

2023年ipqc的工作心得体会(汇总8篇)

坚持高效工作，尽量减少无谓的浪费。查阅一些培训心得范文，有助于我们了解不同领域的培训经历和心得体会。

ipqc的工作心得体会篇一

IPQC 是对生产线上生产质量进行监控和管理的重要环节，也是确保公司质量水平的关键因素。作为一个从事制造行业的质量管理人员，在 IPQC 的工作中积累了很多经验和体会，下面就来分享一下我的工作心得体会。

第一段：了解并遵守 IPQC 的工作规范

在我从事 IPQC 工作的过程中，首先要细致了解 IPQC 的工作规范，遵守整个质量体系的各项要求。在生产线上进行检测时，经常会出现一些与工艺流程、质量标准不符的情况，这时光单纯的依靠已有的经验来判断，很可能会造成误判。因此，制定准确的检测流程和判定标准，能够有效降低误判率，提高检测的精度和可靠性。

第二段：深入了解产品工艺

深入了解产品工艺是 IPQC 工作中不可或缺的一部分。了解生产过程，对于发现潜在问题和有效避免质量问题发生至关重要。在这方面，我们也需要和生产车间的工程师和操作工人积极沟通，提高对产品生产过程的了解，从而更好地进行质量管理。

第三段：保持沟通与协调

沟通和协调是 IPQC 工作中的重要组成。一方面，要及时反馈产品质量问题并与生产部门紧密协作，协调采取措施，消

除质量隐患；另一方面，要联系上下游供应商，了解材料和元器件的质量问题。通过稳定、畅通的沟通渠道和有效的协调工作，可以减少工作的繁琐性和难度，提升工作效率。

第四段：认真记录质量数据和分析问题根源

要想提高产品的质量水平，就必须根据所收集到的质量数据进行合理分析。我们在进行 IPQC 工作时，需要把生产线上的质量数据记录下来，定期进行资料整理与分析，识别问题的根源，并及时采取对策。通过数据分析，我们也可以发现潜在问题，提前进行预防，为公司未来的长远发展提供支持。

第五段：不断优化工作和提高自我素养

IPQC 工作需要员工不断地进行自我改进和总结。除了熟练掌握操作技巧和工作规范外，还要注重革新意识，接受新信息、新概念和新方法。只有不断提升自身素质，才能为公司的质量保障工作提供更有力的支持。

IPQC 的工作不是简单的质量检查工具，而是一项整个生产流程的横向管理和纵向引导工作。在 IPQC 工作的过程中，我们需要深入产品制造过程，精细化的管理每个环节，从而保障产品质量的稳定达标。我们还需要在具体的实践中推动方法的创新和改善，不断提高自身素质和工作能力。总之，通过不断总结积累、精诚合作 IPQC 工作的质量将得到长足提高，为公司的发展和竞争提供坚实的保障。

ipqc的工作心得体会篇二

随着科技的不断发展，许多公司的生产流程已经不再是传统的手工生产，而是引入了一些自动化的生产线和机器设备，这些现代化的生产模式需要更多的精准度，以保证产品的质量和生产效率。此时 IPQC 的作用就非常重要了 IPQC 全称

为中间品检验员，是制造业人员中的重要一员，主要负责中间产品的过程控制和优化。在我工作了一段时间后，我对于IPQC的工作，有了一些见解和心得体会。

第一段□IPQC的职责与意义介绍□IPQC是负责产品加工的中间检验员，力图在制造过程中防止缺陷，保证每个零件的品质，提高产品的质量□IPQC可以从四个方面着手：工具的使用，员工的操作，过程的控制、品控的管理□IPQC在产品生产中的重要性不言而喻，可以解决一些制造过程中的问题，防止大量的时间、能源、材料和人员被浪费，同时，提高了制造企业的过程效率和产品质量。

第二段□IPQC工作中的要点，流程及技能要求□IPQC为了确保生产质量，需要对生产过程进行检查，控制制度流程，此种要求就需要IPQC工作中的流程和检查要点□IPQC首先要了解生产过程和产品的质量标准和，了解不同的工艺参数和相关测试方法，必要的使用设备，观察加工过程中是否有缺陷和问题，以及对运营过程中产品的质量进行评估。同时□IPQC还需要具备团队协调和管理能力，能够进行有效交流和误解的解决，这有助于加速制造流程并提高生产效率。

第三段，应用自身经验和知识进行监控和测试，了解过程中可量化的问题并提供解决方案□IPQC需要具备正常的技能和相关知识，通过对成本和质量进行评估，提供相关生产方案建议。通过这种方式□IPQC降低了制造流程中的错误几率，避免了浪费和时间损失，同时通过持续的修正和优化，能够从质量和效率角度得到显著的提高。

