# 产品工程师工作总结（精选5篇）

来源：网络 作者：眉眼如画 更新时间：2025-01-17

*小编为大家整理了产品工程师工作总结(精选5篇)，仅供大家参考学习，希望对大家有所帮助!!!为大家提供工作总结范文，工作计划范文，优秀作文，合同范文等等范文学习平台，使学员可以在获取广泛信息的基础上做出更好的写作决定，帮助大家在学习上榜上有名...*

小编为大家整理了产品工程师工作总结(精选5篇)，仅供大家参考学习，希望对大家有所帮助!!!为大家提供工作总结范文，工作计划范文，优秀作文，合同范文等等范文学习平台，使学员可以在获取广泛信息的基础上做出更好的写作决定，帮助大家在学习上榜上有名!!!

产品工程师工作总结(精选5篇)由整理。

第1篇：产品工程师

产品工程师

岗位职责：

1.熟悉机械加工工艺，对新产品进行设计开发，动手能力强; 2.负责产品外观造型、结构、UI设计工作的管理和设计;

3.负责产品研究，确定产品的设计概念、产品性能和生产条件; 4.负责产品生产的可行性评估，解决产品生产中的技术问题; 5.研究材料工艺和市场需求;

任职要求：

1.机械、电子电气、机电一体化相关专业，熟练绘图软件;

2.有3年以上自行车、电动车等设计相关经验;

3.熟悉新产品开发流程，能熟练使用Pro-e和CAD;

4.按照相关标准对机械相关产品进行检验、测试认证并出具相应测试报告;

5.沟通能力强，有良好的敬业精神。

第2篇：产品工程师年终工作总结PPT

篇1：产品工程师-岗位职责及执行手册 产品工程师岗位职责 产品工程师岗位执行手册

一、日常工作

二、重点工作流程 新产品开发试制流程

三、其他工作

1、及时完成部门领导临时交付的工作任务;

2、在工作期间要提出对公司发展有利的合理化建议，提高生产效率，降低生产成本等。 篇2：汽车产品工程师的职能(自我总结) 产品工程师个人认为应掌握以下几个方面的知识：

1、cad技术\\\\\\\\三维ug、pro-e、solidworks或其他的至少能精通其中一到两种;

2、设计开发流程及项目管理方法;

3、懂质量管理体系方面的知识，尤其是汽车配套行业还要懂ts16949及五大工具中的apqp\\\\\\\\ppap\\\\\\\\fmea;spc也应该了解，msa等;

4、根据产品特点掌握机电类或纯机械或纯电子的方面的知识;

5、根据行业特点还需掌握，如模具制造加工、注塑、压铸加工工艺，机加工工艺等等

6、成型知识，内饰件是怎么做出来的，什么注塑，模压等等。，型时常见缺点的掌控。

7、结构设计原理;公差配合关系，尺寸链原理;零件尺寸设计合理性，零件检测原理和方法 产品工程师的终极责任就是协调公司内外各部门，包括客户工程部门，内部设计部门，采购部门，试验部门等，将产品在计划时间节点里按时交付客户相关的要求。篇3：产品工程师工作手册

产品工程师工作手册

产品工程师：负责本公司研发的产品的生产技术工作，从设计论证、样机集成、试产、量产及返修全过程的生产技术支持。

适用范围：本手册适用于生产技术部产品工程师的工作指导及工作职责的界定。 工作手册：

一、新产品设计论证阶段

参加新产品的设计方案论证，对新机型的可制造性工艺设计进行评审，通常采用会审方式，一般利用设计评审时进行。针对产品的结构、性能、精度的特点和本公司的技术水平、设备条件等进行可制造性工艺分析，提出改进产品工艺性意见，同设计工程师讨论改善方案，把需改进的问题写进《可制造性工艺设计评审表》，并在项目组内会签。评审表见附件： 参加设计评审的要求、目的、评审内容评见附件：《可制造性工艺评审作业指导书》。

参加设计评审由ipm与产品工程师共同参加，评估设计方案的可制造性，与设计工程师充分讨论制定可制造性工艺改善方案，当我们提出的改善方案设计上不好更改时，由项目经理裁决。

二、新产品集成阶段

1、如集成在研发实验室进行，产品工程师参与集成样机的装配，如集成样机在车间试产，产品工程师负责制定集成装配工艺方案，组织指导员工装配。集成装配工艺方案为《排拉表》。在生产线装配前完成。

