

## 吳嘉棟應徵【全職-營運經理（厂长）】職務-居住地：新竹縣關西鎮

### 1111會員-吳嘉棟

发给 富甲工業股份有限公司

2016-09-13 15:24 [隐藏信息](#)

发件人: 1111會員-吳嘉棟 <talents@ms.1111.com.tw>

收件人: 富甲工業股份有限公司 <xf.li@fulltech-metal.com>

时间: 2016-09-13 (周二) 15:24

大小: 179 KB

本信無任何惡意連結或程式，您可放心開啟，請務必顯示圖片，以檢視完整信件

寄發日期：2016-09-13

1111 人力銀行會員(吳嘉棟)自行發送履歷(全職應徵職務：營運經理（厂长）)(江蘇省昆山市)

您好，本人符合貴公司的招募條件，並對此工作抱有高度熱誠和自信。在專業能力上我對自己期望頗高，並樂於投入在學習、汲取相關新知。如有機會為貴公司效力，必定會全力以赴。另外也有出差至國外處理客訴及訓練輔導海外廠製程改善(德國/馬來西亞/日本等).有豐富的大陸及外派管理經驗.針對d(交期).q(品質).c(成本).p(效率).h(離職率).s(安全).m(士氣)等kpi管理項目展開作細項管控及pdca循環改善問題點。得知貴公司在徵工廠主管一職，希望能有參加面試的機會，在此附上我的履歷及相關資料，敬請指教，謝謝！！

[求才行事曆](#) [信件通知](#) [簡訊通知](#) [轉寄履歷](#) [列印履歷](#) [下載履歷](#)

[聯絡客服](#) [求才專區](#)

#### 個人背景

中文姓名：	吳嘉棟(9大職能星測評)	履歷代碼：	10751949
性別：	男性	年齡：	41歲
血型：	B型	身高體重：	177公分 / 96公斤
婚姻狀況：	已婚	兵役狀況：	免役
修改日期：	2016/09/12	上線日期：	2016/09/13
身分類別：	一般求職者		



#### 連絡方式

行動電話：	0982-116-083	連絡電話：	
電子郵件：	715835006@qq.com	連絡地址：	新竹縣關西鎮西安里12鄰正義路

#### 教育程度

學歷	學校名稱	科系類別	科系名稱	就讀時間	地區
大學(畢業)	中華大學	工業管理學類	工業管理學系	1999/09~2002/06	台灣
專科(畢業)	大華技術學院	化學工程學類	化工	1995/09~1998/06	台灣

#### 應徵職務

應徵職務類別：	工廠高階主管，製程主管，生產技術／製程工程師
應徵職務名稱：	工廠主管
應徵職務描述：	<ol style="list-style-type: none"><li>1.從人機料法環方面來著手規劃產線.來改善產線生產之效率及製程良率.</li><li>2.將物料作有效的管理.使產線WIP數降低和追蹤生產材料之狀況(JIT管理).</li><li>3.將檢驗規範及作業手法一致化且要讓產線人員能確實執行使不良率及至損率降低.</li><li>4.責任費用管控(人工費/生產性耗材等).</li><li>5.工時分析及效率改善.</li></ol>

- 6.非生產性耗材cost down.
- 7.存貨周轉天數分析管控.
- 8.風險及呆滯料分析及管控.
- 9.管控DIL比例.
- 10.離職率管控.
- 11.工單結案率及退料達成率管控.
- 12.每月財報Review.
- 13.EOL管控.
- 14.協助研發及技術部門試作新機種並開會檢討.
- 15.ISO機制建立及展開.
- 16.編列年度預算.

#### · 理想條件

希望薪資待遇： 面議 可上班日期： 錄取後，14天後可上班

希望上班地點： 中國，新竹縣，新竹市，苗栗縣，新北市，台北市，東南亞

希望行業類別： 不拘

希望上班時段： 日班

希望休假制度： 週休二日

#### · 工作經歷

累計工作年資： 19~20年工作經驗(待業中)

累計工作經驗： 工廠高階主管 13~14年 領班／管理幹部 6~7年 經營管理主管 1~2年

1

· 任職期間：	2015/07~2016/03 (0 年 8 個月)		
· 公司名稱：	達運精密股份有限公司	· 產業類別：	光電相關
· 公司規模：	2,001人以上	· 管理人數：	101人以上
· 職務名稱：	經理	· 工作性質：	全職
· 薪資待遇：	求職者隱藏	· 工作地點：	福建省廈門市
· 工作說明：	1.Back Light及LCM模組良率與效率提升. 2.半自動化產線規劃. 3.基層幹部訓練及培養 4.客訴處理. 5.產線異常改善. 6.新產品跨量產先行準備事宜. 7.daily production及w/o&wip及scrap rate等review及改善. 8.多能工人員訓練. 9.少量多樣產線layout 10.制定年度KPI目標管理 11.Cell Repair維修 12.工廠端6S及人員作業動作(SOP落實度)管理. 13.走動式管理. 14.ISO機制建立及展開. 15.管理B12組裝廠事宜(製造/製工/設備/生管/品保).		

