# 精密铸造年度工作总结(推荐28篇)

来源：网络 作者：逝水流年 更新时间：2024-07-31

*精密铸造年度工作总结120xx年工作，我们有成绩也有不足，主要不足之处有两点：一是高炉车间炉子不顺利，时好时坏，还没有找到一条合适的炉子操作制度；二是焦炭供应质量差，在炉内起不到骨架作用，透气性差，造成炉况不顺。面对即将开始的20xx年，我...*

**精密铸造年度工作总结1**

20xx年工作，我们有成绩也有不足，主要不足之处有两点：一是高炉车间炉子不顺利，时好时坏，还没有找到一条合适的炉子操作制度；二是焦炭供应质量差，在炉内起不到骨架作用，透气性差，造成炉况不顺。

面对即将开始的20xx年，我们铸造厂在公司的领导下，进一步团结一心，解放思想，放开手脚，大干快上，多创效益。20xx年按照董事长在元旦座谈会上的讲话精神，结合精粉线项目即将竣工投产和2#炉6月份投产运营的指导意见，20xx年铸造厂1#炉计划生产生铁11万吨，2#炉计划生产生铁7万吨，精粉生产线计划40万吨精粉，力争实现产值8亿元。

20xx年，公司领导信心勃勃，制定的目标宏伟远大，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，放开手脚，抓住市场机遇，大干快上。

20xx年下半年以来，由于国家对河南、山西、河北等省份治理小钢铁厂力度加大，加上国家节能减排的开展，多地拉闸限电，治钢铁市场一直看好，面对即将到来的20xx年，抢抓市场机遇是关键，我们铸造厂提出“高炉顺行，烧结稳产”八字方针，通过群策群力，完善焦炭质量，开展有效的加废铁和找出符合自己特点的炉子操作制度，努力实现董事长提出的1#炉每月实现1万吨的计划目标。

>二、推行量化考核、规范有效管理，推动整体管理水平上台阶。

20xx年12月底，我们铸造厂出台了铸造厂量化考核试行办法，通过了3月份试运行，完善好考核竞争机制，规范好现有工作，使之有计划、有针对性、有效果的发展，让班组长、值班工长、车间主任等管理人员管理水平、管理素质逐步提升。20xx年元月计划对铸造厂机修车间、设备科进行合并，组建机电设备科，减少工作扯皮环节，提高工作效率，把全厂设备管理向深处、细处有效推进。

>三、坚持依法治厂，按律行政，建立制度下的和谐工厂。

20xx年12月底，我们铸造厂专门对20xx年下发规章制度中的经济处罚规定进行讨论、修订和完善。修订后，铸造厂经济处罚管理规定汇编共十二部分65条，汇编的出台下发，减少了领导者处罚的随意性，规范了各级管理人员的处罚行为，按汇编规定的办，按制度上写的处理。20xx年第一季度，我们铸造厂将开展专项教育活动，让每一位员工都清楚汇编的规定，都注意规范不良行为，积极开展好团结互助思想教育，处理好上下级同事关系，营造良好的企业发展氛围，建立好制度下的和谐工厂。

>四、贯彻多奖少罚的原则，内部挖潜，抓好人才培养，搞好班组建设，树立企业新风貌。

充分调动员工积极性，向内部管理要效益，是我们铸造厂20xx年的工作重点。我们将继续贯彻多奖少罚的原则，树立正气、正劲，唱响发展主旋律，同时在20xx年里，抓好内部人才的培养和急缺人才的招聘工作，努力打造一支精兵强将队伍。积极抓好班组建设，创建优秀班组、文明班组、安全生产班组，同公司总部一起在铸造厂上下树立起企业新的风貌。

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，奉献社会。

**精密铸造年度工作总结2**

工实习报告总结在实习期间，我们参加了铸工，车工，钳工，数铣，线切割，数车，铣磨、磨削，焊接。

第一天我们分别学习了数车，铣磨、磨削。数车是先自己或和自己的团队设计一个工件，然后再在电脑上生成g代码，最后直接由各个数控机床加工出来。这些是我们接触的比较现代的一些生产设备，确实给我们带来了新鲜感和震撼感，使我们感觉到科学真的很伟大。学习铣磨、磨削时，由于时间有限，有很多机器我们只是看了一下老师的操作，了解了一下机器的性能。

