

# 面点师年度工作总结(优秀5篇)

总结是指对某一阶段的工作、学习或思想中的经验或情况加以总结和概括的书面材料，它可以明确下一步的工作方向，少走弯路，少犯错误，提高工作效益，因此，让我们写一份总结吧。总结怎么写才能发挥它最大的作用呢？下面是我给大家整理的总结范文，欢迎大家阅读分享借鉴，希望对大家能够有所帮助。

## 面点师年度工作总结篇一

时间过的真快，忙忙碌碌中已近年末，转眼间我在食堂工作已经一年半了。

回顾过去的每一天，我作为食堂的一名厨师，深感责任重大，工作压力之沉重。因为我所从事的工作质量，很有可能会影响到全体职工的身心健康，所以为了扬长避短，今后的工作能做到更好，我对一年的工作情况总结如下。

首先我要感谢各位领导对我工作的认可和支持，其中包括在工作中给我指出问题并提出了宝贵的意见，如：菜咸了，太油。颜色偏重等等。同时我也很快深刻的认识到了工作中的不足给予及时纠正。

其次在工作上我严格遵守食堂卫生制度，认真执行卫生“五四”制。严格执行《食品卫生法》，防止“病从口入”，防止食品污染和有害物质对就餐者的危害，保障就餐者的身体健康。同时成品存放实行“四隔离”。生与熟隔离。成品与半成品隔离。食品与杂品、药品隔离。食物与天然冰隔离。环境卫生采取“四定”办法：定人、定物、定时间、定质量，划片分工，包干负责。个人卫生做到“四勤”：勤洗手、剪指甲。勤洗澡、理发。勤洗衣服、勤换工作服。放置食品的橱柜、货架时刻保持清洁，无霉斑、鼠迹。每天定时冲洗操

作间灶具和地面，认真擦拭餐厅地面和《钵灰》，严格保证操作间地面、门窗、玻璃以及周边环境卫生。

在这一年中，我努力学习文化、业务、技术知识。按时上下班。遵守劳动纪律及食堂的一切规章制度，努力完成本职工作。工作上，服从工作调配，爱护集体财物，做好集体和个人卫生，严防食物中毒。在饮食烹调上，我严格按食品操作规程进行工作，保证安全、卫生。做到制作的主食，合乎质量要求，大小均匀，掌握火候。副食要做到拣、洗干净，切菜认真，丁、块、丝分明。配菜美观，色型好看，炒菜味美，咸淡适中。在服务上，做到优质、高效，对就餐人员态度和蔼，说话和气。不说粗话，不骂人，团结一致，做好厨房工作。

总结这一年，在工作上我勤勤恳恳，认真负责，任劳任怨，积极履行自己的工作职责。展望新的一年我会以更加倍的努力和更大的热情严格在领导的指导下完成自己的本职工作。

## 面点师年度工作总结篇二

时光荏苒，岁月如梭，20xx年已在不经意间悄然逝去。回首20xx，既有收获的踏实和欢欣，也有因不足带来的遗憾和愧疚。

20xx年是公司大发展的一年，动态试验机市场良好，开发四部的工作是繁重和艰巨的，我在车工和毛工的指导下，较好的融入了这种紧张和严谨的氛围中，较好地完成了各项任务，自身的业务素质和工作能力有了较大提高，对工作有了更多的自信。

### 一、20xx年的工作成绩(以时间为序)

#### 1. 设计、调试出口摩托车试验机

之行是成功的，也是艰难和值得回味的。我们一行三人，在没有翻译的情况下，克服当地天气炎热和饮食不适应的困难，在不到三周的时间内将四台设备调试完毕，拿到了用户的验收纪要，这是值得肯定的。

但，我觉得也有一些遗憾的地方。由于是第一次做车辆产品的出口，缺乏经验，我们的包装和防锈做的不够好，设备出现了故障，让印度人对我们的满意度下降。如果我们注意这些细节，用我们的产品打开这个工业刚起步的国家的大门，那么，我相信我们会从中受益。

## 2. 主管设计pws-j20b1

此试验机已经交检完毕，各项指标达到了技术协议要求，等用户款到发货。

## 3. 参与设计pws-200b

与毛工一起设计，对液压夹头，气液增压泵等的工作原理有了更深入的理解，从毛工身上学到了很多。比如，设计的严谨和严肃性，此产品已发货。

## 4. 参与设计pws-250c

与毛工一起设计，目前已通过用户预验收。

## 5. 作为技术方面的项目负责人，设计nw-dyb200

此项目为新产品，完全是全新设计，而且设计时间短，难度大，对我是一个严峻的考验。左工对我要求很严，找mts等产品的资料让我参考，给了我很大的自主性，经过努力，最终完成了设计任务。目前，此产品机械部分已安装完毕，等待控制器调试。

