱内壁及顶部之间须留有30～100mm的距离，此距离称为吃砂量。吃砂量的具体数值视木模大小而定。②擦净木模，以免造型时型砂粘在木模上，造成起模时损坏型腔。③安放木模时，应注意木模上的斜度方向，不要把它放错。

3.舂砂

①舂砂时必须分次加入型砂。对小砂箱每次加砂厚约50～70mm。加砂过多舂不紧，而加砂过少又费用工时。第一次加砂时须用手将木模周围的型砂按紧，以免木模在砂箱内的位置移动。然后用舂砂锤的尖头分次舂紧，最后改用舂砂锤的平头舂紧型砂的最上层。

②舂砂应按一定的路线进行。切不可东一下、西一下乱舂，以免各部分松紧不一。

③舂砂用力大小应该适当。用力过大，砂型太紧，浇注时型腔内的气体跑不出来。用力过小，砂型太松易塌箱。同一砂型各部分的松紧是不同的，靠近砂箱内壁应舂紧，以免塌箱。靠近型腔部分，砂型应稍紧些，以承受液体金属的压力。远离型腔的砂层应适当松些，以利透气。

④舂砂时应避免舂砂锤撞击木模。一般舂砂锤与木模相距20～40mm，否则易损坏木模

4.撒分型砂

在造上砂型之前，应在分型面上撒一层细粒无粘土的干砂(即分型砂)，以防止上、下砂箱粘在一起开不了箱。撒分型砂时，手应距砂箱稍高，一边转圈、一边摆动，使分型砂经指缝缓慢而均匀散落下来，薄薄地复盖在分型面上。最后应将木模上的分型砂吹掉，以免在造上砂型使，分型砂粘到上砂型表面，而在浇注时被液体金属冲下来落入铸件中，使其产生缺陷。

5.扎通气孔

除了保证型砂有良好的透气性外，还要在已舂紧和刮平的型砂上，用通气针扎出通气孔，以便浇注时气体易于逸出。通气孔要垂直而且均匀分布。

6.开外浇口

外浇口应挖成60°的锥形，大端直径约60～80mm。浇口面应修光，与直浇道连接处应修成圆弧过渡，以引导液体金属平稳流入砂型。若外浇口挖得太浅而成碟形，则浇注液体金属时会四处飞溅伤人。

7.做合箱线

若上、下砂箱没有定位销，则应在上、下砂型打开之前，在砂箱壁上作出合箱线。最简单的方法是在箱壁上涂上粉笔灰，然后用划针画出细线。需进炉烘烤的砂箱，则用砂泥粘敷在砂箱壁上，用墁刀袜平后，再刻出线条，称为打泥号。合箱线应位于砂箱壁上两直角边最远处，以保证x和y方向均能定位，并可限制砂型转动。两处合箱线的线数应不相等，以免合箱时弄错。做线完毕，即可开箱起模。

8.起模

①起模前要用水笔沾些水，刷在木模周围的型砂上，以防止起模时损坏砂型型腔。刷水时应一刷而过，不要使水笔停留在某一处，以免局部水分过多而在浇注时产生大量水蒸汽，使铸件产生气孔缺陷。

②起模针位置要尽量与木模的重心铅锤线重合。起模前，要用小锤轻轻敲打起模针的下部，使木模松动，便于起模。

③起模时，慢慢将木模垂直提起，待木模即将全部起出时，然后快速取出。起模时注意不要偏斜和摆动。

9.修型

起模后，型腔如有损坏，应根据型腔形状和损坏程度，正确使用各种修型工具进行修补。如果型腔损坏较大，可将木模重新放入型腔进行修补，然后再起出。

10.合箱

合箱是造型的最后一道工序，它对砂型的质量起着重要的作用。合箱前，应仔细检查砂型有无损坏和散砂，浇口是否修光等。如果要下型芯，应先检查型芯是否烘干，有无破损及通气孔是否堵塞等。型芯在砂型中的位置应该准确稳固，以免影响铸件准确度，并避免浇注时被液体金属冲偏。合箱时应注意使上砂箱保持水平下降，并应对准合箱线，防止错箱。合箱后最好用纸或木片盖住浇口，以免砂子或杂物落入浇口中。

通过学习砂型铸造我认识到了知识实践的重要性，我们不能只学习书本知识，我们更应该把知识应用到实践中去，砂型铸造只是一个我们机械学习中很基础的一小部分，我们要好好的学习以后的东西，为我们的未来也为我们机械的发展。

