

食品承诺书是由法人签字还是食品安全 管理员签(通用6篇)

总结是对过去一定时期的工作、学习或思想情况进行回顾、分析，并做出客观评价的书面材料，它可使零星的、肤浅的、表面的感性认知上升到全面的、系统的、本质的理性认识上来，让我们一起认真地写一份总结吧。总结怎么写才能发挥它最大的作用呢？以下是小编为大家收集的总结范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

焊工个人工作总结篇一

我自从进入公司电焊工行业后，始终是兢兢业业、任劳任怨地工作在这个平凡的岗位上，不多言，不多事，服从分配、勤奋好学，掌握了一手过硬的焊接技术，并且熟悉了钢结构生产加工的通常钣金工艺和技能，在领导和同事们的悉心关怀和指导下，通过自身的不懈努力，各方面均取得了一定的进步，现已成为公司的技术骨干和操作能手。一年的时间很快过去了，在一年里，我在院领导、部门领导及同事们的关心与帮助下圆满的完成了各项工作，在思想觉悟方面有了更进一步地提高，本年度的工作总结主要有以下几项：

我能够认真贯彻党的基本路线方针政策，通过报纸、杂志、书籍积极学习政治理论；遵纪守法，认真学习法律知识；爱岗敬业，具有强烈的责任感和事业心，积极主动认真的学习专业知识，工作态度端正，认真负责。

为了学院工作的顺利进行及部门之间的工作协调，除了做好本职工作，我还积极配合其他同事做好工作。

热爱自己的本职工作，能够正确认真的对待每一项工作，工作投入，热心为大家服务，认真遵守劳动纪律，保证按时出勤，出勤率高，全年没有请假现象，有效利用工作时间，

坚守岗位，需要加班完成工作按时加班加点，保证工作能按时完成。

在开展工作之前做好个人工作计划，有主次的先后及时的完成各项工作，达到预期的效果，保质保量的完成工作，工作效率高，同时在工作中学习了很多东西，也锻炼了自己，经过不懈的努力，使工作水平有了长足的进步，开创了工作的新局面，为学院及部门工作做出了应有的贡献。

总结一年的工作，尽管有了一定的进步和成绩，但在一些方面还存在着不足。比如有创造性的工作思路还不是很多，个别工作做的还不够完善，这有待于在今后的工作中加以改进。在新的一年里，我将认真学习各项政策规章制度，努力使思想觉悟和工作效率全面进入一个新水平，为学院的发展做出更大更多的贡献。

焊工个人工作总结篇二

本人甘国辉，今年49岁。我从1986年参加工作开始一直是从事焊工工作，算起来在这一行已经干了26年了。我对工作一直是认真负责，始终兢兢业业、任劳任怨的工作在这个工作岗位上。尊重领导，服从工作安排与分配，团结同事，勤于钻研业务。经过这么多年的不懈努力，使我从刚开始的焊工的门外汉慢慢成长为一名焊接方面的全能手，掌握了过硬的焊接技术，并且熟悉了我单位的钢结构生产加工的钣金工艺和技能以及机械加工工艺及生产管理等方方面面的知识。现将我的工作及思想情况作如下总结与汇报。

在工作方面，俗话说“干一行，爱一行”，我本着这种想法全身心投入到焊工工作中去。为了尽快提高自己的专业技术水平，我虚心向前辈请教，结合自己的工作查阅各种焊接手册和资料，自己也积极探索钻研实践，逐步熟练掌握了焊接方面的很多知识和技能，并成功运用到实际工作中去，也取得了良好的效果。我能够熟练地进行电焊、气焊、气割mig

焊、tig氩弧焊、铜焊等，焊接材料有碳钢、铸铁、不锈钢、铝合金、铜、钛合金等金属材料以及部分非金属材料的焊接。我们单位是从事光学工程项目方面研制的研究所。研究所的技术工人最大的特点就是面对不断变化的工程项目，加工的零件或产品变化多端，经常面临工艺复杂的加工件，需要工艺人员与工人密切配合，共同探讨加工工艺，从中也极大的锻炼了我们的技术能力。从参加工作至今我先后参与完成了我所若干重大工程项目的研制任务，为我所的发展作出了自己应有的贡献。我的工作能力和敬业态度也获得了领导与同事的好评，我带了多名徒弟，都成为了部门的骨干力量，有的已评上了高级工。我先后多次获得我所“先进工作者”及“优秀共产党员”称号，并连续两次被推选为职工代表。

机架结构复杂，以前都是采用铸造的方式，而这次为了实现将来机载的要求只能采用焊接的方式。该机架的特点是：首先是构建大，最长的方向达到800mm并带有多个球面（壁厚有严格要求）的成型与焊接，其次是要求高，要求焊接后的强度要达到母材的80%左右，由于检测手段不足，因此要求焊接过程不能有任何瑕疵；由于是机载项目，要求整体重量和重量的分布均要达到图纸设计要求，因此对焊接熔融深度和变形的控制都要达到恰如其分的要求。

