

2023年铸造月度工作总结报告 铸造车间 工作总结(实用5篇)

在现在社会，报告的用途越来越大，要注意报告在写作时具有一定的格式。报告书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇报告呢？下面是小编带来的优秀报告范文，希望大家能够喜欢！

铸造月度工作总结报告 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！

铸造月度工作总结报告 铸造车间工作总结篇二

在管理上疏于放松，刚担任班长以来对班员的管理过于宽容，不严厉，太过于人性化，总是想让班员在很轻松的环境中工作，正因为这种想法，纵容了班员，导致了班员随心所欲，所以出现了xx的睡岗，这一现象严重影响了工段和班组的利益，使班组的业绩与其下滑，这只能充分体现了自己在班组推行九大模块不理想，更谈不上推进，这些责任只能是班长的责任，没有认真宣贯，落实，督办和检查，所以出现了以系列的不正常现象。

我班在工艺指标上均能按照正常操作程序进行执行，在工艺指标上执行的是我班主操□xx□在相比之下比其他主操要好些，在炉温控制方面，翻炉要少些，但是在炉温考核上，我班两个主操，超温比较多，班组在这方面丢分比较多，没有占到优势，没有为班组争到荣誉。

在这方面，在这里要提出表扬的是，我班巡回工□xx□在上班期间能够认真巡回检查，在一次上小夜班中，他能及时发现汽轮机，振动的突然变化，能及时及时的向班长反映，并能及时的处理，倒风机，避免了气机事故的发生。

我班在区域责任制方面，均能做的比较好，尤其是我班的出渣师傅们，在这里要提出表扬的是我班出渣工□xx□在上班期

间，他能主动的维护自己的卫生区域，在一次，他能主动的将自己区域的水沟清理淤泥，受到了工段领导□x主任的表扬，为班组争得了荣誉，其次就是我班除渣工□xx□他是一个做事比较踏实的老师傅，在班期间，他能明确自己的职责，灰门泄露方面维护的比较好，能主动的搞好自己的区域卫生，受到了_主任的表扬，为班组争得了荣誉。

我班能及时的处理和发现隐患，在输灰系统，输灰工xx□在仓泵运行中投入运行，比其他输灰工要好些，没有出现堵管现象，发现泄露能及时向班长反映，并能及时配合机修工进行。

铸造月度工作总结报告 铸造车间工作总结篇三

- 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。

一、 复习内容

此次我们实习的是铸造工艺实习，在实习的过程中，我铸造的零件是连接盘，连接盘的选用材料为ht200□采用简单的砂型铸造，还有采用砂型铸造中的整体模造型法，因为这种造型不会错箱，比较简单。在铸造的同时，应该注意安全，这是常识同时也是生产的前提。铸造生产是一种危险性很高的生产，但如果把安全的问题牢记在心上并且做好，铸造的生产才能顺利进行，实习就能顺利的进行。在生产车间每个人必须遵守的规章制度；（1）在铸造的车间，不能穿拖鞋，高跟鞋，凉鞋进入车间2. 女性工人不能披头发，进入生产车间必须扎好头发，戴好帽子。3. 在车间的生产中要统一穿好车间的制服，要扣好扣子4. 工作期间，不能在生产车间打闹、追逐、扰乱车间的正常工作。5. 不吸烟，不乱操作车间的生产设备。6. 爱护生产设备以外还要安全生产。7. 在铸造车间实习的时候，要听从指挥，不擅自主张。我们学习过安全的生产规则后，才正式进入铸造生产的实习当中。

我在铸造生产的时候，我考虑了材料及设备的特性。在造的方面，要注意很多的问题，有着众多的细节问题要注意，比如；铸造时的冒口和铸造型的结构是否合理，浇注时的温度和浇注的速度的控制如何，还有铸件的收缩率等。我考虑有些因素的限制，自己就更加细心的去对待铸造工艺品，首先采用木制的模型，用木刀加工一个与铸造件一模一样的木件模型，在制作木模的同时必须考虑此铸件是否要加工？是否要留加工余量？我看了此铸件的特性，它是连接盘，要留加工余量。我确定了这一点之后，我在制作木模的时候，略微地加大一下工件表面，在进行孔的测量，并且对铸造通孔进行制造型芯，造型芯必须先造型芯盒，先把孔的尺寸确定后进行制造型芯盒，完成这道制作工艺后，填充满型砂，再进行烘干。圆角处也需要细加工. 在木模的细加工时也要考虑对孔和圆角进行加工余量。