第四段□IPQC在工作中如何提高团队合作性和领导能力□IPQC需要展示出强大的领导能力，能够与其他团队成员建立积极的合作关系，有需要时提供服务和支持□IPQC还需要持续学习，掌握新的技能和新技术，有助于身为IPQC的员工提高自己的能力，优化生产流程，完成项目开发和测试。

第五段，我的心得和体会。在我工作了一段时间后，我深刻认识到了IPQC在制造过程中的重要性，我也自然而然地对于工作内容和目标有了更清晰的了解。我意识到了IPQC工作需要细心的观察和分析，仔细研究制造过程。同时，我也发现如果领导能够鼓励员工的成长，可以形成更好的团队协作，实现计划和目标，实现项目的有效运营。

总之□IPQC是成为优秀生产人员不可或缺的一员，提高生产质量和效率的保证□IPQC的工作需要细心和专业的知识技能，只有这样，才能通过团队协调和领导能力，打造出制造企业不可或缺的一支重要力量，提升企业的生产竞争力。

ipqc的工作心得体会篇三

品质是制造出来的,非依检验而得成之,但可依靠检验而促成之,提升产品品质.

一：ipqc应重视首件. 量产.

1. 一批产品开始投产时, 进行首检.

2. 首件, 量产, 即为试做, 就是寻找问题, 是指将生产物料, 按一定的条件, 重新组合后进行生产, 确认其结果, 并做出相应判定的过程.

3. 首件, 量产的重要性. 通过试做可以找到最佳组合的生产物料. 尽量发现问题, 从而采取纠正或改进措施, 以防止批次性不合格品发生.

二：ipqc应重视巡视.

1. 可以随时发现某工序的品质发生异常, 防止大量不良品产生.

2. 可以随时检查作业员的制作过程, 使品质处于受控状态.

3. 及时检查各工序变更之物料是否符合要求.
4. 当巡视到某工序品质发生异常时, 尽自己的能力快速解决, 如果不能及时快速解决, 应及时把情况反应给上级.
5. 及时检查成品的各项是否符合要求.

现场中的一切事物都在不停地变化著, 昨天还合理的事物, 今天就不一定了, 改善永无止境, 没有最好, 只有更好, 怀疑越多, 必须时刻有问题发生的意识, 真实的记录一切.

[]

ipqc的工作心得体会篇四

IPQC(Integrated Process and Quality Control)是指集成的流程和质量控制, 它强调在整个生产过程中质量与流程的无缝衔接, 以确保产品的质量稳定和符合标准。作为一个IPQC质检员, 我深知这项工作的重要性, 本文将介绍我在IPQC工作中的心得体会。

二、理解产品要求

IPQC的第一步是理解产品要求, 这是一个至关重要的环节。我们必须熟练掌握产品的特点、材料、工艺流程等, 并且了解产品的标准与要求, 以便在生产过程中能够发现问题并及时处理。同时, 我们也要通过与工程师和生产部门的沟通, 了解他们的工作流程和需求, 以便有效地将质量控制流程融入到整个生产流程中。

三、严密把控过程

IPQC的另一个重要环节是把控生产过程。我们要始终关注每一个细节, 确保生产过程中的每一个环节都得到了严密的把

控。例如：原材料的标识、二次加工的程序及记录、设备的保养与维护等，这些都是需要认真把握的环节。同时，我们也要严格执行各种质量控制和验证，如SPC□自检、互检、巡视检查等，确保生产的每一个工序都符合标准要求。

四、成为多面手

作为一个IPQC质检员，我们需要具备多方面的技能。首先，我们需要具备扎实的专业知识，在生产过程中能够理解和运用质量控制技术。其次，我们需要具备优秀的分析和决策能力，能够快速有效地通过数据分析和问题识别，确定问题所在并给出正确的处理方法。此外，在日常工作中，我们也需要具备良好的沟通协调能力，与各部门进行紧密的合作，确保IPQC的工作能够顺利进行。

五、总结

在IPQC的工作中，我们是品质的守卫者，需要全面关注生产过程，从源头控制质量。只有通过努力不断提升IPQC的质量和技能，才能让生产流程变得更加稳定高效。总之□IPQC需要有持之以恒的耐心和细致的观察力，也需要具备科学和系统性，这就需要我们不断充电学习，提高自己的实际能力。

ipqc的工作心得体会篇五

ipqc英文全称是input process quality control;也叫制造过程中的质量控制，或生产过程中的质量控制。本站小编整理了ipqc工作总结心得体会范文，仅供参考。

品质是制造出来的,非依检验而得成之,但可依靠检验而促成之,故制程检验为品质管制过程中最重要的环节,影响将是全面的,由此特设ipqc检查,籍以进行制品品质管控,提升产品

品质.

一. 何谓制程检验:

制程检验就是指依照半成品, 成品检验标准进行抽验, 管制品质水平, 记录产品品质状况, 为生产提供查核之依据, 会同生产部门将不良品彻底消灭于制程中.

