# SQE工作总结

来源：网络 作者：心旷神怡 更新时间：2025-04-11

*第一篇：SQE工作总结个人工作总结－2024年度时光荏苒，公司又走过了一个辉煌年。回首2024年，我在公司及部门领导的指导带领下，在各位同事的协同下，基本完成了各项任务。主要工作有： 1.通过反复的调试比对超声波和热熔机，完成了b客户表...*

**第一篇：SQE工作总结**

个人工作总结－2024年度

时光荏苒，公司又走过了一个辉煌年。回首2024年，我在公司及部门领导的指导带领下，在各位同事的协同下，基本完成了各项任务。主要工作有： 1.通过反复的调试比对超声波和热熔机，完成了b客户表贴式和嵌入式按钮线路板熔接保持力的问题，使量产产品的线路板保持力符合要求，解决了客户飞检投诉的问题。2.优化并发布了供应商索赔制度，同时完成了供应商的索赔工作，全年索赔共计约合人民币21万多元。

3.参与新开发的北美项目的第一阶段任务，一周内指导供应商完成ppap资料31份。4.从6月份起，给三家零库存供应商制定了改善辅导方案和计划，定期辅导，并定期监督检查完成状况。通过此次辅导，各家供应商在管理流程上有了初步改善，都已经建立了专职检验员制度。其中甲供应商连续三个月的fpy和otd都已达标。5.与技术工程师和采购同仁一起，对乙供应商(pcb板供应商)进行多次审核，帮助其查找问题，验证其纠正预防措施的有效性，减少生产对原材料的投诉，保证公司产品按时保质出货。

6.与质量工程师一起，通过对供应商的多次审核辅导，帮助他完成按钮组装的可量产化工作，完成了公司产品外包的工作。

此外，我还能积极参与公司组织的各项理论和专业知识培训，为后续工作能更好的开展打下铺垫。过去的一年里虽然取得一些成绩，但也有需要提升的空间： 1.需要强化项目管理的知识，参与项目的过程中，要能更加积极主动。2.对供应商管理方面，要想办法培养供应商解决问题的主动性和能动性，而不是我们催就动，我们不催就没有动静。3.平时工作中，与供应商沟通时，要能控制自己的情绪，要通过交流让对方接受自己的观点，明白自己的要求。2024年公司即将开发更多优秀的客户，展现在自己面前的将是一片任自己驰骋的沃土，但同时也感受到了沉甸甸的责任，在今后的工作和生活中我将继续努力学习，深入实践，不断提升自我。xxx 2024-1-3篇二：2011sqe年度个人总结

年度工作总结

时间流逝，岁月如梭，2024年已悄然走过。在这一年中，本人在公司和部门领导的指导下、在各位同事的协助下，基本完成了年初计划中所定的各项工作。回想这一年来，本人服从领导，努力工作，严格要求自己，不断提高，自我加压，保证工作质量，严把质量关。保质保量地完成了领导交办的各项任务，主要做了以下一些工作：

一、新品开发

1、完成##2024款项目开发，共涉及12个零件的开发，均满足开发节点及质量要求。

2、完成##一阶段性能提升项目开发工作，共涉及5个零件的开发，均满足开发节点及质量要求，3、新##项目开发任务，包括多媒体系统灯具等关键项目目前正在进行中，在tr阶段开始积极参与技术方案的确定并积极参与联合设计方案的确定，如尾灯led布局，车厢阅读灯，多媒体系统人机互动界面等，有效降低投产后发生质量风险与用户抱怨的可能，预计2024年可完成开发任务。

4、完成总装信息联络任务，减少总装抱怨。

5、组织sqe落实top10年度控制任务，实际退出6家，2家正在办理中，剩余两家。

6、共完成ppap认可70余件

二、现场问题、质量改进、售后等问题处理

1、处理电器现场问题90多起，主要涉及装配干涉、生产缺货、产品质量等诸多问题，均在第一时间解决现场问题，做到了无停线，零抱怨，零遗留。

2、走访售后服务站9次，验证和了解了前期质量问题的改进情况，并找到了数码播放器（死机问题），cd机（改装导致进水）异常索赔等故障发生原因，为后续质量改进提供了有效和及时第一手资料，促进了质量改进项目的完成。

3、共完成8项公司质量改进项目，其中中央控制盒改进，雨刮器改进等诸多项目均得到质量部，售后和客户的共同认可。

三、其他方面

1、积极参加各种群众性质量管理活动（如：合理化建议活动等）。

2、认真学习理论知识，学习各种方法技巧，参加各种专业培训，如：pcpa、apqp、tr、pcpa等，在后续工作中将进一步加强专业性工作的学习

3、对项目管理的认识有了一定的提升，在2024年工作中要加强项目管理的计划性和及时性跟踪，以及相关部门的协调工作。

四、几点感想和体会

在这一年时间里，部门领导和科长对我关怀备至，时常给我鼓励和帮助。使我感到：

1、工作要一丝不苟

工作时一定要一丝不苟，仔细认真。不能出错，平时要经常反思一下自己的工作，以确定自己的工作万无一失。工作之余还要经常总结工作教训，不断提高工作效率。在这一年时间里，同事们严谨、认真的工作作风给我留下了深刻的印象，我也从他们身上学到了很多自己缺少的东西。

2、工作要勤于思考 sqe岗位的日常工作比较繁琐，而且比较枯燥，这就需要我们一定要勤于思考，改进工作方法，提高工作效率，减少工作时间。

3、工作要不断学习

要不断的丰富自己的专业知识和专业技能，这会使我的工作更加得心应手。一个人要在自己的职位上有所作为，就必须要熟知专业知识，并在不断的学习中拓宽自己的知识面。2024年的结束，2024年的到来，是开端也是结束，展现在自己面前的是一片任自己驰骋的沃土，也感受到了沉甸甸的责任，在今后的工作和生活中我将继续努力学习，刻苦钻研，深入实践，不断提升自我。

吴发强

2024年12月22日篇三：sqe工作怎么做(个人经验总结分享)sqe工作怎么做——个人经验总结分享

两年前进这个公司的时候，我被安排到做sqe的工作，当时的我对“sqe”是什么一点概念都没有，简直是一头雾水，工作内容是什么？怎么开始着手去做？虽然公司设置了一个供应商管理部的空壳子，可是寥寥几个人做的工作也只是催催供应商交货，整改产品质量，要求提交8d报告什么的。在没有经验、没人指导的情况下，我开始了我摸着石头过河的sqe经历。

如今转做其他工作的我想结合以前摸索出来的sqe工作方法总结一下我所认为的sqe工作应该怎么做。

我们公司是一个做汽车电子产品的企业，规模不算很大，但是麻雀虽小五脏俱全，杂七杂八的事情也不少。一开始给我的感觉sqe的工作就是介于采购部和品质部之间的辅助性工作。虽说是供应商质量工程师但是iqc、scm、sqm的工作都会做一些。当然了肯定是没有专门做这些工作的人员做的系统和专业，iqc就不用说了，为了保证来料顺利供应生产，除了控制数量、检查质量和催交货期之外也就是培训人员检测方法、现场验货加上辅助仓库盘点的事情。scm方面的工作主要就是帮助采购人员协助客户提出的设计变更和工程变更va/ve提案要求供应商配合做到cost down。sqm方面我们还是有分工的，供应商管理谈不上，也就只是按照产品的性质划分的，比如负责树脂件、钣金件的大部分时间都在跑现场和供应商，疲于处理各种各样的现场不良，用于供应商管理的时间少之又少；负责电器、总装零件的，现场倒是没有多少事情的，只有售后出现的不良，那样，除了解决市场问题外，重点就需要放在供应商管理上。

刚开始接触的时候，经常跟着别人跑供应商去解决一个又一个问题，通过这些问题的解决我也积累了一些经验，慢慢的从这些问题里就看到了相关供应商存在的弊病在哪里，随着专业知识的增长就开始不满足于解决单个问题了，也想分析出现这些问题的原因，希望把这些问题都控制在供应商内部，甚至更进一步提出自己的看法想帮供应商把问题的隐患消除掉，自然而然的就进入了供应商管理的角色。当然在这个时候就发现这个角色对自己的能力和对各方面的知识经验要求很高，只有多接触，多学习，多和供应商一起解决问题才能得到能力的提升，否则只能是做一些像救火队员一样的事情，哪里发现问题就去哪里解决，整天疲于奔命不说还消耗掉了自己的耐心，变得只为解决问题而解决问题，自己得不到提高更别提做供应商管理了。

至于sqe工作的重点应该放在哪里，这个也是一直困扰我的问题。曾经我有一个同事工作非常努力，整天泡在供应商那里忙着做供应商审查，帮供应商建立品质体系，忙忙碌碌的却在我们公司内看不到什么成果，被老板询问的时候他回答说要帮助供应商和我们公司一起成长。当然，扶持供应商的做法不错，但是他显然是没搞清楚sqe工作的重点。sqe的使命就是通过对供应商的品质进行管理来保证来料品质，其核心是保证来料品质而不是去帮供应商做qe。指望着通过sqe了解的那点三板斧的皮毛功夫就能提高供应商品质，那供应商聘请的专业的qe、me人员岂不是乐得坐享其成你的成果了？

诚然，供应商的品质体系建立是非常有必要的，出了品质问题找供应商要8d报告也是非常有必要的，但这并不能保证能够提升供应商的品质，毕竟品质的提升是一个非常复杂的过程，不是通过解决一两个问题，提交几个8d报告就能显著改善的。sqe和供应商站的角度不一样，对待质量的看法也就不一样。sqe是站在客户的角度审视产品，不仅局限于产品的生产技术和工艺，反而能从产品的使用机能和产生的效果来分析。也许供应商自己的人员在专业、管理、经验上更丰富，但从他们自己的角度也许未必能够发现问题。所以在内行看来是外行的sqe往往能跳出供应商自己的思维模式，在某些方面提出建设性的意见从而使供应商得到提高也不是不可能的事，所以，sqe也要发现自身的优势，虽然没有供应商对产品研究的专业，但是sqe接触的零件种类比较多，虽然可能能力没有供应商强但是却有很多机会从不同的供应商那里学到工艺、过程控制、管理、检验等有优势的东西，将这些东西自己掌握吸收以后用来指导别的供应商也是能弥补供应商之间的相互劣势，还能使自己的客户身份得到供应商的尊重的方法。如今，很多企业在开发供应商资源的时候往往都会采用两家供应商供货的方式，这样不仅避免了其中一家出现质量问题造成无法供料影响生产的情况，还能通过两家份额比例的分配制约供应商，使两家同一产品的供应商为了拿到大份额相互竞争，提高品质，降低价格，还能使两家优势互补，相互借鉴，共同提高。这样sqe在对供应商指导的时候就可以做出比较，能用一方的优势作为自己的经验指导给另一方，提高了自己在供应商心中的地位也实现了指导供应商的成绩。当然也有一些sqe懂的不多却经常以客户身份自居，在一些问题上去挑战供应商，但每次讲的道理都不够充分，不能使供应商信服，反而要供应商一定按照自己的要求做，那样做的后果是让供应商觉得受到了强迫，久而久之sqe在供应商心目中的威信扫地，人格魅力荡然无存，导致引起供应商的逆反心理工作上不愿去配合，工作不好推进不说，在供应商眼中这样的sqe除了有个客户的身份，其他的狗屁不是！

有些大的供应商很牛，有的时候都不愿意理小客户的sqe，遇到问题需要他们配合时要么敷衍了事，要么拖拖拉拉拿不出个结果。这样给sqe的工作带来很大的麻烦。所以，sqe不仅需要自己有过硬的专业知识使供应商信服，还要搞好和供应商的关系。很多问题供应商自己看到或者没看到的（有些是不容易改变的）都懒得去整改，都想应付过去就算了，这是人的本性，没办法，这时候sqe就要起一定的作用了，不光要催8d改善报告等，还要跟踪改善落到实处，现场审查甚至驻场跟催就是有必要的，只有保证供应商改善完成了才是问题的解决的根本。搞好和供应商的关系很重要，但是最重要的也是最根本的sqe要树立自己的权威，在关键时刻施加压力，不要手软，实在遇到不配合或者屡教不改的供应商要拿出自己的强势手段对供应商进行处罚。

以上，是我对自己曾接触到的sqe工作的一点看法，虽然在sqe职位工作的时间不长但是学到了很多东西，以后不论自己是否还有机会从事sqe的工作，但姑且先把这些心得写下来以便将来能活用的到。篇四：sqe 工作经验总结

本人2024年毕业后,鬼使神差般地进入了quality这个领域,一直从事sqe工作也有近4年的光景,今天把自己的一些做事方式,态度及sqe的职责show出来,供同行和外行加以褒贬,让自己吸取更多的精华,剔除糟粕.备注,我所负责的材料主要是ee(pcb/fpc/pcba/fpca,rlc 及connector),所以下面很多的工作经验之谈是站在ee这个面展开的,不过,相信对于负责其他材料的同仁还是有一定的帮助的,毕竟sqe是技术及管理共存的一个职业.当然，在此show出这么多个人经验之谈，也不乏有推荐自己之意，我相信我绝对是适合的人选。

一,绩效--就是通常说的kpi(key performance indictor)但事实上,个人觉得真正衡量sqe的ability应该是supplier 8d回复的时效性及有效性,之所以这样说,是因为材料的特殊性,相信sqe同仁有同样的感触.当然,有些材料本身supplier的sense或者其process已经达到很高的水准,其品质面本来就很少出状况,来衡量管理这样材料的sqe performance,真的很难定夺,也许就是production的dppm trend chart 及service(training and so on).二,职责(responsibility)围绕保证品质来料这目的,sqe应负起如下的责任, 1.对供应商进行例行的绩效评估和audit.2.品质监督和异常协辅

3.npi(new product 导入)/ecn 变更时,供应尚制程及产品的确认,cip的改善.4.gp 产品及其管制.针对以上四点,小弟我浅谈下我的经验,供各大侠指导.1.对供应商进行例行的绩效评估和audit.1.1导入新厂商阶段,一般有pur/rd/sqm/esh部门共同参与,sqe此阶段需要做的是让supplier提供供应商调查报告及工厂内部组织架构等等大项,此阶段主导者应该是pur.1.2对供应商进行qpa(quality process audit),这需要依据具体的产品来衡量,但不外乎receiving inspection, warehouse, mrb, production line, rework process, oqc and packing&store, record and so on.机, 3.machine maintained 4.measurement/tool 精确度

料, 5.区分隔离 6.保存期及保存方式

法, 7.traceability&identification 8.spc, fai checklist 环, 9.esh 10.温湿度 qpa的frequency,目前很多公司已经没有强制的定义,只要公司一出现比较大的case, sqe就驻厂,针对相关站别进行audit.事实上,这样做起来的确很有效果,sqe第一时间内了解到