## 6. 参与qpns-200h7□qpsb-200的设计

这两台产品同样是新产品，而且结构复杂，开始时定我为项目负责人，但设计中我明显感到自身能力的不足，加上项目的关键时期，家中有急事，我休假近三周，耽误了设计时间，左工承担了很多本该我做的工作，我深感遗憾和感谢。这两百多万的产品，对我是很好的磨练，让我认识到了自身的不足，同时要感谢左工教了我很多东西，因为这两个产品，我成熟了很多。

## 7. 参与了pnw-b5000的设计

此产品我在车工的指导下参与了设计，目前图纸已设计完毕，等待用户审查图纸后出图。我觉得自己很幸运，和车工、毛工以及贝工都合作设计过产品，他们都是业务素质高、人品好的动态权威人物，是他们让我在短时间内对动态产品有了较全面的理解。

## 8. 参与了pnw-6000的设计

目前正在紧张的图纸设计阶段。

## 9. 与毛工一起调研了驱动桥方面的试验台

驱动桥方面的试验台在我公司是空白，我跟着毛工去过北京和济南的重汽进行调研，掌握了大量资料，目前，毛工正跟客户谈技术方面的问题。

## 10. 为销售部门做技术方案，提供技术支持。

## 二、20xx年学习成果

20xx年，我结合机械行业的发展，公司和我个人的实际情况，重点学习了ansys□cosmos□pre等软件，买书进一步学习

了solidworks□掌握了机械设计当前的新工具，开阔了设计思路，提高了设计能力。

20xx年的时候，我对有限元分析只停留在初步的理解上□xx年，我自学了cosmos有限元分析软件，经过多次实践，并与专业人士的有限元分析进行了对比，最终掌握了这一有限元分析工具。现在，我对有限元分析充满了信心。另外，我实现了有限元分析软件上的跨越。以前也曾想过要学习ansys这一更专业、应用更广泛的有限元分析软件，但因为这一软件难度大，一直没有好好学习。

毕竟这是硕士、甚至博士的选修课程，后来，邓总要求我学习ansys□并给技术人员培训。我以此为动力，经过一个多月的苦练，基本上掌握了ansys□现在已能用它进行简单的有限元分析，这是我自身的一个飞跃。同时，我还自学了proe等三维软件。

虽然在目前的工作中□solidworks已经够用，但proe毕竟是机械方面比较有权威的软件，所以进行了学习。学习的目的是为了应用，在以后的工作中，我会认真考虑将 所学习的新技术充分应用，让设计更是一层楼。比如利用三维软件做效果图，做运动模拟，做有限元分析等等。

### 三、20xx年工作作风方面的改进

“三年磨一剑，如今把示君”，经过三年多工作的锤炼，我已经完成了从学校到社会的完全转变，已抛弃了那些不切实际的想法，全身心地投入到工作中。随着工作越来越得心应手，我开始考虑如何在工作中取得新的成绩，以实现自己的价值。我从来都是积极的，从来都是不甘落后的，我不断告诫自己：一定要做好每一件事情，一定要全力以赴。

通过这几年的摸打滚怕，我深刻认识到：细心、严谨是设计

人员所应具备的素质，而融会贯通、触类旁通和不断创新是决定设计人员平庸或优秀的关键因素。我要让我的设计思路越来越开阔，我要做到享受设计，我要在机械领域有所作为。做事情的全力以赴和严谨、细致的工作态度应该是我20xx年工作作风方面最大的收获。

#### 四、做得不足的地方

回首过去的一年，也留下了一些遗憾，需要我引以为戒。比如：缺乏独立承担责任的勇气。遇到问题，喜欢请教别人解决，而不能果断地做出决定。左工生病的时候，整个项目落到了我的肩膀上，刚开始的时候，觉得任务太重，对自己没有信心。后来自己接管过来，解决了一个一个的问题，才发现事情没有自己想象的复杂，我缺乏独立承担责任的勇气。还有，我的语言表达能力有待加强。或许是性格的原因吧，我不喜欢说，只喜欢埋头苦干。现在看来，这样是远远不够的，我需要面对客户，需要与别人沟通。