再就是真真正正的劳动苦力钳工了，这个项目是在这两天时间里要做自己的一把锤子和起子。开始老师让我们组装了一个零件，然后又给我们每人发了块铁条，教了我们怎样使用各种工具，并告诉了我们怎样制锤子，之后我们便开始制做。钳工说实话是很枯燥的，可能干一个上午却都是在反反复复着一个动作，还要有力气，还要做到位，那就是手握锉刀在工件上来来回回的锉。不过钳工老师很好，我们都喜欢他。经过一天的时间，锤子便做好了。第二天的钳工实习中，我们又做了起子。

接下来就是到危险的项目了——焊接。学电焊首先是要注意安全，电弧和电火花是主要的危险。为防止电焊时弧光“放”了眼睛和电火花把我们的衣服和皮肤烧伤，金工为我们准备了面罩、“围群”、手套、脚套。穿上这些，我感到很温暖，我为金工老师们的细心、体贴而感动。通过听老师讲解，我知道了电弧焊时首先要引弧，引弧时要用焊条划一下或轻点一下被焊的工具，之后要保持焊条距离工具2mm~10mm左右，不可太近，也不可太远，太近易把焊条吸在工具上，太远电弧易灭。

在第6、7天的实习中，我们学习了铸造。通过老师仔细地讲解，我知道铸造是很多机器零件的基础，主要有砂型铸造和特种铸造两类。我们学的是砂型铸造，它分为造型、造下箱、造上箱、起模、合箱几个步骤。用型砂造模是一件很耗手力的活动，因为对于这些沙子，我们要以均衡的力来锤击，力量太大会造成沙子密度大，对浇铁水等溶液成型造成气孔等，力量太小，铁水就会流出来，造不了形体，所以锤击一天沙子也是很累人的。

在铸造之后是车工实习，这个实习就比较简单，只要按几个把手就可以了。车工的老师对我们很认真，我们很快就学会了控制车床。知道了车削步骤：

第一，开车对零点；

第二，沿进给反方向移出车刀；

第三，进切深；

第四，走刀切削。车工主要加工回转表面，用途十分广泛。

作为自动化专业的一名学生，在学好理论知识的同时提高动手能力也是至关重要的。就像现在的很多大学生，平时自己动手的机会少，动手的能力差，很难适应以后社会对全面人才的需求。而金工实习课程为我们带来了实际锻炼的机会，让我们走出课堂，在各种各样的工件和机器的车间里，自己动手，亲身体验，同时我也要感谢学校为我们提供这样的机会，也感谢辛苦带领和指导我们学习的老师们。在我金工实习的`日子里，我们有过艰辛和劳累，但我们收获更多的是快乐和宝贵的动手经验。和老师，同学们聚集在车间里的那种亲切和体验，是我人生里永恒的回忆。

总体上感觉我在金工实习的日子很充实，在学到知识和技能的同时也收获了很多快乐。我难忘我们的师傅，难忘在金工实习的日子，那些摆在我抽屉里的工具是你我友谊的象征！

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）

**精密铸造年度工作总结3**

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。

**精密铸造年度工作总结4**

年终岁末的时候又到了，回过头来看我们这一年所经历的事情，所干的工作确实让人感慨万千。全公司车辆较多专兼职驾驶员技术力量参差不齐每天城里城外，与南来北往的车辆擦肩而过，能平安的完成任务，没有出现任何大小责任考核事故，那确实叫“不容易”。车辆管理经常处于在风口浪尖上，稍有不慎，将会痛恨终身。但是经过我们全队人员的共同努力，克服了一个又一个困难，通过我们严格的要求规范化的管理以及强有力的制度做保障，车队安全顺利的完成了上级下达的各项工作任务，取得了较好的成绩，充分得到了公司领导的表扬和肯定。以下是我车队车辆管理工作总结；