2、对按设计方案所研制的样机进行可制造性工艺分析，对产品集成中采用的新工艺、新材料、新元器件及关键工艺技术进行可行性研究与评估，对集成样机试产中的技术问题进行分析，制定《集成样机分析总结报告》。在集成完成后三天内提供。

3、参加集成总结会，与项目组成员落实问题点的改善方案及改善进度。

4、根据项目试产计划提出新机型夹具及功能描述。通过koa系统向夹具课提交夹具制作申请，并跟进夹具的制作进度，为夹具设计工程师提供夹具设计必要的输入。(机型pro-e结构图、样机、机壳等)。此阶段提交的夹具申请包括smt及总装的所需要的夹具各一个。如此机型为改型机，很快转入量产，则在此阶段根据产能提交整套夹具申请。提交夹具申请时抄送给相关工艺技术员。

5、如要引进新设备(在公司目前还没有)，则要负责新设备的选型，可行性评估，向生产部设备课提交购买申请。

6、如此机型的测试系统要重新开发，则要负责向测试开发经理申请测试系统开发。

三、新产品试产阶段

1、制定新产品试产工艺技术方案，指导工艺技术员编制必要的试产工艺文件，对工艺文件进行审核，主要工艺文件有： a.流程图; b.排拉表; c.作业指导书;

d.人员、设备、夹具清单; e.pfmea;

f.辅料定额表;

g.如有新工艺、新设备，则要提供专用工艺装备、设备的工艺说明文件; 以上工艺文件要求在试产前二天完成临时文件的标化工作。

2、组织指导新产品试生产

根据工艺文件指导员工作业，进行夹具验证、工艺验证，设备验证，测试系统验证，对相关问题进行记录分析。

在现场与项目组研发工程师共同分析发生的问题，提出改进意见，制定临时对策完成试产工作。

3、编写试产分析总结报告，对试产问题进行分析汇总。试产总结报告包括下列内容： a.试产情况介绍;

b.对产品功能不良、外观不良、软件问题、结构装配问题、工艺问题等进行分析，制定 改善方案;

c.夹具、设备使用情况及关键夹具、设备、新工艺试验情况; d.测试系统问题分析;

e.对进一步提高产品设计工艺可制造性的意见和建议，对设计进行优化;

f.如要转入小批量生产，则要提供转入小批量生产必须采取的关键措施及方法等。 试产总结报告在试产完成后三天内完成，(要不要审核，由谁审核?)提交项目组。试产总结报告见附件：

(要不要用这种格式，或直接用npi总结报告格式?)

4、提交按标准产能的夹具配置申请，此申请要求在小批量试产前15天完成。?并跟进夹具的制作进度。

5、对中试问题进行分析，与项目组成员共同制定各种问题点的改善对策。

6、参加新产品试产总结会议，根据新机型试产过程中出现的各种问题，与相关责任部门讨论改善方案，得出结论性意见，并跟进问题点的改善进度。

四、新产品小批量试产阶段

1、小批量试产定义：在大线上试产，未转入量产前(或出货前?)的试产。

2、提交按标准产能的夹具配置申请，此申请要求在小批量试产前15天完成。?并跟进夹具的制作进度。

3、修改全套工艺文件、工装夹具。

全套的工艺文件、工装夹具通过产品试产过程的考核，对工艺文件不完善的部分要求工艺技术员进行修改和完善，对工装夹具不完善的部分要求夹具设计工程师进行修改和完善，以满足量产要求。

此工作要求在小批量试产前二天完成。

4、组织指导产品小批量试产

根据工艺文件指导员工作业，进一步对夹具验证、工艺验证，设备验证，测试系统验证，对相关问题进行记录分析。

在现场与项目组研发工程师共同分析发生的问题，提出改进意见，制定临时对策完成小批量试产工作。

5、拟制小批量试产分析总结报告，对试产问题进行分析汇总。小批量试产总结报告的格式及所要包括的内容同以上试产总结报告。

6、组织工艺评审，对产品的可制造性进行合理评估，主要针对pcb焊接工艺、结构装配、作业方法、作业环境、工装夹具、设备等是否满足批量生产的需求; 工艺评审方法及内容详见附件《 工艺评审作业指导书》、《工艺评审项目明细表》

