

SQE--供应商品质工程师

应该具备的知识是：1.专业技术知识+品质管理知识+沟通能力+谈判技巧

2.行业（专业）及熟悉产品+国际标准或行业标准（ISO 系列）

3.过程控制+审核知识

补充说明---SQE 应具备知识

1. 对供应商来料不良的判定
2. 针对于失效现象发出 SCAR，并确认供应商做出的改善、预防措施的有效性。
3. 对于不良率较高，且持续出现的问题应召集供应商来现场取样、分析
4. 对供应商稽核与辅导，确保进料品质的提高。
5. 根据供应商的交货状况（包括交期、品质、价格、配合度等）分析评价
6. 与采购一起寻求合适的新供应商
7. 供货商送样的确认
8. 供应商的指导。
9. 与供应商质量协议的签订
10. 供应商会议的主导

来料质量问题分为偶然质量问题和连续性质量问题。

供应商来料的质量问题如果属于偶然性发生，那么只要对本批次的产品进行处理（拒收、特采、接受等），由 IQC 处理，同时将报告知会 QE 部门，由 QE 对后发事件进行相应处理。

供应商来料的质量问题如果属于连续性发生，质量指标超出接受范围，通知 SQE 和采购职能，组织评审，由 SQE 对供应商进行管理，因为企业内部的其他职能是没有权限对供应商实施管理的。开出不符合报告，出具相关证明，并提出整改意见和措施。在必要的情况下采取处罚措施。

重申：IQC 等检验部门与供应商的沟通需要实施监督！！

浅谈SQE工作内容

对供应商稽核步骤大致如下：完全可以按照 P、D、C、A 的方式运行。

一、P

1、必须先熟悉 ISO 标准条文

2、了解你负责供应商的情况，比如：组织机构图，QP，COP，WI，FM 清单和你公司对供应商的特殊要求。

3、确定公司年度供应商审核计划，看你所负责的供应商排在几月，提前一个月跟供应商确认审核时间安排，并将您的行程和审核计划提前半月，急的时候至少提前 1 个星期 mail 或以其他方式通知供应商。

4、整理审核思路，如果公司有前辈所用的题纲，借鉴过来整理。我们见到最多的稽核方式都是按照标准术语来进行的。当然你可以提前把提纲 Mail 给供应商让他们准备。这种情况要区别对待，对初次评审是不适合的，对于合格的供应商可以用这种方式去进行。

二、D

5、执行审核，开首次会议。最好需要一名陪同审核员，（陪审员最好在供应商中选择，一般是供方负责体系的人员较为合适，这样有利于你的审核顺利进行也节约时间），OK 后开始审核，是先看文件的符合性，然后看现场，当然每个人审核风格不一样，可以在现场中直接看文件，这种就比较显著体现到过程方法了。

6、审核结果判定。一般是在审核结束后利用 1-2H 时间整理出审核结果，开末次会议，会议宣布审核的结果。

三、C

7、给供应商定出改善期限，要求在规定时间内改善不符合项，直接跟他们的体系部门接口接可以了，当然要先发给接待你的高层领导，这样才能执行下去。如果结果严重不符合超过 2-3 项或不符合项太多，可能要考虑是否重新稽核供应商。一般不符合，轻微不符合，可不必去供方验证，可以要求他们提供持续改善结果的报告，当然要适情况而定。

四、A

8、要求供方必须持续改进，这些项目可以是在下一次稽核的时候作为验证的输入。

这样作为 SQE 就是在持续不断地监控他们的品质，也保证体系是没有间断的。

供应商提供资料清单.doc

供应商开发——制造——后期各阶段 所须要的资料和管理

开发阶段：

- 1 材质证明报告（物理拆分的）
- 2 SGS 或者 ICP—DATA（物理拆分的）
- 3 零配件图纸

采购前

- 1 新供应商调查报告
- 2 供应商品质（环保）职业健康，14001 自评报告
- 3 供应商现场 品质（环保）职业健康，14001 评估报告
- 4 样品（包括样品检验报告，信赖性测试报告）
- 5 样品承认书（三份）
- 6 工程图纸（三份）（零件图，装配图，成品图，包装图）
- 7 材质证明报告（物理拆分的）
- 8 SGS 或者 ICP—DATA（物理拆分的）
- 9 作业流程书
- 10 SOP
- 11 SIP（进料，制程和成品）
- 12 QC 工程图
- 13 SLE 调查表
- 14 MSDS 材料安全表
- 15 不使用证明书
- 16 采购，品质（环保）合同书
- 17 合格供应商名单

批量采购中和后期

- 1 供应商月度考核和管理
- 2 供应商稽查计划
- 3 供应商辅导计划

件质量检测，按所要求的项目，需不同的检测设备。

你若是一个铸造厂，大概要包括以下：

- 【1】化学成分：光谱仪，炉前碳硅铸铁性能综合检测仪，等；
- 【2】机械性能：材料万能实验机，硬度计，等；
- 【3】微观金相组织：电脑金相分析仪，显微镜，等；
- 【4】内在组织质量：超声探伤仪，射线探伤仪,等；
- 【5】外在表面质量：着色探伤仪，磁粉探伤仪，粗糙度比较样块，等；
- 【6】铸件尺寸检测：直尺，卷尺，卡尺，塞规，划线平台等；
- 【7】其他功能性检测：打压，渗漏，腐蚀，磨损，疲劳，台架，装配等试验及相关设备。

当然了，你若只是一个铸件采购人员，上述大多数设备应该是铸造厂配备的，按我的经验，你所配备的将一般是：

- 【1】一颗负责任的心；
- 【2】两只认真的眼睛；
- 【3】三个简单的工具：卷尺，电筒和放大镜。