二. ipqc的工作职责及应知应会:

1. ipqc的工作职责

- a. 制程稳定及制程能力的侦察.
- b. 指导按标准化作业, (人. 机. 物. 法. 环. 管理)
- c. 掌握不良样品之标准.
- d. 管理线上不良品 (追溯到作业员, 各站不良统计)
- e. 异常报告追踪及效果确认.
- f. 重工的监督.
- g. 报表的及时正确, 真实, 规范填写.

2. ipqc的应知应会.

- a. 熟悉产品特性.
- b. 熟悉产品的制造流程.
- c. 熟悉每一产品的每一工序, 会做且了解注意事项.

- d. 熟悉产品的检验标准.
- e. 熟悉仪器的使用.
- f. 熟悉报表的填写.
- g. 熟悉整个品保的运作流程.
- h. 熟悉品管手法.
- i. 会看蓝图.
- j. 变压器, 电感基础知识的了解.
- k. 电磁学基础知识的了解.
- l. 正确的品保理念.
- m. 正确的工作方法
- n. 正确的人生观念.
- o. 能自我管理.
- p. 认识相关英语.

三. ipqc应重视首件, 量产.

1. 首件, 量产, 即为试做, 就是寻找问题, 是指将生产要素按一定的条件, 重新组合后 进行生产, 确认其结果, 并做出相应判定处置的过程.
2. 首件, 量产的重要性.

- a. 通过试做可以找到最佳组合的生产要素.
- b. 通过试做可以发现工夹具是否严重磨损或安装定位错误.
- c. 可以比较测量仪器精度的偏差.
- d. 防止看错图纸, 用错材料等系统性原因.
- e. 尽量发现问题, 从而采取纠正或改进措施, 以防止批次性不合格品发生.

四. ipqc应怎样跟踪量试, 首件.

- 1. 首件, 量试时检查各种原材料是否符合蓝图之要求.
- 2. 首件, 量试时检查各种仪器, 夹具资料的输入, 是否符合蓝衅或规定之要求.
- 3. 检查各站半成品是否有异常发生.
- 4. 检查成品的各项性能, 外观是否符合规定之要求.
- 5. 开量试会时, 研讨解决发生不良的方法.
- 6. 跟踪改善后的实效性如何.

五. 何种情况下进行首件检查.

- 1. 一批产品开始投产时, 进行首检.
- 2. 设备重新调查或工艺有重大变化时.
- 3. 轮班或操作工人变化时.

4. 材料发生变化时.

六. ipqc应重视巡视.

1. 巡视不是做样子, 何谓巡回检验.

巡回检验就是指检查员按一定的时间间隔和路线依次到工作地或生产场所, 用抽查的形式, 检查刚加工出来的产品, 是否符合图纸, 工艺, 或检查作业指导书中所规定的要求.

七. 巡视的重要性

1. 可以随时发现某工序的品质发生异常, 防止大量不良品产生.

2. 可以监督作业员的作业, 使品质处于受控状态.

3. 可以监督线上的5s情况.

八. ipqc应怎样进行巡视

1. 定时抽检容易发生品质变异之工序.

2. 及时检查各工序变更之原材料是否符合要求.

3. 检查线上5s是否ok.

4. 检查每位作业员是否依标准作业.

5. 当巡视到某工序品质发生异常时, 依自己的能力尽量解决, 如果不能解决, 应及时把真实情况反应给上级.

6. 检查仪器, 治具, 资料的输入是否符合要求.

7. 及时检查成品的各项电气特性是否符合要求.
8. 认真真实地填写好每一份报表.

总结:现场中的一切事物都在不停地变化著,昨天还合理的事物,今天就不一定了,改善永无止境,没有最好,只有更好,怀疑越多,对现场了解就越多.

所以说ipqc必须时刻有问题发生的意识,有敏锐的洞察力,真实的记录一切.

品质是制造出来的,非依检验而得成之,但可依靠检验而促成之,提升产品品质.

一: ipqc应重视首件. 量产.

1. 一批产品开始投产时,进行首检.
2. 首件,量产,即为试做,就是寻找问题,是指将生产物料,按一定的条件,重新组合后进行生产,确认其结果,并做出相应判定的过程.
3. 首件,量产的重要性. 通过试做可以找到最佳组合的生产物料. 尽量发现问题,从而采取纠正或改进措施,以防止批次性不合格品发生.

二: ipqc应重视巡视.

1. 可以随时发现某工序的品质发生异常,防止大量不良品产生.
2. 可以随时检查作业员的制作过程,使品质处于受控状态.
3. 及时检查各工序变更之物料是否符合要求.

4. 当巡视到某工序品质发生异常时, 尽自己的能力快速解决, 如果不能及时快速解决, 应及时把情况反应给上级.
5. 及时检查成品的各项是否符合要求.

总结:

现场中的一切事物都在不停地变化著, 昨天还合理的事物, 今天就不一定了, 改善永无止境, 没有最好, 只有更好, 怀疑越多, 必须时刻有问题发生的意识, 真实的记录一切.