>一，车辆管理

1、车辆管理是一项综合性的工作，为了做好车辆管理，按公司制定的“车辆定点考核办法”，“车辆定点维修办法”，以及“车辆定点停放的考核办法”。坚决做到有法必依，执法必严，高标准、严要求，我们用严格的制定去管理人，用我们的自身模范行为感染人，要求别人做到的，我们老同志首先做到，用我们身边事例去教育和感化他人让我们朝着一个共同的目标“安全第一，预防为主”的方针前进！车辆的管理不只是停留在语言和文字上，而是落实到每个环节上，做到“个个肩上有担挑，人人头上有指标”，让每位驾驶员心中都有一个对比，以点代面，促进车辆管理工作的顺利开展，充分达到节能降损这个目的。

2、加强车辆维修，节能降损。

>二、工作情况

严格按照操作规程和道路交通法，做到万无一失。稍有空闲，便潜心学习各种交通法规，做到遵章安全行车。经常阅查交通图册，将各种交通路线熟记在心，行车中少走弯路，少走坏路，节时省油。在车辆维修和保养中，当好“医生”和“美容师”的双重角色，对车辆勤检修、勤保养、勤清洗，熟练掌握各种车辆技术性能，有故障及时排除，使车辆始终处于良好状态。对于目前驾驶员的缺少，管理上有一定的难度。工作面前不退缩。团结同志，帮助别人，从不为个人利益而斤斤计较。

做司机非常辛苦，做个好司机就更为不易。“做就做好”是我做人的原则。当我看到司机开车累的腰酸背痛深夜回家时，深感开车之苦；我们司机始终做到爱岗敬业，以单位为家，尽职尽责做好本职工作。经常加班加点，不分班上班下，没有星期天和节假日，始终做到出车时随叫随到，作为一名管理人员，我时刻牢记自己肩负的重任。

>三工作问题

虽然取得了一定的成绩和进步，但出现的问题也不容忽视，如：自身素质有待进一步提高，服务意识有待提高等。在今后的工作中，我将会尽力弥补这些缺点，全面提高自身的综合素质、业务水平、服务质量。有人说选择了司机就选择了辛苦，我今后也必将长期将与这一清苦的职业为伴，但我决不言悔，因为我愿意为我所从事的事业付出满腔热忱、捧出全部真诚，愿意为我挚爱申通公司奉献一切。

>四、下一步工作打算

我们将继续深入学习，提高自己，下一步我们将进一步完善《车辆管理办法》，从细节做起。特别在驾驶员的管理上，加大监督检查及培训力度以及《道路交通安全法》的学习，全面提高驾驶员的整体素质。通过教育、培训，提高驾驶员的理论和实际操作水平，降低交通事故率。、抓好队伍建设工作同时加强对车辆的管理，提高安全意识，做到管理与教育相结合，坚持长期奔波在公司运输的第一线，为公司的发展做出贡献。

**精密铸造年度工作总结5**

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。

（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。

**精密铸造年度工作总结6**

>一、加强我们产品质量管理工作，确保产品质量

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98%,成品出厂合格率100%，外部质量处理一、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。

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。

>二、车间办公室工作

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。

**精密铸造年度工作总结8**

刚刚过去的20xx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20xx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。

20xx年国家总的经济发展形势不如20xx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。20xx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20xx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20xx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20xx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20xx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20xx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。

20xx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20xx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，20xx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20xx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20xx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。

20xx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20xx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。20xx年发生安全事故频率最高的是煤气中毒。从20xx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20xx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20xx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。20xx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。

20xx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20xx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20xx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，20xx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20xx年的工作重点。20xx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。20xx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20xx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20xx年里，我们要总结20xx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。20xx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。20xx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。20xx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。

20xx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。20xx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。

篇三：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13年的工作总结如下：

一、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％。总之20xx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。

二、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。

三、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。

四、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。20xx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。

