管理体系审核记录表

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 过程与活动、  抽样计划 | 涉及条款 | 受审核部门：技术质量部 主管领导：张小龙 陪同人员：占志明 | 判定 |
| 审核员：文波 邱燕琴 审核时间：2020.6.23 |
| 审核条款：QMS:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2质量目标、7.1.3基础设施、7.1.4过程运行环境、7.1.5监视和测量资源、8.1运行策划和控制、8.3产品和服务的设计和开发、8.5.1生产和服务提供的控制、8.5.2产品标识和可追朔性、8.5.4产品防护、8.5.6生产和服务提供的更改控制，8.6产品和服务的放行、8.7不合格输出的控制、10.2不合格和纠正措施， |
| 组织的岗位、职责和权限 | Q 5.3 | 技术质量部主要作用、职责和权限包括:负责基础设施管理控制，负责生产和服务提供的控制，包括制定生产计划，科学合理调度，确保生产计划及时按期完成，负责产品标识，并确保在必要时实现可追溯性，负责生产进度、安全生产管理；产品设计开发、计量设备管理、产品检验，不合格品管理。  技术质量部上述作用和职责、权限基本得到有效沟通和实施。 |  |
| 目标 | Q:6.2 | 部门目标： 2020.6.9日考核情况  确保生产设备完好率97%以上； 100%  计量器具校准率100%。 100%  生产计划完成率≥95% 100%  确保产品一次交验合格率≥98%； 100%  确保产品出厂合格率100%； 100%  设计开发未按期进行的次数≤1次 0次  产品开发项目数≥ 1 项 1项  新产品开发一次试制失败次数≤1次 0次  考核情况：2020.6.9月考核已完成。 |  |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 技术质量部负责人介绍了设备的使用、维护、保养等要求，符合要求。  公司主要设备是注塑机、自动冲裁机、缝纫机、冲床、油压机、立锯、推台锯等，监视和测量设备主要有游标卡尺、卷尺等，以上设备基本可以满足目前生产的需要。  查:设施及设备的提供及维护，  技术质量部负责人介绍，根据设备管理的各自不同要求，每月对生产设备进行维护保养。  提供了《2020年度设备检修计划》，规定了各设备的保养项目、保养时间、负责部门等。编制：张小龙，批准：徐全，日期：2020年1月2日。  查2020年5月对自动冲裁机的《设备点检表》，检验项目：按钮、开关完好、动作正常；电机无异响；系统运转正常；推送料件、热合正常；裁剪刀正常；机台无杂物；是否需加油等等；操作人：胡国栋。  查2020年6月对冲床的《设备点检表》，检验项目：机台是否清洁，有无油垢，有无杂物；机台是否加油；轮滑油系统是否正常；设备运行是否正常；无异常杂音或振动；电气系统装置是否齐全，管理是否完整；操作系统是否灵敏；紧急开关是否能够及时止动；等等，操作人：伊镇平。  公司无特种设备。  公司配置了厂房、仓库和办公室，配置了电脑、wifi、打印机、传真机、电话、车辆等办公设施。  部门已对基础设施的控制进行了策划，并按照策划的要求进行了实施、控制，能够满足要求。 |  |
| 过程运行环境 | Q7.1.4 | 产品生产、加工和销售对环境没有特殊要求。技术质量部负责工作环境的管理，组织确定并提供了产品要求所需的工作环境。  现场查看:生产环境适宜，生产车间面积适宜，产品摆放场地宽敞平整，车间内设备安装合理，地面干净、通风、采光效果良好。员工根据工种的不同，配有相关的劳动防护用品，并佩带合理。  办公室内配有降温、取暖设施，采光、通风条件良好。  工作环境均能满足生产合格产品的要求，未发现有不良的环境因素。 |  |
| 运行的策划和控制 | Q8.1 | 1. 产品实现的策划主要由总经理和技术负责人完成，过程策划包含了实现产品(包装箱的设计生产，内饰件、塑料件的加工，航空地面设备（外挂托运装置）的生产。)所需达到的质量目标和要求（包括了国标中的质量指标要求、法规要求、客户要求及组织自身附加要求）。公司主要是进行包装箱的设计生产。 2. 组织主要按照GB/T 14486-2008塑料模塑件尺寸公差、GB 18401-2003国家纺织产品基本安全技术规范、GJB-145A-93 防护包装规范、GB/T6892-2006一般用工业铝及铝合金挤压型材、GB/T1804 一般公差 线性尺寸的未注公差、GB/T11335 未注公差角度的极限偏差和客户图纸要求进行包装箱的设计生产，内饰件、塑料件的加工，航空地面设备（外挂托运装置）的生产。 3. 依据以上要求组织编制了适当的过程文件： 4. 