實習機構基本資料表

本表若不敷使用請自行延伸

公司名稱	藍鯨國際科技股份有限公司 www.jmss.com.tw				
負責人		統一編號			
聯絡人		職稱			
聯絡電話		傳真			
公司地址	□□□台北市內湖區安康路	- 28-8 號			
E-mail					
公司簡介	 藍鯨 30 年的成長故事 A. 民國90年之前產品品項 創始人林而宏先生・民國72年創立嘉春鐵工廠・起初從事一般鐵門、鐵窗製造・由於時代 變遷・深知只有轉型・方能不斷成長茁批・81年・完成專業隔音門及臥室隔音門開發・82年自 創品牌「藍鯨」・101年元月・「全自動智慧銅雕大門」更獲經濟部頒金典設計標章 B. 逐漸轉型 84年與「日本OF株式會社」合作開發不錦鋼隔音景觀窗・藍鯨技術及品質廣受肯定・88年承接中正國際機場第二航厦不鏽鋼工程・由於公司擴充太快・財務調度一度發生困難・面臨營運史上最大的挑戦・當時沒有一位員工因此離職・反而更加團結一同度過難期・使工程得以順利完工。之後逐漸轉型・88年與鄉土藝術家梁勝榮,陶藝家陳啟商・蝕刻藝術家陳潤龍合作・將藝術元素融入製造・推出 S320 典藏系列・油畫作家吳祚昌老師合作・推出 S-450「佛羅倫斯油畫大門」。 C. 型錄與報導 98年12月、陸續推出 S320 湖水、湖波、湖苑、湖藻、湖等湖系列產品・2011年2月・「全自動智能銅雕大門」上市・運用德國自動門啟閉系統・遠端遙控大門・自動開鎖・將大門自動開啟・自動關閉・可依照需求多元設定・是高階人性的自動啟閉門鎖系統。 D. 民國90年之後產品與廣告宣傳<藍鯨產品特色六大主軸>安全一般所謂的玄關門,安全絕對是最基本的要求。 客製/藍鯨門的內外面板・尤其是結構體內填充物和塗料・都是不傷害身體的環保材料。要有/監鯨門的內外面板・尤其是結構體內填充物和塗料・都是不傷害身體的環保材料。等所/樂率先配置的隔音功能・可降低門外音量 30至53分貝・並有效阻隔外界有需氣體。整衛/監鯨不斷思考創新・材料的運用更結合琉璃、鐵藝、藝術油畫、皮革、和金屬雕板陶瓷等・護成功人士感受質至名歸的氣度,就像一件傳家寶。 D. 活動與展會 由於消費者、合作商和品牌經營的自我要求・每年年底在台北建材展中・皆可看到藍鯨門的新產品和新技術,更可以見到創始人林而宏的與趣活力,展現於行銷企劃中,以及私人的跑步活動(「福河時 Hash House Harriers)。 F.各地藍鯨展示廳 98年9月開始・藍鯨進入中國大陸市場・101年3月・已分別在蘇州、北京、鄭州、長沙、 				

	100 年:3,700 萬		
年營業額	101 年:4,500 萬	員工人數	30 人
休假/補休方 式		週休二日	
其他說明	因此藍鯨以準進口產品自居,並不滿生命與價值感,雖然大陸和東南在沒有設計師的捍衛下,對品牌仍高檔別墅門廠家,並提供客製化,的製造細節做提升,以取信於消費超過30年的製造經驗,近20詞,以研發高質感隔音門為目標的間研究,開發出業界唯一「結合金形,而且防繡蝕效果更長達30~50之外,隔音效果方面,採用日本10低最高53分貝噪音,大幅提高室另外,藍鯨另一強項臥室隔用(隱藏式無門檻)自動下降門檔設配置台灣製皮革或木紋板,有超過色彩或風格來選擇,另外,藍鯨可	下誇張,傳統產業加 可力持懷疑態度,但對 仍持懷疑態度,因此 ,讓藝術家與設計師 者。)年專業隔音門製, 的藍與木材結構。)年專國際公司, 於屬與木材結構子。 於為 內年,用一輩氣密條。 內外的隔音效果。 一百多款以上 一百多款以上 可以只製作 以一類 可以只製作 可以	品牌經營,以及文化創意的元運用,人了藝術設計等元素,就讓產品充計高端門窗的消費意識仍不夠進步,必須先做市場區隔,將自我定義為能高度參與其中,同時,在各階段經驗,藍鯨幾乎成為隔音門的代名了滿足客戶聽的需求,進行了長時隔音門製品,不但材質堅硬不易變是問題。除了門板結構採用新技術採取雙氣密結構,經測試能有效降結構系統,啟閉卻極為輕巧省力,採不絆腳,配置義大利銅質把手,外板樣提供,客戶可以按照室內的裝修裡門,由設計師或客戶另行提供板同時,也能兼顧到居家生活的美感。

為培養下一代工廠接班人,工廠希望有志青年,及早磨練工藝,並投入研發與創造,讓品牌的生命得以延續,因此藍鯨十分鼓勵實習生,能至少以一年或上下兩學期的時間,投入工廠….

下一步,藍鯨將更加站穩於台灣,做好品牌,做好品質,將傳統製造工廠,深化為在地

暑期實習期間:102年07月01日至102年08月31日止。

實習地點:新北市新店區安康路二段 289 巷 17-3 號

土生土長,有有質感和生命力的觀光工廠。

實習系別	工作項目	名額	薪資/獎助學金	需求條件/備註	總實習時數/人
工業管理系	門業認識與組裝製造	1	109 元/時薪	大三/碩一 (男生為佳)	360 小時/1 人

藍鯨國際科技股份有限公司 實習計畫

實習週數	實習內容	地點	實習督導	其他
日期				
第一週 7月1日~7月5日	認識藍鯨與組織分工 認識門的材料與組裝製程 認識產品與代表性工地	ABC	(廠長) (組長) (經理)	
第二週	材料預備或切割	А	(廠長)	
7月8日~7月12日	半成品組裝		(組長)	
第三週	材料預備或切割	Α	(廠長)	
7月15日~7月19日	半成品組裝 		(組長)	
第四週	銲接或材料切割	Α	(廠長)	
7月22日~7月26日	半成品組裝 		(組長)	
第五週	銲接或材料切割	Α	(廠長)	
7月29日~8月2日	半成品組裝		(組長)	
第六週	銲接或材料切割	Α	(廠長)	
8月5日~8月9日	半成品組裝		(組長)	
第七週	銲接或材料切割	Α	(廠長)	
8月12日~8月16日	半成品組裝		(組長)	
第八週	銲接或材料切割	А	(廠長)	
8月19日~8月23日	半成品組裝		(組長)	
第九週	認識品牌經營與營	AB	(廠長)	
8月26日~8月30日	總結實習心得		(經理)	

備註:

- 1. 實習地點代號: A 工廠 B 展廳 C 工地
- 2. 實習內容和地點之更動,工廠得依據實際訂單排程及工作情況,在與實習生溝 通之後,做必要之更動。
- 3. 實習生於每週一 AM09:00 繳交(週)實習報告,實習結束後,於 9 月 15 日前,繳交實習總報告。報告內容由工廠另訂之。

附註:

- (1) 職缺刊登截止日期:5月10日(五)
- (2) 預計通知面試期間:5月15日(三)
- (3) 預計通知錄取期間:5月20日(一)