**汽车铸造工作总结报告5**

  铸件合格率95%，中检错检漏检率98%,成品出厂合格率100%，外部质量处理

  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！

**汽车铸造工作总结报告6**

  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。

**汽车铸造工作总结报告7**

  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。

**汽车铸造工作总结报告8**

  “理论与实践并重，技术与人文相通”一方面我们丙班重视车间里提供培训机会，借助提供的培训资料充实每位组员。另一方面在对除尘设备的改造与完善过程中虚心向专业人员请教，对设备工艺要求运行特点及各个因素的限制条件做以重点标记，同时将培训中得到的理论知识自觉的与生产中总结到的经验相结合，从而提高大家的业务专业能力使每位成员在岗位上能够独挡一面。在工作中大家做好总结，对每次遇到的问题一块讨论分析长处与不足，在技术方面大家一起进步，从而做出更好的除尘效果，不断对自己班组提出更高的要求。努力使“专业、专注”成为我们丙班最大最好的标签。

  车间最大的特点就体现在一个“新”字上：新的车间，新的设备，新的员工同时我们也面对着新的机遇跟挑战，总结过去一年的工作来年里我们将一如继往的保持优良作风，努力为车间的发展做出大家的贡献！

  在年初之际，我们车间定好了一年的完成额度，经过了一年的努力彼此默契配合子啊年终到来前，完成了安排的工作，这得力于我们分工合作，我们车间一起努力。现在总结过去工作。

  在过去工作中在我们车间主任的带领中，每个人都发挥自己的全部力量，每时每刻都在贡献自己的微薄力量，积少成多。随着时间的流逝，我们渐渐的成长了起来有了新的面貌和发展有了更好的收获和成长，我们生产方式一流水线的方式为主，主要是为了更快的生产，在生产过程中，每个人都坚守在自己的位置，做好自己的安排，把流经自己这里的每一件产品都贴上标签，做好自己的这份工作，继续放在流水线上继续让下满的人加工，每个人制作简单的一个环节，这样不但速度加快了我们的成果也得到了检验，这样的反馈才是我们需要的结果，每天忙碌，累了些却也值得。

  为了完成工作，我们的工作时间经过我们车间大家一同的点头，在每天的七点半就开始来到公司上班，毕竟我们这里要做的不是简单的体力活，需要时间需要更快的手速，但是想要做好这一点却也不容易，毕竟我们自己并没有如自己想的那么强。在岗位上每天都是努力的做好工作，我在工作中，也有过因为流水线速度过快导致自己忙不过来最后还是我们主管亲自来帮我做好的这让我完成了工作，让我可以尽快的做好了自己的任务，避免了麻烦产生。

  一个人呢没有做好工作带来的影响就是连贯的，可能会影响到整体的工作，对我们的生产和影响非常严重，这是不利因素，主管成为了为我们保持平衡的砝码，那里出现了问题及时补救。我发生过几次这样的事情之后就开始思考自己的问题，并且学习其他人如何工作，发现他们在工作的时候都不会把模具拿出生产线，在生产线上面直接加工，这样处理更快，也刚好，减少了一些工序避免了时间的浪费，毕竟密密麻麻的产品在流水线上成了一条长龙，想要做好工作，需要继续努力完成工作任务，把每日的工作做好，完成好，避免出现纰漏这才是重点，需要加强的地方。

  对于自己我从来不会骄傲，毕竟我们成见生产靠的是人力也考机器，做的好只能说明自己熟练了但是却还要加油，毕竟我们车间成绩好在其他车间还有更优秀的，还有更杰出的人，需要我去追赶，在今后工作中，会继续做踏实努力工作的人，完成好自己的工作任务吗，做好自己的工作，避免出现工作纰漏，实现好自己的工作任务。用最快的速度去完成任务把我好自己的.尺度。

**汽车铸造工作总结报告9**

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14。4万吨，完成年计划的95。99%，同比增长2。43%。

2、销售收入。年计划完成15亿元，实际完成17。8亿元，完成年计划的118。67%，同比增长31。64%，其中，自营出口年计划1。5亿美元，实际完成2。01亿美元，完成年计划的133。74%，同比增长49。55%。

