

最新组装工作目标和计划(实用9篇)

当我们有一个明确的目标时，我们可以更好地了解自己想要达到的结果，并为之制定相应的计划。写计划的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？那么下面我就给大家讲一讲计划书怎么写才比较好，我们一起来看一看吧。

组装工作目标和计划篇一

- 1、根据生产计划要求，提前点检模具是否安好。
- 2、负责模具的.装卸、调试。
- 3、负责模具的日常保养和维护。填写《模具保养记录表》
- 4、负责机器设备的日常保养和模具维护，并正确填写《设备保养记录表》
- 5、负责反馈机器设备和模具异常，并跟进维修情况。
- 6、负责模具区的6s工作。
- 7、按时完成主管助理交办的其他工作。
- 8、直接上司为主管助理。

组装工作目标和计划篇二

1. 全面负责落实公司的各项生产决议和各项管理规定，确保部门运作的科学化、规范化，让产品保质保量的`完成。
2. 负责审定和组织落实生产计划，调控生产进度。 3. 负责审核各种计划报表及外委外包合同。

4. 负责生产中的技术和质量保证工作，发现问题及时组织解决和处理，重大问题向上级汇报。
5. 负责检查和指导车间、施工区域等现场管理。
6. 每天组织召开生产调度会，及时解决生产中出现的問題，并安排当天及近期的工作任务。
7. 负责本部门各岗位人员的合理调配以及保证生产的正常有序进行。
8. 负责本部门各级人员的培训、考勤和竞聘管理。
9. 参加重点工程项目的现场指挥工作。

组装工作目标和计划篇三

1. 具有一定的管理、分析和理解能力；
2. 对手机组装有一定的基础知识；
3. 有钻研精神，有较高的'工作责任心和执行力。
4. 在工作中善于运用pdca□4m1e□5w2h□
5. 具有一定的领导能力，责任心强，善于与各部门沟通、协调，能承受一定的工作压力。
6. 亲和力强，具有出色的沟通交流能力；
7. 善于协调、沟通，责任心、事业心强；
8. 为人干练、踏实；
9. 良好的敬业精神和职业道德操守，有很强的感召力和凝聚

力。

1. 带领激励员工完成生产计划，确保计划达成。
2. 每日数据的收集
3. 监督预防由于不正确操作手法引起的报损
4. 组织安全生产，完成生产部署
5. 产线7s的管理
6. 富士康、华为、金立、卓翼、酷派、三星、华贝、伟创力、凯歌、盛科等手机厂工作经验者优先。

组装工作目标和计划篇四

- 1、负责生产计划的具体实施，及时向车间主管反馈生产计划异常情况。
- 2、负责检查并指导公司各项管理制度在本车间的`执行。
- 3、检查车间现场生产情况。并负责生产日报表的填写，反馈生产计划异常情况。
- 4、具体指导生产线线长开展工作。
- 5、负责生产现场6s的实施情况。
- 6、负责生产现场的劳动纪律管理。
- 7、对生产设备日常保养进行检查。
- 8、跟进个车间生产进度、监控产品质量，解决生产过程的异

常问题。如不能解决及时向车间主管反馈。

9、每天负责主持本车间的晨会，向各组下达当天生产任务。

10、检查生产现场成品、半成品是否按规定放在指定区域，是否有明显标识。

11、检查生产现场不合格是否清理出生产现场，放在不合格品区。

12、检查生产车间空胶筐、空铁筐是否按要求摆放在制定位置，是否有物流被丢弃在空筐中。

13、检查员工是否按照正确方法操作机器设备。有无安全隐患。

14、处理和协调生产现场临时发生的生产异常状况。

15、有权向车间主管提出生产线组长、杂工、调模工的管理人选，并对其工作进行跟踪评价。

16、直接上司为车间主管。

组装工作目标和计划篇五

技能要求：

1、电子材料与工艺相关专业

2、具有扎实的材料理论基础和较强的.技能操作能力；

3、具有微组装工艺制造经验者优先。

工作内容：

- 1、负责微组装工艺技术的研发工作；
- 2、负责型号模样产品的制造工艺设计开发工作；
- 3、负责型号模样产品的生产制造和质量管控工作。

组装工作目标和计划篇六

一、生产技术责任人

- 1、负责按用户要求组织出图、审图，提出材料计划安排生产；
- 4、安装工作中发现图纸上的问题，要尽快解决，做到改图签字再施工，并负责修改出厂正式图纸。审核出厂试验报告，汇总出厂文件。