**精密铸造年度工作总结9**

本着“修身、立德、做事”的原则和秉承局“雕筑路桥品牌，铸就现代文明”的理念，在局领导的亲切关怀下，在公司领导的大力支持下，和在项目领导的正确领导下，质检中心坚持实践科学发展观，在工作中贯彻强化执行“精细化”管理和“质量无缺陷”管理，努力做好本职工作。在生活中，尊重部门员工，关心员工。在工作作风上，踏实勤恳，务实谦逊。一年来全体部门人员勤勤肯肯，取得了一些成绩，主要有以下几点：

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。

本篇文章由应届毕业生求职网为您精心整理，希望能对您有所帮助，如果您觉得我们站不错的话，请把它加到您的收藏夹里面以便下次访问。

**精密铸造年度工作总结10**

回顾xx年年走过的历程，不禁感概万千。展望未来，在年的工作中，物流部将继往开来全体员工围绕着公司的发展。以“中国名牌产品”称号的获得为契机，努力奋斗，强化管理、深化改革、增创效益应做好以下几点方面工作：

一、继续提高员工素质：我部门坚持组织学习《机动车驾驶员安全教育辅导》、《岗位培训》教材，使广大驾驶员热爱本职工作，在本职上精益上求精。提倡行车讲究语言美，礼让三先风格高的思想品质。

二、加强部门服务水平：为了提高客户对物流配送的满意度，使企业和客户达到双赢的目的，我部门极积走访各客户和各地经销商，了解客户销售情况，为了征求客户对运输工作的建议，我部将制定了驾驶员行车服务卡，让广大经销对驾驶员和部门多提宝贵意见，还激励部门驾驶员争当红旗手，不断提高服务水平。

三、不断完善管理制度：由于以往物流部缺乏系统的规章制度，造成管理工作存在漏洞，对此部门根据岗位具体情况，先后制定了《小货车驾驶员管理制定》、《叉车司机管理规定》、《倒运车驾驶员管理规定》、《小货车轮班安排表》、《车辆零配件出入库流程》、《车辆轮胎更换申请单》，本部从全局利益出发，按照制度执行，对个别纪律散漫，有损公司利益的员工给予严厉处罚，对表现突出、技术精湛的给予奖励。

四、加快管理岗位建设：目前部门各岗人员54人，其中后勤人员9人，驾驶员41人，基本能够满足各岗位人需求，我部结合岗位工作具体情况，从员工中挑选出班组长，让其负责本组日常事务管理；从调度中选一人当任总调度负责物流部门厂内一切生产、安全、调配工作。逐步形成了“其层具体落实、中层监督指导、高层宏观控制”的合理化组织结构。使各岗位人员明确其职责所在，以便在工作中各司其职，各尽其责，继而争先创优。

五、降低运营成本核算：为了降低运营成本，本部先后采取了一系列有效措施，随着成本率的提高，普通轮胎使用寿命过短，易破易爆，不仅费用较高，也给行车安全埋下隐患，经过市场摸底调查，货比三家，决定改用质量可靠，价格合理的“佳通”系列轮胎，并且签约定点守信合同，有力地控制驾驶员随意更换轮胎和附带件。同时对零配件也进行了货比三家，选购质价更为合理的零配件，一定程度上减少了运营成本，而高额的耗油费用直接影响了车辆的运营效益，因此建立自己的油库成了最佳的解决方案。

随着公司的不断发展，物流部规模也得以壮大。我部门从全局利益出发，坚持以安全为中心、服务为宗旨、效益为目标的原则而开展工作。加强部门管理建设，不断提高人员素质，强化服务水平、降低运营成本。全体员工齐心协力、努力奋斗，争取比上年度取得更好的效益。

**精密铸造年度工作总结11**

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，我们先后战胜了一系列困难，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，年生产生铁万余吨，实现销售收入亿元。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。xx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，仅下半年铸造厂生产生铁万吨，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，战胜重重困难。

20xx年3月，烧结、高炉两车间相继投产，当时缺少人员，调度主任xx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，更换铁模，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xx、xx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xx、机长xx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xx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xx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，xx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，xx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xx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。

