



N0:M20181128-1

质量部填写

技术部

参与评审部门

总经理

责任单位

返修部

质量部

生产计划



# 不合格品处置报告 Nonconforming Report

NO:M20181128-1

产品状态 Product status		<input type="checkbox"/> 原料 Raw material						<input type="checkbox"/> 毛坯 Forging		<input checked="" 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 checked="" type="checkbox"/> 客户 Customer		万盛				锻件编号 Forging NO.				DS181031-1 ~ 21~30							
规格型号 Specifications		Φ419.1×Φ168.4×397.0				材料牌号 Material type				4130				不良数量 Quantity				10			
检验员 Inspertor		张三				材料炉号 Batch NO.				18E103855				报告日期 Date				2018-11-28			
不良问题描述 Noconforming description																					
<div>季子权便服</div>																					
审核签名 Sign: 苏建明																					
备注																					

质量部填写

锻件超声波检测报告

Forging Ultrasonic Examining Report

HG/QR-8. 2. 4-06			编号 :M20181128-1	
锻件名称	锻件	客户名称	DS1810 31-1 21~30	炉号
18E103 855	材料牌 号	4130	锻件规 格	Φ419.1× Φ168.4× 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	2.5PΦ 20Z	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	Φ2	验收标 准	JB/T5000. 15-1998
合格级 别	II	监测情况		

李绍基 侯月平

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
------	-----	------	--	--	-----	-------------