二、安装配线责任人

- 1、严格按图施工。接到任务后，首先熟悉图纸，准备工器具材料，端子打号，思考布线方案，必要时可以咨询、讨论以求最佳方案，几个相同相似的柜内布线要求一致。
- 2、不断提高配线工艺水平，做到每根线有标头、标志打印正确，排线横平竖直、绑线紧固、安全距离、绝缘标准，线鼻子安装符合规范，开门处连线长度适度、美观。
- 3、图纸有疑义立即和生产技术负责人协同处理，不得自行改动，如需改接线，生产负责人要先改图纸，然后按图接线。
- 4、实行安装配线责任制，一个柜体，一个责任人，无论有共同安装配线人或中途有人协助，最终由原责任人负责检查处理，直至柜体出厂检验合格为止。特殊情况中途换人，要做好交接手续（交图、交代工作进展情况、工期要求及注意事项）后，有新任负责人负责。

5、重要元器件的接线及柜体的特别部位接线需经第二人复查无误。

三、质量检查责任人

1、熟悉被检产品的图纸（包括原理图，二次接线图）及操作试验方法，掌握各元器件的工作原理及使用方法。

2、严格按照出厂检验规程要求逐项检查，做到不漏项。

3、通电试验前，需检查重要元器件及特别部位的接线正确性，确定电压回路无短路，电流回路无开路，交直流回路无混线、短接，以及多点接地等方可通电检查。

4、发现问题经改线正确后，需重新试验合格。

5、不断完善检验手段，模拟检查符合实际。

6、检查试验完毕，填写出厂实验报告，签字后交生产技术责任人审核，入出厂文件。

组装工作目标和计划篇七

1、根据业务部下发的排产单拟定各车间生产计划。

2、对生产计划信息进行落实并反馈。

3、负责执行生产计划，保质保量完成生产任务。

4、负责执行生产设备的日常保养、维护和情节，并填写相关记录。

5、有效控制生产人员并提高作业技能。

6、组织安排返工作业生产。

- 7、提高效益，减少损耗、降低生产成本。
- 8、采取纠正和预防措施，确保实施持续改进。
- 9、遵守公司各项管理制度，狠抓安全生产。

组装工作目标和计划篇八

- 一、在客户指定的区域安装，首先在客户指定的区域位置铺好“安装垫布（纸箱等）”，然后在进行工作。
- 二、保持整个安装过程中的个人卫生和仪容。
- 三、耐心回答客户疑问，不得有损公司形象的行为言语。
- 四、安装结束后在及时清洁卫生工作的同时，纸箱要严格按客户的要求处理。
- 五、场地清理完毕后，让客户检查安装效果，并请客户验收并签字。例如：产品已安装完毕并验收合格、签字、落日期。
- 六、在卖场内部需要陈列时，安装工要积极配合陈列师进行组装、安装及摆放。
- 七、在当日工作结束后要确认第二天早晨是否有安排货品运送或搬运，方便做好工作、人员上的安排。
- 八、在结束安装工作回到公司后要进行登记汇报，如安装过程中出现某些安装问题或摆放问题，但客户不需立即处理的，需立即告知销售人员，以方便销售人员在未来售后中更好的处理问题。
- 九、在安装过程中如因个人问题导致家具损坏或磕碰需赔偿的，由个人承担；如若因非个人意愿受力原因，如：交通事故，则由公司协商赔偿。

组装工作目标和计划篇九

姓名李志辉学号z03050指导教师

实习内容：计算机组装与维修

实习目的：通过实习，认识计算机的硬件和组装方法，了解计算机的整个组装过程和注意事项。

实习项目：计算机组装与维修

实习时间□2xx6年5月

实习地点：玉溪信龙电脑有限公司

实习内容：

一. 认识主要部件：

是英语“centralprocessingunit/中央处理器”的缩写□cpu一般由逻辑运算单元、控制单元和存储单元组成。在逻辑运算和控制单元中包括一些寄存器，这些寄存器用于cpu在处理数据过程中数据的暂时保存□cpu(核心部件)主要功能：运算器，控制器□cup就是通过这些引脚和计算机其他部件进行通信，传递数据，指令。目前主流的cpu供应商有intel公司和amd公司的cpu□

风扇□cpu工作的时候要散发出大量的热量，如不及时散热，可能将cpu烧坏。所以加上了风扇达到散热目的。

3. 主板是安装在机箱内的一块矩形电路板，上面有计算机的主要电路系统，主板上的扩充槽用于插接各种接口卡，扩展计算机的功能，如显卡、网卡等。

4. 内存条：是用来存放计算机正在使用的（即执行中）数据或程序。我们平常所说的动态内存（即dram[]指的是当我们把数据写入dram后，经过一段时间，数据会丢失，因此需要额外设一个电路进行内存刷新操作。也就是说它只是一个临时存储器，掉电后数据会消失。

