

鑄工車間的組織制度 工藝守則和工藝卡片

第一機械工業部編

機械工業出版社

鑄工車間的組織制度 工藝守則和工藝卡片

第一機械工業部編



機械工業出版社

1956

出版者的話

工藝守則是工人在現場操作时的具体依据，因为在守則中，具体地規定了該怎样進行工作的条例，工人們就可以按照守則中的条例來進行工作，因此，这是逐步走向文明生產的重要依据。

本書內容主要是介紹鑄造生產中各主要工序的工藝守則，同时还介紹了鑄工車間的組織条例及典型工藝卡片。

本書可供各机器制造厂的鑄造工作者、工長、工人等閱讀。

№ 1114

1956年2月第一版 1956年3月第一版第二次印刷
850×1168¹/₃₂ 字數 91 千字 印張 3¹⁸/₃₂ 5,001-23,000 冊
机械工業出版社(北京东交民巷 27 号)出版
机械工業出版社印刷厂印刷 新華書店發行

北京市書刊出版業營業許可証出字第 008 号

統一書号

15033·7

定价(8)0.82 元

前 言

一九五四年八月底，我部召开大爐型砂會議，在苏联專家謝傑尔尼可夫同志和斜拉庫諾夫同志指導下，制訂了大爐工藝守則和型砂工藝守則，並以部令頒發各厂執行。認真貫徹執行各厂廢品率均趨下降。

但有些厂貫徹執行大爐型砂工藝守則的工作尚有待深入和巩固；就是執行較好的厂，也由於車間機構不健全、職責不清、缺乏造型、泥心、澆注、清澗等工藝守則，同时工藝卡片的推行方針不明确，因之廢品率不能進一步降低，質量不能進一步提高。

為了進一步降低鑄件廢品率、提高質量、增加產量，以保證完成一九五六年國家對於鑄造生產提出的繁重任務，我部於一九五五年十二月中旬召集十一个有代表性的工厂的鍛冶科（或技術科）科長及鑄工車間主任在北京開鑄工座談會，在苏联鑄造專家法魯舍夫同志和塔斯魯諾夫同志指導下，研究制訂了鑄工車間組織條例，電爐、木模、造型、泥心、干燥、澆注、退火、清澗等工藝守則及工藝卡片。這些文件是各厂鑄工車間健全組織制度加強工藝工作，並由憑經驗辦事逐步走向文明生產的重要依據，我部以部令頒發所屬各厂執行。在鑄工座談會上，与会代表並發起組織一全國性的鑄工同工種

競賽，以貫徹會議文件、保證質量、產量和其他指標為主要內容。同時，上海市鑄工勞動模範顧寅章、林新旺、王桂根、朱紀生和鑄工先進工作者章阿錫同志發起一個「遵守工藝守則提高鑄件質量」的運動。在毛主席加速工業化的號召下，鑄工同工種競賽和遵守工藝守則的運動必能得到各廠職工的熱烈支持和擁護。為了協助競賽和運動的開展和各廠健全組織制度加強工藝的工作，特將座談會文件連同大爐型砂工藝守則整理成小冊子，以便我部各廠鑄造及有關檢查職工學習和貫徹，並提供兄弟部鑄造職工、學校鑄工專業師生和鑄工方面工會幹部及其他有關人員參考。

小冊子內文件曾請我部蘇聯鑄造專家校閱修正「鑄工車間組織條例」及「模型車間（或工段）組織條例」並曾請我部勞動工資司校閱修正。但由於局、廠和我司執筆同志水平所限，付印時間也較倉促，錯誤之處在所難免，尚希讀者不吝指正。

文件承第一機械工會協助組織編擬，並承清華大學、北京機器製造學校、本部設計總局等單位，提供寶貴的修正意見，借此一併致謝。

第一機械工業部技術司

一九五六年一月五日

目 錄

前言	3
組織制度	7
鑄工車間組織條例	7
模型車間（工段）組織條例	22
工藝守則	29
木模工藝守則	29
造型材料工藝守則	47
干模砂箱造型工藝守則	55
濕模砂箱造型工藝守則	66
手工制造大、中型泥心工藝守則	76
手工制造小型泥心工藝守則	87
干燥工藝守則	96
大爐工藝守則	103
碱性電爐煉鋼工藝守則	126
澆注工藝守則	139
鑄件熱處理工藝守則	146
鑄件清剝工藝守則	157
工藝卡片使用範圍說明	166

