

不合格品处理单

零件号 / 系列号: 392088 零件名: 微通道换热器
订单号: _____ 发现地点: 仓库 责任部门 / 供应商: 三花丹佛斯 附页共 _____ 页

☐ 制程不合格品 ☒ 来料不合格 ☐ 成品仓不合格, 数量: 50EA
☐ 客户退回不合格品(费用已计入 warranty, 无需计算金额)

产生原因: ☐ (1) 设计问题 ☒ (2) 工艺制程 ☐ (3) 合同更改, ☐ (4) 采购计划, ☐ (5) 生产计划, ☐ (6) 图纸版本
☒ (7) 来料质量, ☐ (8) 工装设备, ☐ (9) 操作失误, ☐ (10) 厂内搬运贮存, ☐ (11) 厂外运输, ☐ 其它 _____

不合格现象描述: 翅片上有不同程度的刮片现象, 翅片厚度不一致, 铜管表面有4条很明显的磨损痕迹
质检员: 李伟 年 6 月 7 日 时间 14:00

LOG 生产计划的具体情况说明(时间及数量)或责任部门主管建议的处理意见:
提出人姓名: B → PMC 年 2012 月 6 日 时间: 15:02 提出部门经理: _____

QAD 判定:
1. 缺陷评级: ☐ Critical, ☐ Major, ☐ Minor.
2. 处理结果: ☐ 退回供应商, ☐ 让步接收, ☐ 返工/返修, ☐ 报废 ☐ 挑选 ☐ 其它(请注明 _____)
3. 来料: ☐ 8D 报告; ☐ 索赔单; 单号: _____;
4. 制程: ☐ 产品返工/返修单; ☐ 8D 报告; 单号: _____;
5. 具体分析说明:
C → QE
QAD 签名: _____ 年 _____ 月 _____ 日 时间 _____ 责任部门: _____

MRB 小组处理意见:
D → MRB
MRB 会签/日期:
ENG _____ CID _____ CSD _____ QAD _____
部门经理: _____
跟踪验证: E → QA
F → QC

注 1: 本表一式三联, 具体分发如下

A. 制程不合格品: QAD 第一联; 责任部门 第二联; PMC 第三联
B. 来料不合格品: QAD 第一联; LOG(仓库) 第二联; PMC 第三联

C. 成品仓不合格品: QAD 第一联; LOG(仓库) 第二联; PMC 第三联