

		不合格	多品	处置:	报告 N	NO:	ncon	for	ming	Re	por	t	NO	: M201811	128-1
产品> Product		□ 原料 Raw material	Fo	毛坯 orging	☑ 粗加工 Rough machin	ng	□ 精加ご Precise ma		□ 热处理 Heat treatm		□ 客退 Customer 1	return		其他 otherss	
□ 供应商 Supplier	□ 工序 Process	▼ 客户 Customer		万盛			锻件编 Forging			DS	181031-	1 ~ 2	1~30		
规格。 Specific		Ф419. 1×Ф168 0	. 4×397.		料牌号 ial type		4130	ı		良数 ianti			1	0	
检验 Inspe		张三			料炉号 ch NO.		18E1038	855		告日 Date	期	2	018-	11-28	
		forming desc	ription								宙	核效益	Z Si	gn: 苏建 [‡]	质量部填写
		□让步		✓ 返工	i	返修		报》	 废		退货	化 亚二			71
不合格品》 Nonconf	orming	Deviation 责任单位		Rework	Sc	orti	ng	Scr	1	.行单位	Reject		0	thers	
conclu (技术部主	管及以上	Accountabilit		2						、行 年刊 ution		3			技术部
填写	弓)	备注Note:								签名	Sign:				
	评审意	见会签NCR re	view co	onmment	(各相关部门	主旬		、员会签	签, 如有异			里判决))		
质量音	邦/QA	生产部/Prod	uction	技术部/	Enginieer		销售部/S	ales	采购音	β/Pur	chase	仓屋	₹/Wa	rehouse	
签名: Sign		签名: Sign		签名: Sign		23	签名: Sign		签名: Sign			签名 Sig	z: gn		参与评审部门
	经理判卷GM (最终处	M conclusion				•			, 5	•					总经理
原因分析Ro															
									签	名Sig	gn:				责任单位
纠正/返1 Rework					责人: wner					成日其	· 期:				返修部
纠正/返修后标		✓ 合格		□ 不 Nonec			检验员/								压
Rework sta 纠正/返修,	后不合格々	Accept 上理结论: sing conclus	ion of		nforming		Inspector 执行部 Run Dep	门							── 一 量 部
返修/ 费用组		原料费用 Material	锻计	<u>er repai</u> 造费用 rging	.1 热处理费月 HT	月 一	机加工界 Machin		 检验费♬ Inspect		其他费 Other			合计 Total	生产计
グルタ Cost sta	આ માં Stictio														一计

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》。

备注



不合格品处置报告 Nonconforming Report

NO: M20181128-1

								NO: M20101120
产品状态	□ 原料	3	毛坯	☑ 粗加工	□ 精加工	□ 热处理	□ 客退	□ 其他
Product status	Raw materi	ial Fo	rging	Rough machin	g Precise maching	Heat treatment	Customer 1	return otherss
□供应商 □ 工序 Supplier Process			万盛		锻件编号 Forging NO.			1 ~ 21~30
规格型号 Specifications	Ф419.1×Ф	168. 4×397.		斗牌号 ial type	4130	不良数 Quant		10
检验员 Inspertor	张			斗炉号 ch NO.	18E103855	报告 Dat		2018-11-28
				-	·	·		

不良问题描述 Noconforming description



审核签名 Sign: 苏建明

备注

锻件超声波检测报告

Forging Ultrasonic Examinating Report

HG/QR-8. 2. 4-06

编号:M20181128-1

锻件名称	锻件	客户名称	DS181031-1 ~ 21~30	炉号	18E103855		
材料牌号	4130	锻件规格	$\Phi 419.1 \times \Phi 168.4 \times 397.0$	数量	10		
热处理	Q+T	锻件状态	粗加工	锻件形状	/		
仪器型号	CTS-4020	探头型号	2. 5PΦ20Z	扫查方式	锯齿形扫查法		
对比试块	工件大平底	表面补偿		检测比例	100. 00%		
探伤方法 纵波反射法		耦合剂	机油	检测面			
探测灵敏度		验收标准	JB/T5000. 15-1998	合格级别	II		

检测情况



评定结果 不符合JB/T5000.15-1998 II级的要求,该工件不合格							
	报告编制	李绍基	报告审核	苏建明	无损检测专用章		