共3页, 当前第1页123

ipqc的工作心得体会篇六

回首过去一个月的工作中, 我学会了不少知识。ipqc工作目的就是防止不符合要求的物料进入公司, 制定进料检验标准, 确实执行进料检验, 熟悉检验方法以及了解抽样标准, 检验工具仪器的熟练使用, 对于相关记录和文档(来料记录、工程文件、作业指导书等)的有效收集、保存、管理。

对于不良品后续处理, 特采后的可追溯性跟踪, 一定的不良原因分析的能力, 对工作现场的管理能力, 包括5, 遇到突发事件如加急物料检验、急料返工, 相关部门工程支持时, 人员、场地、工作方法, 相关设备的安排布置, 并做好及时记录。

iqc的kpi:漏检率: 每月产线发现的来料批不良数(确保的确为来料不良, 而不是因公司自身原因照成的, 仓库保存条件是否符合要求, 物料搬运过程是否按要求, 是否属于自然失效的物料。来料或急料的平均检验时间和效率。供应商提供检验报告, 合格证、数量等标识, 是否有混料, 错料, 少料等现象。

建议与改善：1. 建议样品及封样分两块来管理，之前使用物料来料时进行登记，可按正常物料放行，每周进行总结一次，新物料及新供应商来料时建立体系，未确认的供应商及物料不得采购，未确认的物料不得入库□iqc来料不发单直接使用待处理标，由物控自行处理好样品及承认书后再送检iqc□对于特别急的物料，要求由研发部首先进行样品的初步确认后才能进行评审。

2. 对于iqc设备事宜，建议增加晶振测试仪及针规□100mhz电桥、带标尺测量的放大镜一套等设备用于检验，以保证来料品质。

3、建立供应商品质检讨系统，每月对供应商所发生的问题进行检讨，由供应商品质部及工程部等相关部门组织人员到我司进行检讨。

4、加强工艺方面的技术支持，多提供工艺工程师的交流平台，必要时可送外培训。

5、 建立公司技术奖金制度，对于公司技术突破有贡献的实行奖金制度，以提高公司技术力量。

6、对增加部件电性测试进行完善，保证测试过程准确及测试时对部件本身的保护。

7、增加对iqc进行相关物料的行业/国标标准方面的学习，掌握对检验物料的标准，确保对来料品质的控制。

8、完善现有的检验标准，使来料能得到全面管控。

9、对样品及承认书进行管控，使每个检验员对检验的产品的依据。

10、参照供应商及其它公司方法，提供iqc产品试验设备解决

方案，以保证接产品来料品质。

由于时间限制今天写到这里为止吧!!谢谢大家!

时间飞逝，转眼间我在iqc主管岗位上工作已近三个月时间，在公司领导的正确引导和关心下，在各兄弟部门和品管部同仁的支持和配合下，使我能够这么快的熟悉这一切，可以说，在这段不短的时间里，收获是丰厚的，工作是快乐的。现仅将个人工作，总结如下：

一、目标达成情况

iqc主要工作目的是防止不符合要求的物料流入公司生产线。主要职责有：制定进料检验标准，执行进料检验，不良品正确处理，熟悉检验方法以及了解抽样标准，检验工具仪器的熟练使用。以及一定的不良原因分析能力，对工作现场的管理能力(包括5s□遇到突发事件如急料、呆滞料检验)，并负责产线材料问题的确认，处理，通知供应商改善等。

工作内容如下：

常规检验。其主要依据是技术部提供的标准进行检验。业绩主要展现在对物料正确的判定，发现问题及时的反馈。这三个月里，常规物料检验进展顺利，同时也发现了不少物料质量问题。

提高工作条理性，分清主次轻重缓急。配合仓库、生管，对紧急物料优先检验，确保物料准时无误到达生产线。

每天检验报表依实际检验数据和项目及时准确填写。每天发生的来料异常，及时录入了《材料不良质量履历》，记录完整，异常描述清晰，开据《供应商质量整改单》，做以跟踪，查看改善结果。保证了每月发生之物料异常汇总，及时虚心听取了生产现场和反馈的物料异常，异常点做到了重点关注，

举一反三，在后续来料中避免了同类或类似问题发生。

检测设备的点检、报验、保养及工作场所的5s

rohs 测试

样品的检验及确认、跑单。

零部件验证的跟踪。

部署的技能培训、绩效考核。

每天的日报表，每周的检验的周报表，每月的月报表的统计汇总。

二、问题点汇总：

在物料检验工作中一些问题点：

1. 进料检验使用的图纸、客户档案、检验卡片、厂商承认书难找，在供应商来料后有时总是找不到需要的资料。
2. 接受到的样品材料，在检验时既无图纸又无作业指导书，员工完全是在靠自己的工作经验在检验。
3. 在品质部的受管控的文件和图纸老是有模糊不清的内容出现如 a 图纸不标识公差，下发的图纸尺寸模糊看不清，而且没有电子档，无法查阅，在变更文件时技术部门有偷工减料事件，只下发技术更改通知单，没有下发更新后的图纸和文件。