20xx年已匆匆离去，充满希望的新的一年正向我们走来。路正长，求索之路漫漫，公司20xx年的宏伟目标已摆在我们面前，我将抖擞精神，开拓进取，做好工作计划，为公司的发展和個人价值的实现而不懈努力。

### 面点师年度工作总结篇三

供应工作是企业创造效益的第一道闸门，事关企业利益得失，也是容易发生问题、倍受别人关注的工作。对此，个人不断提高思想认识，永远牢记自己的职责，每笔业务都要本着对公司负责，对领导和职工负责的原则，通过我们的辛勤劳动来节省资金，降低成本。在市场经济条件下，很多卖方市场已经逐步转变为买方市场，供应厂家使出了浑身解数，五花八门的促销手段和技巧也很多。对此，个人坚持对自己的岗位负责的态度，摆正心态，牢记使命，坚持原则，公正处事。

去年以来，我公司在扩建和技改投入方面的力度都非常大，采购的物资比较集中，用的急，时间紧，资金又非常短缺，加上今年原材物料的价格上涨。我们时刻把公司的利益放在首位，克服人手少、工作量大等困难，白天黑夜加班加点，超负荷工作。

一直以来，个人牢固树立工作“一盘棋”的观念，凡是公司研究决定由我负责的工作，在实施过程中敢于负责，并支持其他同志大胆开展工作。积极树立务实的工作作风，做到了说实话，办实事，求实效，保持了正派的工作作风。

- 1) 我须注重采购职业道德，品行端正。做到不吃回扣，不贪污受贿，不吃请，不虚开发票，不从中牟利，不卡、拿、要，公正廉明。
- 2) 定期汇总所进的采购资料，协助部门经理、财会进行采购材料成本核算。
- 3) 不迟到、不早退。在工作中要多跑、多对比、多总结，边学习边实践，不断提高自己的采购业务水平。
- 4) 所购大宗材料必须要求供应商提供合格证明，严禁购进质量不合格材料，同时监控材料使用状况，控制不合理材料的采购与浪费的情况发生。
- 5) 加强与使用材料部门的联系，尤其是按时、按质、按量控制好所需的各种材料，确保工程能顺利进行。
- 6) 运营物品与材料采购供应渠道，进行供应商的择优、品质选择，进行新供应商的开发工作。
- 7) 要控制物品及材料入库的数量与质量，能准确无误分配好材料运送到所需工地，做好材料的存放、堆码管理工作。

8) 在购进物品与材料时发生质量、数量异常情况下, 应立即采取紧急措施, 并与供应商联系, 和有关部门进行协商处理。

9) 要做好供应商的选择、评议工作, 对长期使用的物品及材料建立牢固、可靠的供应关系, 并不断挖掘新的供应商, 以保证物品及材料供应的不间断性。

## 面点师年度工作总结篇四

1、在教导处的领导下, 了解熟悉计算机教学工作, 树立服务育人的思想。

2、努力钻研本职业务, 探索本职工作规律, 提高工作水平和工作效益。

3、管好学校计算机及其附属设备, 做到不损坏、不丢失。

4、所有计算机及其附属设备登记入帐, 做到帐物相符。

5、经常检查、保养维修计算机, 如有损坏及时向学校汇报。

6、根据教学需要, 及时向学校提出购置、补充计算机及其附属设备的建议。

7、负责计算机机房的管理, 做好学生上机实习准备工作。

8、保持计算机房的清洁卫生。

9、做好计算机房的防火, 防盗安全工作。

10、做好领导安排的其它工作。



## 面点师年度工作总结篇五

装配工几乎完全用手操作，这需要工人的高技能。虽然大部分工序可以由机床完成，但仍有一些工作需要人工操作。所以锉、钻、刮、磨等操作还是钳工的基本功。

我可以锉平0.015毫米(面积50倍; 100)，如果加上刮磨工序，面积可达500倍; 500。

匹配零件的间隙可控制在0.015毫米以内..

