

铸造车间工作总结合集

篇1：铸造车间工作总结

20xx年在经济逐步复苏，国内铝行情逐步好转的情况下，我们铸造车间保质、保量地圆满地完成了公司给我们下达的生产任务。为配合公司的工作，我们车间在人员紧张的情况下，有力地支持了其他兄弟车间的工作，受到了公司领导的好评。现就XX年的工作总结如下：

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。我们车间为了不影响生产，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任务。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2013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。

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。

节能降耗方面，

节能降耗是我们车间生产的头等大事，如何把铸锭成本控制到最低点。本车间主要做了以下工作：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。

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。2013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。

篇2：铸造车间工作总结

刚刚过去的20xx年，我们铸造厂在董事长的正确决策下，在xx、xx两位厂长的正确领导下，高炉车间、烧结车间相继投产后，我们先后征服了一系列困难，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xx万余吨，实现销售收入xx亿元。回顾过的一年，我们铸造厂主要抓以下几方面工作。

一、改变观念，以盈利为出发点，走冶炼钢铁的路子。

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。

二、坚持发展是硬道理，在困难中找信心，逆境中找突破，在公司的帮助下，征服重重困难。

20xx年3月，烧结、高炉兩车间相继投产，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，更改铁模，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。

三、全厂抓设备，重点看烧结，向设备管理要产量、要效益。

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。

四、积极学习外地先进经验，开阔自己眼界，丰富自身经验，努力推动整体管理水平上档次。

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。

五、着眼企业未来发展，搞好人才培养，大胆启用人才，逐步建立一支高素质的技术管理队伍。

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，X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。

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，贡献社会。

篇3：铸造车间工作总结

作为一名铸造车间铸造工，我在日常工作中主要承担了以下职责和任务：

岗位职责履行

我在铸造车间负责根据生产计划进行铸造工作，包括模具准备、砂型制作、金属熔炼、浇注成型等环节。此外，我还需参与设备的维护和检修工作，保证生产设备的正常运行。在日常生产过程中，我严格遵守公司规章制度，认真执行各项操作规程，确保生产安全和产品质量。

生产过程控制

在生产过程中，我注重控制和监督各个环节的质量。对于铸造工艺参数，我严格把控，确保符合公司规定的标准。同时，我十分关注设备的维护和保养，定期对设备进行检查和润滑，以降低故障率，提高生产效率。在生产过程中，我还注重材料的节约使用，减少浪费，降低成本。

质量管理体系建设

我参与了公司的质量管理体系建设，并严格遵守相关制度和流程。在质量控制方面，我注重原材料的质量检验、半成品和成品的抽查，以确保产品质量符合标准。同时，我还参与质量监督工作，及时发现并解决潜在问题。在改进措施方面，我针对生产过程中的问题，积极提出合理化建议，不断优化生产工艺，提高产品质量。

节能减排与环境保护

在工作中，我注重节能减排和环境保护。首先，我在生产过程中严格控制能源消耗，采取有效措施降低电、气、水的消耗。其次，我积极参与废弃物的分类和处理工作，减少对环境的污染。此外，我还关注环保设备的运行状况，确保污水、废气等达标排放。

持续改进与发展

为了不断提高自身能力和素质，我制定了学习和改进计划。首先，我通过阅读专业书籍、参加培训课程等方式，学习铸造领域的新技术和新工艺。其次，我积极与同事沟通交流，分享工作经验和技术心得。此外，我还参与公司组织的各项技能比赛和技术攻关活动，提高自己的专业技能水平。

在持续改进与发展方面，我认为还有以下需要努力的地方。首先，我需要进

进一步加强团队间的协作与沟通，提高工作效率和质量。其次，我还应更加注重技术研发和创新，不断提升自己的创新能力。此外，我还需不断优化生产流程和设备布局，提高生产效率和产品质量。

总之，在铸造车间铸造工岗位上，我认真履行职责和任务，注重生产过程控制、质量管理体系建设、节能减排与环境保护以及持续改进与发展等方面的工作。通过不断努力和提升自己的专业能力和素质水平在今后的工作中我将继续发挥自己的优势克服不足之处以高效的工作质量和高涨的工作热情为公司的发展做出更大的贡献。在此过程中如有不足之处欢迎领导及同事们给予指正谢谢。