7、参与出货评审，制定影响出货问题改善方案;

8、参与量产转移评估会，制定量产转移生产问题控制方案;量产转移前需要提供《新机型量产转移工艺、夹具评估报告》对项目的量产可行性做出评估。 《新机型量产转移工艺、夹具评估报告》见附件：其中的夹具认可报告由夹具认证小组提供。? 此项工作要求在量产转移评估会前二天完成。

9、试产状态机返工方案的制定。

五、产品批量生产阶段

1、按照完整性、正确性、统一性要求，指导工艺技术员完善和补充全套工艺文件;

2、整理机型技术文档，机型技术文档包括：维修手册，工艺方案，工程文档，试产问题汇总，工艺变更履历表。?

3、组织、指导批量生产，对生产工艺进行控制，对生产中的重大异常进行分析处理，重大异常定义：跟线技术员反馈的处理不了的问题。? 重大异常问题的内容：首件不良品的分析，oqc抽查的不良品的分析，生产过程异常的处理(测试不良、夹具不良、操作不良、工艺不良等的分析)，这三种异常第一分析处理人为跟线技术员，如跟线技术员处理不了则反馈给产品工程师处理，产品工程师处理不了则反馈给专家组或研发项目组处理。?这种反馈也可用时间界定，在30分种内跟线技术员处理不了，则必须反馈给项目工程师。?

4、质检部例行试验与专项试验不良品的分析。

5、协调跟线技术员对老化机不良进行分析，出不良分析报告，直到取消老化。?

6、来料不良物料的跟踪处理：对特采、特殊放行的物料的确认，加工方法拟定与对员工的指导。

7、批量返工方案审核，根据品质控制部的《返工通知单》对批量不合品拟定返工方案。具体的返工方案由产品工程师指导跟线技术员制定。?

8、首次返厂维修技术分析，制定改善对策，为返修提供技术支持。

第3篇：产品工程师工作职责

工程组一、部门职责：

负责对公司产品的生产实行技术指导，规范工艺流程，制定技术标准，抓好技术管理，实施技术监督，及时协调指导和解决产品生产中出现的设备和技术问题，确保生产工作的正常进行;及时对物料样品零件进行试产跟踪，分析试产情况，把试产结果及时发至相关部门和相关人员，配合其工作的正常开展;对新产品试产进行跟进，及时分析试产情况，把试产情况反馈给相关部门和相关人员，协商改进新产品，完善新产品的各项性能指标;及时发现量产机型中存在的问题隐患并追踪解决。

二、组织结构图：

3、权责与资格要求： 3.1 工程组组长

3.1职责：

3.1.1.1以提高生产效率和产品质量为核心, 优化生产，降低生产成本 3.1.1.2制定部门管理制度,并监督执行; 3.1.1.3在自身权责范围内合理调动,安排生产管理人员并提高其积极性; 3.1.1.4解决生产困扰,不断改进生产工艺;

3.1.1.5主导/督促和协助其它功能部门不断改善生产工艺及流程,提高生产效率;

3.1..1.6在自身权责范围内批阅文件,报表; 3.1.1.7 新产品导入之主导，各单位之协调、联系及排程之跟催; 3.1.1.8协助新产品之技术转移事宜;

3.1.1.9培训下属管理人员及员工,不断提高其业务水平; 3.1.1.10不断提高自身管理水平,对公司提供有建设性的意见,与公司同步成长; 3.2 IE工程师: 3.2.1职责: 3.2.1.1直属工程主管领导,工作对主管负责; 3.2.1.2提供产品试产前理论生产流程图、SOP及量产前实际生产流程图; 3.2.1.3提供量产前实际生产人数及基本达标产能; 3.2.1.4提供试产前预报价与量产后实际成本报价; 3.2.1.5进行有关工厂布局、设备和工艺改进、降低费用的研究，并为管理层提供数据; 3.2.1.6研究设计、改进生产方法和运营流程;

3.2.1.7定期对产线人员操作手法进行稽核，各岗位有没有挂SOP,有没按SOP作业，如发现不按规定执行，可追究生产管理者责任。

3.2.1.8设计、改进工位器具等生产辅助手段，并跟催治、夹具上线; 3.2.1.9对工作定额、劳动定额进行分析测定，并实施改进;

