

个 人 求 职 简 历				
姓名	甄远朋	性别	男	
年龄	37	出生日期	1984-03-08	
所在城市	广东深圳	从事行业	显示触控	
学历	本科	民族	汉族	
婚姻状况	已婚	身份证	411423198403084510	
籍贯	河南	户口所在地	深圳	
毕业学校	郑州大学	英语能力	六级	
工作经历	工作时间	公司名称	职位名称	所属部门
	2008-2012	比亚迪	科长	工程部
	2012 至 2020	帝晶光电	总监	工程中心
教育情况	时间	学校	学历	
	2004-2008	郑州大学	全日制本科	
工作能力	概要	1、本科学习主要为高分子材料相关，对有机材料相对比较了解，工作期间从比亚迪到帝晶都有从事材料测试相关工作，主导新材料导入以及协助采购降本； 2、从事工作从样品--材料--工艺开发--工艺工程技术--工艺改善--工艺工程管理（工艺工程管理：现场工艺维护，SOP 编写，良率改善，设备，动力，外协技术支持等等）； 3、从事过消费类电子产品以及工控车载类产品的现场工艺工程管理实践； 4、自学并实践品质各种管理方法及手段，对 FMEA、PDCA、QCC 等有比较深刻的理解； 5、公司运营方面对成本控制有制定和参与具体的方案及实施； 6、独立负责过工控、车载类产品车间的整体管理；		
工作经验	BYD	1、2010 年负责 Sony Ericsson 项目的工艺开发及良率提升，项目的主要难点： 1.1、导电膜使用 ITO PC 基材为 PC 较 PET 脆弱，易折伤受损； 1.2、贴合次数较多：Glass+Bottom OCA +Bottom Film+DST+TOP Film+TOP OCA+POL+Icon，导致不良较高； 1.3、产品可靠性测试不过，项目延期 通过项目专项改善，通过： a、DOE 优化导电膜老化及银浆老化参数，提升材料的柔韧性，降低老化收缩造成的平整度差异，操作过程中增加托盘周转，减少导电膜的损伤； b、过程作业优化：清扫 ES 线的出口，减少风口出尘；印刷控制网版的使用寿命，建立网版的清洁频率，减少印刷漏油溢墨等不良；通过增加绝缘固化后的自动清洗减少可清洁污染物的影响； c、通过 QCC 质量改进项目持续提升品质良率； 生产直通率 40%提升至 80%，通过客户测试认证以及量产交付的达成。		

个 人 求 职 简 历		
	帝晶光电	<p>2、2015 年公司业务拓展，负责全贴合（CTP+LCM）项目的筹建及项目工艺、良率、效率的优化改善及损耗的降低，实现了自主的贴合、拆分工艺、换片、贴片等工艺研发，三周实现工艺优化、量产爬坡及良率提升。</p> <p>通过持续改善：</p> <p>a、气泡不良改善：1、优化 OCA 的设计尺寸，从 0.4mm 优化到 0.6mm；2、优化 OCA 贴合时滚轮的落点；3、优化贴合的真空时间、压合压力与时间等将气泡一次不良率从 2.5%降至 0.5%</p> <p>b、电性能测试不良：1、测试人员建立梯队制度，人员增加 100%替补，确保人员的充裕性；2、前期建立人员培训考核制度，物料追踪实名制，提升检出和责任心</p> <p>c、污染类改善：1、来料 TP 以及 LCM 清洁擦拭；2、增加保护膜的抗静电能力，降低撕膜粘尘等</p> <p>良率从 85%提升至 97.5%，LCD 损耗 3%降至 0.85%；</p>
		<p>3、2017 年公司业务拓展，负责车载项目的筹建及项目工艺、良率、效率的优化改善及损耗的降低，实现了自主的贴合、拆分工艺、换片、贴片等工艺研发；</p> <p>3.1、开发车载 G+G 贴合工艺，通过优化点胶工艺、固化工艺实现车载产品的量产；</p> <p>3.2、通过与点胶贴合设备供应商合作开发双屏（盖板尺寸：700mm*249mm，双视窗产品）设备及工艺，优化产品上料---密封胶点胶---围坝胶点胶---面胶点胶---TP 视窗点引流胶---预固化---擦胶---主固化---侧固化的工艺流程和参数；</p> <p>3.3、通过与固化设备供应商合作开发固化设备，实现固化的自动化以及侧面狭缝高深度固化，确保杜绝出现产品开裂（由于 LCM 带铁架，自重较大，侧装及高温情况下导致）</p> <p>通过团队三周的时间实现设备调试、工艺优化以及量产交付：</p> <p>a、设备调试：1、通过调试点胶头的角度倾斜，点胶速度的调整，确保铁框与 LCD 的缝隙的密封性；2、通过点胶量的控制，确保框胶高度的一致性，以保障整体的面胶厚度；3、通过与设备供应商合作开发点固化和侧固化，确保预固化后没有底影和侧固化的深度等，确保产品过程的设备顺畅以及产品良好的品质；</p> <p>b、效率提升：1、优化上料顺序，减少设备等待（由每小时 10 片提升至 20 片）；2、针筒（800g）点胶改成胶桶（20000g）点胶，减少换料批次（由每天更换 60 次，减至两天一次）；3、增加溢胶胶带，预固化后直接撕处，减少擦胶时间（由 8 人减至 3 人）</p> <p>c、良率提升：1、固化 12.3 吋模组的检验方式，确保良品后流；2、点密封胶前增加手电筒检验，较少落尘不良；3、制作特定取料架，减少长盖板变形导致的开胶气泡等</p>
语言能力	语言	水平
	普通话	
	英语	六级

个人求职简历

自我评价

- 1、乐于接受新事物，自愿学习自我提升：工作方面能够积极学习新产品和工艺开发，通过不断验证总结进行积累经验解决问题。书本方面能够自主学习 6sigma、APQP 以及团队建设、管理等知识；
- 2、吃苦耐劳，能够坚守一线，做到和工程师、生产人员一起解决问题，达成公司目标：在车载双屏项目上一周工作 140 小时，在线自己操作机台和产品制作，以及产线培训和管理，实现项目三周内量产交付；
- 3、愿意钻研新技术和问题解决：工作中能够深入现场，实地观察---提出问题---分析问题---提供解决方案---试验验证---结果分析与检讨---成果固化等

联系方式

手 机

18823705276

电子邮箱

zyp2019840308@163.com;

联系地址

广东省深圳市宝安区福永镇福永街道大洋路