铸造月度工作总结报告 铸造车间工作总结篇四

- 1)、没能很好的调整自己的销售心态，总是太急功近利，急于求成，太注重个人以及公司的销售业绩，销售心理战术方面做得不够好。
- 2)、没能很好的抓住客户的购房心理以及吸引客户的`亮点，对客户没有针对性的讲解，导致没能很好的了解客户的购房心理等等。
- 3)、对楼盘讲解过多，没有进行系统条理的分析客户的需求而导致客户听后当耳边风，甚至很多内容客户不易记住。
- 4)、对于专业知识以及楼盘的综合知识方面，在领导的培训下基本已经很熟练的掌握，但在销售技巧和技能方面不能很好的运用到实践中。

以上各条是在我冷静的思考和同事们的分析下得出的总结、在下个月的工作中一定时刻铭记各条，面对每一位客户都保

持良好的心态;在铭记和纠正以上各条错误的同时多学习心理学方面的知识，所谓知己知彼百战百胜。我相信如果能判断出客户的购房需求再进行正对性的楼盘解说后一定能有优异的成绩。

铸造月度工作总结报告 铸造车间工作总结篇五

铸造工是比较辛苦的，有很大的劳动力在里面，需要不断的总结工作经验，今天本站小编给大家找来了铸造工个人工作总结，希望能够帮助到大家。

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0.5 mm。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。

1、认真落实科学发展观，贯彻执行公司各项管理制度，紧紧围绕项目生产大局，为项目各项工作良好开展贡献自己的力量。

坚持科学发展，以科学作为生产指导，顺应生产规律。从项目临建到控制测量，到路基交验，到现场底基层基层面层，特别是泡沫沥青冷再生的施工，依照公司、项目管理处的施工进度和施工技术要求，认真检测，切实保证数据质量，为项目工作走向有序、协调和规范化发展贡献自己的力量。

2、坚持技术领先，数据一流的质检理念，踏踏实实的做好各项质量检测工作，为实现项目施工“零缺陷”贡献应有的力量。

个人从随岳北项目到西潼改扩建项目，不只是项目的变迁，还是从主管测量兼管质检到主管质检兼管测量的工作内容的变迁，更是从新建项目的简单模式化生产到改扩建项目复杂技术要求的变迁。为此，我利用其他时间，努力更加提高自己的技术水平。实践和现场是工程技术人员的最好的工具，图纸和课本是工程技术人员最好的老师，测量和试验检测结果是工程技术人员最好的考分。质检中心全体成员坚持完善质检制度，把贯彻测量、试验、质检三位一体的质量保证制度作为每一位质检工程师的主要工作内容，为此，以质检中心为主体，成立了路基交验小组、质量巡查小组等，并有详细的部门分工，从组织上确实保证各项日常检测工作的良好

开展，为项目落实“零缺陷”理念贡献自己的力量。

3、坚持创新，不断总结，为落实低成本、零缺陷努力工作。

科技引领时尚、创新改观世界。技术创新对项目在低成本的情况下实现零缺陷提出了新的挑战。项目有关泡沫沥青的课题研究以及改扩建拼接段基层、面层的施工和铣刨工作的施工技术和工法都有待深挖。在涉及到节约资源，建设节约型社会上还有一些技术难题，比如，在项目施工段落内泡沫沥青材料使用量相对于面层铣刨料来讲是少了许多，如何能让这些多余近60000立方米的面层铣刨料变废为宝，是质检中心乃至整个项目甚至整个公司值得思考的课题。

4、严肃工作作风，团结员工，围绕项目施工大局开展工作。

良好的工作作风是工作能够顺利开展的有力保障，制度和纪律则是良好工作作风形成的温床。在工作中，以公司和项目管理制度为根本制度，通过多种方式，紧密团结项目员工，围绕项目的各季度施工计划开展工作，切实保证施工工作的顺利开展。

当然，在各项工作中也存在一定的不足，主要有一些几点：

1、施工技术掌握的不够充分、牢固。

2、改扩建项目施工经验严重缺乏，可参考的资料较少。

3、对关键技术的掌握还有待深挖。

4、部分工作做得有些不到位，特别是在前期的工作中，没有理顺工作流程，不能够保证每个数据的准确性。

5、在项目施工成本控制的管理上，还有待进一步提高。

修桥铺路，千秋大业，非表功立碑，非万世瞩目，只是求得

质量过关，真正的零缺陷工程，真正的精品工程，真正的放心工程。对于此以及对于个人存在的不足，特别是个人关键技术深挖的不足，有待在以后的工作中克服。

时不我待，转眼参加工作已经

2年，回首这2年时间，

已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。