



# 不合格品处置报告 Nonconforming Report

NO:20181017

产品状态 Product status	<input type="checkbox"/> 原料 Raw material	<input type="checkbox"/> 毛坯 Forging	<input type="checkbox"/> 粗加工 Rough machining	<input type="checkbox"/> 精加工 Precise machining	<input type="checkbox"/> 热处理 Heat treatment	<input type="checkbox"/> 客退 Customer return	<input type="checkbox"/> 其他 otherss
<input type="checkbox"/> 供应商 Supplier	<input type="checkbox"/> 工序 Process	<input type="checkbox"/> 客户 Customer	锻件编号 Forging NO.		CQCL180825-3 / 1		
规格型号 Specifications	Φ610.6×Φ292.4×296.0+50.0	材料牌号 Material type	18CrNiMo7-6		不良数量 Quantity	1	
检验员 Inspector		材料炉号 Batch NO.	21808077		报告日期 Date		
不良问题描述 Noconforming descrision:  没有报告，金相不合格  <div>审核签名 Sign:</div>							
不合格品处理意见 Nonconforming conclusion (技术部主管及以上填写)	<input type="checkbox"/> 让步 Deviation						
	<input type="checkbox"/> 返工 Rework						
	<input type="checkbox"/> 返修 Sorting						
		<input type="checkbox"/> 报废 Scrap		<input type="checkbox"/> 退货 Reject		<input type="checkbox"/> 其他 Others	
责任单位: Accountability unit			执行单位: Execution unit				
备注Note:null <div>签名Sign:</div>							
评审意见会签NCR review comment (各相关部门主管及以上人员会签，如有异议则需总经理判决)							
质量部/QA	生产部/Production	技术部/Engineeer	销售部/Sales	采购部/Purchase	仓库/Warehouse		
<div>参与评审部门</div>							
签名: Sign	签名: Sign	签名: Sign	签名: Sign	签名: Sign	签名: Sign	签名: Sign	签名: Sign
总经理判卷GM conclusion (最终处置结论)		<div>总经理</div>					
原因分析Root cause  <div>签名Sign:</div>							
纠正/返修部门: Rework Dept		负责人: Owner		完成日期: Complete date			
纠正/返修后检验结论: Rework status		<input checked="" type="checkbox"/> 合格 Accept		<input type="checkbox"/> 不合格 Nonconforming		检验员/日期 Inspector/date	
纠正/返修后不合格处理结论: Unqualified processing conclusion after repair				执行部门 Run Dept.		<div>质量部</div>	
返修/报废 费用统计 Cost statistic	原料费用 Material	锻造费用 Forging	热处理费用 HT	机加工费用 Maching	检验费用 Inspect	其他费用 Others	合计 Total
备注 1. 此表使用时机: 适用公司内部所有批量不良、重复发生不良、客诉不良; 2. 技术部界定责任单位、执行单位, 如有必要组织评审会议, 同时此表的评审意见会签栏由各部门主管或经理以上填写; 3. 若责任单位或执行单位不执行, 则由不配合单位召集相关单位做评审并签核到总经理处; 4. 批量或重大不合格, 由质量部向责任单位或供应商发放《纠正预防措施报告》。							

本单由质量部开出,相关部门填写完毕后,最后由生产计划转至质量部存档

文件编号:HG/QR-8.3-01