

姓名: 王 春

英文名: Aaron Wang

出生年月: 1976年12月

邮箱: chun-wangcn@163.com

电话: 13599084277

身高: 170cm

## 工作经历

---

1999.08-2002.02 福建三捷光电技术有限公司

### 储备干部

· 在福建华科光电有限公司实习半年。冷加工的第一道至最后一道线上操作实习,直至检测,涵盖各种平面零件、球面和部分晶体的加工过程。

### 平面车间主任助理

- 工艺编制
- 保障生产所需技术支持
- 异常对策
- 完善、改进工艺维护流程,提高部门工作效率

### c-lens车间主任

- 贯彻、执行公司各项制度和目标
- 对车间员工展开教育、培训,积极沟通,采取合理措施确保车间的稳定
- 根据生产计划和车间发展,对物料进行控制和规划,核算人员和拟定人员编制,保质保量地完成生产任务
- 有计划、有目的地不断完善计件制度
- 工艺编制
- 保障生产所需技术支持
- 异常对策
- 完善、改进工艺维护流程,提高部门工作效率,降低成本
- 新品加工工艺开发

### 技术部主管

- 制定与落实工程部经营计划
- 指挥和协调工程部的活动
- 工艺编制
- 保障生产所需技术支持
- 负责生产过程控制
- 完善、改进工艺维护流程,提高部门工作效率
- 成本降低支持
- 开发和维护测试和处理规格
- 防止和降低不良品产生

2002.03-2004.05 凤凰光学(广东)有限公司

### 技术部主管

- 指挥和协调工程部的活动
- 工艺编制

- 保障生产所需技术支持
- 完善、改进工艺维护流程，提高部门工作效率
- 开发和维护测试和处理规格
- 防止和降低不良品产生
- 异常对策
- 主导治工具开发、设计

2004.06-2006.08

昂纳信息技术（深圳）有限公司

制造部经理

- 贯彻、执行公司各项制度和目标
- 对车间员工展开教育、培训，积极沟通，采取合理措施确保车间的稳定
- 协助采购部采购设备、仪器、主要原辅料、治工具
- 协助研发部开发LCOS光机，主要参与研讨核心光学零件的性能和结构
- 根据研讨的要求，开发满足光机性能的、有别于主流的冷加工新工艺
- 计划、监控整个光学零件制造进程，保证研发和光机生产进度

2006.09-至今

福建新三捷光电技术有限公司

工程部经理

- 选拔培养优秀人才，指导部属工作，激发团队潜能
- 指挥和协调工程部的活动
- 制定与落实工程部经营计划
- 参与研讨公司产品战略方向
- 工艺编制、新品工艺开发
- 保障生产所需技术支持
- 负责生产过程控制
- 完善、改进工艺维护流程，提高部门工作效率
- 对顾客的产品提供技术支持
- 成本降低支持
- 开发和维护测试和处理规格
- 为部门准备展望和维持预算
- 根据质量证明要求开发和维护规程
- 预防维护系统管理
- 防止和降低不良品产生

## 主要工作业绩

1999.11	开发c-lens无心磨床滚圆技术，最小滚圆直径 $\phi 0.8$ ，并顺利导入量产
2000.09	改进c-lens楔角面齿状金属夹条上盘工艺，提高楔角加工精度至 $\pm 0.5^\circ$ 以内
2000.11-2000.12	开发c-lens楔角面加工新工艺，用玻璃夹条取代齿状金属夹条，不仅降低工具成本，使工具对c-lens品种适应性更强，而且生产效率提升30%。同时两种工具的楔角加工精度提升至 $\pm 0.2^\circ$ 。此玻璃夹条工艺一直延用至今。
2002.5	研制成功激光窗口薄片高精度的面形保证（在正常加工余量前提下）：厚度和直径比1:13保证 $\lambda/8$ ；1:10保证 $\lambda/10$ （个别材料可以达到 $\lambda/20$ ）。目前对面形加工还有进一步的积累。
2002.11	配置新保护漆，改善原保护漆清洗难的问题。
2003.6	提出改善中大（带四方边）透镜加工中的方边偏心方案。
2004.09-2004.12	结合公司设备情况和设计要求，开发昂纳LCOS光机使用的X-CUBE和PBS，X-CUBE粘合缝小于 $0.005\mu\text{m}$ ，光学偏离角小于 $30''$ 。并将材质SF57HHT的PBS成功导入量产。

- 2006.11-2006.12 五角分光棱镜胶合效率虽然是一般公司的2-3倍，但是30%-50%严重脱胶问题一直无法解决，成品率只有30%，对物料和工艺进行改进后，完全解决，结束公司一年的困扰
- 2007.02-2007.04 解决客户对五角分光棱镜的出射光点(不允许有双光点)严格要求，提出加工中重要控制要点。同时五角塔差1'合格率提升至95%以上。
- 2007.06-2007.08 10"扫平仪发射窗工艺改进，成品率50%提升至80%以上，成型单产效率提升30%（由于条件限制，无法满足进一步提升的可能）。同时改变底边尺寸测量方法，测试速度提升至至少6倍，测量误差由0.02mm降低至0.003mm
- 2007.08-2008.04 结合公司内部c-lens工艺特点，选配有自己风格的钻石粒和固体抛光片，改变落后的传统加工效率
- 2008.02-2008.03 改进c-lens成品返修球面的夹具，报废率由原先35%-40%减低至5%以内
- 2008.03-2009.03 由于设计场地的布置受限，内圆切割不宜实行激光器辅助控制侧垂的工艺，故开发新上盘切割工艺，在不增加任何投入的前提下，间断性的将侧垂精度一步步提升：7'、5'、直至3'
- 2009.05 改进五角直角面测试方法，不仅降低仪器折旧成本，而且测试速度提升150%
- 2009.05- 响应上头指示，为节约公司的投入成本，开始逐步开发玻璃和金属相结合的各种高精度治具（角精度15"）
- 2009.05-10 根据公司战略要求，开发激光级棱镜和窗口片工艺，现已顺利为客户提供各式此类合格产品，在同行中，已具有竞争力的质量和成本。
- 2009.08- 研究深化光胶工艺，目前有初步成果，已适应某些材料的生产。
- 2009.11-12 硅反射镜20-10每英寸，一次抛光合格率50%。

## 教育背景

- |                 |            |                     |
|-----------------|------------|---------------------|
| 1995.09-1999.06 | 福州大学       | 机电一体化               |
| 1999.08-2000.03 | 福建华科光电有限公司 | 平、球面和部分晶体冷加工及检测操作培训 |

## 其他能力

- 计算机能力: Excel、Word、PowerPoint、AutoCAD等
- 英 语: 具备一定专业英语和日常英语阅读能力

## 兴趣爱好

乒乓球、羽毛球、天文、奇闻异事、财经新闻

## 自我评价

- 强烈的责任心和良好的职业道德操守，工作主动积极、耐心细致，谦虚、好学，心思细腻，有原则，广交同行人士。
- 顾全大局、全盘筹划、成本意识强。善于考虑根据不同类型客户的不同产品，从试制到量产过程中，保证客户满意的质量前提下，投入最少的成本。并善于根据各公司的情况选择适宜的短期和长期工艺及质量改善投入。
- 冷加工专业知识面广，涵盖民品、仪器、光通讯、激光光学等。即时掌握工艺变革信息，工艺开发和变通能力强（根据不同设备、人员技术、以及公司的财力设计适宜工艺和工装夹具）。