三、转正后工作目标/计划：

遵守公司各项规章制度，做个合格的品管人；吃苦耐劳、勤勤

恳恳、踏踏实实地做好每一项工作，处理好每一个细节。

iqc各项检验工作顺利进行。制定《进料检验作业指导书》，培训部署严格按照《进料检验作业指导书》对物料进行检验，检验及时，检验结果准确率100%，不做“差不多”先生，第一次就把事情做对。

排查样品柜，将缺失的样品补齐。提高工作条理性，分清主次轻重缓急。配合仓库、生管，对紧急物料优先检验，确保物料准时无误到达生产线。

增加对相关物料的行业/国标标准方面的学习，掌握对检验物料的标准。对所负责物料做到三个知道：知道它是怎么生产出来的(它的生产工艺流程)、知道它用在什么地方(它的特性及公司要求)、知道常见异常(已发生过哪些异常及潜在问题)。

把握一切机会提高专业能力，加强平时知识总结工作。每月都回过头来思考一下自己工作的是与非、得与失，会更快的成长。

积极、主动，部门内外沟通顺畅沟通方面，能够积极主动沟通，向他人学习，向标榜学习。特别是部门内组与组之间的信息沟通、共享。

iqc是对原材料进行检验的部门，通过对来料的检验保证上线使用的是良品，进而保证生产品质。是小公司的iqc还兼有对供应商品质管理的职能。

一、检验规范

检验规范是把产品接受规格依文件的形式定义下来作为检验员检验的根本依据，具体形式有文件和图片，限度样本等等。这个规格告诉检验员什么样的可以接受，必须定义清楚且可执行。检验规范一般有工程师负责编制，规格制定的工作绝

对不是闭门造车，这个规格是要参照行业标准并结合客户标准制定，检验规范是一动态的文件，若规范发生增添或更改必须及时转达给检验员，并尽快对检验规范进行更改。

二、抽样计划

抽样计划参照美军标□aql参照行业标准和客户要求。抽样数量要根据供应商品质状况决定多抽或少抽。需特殊说明的是对于特殊包装或破坏性的检验，可依据情况具体而定，像贴片的电子料我一般要求每次到料检5pcs.螺钉螺母到货量很大，但我要求检10pcs即可。如果供应商的的品质状况较烂需重点监控时需安排多抽，告诉大家一个简单的公式，最小抽检数量是不良率的倒数乘以3. 同样对于供应商品质表现较好的考虑对供应商或对料号免检，制定出免检的条件，经品质经理批准后执行免检。最终的目的是挡住不良并且又不浪费人力。

三、抽样手法

随机抽样、分层抽样和系统抽样等，为防止不良漏失，原则上适用分层抽样，这个需要主管监督执行。

四、检验设备及资料的准备

检验员检验时需适当的设备，设备需经过验收，量测系统分析，并且定期校验，这方面小公司一般做的不到位，设备不齐、没有验收流程和校验管理。有的小公司没检测设备，用实用测试代替仪器测试，这样做在一定程度上加严了规格，对工厂有利，因为实用不行也可能与其适配的其他零件出了问题。检验资料就是检验时图纸、规格书、样品、限度样本等，这些需在到货前有工程单位发行到iqc,小公司做的不到位，有的在量产时才有。我的iqc就这样，量产了还没图纸和规格书。什么都没有。

五、来料异常的处理

iqc检验员在对所有项目检验完毕后，把所有异常项目、不良率写到异常单上，发邮件到采购□pmc□供应商等单位，各相关单位进行mrb会议，决定特采，退货，挑选，报废等处理方式，决定后通知仓库□iqc□供应商处理方式，并将异常单发给供应商，要求限期恢复。

六、检验资料的整理

iqc负责供应商品质异常报告的整理和分析，方便主管及时了解供应商的品质状况，同时作为供应商绩效考核和选择淘汰供应商的依据。

七、供应商的管理

对于供应商的品质异常需要求提交8d报告，也没必要每次都开8d,可根据风险程度由主管确定是否开8d,对于供应商会回复8d报告需及时合格，追踪实际改善效果。

定期到供应商现场稽核，确认供应商的品质管理状况，可根据产品特点对仓库、检验、现场管理、异常改善、文件管理等现场稽核，对于发现的品质风险高的异常，需开整改单，限期整改。对于配合度差的供应商是需要技巧来管理的，这里不再详谈。