为了完成这个项目，我所从德国进口了一台焊机，该焊机是mig焊机，其操作界面及说明书全是外文，对方也未进行详细的培训。为了用好这台焊机，我在技术人员的帮助下查阅了大量相关的资料与文献，掌握了大量有关mig焊接方面的最新工艺与技术。并结合说明书，对不同材料、不同厚度的焊接参数的设置进行了大量的摸索，最终完全掌握了该焊机的使用。并对厂家提供的数控程序进行了部分调整使之更适合实际工作的需要。

对中厚板材料的焊接来说，正确的焊接坡口是确保焊接质量的关键。在焊接过程中我发现对20mm的板料焊接，按照焊

接手册所推荐的坡口要确保焊透性十分困难，因此我向设计人员建议将焊接坡口改成u+v型，因为v型坡口虽然加工及施焊比较方便，但对厚板来说，太宽的焊缝多次焊接很容易造成虚焊。我的合理建议得到了设计人员的采纳并成功运用。最终我顺利完成了该项目的焊接任务，受到项目组的一致好评。

对于从事焊接的工件来说，如何在确保焊接质量的前提下尽可能地减少焊接变形是十分关键的问题。焊接变形过大将使焊件的形状、尺寸发生很大的变化，直接影响焊接质量，也会对加工成本造成很大的影响。而要减少焊接变形，必须要制定正确的焊接工艺（选取合理的焊缝尺寸、焊缝位置、焊接顺序和焊接方向等），必要时要结合焊接工装。焊接工装的设计是十分关键的一环。

无法气密。为此我设计了一套工装，对箱体的关键部位进行了工装定位，有效地减少了焊接变形，使加工余量减少到1.5mm。虽然工装比较复杂，但确保了焊接质量又节约了材料和加工成本。现在我也能够完全实现该气密箱体的焊接加工。

在思想政治方面，作为一名老共产党员，我积极学习党的路线方针政策，并在平时的工作中加以贯彻。我感觉我有责任维护我单位改革发展的大局，带头做好本职工作，并积极为公司的发展献计献策，与领导一起做好员工的稳定工作、部门的发展规划等。作为职工代表，我也积极为职工谋权益，做好相应的宣传与沟通工作。

纵观我从事焊接工作这么多年，我深深感到焊接工作在工程项目中的重要性及复杂性。要在日常的工作中养成良好的学习习惯，碰到问题与难题应积极思考，多动脑筋，多动手，我相信总能找到解决的办法。

展望未来，在今后的工作中，我将更加努力的提高自己业务

水平，克服自己的不足，并尽最大努力为单位培养更多好的焊接工人，为我公司的发展，为祖国的发展贡献自己最大的力量。

焊工个人工作总结篇三

本人__年参加工作，_年从事焊工工作，_年经通辽市锅炉检验所焊接技术培训考核取得了焊接工人技术正书，_年经过培训考核取得了机关事业单位工人中级技术等级岗位证书，_年经过培训考了取得了机关单位工人高级技术等级岗位证书二十多年来本着对电焊工作无限热爱之情全身心投入到电焊焊接事业中作为一名高级工，工作中始终兢兢业业任劳任怨服从分配认真钻研掌握了各种焊接工艺及焊接技能练就了一手过硬的焊接本领。通过自己的不懈努力，各方面均取得了一定的进步，现已成为公司的技术骨干和操作能手。现将我的工作情况作如下汇报：

首先在思想政治方面，本人积极响应国家学习“三个代表”重要思想理论政策，认真贯彻党的基本路线，方针和政策，执行国家和本公司各项管理条例和管理制度，抽空闲时间从报刊、杂志、书籍、互联网及电视节目中学习马克思列宁主义、毛泽东思想、邓小平理论等重要思想，努力提高自己的政治素养，以便能更好地为公司及部门工作服务。

其次在工作方面，有句熟话说“做一行就要爱一行”，我本着这种想法全身心的投入到电焊工作中，为了搞好工作，提高自己的专业水平，我虚心向公司领导及从事此行业的前辈学习，采取他们的长处补己之短，然后自己摸索钻研实践，逐步熟悉领会电焊的基本要领，明确了工作的程序、方向、，不断提高工作能力，在具体的工作中形成了一个清晰的工作思路，能够顺利的开展工作并熟练圆满的完成本职工作。而且工作中我态度端正，坚守岗位，认真负责，完成自己任务的同时还能协助其他同时完成任务，热爱自己的本职工作，能够正确认真地对待每一项工作，工作投入，热心为大家服

