# 钣金工程师职责（5篇）

来源：网络 作者：柔情似水 更新时间：2024-09-01

*第一篇：钣金工程师职责工作职责:1、负责新品信息收集整理;2、完成设计方案,进行特别问题的技术研究并进行设计方案优化。3、负责分析市场及竞品信息,协助产品经理进行竞争品牌及渠道分析;4、负责关键新品开发过程跨部门协调工作;5、负责客户调研...*

**第一篇：钣金工程师职责**

工作职责:

1、负责新品信息收集整理;

2、完成设计方案,进行特别问题的技术研究并进行设计方案优化。

3、负责分析市场及竞品信息,协助产品经理进行竞争品牌及渠道分析;

4、负责关键新品开发过程跨部门协调工作;

5、负责客户调研,收集整理客户资料及客户需求,协助产品经理发掘现有产品的提高方向;

6、完成公司领导安排的其它工作。

1、男女不限,3年以上钣金或机械行业工作经验,2、高中以上学历,熟练运用AutoCAD, Pro-E,或Solidworks。

3、能够独立完成项目设计、任务跟踪,为生产、售后提供技术支持。

4、领悟能力强,勤奋踏实,懂弱电技术者优先

工作职责：

1、工艺设计：负责产品的工艺路线；

2、生产线技改：要根据所生产产品订制各类钣金加工设备，以提高工作效率，提高产量。

3、设备采购；

4、工时定额、材料定额；

5、工装的设计工作；

6、模具的设计工作；

7、新产品开发工作。任职资格：机械制造类相关专业，五年以上工作经验，有根据产品外形图进行生产的能力。

工作职责：

1、工艺设计：负责产品的工艺路线；

2、生产线技改：要根据所生产产品订制各类钣金加工设备，以提高工作效率，提高产量。

3、设备采购；

4、工时定额、材料定额；

5、工装的设计工作；

6、模具的设计工作；

7、新产品开发工作。任职资格：机械制造类相关专业，五年以上工作经验，有根据产品外形图进行生产的能力。

职位要求：

1、3年以上从事钣金产品设计, 有标准机箱（1U、2U、）、非标机箱、机柜工作,及相关加工工作经验。

2、并对EMC（电磁兼容性）、电磁屏蔽等有深入的了解和运用；

3、熟悉钣金产品的制作工艺及应用。

4、熟悉机箱，机柜，工业设备等钣金工艺，有应用较多产品的特点，要求，生产制作经验。

5、有扎实的理论基础与技术工作经验，能够独立解决产品制作与生产组装相关问题；

6、熟练操作SolidWorks，特别是SolidWorks的钣金模块，能够使用SolidWorks出工程图。

7、有上进心和责任心，诚实，有团队精神。

8、机械制造相关专业，大专以上学历；

职位描述

岗位职责：

1、负责工艺设计和开发，负责技术管理，负责处理现场技术问题；

2、负责项目计划编制和成本报价，并参与项目过程控制、编制项目所需各类工艺文件；

3、负责首件产品的确认，负责产品制造过程中与客户进行沟通；

4、协助外协部门解决生产和采购过程中的技术问题；

5、参与合同谈判。

任职资格：

1、机电一体化、飞行器制造工程、材料工程等相关专业，性别：男，国家统招本科及以上学历；

2、钣金冲压工艺及其模具设计与制造；

3、熟悉数控、机加工艺，至少熟练使用PRO/E或UG或CATIA或其他三维软件；

4、具有3年以上工作经验；

5、有航空航天企业工作经验者优先。

工作职责:

1.对所有公司产品,物料进行CAD图纸绘制,出3D效果图和品质对接,完成相关文件制作

2.为产品的生产、研发提供技术支持岗位要求:

1.本科以上文凭,机械制造类相关专业毕业;

2.二年以上相关岗位工作经验,3.熟练操作机械三维设计软件,CAD绘图软件和各种办公软件;

4.吃苦耐劳,强烈的责任感和时间观念,良好的团队协作和沟通能力。

有钣金框架设计经验者优先。

职位简介：

1.根据加工要求编制钣金加工工艺；

2.绘制和审核三维设计图纸；

3.按工艺要求检验新图产品；

4.分析和改进加工过程中的不良。

任职要求：

1.统招本科及以上学历；

2.机械、自动化、材料类专业，测控、质量控制类专业；

3.40岁以下，性别、户籍不限；

4.有3年以上钣金行业工艺管理相关经验；

5.有责任感，有较强计划、组织、协调能力。

职位描述

岗位职责:

