

smt 年终总结范文 3 篇

表面组装技术 surface mount technology(SMT),是将 SMT 专用电子零件经由焊接媒介或接着剂焊接于电路板上的技术。本文是小编为大家整理的 smt 年终的总结范文，仅供参考。

smt 年终总结范文篇一：

喜迎新春，首先感谢稚启各位领导对我的关心、指导和帮助，给我一次机会让我得到锻炼、成长，以下是我对 xx 年的工作总结：

一、SMT 工艺方面

1、xx 年对物料追踪、管控有较往年进一步提高，生产前有对各个产品之重点物料(如 BGA、芯片和 PCB)之生产周期、储存环境等进行查看，确认是否氧化和变形等异常，评估其可焊性，并确认烘烤条件(时间、温度)，避免回流发生气泡、分层和断裂等不良；

2、针对我司设备生产要求条件、生产效率和焊接品质方面考量，对客户 PCB Layout 提出改善建议，要求添加标准 mark 点、5mm 工艺边、制作拼版等，且部分客户已采纳建议，品质、效率得到进一步改善；

3、对锡膏进行分类标示，做到先进先出原则，使用状态(解冻、回温、搅拌)标识更加明确，对锡膏出现硬块、及暴露在空气中时间有进一步管控，对有 BGA、芯片的 PCB，要求做到使用首次回温的锡膏，以确保焊接品质；

4、为确保产品的焊接质量，尽量对每款产品的炉温曲线进行实板测试，对带有 BGA 的 PCBA 重点进行制定、优化，并交与袁工、卢工进行审核；

5、学习并掌握了修补 PCB 镀金层的工艺能力；

6、对试产的产品生产过程进行跟踪 ,收集生产异常并提出改善建议向客户端进行反馈 ,下批次生产时进行追踪、确认。

二、SMT 设备方面

1、为减少抛料率以及维持设备良好性能 ,加强了对设备维护、保养频率(吸嘴、过滤芯 一周两次、 加油维护 一月一次);

2、因设备使用时间较长 ,恐其板卡因风扇不工作或灰尘堆积导致其散热性不佳 ,规定定期对其板卡的清洁度及风扇进行点检 ,发现异常及时处理 ,避免出现隐患;

3、增加了冷风干燥机 ,避免了真空中有水的现象;

4、协助技术员定期检查 Europlacer 的塑胶吸嘴头 ,确认是否有磨损严重、破裂等现象 ,出现异常立即更换 ,避免出现抛料现象;

5、培训并指导印刷机、贴片机、AOI、X-RAY 的程序制作及异常报警处理 ,提高技术员及操作员的工作技能 ,并制作培训作业指导书备份于系统。

三、工作问题及不足

1、部分产品结尾单时 ,未及时回流 ,锡膏在空气中放置时间过长 ,助焊剂挥发后影响焊接质量;

2、部分客户来料生产周期较长或储存条件不当,导致料件异常(如氧化、变形),导致回流后必须手工补锡,影响生产效率及焊接品质;

3、车间地面环境较差,贴片机工作时吸嘴及过滤芯易吸附空气中灰尘,容易堵塞,造成抛料;

4、SMT 车间及物料房之温室度达不到要求,湿度较低环境干燥,易产生静电损坏器件;

5、部分客户之 PCB 器件间距设计较小,Europlacer 因使用塑胶头吸嘴,与料件接触面较大,贴装时存在干扰,连续贴装时间长后,会出现吸嘴粘料现象,导致有缺件、抛料等不良;

6、Europlacer 贴片机无服务器,产线整体料件优化全靠技术人员,易出现生产瓶颈站,影响稼动率及生产效率;

7、AOI 程序制作需较长时间,且软件 bug 较多,系统不稳定,xx 年出现三次程序全部清空现象,影响检验效率和效果;

8、X-RAY 不能正常稳定工作,影响 SMT 正常工艺检测及分析;

四、xx 年工作计划

1、进一步提升 SMT 工艺能力,完善及优化工艺流程,让作业更加快速、有效、简便;