务，认真遵守劳动纪律，保证按时出勤，出勤率高，有效利用工作时间，需要加班完成工作按时加班加点，保证工作能按时完成，工作质量优秀，效率高，为公司及部门工作做出了应有的贡献，多次获得公司领导和同事的好评及被评为公司的先进工作者。

要的材料进行下个工作，因此耽误了很多工作时间。为此我专门花时间培养自己的细心程度，已经取得一定成果，相信不久后这个毛病就能改掉。

展望未来，在今后的工作中，我将努力提高自身素质，克服不足，朝着以下几个方向努力：

1、学无止境，时代的发展瞬息万变，各种科学知识日新月异。我

将坚持不懈的努力学习各种电焊相关的知识，并用于指导实践。

2、“业精于勤而荒于嬉”，在以后的工作中不断学习业务知识，通

过多看、多学、多练来不断的提高自己的各项业务技能，使管理科学化，操作规范化，施工机械化。

3、不断的提高自己的胆识和毅力，提高自己解决实际问题的能力，

并在工作过程中慢慢克服急躁情绪，积极、热情、细致的对待每一项工作。

4、积极推广和应用“新科学，新技术，新工艺，新材料”。

焊工个人工作总结篇四

我叫__，__年__月出生于__镇__村，__年__月参加工作。本科学历，__师范大学物理系物理教育专业。2006年8月担任__中心小学主任工作。

一年来，思想上进取要求提高，工作中严格要求自我，自觉加强政治学习，不断提高自身思想素质，努力做好本职工作，圆满完成了学校的各项教育教学任务，教育教学工作取得较好成绩。现将一年的工作情景总结如下：

认真学习党的教育方针和政策，提高自我的政治思想素质。认真学习研究十八大以来的会议精神，努力把“圆中国梦，促进中华民族的伟大复兴”落实到实际教学中，与学校的具体教学工作结合起来，营造和谐的教育教学氛围，努力做到“让农民子弟得到最优秀的教育”。作为一名教师，始终以一名优秀的人民教师的形象来要求自我，做到勤政爱学，以身作则，为人师表，做学生的良师益友，既做到传到、授业、解惑，又做学生的朋友，帮忙他们树立正确的人生观、价值观。作为学校主任，既做好校长的助手，干好学校的各项教育教学工作，又作为一线教师的“主心骨”、领路人，以身作则，为他们教育教学工作供给必要的帮忙与服务，圆满认真地完成上级交给的各项教育教学任务。

教育事业的好坏关系到祖国民族复兴，而一个学校教育质量的好坏，关键在于教师素质的高低。教师是学生教育及成长的主体。加强学校教师队伍建设，是学校教育教学的关键。__中心小学，拥有学生500多名，教师24名。开学初，协助校长一齐研究教学分工，做到发挥每个教师的教学特长，发挥教学优势。教育教学过程中，加强教师的思想工作，深入开展“学规范，树师德”活动，加强师德修养，树立教师新形象；坚持政治业务学习，经过教研活动、参加培训、外出听课、互动研讨等多种形式提高教师的业务学习，努力打造一支高素质的教师队伍，促进高效课堂的建设，为__中心

小学教育教学取得优异成绩奠定基础。

学校纪律卫生工作的好坏，直接关系到学校的稳定，关系到学校的校风校纪，关系到社会对学校的评价与威信。一年来，认真落实《__中心小学礼貌班级管理办办法》，加强学校卫生纪律等的管理，做到学生有规则可依，约束自我的行为。设立红领巾执勤岗，在楼道内、学校内监督管理学生纪律卫生等，每月设立流动红旗。并把评比结果纳入班级管理，作为评比优秀班主任、先进班团体的条件之一，极大的调动了班主任工作的进取性。经过管理，__中心小学此刻呈现出了校风正，学风浓的良好学习工作氛围，为师生创造了一个简便舒适的工作学习环境。

(一)加强常规教学管理。

认真落实小学教研室的教学工作要点，力争把每一项工作落到实处，不走过场，深化教学改革，提高课堂教学的高效性，提高学校教学质量。教学中认真执行国家教学计划，狠抓教学过程管理，督导教师依据《2011版课程标准》认真备课，明确教学目标，依据高效课堂的教学要求，设计教学方法，做到实备课、真备课。教学过程中精心讲课，依据《__中心小学高效课堂教学评价》完成教学目标。抓好作业辅导关，做到作业全批全改。认真抓好学困生工作，努力做到让所有的学生共同成长、共同提高。