钻孔位置精度可达0.05mm[]攻丝精度可控制在h6[]对于不同的材料，需要研磨丝锥的前角和后角，并选择相应的润滑液。

夹具制造是xx车间钳工的一大特色。一个好的钳工必须掌握正确理解设计意图，保证夹具形位公差和技术要求的基本技能，这是我的特长。工装夹具的组装不是简单的积木，组装的时候就完成了，设计师的设计意图必须完成。这需要对所有零件进行全面检查，是否达到应有的制造精度？夹具的功能组装后能完成吗？为此，我经常与设计师和工匠沟通，了解设计意图，讨论解决问题的方法，调整公差修复尺寸。为了满足设计要求，有时会从主要车间借用产品进行试安装，直到夹具的修复功能完全满足。我组装的夹具基本不返工。

其他精密修理也是我的专长，解决这类问题是我的习惯。

本人特别注重专业理论的学习，经常学习《机械工人通用计算》、《金属加工中的冷加工[][]cad/cam与制造信息化》、《夹具设计与制造》，甚至简单的机械英语，因为xxxxxx夹具有英文原图，所以需要懂点英文。我积极参加凡胜厂的业务培训。经常和同事、技术人员交流甚至争论，互相学习，取长补短。

从20xx到20xx[]定额工时超过xx百万小时。完成飞机发动机各

种工装夹具2100多项任务。接到130多项临时紧急任务，保证了工厂生产的持续进展。

(1) 自制夹具省去了一批即将报废的涡轮锁板。

去年偶然加工了一批(600块)半成品，垂直度超差0.05-0.10mm□图纸要求的垂直度小于0.02mm□按图检验后应报废。技术人员来找我，问我有什么办法解决。经过两天的思考和测试，我终于设计制造了一套小夹具来校正锁片的垂直度，可以将挂钩锁片的垂直度调整到0.01 mm-0.02 mm的范围内，最后报废了5件，节省了锁片，为车间节省了30多万的经济损失。

(2) 巧妙折断螺栓

xx车间正在维修的xxxxxxx□在拆装过程中经常遇到螺栓断裂的问题，所以专业车间委托我们车间取出，由车间指定我来处理这类问题。我观察到螺栓断裂的主要原因是锈死，螺栓和螺孔一起生锈。拆卸时，螺栓被强烈的反向旋转折断。组装时，螺栓未按规定扭矩拧紧，扭矩过大导致螺栓断裂。偶尔会使用不正确的工具。新发动机的备件工厂没有，必须拆下来，给我的工作时间是按小时计算的。如果你遇到更多这样的问题，你会逐渐积累一些经验。

我经常使用以下方法来移除腐蚀的螺栓

1. 按照传统的清除方法，将煤油滴在生锈的螺栓、螺母、螺柱等上。，煤油渗透一段时间后松开。
2. 如果上述方法仍然无效，将米醋(或醋精、陈醋)倒入容器中，在火上煮沸，然后用铁勺倒在生锈的螺栓上，稍等片刻，用锤子轻轻敲打，即可取下生锈的螺栓、螺母或螺柱。
3. 螺栓生锈也可以用稀盐酸，这样拆卸会更方便。

以上三种方法都可以去除腐蚀严重的螺栓。取出断裂的螺栓后，应修整损坏的孔螺纹，使其符合标准。

对于没有因腐蚀而断裂的螺栓，首先用小锤子和样品冲头反复敲击，稍微松开，然后稍微返回，直到它们被移除。如果没有，先钻出来，再钻螺纹。也可采用电火花敲断螺栓并重新攻丝的方法。拆断螺栓是我经常遇到的问题，所以写的比较多。

### (3) 改进阳极氧化夹具的焊接工装

我很多年前做的焊接工具有一个缺陷，就是焊接后不适合取出组装好的焊件。用螺丝刀把它撬出来。分析的原因是我在生产过程中只考虑了零件的位置安排，没有注意焊接变形。去年我重新设计制造了一套焊接工具，将原来的横向设计改为纵向设计，减少了焊接工具的结构件数量。立式设计的优点是组装好的焊件可以两边对称焊接，减少了焊接后固定架的变形。经多批次使用，效果理想。

工作过程是理论联系实际，不断提高自己技能的过程。新技术、新知识的发展日新月异，未来的路还很长。只有不断加强商科学习，与时俱进。这样才能不断提高自己的专业技能。

随着社会的发展和技术的创新，随着企业的不断发展，我会在工作中更加注重理论和实践的结合，时刻关注技术和维修技术的变化和发展，使我的技能达到更高的水平。今后，我们不仅要积极参与技术创新活动，还要充分发挥传递角色，我会迎难而上，努力工作，能够胜任更高的工作职责，为工厂的发展做出应有的贡献。