3、利税。年计划4亿元，实际完成4。55亿元，完成年计划的113。82%，同比增长1。35%。

4、利润。年计划2亿元，实际完成3。05亿元，完成年计划的152。56%，同比减少12。07%。

（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106。6%，同比增长2。65%。

2、销售收入。年计划1。8亿元，实际完成3。05亿元，完成年计划的169。4%，同比增长30。58%。

3、利税。年计划2600万元，实际完成4927万元，完成年计划的189。5%，同比增长29。16%。

4、利润。年计划1700万元，实际完成3800万元，完成年计划的223。53%，同比增长65。21%。

>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20。69%。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25。21%。合计材料投入比去年同期增加20\_5万元，占材料投入的21。61%，占销售收入的11。85%。

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7。3046降至6。8346，降幅6。88%，与去年同期对比，降幅达14。61%，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7。50%。

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24。09%，占当期投入投本的29。51%。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5。39%。

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18。64%。

合计增加收入42783万元，占销售收入的24。04%。

（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24。04%，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26。32%，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。

**汽车铸造工作总结报告10**

铸造车间实习心得报告所谓的实习，无非是在工人师傅和老师的带领下参观实习工厂，包括它的工作环境和工作过程等一系列的相关项目。然而，这看似简单轻松的实习却不是我们想象的那么无味。实习这个东西，关键看自己是不是认真的对待。

所谓的实习，无非是在工人师傅和老师的带领下参观实习工厂，包括它的工作环境和工作过程等一系列的相关项目。然而，这看似简单轻松的实习却不是我们想象的那么无味。实习这个东西，关键看自己是不是认真的对待，倘若很重视它，那么实习将会成为你受益终生的胜利果实；反之如果我们把它当做玩耍和消遣，那么也许我们将后悔一辈子。

相机在实习中是必须品，用于记录那些精彩的东西，笔和本子更是不能缺少，因为我们需要他们的帮助来记录好应该掌握的东西和知识。满怀着对长春一汽的向往和对实习这一新鲜事物的追求，我们迈着激动的步伐，徒步来到长春一汽的铸造一厂。

说到铸造大家都知道，就是将金属熔炼成符合一定要求的液体并浇进铸型里，经冷却凝固、清整处理后得到有预定形状、尺寸和性能的`铸件的工艺过程。铸造毛胚因近乎成形，而达到免机械加工或少量加工的目的降低了成本并在一定程度上减少了时间．铸造是现代机械制造工业的基础工艺之一。通常是砂型铸造和木模铸造等等。我们在这里主要参观的是砂型铸造汽车发动机的缸体和缸盖的铸造过程。

铸造车间的特点归结起来两个字：脏和热。可以说这里满是灰尘，环境是很坏的；噪音很大，大得连大声叫喊都难以听见；光线昏暗不说，而且热的很，工人师傅们在这里工作很辛苦。很复杂的生产线在昏暗的灯光下伴随着隆隆的机器轰鸣声传递着沉重的铸件从一个工序到另一个工序；火红的高炉边，工人师傅穿着厚重的衣服在炉边作业......尽管这里的环境如此的坏，但是丝毫没有改变工人师傅们的工作态度和工作热情，可以说他们的态度比铸件的质量还要高，他们的热情比高炉的热浪还要热。正是在怎么恶劣的环境下，生产出了舒适的汽车的心脏——发动机的重要组成部分。可见，我们的大好生活来之不易，是用那么多人的心勤汗水一点一滴换来的，所以我们一定要珍惜它，并且为之努力奋斗。

铸造车间的实习占用了我们半天的时间，总结起来可以说，由于环境和其他因素的限制，我们没学习到能让大家填饱肚子的知识，但是我们至少学到了一点，那就是：态度决定一切。这也证明了哲学上的一句话：主观因素对事物的发展起决定性的作用。尽管条件很艰苦，尽管环境很恶劣，但是我们既然选择了它，我们就要勇于面对它，就要在心底把它征服。我们不是要逃避它，而是要改变它，把他完善的更加美好。忽然地感觉自己的肩上沉甸甸的，似乎祖国的机械制造业的明天就把握在自己的手里，仿佛祖国的振兴就要靠我们来推动。事实也是这样，我们就是祖国的希望，我们就是祖国的未来！