5. 硬盘：硬盘是计算机的数据存储中心，我们所使用的应用程序和文档数据几乎都是存储在硬盘上，或从硬盘上读取的。它包括存储盘片及驱动器。特点是存储量大。硬盘是计算机中不可缺少的存储设备。

6. 软驱：平时可以插入软盘，用以存放数据（逐步将被淘汰）。

7. 电源：对电脑供电的主要配件，是将ac交流电流转换成直流电压的设备。电源关系到整个计算机的稳定运行，其输出功率不应小于250w[]

8. 显卡：显卡也叫显示卡、图形加速卡等。主要作用是对图形函数进行加速处理。显示卡通过系统总线连接cpu和显示器，是cpu和显示器之间的控制设备。实际上是用来存储要处理的图形的数据信息。

9. 网卡：是将计算机与网络连接在一起的输入输出设备。主要功能是处理计算机上发往网线上的数据，按照特定的网络协议将数据分解成为适当大小的数据包，然后发送到网络上（目前多是主板集成）。

10. 声卡的主要功能是处理声音信号并把信号传输给音箱或耳机，使后者发出声音来。

二. 安装硬件(以兼容机为例)：

1安装机箱：主要是如何拆开机箱. 在机箱的背后拧下右面边上

的两颗螺丝(有大有小两种螺丝)就可找开机箱。

2. 安装电源：先将电源装在机箱的固定位置上，注意电源的风扇要对朝机箱的后面，这样才能正确的散热。之后就用螺丝将电源固定起来。等安装了主板后把电源线连接到主板上。

3. 安装cpu：将主板上的cpu插槽旁边的把手轻轻向外拨再向上拉起把手到垂直位置，然后对准插入cpu。注意要很小心的对准后再插入，不然损坏了cpu。之后再把手压回，把手固定到原来的位置。并在cpu上涂上散热硅胶，这是为了与风扇上的散热片更好的贴在一起。

4. 安装风扇：要将风扇安装到主板的cpu上，先把风扇上的挂钩挂在主板cpu插座两端的固定位置上，再将风扇的三孔电源插头插在主板的风扇电源插座上（一般都是在cpu附近）。

5. 安装主板：先把定位螺丝依照主板的螺丝孔固定在机箱，之后把主板的i/o端口对准机箱的后部。主板上面的定位孔要对准机箱上的主板定位螺丝孔，用螺丝把主板固定在机箱上，注意上螺丝的时候拧到合适的程度就可以了，以防止主板变形。

6. 安装内存：先掰开主板上内存插槽两边的把手，把内存条上的缺口对齐主板内存插槽缺口，垂直压下内存，插槽两侧的固定夹自动跳起夹紧内存并发出“咔”的一声，此时内存已被锁紧。

7. 安装硬盘：首先把硬盘用螺丝固定在机箱上。接下来插上电源线，并在硬盘上联上ide数据线，再把数据线的另一端和主板的ide接口连接，注意：不要把数据线接反了。

8. 安装软驱：安装的方法和硬盘差不多。

9. 安装显卡：将显卡对准主板上的pci插槽插下，用螺丝把显

卡固定在机箱上。

10. 连接控制线：首先找到机箱面板上的指示灯和按键在主板上的连接位置(依照主板上的英文来连接), 然后区分开正负极连接. 将机箱面板上的hddled(硬盘灯)、pwrswh(开关电源)、reset(复位)、speaker(主板喇叭)、keylock(键盘锁接口)和powerled(主板电源灯)等连接在主板上的金属引脚。

11. 完成机箱内部的连接后就可以合上机箱盖连接外面的设备了. 在机箱后面的主板i/o端口上找到绿色的圆形接口接上鼠标(usb鼠标接在usb口上), 同样找到蓝色的圆形接口接上键盘。接下来在显卡上接上显示器数据线。

12. 完成以上项目后就可以接通电源了, 观察计算机是否运行正常。

13. 接下来做cmos设置(根据选项用的主板 bios而定)。

三安装操作系统(以winxp为例):

1从光盘安装, 要把bios进行设置, 使系统能够从光盘启动。方法如下:

(1) 启动计算机, 按下键盘上的del(有的是按f2)键, 进入到主板bios设置的主界面。

(2) 选择advancedbiosfeatures选项, 回车进入设置程序。选择firstbootdevice选项, 然后按键盘上的方向键将该项设置为cd-rom(光驱启动), 这样就把系统改为光盘启动了。