1、负责高低压电气柜设计柜体3D结构,对内部器件3D建模;

2、规划标准柜体和非标准柜体内部结构;

职位要求:

1、有电气柜内部设计经验,熟练使用PRO-E、UG、Solidworks等3D设计软件

2、能看懂电气主回路图

3、熟悉柜体内部铜排件及电气柜的设计要求

4、熟悉机械设计规范、图纸标准、工艺及标准化审查要求;

5、熟悉钣金设计及加工工艺,能熟练运用CAD出规格图纸;

6、具备较强的计划安排、成本核算、成本控制能力

职位描述

1、熟悉钣金材料特性与设计特征；

2、精通产品设计软件的使用。

3、熟悉钣金制造工艺流程。

4、BOM清单、ISO9000图纸、生产工艺文件的编写、更改。

了解相关的生产工艺，有项目管理经验。

5、搜集整理国内外产品发展信息，及时把握产品发展趋势。

能把握公司的技术发展方向.6、BOM清单、ISO9000图纸、生产工艺文件的编写、更改。

了解相关的生产工艺，有项目管理经验。

7、搜集整理国内外产品发展信息，及时把握产品发展趋势。

能把握公司的技术发展方向.职位描述大专以上学历，机械相关专业；

2年以上钣金结构设计经验，熟练使用CAD、Solid Edge等绘图设计软件； 熟悉使用ERP及BOM表的制作；

熟悉钣金加工工艺流程、有柜体设计经验者优先。

工作地址： 新北区电子科技产业园新科路3号

**第二篇：职位说明书-钣金工程师**

深圳市证通电子股份有限公司v3.0

Page 1 of 2

职位说明书

深圳市证通电子股份有限公司v3.0

Page 2 of 2

**第三篇：钣金工程师的个人简历**

钣金工程师的个人简历模板

姓名：侯先生性别：男

婚姻状况：未婚民族：汉族

户籍：江西-赣州年龄：25

现所在地：广东-深圳身高：168cm

希望地区：广东-深圳、广东

希望岗位：机械(电)/仪表类-结构设计师

工业/工厂类-生产管理主管/督导

工业/工厂类-工艺工程师

工业/工厂类-计划员/调度员

寻求职位：钣金工程师、PMC、生产管理

待遇要求：5000元/月可面议

最快到岗：随时到岗

教育经历

2024-09 ～ 2024-06 江西省赣州技师学院 机电一体化 大专

2024-09 ～ 2024-06 江西省兴国四中 普通教育 高中

培训经历

2024-11 ～ 2024-05 深圳市坤元驾驶培训有限公司 驾驶证C1 驾驶证C1

2024-05 ～ 2024-05 深圳安格管理顾问有限公司 “真诚协作”团队建设特训营 “真诚协作”荣誉证书

2024-09 ～ 2024-03 深圳赣冠职业培训学校 项目管理师-中级 项目管理师-中级 资格证书

工作经验至今0年0月工作经验，曾在0家公司工作

\*\*公司（2024-09 ～ 2024-09）

公司性质：股份制企业 行业类别：其它生产、制造、加工

担任职位：钣金工程师岗位类别：结构设计师

工作描述：

1、早会制度：每日根据情况，参与和检查班组早会，对重点问题提出指导和要求；

2、产品设计及报价：根据客户要求进行产品设计(AutocadSolidworks)，并进行合理预算和报价；

3、物料清单：使用用友ERP-U8系统对工艺物料清单BOM的编制、管理与维护；后期使用 用友NC系统编辑采购申请；

4、生产进度跟踪：生产过程中的技术跟进和异常处理，跟踪样品的进度；

5、技术支持：配合业务人员售前技术支持(部分需要出差)，产品工艺的优化改善；

6、沟通：与相关职能部门及客户的沟通协调。

主要业绩:

在职期间,部门业绩连续3年翻番。方案报价、生产图纸、技术文档均由一人负责完成，后期带会2新人设计师。个人简历模板下载 http:///

编辑制作完成本部门的(第一版)产品宣传画册彩页。

\*\*公司（2024-03 ～ 2024-09）

公司性质：民营企业 行业类别：环保

担任职位：生产助理 兼质检岗位类别：生产管理主管/督导

工作描述：

1、生产的日常跟进，及技术指导。

2、运用AutoCAD、Solidworks 进行产品设计、及成本预算。

3、原材料、半成品（包括委外加工的产品）的检验，及成品的检测。

4、出差 设备的安装负责领队安排工作，与客户沟通协调。

主要产品：FFU空气过滤器、风(货)淋室、传递窗、洁净工作台、洁净棚、(洁净)自动流水线。

技能专长

专业职称：

计算机水平：初级

计算机详细技能：

技能专长：

1、熟练的操作Office办公软件、用友ERP-U8/用友NC系统，及精通AutoCAD、SolidWorks软件；

Photoshop、Pro/E会简单运用；

2、熟悉电脑组装及维护,路由器设置,对办公室电脑及网络、打印机一般故障有解决能力；

3、熟悉钣金加工整个工艺流程(下料、冲孔、压铆、折弯、焊接、表面处理、喷涂、装配)； 4、2024年参加项目管理师四级资格认证考试，并取得项目管员资格证书；

5、2024年11月在深圳报名参加机动车驾驶证考试，并于2024年5月取得有驾照C1。语言能力

普通话：流利粤语：一般

英语水平：口语一般

英语：一般

其 他：客家话：流利

求职意向

发展方向：PMC、生产管理。

自身情况

自我评价：性格随和，工作态度认真负责，勤恳踏实，细心。有良好的沟通协调与团队合作意识。在工作的同时不断的充实和完善自己。

兴趣爱好：电脑硬件、软件。篮球、足球、游泳...获奖奖励

2024参加了全国高技工（三级）资格鉴定考核。通过并取得了《机修钳工证》

**第四篇：钣金工程师工作流程**

技术部工作管理细则

一、工作流程图

二、工作任务说明

2.1、接收订单任务

1、责任者：技术部部长

2、要求：应客户的要求，根据商务部的要求，下放任务给技术员

3、依据规范：《生产过程技术文件交接表》

4、结果：

5、说明：

2.2、安排工作任务

1、责任者：技术部部长

2、要求：根据各项目的技术要求与交货要求，安排技术员按时完成该项目

3、依据规范：

4、结果：《生产加工计划表》

5、说明：

2.3、产品的分析

1、责任者：技术部部长、技术员

2、要求：对各项目的钣金零件作具体分析，考虑其产品的制造可行性

3、依据规范：

4、结果：《工艺定额明细表》

5、说明：

2.4、产品的实现

1、责任者：技术部部长、技术员

2、要求：对各项目的产品制定工艺资料，技术图纸资料

3、依据规范：

4、结果：产生工艺操作规程，CAD工程图

5、说明：

2.5、现场技术指导

1、责任者：技术部部长、技术员

2、要求：对各项目的产品进行跟踪，并指导和解决生产中出现的图纸问题

**第五篇：钣金材料**

钣金材料

一.镀锌钢材

镀锌钢材主要是两类：

1、电镀锌板(EG)

2、热浸镀锌板(GI)。表1：电镀锌板与热浸镀锌板比照表 二.不锈钢

抗大气、酸、碱、盐等介质腐蚀作用的不锈耐酸钢总称。

要达到不锈耐蚀作用,含铬(Cr)量不少于13%；此外可加入镍(Ni)或钼(Mo)等来增加效果。由于合金种类及含量不同，种类繁多。

不锈钢特点：耐蚀好，光亮度好，强度高；有一定弹性；昂贵。不锈钢材料特性:

1、铁素体型不锈钢：其含Cr量高,具有良好而 性及高温抗氧化性能。

2、奥氏体不锈钢：典型牌号如/Cr18Ni9,/Cr18Ni9T1无磁性,耐蚀性能良好,温强度及高温抗氧化性能好,塑性好,冲击韧性好,且无缺口效应,焊接性优良,因而广泛使用。这种钢一般强度不高,屈服强度低,且不能通过热处理强化,但冷压,加工后,可使抗拉强度高,且改善其弹性,但其在高温下冷拉获得的强度易化。不宜用于承受高载荷。

3、马氏全不锈钢：

典型如2Cr13,GX-8,具磁性,消震性优良,导热性好,具高强度和屈服极限,热处理强化后具良好综合机械性能。加含碳量多,焊后需回为处理以消除应力、高温冷却易形成8氏体,因此锻后要缓冷,并应立即进行回火。主要用于承载部件。