**汽车铸造工作总结报告11**

时不我待，转眼参加工作已经2年，回首这2年时间，我从一名初出茅庐的学生成长为一名合格的铸造技术员，我由衷的感谢单位领导的信任与培养，总结这两年工作我有以下心得：

>一：取得的进步

1.刚参加工作就接触到以前从未曾接触过的消失模生产工艺，当时对我来说可以算是很大的挑战，我生怕辜负了领导的器中和细心栽培，所以我决定在最短的时间内让自己迅速成长起来，上班时我就深入现场，认真观察生产各个环节，询问一些消失模铸造的基本常识，不懂就问。阅览这几年公司积累下来的技术资料，下班后也不能懈怠，上网查资料，购买专业书籍，向一些铸造行业的老前辈请教学习，终于经过两年多的学习，我终于熟练和掌握了铸造各个环节，铸造原理及基本理论，能独立自主的完成一些新品的试制研发。

2.企业的目的就是盈利，而盈利就要一方面提高劳动效率另一方面提高产品质量，所以在工作中我学会了勤动脑，怎样设计工装、检具提高工人操作效率，怎样控制过程严把质量关好把合格的产品交到用户的手中，怎样提高工艺出品率减少材料的损耗，所以在工作中不仅提高了生产利润，也使自己的业务水平得到明显的提升。

>二：存在的不足

1.虽然对铸造有了一定的经验积累，但毕竟不是铸造科班出身，说到底还是缺乏更深层次的理论依据，这势必然会成为阻碍自己前进的绊脚石，所以还必须不断学习，深造。

2.在工作中经常忽视一些小的细节，经常是事倍功半，得不到预想的结果。我会在以后工作学习中时刻提醒自己“细节决定成败”，改掉这个不好的习惯。

虽然取得了一些进步但我不会骄傲，虽然还存在一些不足同样我也不会气馁，我会在不断的总结中前进、成长，将自己所学知识和公司的具体环境相结合，利用自己接受能力强的优势努力学习业务知识和先进技术，争取为公司创造更大的经济效益。

**汽车铸造工作总结报告12**

  “三人行必有我师焉“班组成员新老交错，这也正好给了大家提供了良好的学习机会。老员工作经验丰富，新员工思想较为先进，工作活跃正好形成优势互补。成员们在班组生产中做好总结与创新，对过去的工作遇到的问题以及解决的方法都做好了记录，同时又不断思考新方法来解决遇到的难题。一年里在大家的努力下我们丙班在一次风机的起停日常维护保养中取得了良好的心得，对风机的油压油温在不同的环境中不同的要求都做了很好的总结；在对精炼脱硫设备日常点检中对灰仓的清灰与积灰的处理中也积累了独特的方法，尤其在对精炼提升机的改造过程成更是取得了宝贵经验。总结一次风机的起停中遇到的问题我们变得更加冷静考虑的也更加全面，从而在以后的工作中对突发事故处理有了更好的应急措施。

**汽车铸造工作总结报告13**

实习是大学生假期生活的重要组成部分。其目的在于通过实习使学生获得基本的感性知识，理论联系实际，扩大知识面，同时专业实习又是锻炼和培养学生业务能力及素质的重要渠道，培养当代大学生具有吃苦耐劳的精神，更是学生接触社会，了解社会，了解国情的一个重要途径，逐步实现由学生到社会的转变，培养大学生适应社会的能力。实习所得到的实际知识，对我们今后学习乃至以后的工作，都有十分必要的基础。

今年暑假期间，我东锋铸造厂进行为期一星期的实习。经过实习，我深刻体会到理论与实践相结合的好处。我从多角度观察公司运作，学习到了更多的知识，并且发现了公司中所存在的一些问题。

先对东锋铸造厂做一下简单的介绍。该厂是一家小铸造厂，生产规模不大，但质量好，设备也比较齐全，是一家股份制企业。以前，公司效益一直可以，但今年来，由于受到各种影响，公司生产效益不佳，发展任务异常紧迫。

我通过自己的观察以及与公司有关领导的接触，了解到公司的营销工作，内部管理及公司发展的有关内容和我自己通过思考得出的一些见解。这是我在实践中所得到的重要收获。

公司的营销工作可以说是公司经营的核心内容，是各项工作的重中之重。营销工作的好坏，市场开发得成功与否直接关系到公司的存亡。我在实践过程中充分明白到了营销工作的重要性。该厂在20xx年上半年的工作有成绩，但不足也是显而易见的，其中的得失值得我

们去思考。20xx年下半年起，各方面汇集的信息已经反映，该厂主要产品的市场收缩端倪显现，该厂对此已有所警觉，可以说是对市场的变化有了一定的思想准备了，并对营销策略作出了相应的调整，但是由于市场变化的剧烈程序远超出了公司的想象，对公司造成了严重的不利影响。