编制了生产工艺流程图，   产品生产工艺流程：  包装箱：下料-----切割----订装组装----检验-----入库  内饰件：下料----裁剪-----缝制---- 铆装----检验-----入库  塑料件：下料—烘干—注塑—修剪—检验—入库  航空地面设备（外挂托运装置）：采购件--焊接---组装--检验--成品交付   1. 对工艺流程的各个过程制定了相应的作业指导书以及控制要求； 2. 规定了原材料、过程产品、成品的检验验收准则，并制定了检验规范； 3. 现场对生产各过程填写了进货检验记录、过程检验记录、出货检验记录、不合格品报告单等各种监视和测量记录； 4. 资源的提供（包括厂房、人员、物资、设备设施、测量设备等）   策划能满足实际生产的需要。  组织暂无外包过程，今后如有发生按照8.4要求进行控制，到目前为止，组织运行没有变更，问其有关要求，基本了解。 |  |
| 产品和服务的设计和开发 | Q8.3.1总则  Q8.3.2设计和开发策划  Q8.5.1设计服务过程控制  Q8.3.3设计和开发输入  Q8.5.1设计服务过程控制  Q8.6产品放行  Q8.3.4设计和开发控制  Q8.5.1设计服务过程控制  Q8.6产品放行  Q8.3.5设计和开发输出  Q8.5.1设计服务过程控制  Q8.3.6设计和开发更改  Q8.5.1设计服务过程控制 | 公司目前主要从事包装箱的设计和开发。  查编制有《设计与开发控制程序》，文件对设计开发的全过程进行了规范化管理，以确保所设计开发的产品能满足顾客需求或期望和有关法律法规要求。  组织提供了包装箱等设计开发资料。  以上资料记录了设计开发的策划、输入、输出、评审、验证和确认活动。  抽查包装箱设计开发的策划，包括了设计和开发各个阶段的评审、验证和确认活动，以及设计开发人员分工及职责。  **项目设计任务书**  编号：JL-7.3-01   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 项目名称： | 包装箱 | | 规格型号： | 外形尺寸：840\*720\*415，盖高80 | | 销售对象 | 洛阳伟信电子科技有限公司 | | 任务日期 |  | | 项目负责人 | 张小龙 | | 预算费用 |  | | 根据客户对产品的需求，我公司设计适用于包装箱产品；   1. 在设计时应考虑产品符合GB/T3325-2008金属家具通用技术条件标准中对尺寸、强度、耐久性、稳定性的技术要求； 2. 原材料质量指标应符合GB/T6892-2006一般用工业铝及铝合金挤压型材、人造板材GB/T15104-2006装饰单板贴面人造板 | | | | | | 人员：技术质量部、综合部等负责人  检测设备：钢卷尺、游标卡尺  预算经费：800元  预算分配：设计50、原材料100、生产100、质检50、委托检测费500元 | | | | | | 1. 技术质量部按照《设计任务书》的具体要求，设计应具备市场的包装箱产品；   2、营销部应采购符合GB/T6892-2006一般用工业铝及铝合金挤压型材、人造板材GB/T15104-2006装饰单板贴面人造板标准要求；  3、生产按照技术质量部提供的产品部件图、材料清单、部件尺寸、外形尺寸等技术标准要求进行生产；  4、技术质量部负责对原材料并按照《原材料采购验收标准》进行检验；对半成品及成品按照《产品作业指导书》及半成品、成品检验规程进行检验，最终委托相关检测机最终进行验证； | | | | | | 经理审核    符合客户对产品的技术要求  签名：徐全 日期：2020.1.5 | | 总经理批示  同意按要求设计  签名：江煜 日期：2020.1.5 | | | | 备注： | | | | |   基本符合设计开发过程策划的控制要求。  查设计和开发的输入：提供了《项目设计任务书》、《设计开发输入清单》。  查项目名称：包装箱，规格型号：外形尺寸：840\*720\*415mm，盖高80mm  设计内容，1、合同符合性 2、外观（美观）性3、结构合理性4、框架接口正确性、5、环境影响6、安全性、7、外形尺寸 8、稳定性 9、强度10、产品部件图11、材料清单12、工艺要求文件及说明13、包装要求。  产品设计开发依据：客户技术协议要求、包括国家现行规范、标准、行业标准；建设单位、主管部门有关文件及具体意见与要求；本项目执行的标准有  1、在设计时应考虑产品符合GB/T3325-2008金属家具通用技术条件标准中对尺寸、强度、耐久性、稳定性的技术要求；  2、原材料质量指标应符合GB/T6892-2006一般用工业铝及铝合金挤压型材、人造板材GB/T15104-2006装饰单板贴面人造板  3、产品工艺结构符合标准要求；产品外观符合客户的要求；等。  