

陈为



男 | 年龄: 31岁 | 15728043814 | 895382806@qq.com

9年工作经验 | 求职意向: 机械结构工程师 | 期望薪资: 16-18K | 期望城市: 深圳

个人优势

- 精通Creo、CAD设计软件,能独立完成产品3D结构、复杂曲面建模以及2D工程图;
- 精通注塑产品标准结构设计,熟悉模具基础知识;
- 熟悉各类塑胶、金属外壳材料及表面处理工艺;
- 熟悉产品开发流程,能快速分析问题,优化结构以及落地验证,保障产品质量。

工作经历

深圳市森睿创科技有限公司 家电/3C结构工程师 2024.05-2026.06

- 参与新产品外观评审会,评估外观方案是否能落地以及优化方向,确定产品CMF等;
- 完成产品结构设计,外观建模,壳体拆件,紧固方式设计,电子元器件布局;
- 输出产品3D结构图和2D图档,出具手板打样清单;
- 对手板进行结构装配验证,发现不良结构设计问题,及时优化;
- 组织相关研发人员进行结构评审,并总结评审问题;
- 对接模厂进行产品开模评审,配合DFM报告确认开模细节以及优化结构;
- 输出零件开模清单,配合采购部选型标准零件,及时完成样品申购;
- 完成产品BOM表清单制作,并同时申请物料编号,上传图纸到ERP系统;
- 跟进产品试模,对开模后样品及时验证,发现需要微调的问题反馈给模厂;
- 开模后新样品外发第三方机构进行认证,样品及时安排可靠性测试,记录相关数据;
- 组织新产品小批量试产;
- 完成产品整机开发资料输出,整理外审文件。

宁波家悦医疗器械有限公司 机械结构工程师 2022.03-2024.04

- 参与产品立项发布,对ID内容以及CMF进行评估,结合结构设计经验提出优化意见,规避设计风险。
- 根据ID完成产品结构设计。在满足产品性能情况下,优化产品结构,控制成本。
- 输出3D结构图和2D图档,出具手板打样清单以及后续模具清单等。
- 对接模具设计环节,根据DFM评审,优化产品结构,确保产品模具合理,保障产品质量。
- 持续跟进产品试模改模,提供所遇到问题的解决方案,直到量产。
- 跟踪量产反馈,持续优化结构设计,提升产品良率。

宁波中尚电子科技有限公司 机械工程师助理 2020.12-2022.01

- 负责新产品物料录入ERP系统。
- 和业务部门沟通,确认新品功能参数外观参考,反馈研发部门。
- 协助结构工程师使用Creo进行产品建模。
- 使用CAD完成产品2D工程图绘制。

项目经历

- 1.一款通过线圈电磁感应进行充电的设备。总功率为20W，其中手机充电功率为15W，耳机充电功率3W，手表充电功率2W。
- 2.整机外壳主要采用ABS70%+PC30% (UL94 V-0)防火材料，表面为黑色进行喷油处理，达到高光效果。
- 2.产品主体结构，面壳上下壳，底座上下壳以及手表充电处上下壳，均采用防脱卡扣设计，防止产品跌落时散开。
- 3.产品翻折部分，面壳上壳（手机充电区域）通过L型转轴与转轴支架组合，手表充电区域也是通过L型转轴与面壳下壳固定。手表旋转部分则通过旋转扣限位以及金属弹片固定，确保结构稳定同时让产品旋转时具有手感。
- 4.产品充电模块均采用标准件，手机以及耳机充电线圈为直径43.6MM，高度2.0MM，手表充电线圈直径为25MM，高度2.2MM。固定手机磁铁牌号N52，外径54MM，内径46MM，开口尺寸8.25MM，厚度为1.1MM。
- 5.产品底座下壳内侧，通过骨位以及背胶固定配重块，稳定底座防倾倒。
- 6.产品散热设计，在手表充电处下壳，面壳下壳以及底壳下壳，做散热孔设计。散热孔与内部骨位，扣位干涉部分做盲孔设计。
- 7.产品按键位置通过反止口固定，节省成本。灯光则通过标准0603灯珠，安装在PCB上，通过导光柱使光线均匀。
- 8.产品壳件内部考虑过线进行打孔货或者移除部分壳体，确保走线方便以及不影响产品外观。
- 9.PCB板安装轻触开关，充电USB母座，焊盘位置。
- 10.整体结构进行拔模处理，方便后期模具出模。外观进行倒角，贴合ID外观。

- 1.一款由电子式气泵加压放气，测量血管收缩压和舒张压。通过压力传感器示波法展示血压数值的电子仪器。
- 2.产品面板部分采用PET面贴加丝印工艺，背胶直接粘贴在上壳。
- 3.产品上下出模，主体为上下壳。上下壳通过卡扣以及螺丝柱安装，同时添加反止口，防止壳体变形。
- 4.螺丝柱开孔于面板位置，上壳顶面减去部分壁厚用面板粘贴，遮盖螺丝孔位，不影响产品外观。
- 4.下壳外侧向内增加支架，用于放置四节7号电池。电池支架背侧增加骨位以及公扣用于放置电磁阀，用于血压计放气。
- 5.下壳靠近外壁处增加骨位，支架，放置一个8Ω1W的喇叭元件，喇叭顶部粘贴黑色泡棉。在微型充气气泵外侧贴上泡棉再放置于喇叭上。两个元件一起通过压板用螺丝柱固定。
- 6.上壳内侧直接开槽，预留按钮位置，LCD屏幕位置。内部增加骨位同下壳骨位一起固定气泵。
- 7.三个悬臂按钮直接通过上壳背面柱子过渡装配。LCD屏幕通过单侧扣位嵌于上壳面板，背侧通过背胶安装导电硅胶与PCB板连接。再由PCB板和螺丝柱直接安装压住。
- 8.PCB板正面添加三个轻触开关对接按钮，及金手指焊盘连通LCD屏幕。背面安装电源typec接口，气泵管，电磁阀等。
- 9.下壳电池盒位置采用扣合量小的扣位用于开关。下壳打孔用于喇叭出声。

教育经历

资格证书

大学英语四级