

	不合	格品	处置:	报告 N	Vor	nconfo	rm	ing R	epor	t			
											NO:M	2018112	8-1
产品状态	□ 原料 □		毛坯 ☑ 粗加工			_		□ 热处理 □ 客追		退 具他		 	
Product status	Raw materia	1 Fo	orging	Rough machin	ng F	Precise maching	g Hea	t treatment	Customer	return	otl	nerss	
□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	Φ 419. 1× Φ 168. 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		-28	
不良问题描述 Noco 尺寸超差	nforming des	cription	1:										质量部填写
	T									核签名		: 苏建明	
不合格品处理意见		□让步 返工			□返修□报废				□ 其他				
Nonconforming	Deviation		Rework	Rework Sorting Scr			Scrap	ap Reject 执行单位: 2			Others		技
conclusion (技术部主管及以上	责任单位: Accountability unit 2					扱作 年位: Execution unit				3			技术部
填写)	备注Note:					签名Sign:							
评审点	意见会签NCR r	review co	onmment	(各相关部门	主管	及以上人员会	会签,	如有异议贝	川需总经理	里判决)			
质量部/QA	生产部/Production		技术部/Enginieer		4	销售部/Sales		采购部/Purchase		仓库/Warehouse		house	
签名: Sign	签名: Sign		签名: Sign			·名: ign		签名: Sign		签名 Sig			参与评审部门
总经理判卷GM conclusion (最终处置结论)													总经理
原因分析Root cause													
								签名Si	gn:				责任单位
纠正/返修部门: Rework Dept				责人: wner				完成日期: Complete date					返修部
正/返修后检验结论: ☑ 合格		□不合格			检验员/日期		,						
Rework status Accept 纠正/返修后不合格处理结论:				nforming	Ir	nspector/dat 执行部门	te						质量部
Inqualified proce	_					Run Dept.		1 -11 .11 L-	11 11 11				,
返修/报废 费用统计 Cost statistic	原料费用 Material		造费用 rging	热处理费用 HT	Ħ	机加工费用 Maching		[≙] 验费用 Inspect	其他费 Othe			計 otal	生产计
LOST STATISTIC	Ĭ.	1			- 1		1		ı				Lish

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