親愛的讀者：

当您讀完這本書後，請盡量地指出本書內容、設計和校對上的錯誤和缺點，以及對我社有關出版工作的意見和要求，以幫助我們改進工作。來信請寄北京東交民巷二十七號本社收（將信封左上角剪開，註明郵資總付字樣，不必貼郵票），並請詳告您的通訊地址和工作職務，以便經常聯系。

機械工業出版社

組 織 制 度

鑄工車間組織條例

1 总則

1. 鑄工車間(鑄鋼、鑄鐵及有色金屬鑄造)負責完成生產科佈置的鑄造任務。

2. 鑄工車間實行經濟核算。

3. 車間管理的基本原則為一長制。車間所有組織除技術檢查組織外，均由車間主任領導。

4. 車間主任在行政上(通過總工程師)受廠長領導，在鑄造技術工作上，受工廠總鍛冶師(兼鍛冶科科長)領導。

5. 車間正副主任由工廠廠長及總工程師提名，由局批准任免；新建大廠的車間正副主任則由工廠廠長及總工程師提名，經局審查同意后由部批准任免。

2 組織機構

1. 組織機構系統圖。

厂长

总工程师

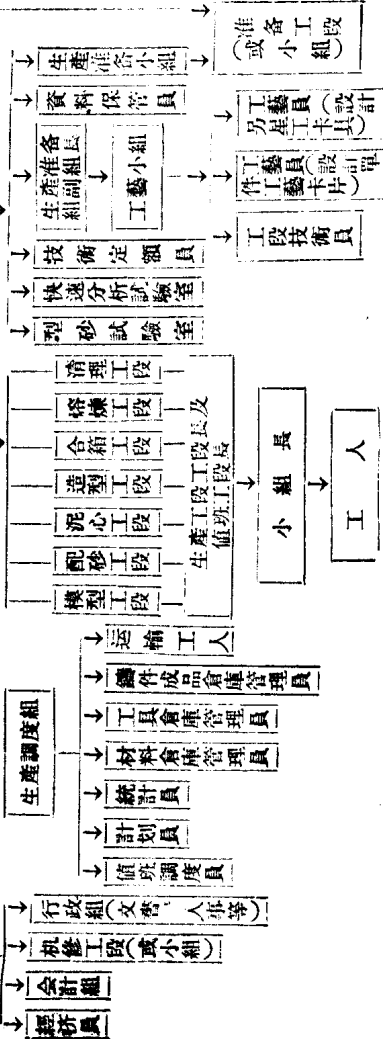
总锻冶师(兼锻冶科科长)

車間主任

檢查工段

技術副主任
(兼生產準備組組長)

生產副主任
(兼生產調度組組長)



2. 上述組織機構圖適用於車間生產工人 100 人至 300 人的車間。在 100 人以下的車間，一般只有一個主任和一個副主任。副主任領導生產調度組及各生產工段，生產準備組由車間主任直接領導（必要時另設正副組長各一人）。如情況特殊時，100 人以下的車間亦可分設兩個副主任。

3. 車間生產準備組（即工藝組）領導工藝小組、生產準備小組，資料管理員及準備工段。在比較小的車間（100 以下），生產準備小組可以和準備工段合併為準備工段（或小組）。