不良品,然后又第一时间内去supplier端去audit相关process,相信很大程度上能很快解决问题,使公司顺利生产,让supplier及时改善.1.3对供应商qsa(quality system audit),通过对supplier系统面的audit,是希望指出supplier在整个面上的不足,一般来说,sqe主要audit的item如下, a.document management b.供应商之supplier的管理.c.product identification & traceability d.process control e.检查和测试管理.f.calibration g.nonconforming product control.h.handling, package, storage and delivery i.record—这一项适合所有的audit items.当然事实上,sqe重点放在上面items外,其实还是有些需要audit的项目,比如quality system, contact review, 甚至设计管理.一般来说,qsa一年一次.事实上,真正反映supplier performace的是qbr 会议,参与部门有pur, technology and sqm,分数比例一般为pur--35%, t--30% sqm--35%.主要出发点 pur—delivery/cost/service t—technology share / service sqm—quality issue/ service ps: sales 人员注意,客户的3个主要对外窗口都很注重service.这样的qbr meeting一般有sqm主导,当然supplier参加的窗口也应该是对应的sales/t/qa(cs)部门.个人认为后续product的竞争力应在品质上,所以站在sqe的角度上,我是希望sqm的比重可以适当加重.1.4gpa(green product audit),目前很大部分公司已将此audit纳入qsa中,在这我就不细谈了.但重要的还是离不开如下6点: a.gpa的文件规范系统.b.process management system c.training d.supplier’s 外包管理 e.ec管制(后面会细谈)f.检验和分析.2.品质监督和异常协辅

个人很在乎的是能够很好的push supplier建立fmea部门,这样做的好处如下: 对应supplier a.但有异常发生时,能很快的组织起分析小组,尽快找到问题点,预防问题的进一步扩大, b.很快的处理异常,以达到最低限度的减少损失, c.buglist,作为经验的积累,方便后续品质的追踪.d.能很大程度上消除公司”踢皮球”的坏习惯.对于公司(customer)a.defect sample分析的时效性得以保证.(8d cycle times)b.sqe可以第一时间内,review8d report,可以很快的找到对应分析窗口.诚然,fmea小组的建立不能很快的让supplier看到自己利益的增长,但我敢保证fmea团队绝对是supplier和customer 很好的沟通桥梁.由于fmea团队的重要性,一般我都是直接找supplier site manager来谈,因为fmea小组需要很强的技术分析能力,很好的工厂执行力及分析defect的仪器设备, 这些都需要site manager的大力support.相信优秀的sqe能明白我的想法也希望能给相关同仁一些感触.对于异常协辅,也许很多行外人觉得sqe的技术能力真的有那么专业吗?能协辅supplier进行改善? 诚然sqe是技术和管理共存的一个特殊的岗位,相信没有一定的技术能力是很难让supplier诚服的,也的确sqe没有supplier的pe在技术上的专长,但一般来讲,公司现在很少找单一source supplier, 所以sqe有更多的机会去借鉴不同的经验,各公司一定都有他的长处,我已经习惯将各厂商长处相联结,同时也习惯让supplier习惯我的管理方式.之所以说sqe能给supplier异常辅导,是因为各岗位人员看待问题不一样,pe可能想到了改善的方向,但出与cost的考虑,还是无法进行有效的动作.甚至一些品质issue的轻微改善,一些自工具的设计有可能,等等类似的问题.总之,sqe会取长补短,集合自己的经验能有效的给出supplier改善的方向.3.npi(new product 导入)/ecn 变更时,供应尚制程及产品的确认,cip的改善.先来谈下npi的管控.相信大部分的sqe有这样的体会,公司出现异常后,在最后root cause出来后才发现,原来这样的问题在试产阶段就已经存在,但种种原因,在没有得到解决前,此model已经进入量产阶段,这样以来,sqe就成为大家指责的重点,事实上,sqe会觉得很冤枉,因为,一般来说,试产阶段的issue都是有technology在负责处理,sqe也可能做部分的support,但量产材料一定是sqe在复杂,所以出现这样的问题,sqe做的事情,说的难听点就是在帮人家擦屁股,处理不好,其他部门就觉得sqe能力不够,处理完美,觉得这是sqe份内之事情.)?(这只是个人感慨,请勿当经验交流

所以,从上面的分析,出于对品质的保证,或者说对自己的保护,sqe介入npi阶段是非常必要的.哪如何介入及介入后如何处理呢?下面细谈.驻厂管理是必须的.a.如何介入? 一般来说,sqe会和supplier的qa召开周会或者月会,在该会议上,可以将new product review列为review项目.但,大多数公司,npi主导者一定是technology department,有时候甚至等产品量产后才notice qe department,所以,第一步,一定要让supplier technology 部门只要有新产品导入就一定要知会到qe,但大部分公司的pe没有这样的习惯,因为他们的重点可能在技术的改善及提升.所以看似很简单的要求,但实际操作起来就不会那么顺利,所

以sqe就要主动去找supplier site manager去谈,只有大老板关注到这点,才有可行性.这是sqe需要support supplier qe的,记住,与supplier的关系不是指挥与被指挥的关系,win-win才是sqe的最终目的.b.介入后如何管理呢? 一,part failure history/specific failure data 1.review supplier new model status in quality meeting.2.review fails record and corrective actions.3.ec list for new product.(in npi period, according to customer requirement, maybe some have some ec)4.co-work with supplier’s pe&me, planner, rd&ie departments, define the best parameter and define it into sop.5.supplier ipqc should know these failures and audit process according to them.二,transportation readiness.1.co-work with supplier related department or field standard, set up new model yield rate criteria.2.5m checklist(manpower/machine/material/method/environment)3.document ready.(qc-flow-chart,sop,sip and so on)4.spc review(dimension, optical, soldering thickness)5.golden sample management setup.这些看起来很简单,但运行起来就是在考量sqe的技术含量和管理能力了.比如,公司的采购一定需要supplier出新产品,但有些问题又没有解决杂办?? 一般我采取的方式有, 1.告之公司t部门,有些问题还没有解决,你要试用出问题,你去处理.—比较坑人.2.视异常而言,如一些外观问题没有得到处理,要求supplier加强全检次数,把不良卡在supplier端.如为function问题没有得到解决,就直接要求停止出货.(当然,这需要sqm的大力support,如自己的老板也同意出货,相信真出问题,老板也不会怪罪到你.)3.在新产品还没达到量产的水准及issue没有完全得到解决时,如pur一定要使用,那就请pur出特采.(一般来说,特采是pur最不想的状况,因为责任别就在自己身上了).有时,可能只有1pcs的不良,但此不良为zero defect items(ee material,一般为错件,漏件,极性错误),sqe就一定需要supplier找到问题跟源,在没有得到完全解决前,sqe就要拍板,不许出货.接着来谈ec的管控.ec有二种,veca&vecn.区别点在于veca为supplier 提供给公司,vecn为公司发给supplier.之所以将ec拿出来细谈是因为对于电子产品,cycle time比较短,ec的变更就比较多,而且很大一部分异常就是因为ec没有得到很好的管控.谈及这方面的管控,首先要和大家有个共识,ec的窗口一定是唯一的,一般来说公司的ec窗口有二个,sqm及t, supplier端为qe及t.但大家也应该清楚sqm与外界的接触更多点,所以,在我以前服务的公司,ec窗口为sqm,对应的supplier窗口为qe,只有在ec窗口确定的情况下,ec才能得到很好的管控,不然,我相信很多公司会为这花费很大的精力去处理ec问题.a.vecn 管控.发起单位可能为t和sqm,一般来说, t主要复杂normal的变更,比如从下个rev,需要增加个零件,象这样类似的变更.有t部门撰写,有sqe知会supplier.sqe主要针对量产时候出现的一些issue,经过验证等,发现变更一些layer out能解决问题.这样类似的变更就有sqe主导.b.veca管控.一定是supplier的qe提供给sqe.veca提出的items可能很多, 比如厂商一些重要制程参数的变更,生产地的变更,供应商的变更(second source导入).针对issue, supplier验证一些数据,可能变更某些参数能很好的提升良率.等等类似的问题,supplier均需要提出veca.ps:veca/vecn items 有些公司会规定的很详细.谈到这点,接着就是变更的时间点要在document写的很清楚,很大部分issue就是因为ec的时间点不明确导致异常的发生.vecn/veca 时间导入有两种, 1.running change.(常说的限时导入)2.cut-in change.这就需要和pur及supplier确认清楚product的数量,不然一定会出现问题.备注:ec是一定需要用docement管控的,这对于sqm还是supplier都是一种保护.4.gp 产品及其管制.这点我就不细谈了,xrf等管理,更多的是iqc在执行, 主要的还是做到如上几点.a.gpa的文件规范系统.b.process management system c.training d.supplier’s 外包管理 e.ec管制

f.检验和分析

另再在此show下本人sqe职场性格，相信也是优秀sqe必备之能力。1.良好的沟通技巧,与production及工厂内相关部门建立良好的co-work方式，使事事半功倍。2.解析问题能一针见血，通过qc 7大说法，spc管控等等分析技巧，review supplier 8d report.3.处理事情及时，提高工厂甚至我们的客户的满意度。4.熟悉iso9000/ts16949/iso14000等各要求，熟练使用在audit supplier。5.本身逻辑思维性很强，能深辟的看待问题。6.在供应商管理方面，强势的管理方式能很好的领导supplier 品质的提升，当然同时会吸纳supplier的一些宝贵的意见，使工厂和supplier double win,很强的独立处理事情能力。篇五：sqe资料--实际操作的精华总结

对于需要面试sqe和转sqe的朋友，这是经典合集总结 sqe工作范畴

sqe供货商管理工程师——（supplier quality engineer）

1、必须要有供应商跟踪的方式，质量问题独立处理的方法；

2、高级职位必须要有成本控制、质量控制管理的清晰思路与意识、坚持的原则底线；

3、供应商的内部品质管理流程、以及可能出现的问题对应方式。

4、稳定性的保证手段。

补充：

1、sqe负责保障供应商所供原材料的质量，在进料检验、生产过程检验、客户抱怨等，只要是由于供应商供货物料质量缺陷引发的，都要及时反馈供应商要求其改善；

2、sqe负责追踪确认供应商的改善报告（8d）及实施效果，必要时可进行现场审核检查；

3、sqe负责制定进货检验部门（iqc）的检验规范及检验计划，并适时对检验员进行培训指导；

4、sqe可以参与供应商初始样品的评估放行工作；

5、sqe每个月或每个季度，对现有供应商的质量状况进行统计评分，对评分较低的供应商提出限期改善要求；

6、sqe参与新供应商开发与审核，与采购、研发部门一起对新供应商进行考核打分，确定其是否可以成为合格供应商。sqe供应商质量管理工程师

当前现实中sqe角色: ?消防队员 ?工程人员

?审核员、辅导员 ?协调员 ?检验员 ?项目工程师 ?供应商开发 ?医师

sqe当前在企业中的归属部门

质量部

采购部

供应链管理部

绩效管理部

独立

iqc 跨部门项目组

sqe的视角(关注点)新产品项目

物料质量

客户

部门

关系

采购

技术/规格

质量体系

环保法令法规 sqe工作职责说明

1.推动供应商内部质量改善 1.1 推动供应商成立完善的质量保证小组.1.2 供应商过程变更及材质变更的确认管控动作.1.3 新材料及变更材料的管控.1.4 推动厂商导入常用的质量工具，spc, 6sigma 等品管手法。1.5 材料质量目标达成状况的改善及检讨。1.6 不合格项目的改善确认动作。1.7 材料异常的处理及成效的确认。1.8 往来供应商的品质管控。1.9 供应商风险评估。（资深sqe）

特别声明：供应商质量管理不是sqe一个群体就能够做好的事情 2.推行执行sqm的系统程序文件.2.1 供应商的评监，择优选择厂商。(不一定所有的sqe都能够)2.2 供应商的定期及特殊审核的执行。2.3 供应商的辅导，提升质量。2.4 执行供应商的奖罚措施。(不一定所有的sqe都能够)2.5 建立完善规范的材料进料检验程序及qip。2.6 外协厂商sop（作业指导书）、qc工程图的制订。3.报表执行

3.1 每月的供应商等级评比。3.2 每年的供应商等级评比。3.3 供应商mbr, qbr 会议的召开。3.4 8d report 的发出及时效管控及改善效果的跟进。3.5 供应商质量月报，far 报表，信赖性报表的跟催及确认

扩展要求

专职审核员auditor 专职供应商辅导员（品质，交付，技术，运作---sta）jqe—连接供应商、本公司和客户端的所有交付环节

项目sqe—专门负责新产品项目中与供应商的协同开发

供应链协调员

优秀sqe胜任需要掌握的知识结构 4.1 qc七大手法； 4.2 8d report 编写； 4.3 辅导稽核技巧；

4.4 五大工具：msa、apqp、spc、fmea、ppap； msa：量测系统分析

apqp&cp:产品质量先期策划&控制计划 spc：统计制程控制 fmea：潜在失效模式 ppap：生产件批准程序

4.5 各类质量体系，如iso9001、iso/ts16949、iso14001、iso17025等； 4.6 专业、技术、公正(此点最为重要)优秀sqe掌握的知识结构

新的环境下供应商管理角色越来越多地由专门化的职能人员来承担，一个标志性的职能就是供应商质量管理工程师-sqe。sqe的应运而生已经有数年了，目前企业对这一职位的需求在不断增加。但是对于这一个职位，往往是只有要求，没有规范，靠sqe的自主经验以及和采购人员、产品品质人员的共同协调,很多sqe的上岗是由以往的工作转行,没有接受过系统培训。sqe供应商质量管理流程

1、衡量供应商的质量

品质结果的衡量--产品质量的测定

品质过程能力指数ca、cp、cpk、ppk、cmk及其应用

品质测量的方法和程序

抽样计划 测量系统分析（msa）介绍

品质过程的衡量--质量保证体系的评审

基于流程的iso9000质量体系

产品质量先期策划apqp的概念及方法

评审的流程

2、分析供应商的质量

过程能力指数分析

基于供应链的流程分析

运用spc识别质量变异

运用fmea识别质量变异

3、提升供应商的质量

解决质量问题

建立组织架构和机制

质量问题改进小组—团队、任务、计划和授权

因果关系图

差错防止

实验设计法doe 预防质量问题

从营运体系的角度帮助供应商建立：

¨ 供应链上下游的技术和标准的一体化

¨ 共享的信息通道和作业流程

¨ 基于标准化的流程管理

从产品和工艺的角度帮助供应商建立：

¨ 产品的鲁棒设计

¨ 工艺的鲁棒设计

从组织和团队的角度帮助供应商建立：

¨ 以品质为核心的企业文化和激励制度

¨ 完善的绩效管理

¨ 有效的培训和员工发展

我们先来看一下下面的(de)英语格式对话： a：how do you do, penny? well, for this job, we need people to work hard.do you think youre suitable for this kind of job? b：oh, yes, i think so.a：ok.please talk something about yourself or introduce yourself.b：„„ a：早上好。我是lydia shen,这个公司的(de)经理。你叫什么名字。b：你好，沈小姐。我叫penny。我是来应聘见习推销员的(de)。a：你好，penny。对于这个工作，我们需要刻苦能干的(de)人，你觉得你能适应这样的(de)工作吗? b：恩，我想我能。a：好吧。那就说说你的(de)情况吧，或者介绍一下自己。b：„„