篇4：铸造车间工作总结

在过去的一年里，我担任铸造车间维修班的班长，带领班组成员完成了各项维修任务，保证了生产设备的正常运行。现将我的工作总结如下：

任务完成情况

在任务完成方面，我们维修班组主要负责生产过程中的设备维护和保养工作。今年，我们完成了计划内的设备检查、润滑保养、零部件更换、设备调试等任务，保证了生产设备的正常运行。同时，我们还积极参与了设备改造、工艺改进等方面的工作，为车间的生产效益做出了贡献。

维修工作成果

在维修工作成果方面，我们注重设备的维护和保养，采取了多种措施提高设备的可靠性和稳定性。具体来说，我们进行了设备的定期检查，及时发现并处理了设备潜在的问题；加强了设备的润滑保养，减少了设备磨损和故障的发生；更换了部分易损件，提高了设备的运行效率；还对部分设备进行了技术改造和升级，使设备更加适应生产需求。

存在的问题

尽管我们在任务完成和工作成果方面取得了一定的成绩，但还存在一些问题和不足之处。首先，我们在设备维护和保养方面还存在一些死角和不足，需要进一步加强和改进；其次，在设备改造和升级方面，我们还需要加强技术水平和创新能力；此外，班组成员之间的沟通和协作还需要进一步加强，提高整体执行效率。

改进措施

为了解决上述问题，我们采取了以下改进措施：首先，我们加强了设备的维护和保养工作，对所有设备进行了重新排查和分类，制定了更加科学合理的维护计划；其次，我们加强了班组成员的技术培训和创新能力培养，提高了整体技术水平；此外，我们还加强了班组成员之间的沟通和协作，实行了定期的工作例会制度，及时讨论和解决工作中的问题。

人员管理

在人员管理方面，我们注重人性化和科学化相结合的管理方式。具体来说，我们对班组成员进行了明确的分工和职责划分，让每个成员都清楚自己的工作任务和职责范围；同时，我们还实行了定期的轮岗制度，让成员能够掌握更多的技能和知识；此外，我们还加强了团队建设，举办了各种团队活动，提高了班组成员之间的凝聚力和合作意识。

成本控制

在成本控制方面，我们注重节能减排和提高资源利用效率。具体来说，我们对设备进行了节能技术改造，减少了能源消耗；同时，我们还加强了原材料消耗的管理和控制，采取了科学的定额控制方法；此外，我们还注重提高工作效率，减少无效工时和浪费现象。这些措施有效地降低了生产成本。

培训和发展

在培训和发展方面，我们注重提高员工的专业技能和思想理念。具体来说，我们对员工进行了岗位技能培训、职业素质培训和管理能力培训等；同时，我们还鼓励员工参加外部培训和学习交流活动，提高自身综合素质；此外，我们还为员工提供了良好的职业发展平台和晋升机会，激发了员工的工作积极性和创造性。

安全生产

在安全生产方面，我们注重保障员工的人身安全和设备安全。具体来说，我们对生产现场进行了安全设施的配置和升级，提高了安全防范水平；同时，我们还加强了安全宣传和教育，提高了员工的安全意识和自我保护能力；此外，我们还实行了定期的安全检查和隐患排查制度，及时发现并消除安全隐患。这些措施有效地保障了员工的人身安全和设备安全。

质量保证

在质量保证方面，我们注重提高生产流程的质量控制和质量标准的执行。具体来说我们对生产流程进行了优化和升级，提高了生产效率和产品质量；同时，我们还加强了质量检测和监督力度对产品进行了严格的质量把关和质量追溯；此外我们还注重提高员工的质量意识和培养员工的责任心通过定期的质量培训和交流活动提高了员工对质量的重视程度。这些措施有效地提高了我们的生产质量和客户满意度。

总结

总的来说过去一年我们在任务完成情况、维修工作成果、存在的问题改进措施、人员管理、成本控制、培训和发展安全生产以及质量保证等方面取得了一定的成绩积累了宝贵的经验但还存在一些不足和需要改进的地方。未来我们将继续努力提高自己的能力和水平为铸造车间的进一步发展做出更大的贡献。

