

简历

基本信息

姓名：柳昀坤

出生日期：1995.6.12

联系电话：13792422598

Email:846444763@qq.com

意向岗位：机器人调试工程师，机器人钣金折弯调试，机器人焊接调试。

自我评价：

- 本人性格开朗，对待工作认真负责。
- 踏实肯干，对于现场遇到的新问题乐于钻研。
- 乐于学习努力不断提高自身能力与综合素质，抗压能力较强。

教育背景

时间	学校	专业	学历
2013/03 - 2015/01	中铁十三局技师学院	焊接	中专
2022/01-2024/07	吉林农业科技学院	中药学	大专

培训经历

时间	公司	地点	方向
2022/7- 2022/10	南京指南车机器人科技有限公司	南京	机器人调试方向

- 1、掌握四大家族（ABB、FANUC、KUKA、YASKAWA）及埃斯顿机器人的基本编程与操作，ABB 机器人 TCP 点与工具工件坐标系的创建，板卡信号配置（DSQ651、DSQ652 板卡）及系统用户信号的建立，熟悉 Robot studio 软件的使用，对控制柜元器件一定的认知以及对机器人的拆卸、零部件维护保养。
- 2、掌握 PLC 基础知识，西门子 1200 的组态，PLC 对变频，步进电机，伺服电机的运动控制，以及具备一定的编程能力和 PLC 之间及 PLC 与其他设备的通讯知识。
- 3、具备一定焊接工艺知识，并应用到实际调试工作中，在为客户处理问题时，会优先从专业角度考虑，找到最适合客户实际情况的解决办法。

工作经历

公司名称：威奥轨道有限公司 职位名称：机器人调试工程师 在职时间：2014.07-2018.5

工作描述：

- 1、协助集成商完成 ABB 机器人激光焊接单站安装调试并运行，同时学会激光焊接单站的维护使用与参数调试，并且针对焊接工艺规程（WPS）做出合理优化。同时优化机器人运动轨迹，提高生产效率，达到公司产量要求。
- 2、协助集成商完成发那科机器人铝合金 MIG 焊接单站安装调试并运行，同时学会铝合金 MIG 焊接单站的维护使用与参数调试，并且针对焊接工艺规程(WPS)做出合理优化。同时优化机器人运动轨迹，提高生产效率，达到公司产量要求。
- 3、协助集成商完成 ABB 机器人不锈钢 TIG 焊接单站安装调试并运行，同时学会不锈钢 TIG 焊接单站的维护使用与参数调试，并且针对焊接工艺规程(WPS)做出合理优化。同时优化机器人运动轨迹，提高生产效率，达到公司产量要求。

公司名称：锦绣铁路有限公司 职位名称：机器人调试工程师 在职时间：2018.7-2019.4

工作描述：

协助集成商完成 KUKA 机器人碳钢二氧化碳气体保护焊焊接单站安装调试并运行，同时学会碳钢二氧化碳气体保护焊单站的维护使用与参数调试，并且针对焊接工艺规程(WPS)做出合理优化。同时优化机器人运动轨迹，提高生产效率，达到公司产量要求。

公司名称：南京埃斯顿机器人有限公司 职位名称：机器人调试工程师 在职时间：2022.12-2024.5

工作描述：

在客户现场调试我司折弯机器人，焊接机器人等产品，按照客户要求，用机器人实现钣金折弯，或弧焊点焊等工艺，培训客户机器人操作使用与安全规范。

专业技能

焊接职业资格证、焊条电弧焊，不锈钢TIG手工焊，铝合金MIG焊，碳钢气保焊，机动车C1驾驶证、Robot studio、Vision Pro 软件及常用办公软件。

项目经验

1、机器人激光焊接西门子动车空间板单站建立及工艺调试与应用

项目描述：此项目针对出口西门子高铁项目配套件空间板而建立，

- (1) 监督，配合集成方工程师从设备初期安装，布局，以及后期工装调试，设备调试，工艺调试，产品侧剖样件制作。
- (2) 掌握单站基本操作方法，机器人编程方法，激光头焊接角度，激光焊接添丝焊接工艺。
- (3) 对于焊接中发生的焊接缺陷如:气孔，咬边，焊缝熔深不足，焊缝余高过大等因素，做出合理分析及及时修正。
- (4) 优化机器人运动轨迹，提高生产效率，达到公司量产要求。
- (5) 对生产一线员工进行基础操作培训。