该介绍自己了，那么在面试中怎么做自我介绍呢?先来看一些背景知识： background: 面试时需要做自我介绍，这个时候不要细致地谈自己的(de)生活情况或者工作经验，而是要想方设法地让面试官对你有所了解，告诉他一些事情，这些事情应该使你在招聘过程中具有优势。或许你想选取一些有人情味的(de)故事讲给他听，但这么做，你要有把握与面试官的(de)想法吻合。或者可以概述一下最近你干的(de)工作和你正在申请的(de)工作有什么联系，有怎样的(de)帮助，以及你为什么要到这家公司工作等等。特别值得提的(de)是，要举例子，这样你的(de)回答才更具真实性，更容易被接受，才能给对方留下深刻的(de)印象。或者当面试经理让你做自我介绍的(de)时候，你可以主动问一下对方想知道自己哪方面的(de)情况，这样也便于你的(de)回答更加有针对性。但是这种做法的(de)前提是你对面前的(de)这个面试官有一定的(de)把握，确信这样追问不会引起对方的(de)反感才行。

**第二篇：SQE月度工作总结**

个人工作总结－2024

时光荏苒，公司又走过了一个辉煌年。回首2024年，我在公司及部门领导的指导带领下，在各位同事的协同下，基本完成了各项任务。主要工作有： 1.通过反复的调试比对超声波和热熔机，完成了b客户表贴式和嵌入式按钮线路板熔接保持力的问题，使量产产品的线路板保持力符合要求，解决了客户飞检投诉的问题。2.优化并发布了供应商索赔制度，同时完成了供应商的索赔工作，全年索赔共计约合人民币21万多元。

3.参与新开发的北美项目的第一阶段任务，一周内指导供应商完成ppap资料31份。4.从6月份起，给三家零库存供应商制定了改善辅导方案和计划，定期辅导，并定期监督检查完成状况。通过此次辅导，各家供应商在管理流程上有了初步改善，都已经建立了专职检验员制度。其中甲供应商连续三个月的fpy和otd都已达标。5.与技术工程师和采购同仁一起，对乙供应商(pcb板供应商)进行多次审核，帮助其查找问题，验证其纠正预防措施的有效性，减少生产对原材料的投诉，保证公司产品按时保质出货。

6.与质量工程师一起，通过对供应商的多次审核辅导，帮助他完成按钮组装的可量产化工作，完成了公司产品外包的工作。

此外，我还能积极参与公司组织的各项理论和专业知识培训，为后续工作能更好的开展打下铺垫。过去的一年里虽然取得一些成绩，但也有需要提升的空间： 1.需要强化项目管理的知识，参与项目的过程中，要能更加积极主动。2.对供应商管理方面，要想办法培养供应商解决问题的主动性和能动性，而不是我们催就动，我们不催就没有动静。3.平时工作中，与供应商沟通时，要能控制自己的情绪，要通过交流让对方接受自己的观点，明白自己的要求。2024年公司即将开发更多优秀的客户，展现在自己面前的将是一片任自己驰骋的沃土，但同时也感受到了沉甸甸的责任，在今后的工作和生活中我将继续努力学习，深入实践，不断提升自我。xxx 2024-1-3篇二：sqe 工作经验总结

本人2024年毕业后,鬼使神差般地进入了quality这个领域,一直从事sqe工作也有近4年的光景,今天把自己的一些做事方式,态度及sqe的职责show出来,供同行和外行加以褒贬,让自己吸取更多的精华,剔除糟粕.备注,我所负责的材料主要是ee(pcb/fpc/pcba/fpca,rlc 及connector),所以下面很多的工作经验之谈是站在ee这个面展开的,不过,相信对于负责其他材料的同仁还是有一定的帮助的,毕竟sqe是技术及管理共存的一个职业.当然，在此show出这么多个人经验之谈，也不乏有推荐自己之意，我相信我绝对是适合的人选。

一,绩效--就是通常说的kpi(key performance indictor)但事实上,个人觉得真正衡量sqe的ability应该是supplier 8d回复的时效性及有效性,之所以这样说,是因为材料的特殊性,相信sqe同仁有同样的感触.当然,有些材料本身supplier的sense或者其process已经达到很高的水准,其品质面本来就很少出状况,来衡量管理这样材料的sqe performance,真的很难定夺,也许就是production的dppm trend chart 及service(training and so on).二,职责(responsibility)围绕保证品质来料这目的,sqe应负起如下的责任, 1.对供应商进行例行的绩效评估和audit.2.品质监督和异常协辅

3.npi(new product 导入)/ecn 变更时,供应尚制程及产品的确认,cip的改善.4.gp 产品及其管制.针对以上四点,小弟我浅谈下我的经验,供各大侠指导.1.对供应商进行例行的绩效评估和audit.1.1导入新厂商阶段,一般有pur/rd/sqm/esh部门共同参与,sqe此阶段需要做的是让supplier提供供应商调查报告及工厂内部组织架构等等大项,此阶段主导者应该是pur.1.2对供应商进行qpa(quality process audit),这需要依据具体的产品来衡量,但不外乎receiving inspection, warehouse, mrb, production line, rework process, oqc and packing&store, record and so on.机, 3.machine maintained 4.measurement/tool 精确度

料, 5.区分隔离 6.保存期及保存方式

法, 7.traceability&identification 8.spc, fai checklist 环, 9.esh 10.温湿度 qpa的frequency,目前很多公司已经没有强制的定义,只要公司一出现比较大的case, sqe就驻厂,针对相关站别进行audit.事实上,这样做起来的确很有效果,sqe第一时间内了解到

不良品,然后又第一时间内去supplier端去audit相关process,相信很大程度上能很快解决问题,使公司顺利生产,让supplier及时改善.1.3对供应商qsa(quality system audit),通过对supplier系统面的audit,是希望指出supplier在整个面上的不足,一般来说,sqe主要audit的item如下, a.document management b.供应商之supplier的管理.c.product identification & traceability d.process control e.检查和测试管理.f.calibration g.nonconforming product control.h.handling, package, storage and delivery i.record—这一项适合所有的audit items.当然事实上,sqe重点放在上面items外,其实还是有些需要audit的项目,比如quality system, contact review, 甚至设计管理.一般来说,qsa一年一次.事实上,真正反映supplier performace的是qbr 会议,参与部门有pur, technology and sqm,分数比例一般为pur--35%, t--30% sqm--35%.主要出发点 pur—delivery/cost/service t—technology share / service sqm—quality issue/ service ps: sales 人员注意,客户的3个主要对外窗口都很注重service.这样的qbr meeting一般有sqm主导,当然supplier参加的窗口也应该是对应的sales/t/qa(cs)部门.个人认为后续product的竞争力应在品质上,所以站在sqe的角度上,我是希望sqm的比重可以适当加重.1.4gpa(green product audit),目前很大部分公司已将此audit纳入qsa中,在这我就不细谈了.但重要的还是离不开如下6点: a.gpa的文件规范系统.b.process management system c.training d.supplier’s 外包管理 e.ec管制(后面会细谈)f.检验和分析.2.品质监督和异常协辅

个人很在乎的是能够很好的push supplier建立fmea部门,这样做的好处如下: 对应supplier a.但有异常发生时,能很快的组织起分析小组,尽快找到问题点,预防问题的进一步扩大, b.很快的处理异常,以达到最低限度的减少损失, c.buglist,作为经验的积累,方便后续品质的追踪.d.能很大程度上消除公司”踢皮球”的坏习惯.对于公司(customer)a.defect sample分析的时效性得以保证.(8d cycle times)b.sqe可以第一时间内,review8d report,可以很快的找到对应分析窗口.诚然,fmea小组的建立不能很快的让supplier看到自己利益的增长,但我敢保证fmea团队绝对是supplier和customer 很好的沟通桥梁.由于fmea团队的重要性,一般我都是直接找supplier site manager来谈,因为fmea小组需要很强的技术分析能力,很好的工厂执行力及分析defect的仪器设备, 这些都需要site manager的大力support.相信优秀的sqe能明白我的想法也希望能给相关同仁一些感触.对于异常协辅,也许很多行外人觉得sqe的技术能力真的有那么专业吗?能协辅supplier进行改善? 诚然sqe是技术和管理共存的一个特殊的岗位,相信没有一定的技术能力是很难让supplier诚服的,也的确sqe没有supplier的pe在技术上的专长,但一般来讲,公司现在很少找单一source supplier, 所以sqe有更多的机会去借鉴不同的经验,各公司一定都有他的长处,我已经习惯将各厂商长处相联结,同时也习惯让supplier习惯我的管理方式.之所以说sqe能给supplier异常辅导,是因为各岗位人员看待问题不一样,pe可能想到了改善的方向,但出与cost的考虑,还是无法进行有效的动作.甚至一些品质issue的轻微改善,一些自工具的设计有可能,等等类似的问题.总之,sqe会取长补短,集合自己的经验能有效的给出supplier改善的方向.3.npi(new product 导入)/ecn 变更时,供应尚制程及产品的确认,cip的改善.先来谈下npi的管控.相信大部分的sqe有这样的体会,公司出现异常后,在最后root cause出来后才发现,原来这样的问题在试产阶段就已经存在,但种种原因,在没有得到解决前,此model已经进入量产阶段,这样以来,sqe就成为大家指责的重点,事实上,sqe会觉得很冤枉,因为,一般来说,试产阶段的issue都是有technology在负责处理,sqe也可能做部分的support,但量产材料一定是sqe在复杂,所以出现这样的问题,sqe做的事情,说的难听点就是在帮人家擦屁股,处理不好,其他部门就觉得sqe能力不够,处理完美,觉得这是sqe份内之事情.)?(这只是个人感慨,请勿当经验交流

所以,从上面的分析,出于对品质的保证,或者说对自己的保护,sqe介入npi阶段是非常必要的.哪如何介入及介入后如何处理呢?下面细谈.驻厂管理是必须的.a.如何介入? 一般来说,sqe会和supplier的qa召开周会或者月会,在该会议上,可以将new product review列为review项目.但,大多数公司,npi主导者一定是technology department,有时候甚至等产品量产后才notice qe department,所以,第一步,一定要让supplier technology 部门只要有新产品导入就一定要知会到qe,但大部分公司的pe没有这样的习惯,因为他们的重点可能在技术的改善及提升.所以看似很简单的要求,但实际操作起来就不会那么顺利,所

以sqe就要主动去找supplier site manager去谈,只有大老板关注到这点,才有可行性.这是sqe需要support supplier qe的,记住,与supplier的关系不是指挥与被指挥的关系,win-win才是sqe的最终目的.b.介入后如何管理呢? 一,part failure history/specific failure data 1.review supplier new model status in quality meeting.2.review fails record and corrective actions.3.ec list for new product.(in npi period, according to customer requirement, maybe some have some ec)4.co-work with supplier’s pe&me, planner, rd&ie departments, define the best parameter and define it into sop.5.supplier ipqc should know these failures and audit process according to them.二,transportation readiness.1.co-work with supplier related department or field standard, set up new model yield rate criteria.2.5m checklist(manpower/machine/material/method/environment)3.document ready.(qc-flow-chart,sop,sip and so on)4.spc review(dimension, optical, soldering thickness)5.golden sample management setup.这些看起来很简单,但运行起来就是在考量sqe的技术含量和管理能力了.比如,公司的采购一定需要supplier出新产品,但有些问题又没有解决杂办?? 一般我采取的方式有, 1.告之公司t部门,有些问题还没有解决,你要试用出问题,你去处理.—比较坑人.2.视异常而言,如一些外观问题没有得到处理,要求supplier加强全检次数,把不良卡在supplier端.如为function问题没有得到解决,就直接要求停止出货.(当然,这需要sqm的大力support,如自己的老板也同意出货,相信真出问题,老板也不会怪罪到你.)3.在新产品还没达到量产的水准及issue没有完全得到解决时,如pur一定要使用,那就请pur出特采.(一般来说,特采是pur最不想的状况,因为责任别就在自己身上了).有时,可能只有1pcs的不良,但此不良为zero defect items(ee material,一般为错件,漏件,极性错误),sqe就一定需要supplier找到问题跟源,在没有得到完全解决前,sqe就要拍板,不许出货.接着来谈ec的管控.ec有二种,veca&vecn.区别点在于veca为supplier 提供给公司,vecn为公司发给supplier.之所以将ec拿出来细谈是因为对于电子产品,cycle time比较短,ec的变更就比较多,而且很大一部分异常就是因为ec没有得到很好的管控.谈及这方面的管控,首先要和大家有个共识,ec的窗口一定是唯一的,一般来说公司的ec窗口有二个,sqm及t, supplier端为qe及t.但大家也应该清楚sqm与外界的接触更多点,所以,在我以前服务的公司,ec窗口为sqm,对应的supplier窗口为qe,只有在ec窗口确定的情况下,ec才能得到很好的管控,不然,我相信很多公司会为这花费很大的精力去处理ec问题.a.vecn 管控.发起单位可能为t和sqm,一般来说, t主要复杂normal的变更,比如从下个rev,需要增加个零件,象这样类似的变更.有t部门撰写,有sqe知会supplier.sqe主要针对量产时候出现的一些issue,经过验证等,发现变更一些layer out能解决问题.这样类似的变更就有sqe主导.b.veca管控.一定是supplier的qe提供给sqe.veca提出的items可能很多, 比如厂商一些重要制程参数的变更,生产地的变更,供应商的变更(second source导入).针对issue, supplier验证一些数据,可能变更某些参数能很好的提升良率.等等类似的问题,supplier均需要提出veca.ps:veca/vecn items 有些公司会规定的很详细.谈到这点,接着就是变更的时间点要在document写的很清楚,很大部分issue就是因为ec的时间点不明确导致异常的发生.vecn/veca 时间导入有两种, 1.running change.(常说的限时导入)2.cut-in change.这就需要和pur及supplier确认清楚product的数量,不然一定会出现问题.备注:ec是一定需要用docement管控的,这对于sqm还是supplier都是一种保护.4.gp 产品及其管制.这点我就不细谈了,xrf等管理,更多的是iqc在执行, 主要的还是做到如上几点.a.gpa的文件规范系统.b.process management system c.training d.supplier’s 外包管理 e.ec管制

f.检验和分析

另再在此show下本人sqe职场性格，相信也是优秀sqe必备之能力。1.良好的沟通技巧,与production及工厂内相关部门建立良好的co-work方式，使事事半功倍。2.解析问题能一针见血，通过qc 7大说法，spc管控等等分析技巧，review supplier 8d report.3.处理事情及时，提高工厂甚至我们的客户的满意度。4.熟悉iso9000/ts16949/iso14000等各要求，熟练使用在audit supplier。5.本身逻辑思维性很强，能深辟的看待问题。6.在供应商管理方面，强势的管理方式能很好的领导supplier 品质的提升，当然同时会吸纳supplier的一些宝贵的意见，使工厂和supplier double win,很强的独立处理事情能力。篇三：三年质量工程师工作总结2024年4月22日0243 工作总结

尊敬南方天合底盘系统有限公司的领导：

您好！非常感谢公司领导能给派遣自己到南京分公司宝学习和实践的机会，时间总是不等你，一年的委派期马上就要结束了（2024年5月10日——2024年5月10 日）。本人大学毕业工作快三年了（2024年6月-2024年6月）2024年6月22日—2024年7月22日质量部实习； 2024年7月22日-2024年5月11日制动盘业务单元的qe工作； 2024年5月10日-2024年5月10日派遣南京分公司管理质量 三年的工作实践中学习经历概述，主要包含五个方面：1，离开学校，坚持质量信仰；2，公司面试实习，理想和信仰让自己充满激情，脚踏实地的学习；3制动盘qe工作2年，打下坚实的质量管理工具使用基础；4南京1年，再接再厉，全面了解trw工厂质量管理活动规律（cmpa,pma）.5制定自己未来三年计划。