**精密铸造年度工作总结12**

>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，xx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。

**精密铸造年度工作总结13**

刚刚过去的20xx年，我们铸造厂在董事长的正确决策下，在XXX、XXX两位厂长的正确领导下，高炉车间、烧结车间相继投产后，我们先后战胜了一系列困难，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，年生产生铁万余吨，实现销售收入亿元。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。XXX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，仅下半年铸造厂生产生铁万吨，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，战胜重重困难。

20xx年3月，烧结、高炉两车间相继投产，当时缺少人员，调度主任XXX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，更换铁模，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XXX进行收回承包权，先后由XXX、XXX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XXX进烧结，11月份在烧结主任XXX、机长XXX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XXX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XX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，XXX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，XXX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XXX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。

我们铸造厂20xx年工作，我们有成绩也有不足，主要不足之处有两点：一是高炉车间炉子不顺利，时好时坏，还没有找到一条合适的炉子操作制度；二是焦炭供应质量差，在炉内起不到骨架作用，透气性差，造成炉况不顺。

**精密铸造年度工作总结14**

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。

在计算机管理方面，由于自己曾经在多个管理岗位上工作过，所以，对运输公司各项管理流程都比较熟悉，这一优势使我在分管计算机管理后，能够很快的就把运输公司实际工作应用到计算机上来，我先是在6月份，设计出《运输公司车辆统计查询系统》，这个软件系统的应用，只需要通过一次简单的数据录入，就可以在计算机上自动形成各单车的各项统计数据，既能方便快捷查询单人、单车的工作情况，也能迅速掌握运输公司所有工程的运输完成情况。其次，在年底，在经理的授权和大力支持下，在运输公司建立了局域网，使运输公司从生产到维修，以及数据统计、成本核算，都可以通过局域网络来进行信息传递，提升了自动化办公程度，真正的实现了无纸化办公，提高了办公效率。

平时计算机出现问题，我总是想尽办法，通过各种渠道予以处理，20XX年肆虐于网络的“熊猫烧香”“灰鸽子”“威金”等网络病毒，在我的预防和及时处理下都做到了圆满解决，可以说只要不是硬件损坏，就从来没有让运输公司计算机因为软件上有问题，而让企业花过一分钱。

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。

在宣传方面，我能够及时的把运输公司所发生的重要事情，通过集团公司办公网络进行发布，通过文字，把运输公司的风采传递给外界。20XX年我写有宣传稿件23篇，并被集团公司评为“最佳宣传报道员”，成为展现运输公司精神面貌的窗口之一。

>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。

20xx年4月感恩于领导对我的关怀，把我放到了经理助理这个位置上加以锻炼，我深刻的认识到，新的岗位已经对自己提出了新的要求，而自己的学识、能力和阅历与这个职务要求，还是具有一定的距离，所以不敢掉以轻心，因此，我时刻不忘学习，虚心的向周围的领导学习，向同事们学习，先后两次自费学习计算机网络管理与网页制作。通过学习、不断积累工作经验。通过近一年来的努力，感觉自己还是有了一定的成长进步，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，经过一年的锻炼也都有了很大的提高，保证了本岗位各项工作的正常运行。并针对自己车辆专业知识比较薄弱环节，重点进行了加强学习，努力提高自身各项业务素质，使自己以更高的标准对待各项工作任务，提高了工作效率和工作质量。

>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。

**精密铸造年度工作总结15**

刚刚过去的20xx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20xx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。

20xx年国家总的经济发展形势不如20xx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。20xx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20xx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20xx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20xx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20xx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20xx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。

20xx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20xx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，20xx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20xx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20xx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。

20xx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20xx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。20xx年发生安全事故频率最高的是煤气中毒。从20xx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20xx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20xx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。20xx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。

20xx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20xx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20xx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，20xx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20xx年的工作重点。20xx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。20xx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20xx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20xx年里，我们要总结20xx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。20xx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。20xx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。20xx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。

20xx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。20xx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。

**精密铸造年度工作总结16**

20xx年第四个季度的工作已近尾声，现

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找