4. 技術定額組由車間技術副主任領導，工作量小時，技術定額組可併入生產準備組內，設技術定額員負責。

5. 型砂試驗室及化學快速分析試驗室由工廠中心試驗室領導；如無中心試驗室，則由生產準備組領導。

6. 生產調度組領導計劃員、值班調度員、統計員、材料員（材料倉庫）、工具員（工具倉庫）、運輸工人和鑄件成品倉庫管理員。

7. 機修工段或小組由下列人員組成：設備檢修鉗工、自來水管導鉗工、蒸汽管導鉗工、下水道鉗工、電工、天車司機、加油工。

機修工段（或小組）在行政上由車間主任領導，在

技術上由工厂总机械师及总动力师（或設備动力科）負責領導。

8. 模型工段由鑄工車間領導；鑄工車間年產量大於5,000噸時，可成立独立的模型車間。

9. 配砂工段（小組）按專業分：材料准备工、配砂工、送砂工、塗料工。

10. 如干燥爐較多時（10个以上），最好組織一个干燥工段，設工段長一人；如干燥爐不多，則干燥爐可由造型工段或泥心工段領導；但不应由其他工段領導，亦不能將干燥爐和退火爐合併为一个工段。同时干燥爐与退火爐不能合用，应子分开。

11. 合箱工作量不大時，合箱可和造型工段合併。

12. 大爐工段分成四个專業組：（1）材料准备組，（2）裝爐組，（3）爐前控制組，（4）修爐修包組。电爐工段則分成三个專業組：（1）原材料准备組，（2）煉鋼組（兼修爐），（3）修包組。

13. 澆注組原則上屬熔化工段，必要时可成立澆注工段；但澆注不应与合箱合併为一个工段。

14. 清理工段由下列各組組成：热处理組、落砂組、清剷組、气割組、修補組、塗漆組。

15. 檢查工長（或組長）在行政上受工厂技術檢查科科長領導，但在業務上应与車間主任、生產准备組組

長、各生產工段工段長及工人保持联系。

3 車間各級領導人員的職責及權力

1. 車間主任的職責：

(1) 負責完成廠部發下的各項指標及試制新產品的任務；

(2) 監督所屬人員按工藝規程（工藝守則、工藝卡片及其他工藝文件）進行生產和遵守勞動紀律；

(3) 領導編制車間生產技術財務計劃，保證按照生產技術財務計劃進行有節奏的生產；

(4) 有效的組織車間人員進行生產活動；

(5) 監督車間所有設備的運用和修理，及技術安全和防火等措施的實施情況；

(6) 合理使用車間工人、工程技術人員和職員；

(7) 負責提高車間員工的工作水平；

(8) 組織車間全體員工的愛國主義勞動競賽。

2. 車間主任的權力：

(1) 在車間定員範圍內有权任用和調動工程技術人員、職員和工人。但在實行計件工資的車間內，調動工人時須得工段長同意；免去工程技術人員和職員的職務時，須得廠長的允許；