例：

10Cr18Ni9 它是一种奥氏体不钢,淬火不能强化,只能消除冷作硬化和获得良好的抗蚀,淬火冷却必须在水是进行,以保证得到最好的抗蚀性;在900℃以下有稳定的抗氧化性。适于各种方法焊接;有晶间腐蚀倾向,零件长期在腐蚀介质、水中及蒸汽介质中工作时可能遭受晶界腐蚀破坏;钢淬火后冷变形塑性高,延伸性能良好,但切削加工性较差。

1Cr18Ni9 它是标准的18-8型奥氏体不锈钢,淬火炒能强化,但此时具有良好的耐蚀性和冷塑性变形性能;钢因塑性和韧性很高,切削性较差;适于各种方法焊接;由于含碳量较0Cr18ni9钢高,对晶界腐蚀敏感性较焊接后需热处理,一般不宜作耐腐蚀的焊接件;在850℃以下空气介质、以及750℃以下航空燃料燃烧产物的气氛中肯有较稳定的抗氧化性。Cr13Ni4Mn9 它属奥氏体不锈耐热钢,淬火不能强化,钢在淬火状态下塑性很高,可时行深压延及其它类型的冷冲压;钢的切削加工性较差;用点焊和滚焊焊接的效果良好,经过焊接后必须进行热处理;在大气中具有高耐蚀性;易产晶界腐蚀,故在超过450的腐蚀介质是为宜采用;在750～800℃以下的热空气中具有稳定的抗氧化性。

1Cr13 它属于铁素体-马氏体型为锈钢,在淬火回火后使用;为提高零件的耐磨性,疲劳性能及抗腐蚀性可渗氮、氰化;淬火及抛光后在湿性大气、蒸汽、淡水、海水、和自来水中具有足够的抗腐蚀性,在室温下的硝酸中有较好的安定性;在750℃温度以下具有稳定的抗氧化性。退火状态下的钢的塑性较高,可进行深压延钢、冲压、弯曲、卷边等冷加工;气焊和电弧焊结果还满意;切削加工性好,抛光性能优良;钢锻造后冷并应立即进行回火处理。

2Cr13 它属于马氏体型不锈钢,在淬火回火后使用;为提高零件的耐磨性耐腐蚀性、疲劳性能及抗蚀性可渗氮、氰化;淬火回火后钢的强度、硬度均较1Cr13钢高,抗腐蚀性与耐热性稍低;在700℃温度以下的空气介质中仍有稳定的抗氧化性。钢的焊接性和退火状态下塑性虽比不上1Cr13 ,但仍满意;切削加工性好;抛光性能优良;钢在锻造后应缓冷,并立即进行回火处理。

3Cr13 它属于马氏体型不锈钢,在淬火回火后使用,耐腐蚀性和在700℃以下的热稳定性均比1Cr13 ,2Cr13低,但强度、硬度,淬透性和热强性都较高。冷加工性和焊接性不良,焊后应立即热处理;在退火后有较好的切削性;在锻造后应缓冷,并应立即进行回火处理。

9Cr18 它属于高碳含铬马氏体不锈钢,淬火后具有高的硬度和耐磨性;对海水,盐水等介质尚能抗腐蚀;钢经退火后有很好的切削性;由于会发生硬化和应力裂纹,不适于焊接;为了避免锻后产生裂纹,必须缓慢冷却(最好在炉中冷却),在热态下,将零件转放入700～725℃的炉中进行回火处理。三.马口铁

马口铁(SPTE)为低碳钢电镀锡(Sn)钢材；

特点：保持了低碳钢较好的塑性，及成形性；一般料厚不超过0.6mm。用途：遮蔽磁干扰的遮片及冲制少零件； 四.弹簧钢

中碳钢含锰(Mn)、铬(Cr)、硅(Si)等合金钢；

特性：材料可以产生很大弹性变形，利用弹性变形来吸收冲击或减震，亦可储存能量使机件完成动作。五.铜及铜合金

特点：导电、导热、耐蚀性好，光泽度好，塑性加工容易，易于电镀、涂装。1.纯铜(含Cu 99.5%以上)亦称紫铜，材料强度低，塑性好；极好导电性，导热性，耐蚀性；用于电线、电缆、导电设备上。2.黄铜