首先是国内钢铁市场待业投资热的降温。由于国家经济宏观调控措施，导致钢铁行业投资热的降温，这一情况对该铸造厂造成了直接影响。市场供求严重失衡。需求的减少使得获取订单十分困难。已有的订货又因客户的资金迟迟不能到位而一再要求推迟交货。致使该厂一再陷入被动，以投入的资金无法周转，生产场地的占用又对后续产品造成阻碍。

再就是市场环境进一步恶化，货款回笼危险增大。由于钢铁市场早已形成买方市场，且近年来程度更深。在商务谈判中，制造厂家始终处于被动地位往往为了在市场上立足而迁就对方。这不但加大了资金筹措的压力，也使贷款回笼的带来了极大的风险。xx年公司的贷款回笼下降了20%。就与这情况直接相关。

面对严峻的市场形势，公司的领导班子进一步将公司的工作重心移到营销工作，采取一系列措施进行应对。一是调集力量充实销售队伍。二是加强市场调查和住处收集工作。三是加派人员走访客户，了解需求。四是进一步加大其它市场的开发。据我的了解，这些措施是公司经常提到的，但是以往却很难落实到位，效果并不好。现在公司加大了这些措施的落实力度，按目前的观察已经有了一定进展。比如说该厂已对市场的发展动态有了较清晰的了解，公司的\'知名度有所恢复，商业投标更具信心等。公司能够针对市场变化作出相应的改变，依据市场需要而作出变化这点让我有了很大的体会，不依据市场行事，最后只会是死路一条的。

厂长还谈到，现在实行股份制，工人劳动积极性大大提高，有主人翁的责任感，这是该厂生存的基础和发展的主要动力，同时厂长说：“我们还制定了严格的厂规，这样就使我厂得到更好发展，我厂的厂训是：‘自立自强、创优创新、同心同德’。”

是啊，都说纪律是保证，没有严格的厂规，工人一盘散沙，厂子无法生存，更不用说发展了。

通过实习，使我们的社会工作能力得到了相应的提高，在实习过程中，我不仅从企业职工身上学到了知识和技能，更使我们学会了企业中科学的管理方式和他们的敬业精神。感到了生活的充实和学习的快乐，以及获得知识的满足。真正的接触了社会，使我们消除了走向社会的恐惧心里，使我们对未来充满了信心，以良好的心态去面对社会。同时也使我体验到了工作的艰辛，了解了当前社会大学生所面临的严峻问题，促使自己努力学习更多的知识，为自己今后的工作奠定良好的基础。

本次实习使我又一次亲身感受了所学知识与实际的应用，理论与实际的相结合，让我大开眼界，也算是对以前所学知识的一个初审吧!这次生产实习对于我以后学习、找工作也真是受益匪浅。在短短的一个星期中，让我初步从理性回到感性的重新认识，也让我初步的认识了这个社会，对于以后做人所应把握的方向也有所启发!

**汽车铸造工作总结报告14**

  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。

**汽车铸造工作总结报告15**

20xx年上半年铸造车间在公司领导的关注下，通过车间全体员工的努力，保质保量，按时完成了各项生产任务和生产指标。现将20xx年上半年经营分析如下：

>一、20xx年上半年完成的生产任务和指标

20xx年1-6月份接收电解原铝吨。生产铝锭吨。铸损(5‰) 吨。

1-6月份生产用电163200kwh，吨铝铸造用电。 1-6月份维护费用元，吨铝维护费用元。 1-6月份吨铝锭全部为锭，无不合格锭产生，表面质量全部合格。

>二、生产运行和设备、设施

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。

>三、员工管理和班组建设

20xx年上半年在班组建设方面，车间主要以培养员工的主人翁意识，增强班组人员凝聚力，培养岗位之间团结协作为重点。具体采取的方法有：

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。

>四、安全管理和职工培训

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。

>五、节能降耗和改革创新

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。

**汽车铸造工作总结报告16**

20xx年上半年是公司稳步腾飞的半年，也是取得巨大成绩的半年，是令人鼓舞和欣慰的半年。在下半年中，随着淡季的来临，产量出现下滑，也受到了来自全球性金融危机的影响，也成了公司的一个冬天。那么，我们现在要做的就是储备能量，加强业务技能，我作为河北宏昌天马专用车有限公司的一员，本着以积极主动、认真负责的工作态度，做好工作。一年中工作总结如下：