(二)深入课堂听课，抓好教研工作

课堂教学是每位教师教学工作的主阵地。为了获得教学工作的真问题，直接深入课堂，采取推门进随机听课的方法听课。为确保课堂教学的有效性，同年级同轨班的教师采取团体备课，共同研讨教材，吃透教材，明确教学目标，推广“先学后教自主学习”的教学模式，最大限度的提高课堂教学的有效性、高效性。课后及时反思认真研讨，查找课堂教学的不足，寻找解决问题的方法。

(三) 认真落实并抓好高效课堂建设

焊工个人工作总结篇五

1、 选择焊条的基本要点

同种钢材焊接时焊条选用

考虑焊缝金属力学性能和化学成分

考虑焊接构件使用性能和工作条件

考虑焊接结构特点及受力条件

考虑焊接施工条件和经济效益

异种钢焊接时焊条选用

强度级别不同的碳钢+低合金钢（或低合金钢+低合金高强度钢）

可按两者之中强度级别较低的钢材选用焊条。但是，为了防止焊接裂纹，应按强度级别较高、焊接性较差的钢种确定焊接工艺，包括焊接规范、预热温度及焊后热处理等。

低合金钢+奥氏体不锈钢

应按照熔敷金属化学成分限定的数值来选用焊条，一般选用铬和镍含量较高的、塑性和抗裂性较好的0Cr25Ni13型奥氏体钢焊条，以避免因产生淬硬组织而导致裂纹，但应按焊接性较差的不锈钢确定焊接工艺。

不锈钢复合板

应考虑对基层、覆层、过渡层的焊接要求选用三种不同性能的焊条。对基层（碳钢或低合金钢）的焊接，选用相应强度等级的结构钢焊条；覆层直接与腐蚀介质接触，应选用相应成分的奥氏体不锈钢焊条；关键是过渡层（即覆层与基层交界面）的焊接，必须考虑基体材料的稀释作用，应选用铬和镍含量较高、塑性和抗裂性好的0Cr25Ni13型奥氏体钢焊条。

焊条选用也可以按以下简单的经验原则

- （1）等强度原则
- （2）同成分原则
- （3）抗裂纹原则
- （4）抗气孔原则
- （5）低成本原则
- （6）等韧性原则
- （7）焊件厚度原则

各类焊条的使用注意要点

对于E421、E422、E423、E424、E422Fe焊条。按照一般使用焊条的操作方法，不会发生什么特殊问题，但必须注意以下几点：要保持适当弧长，通常为2~3mm，过长易产生气孔、咬边等恶化焊缝质量；焊条摆动宽度一般只能相当于焊条直径的3倍，最多不得超过4倍；避免使用大的焊接电流，否则容易产生气孔和咬边。这类焊条焊前一般不必烘干。

1. 焊前预热的主要作用

预热能减缓焊后的冷却速度，有效防止裂纹的产生

预热可降低焊接应力

预热可以降低焊接结构的约束度

预热对降低角接接头的约束度尤为明显，随着预热温度的提高，裂纹发生率下降

预热还可以提高焊接生产率

由于工件具有了比较高的初始温度，再吸收较少的热量即可达到熔化温度，可以提高焊接速度。

注意事项：

1) 不同钢号相焊时，预热温度按要求的较高的钢号选取

3) 需要预热的焊件在整个焊接过程中的温度应不低于预热温度

4) 当用热加工法下料、开坡口、清根、开槽或施焊临时焊缝时，亦须考虑预热要求

加速扩散氢的逸出，防止产生延迟裂纹

有利于降低预热温度

1. 焊接热处理的目的

1) 降低或消除焊接残余应力

2) 消除焊接热影响区的淬硬组织，改善焊接接头组织与性能

4) 提高结构的几何稳定性

5) 增强构件抵抗应力腐蚀的能力

减少焊接残余应力和改善残余应力的分布可以从设计和工艺两个方面来解决问题，如果设计时考虑的周到，往往比单纯从工艺上解决问题要方便的多。如果设计不合理，单纯从工艺措施方面是难以解决问题。因此，在设计焊接结构时要尽量合理制定减小焊接应力和改善焊接应力的设计方案，在制造过程中再采取一些必要的工艺措施，使焊接应力降到最低程度。

1、 设计措施

在设计阶段就应考虑采取合适的办法来减少焊接残余应力。用以限制焊接残余应力的主要设计原则有以下几点。

1) 使焊缝长度尽可能最短

2) 使板厚尽可能最小

3) 使焊脚尽可能最小

4) 断续焊缝与连续焊缝相比，优先选用断续焊缝

5) 角焊缝与对接焊缝相比，优先选用角焊缝

6) 采用对接焊缝连接的构件应（在垂直焊缝方向上）具有较大的可变形长度

7) 复杂构件最好采用分部件组合焊接

2、 工艺措施

2) 缩小焊接区与结构整体之间的温差

3) 降低接头局部的约束度

4) 锤击焊缝