铜锌合金，机械性能同含锌量有关；一般锌量不超过50%。

特点：延展性，冲压性好，运用于电镀，对海水及大气腐蚀有好的抗力。但本体容易发生局部腐蚀。3.青铜

铜锡合金为主的一类铜基合金金属统称。

特点：比纯铜及黄铜有更好的耐磨性：加工性好，耐腐蚀。4.铍铜

含铍(Be)的铜合金；

特点：高的强度、硬度、弹性、耐磨性；高的导电性、导热性、耐寒性；无铁磁性。用途：电磁屏蔽材料较多； 六.铝及铝合金

特点：较轻的金属结材材料；良好的耐蚀性，导电性及导热性；相同重量情形下，Al导电性比Cu高2倍, 但纯铝强度及硬度比较低。

用途：铝质光泽及质软，可以制成不同颜色和质地的功能性和装蚀性材料.铝合金：

强度/质量大,工艺性好,或用于压力制造及铸造,焊接,目前广泛用于飞机、发动机各种结构上。

1、变形铝合金: 1.1 防锈铝：

A1-Mn 及A1-Mg系合金(LF21、LF2、LF3、LF6、LF10)属于防锈铝,其特点是不能热处理强化,只能用冷作硬化强化,强度低、塑性高、压力加工性良好,有良下的抗蚀性及焊接性。特别适用于制造受轻负荷的深压延零件,焊接零件和在腐蚀介质中工作的零件。

1.2 硬铝：LY系列合金元素要含量小的塑性好,强度低;如LY1,LY10,含金元素及Mg,Cn适中者,强度、塑性中高;如LY11;金中Cn,Mg含量高则强度高,可用于作承动构件;如LY12,LY2,LY4;LC系列这超硬铝,强度高,静疲劳性能差LY11,LY17 为耐热铝,高温强度不太多,但高温时蠕度强度高。

1.3 锻铝：LD2 具有高塑性及腐蚀稳定性,易锻造,但强度较低;LD5,LD6,LD10强度好,易于作高负载锻件及模锻件;LD7;LD8有较高耐热性,用于高温零件,具有高的机械性能和冲压工艺性。

2、铸造铝合金: 1).低强度合金：ZL-102;ZL-303 2).中强度合金：ZL-101;ZL-103;ZL-203;ZL-302 3).中强度耐热合金：ZL-401 4).高强度合金：ZL-104;ZL-105 5).高强度耐热合金：ZL-201;ZL-202 6).高强度耐蚀合金：ZL301 七.镁合金

特点：最轻的金属结材材料；比强度高，耐疲劳，抗冲击，流动性好，防静电性能好；耐蚀差，易氧化烧损。

验收标准: a)结合力：印字干燥后，用指甲以500克左右力划痕，字迹不掉。

b)耐磨性：采用阴极移动装置，摩擦介制海绵，加压50克，摩控100000次，字迹无脱落。c)高低温实验：高温70℃（30分钟）－→常温（10分钟）－→低温－20℃（30分钟）为一循环共进行三个循环，字迹无变色、脱落现象。

d)耐手汗性：用滤纸吸饱人造汗（配方：氯化钠7克/升，尿素1克/升、乳酸4克/升）覆盖在键上，2小时后用力擦试，字迹无脱落现象。

e)耐水性：将字键在水中浸泡4／小时后用力擦拭，无脱落现象。

f）耐溶剂性：将字键分别浸泡在酒精及汽油中，4小时后用力擦拭，浸泡在酒精中的有部分脱落，浸泡在汽油中的字键无脱落现象。

外观标准：

a颜色：依承认颜色或样品及图面要求。b外观：无拉毛，模糊，针孔，重影等现象。c图标及字符位置：按照图面要求。d图标及字符的正确性：按照图面的要求 冷辗压低碳钢板及片料

品质标记 功能类别 制造用途

SPCC 一般用品质 文具用品、锁、汽车用品、电器支架、一般性项等

SPCD 压延、成形用品质 电脑机箱、录影机壳，音响喇叭，电器箱，托盘，银碟等。SPCE 深压延拉伸品质 电芯壳、手电筒，摩打壳，通心鸡眼，钮扣、油壶容器等。表面效果

表面效果 记号 注解

灰暗表面 D 幼微粒辗延表面（俗称单光）光亮表面 B 极光滑辗延表面（俗称双光）

表面处理：a、无处理（M）b、铬化处理（C）c、磷化处理（P）电解镀锌钢板及卷料

品质标记 厚度 制造用途 基材同

SECC 0.4至3.2 一般用品质.印机、录音机等内部零件 SPCC SECD 0.4至3.2 压延、成形用品质。电器箱、门锁、钟外壳 SPCD SECE 0.4至3.2 深压延拉伸品质。摩打壳，各种深拉伸容器

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找