>一、思想态度方面。

从事统计工作以来,在工作中我学到了很多知识和经验。统计工作对我来说是一个陌生的工作，我由不懂到懂，由肤浅到深入，由难到易，可以说这个过程是艰辛而美丽的。从工作中我所得到和领悟的也很多。这可以说对我以后的人生旅途都有很大的影响和帮助，也算我人生的一次不小的转折点和跨越。所以自已也更珍惜这个难能可贵的机会。我想无论开始从事何种工作对我来说都是一种挑战,也是一种磨练。做统计半年多以来在工作中不断的磨练了我的意志,同时增加了我对困难的征服欲,实现了我的人生价值。我想无论我做什么都会干一行爱一行。既然我从事了这份工作，就要爱岗敬业，尽职尽责的去认真完成我的工作。

>二、认识工作的重要性、责任性，立足本职工作。

统计这份工作要求我。(首先)要敬业。要用积极的态度全身心的投入工作，即然选择了这个职业，选择了这个岗位，就要全力以赴，尽职尽责地去完成。(二是)要以严谨细致的态度对待工作。在工作中要严格要求自已做到一丝不苟。统计对我来说是一项细致的工作，它的要求很严格,它要求我必须认真、细致。要做到统计的产量、计算工时一定要准确无误,否则将给公司带来一定的损失，所以，必须要认真,仔细无差错。这就要求我们在做其它工作时也是必须用严谨细致的态度对待工作。(三是)责任心.工作对我们来说就是一种责任.我们有义务尽心尽责的去完成，去负责。所以工作的好坏,也取决于你对工作的责任心。(四是)工作的高效率。对我来说提高工作的效率就是要多学习，从学习中汲取好的可以提高效率的知识，再就是，将问题细化，在短时间内决定，对任何事情都要当机立断，设定具体时间安排工作，对各种报表制定时间，给自已制定严格的最后期限。(五是)保密性。我所从事的.统计具有保密性，根据工时定额做出工资表下发给各工段开始做工资，工段做完的工资表进行初审。对工资负一定的保密责任。从中我体验了工作的性质，学到了很多我未曾接触过的事物和知识。

>三、不断学习改进，总结经验，用于实践，提高工作效率。

来到公司的这段时间里经历了产量旺季时期，对自卸车从概念到整个流程中的制作，到把车交到用户手中。可以说是每个细节，每个零部件都有了深入的了解，拓展了自己的知识层面。也学会了出现问题如何分析解决，在制造部做统计这段时间，我经常去车间实地学习，总结产品类型、产品特点，牢固统计基础、力求对统计数据分析质量的提高。让工作做的更顺利，效率更高，更准确。在做工资时，有时出现公式不太统一的现象，这样核算起来比较吃力，很容易出错，经李部的指导，把核算方法统一化，制定出了一个比较合理的标准。各工段按照这个标准就不容易出错，这样减少了重复核对，提高了工作效率。现在学习分析各报表情况，对于每月的产量分析，工伤情况的分析，工资的动态分析，有利于我们从中总结出规律，分析在哪一阶段产量怎样变化，后续工作怎样安排。在哪一阶段是工伤多发期，分析怎样尽量注意，减少事故的发生率，做到安全无隐患的目的。工资方面可以看出在哪一阶段出现大的波动，利于做一些均衡调整。

到下半年随着淡季的来临，产量的下滑，工作量也随之减少了，公司安排了培训计划，对自身业务学习的进一步加强，还组织学习了鞠强老师的班组管理，总部组织的精益生产管理，从中得到了不小的收获，从最基本的5S做起，从自身做起，用实际行动影响周围的人，一起改善，减少工作过程中不必要的停滞，提高工作效率。

>五、完美沟通、精诚协作、快乐服务、共创辉煌。

一个人对自己的工作如果有百分之百的喜欢，也许不是太可能，但是想做到百分百的喜欢，就在于我们怎样以好的心态去看待这份工作，也就是说，既然我已经选择了这份工作，我就应该义无反顾的投身其中，并体现自我的价值观，与同事以及领导互相交流、及时沟通、共同学习、取长补短、互通有无。通过读塑造阳光心态这本书，无论做什么都要把心态调整好，以一种乐观、积极向上的态度，以公司特有的快乐服务为准则，服务他人，打造和谐永驻的气氛。才能推进发展，铸就辉煌。

