

不A枚品外署出生 Nonconfon

| | 1.0 th m | 火 且 拟 百 I | NOTICOLLE OF 1 | mriig keb | OI t | NO: M201811 | 28-1 |
|---|--|------------------------|--------------------------|---------------------|-----------------|----------------|--------|
| 产品状态 | □原料□□ | | □ 精加工 | |] 客退 | | |
| Product status | Raw material F | orging Rough machin | ng Precise maching I | Heat treatment Cust | omer return | otherss | |
| □供应商 □ 工序 Supplier Process | ☑ 客户 Customer | ▼ 客户 万盛 Customer | | DS181031-1 / 21~30 | | | |
| 规格型号 Specifications | Φ 419. 1× Φ 168. 4×397. | 材料牌号 Material type | Forging NO. 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 | 20 | 18-11-28 | |
| 不良问题描述 Nocon | forming descrision | : | | | | | 质量部填写 |
| 尺寸超差 | | | | | | o, skoden | |
| | Γ | | | | | Sign: 苏建国 | 朔 |
| 不合格品处理意见 | ☑ 让步 Deviation | □ 返工 □ i Rework Sc | 返修 U 报原 orting Scr | _ | | □ 其他 Others | |
| Nonconforming conclusion | 责任单位: | | of ting Sci | 执行单位: | | Other's | 技术部 |
| (技术部主管及以上 | Accountability unit | 锻造 | | Execution uni | _t 金工 | | 部 |
| 填写) | 备注Note:张三 | | | 签名Sign:南 | 本伟 | | |
| 评审意 | · 见会签NCR review o | onmment(各相关部门 | 主管及以上人员会签 | | | | |
| | 生产部/Production | 技术部/Enginieer | 销售部/Sales | 平 购部/Purcha | | | |
| | | | | | | | 参与评审部门 |
| 签名: Sign | 签名: Sign | 签名: Sign | 签名: Sign | 签名: Sign | 签名 Sign | : 1 | |
| 总经理判卷GM (最终处 | M conclusion 置结论) | | | | | | 总经理 |
| 原因分析Root cause | | | | | | | 责 |
| | | | | 签名Sign: | | | 责任单位 |
| ————————————————————————————————————— | | 负责人: | | 完成日期: | | | 返修部 |
| Rework Dept | pt Owner | | Complete date | | | 部 | |
| 纠正/返修后检验结论: | ☑ 合格 Accept | □ 不合格 Nonconforming | 检验员/日期 Inspector/date | | | | 质 |
| Rework status 纠正/返修后不合格タ Jngualified proces | | | 执行部门 Run Dept. | | | | 质量部 |
| | 原料费用 锻 | 造费用 热处理费月 | 刊 机加工费用 | | 其他费用 | 合计 | 生 |
| 返修/报废 费用统计 Cost statistic | Material Fo | orging HT | Maching | Inspect | Others | Total | 生产计划 |
| 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》。 | | | | | | |