· 任職期間：	2014/09~2015/06 (0 年 8 個月)		
· 公司名稱：	奇菱光電	· 產業類別：	光電相關
· 公司規模：	2,001人以上	· 管理人數：	21~50人
· 職務名稱：	經理	· 工作性質：	全職

2

- 薪資待遇： 求職者隱藏
- 工作說明： 1.工廠硬體設備改善.  
2.整理分析生產紀錄報告.  
3.協助改善產品良率及效率.  
4.建立標準生產流程.  
5.產品製程規劃及工時管理.  
6.提升設備產能稼動率及效率.  
7.客訴異常處理及改善.  
8.新產品跨量產先行準備事宜.
- 工作地點： 浙江省寧波市

3

- 任職期間： 2002/06~2014/08 (12 年 2 個月)
- 公司名稱： 中強光電
- 公司規模： 1,001~2,000人
- 職務名稱： 製造處經理
- 薪資待遇： 求職者隱藏
- 工作說明： 1.寧波廠區主管職代人.協助管理所屬廠區部門相關事宜(製造/品保/資材/製造工程/廠務).  
2.協助研發及技術部門試作新機種並檢討問題點.  
3.提升產線效率及良率.  
4.制訂標準制程及作業手法.  
5.供應商管理.  
6.LCM組裝生產事宜.  
7.LGP裁切及印刷.  
8.Film裁切及印刷.  
9.責任費用管控(人工費/生產性耗材等).  
10.工時分析及效率改善.  
11.存貨周轉天數分析管控.  
12.分險及呆滯料分析及管控.  
13.EOL管控.  
14.庫房管理.  
15.離職率管控.  
16.每月財報Review.  
17.基層幹部及多能工人員培養.  
18.新機種開發跟催/跨部門及客戶端溝通協調.  
19.工廠端6S及人員作業動作(SOP落實度)管理.  
20.走動式管理.  
21.ISO機制建立及展開.
- 產業類別： 光學器材製造
- 管理人數： 101人以上
- 工作性質： 全職
- 工作地點： 浙江省寧波市

4

- 任職期間： 2001/05~2002/05 (1 年)
- 公司名稱： 華夏綜合科技
- 公司規模： 201~500人
- 職務名稱： 生產工程課長
- 薪資待遇： 求職者隱藏
- 工作說明：
  - 先行切入各新機種之開發階段，加強評估其量產性，並確實移轉其生產技術至現場，及協助產線於三天內品質達到FQC良率92%、產量達到標準產能。
  - 各機種標準制程、作業標準之推動、評鑒及考核。
  - 各項生產所需夾具、治具及檢具之準備。
  - 各機種各工作站標準作業人數設定及產品結構分析。
  - 各機種制程、作業步驟、工作站物料放置、工廠佈置與物料搬運模式等改善。
  - 協助製造部各機種生產中異常問題之解析、改善對策的執行、效果之確認。
- 產業類別： 光電相關
- 管理人數： 11~20人
- 工作性質： 全職
- 工作地點： 新竹縣竹北市

5

- 任職期間： 1994/09~2001/05 (6 年 8 個月)
- 公司名稱： 鴻友科技
- 公司規模： 501~1000人
- 職務名稱： 產線組長
- 薪資待遇： 求職者隱藏
- 工作說明： 從事於產品性能測試、制程稽核、入庫品質檢驗、出貨品質檢驗、客
- 產業類別： 光電相關
- 管理人數： 101人以上
- 工作性質： 全職
- 工作地點： 新竹市東區

訴件品質異常處理、最後轉任至製造部擔任生產工程師及產線組長的工作。工作內容為導軌標準生產制程規劃及設定、作業標準制定、標準工時制定、獎工制度設立、製造異常現象處理、績效管理、標準化制度推動。最後被派任協助建廠規劃事宜，工作內容是新廠設施規劃、建廠工程進度管制與追蹤。且工作上之需要，在1999年派駐至德國杜賽道夫技術移轉及協助相關單位處理客訴問題及技術指導。