八、品质协议

品质协议时就是把品质要求与供应商以协议的形式定下来，包括批退率，上线不良率，重大异常罚款等事项，可作为罚款的依据。

九、产线上来料不良的处理

iqc检验总免不了有漏网之鱼，可能因为抽样检验的原因，这种不良一般不良率较低□iqc没办法抽检到，另一种就是高不

良率的不良，就是因为iqc对检验规范不熟悉、粗心大意或是抽样方法有问题。对于流到产线上的不良要及时处理，以不影响生产出货为前提，对产线上不良现象、不良率、供应商、影响范围等信息确认清楚，然后就是不良品的处置和产线是否停线的处理，处理产线的异常要以不影响生产为前提，尽量依特采、挑选、换货等手段处理产线不良。对于品质临时管控也要即刻导入，包括终检□ipqc□iqc和供应商oqc□终检□ipqc等需在第一时间进行管控，避免不良造成的影响扩大。对于品质风险很高的不良，需停线处理。待不良解决后再恢复生产。有时候是制程不良和来料不良难以分清，这种情况就要看你灵活处置了。

最后讲一下iqc工作的经验，对于大公司，订单量大，供应商的配合度较好，可严格要求供应商按系统执行，不再多谈。对于小公司则不同，小公司更多考虑的是生存，一般对品质不太关注，更多关注的是能不能出货，一般能出货就行。对供应商的要求也好低，再加上订单少，没底气，所以对于iqc检到的异常，为了保证出货，会特采或挑选适用。作为iqc切不可一意孤行，挡住不放。要坚持开特采单再放行，后续出了品质问题也是对品质部的保护。和产线的关系，产线是iqc的客户，他们更多的看到iqc漏失到产线的不良，给他们造成的困扰感受最深，这就需要iqc做好自己的工作，同时及时对来料异常进行处理，平时多多沟通。加深彼此了解。需要说明的是产线是客户，有时会退一些制程不良给供应商，不可管控太严。有时产线制程不良太多，损耗超过比例，可出面帮产线要一些良品冲抵损耗。

和采购、供应商的关系，这个关系很微妙，采购手里握着订单和货款，供应商自然不敢怠慢，采购拿着供应商的回扣，时常和供应商站到一边，说品质规格太严之类的鬼话，供应商一般不敢这样说。而品质是负责来料品质的判定，只能在一定程度上阻止供应商的交货，并没有干掉供应商的权力，因此品质在供应商那里的地位会稍逊一筹啊，但我觉得品质

的力量也不容小视，因为品质有退货和罚款的权力，并且可以整理品质报告给老板看，供应商如果认识不到这一点，你可以用退货和罚款来提醒他。再不理你可以升级，可以把退货记录及重复发生不良的证据整理成报告给老板看，记住一句话品质你说了算。平时要对供应商严格管理。对于配合度差的供应商，要看其在供应链中的地位而定，只要不是one source就不怕，大不了换供应商。对于和采购的关系，他们往往和供应商穿一条裤子，大叫规格太严，甚至会私下去拉拢你的检验员，你可以用数据和图片来辟谣。用数据来告诉老板供应商有多烂。不怕采购不就范。

共3页，当前第3页123

ipqc的工作心得体会篇七

IPQC全称为In-process Quality Control[]中文翻译为过程控制质量。在生产过程中[]IPQC作为一个非常重要的环节负责监控、检测和控制产品的质量，确保产品符合质量要求。在实践中，我也参与了IPQC的工作，收获了不少心得体会。

第二段[]IPQC工作的流程

IPQC的工作流程通常包括五个阶段：

1. 提前准备：准备IPQC检测所需的设备和工具，并且确认材料是否符合质量要求。
2. 检测前检查：检查机器和仪器是否正常，准备清洁工具和消毒用品，确认操作人员是否具有相关技能并且有足够的经验。
3. 实际检测：对加工过程中的原材料或半成品、零件进行检测，包括使用仪器和人工检测。

4. 处理：当发现问题时，及时进行处理，比如修复或更换零件、调整设备或调整工艺。

5. 总结：总结项目检测结果，对整个检测过程和结果进行分析和评估，制定改进措施以提高检测效率和质量。

第三段□IPQC工作的准备和培训

IPQC工作不是一件简单的事情，需要合理准备和培训。首先，需要明确检测时要使用的工具和仪器，确认工具是否符合检测要求和使用状态良好，可以有效保证检测的准确性。针对一些新的工件，需要先了解有关工件的信息，包括加工过程、材料等，了解材料的物理性质等因素，再进行相应的检测和分析。其次，还需要培训检测员，对检测项目的流程操作及人工检测技巧进行详细教学和讲解。

第四段□IPQC工作中的技巧和应对措施

IPQC的检测项目众多，有些检测工作需要机器来检测，有些需要人工检测，其中有些需要对检测结果进行分析和总结。在实践中，我总结出一些技巧和应对措施，如防止机器失灵，要注意机器的定期保养和修理，发现异常要及时处理；在进行人工检测时，要考虑到人员的疲劳和视力问题，要时常休息和集中注意力；在处理问题时，要严格按照公司的要求和流程操作，不能凭个人经验随意处理。