第一，离开学校，坚持质量信仰；

毕业于重庆理工大学汽车学院工业工程专业，专业下设《质量管理与产品可靠性》课程，第一次接触并了解质量管理发展历史和一些理论，如，抽样样本量，小概率事件，标准差，质量环，控制图，6sigma等等专业名称，所有的理论都让自己好奇，产生兴趣去学习和研究质量管理工作在企业的运行规律，为了了解质量活动的运行规律，到民营企业去实习，实习期间了解到企业的质量管理活动，以及汽车行业强制执行国际质量活动标准ts16949，在校论文答辩期间，大量的翻

阅质量管理的文献和论文，并完成自己的毕业论文《如何在民营企业中有效的推行ts16949\_以惠正机械有限公司为例》，对质量的浓厚兴趣和热爱让我渴望更加深刻的学习他，研究其运行规律，但是只是从理论上了解是远远不够的。在马克思理论中明确;“实践是检验真理的最好方法”；在古语中有：“天行健，君子以自强不息，地势坤，君子以厚德载物”就是一个道理，任何事物都有其本身运行的规律，人只有不断努力学习，实践才能了解和掌握其客观规律，总结理论为人们所用。自己本来是农村出来的小孩，比别人差了几代人，别人在走的时候，自己就得快跑，慢慢的自己喜欢奔跑的感觉，学习和努力让感觉自己时刻都在奔跑的感觉，所以喜欢质量，了解质量，研究质量，努力去实践质量管理活动，现在物欲横流的社会，诱惑和利益很多，选择一种信仰，并坚持这份信仰，那么就会一直在奔跑。希望通过自己努力学习和研究质量管理活动运行规律，让其为我所用，为重庆民营企业的发展献一份力，让重庆的摩托城变成想美国底特律一样的汽车城。怀揣空空的理想是不行的，任何理论都必须要实践来检验，实践是真理最好的检验。怀着对质量的热爱，和夸张的理想，自己做出了人生的第一个选择，一，选择从事质量管理工作；二，选择努力进入南方天合底盘系统有限公司，一个双500强的企业，其中外方为美资公司trw ,100年一直是给福特配套，而福特，通用质量管理活动规律的归纳就是现在汽车行业强制推行的ts16949，能够进入这样的企业，就可以了解和学习实践100多年总结下来的质量管理活动的规律是自己的荣幸。

第二，司面试实习，理想和信仰让自己充满激情，脚踏实地的学习； 首先，公司面试，理想和信仰让自己充满激情；

面试两个问题：1“为什么一个干了十年铸造的老工程师我没有要，而选择一个刚刚毕业的大学生”；2“为什么这么多大学生中我要选择你这个呢”两个问题回答：“一个老工程师是不是您需要的，您一眼都能够看出来，而刚刚毕业的大学生就想毛坯一样，能否被加工成合格品，就要看他自己努力和学习。“很多的大学生毕业就等于失业，而我不是，我知道自己喜欢什么，要得到什么”就这样我获得了一个月实习的机会，当时心喜若狂。

其次，公司实习，让自己脚踏实地学习；

实习一个月期间 秉着 “天将降大任于世人也，必先苦其心志，牢其胫骨，饿其体肤”！不怕苦不累的精神，自己需要投入120%热情和精力来学习，例如首对公司主要运用产品和生产线进行了解，识别，记录；对cd345钳装配线现场的s.o.s与控制计划相比对；跟着李川老师学习，机加质量问题处理，控制图对过程能力识别；跟彭渝老师学习，了解总泵机加和装配，c307制动盘机加线。跟周兴伟老师学习，了解公司的基本运营，质量手册和各个过程的作业指导书；对现场11系统进行初步的学习，并发现质量控制的体系；跟卿明老师学习，学习6-sigma，及其了解他在实际应用的作用； 利用晚上的时间学习质量五大工具，11系统，sps精益生产手册。

一个月结束了：一份耕耘，一份收获。在收获知识的同时，也收获自己人生发展路上最好的老师，细心讲解工艺的老师傅；和耐心指

导传授知识的同事；更理解质量管理活动的重要意义，长期不断发展，新理论不断更新。（解决问题的成本远远的大于问题预防的成本；任何忽略作业指导书上要求的做法，都有可能给公司带来巨大的损失）从而让自己更加坚定自己的信仰是正确的。

第三，制动盘qe工作2年，打下坚实的质量管理工具使用基础； 这两年整个公司质量管理活动正处在高潮的阶段，为获得福特的q1而努力，制动盘业务单元是当时一个重点，制定现场质量管理活动提升计划，过程能力提升计划，整个项目历时一年之久，大大小小事情做了很多，主要有以下四个方面；1，改善制动盘计数型不良品隔离箱，对不良品进行编号，实物和不良品审理单一一对应，严格控制不良品的转移活动。2，引进马波斯先制动盘测量系统，缩小测量变差，提高sc项目cpk过程能力，并定期完成msa，形成趋势图，向客户展示质量管理活动的表现状态。3，执行k表cpk监控系统，形成趋势图，定期向客户展示其过程能力。4，引进spc监控系统，及时识别过程变差原因，进行有效预防的管理活动，并有效进行刀具管理。为获得q1的质量管理活动经历一年之久，争强客户的信任度，并获的福特马自达j68，j53等一系列的新项目。这个也有整个制动盘团队共同努力一份辛苦。质量的五大工具，新/旧七大质量工具，质量活动pdca管理规律，问题管理程序，机加检查技术，3l5w,8d等等质量工具反复实践，并使用质量工具在与团队成员和客户进行有效沟通，为自己打下坚实质量工具使坚实的基础。

第四，南京1年，再接再厉，全面了解trw工厂质量管理活动规律（cmpa,pma）

南京工厂质量管理活动也不在仅仅是一个业务单元那么单一，而是相当于一个公司的质量管理活动的管理范畴，更有机会接触到trw对一个分公司经营运行，质量管理活动标准要求。对自己来说是一个难得的学习和实践的质量管理活动规律的机会。怀揣着自己的信仰，来到人生底不熟的南京，远离家乡，奉献青春，无怨无悔！2024年5月10日达到南京到2024年5月10 日，整整一年的时间，过完春，夏，秋，冬四季；这一年，大大小小事还是做了不少，主要有以下4个方面：1.客户交流，完成转产的工程变更；2，质量检测量具，检测设备，检测技术全面学习和转移；3，了解sqe,cqe,qe工作，构建质量管理框架；4，了解审核。首先：客户交流，质量体系建设与审核。

南京工厂建立，是公司三年来同时发生工程变更产品最多，任务量最多的一次质量管理活动，包括长安项目10项，马自达项目8项。而有计划的与客户沟通，完成整个变更管理活动，获得客户批准psw成为南京团队的首要任务。通过努力与公司各个部门有效沟通，制定有效的客户交流计划，最终通过团队努力，按照trw变更管理活动要求，完成长安全部项目，马自达7项产品场地变更工程变更活动，并获得客户批准。

其次：质量检测量具，检测设备，检测技术全面学习和转移。南京团队成立只有12人，分管不同领域，而检测量具，检测篇四：2011sqe个人总结

工作总结

时间流逝，岁月如梭，2024年已悄然走过。在这一年中，本人在公司和部门领导的指导下、在各位同事的协助下，基本完成了年初计划中所定的各项工作。回想这一年来，本人服从领导，努力工作，严格要求自己，不断提高，自我加压，保证工作质量，严把质量关。保质保量地完成了领导交办的各项任务，主要做了以下一些工作：

一、新品开发

1、完成##2024款项目开发，共涉及12个零件的开发，均满足开发节点及质量要求。

2、完成##一阶段性能提升项目开发工作，共涉及5个零件的开发，均满足开发节点及质量要求，3、新##项目开发任务，包括多媒体系统灯具等关键项目目前正在进行中，在tr阶段开始积极参与技术方案的确定并积极参与联合设计方案的确定，如尾灯led布局，车厢阅读灯，多媒体系统人机互动界面等，有效降低投产后发生质量风险与用户抱怨的可能，预计2024年可完成开发任务。

4、完成总装信息联络任务，减少总装抱怨。

5、组织sqe落实top10控制任务，实际退出6家，2家正在办理中，剩余两家。

6、共完成ppap认可70余件

二、现场问题、质量改进、售后等问题处理

1、处理电器现场问题90多起，主要涉及装配干涉、生产缺货、产品质量等诸多问题，均在第一时间解决现场问题，做到了无停线，零抱怨，零遗留。

2、走访售后服务站9次，验证和了解了前期质量问题的改进情况，并找到了数码播放器（死机问题），cd机（改装导致进水）异常索赔等故障发生原因，为后续质量改进提供了有效和及时第一手资料，促进了质量改进项目的完成。

3、共完成8项公司质量改进项目，其中中央控制盒改进，雨刮器改进等诸多项目均得到质量部，售后和客户的共同认可。

三、其他方面

1、积极参加各种群众性质量管理活动（如：合理化建议活动等）。

2、认真学习理论知识，学习各种方法技巧，参加各种专业培训，如：pcpa、apqp、tr、pcpa等，在后续工作中将进一步加强专业性工作的学习

3、对项目管理的认识有了一定的提升，在2024年工作中要加强项目管理的计划性和及时性跟踪，以及相关部门的协调工作。

四、几点感想和体会

在这一年时间里，部门领导和科长对我关怀备至，时常给我鼓励和帮助。使我感到：

1、工作要一丝不苟

工作时一定要一丝不苟，仔细认真。不能出错，平时要经常反思一下自己的工作，以确定自己的工作万无一失。工作之余还要经常总结工作教训，不断提高工作效率。在这一年时间里，同事们严谨、认真的工作作风给我留下了深刻的印象，我也从他们身上学到了很多自己缺少的东西。

2、工作要勤于思考 sqe岗位的日常工作比较繁琐，而且比较枯燥，这就需要我们一定要勤于思考，改进工作方法，提高工作效率，减少工作时间。

3、工作要不断学习

要不断的丰富自己的专业知识和专业技能，这会使我的工作更加得心应手。一个人要在自己的职位上有所作为，就必须要熟知专业知识，并在不断的学习中拓宽自己的知识面。2024年的结束，2024年的到来，是开端也是结束，展现在自己面前的是一片任自己驰骋的沃土，也感受到了沉甸甸的责任，在今后的工作和生活中我将继续努力学习，刻苦钻研，深入实践，不断提升自我。

吴发强 2024年12月22日篇五：sqe工作经验心得大集合 sqe工作经验谈

一个sqe前辈的经验之谈！（转发）kobe\_zou 发表于: 2024-5-25 17:53 来源: 半导体技术天地

以下是一个sqe前辈的经验之谈，希望对大家有所帮助！！sqe 工作经验浅谈！转发

作者：jevonsge

-----------------本人2024年毕业后,鬼使神差般地进入了quality这个领域,一直从事sqe工作也有近4年的光景,今天把自己的一些做事方式,态度及sqe的职责show出来,供同行和外行加以褒贬,让自己吸取更多的精华,剔除糟粕.备注,我所负责的材料主要是ee(pcb/fpc/pcba/fpca,rlc 及connector),所以下面很多的工作经验之谈是站在ee这个面展开的,不过,相信对于负责其他材料的同仁还是有一定的帮助的,毕竟sqe是技术及管理共存的一个职业.当然，在此show出这么多个人经验之谈，也不乏有推荐自己之意，我相信我绝对是适合的人选。

一,绩效--就是通常说的kpi(key performance indictor)当然,有些材料本身supplier的sense或者其process已经达到很高的水准,其品质面本来就很少出状况,来衡量管理这样材料的sqe performance,真的很难定夺,也许就是production的dppm trend chart 及service(training and so on).二,职责(responsibility)围绕保证品质来料这目的,sqe应负起如下的责任, 1.对供应商进行例行的绩效评估和audit.2.品质监督和异常协辅

3.npi(new product 导入)/ecn 变更时,供应尚制程及产品的确认,cip的改善.4.gp 产品及其管制.针对以上四点,小弟我浅谈下我的经验,供各大侠指导.1.对供应商进行例行的绩效评估和audit.1.1导入新厂商阶段,一般有pur/rd/sqm/esh部门共同参与,sqe此阶段需要做的是让supplier提供供应商调查报告及工厂内部组织架构等等大项,此阶段主导者应该是pur.1.2对供应商进行qpa(quality process audit),这需要依据具体的产品来衡量,但不外乎receiving inspection, warehouse, mrb, production line, rework process, oqc and packing&store, record and so on.针对这些站别,总结起来,按照人,机,料,法,环五项,集合公司的qpa checklist进行audit.机, 3.machine maintained 4.measurement/tool 精确度

料, 5.区分隔离 6.保存期及保存方式

法, 7.traceability&identification 8.spc, fai checklist 环, 9.esh 10.温湿度 qpa的frequency,目前很多公司已经没有强制的定义,只要公司一出现比较大的case, sqe就驻厂,针对相关站别进行audit.事实上,这样做起来的确很有效果,sqe第一时间内了解到不良品,然后又第一时间内去supplier端去audit相关process,相信很大程度上能很快解决问题,使公司顺利生产,让supplier及时改善.1.3对供应商qsa(quality system audit),通过对supplier系统面的audit,是希望指出supplier在整个面上的不足,一般来说,sqe主要audit的item如下, a.document management b.供应商之supplier的管理.c.product identification & traceability d.process control e.检查和测试管理.f.calibration g.nonconforming product control.h.handling, package, storage and delivery i.record—这一项适合所有的audit items.当然事实上,sqe重点放在上面items外,其实还是有些需要audit的项目,比如quality system, contact review, 甚至设计管理.一般来说,qsa一年一次.事实上,真正反映supplier performace的是qbr 会议,参与部门有pur, technology and sqm,分数比例一般为pur--35%, t--30% sqm--35%.主要出发点 pur—delivery/cost/service t—technology share / service sqm—quality issue/ service ps: sales 人员注意,客户的3个主要对外窗口都很注重service.这样的qbr meeting一般有sqm主导,当然supplier参加的窗口也应该是对应的sales/t/qa(cs)部门.个人认为后续product的竞争力应在品质上,所以站在sqe的角度上,我是希望sqm的比重可以适当加重.1.4gpa(green product audit),目前很大部分公司已将此audit纳入qsa中,在这我就不细谈了.但重要的还是离不开如下6点: a.gpa的文件规范系统.b.process management system c.training d.supplier’s 外包管理 e.ec管制(后面会细谈)f.检验和分析.2.品质监督和异常协辅