#### ．社團經驗

社團名稱	擔任職務	累計年資
班聯會	班代表	1 年

#### ．語文能力

語言類型	聽	說	讀	寫
英文	中等	中等	略通	略通
中文	精通	精通	精通	略通
台語	精通	精通		
粵語	略通	略通		

#### ．電腦專長

辦公室應用：	Word, Excel, PowerPoint, Outlook, Project, Internet Explorer,			
中文打字：	每分鐘 70 字 (自然)	英文打字：	每分鐘 20 字	

#### ．其它技能

其它專長：	TCP/IP, C++, MCNE
持有駕照：	輕型機車, 普通小型車
自備車輛：	輕型機車, 普通小型車

#### ．中文自傳

敝姓吳名嘉棟，民國六十四年次四月份出生，籍貫為臺灣省新竹市，出生地為台北市士林區，畢業於中華大學工業管理學系。

步入社會工作第一家製造業是鴻友科技股份有限公司，在製造課擔任生產工程師及產線組長的工作。

主要工作內容：

- 1.從事於產品性能測試、制程稽核、出貨品質檢驗、客訴件品質異常處理、最後轉任至製造部擔任生產工程師之工作。
- 2.導軌標準生產制程規劃及設定、作業標準制定、標準工時制定、獎工制度設立、製造異常現象處理、績效管理、標準化制度推動。
- 3.最後被派任協助建廠規劃事宜，工作內容是新廠設施規劃、建廠工程進度管制與追蹤。且工作上之需要，在1998年三月份派駐至德國杜賽道夫技術移轉及協助相關單位處理客訴問題。

工作業績：

- 1.1996至順德廠協助建廠事宜。
- 2.1997順德廠量產。從5月份1.2KK/月提升至8月份2.3KK。
- 3.1998至德國杜賽道夫分公司協助處理客訴降低退貨(共12K)。並協助訓練人員維修作業。

第二家製造業是華夏綜合科技股份有限公司擔任生產技術工程課課長。

主要工作內容：

- 1.各機種標準製程、作業標準之推動、評鑑及考核。
- 2.各項生產所需夾具、治具及檢具之準備。

3.各機種各工作站標準作業人數設定及產品結構分析。

4.各機種製程、作業步驟、工作站物料放置、工廠佈置與物料搬運模式等改善。5.協助製造部各機種生產中異常問題之解析、改善對策的執行、效果之確認。

工作業績：

1.先行切入各新機種之開發階段，加強評估其量產性，並確實移轉其生產技術至現場，及協助產線於三天內品質達到FQC良率92%、產量達到標準產能。

2.試產製量產時間縮短.

4.製程標準化作業.使產線效率由88%提升至96.3%.

5.工程師專案輔導..每人提案件數4件.

第三家製造業是中強光電股份有限公司，原在台灣總公司擔任課長一職.也因公司之政策在2006年9月派至蘇州廠區擔任寧波廠建廠小組之成員負責產線layout及製造相關事宜.從從製造課長一路晉升至製造處經理(廠區主管職代人).

製造處經理(廠區主管職代人).

主要工作內容:

1.寧波廠區主管職代人.協助管理所屬廠區部門相關事宜(製造/品保/資材/製造工程/廠務)

2.跨部門及廠區間溝通協調

3.成本管控(人工費及責任費用)

4.Cost Down耗材管理

5.制定年度KPI目標管理

6.每月財報Review(製造處變動費用管控)

7.EOL管控

8.基層幹部及多能工人員培養

代理品保處經理

主要工作內容：

1.廠內外跨部門及客戶端之溝通協調.

2.管理供應商各部材生產狀況(鐵件/塑膠件/光學膜/包材/導光板).

3.新產品開發良率狀況.

4.各部材材製損會判.

5.供應商製程輔導.

6.客訴處理.

工作績效：

1.2012 Q4部材免驗率由13.8%提升至55.2%.

2.材損待判金額由59萬降至9.7萬.

3.產線異常結案率100%.

4.客訴結案率100%.

製造部經理

主要工作內容：

1.從人機料法方面來著手規劃產線.來改善產線生產之效率及制程良率.

2.將物料作有效的管理.使產線WIP數降低和追蹤生產材料之狀況(JIT管理).

