

不A枚品外署出生 Nonconfon

4	小石布四	火且拟百	NOTICOLLION	ming K	eport	NO: M201811	128-1
产品状态	□ 原料 □		□ 精加工	□ 热处理	□ 客退		1
Product status	Raw material	Forging Rough machi	ng Precise maching l	Heat treatment	Customer return	otherss	
□供应商 □ 工序 Supplier Process	▼ 客户 Customer	万盛	锻件编号 Forging NO.	DS181031-1 / 21~30			
规格型号 Specifications	$\Phi 419.1 \times \Phi 168.4 \times 397$. 材料牌号 Material type	4130	不良数 Quant:		10	
检验员 Inspertor	张三	材料炉号 Batch NO.	18E103855	报告 E Date		018-11-28	
不良问题描述 Nocon	forming descrision	n:					质量部填写
尺寸超差							
	T					Sign: 苏建り	<u></u>
不合格品处理意见	□ 让步 Deviation		返修 报原 orting Scr	_] 退货 Reject	□ 其他 Others	
Nonconforming conclusion	责任单位:		orting Scr	执行单	位: o	others	技术部
(技术部主管及以上	Accountability unit	2		Execution	n unit 3		一部
填写)	备注Note:			答:	名Sign:		
评审意	见会签NCR review	conmment (各相关部门	主管及以上人员会祭)	
质量部/QA 生产部/Production		n 技术部/Enginieer	销售部/Sales	未购部/Pu	irchase 世歷	仓库/Warehouse	
签名: Sign	签名: Sign	签名: Sign	签名: Sign	签名: Sign	签名 Sig	7 :	参与评审部门
		Sign	SIgn	Sign	318	311	台
(最终处	M conclusion 置结论)						总经理
原因分析Root cause							责任单位
				签名Si	gn:		位
纠正/返修部门:		负责人:		完成日期:			返修部
Rework Dept 纠正/返修后检验结论:	Owner ☑ 合格 ☐ 不合格		14 34 13 / 13 141	Complete	date		部
Rework status	Accept	Nonconforming	检验员/日期 Inspector/date				质
纠正/返修后不合格タ Inqualified proces		fter repair	执行部门 Run Dept.				— 质量 部
	原料费用 锥	设造费用 热处理费	用 机加工费用	检验费用	其他费用	合计	生
返修/报废 费用统计 Cost statistic	Material F	Orging HT	Maching	Inspect	Others	Total	生产计划
COST STATISTIC	1 此表使田叶却、活田/	│ │ │司	15 生不良 安证不白.				划
备注	2. 技术部界定责任单位、 3. 若责任单位或执行单位 4. 批量或重大不合格,同	公司内部所有批量不良、重复 执行单位,如有必要组织设立不执行,则由不配合单位在 由质量部向责任单位或供应商	(八) (1) (1) (2) (2) (3) (4) (4) (4) (5) (5) (6) (6) (6) (7) (7) (7) (7) (7) (7) (7) (7) (7) (7	F意见会签栏由各 亥到总经理处; 告》。	部门主管或经理以_	上填写;	