第五段□IPQC工作中的心得体会

这段时间以来，我的IPQC工作经历增长不少，学到了很多宝贵的经验。我发现□IPQC工作不仅仅是机器或仪器的问题，更是人的责任和态度。作为一个IPQC检测员，我们必须紧张而又细致的检测每一个环节，不能漏掉任何一个环节，否则就会影响产品的质量，从而给公司和消费者带来不好的影响。

除了要仔细、严密、认真对待每一个检查项目，我们还需要掌握一定的临场处理能力，能够及时准确地处理和解决不同的问题，避免影响生产进度。最重要的IPQC工作还培养了我团队合作精神、责任感和自我管理能力。

结尾：

IPQC工作中，要注意准备和培训、技巧和应对措施、细致和认真等方面。这份工作并不轻松，但是也让我懂得了更多的工作意义，培养了我的责任感和合作精神，同时也让我成长和练习了思考和解决问题的能力。

ipqc的工作心得体会篇八

一、ipqc概述：

ipqc(input process quality control)中文意思为制程控制，是指产品从物料投入生产到产品最终包装过程的品质控制。产品的制造的全过程，我们称之为制程，巡回检查的发现品质异常且反馈出来，并联合其它技术人员解决的过程称之为控制。如何采用方法去发现品质异常？如何统计不良现象和追踪品质异常？如何有效的推动制程品质改善？是我们ipqc平时工作的重心所在。

在产品生产过程中，产品不总是完美的，势必产生品质异常，如时段直通率较低，返检率偏高，出现品质隐患等等。此时我们就要把品质异常及时反映出来，并联络相应的技术工程师，尽快分析和解决，将品质异常降至最低点，确保产品生产的顺利进行。

通常将ipqc比喻成“天气预报员”，在生产产品的一个过程中，我们处于一个巡查观察的状态。利用各种产品工艺流程的程序与标准，准确掌握当时的“天气情况”，预防制造过

失的发生，降低品质事故的发生几率。正是通过在品质问题的初始阶段发现问题和在造成危害之前消除或者减少产品的成本，最终实现预防控制这一目的。

二、工作经验分享：

我在平时工作过程中，主要有以下三方面的经验：

1、采用有效可行的方法，可提高工作效率

它主要包括以下两种方法来进行分析：

(1)第一种方法：作比较：有比较才有鉴别。当我们接触到几款相似机型，特别是派生机，他们是孪生兄弟，外观也可能一模一样，容易混淆。

不比不知道，一比就清清楚楚□dv987是从dv985变化而来，仅dv987增加4合1读卡及usb功能，实际是可以认为dv987是dv985的派生机。我们知道他们的区别，抓重点，针对性强。那么巡查过程中就清楚该从他们的区别是否读卡和usb功能着手了。

实例二：对于同一类派生机同时出现再拉上怎么办？清尾机、保修机都是这种现象的典型代表。这种大杂烩式生产在保修机中最为常见，怎么办？还是老办法，做个比较让他们原形毕露：

下表是dv973k系列机型的区别与联系：

a□输出板/ ok板/主面板/副面板四种机型一样；

b□解码板只有dv973k板号不一样，其余三款一样；

的不同的电源方案存在；

d□软体□dv973k-3和dv973k-4软体一样，其它两款不一样；

e□机芯：除dv973k-5使用hd65光头外，其余三款使用hd62
光头。此时我

们就针对以上五点对dv973k系列机型加以区分，即使你四种
甚至更多的机型

出现在拉线上我也不怕混淆，这个方法长期采用你会对各款
机型的派生系列的情

况了如指掌，那个时候你就告别手忙脚乱了。

(2)第二种方法：分类别：如果机型太多，杂乱无章无处着手，
一时难以把握好

各种机型的的具体情况的时候， 怎么办?建议采用分类别的
方法，将其分门别类，

把他们的区别与联系区分清楚，找出各机型的规律所在，那
么你巡拉时得心应手。

但是注意选择统一的分类标准。

我司 dvd按外形可以分为普通 dvd和便携dvd两大类。

其中我们可以对普通dvd又进行分类；

我们按照机芯框架可以分为托盘式dvd和吸入式dvd(见下表)

还有，我们按照芯片类型可以分为b版，c版，d版，e版，f版

我们按照其功能可以分为：歌霸系列。高清系列，读卡系列。
普通系列等

我们按照是否可以输出高清状态可以分为高清dvd和非高清dvd

我们按照是否带读卡功能可以分为读卡dvd和非读卡dvd

举一反三，实时掌握各款机型之间的区别与联系，在巡查的时候就不怕将机型混淆，把各款机型的功能作为一个重点。只要你能够将各种型号的影碟机一一对号入座的话，那么你可以很轻松的把你的手头工作做好。