2、发那科机器人铝合金MIG焊接单站

项目描述：此项目针对中车集团高铁项目配套件设备仓支架而建立。

- (1) 监督、配合集成方工程师从设备初期安装，布局，以及后期工装调试，设备调试，工艺调试，产品侧剖样件制作。
- (2) 掌握单站基本操作方法，机器人基本编程方法，铝合金 MIG 焊接工艺。
- (3) 对于焊接中发生的焊接缺陷如:气孔，裂纹，偏吹，焊缝熔深不足，焊缝余高过大等因素，做出合理分析及及时修正。
- (4) 优化机器人运动轨迹，提高生产效率，达到公司量产要求。
- (5) 对生产一线员工进行基础操作培训。

3、ABB 机器人不锈钢 TIG 焊接单站

项目描述：此项目针对中车集团高铁项目配套件动车扶手而建立。

- (1) 监督、协助集成方工程师从设备初期安装，布局，以及后期工装调试，设备调试，工艺调试，产品侧剖样件制作。

(2) 掌握单站基本操作方法，不锈钢 TIG 焊接工艺。

(3) 对于焊接中发生的焊接缺陷如:气孔，偏析，偏吹，焊缝熔深不足，焊缝余高过大，焊接变形等因素，做出合理分析并及时修正。

(4) 优化机器人运动轨迹，提高生产效率，达到公司量产要求。

(5) 对生产一线员工进行基础操作培训。

4、KUKA 机器人碳钢二氧化碳气体保护焊焊接单站

项目描述：此项目针对中车集团高铁项目配套件车底悬挂而建立。

(1) 协助集成方工程师从设备初期安装，布局，以及后期工装调试，设备调试，工艺调试，产品侧剖样件制作。

(2) 掌握单站基本操作方法，碳钢 MIG 焊接工艺。

(3) 对于焊接中发生的焊接缺陷如:气孔，裂纹，偏吹，焊缝熔深不足，焊缝余高过大等因素，做出合理分析并及时修正。

(4) 优化机器人运动轨迹，提高生产效率，达到公司量产要求。

(5) 对新员工进行基础操作培训。

5、济南比亚迪弗迪科技项目调试

项目描述：此项目在比亚迪济南基地，为比亚迪汽车工厂调试汽车焊接产线。

(1) 根据客户需求编制焊接程序，调节适当焊接参数。

(2) 并与瑞松电器工程师对接IO交互表，设置双击互锁。

(3) 配置现场机器人总线通讯，连接比亚迪MES系统。

(4) 针对个别由于工装夹具引起的焊缝成型不良，配合比亚迪工艺工程师调节夹具，及焊接参数，焊接顺序。

6、四川绵竹鑫天硕折弯机器人单站项目调试

项目描述：此项目甲方自行购买的通快折弯机，再从我司选购折弯机器人。

(1) 抵达客户现场后，连接折弯机与机器人的通讯。

(2) 根据客户要求调试折弯产品。

(3) 根据已有程序进一步优化节拍，提高生产效率。

(4) 培训客户生产员工，学会机器人及自动化折弯，并顺利验收项目。

7、东莞鑫方圆项目调试

项目描述：此项目甲方自行购买的阿玛达下动式折弯机，再从我司购买的折弯机器人。

- (1) 抵达客户现场后，做好折弯机与机器人的通讯。
- (2) 根据客户要求调试折弯产品。
- (3) 根据已有程序进一步优化节拍，提高生产效率。
- (4) 培训客户生产员工，学会机器人及自动化折弯，并顺利验收项目。

8、东莞东华项目调试

项目描述：此项目甲方自行购买的百超折弯机，再从我司购买的折弯机器人。

- (1) 抵达客户现场后，做好折弯机与机器人的通讯。
- (2) 根据客户要求调试折弯产品。
- (3) 根据已有程序进一步优化节拍，提高生产效率。
- (4) 培训客户生产员工，学会机器人及自动化折弯，并顺利验收项目。

9、ABB 机器人配合视觉抓取调试

项目描述：ABB IRB120 配合视觉系统Vision Pro对不同类型物料进行抓取

责任描述：

相机、镜头、光源组装，软件参数调试以及机器人程序编写调试。