3.將檢驗規範及作業手法一致化且要讓產線人員能確實執行使不良率及至損率降低.

4.讓5S運動在製造部門生活化.

5.降低非生產性耗材成本.

- 6.排除生產時之異常狀況及解決分析原因.
- 7.協助研發及技術部門試做新機種並檢討其問題點.
- 8.LCM組裝生產事宜.
- 9.LGP及Film裁切及印刷.
- 10.責任費用管控(人工費/生產性耗材等).
- 11.工時分析及效率改善.
- 12.分險及呆滯料分析及管控.
- 13.管控DIL比例.
- 14.離職率管控.

工作績效：

- 1.2006年寧波廠建廠小組之一,負責製造處線體(組裝/燈管焊接)Layout及一切運作；
- 2.Ultra Book直通率改善:針對產品結構不同.改善半成品/組FILM/檢驗等站別作治具及組裝手法變更改善.由原良率75.6%提升至91.3%;
- 3.製損金額降低:針對製損金額居高不下(每月平均350萬以上).成立製損改善專案.成立DOA不良降低(TP/NB/MNT等機型)/客端維修率提升/RMA維修優化/供應商來料改善等四小組做改善.製損金額由原最高1,272萬下降至50萬以下.
- 4.MNT LGP良率:針對新人和作業人員手法進行改善(改善污/異物/毛屑/白點).並改善檢驗治具.從72.4%提升至93.1%(可去除與不可去除).
- 5.NB LGP良率改善:針對微結構削毛邊/檢驗/包膜等工站作業手法及治具優化.其產線立合檢不良率由63.2%下降至15.7%(可去除及不可去除)
- 6.FILM良率:針對裁切屑及異物和污做改善.對策為治具優化(自製沾黏四周邊屑治具)及小黃燈輔助檢驗.最後每周針對檢驗人員做考核.良率從84.2%提升至95%.異物及污分別由原先7.22%及4.3%降至2.1%及1.1%.
- 7.導入半自動化治具輔助生產(三合一機台/Light Bar膠貼合治具/檢驗和包膜化治具);
- 8.TP及NB機型效率及良率改善:成立改善小組.針對機種特性(材料:LGP/FILM;結構:LGP及Light Bar間的gap)及各工站人員治具和作業手法等作改善.其TP及NB直通率分別從80.8%及78.4%提升至92.3%及90.9%(直通率為FQC.OQC).客端CD檢分別由6.22%下降至2.79%(TP)及8.62%下降至3.97%(NB).
- 9.生產耗材金額降低:針對每月耗材金額居高不下(月平均25萬左右).要求統購及使用單位在請購時須有3家以上比價.並且要求其質量不允許改變.目前月平均金額已降至18萬以下.
- 10.Lan ProJect專案: 針對產線效率及WIP管理製作精益生產管理.

第四家製造業是奇菱光電股份有限公司.在該司是擔任模組工程處經理一職.

主要工作內容：

- 1.工廠硬體設備改善.
- 2.整理分析生產紀錄報告.
- 3.協助改善產品良率及效率.
- 4.建立標準生產流程.
- 5.產品製程規劃及工時管理.
- 6.提升設備產能稼動率及效率.
- 7.客訴異常處理及改善.
- 8.新產品跨量產先行準備事宜.

工作業績:

- 1.NB機種產能提升:針對工站作業手法簡化及線體和治具優化.由原先2700PCS提升至4000PCS.直通率從75.2%提升至86.2%
- 2.MNT機種產能提升:經過工站及制工具優化後.由原先4800PCS提升至6500PCS.直通率從79.3%提升至90.8%.



- 3.TV機種產能提升:從各工站投入簡易制具及重新定義作業手法,其產能由1100PCS提升至1500PCS.
- 4.MNT機種產能提升:導入小組化作業模式減少人員拿取時間及導入三合一film組裝,其產能由2500PCS提升至3300PCS.
- 5.Ultra Book 14吋及15吋機種試作至量產時間縮短至1個月,主要是針對試作問題點改善迅速(治工具/人員培訓/製程/各部材不良等改善).

第五家製造業是達運光電股份有限公司在該司是擔任B12 Fab廠製造經理一職(製造/品保/製造工程/生管),負責日本線(Sony/Panasonic)生產事宜

主要工作內容：

- 1.Back Light及LCM模組良率與效率提升.
- 2.自動化產線規劃
- 3.基層幹部訓練及培養.
- 4.客訴處理.
- 5.新產品跨量產先行準備事宜.
- 6.產線異常改善.
- 7.Daily production及w/o&wip及scrap rate等review和改善.
- 8.多能工人員訓練.
- 9.少量多樣線體layout.
- 10.Cell Repair維修.
- 11.制定年度KPI目標管理.