>六、存在的不足及今后的努力方向。

在工作中，虽然我不断加强理论知识的学习，努力使自己在各方面走向熟练，但由于自身学识、能力、思想、心理素质等的局限，导致在平时的工作中比较死板、心态放不开，工作起来束手束脚，对工作中的一些问题没有全面的理解与把握。主动性不够，与同事们尤其是领导的沟通和交流很少，工作目标不明确，并且遇到问题请教不多，没有做到虚心学习。在工作中不够大胆，总是在不断学习的过程中改变工作方法，而不能在创新中去实践，去推广。

这是我对这段时间工作的总结，说的不太多。但我认为用实际行动做出来更有说服力。所以在今后工作中我将努力奋斗，无论自己手头的工作有多忙，都服从公司领导的工作安排，遇到工作困难，及时与领导联系汇报，并寻找更好解决问题的办法，继续巩固现有成绩，理清自已的思路，细化工作流程，在低值易耗统计分析对比，找出使用标准，对每月发生的工时费用进行总结对比分析，做好测算工作。把工作做的更细致化，针对自身的不足加以改进，争取做的更好。

**汽车铸造工作总结报告17**

在此我首先感谢XX铝厂给了我这份工作，感谢 领导们一直以来对我的关爱和照顾，是你们将我领进了电解的大门，教给我专业技能，并用你们的爱心给予我无微不至的关怀，我深信这种关怀还将一直持续下去，我会努力工作，用我的行动来回报公司。

我来到公司已经一月有余，在此期间我从一个心高气傲的学生成为了一个基本上称职的电解工，从对铝业一知半解到熟悉电解的操作流程然后具体操作，每天的工作经历都让我感觉生活的很充实，一月的磨练虽短暂，但已坚定了我一直走下去的信念。对前一月的工作及生活我也颇有感触，总结 为以下几点：

>一、 提高了我对铝业这个行业的认识。

作为重工业的一种，它的重要性是不言而喻的，而作为铝业冶炼的源头，我们的工作也是很重要的。从熔炼成铝水再铸成铝锭，虽然技术含量不是太高，但每一个环节都要注意到，稍有不慎就会出现问题，甚至出现事故。我们只有不断的学习电解的知识，熟练掌握电解的操作流程，才能避免意外的发生，也才能更好的实践公司“节能挖潜，提效增值”的精神。

>二、 让我认识到安全生产的重要性。

“宁可少赚一个亿，不可工亡一个人”是我们的追求；质量为本，安全为天是我们的信念。安全生产向来是公司一再强调的，但安全是需要全体鑫丰人共同努力，时刻装着安全生产的意识的，所谓“安全来自长期防范，事故源于瞬间麻痹”，这就提示我们要注意每个细节，首先在上班前检查自己的劳保用品是否配备齐全，然后在工作时充分考虑哪些环节容易出事，提前做好预防，下班前仔细检查设备是否运行正常并做下记录，在交—班时安排到下个班组。

>三、 让我更加成熟，这点我感觉是对我最重要的。

总所周知电解车间的工作环境是很恶劣的：高温、高强度并且很脏。如论是换极，还是清理电解槽都要认真并且很有耐心的完成。有时从上班到下班一直要忙个不停。但所谓苦难是人生最好的老师，正是从这种劳累中，体会到我的价值，也只是在这种磨练后，完整了我的性格。寒霜忝异类，卓然见高枝，对于工作我从未埋怨过，我也深知一个人要想成功 ，必须有一个坚强的心理素质。而在电解车间的工作正是给了我这个磨练自己的机会，我会好好的把握的。

实习才刚过一个月，以后的路还很长，再次感谢班长以及领导们作为我的师傅将我领进了门，并给予我那么多支持和帮助，让我在迷失中找到了方向，失落后却未言放弃。最后我想用前人的一席话作为我努力的方向并以自勉：吃自己的饭，流自己的汗，自己的事情自己办，靠天靠地靠父母，不算是好汉。

（2）铝厂员工个人业务工作总结

本人xxx，男，汉族，1986年8月出生，籍贯甘肃皋兰。xx年9月进入兰州理工大学技术工程学院学习，xx年7月毕业，取得工学学士学位。xx年8月11日，进入甘肃华鹭铝业有限公司工作，在电解二部工作实习，xx年3月转正至今在电解厂155ka工区工作。一年多的实习及工作使我逐步成长我一名合格的铝厂员工，遵守铝厂规定，能认真做好自己的本职工作，为铝厂做出了自己应有的贡献。现将一年多的工作情况总结如下：