对于品质监督,我很是赞同baseline management,通过驻厂的方式,及时有效的audit厂商各站别的问题,同时给予厂商qa部门的大力support,提升其执行力.个人很在乎的是能够很好的push supplier建立fmea部门,这样做的好处如下: 对应supplier a.但有异常发生时,能很快的组织起分析小组,尽快找到问题点,预防问题的进一步扩大, b.很快的处理异常,以达到最低限度的减少损失, c.buglist,作为经验的积累,方便后续品质的追踪.d.能很大程度上消除公司”踢皮球”的坏习惯.对于公司(customer)a.defect sample分析的时效性得以保证.(8d cycle times)b.sqe可以第一时间内,review8d report,可以很快的找到对应分析窗口.诚然,fmea小组的建立不能很快的让supplier看到自己利益的增长,但我敢保证fmea团队绝对是supplier和customer 很好的沟通桥梁.由于fmea团队的重要性,一般我都是直接找supplier site manager来谈,因为fmea小组需要很强的技术分析能力,很好的工厂执行力及分析defect的仪器设备, 这些都需要site manager的大力support.相信优秀的sqe能明白我的想法也希望能给相关同仁一些感触.对于异常协辅,也许很多行外人觉得sqe的技术能力真的有那么专业吗?能协辅supplier进行改善? 诚然sqe是技术和管理共存的一个特殊的岗位,相信没有一定的技术能力是很难让supplier诚服的,也的确sqe没有supplier的pe在技术上的专长,但一般来讲,公司现在很少找单一source supplier, 所以sqe有更多的机会去借鉴不同的经验,各公司一定都有他的长处,我已经习惯将各厂商长处相联结,同时也习惯让supplier习惯我的管理方式.之所以说sqe能给supplier异常辅导,是因为各岗位人员看待问题不一样,pe可能想到了改善的方向,但出与cost的考虑,还是无法进行有效的动作.甚至一些品质issue的轻微改善,一些自工具的设计有可能,等等类似的问题.总之,sqe会取长补短,集合自己的经验能有效的给出supplier改善的方向.3.npi(new product 导入)/ecn 变更时,供应尚制程及产品的确认,cip的改善.先来谈下npi的管控.相信大部分的sqe有这样的体会,公司出现异常后,在最后root cause出来后才发现,原来这样的问题在试产阶段就已经存在,但种种原因,在没有得到解决前,此model已经进入量产阶段,这样以来,sqe就成为大家指责的重点,事实上,sqe会觉得很冤枉,因为,一般来说,试产阶段的issue都是有technology在负责处理,sqe也可能做部分的support,但量产材料一定是sqe在复杂,所以出现这样的问题,sqe做的事情,说的难听点就是在帮人家擦屁股,处理不好,其他部门就觉得sqe能力不够,处理完美,觉得这是sqe份内之事情.(这只是个人感慨,请勿当经验交流?)所以,从上面的分析,出于对品质的保证,或者说对自己的保护,sqe介入npi阶段是非常必要的.哪如何介入及介入后如何处理呢?下面细谈.驻厂管理是必须的.a.如何介入? 一般来说,sqe会和supplier的qa召开周会或者月会,在该会议上,可以将new product review列为review项目.但,大多数公司,npi主导者一定是technology department,有时候甚至等产品量产后才notice qe department,所以,第一步,一定要让supplier technology 部门只要有新产品导入就一定要知会到qe,但大部分公司的pe没有这样的习惯,因为他们的重点可能在技术的改善及提升.所以看似很简单的要求,但实际操作起来就不会那么顺利,所以sqe就要主动去找supplier site manager去谈,只有大老板关注到这点,才有可行性.这是sqe需要support supplier qe的,记住,与supplier的关系不是指挥与被指挥的关系,win-win才是sqe的最终目的.b.介入后如何管理呢? 一,part failure history/specific failure data 1.review supplier new model status in quality meeting.2.review fails record and corrective actions.3.ec list for new product.(in npi period, according to customer requirement, maybe some have some ec)4.co-work with supplier’s pe&me, planner, rd&ie departments, define the best parameter and define it into sop.5.supplier ipqc should know these failures and audit process according to them.二,transportation readiness.1.co-work with supplier related department or field standard, set up new model yield rate criteria.2.5m checklist(manpower/machine/material/method/environment)3.document ready.(qc-flow-chart,sop,sip and so on)4.spc review(dimension, optical, soldering thickness)5.golden sample management setup.这些看起来很简单,但运行起来就是在考量sqe的技术含量和管理能力了.比如,公司的采购一定需要supplier出新产品,但有些问题又没有解决杂办?? 一般我采取的方式有, 1.告之公司t部门,有些问题还没有解决,你要试用出问题,你去处理.—比较坑人.2.视异常而言,如一些外观问题没有得到处理,要求supplier加强全检次数,把不良卡在supplier端.如为function问题没有得到解决,就直接要求停止出货.(当然,这需要sqm的大力support,如自己的老板也同意出货,相信真出问题,老板也不会怪罪到你.)3.在新产品还没达到量产的水准及issue没有完全得到解决时,如pur一定要使用,那就请pur出特采.(一般来说,特采是pur最不想的状况,因为责任别就在自己身上了).有时,可能只有1pcs的不良,但此不良为zero defect items(ee material,一般为错件,漏件,极性错误),sqe就一定需要supplier找到问题跟源,在没有得到完全解决前,sqe就要拍板,不许出货.接着来谈ec的管控.ec有二种,veca&vecn.区别点在于veca为supplier 提供给公司,vecn为公司发给supplier.之所以将ec拿出来细谈是因为对于电子产品,cycle time比较短,ec的变更就比较多,而且很大一部分异常就是因为ec没有得到很好的管控.谈及这方面的管控,首先要和大家有个共识,ec的窗口一定是唯一的,一般来说公司的ec窗口有二个,sqm及t, supplier端为qe及t.但大家也应该清楚sqm与外界的接触更多点,所以,在我以前服务的公司,ec窗口为sqm,对应的supplier窗口为qe,只有在ec窗口确定的情况下,ec才能得到很好的管控,不然,我相信很多公司会为这花费很大的精力去处理ec问题.a.vecn 管控.发起单位可能为t和sqm,一般来说, t主要复杂normal的变更,比如从下个rev,需要增加个零件,象这样类似的变更.有t部门撰写,有sqe知会supplier.sqe主要针对量产时候出现的一些issue,经过验证等,发现变更一些layer out能解决问题.这样类似的变更就有sqe主导.b.veca管控.一定是supplier的qe提供给sqe.veca提出的items可能很多, 比如厂商一些重要制程参数的变更,生产地的变更,供应商的变更(second source导入).针对issue, supplier验证一些数据,可能变更某些参数能很好的提升良率.等等类似的问题,supplier均需要提出veca.ps:veca/vecn items 有些公司会规定的很详细.谈到这点,接着就是变更的时间点要在document写的很清楚,很大部分issue就是因为ec的时间点不明确导致异常的发生.vecn/veca 时间导入有两种, 1.running change.(常说的限时导入)2.cut-in change.这就需要和pur及supplier确认清楚product的数量,不然一定会出现问题.备注:ec是一定需要用docement管控的,这对于sqm还是supplier都是一种保护.4.gp 产品及其管制.这点我就不细谈了,xrf等管理,更多的是iqc在执行, 主要的还是做到如上几点.a.gpa的文件规范系统.b.process management system c.training d.supplier’s 外包管理 e.ec管制

f.检验和分析

另再在此show下本人sqe职场性格，相信也是优秀sqe必备之能力。1.良好的沟通技巧,与production及工厂内相关部门建立良好的co-work方式，使事事半功倍。2.解析问题能一针见血，通过qc 7大说法，spc管控等等分析技巧，review supplier 8d report.3.处理事情及时，提高工厂甚至我们的客户的满意度。4.熟悉iso9000/ts16949/iso14000等各要求，熟练使用在audit supplier。5.本身逻辑思维性很强，能深辟的看待问题。6.在供应商管理方面，强势的管理方式能很好的领导supplier 品质的提升，当然同时会吸纳supplier的一些宝贵的意见，使工厂和supplier doube win,很强的独立处理事情能力。

发布: 2024-1-26 16:40 | 作者: weifenglin | 来源: 6sq.net | 查看: 783次

从事sqe工作已有两年,一套工作经验渐渐成形.在此拙作出来,以让sqe新人参考,让行内高手指教.一．绩效﹕ sqe 的使命﹐是通过对供货商的品质管理﹐以保证来料的品质。因此﹐vlrr是sqe 绩效的主要反映。

二．职责﹕

围绕保证来料品质这目的﹐sqe 应负起以下四点职责﹔ 1.对供应商例行品质绩效评估与稽核;2.品质监督与异常辅导;3.new/ec产品导入时的供货商制程与产品确认和持续改善(cip);4.gp产品及其制程管制等;针对此四点职责﹐以下是我的一点经验﹕ 1.对供应商例行品质绩效评估与稽核;1.1导入新厂商: 一般内容有:对新供货商作总况调查﹑qsa(qaulity system audit), qpa(quality process audit)﹑签定品质合约;1.2供应商例行品质绩效评, 每月评分与制程稽核qpa;每月评分三要素tqr: technology.quality.response;每月一评﹐评分结果分a/b/c/d等级。1.3 制程稽核(qpa)每季度末由sqe制定下季度的稽核计划.制程稽核方式﹕针对不同的站别, including receiving inspection﹑warehouse﹑mrb﹑p/l﹑secondary operations﹑oqc﹑packing and stock and so on.总结起来﹐重点项目由 人﹑机﹑料﹑法﹑环五项构成﹐具体事项按公司qpa list点检。

机﹕3 设备/校验。4 治具/测量;料﹕5.物料分区.6 保存期/保存方式;法﹕7 可追溯性;8.spc, 自检, clca检讨;环﹕9 安全防护.10 湿/温度;qsa 通常每年一评。

**第三篇：SQE工作总结**

个人工作总结－2024

时光荏苒，公司又走过了一个辉煌年。回首2024年，我在公司及部门领导的指导带领下，在各位同事的协同下，基本完成了各项任务。主要工作有： 1.通过反复的调试比对超声波和热熔机，完成了b客户表贴式和嵌入式按钮线路板熔接保持力的问题，使量产产品的线路板保持力符合要求，解决了客户飞检投诉的问题。2.优化并发布了供应商索赔制度，同时完成了供应商的索赔工作，全年索赔共计约合人民币21万多元。

3.参与新开发的北美项目的第一阶段任务，一周内指导供应商完成ppap资料31份。4.从6月份起，给三家零库存供应商制定了改善辅导方案和计划，定期辅导，并定期监督检查完成状况。通过此次辅导，各家供应商在管理流程上有了初步改善，都已经建立了专职检验员制度。其中甲供应商连续三个月的fpy和otd都已达标。5.与技术工程师和采购同仁一起，对乙供应商(pcb板供应商)进行多次审核，帮助其查找问题，验证其纠正预防措施的有效性，减少生产对原材料的投诉，保证公司产品按时保质出货。

6.与质量工程师一起，通过对供应商的多次审核辅导，帮助他完成按钮组装的可量产化工作，完成了公司产品外包的工作。

此外，我还能积极参与公司组织的各项理论和专业知识培训，为后续工作能更好的开展打下铺垫。过去的一年里虽然取得一些成绩，但也有需要提升的空间： 1.需要强化项目管理的知识，参与项目的过程中，要能更加积极主动。2.对供应商管理方面，要想办法培养供应商解决问题的主动性和能动性，而不是我们催就动，我们不催就没有动静。3.平时工作中，与供应商沟通时，要能控制自己的情绪，要通过交流让对方接受自己的观点，明白自己的要求。2024年公司即将开发更多优秀的客户，展现在自己面前的将是一片任自己驰骋的沃土，但同时也感受到了沉甸甸的责任，在今后的工作和生活中我将继续努力学习，深入实践，不断提升自我。xxx 2024-1-3篇二：2011sqe个人总结

工作总结

时间流逝，岁月如梭，2024年已悄然走过。在这一年中，本人在公司和部门领导的指导下、在各位同事的协助下，基本完成了年初计划中所定的各项工作。回想这一年来，本人服从领导，努力工作，严格要求自己，不断提高，自我加压，保证工作质量，严把质量关。保质保量地完成了领导交办的各项任务，主要做了以下一些工作：

一、新品开发

1、完成##2024款项目开发，共涉及12个零件的开发，均满足开发节点及质量要求。

2、完成##一阶段性能提升项目开发工作，共涉及5个零件的开发，均满足开发节点及质量要求，3、新##项目开发任务，包括多媒体系统灯具等关键项目目前正在进行中，在tr阶段开始积极参与技术方案的确定并积极参与联合设计方案的确定，如尾灯led布局，车厢阅读灯，多媒体系统人机互动界面等，有效降低投产后发生质量风险与用户抱怨的可能，预计2024年可完成开发任务。

4、完成总装信息联络任务，减少总装抱怨。

5、组织sqe落实top10控制任务，实际退出6家，2家正在办理中，剩余两家。

6、共完成ppap认可70余件

二、现场问题、质量改进、售后等问题处理

1、处理电器现场问题90多起，主要涉及装配干涉、生产缺货、产品质量等诸多问题，均在第一时间解决现场问题，做到了无停线，零抱怨，零遗留。

2、走访售后服务站9次，验证和了解了前期质量问题的改进情况，并找到了数码播放器（死机问题），cd机（改装导致进水）异常索赔等故障发生原因，为后续质量改进提供了有效和及时第一手资料，促进了质量改进项目的完成。

3、共完成8项公司质量改进项目，其中中央控制盒改进，雨刮器改进等诸多项目均得到质量部，售后和客户的共同认可。

三、其他方面

1、积极参加各种群众性质量管理活动（如：合理化建议活动等）。

2、认真学习理论知识，学习各种方法技巧，参加各种专业培训，如：pcpa、apqp、tr、pcpa等，在后续工作中将进一步加强专业性工作的学习

3、对项目管理的认识有了一定的提升，在2024年工作中要加强项目管理的计划性和及时性跟踪，以及相关部门的协调工作。

四、几点感想和体会

在这一年时间里，部门领导和科长对我关怀备至，时常给我鼓励和帮助。使我感到：

1、工作要一丝不苟

工作时一定要一丝不苟，仔细认真。不能出错，平时要经常反思一下自己的工作，以确定自己的工作万无一失。工作之余还要经常总结工作教训，不断提高工作效率。在这一年时间里，同事们严谨、认真的工作作风给我留下了深刻的印象，我也从他们身上学到了很多自己缺少的东西。

2、工作要勤于思考 sqe岗位的日常工作比较繁琐，而且比较枯燥，这就需要我们一定要勤于思考，改进工作方法，提高工作效率，减少工作时间。

3、工作要不断学习

要不断的丰富自己的专业知识和专业技能，这会使我的工作更加得心应手。一个人要在自己的职位上有所作为，就必须要熟知专业知识，并在不断的学习中拓宽自己的知识面。2024年的结束，2024年的到来，是开端也是结束，展现在自己面前的是一片任自己驰骋的沃土，也感受到了沉甸甸的责任，在今后的工作和生活中我将继续努力学习，刻苦钻研，深入实践，不断提升自我。

吴发强

2024年12月22日篇三：sqe工作怎么做(个人经验总结分享)sqe工作怎么做——个人经验总结分享

两年前进这个公司的时候，我被安排到做sqe的工作，当时的我对“sqe”是什么一点概念都没有，简直是一头雾水，工作内容是什么？怎么开始着手去做？虽然公司设置了一个供应商管理部的空壳子，可是寥寥几个人做的工作也只是催催供应商交货，整改产品质量，要求提交8d报告什么的。在没有经验、没人指导的情况下，我开始了我摸着石头过河的sqe经历。