3.2.1.10对物料、能源等消耗定额进行测定、改进，并进行成本控制;

3.2.1.11依据工程变更命令(ECN)发出MN，通知并指导生产线采取应有之行动以符合工程变更要求;

3.2.1.12对生产现场之工具、仪器、设备及人员之动作进行检查，遇有不符合规定之处，马上提出，要求改正;

3.2.1.13配合生产部门对基层管理及在线人员进行操作技能培训及专业知识的培训; 3.3 PE工程师: 3.3.1职责: 3.3.1.1直属主管领导,工作对主管负责; 3.3.1.2以提高生产效率,降低生产成本为核心，不断优化生产服务于生产;

3.3.1.3跟进各机型首件测试，发现问题，解决问题并反馈;

3.3.1.4试产跟进，总结反馈试产出现的问题点;

3.3.1.5负责生产工装、夹具、测试架及各类生产辅助设备的设计、改良; 3.3.1.6审核设备的使用;

3.3.1.7对所有生产设备进行编号管理与定期保养; 3.3.1.8生产制程不良分析; 3.3.1.9为与生产工艺有关的各种比较复杂和不寻常的问题提供解决方法; 3.3.1.10 每天对产线过行跟进并记录异常解决; 3.3.1.11配合生产部门对基层管理及在线人员进行操作技能培训及专业知识的培训;

第4篇：产品工程师职责

产品工程师职责

1.负责确认新产品的试制、认可和工艺流程设计工作;

2.负责新产品开发阶段的设计、工艺和质量管控，参与新产品的开发过程，负责研究确认零部件及产品的可制造性。

3.搜集市场需求信息，撰写市场调查报告，制定产品需求;

4.搜集同行业产品信息，撰写初步可行性分析报告;

5.主导OEM的开发(厂家选择，价格谈判，质量确认，服务保障);

6.全面管理产品定产、生产进程控制、品质管理落实、抽样检测;

7.完成分管的新产品从试制到批产的原料、工艺、工装治具、设备的准备工作;

8.外协、外购件第一供方的开发和管控工作;就外购产品质量与供应商进行沟通;如有必要，对供应商进行拜访;

9.协助采购部对外购产品的质量进行控制、追溯和提高;

10.制定分管产品的作业指导书、消耗定额、检验标准，包装运输规范等相关技术文件;

11.记录汇总新产品进行跟踪并解决产品开发过程中出现的问题点，拟定整改方案并汇报给工程经理后验证实施;

12.详细记录新产品的开发过程，做到可追溯，完善产品图纸;

13.根据产品技术标准，编制各个阶段工艺流程文件，进行测试流程规划;

14.负责收集老产品的不良信息，制订改善计划于措施，负责改善的验证及工程更改;

15.有责任对样件试装的情况进行追踪，搜集客户对产品问题的反馈和协助解决;

16.对不合格品进行分析、找出不合格原因，并采取预防和纠正措施;

17.完成领导交给的临时任务。

第5篇：汽车产品工程师

汽车产品工程师

1、配合销售部对汽车市场，以及客户或新产品反映的问题输出技术服务工作，及时反馈传达给相关部门处理。同时，组织相关部门对该问题进行分析、处理、改善及预防，协助相关部门完成相关工作，定期跟踪相关部门是否落实改善工作;

2、协助销售部承接大客户或特殊客户的技术服务、跟踪工作。

3、对公司新产品试制和品质进行改善，及时填写试制单并交生产部试制。同时，完善建档工作体系，并定时跟踪好样品使用的反馈信息;

4、配合销售部和市场部对市场新产品信息搜索、归档、汇总的分析。

5、定期组织相关部门进行品质意识、外部客户要求、技术服务处理案例及产品用途的培训;

6、协助工程组经理定期组织销售部门进行技术部新产品的发布会。

具有3年以上汽车产品方面的管理经验，系统、深刻了解汽车行业产品的应用;善于带领团队进行项目公关;曾有与胶带行业相关汽车厂、汽配厂服务经验者。

专业机能

1、熟悉汽车胶黏行业相关技术标准;

2、具备一定的市场分析与研究技能;

3、熟练运用常用办公软件;

4、熟悉胶黏产品生产工艺和流程。

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！