一、晚上浇铸的铸件，第二天打磨并抛丸结束，保证第三天正常发货。

二、打磨的外观要好，披缝、鼓包等要打磨平整，打磨时要注意，不能出现铸件表面被打磨的凹陷和沟。铸件有明显问题的放一边不要打磨。铸件表面因造型原因需要打磨的也要打磨平整，实在太差的向王成或孙增长反应。打磨后自行挂到架子上等待抛丸。

三、抛丸时，第一次抛丸要保证铸件表面的沙子去除干净，第二次抛丸要把打磨的痕迹去除。

四、任务多完成不了的，尽量匀给任务少或任务完成的。不要都下班了，一个人单独加班，这样安全得不到保证。

五、下班前要将车间清扫干净，保持车间干净整洁。

六、打磨问题造成的铸件报废或者外观质量差被退回的，将根据情况进行处罚。