如今转做其他工作的我想结合以前摸索出来的sqe工作方法总结一下我所认为的sqe工作应该怎么做。

我们公司是一个做汽车电子产品的企业，规模不算很大，但是麻雀虽小五脏俱全，杂七杂八的事情也不少。一开始给我的感觉sqe的工作就是介于采购部和品质部之间的辅助性工作。虽说是供应商质量工程师但是iqc、scm、sqm的工作都会做一些。当然了肯定是没有专门做这些工作的人员做的系统和专业，iqc就不用说了，为了保证来料顺利供应生产，除了控制数量、检查质量和催交货期之外也就是培训人员检测方法、现场验货加上辅助仓库盘点的事情。scm方面的工作主要就是帮助采购人员协助客户提出的设计变更和工程变更va/ve提案要求供应商配合做到cost down。sqm方面我们还是有分工的，供应商管理谈不上，也就只是按照产品的性质划分的，比如负责树脂件、钣金件的大部分时间都在跑现场和供应商，疲于处理各种各样的现场不良，用于供应商管理的时间少之又少；负责电器、总装零件的，现场倒是没有多少事情的，只有售后出现的不良，那样，除了解决市场问题外，重点就需要放在供应商管理上。

刚开始接触的时候，经常跟着别人跑供应商去解决一个又一个问题，通过这些问题的解决我也积累了一些经验，慢慢的从这些问题里就看到了相关供应商存在的弊病在哪里，随着专业知识的增长就开始不满足于解决单个问题了，也想分析出现这些问题的原因，希望把这些问题都控制在供应商内部，甚至更进一步提出自己的看法想帮供应商把问题的隐患消除掉，自然而然的就进入了供应商管理的角色。当然在这个时候就发现这个角色对自己的能力和对各方面的知识经验要求很高，只有多接触，多学习，多和供应商一起解决问题才能得到能力的提升，否则只能是做一些像救火队员一样的事情，哪里发现问题就去哪里解决，整天疲于奔命不说还消耗掉了自己的耐心，变得只为解决问题而解决问题，自己得不到提高更别提做供应商管理了。

至于sqe工作的重点应该放在哪里，这个也是一直困扰我的问题。曾经我有一个同事工作非常努力，整天泡在供应商那里忙着做供应商审查，帮供应商建立品质体系，忙忙碌碌的却在我们公司内看不到什么成果，被老板询问的时候他回答说要帮助供应商和我们公司一起成长。当然，扶持供应商的做法不错，但是他显然是没搞清楚sqe工作的重点。sqe的使命就是通过对供应商的品质进行管理来保证来料品质，其核心是保证来料品质而不是去帮供应商做qe。指望着通过sqe了解的那点三板斧的皮毛功夫就能提高供应商品质，那供应商聘请的专业的qe、me人员岂不是乐得坐享其成你的成果了？

诚然，供应商的品质体系建立是非常有必要的，出了品质问题找供应商要8d报告也是非常有必要的，但这并不能保证能够提升供应商的品质，毕竟品质的提升是一个非常复杂的过程，不是通过解决一两个问题，提交几个8d报告就能显著改善的。sqe和供应商站的角度不一样，对待质量的看法也就不一样。sqe是站在客户的角度审视产品，不仅局限于产品的生产技术和工艺，反而能从产品的使用机能和产生的效果来分析。也许供应商自己的人员在专业、管理、经验上更丰富，但从他们自己的角度也许未必能够发现问题。所以在内行看来是外行的sqe往往能跳出供应商自己的思维模式，在某些方面提出建设性的意见从而使供应商得到提高也不是不可能的事，所以，sqe也要发现自身的优势，虽然没有供应商对产品研究的专业，但是sqe接触的零件种类比较多，虽然可能能力没有供应商强但是却有很多机会从不同的供应商那里学到工艺、过程控制、管理、检验等有优势的东西，将这些东西自己掌握吸收以后用来指导别的供应商也是能弥补供应商之间的相互劣势，还能使自己的客户身份得到供应商的尊重的方法。如今，很多企业在开发供应商资源的时候往往都会采用两家供应商供货的方式，这样不仅避免了其中一家出现质量问题造成无法供料影响生产的情况，还能通过两家份额比例的分配制约供应商，使两家同一产品的供应商为了拿到大份额相互竞争，提高品质，降低价格，还能使两家优势互补，相互借鉴，共同提高。这样sqe在对供应商指导的时候就可以做出比较，能用一方的优势作为自己的经验指导给另一方，提高了自己在供应商心中的地位也实现了指导供应商的成绩。当然也有一些sqe懂的不多却经常以客户身份自居，在一些问题上去挑战供应商，但每次讲的道理都不够充分，不能使供应商信服，反而要供应商一定按照自己的要求做，那样做的后果是让供应商觉得受到了强迫，久而久之sqe在供应商心目中的威信扫地，人格魅力荡然无存，导致引起供应商的逆反心理工作上不愿去配合，工作不好推进不说，在供应商眼中这样的sqe除了有个客户的身份，其他的狗屁不是！

有些大的供应商很牛，有的时候都不愿意理小客户的sqe，遇到问题需要他们配合时要么敷衍了事，要么拖拖拉拉拿不出个结果。这样给sqe的工作带来很大的麻烦。所以，sqe不仅需要自己有过硬的专业知识使供应商信服，还要搞好和供应商的关系。很多问题供应商自己看到或者没看到的（有些是不容易改变的）都懒得去整改，都想应付过去就算了，这是人的本性，没办法，这时候sqe就要起一定的作用了，不光要催8d改善报告等，还要跟踪改善落到实处，现场审查甚至驻场跟催就是有必要的，只有保证供应商改善完成了才是问题的解决的根本。搞好和供应商的关系很重要，但是最重要的也是最根本的sqe要树立自己的权威，在关键时刻施加压力，不要手软，实在遇到不配合或者屡教不改的供应商要拿出自己的强势手段对供应商进行处罚。

以上，是我对自己曾接触到的sqe工作的一点看法，虽然在sqe职位工作的时间不长但是学到了很多东西，以后不论自己是否还有机会从事sqe的工作，但姑且先把这些心得写下来以便将来能活用的到。篇四：sqe 工作经验总结

本人2024年毕业后,鬼使神差般地进入了quality这个领域,一直从事sqe工作也有近4年的光景,今天把自己的一些做事方式,态度及sqe的职责show出来,供同行和外行加以褒贬,让自己吸取更多的精华,剔除糟粕.备注,我所负责的材料主要是ee(pcb/fpc/pcba/fpca,rlc 及connector),所以下面很多的工作经验之谈是站在ee这个面展开的,不过,相信对于负责其他材料的同仁还是有一定的帮助的,毕竟sqe是技术及管理共存的一个职业.当然，在此show出这么多个人经验之谈，也不乏有推荐自己之意，我相信我绝对是适合的人选。

一,绩效--就是通常说的kpi(key performance indictor)但事实上,个人觉得真正衡量sqe的ability应该是supplier 8d回复的时效性及有效性,之所以这样说,是因为材料的特殊性,相信sqe同仁有同样的感触.当然,有些材料本身supplier的sense或者其process已经达到很高的水准,其品质面本来就很少出状况,来衡量管理这样材料的sqe performance,真的很难定夺,也许就是production的dppm trend chart 及service(training and so on).二,职责(responsibility)围绕保证品质来料这目的,sqe应负起如下的责任, 1.对供应商进行例行的绩效评估和audit.2.品质监督和异常协辅

3.npi(new product 导入)/ecn 变更时,供应尚制程及产品的确认,cip的改善.4.gp 产品及其管制.针对以上四点,小弟我浅谈下我的经验,供各大侠指导.1.对供应商进行例行的绩效评估和audit.1.1导入新厂商阶段,一般有pur/rd/sqm/esh部门共同参与,sqe此阶段需要做的是让supplier提供供应商调查报告及工厂内部组织架构等等大项,此阶段主导者应该是pur.1.2对供应商进行qpa(quality process audit),这需要依据具体的产品来衡量,但不外乎receiving inspection, warehouse, mrb, production line, rework process, oqc and packing&store, record and so on.机, 3.machine maintained 4.measurement/tool 精确度

料, 5.区分隔离 6.保存期及保存方式

法, 7.traceability&identification 8.spc, fai checklist 环, 9.esh 10.温湿度 qpa的frequency,目前很多公司已经没有强制的定义,只要公司一出现比较大的case, sqe就驻厂,针对相关站别进行audit.事实上,这样做起来的确很有效果,sqe第一时间内了解到

不良品,然后又第一时间内去supplier端去audit相关process,相信很大程度上能很快解决问题,使公司顺利生产,让supplier及时改善.1.3对供应商qsa(quality system audit),通过对supplier系统面的audit,是希望指出supplier在整个面上的不足,一般来说,sqe主要audit的item如下, a.document management b.供应商之supplier的管理.c.product identification & traceability d.process control e.检查和测试管理.f.calibration g.nonconforming product control.h.handling, package, storage and delivery i.record—这一项适合所有的audit items.当然事实上,sqe重点放在上面items外,其实还是有些需要audit的项目,比如quality system, contact review, 甚至设计管理.一般来说,qsa一年一次.事实上,真正反映supplier performace的是qbr 会议,参与部门有pur, technology and sqm,分数比例一般为pur--35%, t--30% sqm--35%.主要出发点 pur—delivery/cost/service t—technology share / service sqm—quality issue/ service ps: sales 人员注意,客户的3个主要对外窗口都很注重service.这样的qbr meeting一般有sqm主导,当然supplier参加的窗口也应该是对应的sales/t/qa(cs)部门.个人认为后续product的竞争力应在品质上,所以站在sqe的角度上,我是希望sqm的比重可以适当加重.1.4gpa(green product audit),目前很大部分公司已将此audit纳入qsa中,在这我就不细谈了.但重要的还是离不开如下6点: a.gpa的文件规范系统.b.process management system c.training d.supplier’s 外包管理 e.ec管制(后面会细谈)f.检验和分析.2.品质监督和异常协辅

个人很在乎的是能够很好的push supplier建立fmea部门,这样做的好处如下: 对应supplier a.但有异常发生时,能很快的组织起分析小组,尽快找到问题点,预防问题的进一步扩大, b.很快的处理异常,以达到最低限度的减少损失, c.buglist,作为经验的积累,方便后续品质的追踪.d.能很大程度上消除公司”踢皮球”的坏习惯.对于公司(customer)a.defect sample分析的时效性得以保证.(8d cycle times)b.sqe可以第一时间内,review8d report,可以很快的找到对应分析窗口.诚然,fmea小组的建立不能很快的让supplier看到自己利益的增长,但我敢保证fmea团队绝对是supplier和customer 很好的沟通桥梁.由于fmea团队的重要性,一般我都是直接找supplier site manager来谈,因为fmea小组需要很强的技术分析能力,很好的工厂执行力及分析defect的仪器设备, 这些都需要site manager的大力support.相信优秀的sqe能明白我的想法也希望能给相关同仁一些感触.对于异常协辅,也许很多行外人觉得sqe的技术能力真的有那么专业吗?能协辅supplier进行改善? 诚然sqe是技术和管理共存的一个特殊的岗位,相信没有一定的技术能力是很难让supplier诚服的,也的确sqe没有supplier的pe在技术上的专长,但一般来讲,公司现在很少找单一source supplier, 所以sqe有更多的机会去借鉴不同的经验,各公司一定都有他的长处,我已经习惯将各厂商长处相联结,同时也习惯让supplier习惯我的管理方式.之所以说sqe能给supplier异常辅导,是因为各岗位人员看待问题不一样,pe可能想到了改善的方向,但出与cost的考虑,还是无法进行有效的动作.甚至一些品质issue的轻微改善,一些自工具的设计有可能,等等类似的问题.总之,sqe会取长补短,集合自己的经验能有效的给出supplier改善的方向.3.npi(new product 导入)/ecn 变更时,供应尚制程及产品的确认,cip的改善.先来谈下npi的管控.相信大部分的sqe有这样的体会,公司出现异常后,在最后root cause出来后才发现,原来这样的问题在试产阶段就已经存在,但种种原因,在没有得到解决前,此model已经进入量产阶段,这样以来,sqe就成为大家指责的重点,事实上,sqe会觉得很冤枉,因为,一般来说,试产阶段的issue都是有technology在负责处理,sqe也可能做部分的support,但量产材料一定是sqe在复杂,所以出现这样的问题,sqe做的事情,说的难听点就是在帮人家擦屁股,处理不好,其他部门就觉得sqe能力不够,处理完美,觉得这是sqe份内之事情.)?(这只是个人感慨,请勿当经验交流

所以,从上面的分析,出于对品质的保证,或者说对自己的保护,sqe介入npi阶段是非常必要的.哪如何介入及介入后如何处理呢?下面细谈.驻厂管理是必须的.a.如何介入? 一般来说,sqe会和supplier的qa召开周会或者月会,在该会议上,可以将new product review列为review项目.但,大多数公司,npi主导者一定是technology department,有时候甚至等产品量产后才notice qe department,所以,第一步,一定要让supplier technology 部门只要有新产品导入就一定要知会到qe,但大部分公司的pe没有这样的习惯,因为他们的重点可能在技术的改善及提升.所以看似很简单的要求,但实际操作起来就不会那么顺利,所

