



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	DS181031-1 ~ 21~30	炉号	18E103855
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	2.5PΦ20Z	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	Φ2	验收标准	JB/T5000.15-1998	合格级别	II

检测情况

李青权 侯月琴

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	