>一、xx年8月至xx年3月，在电解二部实习

在实习期间，主要负责电测工作。主要负责：对电解槽的槽温的测量、炉底压降的测量、阳极阴极电流分布的测量。其中对电解槽槽温的测量是每周三次，炉底压降每周测量一次，阳极电流分布要求是测量要每周涉及到每个班。对于电测工作，我必须做到测量数据的真实准确，为部门生产提供切实可靠的技术参数做依据。

同时，为了更好的做好电测工作，我认真的学习电测技能，对于不懂的向部门区域工程师请教，并能很快的领会电测技术的要点。在车间，我经常对在测量过程中出现的细节问题向工人请教，以便能准确的采集数据。在工作过程中，由于部门领导的关心支持和我不断的学习总结，我的工作不断得到了完善，并使我积累了很多宝贵的经验，这对于我以后工作有很大的帮助。

近几个月的实习工作，使我的工作水平及工作能力有了初步显现。不仅使我掌握了电解电测技术，还初步掌握了一定的电解常识和一定的工作方法，为以后正常上岗工作做了积极的准备。

>二、xx年3月至至今，在电解厂155ka工区工作

在电解厂155ka工区工作，我的主要工作还是电测工作，但是增加了对电解工的考核和工区的安全工作。电测工作基本和以前的工作没区别，还是对电解槽槽温、炉底压降、阳极阴极电流分布的测量工作。而对电解工的考核是我上岗以来的新工作，所以我对做好这项工作特别的重视，并能做好这项工作。

我对于刚接受工区的安全工作感觉既陌生又新鲜，但能很快的适应和做好此工作。

首先，对于电测工作，根据我在实习期间的工作积累，很快的我便能将其做的游刃有余，并能不断的在此过程中发现新的规律，使工作更能顺利进行。其次，对电解工的考核工作是我在工作期间最重视的工作。因为这份工作是牵扯到电解工的收入问题的工作，不能有半点的马虎。在我刚接触此工作时，就觉得身上的担子突然加重了。我得检查督促电解工对电解槽的日常维护工作，并实时的做一些对电解槽维护情况的记录工作；检查测量电解槽的技术参数以能反映电解工对单槽的技术维护程度，并对有关数据进行系统的统计。最后，严格的按照工区制定的考核标准，并根据日常的检查统计工作对电解槽进行细致的考核做分工作。

此工作对于我来说确实简单，但真正的做到很公平确实很难。所以我不断积极的向工区领导请教，对工区下发的考核标准认真的研究和分析，深刻的领会《标准》的精神，并在车间对《标准》进行了大力的宣传和解释，使每位员工都能知道和明白工区的考核办法。征集和咨询电解工的意见和看法，使我做考核有了万无一失的准备工作。最后，顺利的完成考核工作。

安全工作必须要担负起责任，熟悉电解工区的生产及设备状况，深刻认识在电解生产过程中安全的重要性。为此，我积极的向电解厂的很多资深安全员学习请教，了解了很多在车间的安全常识，并积极的阅读和学习有关安全的书籍，在此基础上我能很快的适应和做好安全工作。

**汽车铸造工作总结报告18**

在过去的一年中，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，紧密结合汽车制造技术系实际，以创建学习型党支部、党员先锋岗、争当优秀\_员为中心内容，围绕学院发展中心工作，创新工作思路，扎实开展党建工作，为学院教育教学质量的提升，为队伍的团结稳定提供了有力的保障，取得较好的效果，现将一年来的支部工作总结如下：

1、健全组织，规范制度。进一步加强党的执政能力建设，充分发挥党支部的战斗堡垒作用。一年来我系党支部坚持不断强化党员思想政治教育，并与师德建设结合起来。6月份，我系支部组织全体党员组织了“重温入党誓言，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主题活动，此次活动增强大家凝聚力。继续坚持和完善学习制度，重点抓好“十八大”精神的学习贯彻和科学发展观、“创先争优”的深入学习实践，11月底，我支部组织全体党员以观科十八大报告视频的形式学习十八大报告，大家并结合自己的工作提交了学习心得和体会，取得了好的学习效果，提高了广大党员、全体教职工的.政策理论水平和道德素质，以达到转变作风、思想统

>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）“重温入党誓言，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）制作校园宣传栏等。

（3）党员献爱心捐助活动；

（4）退休教师欢送活动；

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。

**汽车铸造工作总结报告19**

>一、生产实习的目的

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

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！