以sqe就要主动去找supplier site manager去谈,只有大老板关注到这点,才有可行性.这是sqe需要support supplier qe的,记住,与supplier的关系不是指挥与被指挥的关系,win-win才是sqe的最终目的.b.介入后如何管理呢? 一,part failure history/specific failure data 1.review supplier new model status in quality meeting.2.review fails record and corrective actions.3.ec list for new product.(in npi period, according to customer requirement, maybe some have some ec)4.co-work with supplier’s pe&me, planner, rd&ie departments, define the best parameter and define it into sop.5.supplier ipqc should know these failures and audit process according to them.二,transportation readiness.1.co-work with supplier related department or field standard, set up new model yield rate criteria.2.5m checklist(manpower/machine/material/method/environment)3.document ready.(qc-flow-chart,sop,sip and so on)4.spc review(dimension, optical, soldering thickness)5.golden sample management setup.这些看起来很简单,但运行起来就是在考量sqe的技术含量和管理能力了.比如,公司的采购一定需要supplier出新产品,但有些问题又没有解决杂办?? 一般我采取的方式有, 1.告之公司t部门,有些问题还没有解决,你要试用出问题,你去处理.—比较坑人.2.视异常而言,如一些外观问题没有得到处理,要求supplier加强全检次数,把不良卡在supplier端.如为function问题没有得到解决,就直接要求停止出货.(当然,这需要sqm的大力support,如自己的老板也同意出货,相信真出问题,老板也不会怪罪到你.)3.在新产品还没达到量产的水准及issue没有完全得到解决时,如pur一定要使用,那就请pur出特采.(一般来说,特采是pur最不想的状况,因为责任别就在自己身上了).有时,可能只有1pcs的不良,但此不良为zero defect items(ee material,一般为错件,漏件,极性错误),sqe就一定需要supplier找到问题跟源,在没有得到完全解决前,sqe就要拍板,不许出货.接着来谈ec的管控.ec有二种,veca&vecn.区别点在于veca为supplier 提供给公司,vecn为公司发给supplier.之所以将ec拿出来细谈是因为对于电子产品,cycle time比较短,ec的变更就比较多,而且很大一部分异常就是因为ec没有得到很好的管控.谈及这方面的管控,首先要和大家有个共识,ec的窗口一定是唯一的,一般来说公司的ec窗口有二个,sqm及t, supplier端为qe及t.但大家也应该清楚sqm与外界的接触更多点,所以,在我以前服务的公司,ec窗口为sqm,对应的supplier窗口为qe,只有在ec窗口确定的情况下,ec才能得到很好的管控,不然,我相信很多公司会为这花费很大的精力去处理ec问题.a.vecn 管控.发起单位可能为t和sqm,一般来说, t主要复杂normal的变更,比如从下个rev,需要增加个零件,象这样类似的变更.有t部门撰写,有sqe知会supplier.sqe主要针对量产时候出现的一些issue,经过验证等,发现变更一些layer out能解决问题.这样类似的变更就有sqe主导.b.veca管控.一定是supplier的qe提供给sqe.veca提出的items可能很多, 比如厂商一些重要制程参数的变更,生产地的变更,供应商的变更(second source导入).针对issue, supplier验证一些数据,可能变更某些参数能很好的提升良率.等等类似的问题,supplier均需要提出veca.ps:veca/vecn items 有些公司会规定的很详细.谈到这点,接着就是变更的时间点要在document写的很清楚,很大部分issue就是因为ec的时间点不明确导致异常的发生.vecn/veca 时间导入有两种, 1.running change.(常说的限时导入)2.cut-in change.这就需要和pur及supplier确认清楚product的数量,不然一定会出现问题.备注:ec是一定需要用docement管控的,这对于sqm还是supplier都是一种保护.4.gp 产品及其管制.这点我就不细谈了,xrf等管理,更多的是iqc在执行, 主要的还是做到如上几点.a.gpa的文件规范系统.b.process management system c.training d.supplier’s 外包管理 e.ec管制

f.检验和分析

另再在此show下本人sqe职场性格，相信也是优秀sqe必备之能力。1.良好的沟通技巧,与production及工厂内相关部门建立良好的co-work方式，使事事半功倍。2.解析问题能一针见血，通过qc 7大说法，spc管控等等分析技巧，review supplier 8d report.3.处理事情及时，提高工厂甚至我们的客户的满意度。4.熟悉iso9000/ts16949/iso14000等各要求，熟练使用在audit supplier。5.本身逻辑思维性很强，能深辟的看待问题。6.在供应商管理方面，强势的管理方式能很好的领导supplier 品质的提升，当然同时会吸纳supplier的一些宝贵的意见，使工厂和supplier double win,很强的独立处理事情能力。篇五：sqe工作经验心得大集合 sqe工作经验谈

一个sqe前辈的经验之谈！（转发）kobe\_zou 发表于: 2024-5-25 17:53 来源: 半导体技术天地

以下是一个sqe前辈的经验之谈，希望对大家有所帮助！！sqe 工作经验浅谈！转发

作者：jevonsge

-----------------本人2024年毕业后,鬼使神差般地进入了quality这个领域,一直从事sqe工作也有近4年的光景,今天把自己的一些做事方式,态度及sqe的职责show出来,供同行和外行加以褒贬,让自己吸取更多的精华,剔除糟粕.备注,我所负责的材料主要是ee(pcb/fpc/pcba/fpca,rlc 及connector),所以下面很多的工作经验之谈是站在ee这个面展开的,不过,相信对于负责其他材料的同仁还是有一定的帮助的,毕竟sqe是技术及管理共存的一个职业.当然，在此show出这么多个人经验之谈，也不乏有推荐自己之意，我相信我绝对是适合的人选。

一,绩效--就是通常说的kpi(key performance indictor)当然,有些材料本身supplier的sense或者其process已经达到很高的水准,其品质面本来就很少出状况,来衡量管理这样材料的sqe performance,真的很难定夺,也许就是production的dppm trend chart 及service(training and so on).二,职责(responsibility)围绕保证品质来料这目的,sqe应负起如下的责任, 1.对供应商进行例行的绩效评估和audit.2.品质监督和异常协辅

3.npi(new product 导入)/ecn 变更时,供应尚制程及产品的确认,cip的改善.4.gp 产品及其管制.针对以上四点,小弟我浅谈下我的经验,供各大侠指导.1.对供应商进行例行的绩效评估和audit.1.1导入新厂商阶段,一般有pur/rd/sqm/esh部门共同参与,sqe此阶段需要做的是让supplier提供供应商调查报告及工厂内部组织架构等等大项,此阶段主导者应该是pur.1.2对供应商进行qpa(quality process audit),这需要依据具体的产品来衡量,但不外乎receiving inspection, warehouse, mrb, production line, rework process, oqc and packing&store, record and so on.针对这些站别,总结起来,按照人,机,料,法,环五项,集合公司的qpa checklist进行audit.机, 3.machine maintained 4.measurement/tool 精确度

料, 5.区分隔离 6.保存期及保存方式

法, 7.traceability&identification 8.spc, fai checklist 环, 9.esh 10.温湿度 qpa的frequency,目前很多公司已经没有强制的定义,只要公司一出现比较大的case, sqe就驻厂,针对相关站别进行audit.事实上,这样做起来的确很有效果,sqe第一时间内了解到不良品,然后又第一时间内去supplier端去audit相关process,相信很大程度上能很快解决问题,使公司顺利生产,让supplier及时改善.1.3对供应商qsa(quality system audit),通过对supplier系统面的audit,是希望指出supplier在整个面上的不足,一般来说,sqe主要audit的item如下, a.document management b.供应商之supplier的管理.c.product identification & traceability d.process control e.检查和测试管理.f.calibration g.nonconforming product control.h.handling, package, storage and delivery i.record—这一项适合所有的audit items.当然事实上,sqe重点放在上面items外,其实还是有些需要audit的项目,比如quality system, contact review, 甚至设计管理.一般来说,qsa一年一次.事实上,真正反映supplier performace的是qbr 会议,参与部门有pur, technology and sqm,分数比例一般为pur--35%, t--30% sqm--35%.主要出发点 pur—delivery/cost/service t—technology share / service sqm—quality issue/ service ps: sales 人员注意,客户的3个主要对外窗口都很注重service.这样的qbr meeting一般有sqm主导,当然supplier参加的窗口也应该是对应的sales/t/qa(cs)部门.个人认为后续product的竞争力应在品质上,所以站在sqe的角度上,我是希望sqm的比重可以适当加重.1.4gpa(green product audit),目前很大部分公司已将此audit纳入qsa中,在这我就不细谈了.但重要的还是离不开如下6点: a.gpa的文件规范系统.b.process management system c.training d.supplier’s 外包管理 e.ec管制(后面会细谈)f.检验和分析.2.品质监督和异常协辅

对于品质监督,我很是赞同baseline management,通过驻厂的方式,及时有效的audit厂商各站别的问题,同时给予厂商qa部门的大力support,提升其执行力.个人很在乎的是能够很好的push supplier建立fmea部门,这样做的好处如下: 对应supplier a.但有异常发生时,能很快的组织起分析小组,尽快找到问题点,预防问题的进一步扩大, b.很快的处理异常,以达到最低限度的减少损失, c.buglist,作为经验的积累,方便后续品质的追踪.d.能很大程度上消除公司”踢皮球”的坏习惯.对于公司(customer)a.defect sample分析的时效性得以保证.(8d cycle times)b.sqe可以第一时间内,review8d report,可以很快的找到对应分析窗口.诚然,fmea小组的建立不能很快的让supplier看到自己利益的增长,但我敢保证fmea团队绝对是supplier和customer 很好的沟通桥梁.由于fmea团队的重要性,一般我都是直接找supplier site manager来谈,因为fmea小组需要很强的技术分析能力,很好的工厂执行力及分析defect的仪器设备, 这些都需要site manager的大力support.相信优秀的sqe能明白我的想法也希望能给相关同仁一些感触.对于异常协辅,也许很多行外人觉得sqe的技术能力真的有那么专业吗?能协辅supplier进行改善? 诚然sqe是技术和管理共存的一个特殊的岗位,相信没有一定的技术能力是很难让supplier诚服的,也的确sqe没有supplier的pe在技术上的专长,但一般来讲,公司现在很少找单一source supplier, 所以sqe有更多的机会去借鉴不同的经验,各公司一定都有他的长处,我已经习惯将各厂商长处相联结,同时也习惯让supplier习惯我的管理方式.之所以说sqe能给supplier异常辅导,是因为各岗位人员看待问题不一样,pe可能想到了改善的方向,但出与cost的考虑,还是无法进行有效的动作.甚至一些品质issue的轻微改善,一些自工具的设计有可能,等等类似的问题.总之,sqe会取长补短,集合自己的经验能有效的给出supplier改善的方向.3.npi(new product 导入)/ecn 变更时,供应尚制程及产品的确认,cip的改善.先来谈下npi的管控.相信大部分的sqe有这样的体会,公司出现异常后,在最后root cause出来后才发现,原来这样的问题在试产阶段就已经存在,但种种原因,在没有得到解决前,此model已经进入量产阶段,这样以来,sqe就成为大家指责的重点,事实上,sqe会觉得很冤枉,因为,一般来说,试产阶段的issue都是有technology在负责处理,sqe也可能做部分的support,但量产材料一定是sqe在复杂,所以出现这样的问题,sqe做的事情,说的难听点就是在帮人家擦屁股,处理不好,其他部门就觉得sqe能力不够,处理完美,觉得这是sqe份内之事情.(这只是个人感慨,请勿当经验交流?)所以,从上面的分析,出于对品质的保证,或者说对自己的保护,sqe介入npi阶段是非常必要的.哪如何介入及介入后如何处理呢?下面细谈.驻厂管理是必须的.a.如何介入? 一般来说,sqe会和supplier的qa召开周会或者月会,在该会议上,可以将new product review列为review项目.但,大多数公司,npi主导者一定是technology department,有时候甚至等产品量产后才notice qe department,所以,第一步,一定要让supplier technology 部门只要有新产品导入就一定要知会到qe,但大部分公司的pe没有这样的习惯,因为他们的重点可能在技术的改善及提升.所以看似很简单的要求,但实际操作起来就不会那么顺利,所以sqe就要主动去找supplier site manager去谈,只有大老板关注到这点,才有可行性.这是sqe需要support supplier qe的,记住,与supplier的关系不是指挥与被指挥的关系,win-win才是sqe的最终目的.b.介入后如何管理呢? 一,part failure history/specific failure data 1.review supplier new model status in quality meeting.2.review fails record and corrective actions.3.ec list for new product.(in npi period, according to customer requirement, maybe some have some ec)4.co-work with supplier’s pe&me, planner, rd&ie departments, define the best parameter and define it into sop.5.supplier ipqc should know these failures and audit process according to them.二,transportation readiness.1.co-work with supplier related department or field standard, set up new model yield rate criteria.2.5m checklist(manpower/machine/material/method/environment)3.document ready.(qc-flow-chart,sop,sip and so on)4.spc review(dimension, optical, soldering thickness)5.golden sample management setup.这些看起来很简单,但运行起来就是在考量sqe的技术含量和管理能力了.比如,公司的采购一定需要supplier出新产品,但有些问题又没有解决杂办?? 一般我采取的方式有, 1.告之公司t部门,有些问题还没有解决,你要试用出问题,你去处理.—比较坑人.2.视异常而言,如一些外观问题没有得到处理,要求supplier加强全检次数,把不良卡在supplier端.如为function问题没有得到解决,就直接要求停止出货.(当然,这需要sqm的大力support,如自己的老板也同意出货,相信真出问题,老板也不会怪罪到你.)3.在新产品还没达到量产的水准及issue没有完全得到解决时,如pur一定要使用,那就请pur出特采.(一般来说,特采是pur最不想的状况,因为责任别就在自己身上了).有时,可能只有1pcs的不良,但此不良为zero defect items(ee material,一般为错件,漏件,极性错误),sqe就一定需要supplier找到问题跟源,在没有得到完全解决前,sqe就要拍板,不许出货.接着来谈ec的管控.ec有二种,veca&vecn.区别点在于veca为supplier 提供给公司,vecn为公司发给supplier.之所以将ec拿出来细谈是因为对于电子产品,cycle time比较短,ec的变更就比较多,而且很大一部分异常就是因为ec没有得到很好的管控.谈及这方面的管控,首先要和大家有个共识,ec的窗口一定是唯一的,一般来说公司的ec窗口有二个,sqm及t, supplier端为qe及t.但大家也应该清楚sqm与外界的接触更多点,所以,在我以前服务的公司,ec窗口为sqm,对应的supplier窗口为qe,只有在ec窗口确定的情况下,ec才能得到很好的管控,不然,我相信很多公司会为这花费很大的精力去处理ec问题.a.vecn 管控.发起单位可能为t和sqm,一般来说, t主要复杂normal的变更,比如从下个rev,需要增加个零件,象这样类似的变更.有t部门撰写,有sqe知会supplier.sqe主要针对量产时候出现的一些issue,经过验证等,发现变更一些layer out能解决问题.这样类似的变更就有sqe主导.b.veca管控.一定是supplier的qe提供给sqe.veca提出的items可能很多, 比如厂商一些重要制程参数的变更,生产地的变更,供应商的变更(second source导入).针对issue, supplier验证一些数据,可能变更某些参数能很好的提升良率.等等类似的问题,supplier均需要提出veca.ps:veca/vecn items 有些公司会规定的很详细.谈到这点,接着就是变更的时间点要在document写的很清楚,很大部分issue就是因为ec的时间点不明确导致异常的发生.vecn/veca 时间导入有两种, 1.running change.(常说的限时导入)2.cut-in change.这就需要和pur及supplier确认清楚product的数量,不然一定会出现问题.备注:ec是一定需要用docement管控的,这对于sqm还是supplier都是一种保护.4.gp 产品及其管制.这点我就不细谈了,xrf等管理,更多的是iqc在执行, 主要的还是做到如上几点.a.gpa的文件规范系统.b.process management system c.training d.supplier’s 外包管理 e.ec管制

f.检验和分析

另再在此show下本人sqe职场性格，相信也是优秀sqe必备之能力。1.良好的沟通技巧,与production及工厂内相关部门建立良好的co-work方式，使事事半功倍。2.解析问题能一针见血，通过qc 7大说法，spc管控等等分析技巧，review supplier 8d report.3.处理事情及时，提高工厂甚至我们的客户的满意度。4.熟悉iso9000/ts16949/iso14000等各要求，熟练使用在audit supplier。5.本身逻辑思维性很强，能深辟的看待问题。6.在供应商管理方面，强势的管理方式能很好的领导supplier 品质的提升，当然同时会吸纳supplier的一些宝贵的意见，使工厂和supplier doube win,很强的独立处理事情能力。

发布: 2024-1-26 16:40 | 作者: weifenglin | 来源: 6sq.net | 查看: 783次

从事sqe工作已有两年,一套工作经验渐渐成形.在此拙作出来,以让sqe新人参考,让行内高手指教.一．绩效﹕ sqe 的使命﹐是通过对供货商的品质管理﹐以保证来料的品质。因此﹐vlrr是sqe 绩效的主要反映。