另外，实际工作中更多的方法，比如联想法，即进行全面的辐射。实际应用能达到触类旁通的效果。如果同一种物料在某款机型上出现品质异常的话，我们马上联系。到其它的使用同一物料的机型上是否有此类品质异常的存在？由dv973k想到dv981□由dv977k-10想到dv977k(06)和dv977k(06f)□由dv985想到dv987等等，形成一串连锁反应。如此一来，我们很快就掌握了由局部到全面的“天气情况”，做到心中有数，有备无患。

2、培养良好的两个工作习惯，更利于工作

两个工作习惯概括起来就是两个字：细、勤。

第一个“细”：就是细心不能马虎。从事品质工作的同事对此点应该时深有感触的，只要你稍有大意，品质异常随即而至，品质事故是难预见的，他来到之前不会跟你打招呼的，所以革除马虎之心是从事品质事业的第一要务。一旦你长期形成不细心的不良习惯，很可能在工作中遇到麻烦。当然，习惯成自然，这也是长期积累和改进的过程，绝非朝夕之功。

在巡拉的过程中我们是要检查物料的。我采用的“物料代码三一致原则”，细到每一件物料□bom上的物料代码对应于sop上的物料代码，还有物料标识贴上的物料代码，三者应

保持一致，同时根据sop上的物料规格和实际使用量来确认物料是否正确。当然，要保证当前使用的bom和sop的是最新且有效的。

下面以dv985的某一种物料为例：

我们平时巡查过程中，要养成一种工作习惯，检查物料的时候，可以采用物料代码三一致原则，细心对照bom□sop□和物料标识贴。三者是否保持一致了，我们就可以继续检查下一种物料了。

第二个：勤：勤就是勤快，多巡拉。一勤天下无难事。生产线是运动的，品质异常也是未知的，，因此你必须勤，实时监控拉线上的产品品质状况，不能长时间的的不闻不问。

幸心理而想偷偷懒。因为品质是变化的，随着5m1e的不断影响，品质异常随时可能发生。可能今天上午没有异常，下午就出现了异常。虽说不能立竿见影，万无一失，也能够起到防范于未然。长期坚持会养成的这一良好的工作习惯，对工作帮助极大。

3. 掌握必备的三种知识，更好的去工作

第一种是电子知识：从事电子作业，要懂基本的电子知识，对常见的电子元器件熟悉，要了解基本的电子电路的组成，必备的电子知识的掌握的，同时尽可能的深入学习，为更深层次的挖掘问题做准备，当然对你的工作大有裨益。

第二种是品管知识：从事品质管理必须了解品质管理的相应知识，比如iso9000族系列的管理理论，树立正确的品质理念，结合公司的实际工艺水平，遵循国际国家行业标准，按照公司的tqm理念和品质管理流程严格执行。当然品质是无止境的，不能苛刻也不能放松，要以能够满足顾客期望的能力为前提，正确合理把关。

我个人平时要多多拓宽知识面。除了熟悉公司的程序文件和流程之外，主要从以下几个方面去学习：

2、理解质量管理的职能(计划、组织、领导、控制)；

3、尽可能地多了解世界标准，国家标准、行业标准、地方标准和企业标准；

4、熟悉本产品实现所需的过程及控制要求并写一些总结经验；

6、认真理解统计过程控制的含义，了解统计过程控制的作用和特点；

7、理解质量改进的概念及意义，多使用质量改进的常用工具并善于总结出好用的工具。

第三种是数理统计知识：数据是分析问题重要依据。善于归纳和总结，使用正确的概率统计方法和利用更多更好数学原理，得出更精准的数据对问题的解决无疑是有益处的。作为一个ipqc当然要对这方面的知识应有所涉猎，如何在数据上下功夫，就全看你的自己对数据的理解度。

下面举一个最常见的qc手法应用的实例：

下图是某保修机机型的一个月的不良元器件的柏拉图数据分析：

从图中可以看到ic不良，机芯不良，电容不良居不良数量的前三位。其三者之和占到总数的89.11%，那么ic不良，机芯不良，电容不良这三项是我们重点观察对象。我们有针对性地锁定目标在某一时间内，对其全面监控，得出有用的数据为问题的分析和解决提供实施依据。

柏拉图作用：将收集之数据，以不良原因、不良状况、不良发生位置等不同做个分类，找出比率最大的项目或原因，即二八法则，对80%以上的项目作重点跟踪。并且以所构成的项目依照大小顺序降序排列，让人看起来一目了然。在实际数据的取样过程，采用合适的统计方法会达到事半功倍的效果。

结束语：要使我们的工作更完善，完全不依赖经验的话，就必须将其标准化，系统化，简单化。使得更多的新手上路容易。但是实际工作过程中很难做到，所以适当的经验积累是必要的。

当然每个ipqc巡查方式不尽相同，人的思维方法和考虑方向也不一样。以上仅是本人的平时工作中的一些方式方法。在此写了下来，不当之处敬请各位同事指正，不胜感谢！

共3页，当前第2页123