2、更加详细的对产品的制造过程进行跟踪、记录并存档,后续出现异常,便于追溯、分析和解决;

3、制定详细的设备保养计划,在不影响生产计划的情况下,分批次、逐一对设备关键部位(如贴装头、真空泵、板卡)进行维护、保养,提高设备工作性能;

4、积极协助、配合生产部门,力争第一时间解决工艺异常和设备异常,确保产品的焊接质量和生产效率;

smt 年终总结范文篇二:

来到**工作已有大半年了,这段时间里我学会了贴片设备的操作技能及许多实际的工作经验,也体会到公司上级领导的随和及对员工的关心。从已习惯严厉苛刻的民营企业转换到人性化管理国企里,两种截然不同的管理方式和环境,使我有许多学习的机会,因此我自身的专业技能得到了很大的提升。

xx 年 5 月份我从东莞民营的工厂辞职来到公司的 SMT 工作,刚来时,面对新的工作环境新的工作方式很不习惯,在这里,公司主张一人多岗,要懂很多 SMT 方面的知识才能把工作做好,到现在我才发现我以前在民营企业里学到的东西太少了,根本无法安时安量完成组长安排给我的工作,还好公司常会找相关的资料来培训我们新员工,组长和老员工也很热心把各岗位的知识教给我们。

刚来的第一个月,组长常安排我到仓库领物料,这个岗位的工作我做起来是得心应手因为我本身对 SMT 的物料有较深的认识,所以做起来感觉很轻松,但当上级领导给机会我学习 JUKI 贴片机的操作和编程时我才感觉到自己很吃力,因为我对贴片机认识不深,也从未动过手去编程,所以一切学起来觉得很难,还好上级领导及老员工很认真地把贴片机的操作和编程的步骤一点一点地教会我,现在我已能自己独立来完成 JUKI 贴片机的操作和编程,对贴片机也有了一定的认识。

时间过得真快,不知不觉在公司工作已有大半年,从中学到了很多实际生产经验及对设备操作的技能,但这只是一小部份,这里还有很多东西值得我认真去学习,在即将到来的新一年里,我计划在明年五月份前学会 MPM 印刷机和 YAMAHA 贴片机的编程与操

作,同时我也会更加努力把各岗位的工作做好,争取做一个优秀的员工,为公司尽一份心出一份力.

smt 年终总结范文篇三 :

xx 年悄然离去,这一年里,在公司的领导及各位班组员的帮助与支持下,按照公司与车间要求,通过不断的努力,完成了自己的本质工作,并在现有的工作模式上有了新的突破,工作效率方面都有了较大的提升,先将 xx 年的工作情况总结如下:

1. 狠抓生产效率 :

相当于公司其他车间而言, SMT 车间是自动化程度较高的车间,

2. 保证产品质量, 提高产品品质

随着 SMT 这个行业的竞争越来越大,各公司对于如何.....我深知作为车间班组长,自己的工作直接影响车间的工作质量,出于对公司的负责任的想法,在质量方面我一直不敢有所松懈,积极发现并控制可能会出现的问题,对于严重的品质隐患,及时的配合各部门以及相关人员进行有效的处理,杜绝类似问题的再次发生,同时加强员工对质量的重要性认识,要求大家认真做好自检互检工作,确保不让不良品流入下一道工序;

3. 加强班组建设, 提高班组管理力度

考核制度

4. 加强自身学习, 提高管理水平

由于感到自己身上的担子很重，而自己的学识，能力和阅历与一名优秀称职的班组长都有一定的距离。所以一直不敢掉以轻心，一直在学习，积极提高自身各项管理知识，努力提升工作效率和工作质量，争取工作的主动性通过这一年的学习感觉自己还是有一点进步，能够独立，从容的处理日常工作中的各项问题.....

二.工作中出现的问题

。 。 。 。 。 。 。 。

1. 班组管理方面：

2. 质量控制方面

3. 生产效率方面

4. 节约方面

三.xx年的工作计划：

,,,,,,,,,,,,,