二．职责﹕

围绕保证来料品质这目的﹐sqe 应负起以下四点职责﹔ 1.对供应商例行品质绩效评估与稽核;2.品质监督与异常辅导;3.new/ec产品导入时的供货商制程与产品确认和持续改善(cip);4.gp产品及其制程管制等;针对此四点职责﹐以下是我的一点经验﹕ 1.对供应商例行品质绩效评估与稽核;1.1导入新厂商: 一般内容有:对新供货商作总况调查﹑qsa(qaulity system audit), qpa(quality process audit)﹑签定品质合约;1.2供应商例行品质绩效评, 每月评分与制程稽核qpa;每月评分三要素tqr: technology.quality.response;每月一评﹐评分结果分a/b/c/d等级。1.3 制程稽核(qpa)每季度末由sqe制定下季度的稽核计划.制程稽核方式﹕针对不同的站别, including receiving inspection﹑warehouse﹑mrb﹑p/l﹑secondary operations﹑oqc﹑packing and stock and so on.总结起来﹐重点项目由 人﹑机﹑料﹑法﹑环五项构成﹐具体事项按公司qpa list点检。

机﹕3 设备/校验。4 治具/测量;料﹕5.物料分区.6 保存期/保存方式;法﹕7 可追溯性;8.spc, 自检, clca检讨;环﹕9 安全防护.10 湿/温度;qsa 通常每年一评。

**第四篇：SQE个人简历**

个 人 简 历

姓名：\*\*

性别：

出生年月: 身高：

民族：

学历: 大专 专业 ：企业管理

血型：

联系方式：

户口所在地:\*\*\*\* 现居住地：

教育背景：

1999.9-2024.7

江苏、盐城、广播电视中等专业学院 2024.4-2024.12 江苏南京农业大学

工作经历：

2024.3-2024.4 在\*\*公司担任QE主要负责廠內外品質異常處理工作和體系工作.2024.5-2024.11 在\*\*公司担任ISO体系工程师负责推行TS16949/ISO14001工作和体系维护工作。负责公司内部审核、年审、客户稽核。2024.1-至今 在\*\*公司担任SQE&ISO專員工作

主要负责：1.冲压件风扇电子件，包材类，供货商来料异常处理，制程材料异常处理和判定，issue的改善确认，制定进料检验标准书和新产品变更文件修改.2.推动供货商内部质量改善，导入常用质量工具.3.新厂商稽核（采购/RD/品保）择优选择厂商，合格厂商QSA/QPA/HSF稽核及辅导, 供应商的异常不定期稽核及辅导，追踪厂商改善效果确认.4.执行供应商的奖罚措施.5.材料质量目标达成状况的改善及检讨.6.供应商质量月报，FAI 报表，信赖性报表的跟催及确认，HSF产品及制程管制等.技能

7.QC080000/ISO9001:2024/ISO14001/OHSAS18000的体系推行和文件的编制维护，主导客户稽核、内部稽核、管理评审、监审等工作內容.特长: 1.熟练应用OFFICE、SAP系统、PHOTOSHP、PHOTOSHPCS、3D MAX、AUTO CAD 2.熟练QC七大手法、ISO八大原则、TS16949五大工具

3.熟悉ISO流程对ISO文件编写有一定的能力在公司主要负责ISO审备、客户端稽核、供应商稽核、年审、组织公司内部稽核对品质体系执行情况之定期与不定期稽查对品质体系之不适用之处进行评审与提供改善方案.教育及培训：

2024年-2024年获得ISO9001,ISO14001,OHSAS18001,QC080000，IS16949,EICC内审员证书及内部仪器校验证书。

2024.4 公司总部请外训培训6 Sigma绿带并完成结业 2024.12 培训ISO9001国家注册外审核员。

自我评价：

本人为人正直，好强，能吃苦耐劳，有上进心、责任心、自信心、工作积极，具有团队合作精神，具有一定的组织能力，能互相协调，语言沟通力强，有较强的逻辑思维能力和接受能力。

**第五篇：SQE经典案例**

先介绍一下我写这个mail的背景。我所负责的大部分供应商都是多品种，小批量的性质，民营企业很多。现在供应商本身迫于成本压力，利润降低，会拼命接很多订单（不同客户的），所以他们内部也是超负荷的运行。这一点从和我们对应窗口的人员负责的工作之多就可以看出几分。对应人员经常离职，人员频繁流动也是一个很大的问题。对于对应人员压力大，我曾写过一封mail，当时引起了供应商和我们高层经理的轰动。后来我们总经理把厂商的总经理叫过来，针对于我mail提到的相关问题，做了一个Action Plan，最重要的是把我们对应QE原来负责18个客户，变成了负责3个客户，其中主要负责我们，呵呵，算是解决了困扰我的一个很大问题

这里和大家分享一下，当然也非常欢迎各位拍砖，或给出自己的建议，谢谢。

Subject: 问题背后的问题 A经理，今日到贵司拜访，和B工交流了不少，当时还想再找你再沟通一下，不巧你在开会。推动贵司品质工作已经持续了将近一年，个人感觉作为一个SQE，如果不致力于挖掘问题背后的问题，我想以贵司目前的状态，我个人感觉要明显提高我司来料质量水平，可能至少还需要三年。长久以来，其实一直也想把自己的一些想法总结成文字，于是干脆就在mail里汇总一下我个人的一些浅见，希望贵司能有所借鉴：

如下按重要程度依次排序 1）贵司品质部门的人力资源问题。

目前B工给我的感觉就是有心无力。总体来说，贵司目前能够维持的水准就是还算及时的处理我司发现的不良品，比如一些返工和挑选等。基本上对于我反馈的不良信息，还是可以反馈到内部提醒相关人员注意。其他更深一步改善和预防动作，除了我司客户投诉的严重问题，其他问题基本上是很难得到及时，彻底的执行了。目前B工的说法是他需应对18个客户，但是自己仍然可以把60~70%的时间放在我们公司身上。（我对此还是有点怀疑），我个人的建议是尽量能为我司设置一个专职的QE，我司产品现在又有80多种转到贵司（其他供应商转过来的），再加上55个新品，后续将逐渐扩大的国外直供零件项目（贵司目前做了一些了吧）。我司多品种小批量高质量要求这个特点，我司希望贵司报价时能够把这个QE的质量成本算进去，一个工程师的工资一个月没有多少，但是他能够带给贵司和我司的品质成本的降低将是非常巨大的，望考量。

无论怎么说，作为贵司的品质经理，如果无法合理的分配管理品质部门的人力资源问题，整个部门就会陷入两个恶性循环的怪圈。不仅整个公司品质水平会恶性循环，人员离职率也会恶性循环。贵司整体品质水平的基础相对来说是比较差的，之前贵司企业规模不大的时候并没有打好基础，现在工厂发展过快，规模过大导致管理无法跟上，在目前比较差的水平上想要做绝地反击，在人力资源跟不上的情况下几乎是不可能的。按照一般的通用的说法，制造行业来讲，一个公司品质人员的配比应该是6~12%的话，那么500人的工厂应该最多有30~60人是做品质相关的工作的，在贵司目前这个基础薄弱阶段，个人建议只有在人员过饱和的状况下才能有可能打一个胜仗，否则因为资源太少，即便假设贵司目前的QE都是精英，可以很敬业，每天加班加点地奋斗，希望扭转品质局面，这种敬业精神顶多维持半年，在QE工资满意，感觉自己学习很多收益匪浅，得到及时奖励（涨工资和年终奖，还有口头表扬），这三者跟得上的情况下也最多维持一年。一年以后一旦品质局面仍然没有明显改变，精英们必将疲累，黯然离去，剩下的精英因为新进人员总是跟不上离职人员的数量，将一直承担几倍的工作量，一般也只有两个选择，要么混日子，要么也是黯然离去，肯定不会选择的是累死。建议贵司先以人海战术，60人搞品质，质量水平搞上去了，这些品质人员肯定也会自然流失，最后只需30人维持就够了。

贵司地理位置偏僻，人员肯定不好招，如全都找有经验的人，因为正处于快速发展阶段，这些人很容易流失，建议，60~80%招一些刚毕业的没有工作经验的但是性格比较优秀具有快速学习能力的人，这些人因为重视经验累积，所以会呆的时间长一点，另外自身尤同一张白纸，会比较容易接受经理的意见和想法，做事也会更积极一些。以上是一些台资企业普遍的做法，但是要有个基础就是有愿意分享的老人带新人，并要让新人学习的过程中随时把学到的经验整理成公司的流程，文件，操作指导，ppt，教材，以便加速缩短后面再来新人的学习过程。基本上在有完善操作指导，ppt，教材和一个有经验的老人带领的前提下，入手的时间可以从3个月缩短到1个月。

人力资源紧缺带来的问题就是表面上在老总的眼里事情都完成了，实际上背后严重的是PDCA的Plan, Check, Action全部被省略掉了，每天只有Do do do, 如果只有Do do do，没有Plan，没有Check，没有Action,这也就没有了持续改进，这样一个企业很难向前发展。解决资源问题不敢说解决80%问题，但至少50%的问题是可以解决的。解决了资源问题，也能让敬业负责的老员工能喘口气不会被累的要离职了，大家也能每天有时间思考思考如何把工作做得更好，生产部的也能有时间培训培训，质量部的也能多做点预防，维修部的也能多做点维护和保养，只有停下脚步，才能走的更快更远。2）终检检验指导书的制定

解决掉第1个人力资源问题以后，剩下的工作才真正有可能展开。也就是第二重要的，保证每种产品都有终检检验指导书，这个必须要人花大量的精力去制作的，如果贵司连产品的终检检验指导书都没有，如何让检验员知道客户关注的重点是什么？目前我知道B工很努力，完成了不少重要料件的终检检验指导书，但是对于新品，基本上是有心无力，对于我们公司尚且如此，对待其余17个客户，他们外一要是有新品过来，如何完的成终检检验指导书？

3）首检和制程检验指导书的制定

解决掉第2个问题之后，贵司的终检检验员终于能够抓住客户关注的重点了，剩下就是如何让贵司的制程检验员（听说目前还没有这个职位？）去监督生产部的操作员如何能够抓住品质要点，所以每个工序必须要靠首检和制程检验来解决。没有首检流程，首件不确定的话，贵司必将经常面临批量性报废的问题。4）在线检验指导书SIP的制定

解决掉第3个问题之后，贵司的制程检验员可以避免掉在线的一些批量性报废的问题了，下一步真正要让操作员从源头上不生产不良品，必须依靠给操作员自己看的检验指导书才能解决。但是目前贵司操作员用于指导自己操作的操作指导书都没有，或者都没看过，更不要提检验指导书了。这个问题可以靠先让班组长看操作指导和检验指导书来解决，至少要保证在线的班组长能够领会客户的质量需求。5）单个零件不良历史的制定

解决掉第4个问题以后，可以让生产部的人慢慢能够领会客户的质量需求了，把大家的质量意识从质量是检验出来的到质量是制造出来的开始逐渐的转变，下一步就是让在线的操作员真正地了解我这一道工序有哪些可能的不良会产生，这个才是最重要的。这个不良历史我会做一个范本给你们看看。知道如何操作，知道如何自检，知道不良历史，只有这样才真是从源头解决了问题，才能最大限度地避免掉后期大量的人力和物力的浪费。6）贵司品质部门的人员分配问题。

2,3,4,5的就是做文件，需要耗费大量的时间，这不得不引申出贵司目前内部QE分工的另一个问题。贵司目前明显的一个薄弱环节就是QE前期介入不够，让技术部制作出来的工艺并没有得到品质人员的校验（举个简单例子来说，假设客户变更图纸，加了一个孔，于是技术部就会做了相应的工艺更改，加了一个钻的工艺，孔就完成了。客户真的只是要一个孔么？实际上这个孔是和另一个孔相交的，两孔相交，必然会出毛刺，总有一个孔就无法正常的通过通规了，这个隐含的品质要求就是不能有毛刺，实际上很可能没有QE的介入，去毛刺的工艺就会可能因为技术部人员品质意识的缺乏导致漏制定，从而造成了后期一系列的品质问题。当然以上只是一个假设，很多时候技术部还是有很多品质经验的，这种问题一般也都会做去毛刺工艺）

贵司客户众多，随之而来的新品，设计变更肯定更是多多多，目前客户的要求也越来越多，首件样品的品质报告更是种类繁多，材质证明（可能以前大部分客户只要这一个），尺寸报告，甚至Cpk报告，控制计划，甚至FMEA，包装方式，贵司目前技术部只能承担包装方式的制定，其他呢？全部落到了身兼数职的QE身上，QE不仅每天要去客户那边返工，给客户写8D对策，又要内部推动质量改进，良率提升，报废率减少，追查不良根本原因，很多时候前期的东西会强烈的和后期的工作冲突。贵司可以根据自身的实际情况，找一些文员给客户制定前期新品的文书工作，准备这些文件，最后给QE审阅就行，这样可以大大减少QE的工作，提高他们的效率。QE实际上还可以继续细分，新品QE，处理客户投诉的CQE，推进内部改进的PQE，像我们管厂商的这种SQE是比较容易分开的就不说了，贵司如果继续停留在我们只是小公司的阶段，让QE身兼数职，反而会导致部门整体效率低下，客户新品的品质也没做好，已经量产的投诉也没人有时间处理，内部的质量成本也没有人花时间去降低。。。将来的分工和细化是一个必然经历的阶段

如果新品做不好，前期不做防火动作，后期必然无法有稳定的质量，一定会形成四处着火，四处救火的恶性循环。

在不同的公司，QE在项目开发中的作用是不一样的，有的公司产品开发以QE为主角展开，有的以项目工程师为主角展开。不管是以项目为主角还是以QE为主角，但大家真正做的事情都差不多，只不过是在权限和职责上有所不同。以汽车行业产品开发为例在整个产品开发过程中，新品QE也是项目小组成员之一，他有以下工作必须完成：

1、主导产品检验规范的设计。内容包括检验工具策划、检验方法策划、检验频次策划等。

2、各类作业指导书编制。比如进料、过程、出货等指导书、各种检验记录表格的编制。

3、过程能力统计。有需要的生产工序的过程能力的统计。

4、收集产品开发的出现的质量问题，并主导进行持续改进。（这个工作在产品开发的过程中占得比重较大）。

7）抓住重点，优先选择项目进行推进

以上说了这么多，我想贵司肯定自己早就意识到了，并且应该也是一直想做，但是也是处于有心无力的状态。我后续将把我司找3个最重点的料件的相关文件制定工作逐渐推行，准备着手和B工一起先共同做一些范本，只有让贵司各部门体会到好处，才能有继续推行的可能。

以上只是个人一些想法和建议，结合贵司实际状况，仅供参考，希望能有所借鉴。另外希望两点贵司必须坚持住：一是希望贵司继续坚持推进MRB有效深入执行，深入向生产部贯彻质量是制造出来的，向技术部贯彻质量是设计出来的，共创全面质量管理的观念，才能有希望不再让品质部一个部门唱独角戏徒做无用功的局面出现。二是狠抓数据收集，用数据挣得老板支持。老板只对数字敏感，永远记住这点。如下图这八个字是我最想送给贵司的。这是苏州的一家企业，具体经营状况如何我不太了解，我只是路过偶拍，我想能够打出这样条幅的，这家企业的老总一定厉害的不得了，将来企业的发展一定大有作为。大部分私营企业在快速发展过程中，一定会面临资源和管理跟不上发展速度的问题，中高层管理者如何在成日应付订单交货处理客户投诉的忙碌中摆正态度，打好管理和品质的基础，做好PDCA，秉持住先做强再做大的理念，才能在价格战争中打造自己的核心竞争力以便发展的更大更强。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！