四, 实习材料电烙铁: 外热式电烙铁, 功率为30w(烙铁头是铜制。焊锡膏, 焊锡, 螺丝刀、镊子, 练习用的电路板, 砂

纸，练习用电阻，电容，三极管，散装的收音机零件(电阻，电容，发光二极管，三极管，变压器，导线，电池，喇叭等等)。

五、实习内容1，电烙铁的使用。使用烙铁时，烙铁的温度太低则熔化不了焊锡，或者使焊点未完全熔化而成不好看、不可靠的样子。太高又会使烙铁“烧死”(尽管温度很高，却不能蘸上锡)。另外也要控制好焊接的时间，电烙铁停留的时间太短，焊锡不易完全熔化、接触好，形成“虚焊”，而焊接时间太长又容易损坏元器件，或使印刷电路板的铜箔翘起。2，万用表的使用。在测量电阻，电流，电压等时的注意事项，表笔的使用。测量前应该检查万用表是否能正常工作。3，元器件的识别。电路板上涉及到很多元件，二极管，三极管，电阻，电容(瓷片电容、电解电容)，变压器等等。电阻需要按色环来区别其电阻值，二极管，电解电容器的负极，三极管的三个引脚连接顺序等等有许多注意事项。瓷片电容两只引脚长度相等使用时不考虑正负极，其电容值标于电容器上。如果不细心辨别，很可能出现不必要的麻烦。4，收音机的工作原理。

六，实习心得这次组装收音机感觉非常成功，连接上电池之后，到窗口及一些信号好的地方很快就收到了很多台，实习前听到老师说有位同学最多时可以收到7个台，感觉似乎很遥远，实习报告《组装收音机实习报告》。但是，组装完收音机后，我发现原来收到7个台是那么的轻松，并且还打破了那位同学的记录，到宿舍楼收到了9个台，更重要的是有一半左右的台都很清楚。可能是由于我细心的缘故吧！有些同学虽然比我完成的早点，但是我的质量是他们无法比拟的，这方面体现的就是大家的细心程度。有句话说得好——细节决定成败。焊接元器件的时候需要大家要有科学严谨的态度，否则就会出现连接后收不到台或无声音的现象。焊接前的练习是非常重要的，熟能生巧是大家都明白的道理。但是有些同学不当回事，草草的把练习板焊完了，质量很难保证，焊接时造成虚焊也在情理之中。最终的结果不言自明。因为我对练

习比较重视，所以练习焊接时手还是有点抖的。万事开头难，从熟练的同学及老师那里取经问道，很快就掌握了一定的技巧。接下来就是慢慢练习，练习了几个电阻之后感觉还不错，越焊越有自信。但是当正式开始焊接收音机电路板的时候，还是有点紧张，不太敢下手。稳定了一下情绪后，开始着手焊接，小心翼翼的焊上一个电阻，结果却比我想象得要好。接下来就放心大胆的进行下去了。但是到焊接三极管的时候问题又来了，因为我在练习焊接的时候三极管的焊接是最差的一种，尤其是焊接三个引脚在一条直线上的三极管，该种三极管三个引脚靠的非常近，焊接时很容易引起短路。可能是我细心的缘故，最终的焊接结果令自己很满意。后续的焊接变压器之类的元件较之前的简单多了自信心十足。团队成员间的协作也是非常重要的，我们组在检查电阻的时候分工合作，一人对照黑板和电阻上的颜色环来估测电阻的大小，另一位用万用表测量其阻值是否准确，井然有序，很快我们就完成了阻值的检测。在接下来的焊接中我们组同样很快完成了任务，最终在我们组都完成的时候其他组还在紧张的进行中。这就是效率。焊接元器件时，应分类按一定顺序焊接。有些同学拿到电路板上来就焊接，笔者认为这样是不对的。焊接前分类，并不会耽误焊接时间，不然一旦焊接出现错误，由于元器件的单一性，很可能使元器件损坏，若无候补元器件，实习将提前以失败告终。焊接时有一点虽然不是很重要但是很有好处，即焊接顺序。焊接时先焊比较矮的元件(如电阻)，再焊较高点的元件(如三极管)，最后焊最高的元件(如电解电容)，这样可以避免因先焊接较高的元件在电路板下产生的空间使插入的较矮的元件向下掉落。焊接时还应该注意，先焊较小的元件，再焊较大的元件(如变压器)，这样可以避免因先焊接大的元件而使空间狭小而不能焊接较小元件。通过组装收音机我学到了很多课堂上无法学到的知识，极大地增强了我们的动手能力，使课堂上枯燥的理论知识与实践相结合。使我们对电子科技技术有了一定的了解，增加了浓厚的兴趣。我相信这将会是我们大学期间一次难忘的实践课。