(2) 根據工人等級分類表、定員限額及規定的工資基金範圍，有权規定工程技術人員及職員的工資和工人

的工資等級；

(3) 在獎勵基金範圍內，有权根据規定章程獎勵优秀工程技術人員、職員和工人；

(4) 有权根据工厂厂規給車間工作人員以行政处分。

3. 車間技術副主任（兼生產准备組組長）的職責：

(1) 領導貫徹已批准的工藝規程，对違反工藝規程負責；

(2) 及时的採用新的工藝規程，領導工段長值班工長和工人掌握新的工藝規程和新的工卡具；

(3) 协同技術檢查科研究決定產生廢品的原因后，提出和貫徹消滅廢品的措施；

(4) 領導擬訂和貫徹保證改善產品質量、提高劳动生產率、降低成本和減少材料消耗的措施；

(5) 督促供应生產用技術資料（圖紙、工藝卡片）；

(6) 領導編制各种新工卡具的請制單和編制各种旧工卡具的修理計劃，保證必要的工卡具供应生產；

(7) 对不遵守規定的工时定額和材料定額負責；

(8) 与厂的技術教育部門共同組織車間工人和工程技術人員的技術學習。

4. 車間技術副主任的权力：

(1) 有权要求工段長和工人遵守已批准的工藝規程；

(2) 如發現有違反工藝規程現象，有权通过工段長命令停止生產；

(3) 有权檢查支付憑單上的工时定額和單件工資採用得是否正确。

5. 車間生產副主任(兼生產調度組組長)的職責：

(1) 領導計算車間設備和勞動力的負荷；

(2) 領導編制各工段的月、日曆進度計劃，檢查、調整生產情況，使与月、日曆計劃和工作班任務相適應；

(3) 檢查熔化材料、砂子、模型等的供應情況；

(4) 領導材料倉庫、工具倉庫、鑄件成品倉庫和運輸工人按照生產的月、日曆進度計劃，及時做好材料、工具等的輸入和發放工作及鑄件成品的輸出工作；

(5) 每天視察各工段，以便就地了解在完成工作班任務中產生各種阻礙和偏差的原因，並把一切足以阻礙和破壞逐日進度計劃的情況報告車間主任和生產科科長；

(6) 監督發放工票的工作；

(7) 及時採取防止工人停工的措施；

(8) 對未按品種完成生產計劃負責；

(9) 對一月內生產不均衡負責；

(10) 对提交报告不及时和报告内容不确实負責。

6. 車間生產副主任的权力：

(1) 有权發給各工段長和值班工長有关完成生產計劃的一切業務指示，並要求其絕對执行这些指示；

(2) 有权要求各工段長提出未完成計劃的說明，並交給他們消滅这种落后現象的任务；

(3) 有权向車間主任提議处罰破坏生產正常進度的車間工作人員；

(4) 有权和各科室及其他車間的代表交涉完成生產計劃的一切問題。

7. 工段長的职责：

(1) 研究安排工段的生產進度計劃、工段設備、工藝过程、劳动組織、工人的配备、生產定額等，以此來保證正确的組織工段的生產，並完成質量指标、產量指标及其他指标；

(2) 对督促本工段工人貫徹执行工藝規程負主要責任；

(3) 負責及时的採用新技術和組織技術措施計劃；

(4) 經常檢查和指導值班工長有关領導生產工段方面的工作；

(5) 檢查工作班执行其任务的情况和結果，做好交接班的工作；

(6) 注意工段所出零件的質量，研究產生廢品的原因，通過生產準備組和檢查員的幫助，為消滅廢品而採取緊急措施；

(7) 監督設備使用規則和工卡具使用規則的執行情況；

(8) 保證工段的工作秩序和清潔；

(9) 領導執行技術保安規程和勞動紀律；

(10) 組織工段生產會議，並保證貫徹會議的決議；

(11) 熔煉工段長負責開發一般老產品的配料單；

(12) 參加每日車間調度會議，在會議上報告完成生產計劃的進度情況，並提出必要措施，以消滅由於工段造成生產停滯的原因；

(13) 參加制定和修改生產定額和單件工資的工作；

(14) 保證在本工段正確的配備工人，並檢查工人的出勤情況；

(15) 參與組織本工段工人的技術學習；

(16) 在車間黨政工團領導下，共同組織本工段工人的愛國主義勞動競賽。

8. 工段長的權力：

(1) 根據值班工長提供的意見配備工段的工人；

(2) 有权要求工藝規程、生產定額與工段的工人、設備、組織技術措施相符合；

(3) 有权对工人的奖惩及任免为组长提出建议。

4 車間各职能組及工段的职务範圍

1. 生產准备組：生產准备組領導工藝小組、生產准备小組、准备工段（或小組）及資料管理員。

工藝小組的職責主要有以下三方面：

(1) 工段工藝員負責：指導工段長、值班工長和工人掌握新的工藝規程和新的工卡具；監督工藝規程的執行情況和工卡具的使用情況；負責開發新產品及有特殊要求的產品的配料單，並協助熔煉工段長開發一般老產品的配料單；會同技術檢查科研究確定產生廢品的原因后，提出降低廢品的預防措施；考慮繁重工序的機械化；幫助工長合理地組織工作地；組織貫徹改善產品質量、提高勞動生產率和降低成本的組織技術措施計劃等等。

工段工藝員不論採取什麼措施，都要通過工長和小組長；同時工長、小組長也必須完成工藝員在工藝方面的指示。

(2) 負責編制單件生產的工藝卡片及其他鍛冶科指定完成的工藝文件，交總鍛冶師批准。

(3) 另星工卡具的設計。

生產准备小組的職責有以下四方面：

(1) 根據車間進度計劃（月的、季的或年的）和生