工作業績:

- 1.生產力由0.36提升至0.59.
- 2.材料報廢率由0.24%下降至0.05%.
- 3.Cell報廢率由1600dppm下降至500dppm以下.
- 4.客端VLRR(索尼及松下)由2,657下降至423dppm.
- 5.索尼及松下良率(FDV)由91.3%提升至97.6%.
- 6.自動化改善專案:IN LINE AGING流水線/自動包裝機/AOI檢測機(光學及外觀)/自動鎖附機/LB貼附機.
- 7.Repair Cell換材比:POL由1.05下降至1.02.COF由1.03降至1.01
- 8.Repair OK Cell投線良率97.86%提升至99.22%.

在達運精密服務期間因家父身體不適需要照顧,本人於2016/3離開達運精密返台照顧(家父於2016/6月底去世並於8月中旬安排後事).在這期間本人亦在親戚所開立的加工工廠(中國蘇州)協助工廠管理及作製程改善（針對線平衡做人力精簡及產能提升）。

在職場上就是自我不斷的進步和成長,以及不停止學習及提升自己專業知識及技巧,讓自己能成為一位出色的管理人員且也能為公司創造出最大的利潤及對社會貢獻自己之力量!!!

我是最適合人選的原因:

一.工作經驗豐富:近20年知名電子廠實戰管理經驗,管理過Scanner、DLP Projector、LED Backlight、TFT-LCD Modules等電子相關產品,擔任過台灣500大公司,製造、製造工程、供應商管理、專案管理及代理製造處主管等工作職務,有完整與豐富的歷練。

二.15年完整製造經驗:每日生產狀況Review 達成業務出貨需求、生產製程改善、新產品試作檢討及改善、7日工單結案率及3日退料達成率追蹤改善、成品品質管控、WIP管控、工時分析及效率管控、DIL比例管控、基層幹部及多能工人員培養、責任費用管控、製損金額降低等。

三.成本管控:製造責任費用(製造費用及變動費用)管控,與統購共同建立Second source制度以達到每季cost down目標。

KPI目標管理:針對工廠端主要目標管理，如人均產出數、直通率、單片製損金額、製損率、庫存週轉天數、廠效率、DIL比例管控、製造費用等項目進行管理。

四.Lan Project:針對產線效率及WIP管理製作精益生產管理(1.人因工程改善2.生產效率及庫存週轉天數改善).

製程改善:針對直接人員學習能力差及招工較困難，成立新人實習專線。此動作讓新人至產線後能立即提升效率及良率,降低基層幹部壓力。另外導入半自動化設備,降低”人”所產生的錯誤率.

個人特性與行為特徵:

影響性:對自己嚴格要求.在要求別人做到前.自己必須做到且要起帶頭作用.

執行力:上級所要求的任務及公司規定制度.均會要求徹底執行.並即時與上司進行反饋.

抗壓性:遇到不順心的人事物環境時.能及時調整心態並積極完成工作任務.

自律性:嚴以律己.寬以待人

#### · 附件作品

附件作品：[精益生產](#)、[精益生產2](#)

#### · 推薦人

姓名	服務單位	職銜	連絡方式
吳俊儒	達運精密	華東區總廠長	手機：+86 18351740168
蔡明強	中強光電	經理	手機：+8618667878685

[求才行事曆](#) [信件通知](#) [簡訊通知](#) [轉寄履歷](#) [列印履歷](#) [下載履歷](#)

[聯絡客服](#) [求才專區](#)

#### 注意事項：

**本資料僅提供(富甲工業股份有限公司)內部徵才使用，請勿做個資收集或其他用途，以避免觸犯『個人資料保護法』相關規定。**

如您不希望再收到主動應徵信件通知，請按此[修改主動應徵信件](#)

◎求才企業服務中心 [苗栗以北](#) 電話：(02)8787-1111 傳真：(02)2767-0231

[中部地區](#) 電話：(04)2203-1111 傳真：(04)2206-1111

[高屏地區](#) 電話：(07)958-1111 傳真：(07)958-2222

1111客服信箱：[hr1111@staff.1111.com.tw](mailto:hr1111@staff.1111.com.tw) 免付費專線：0800-09-1111