查到对设计开发输入进行了评审，经评审设计输入评审通过。  评审人员：张小龙、徐全、江煜等，批准人杨惠2020.1.7日。  一、设计开发的评审：  查设计开发输入阶段进行了评审，查设计开发输出阶段进行了评审，  查到包装箱（型号：JZB-FC.BZX-01）产品的《设计开发评审报告》，评审结论：本次开发的新产品在外观功能、安全性能、等方面基本上达到了设计的要求，各项技术指标均符合客户要求，可以量产。  评审人员：江煜、李莹、徐全、张小龙、伊镇平等，批准人2020.1.11日。  二、设计开发验证：  提供了包装箱（型号：JZB-FC.BZX-01）产品的《设计开发验证报告》，2020.1.11日测试人员林国贞等利用游标卡尺、卷尺等测量设备进行了检测，对尺寸、外观、结构完整性、功能进行了检验，经过各项检验测试，达到了设计输入要求。  编制：张小龙，批准：江煜，日期：2020.1.11日。  三、设计开发确认，  查产品设计和开发确认，提供了洛阳伟信电子科技有限公司包装箱产品设计开发确认报告，经样品交付验收和试用，全部指标合格，无发生任何质量方面问题的反馈，取得良好的反响，达到设计要求。客户代表：郭龙文签名。  查设计和开发的输出：  抽查包装箱（型号：JZB-FC.BZX-01）产品的《设计开发输出清单》，本次设计开发输出主要有依据的标准、法律法规及技术协议，产品图纸、原材料要求、产品验收标准或方法、产品安全使用说明书、产品工艺文件等。2020.1.9日对设计开发输出进行了评审，评审结论：设计输出能满足设计输入的要求并能有效指导检测、测试。评审人员：江煜、李莹、徐全、张小龙、伊镇平等。  设计和开发的输出管理符合规定的要求。  设计开发更改应进行评审、验证、确认、批准，经查组织按顾客技术要求研发，暂未发生设计更改情况。  组织的设计开发控制基本符合规定的要求。 |  |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 《生产和服务的提供控制程序》中规定了生产和服务的控制要求，符合企业实际和标准要求，具有可操作性。  一、现场查看受控条件：  1) 组织一般通过顾客订单要求获得产品信息，车间主要通过下发的生产通知单获得产品信息。  车间有：设备操作指引、作业指导书、图纸、工艺流程、检验规范，操作性较强，可以满足指导操作的要求。  2）提供和配置了游标卡尺、卷尺等，监视和测量设备配置适宜，维护保养良好，能够满足质量特性测量需要。  3）检验活动有原材料检验、过程检验、成品的外观、规格尺寸检验，能够验证过程和产品是否符合接收准则。  4）提供和配备了加工中心，设备运转正常，维护保养良好，配置适宜于生产工艺过程，设备摆放基本合理，车间通风良好，光线充足，车间内地面比较干净、整洁，基础设施和环境能够满足生产需求。  5）生产操作人员和技术人员、管理人员以及质检员都经过了培训，能力满足要求，特种作业人员，为焊接人员，取得了特种作业操作证。  6）经确认公司需确认的过程为焊接过程、注塑过程，提供了特殊过程确认单。查有《特殊过程确认记录表》，2020.5.9日对焊接过程的人员、机械设备、材料、控制方法、环境等方面进行了过程确认，结论：可以满足过程能力的需求、提供合格的产品。确认人员：林国贞、张小龙等；2020.5.13日对注塑工序过程的人员、机械设备、材料、控制方法、环境等方面进行了过程确认，结论：可以满足过程能力的需求、提供合格的产品。确认人员：张小龙、徐全等  7）通过岗前培训和日常技能提升培训教育，提高了操作工的专业技能，加强日常班前会的沟通，可以防止人为错误。  8)所有的产品(从原材料至成品)都必须经检验合格后方可转序、入库和交付。品质部负责产品的检验和放行，产品经过检验合格后方可放行和交付，业务部负责产品交付和交付后活动的实施，并负责联系售后服务。发货前由业务部开具发货单，成品库管员依据发货单发货，经查出库、交付手续基本齐全。  现场观察生产过程：  现场正在生产包装箱产品（型号：JZY-FC/BZY-01）的部件：9厘米军绿防护板，的下料工序，使用设备推台锯（编号：MJ6128）；下料尺寸；1190\*526mm；要求偏差小于等于±1mm；操作员：胡国栋；实测11901\*525mm，符合要求。  现场正在进行加工内饰件产品（驾驶舱窗帘，型号：BC251G3001101）的部件裁剪工序：用自动冲裁机（编号XCLP-3），将采购的棉布按样板裁剪成规格（900\*730mm）的窗帘主体；要求尺寸样板要求；操作员：陈梅秀；自检符合要求后，流入下一工序；  现场正在塑料件加工产品（风道接头，图号：B15184.1.1-12）的注塑过程：将原材料HIPS（耐冲击性聚苯乙烯）与色母（HIPSML）按1.25/25kg的比例加入至注塑机中，进行啤塑；控制关键参数（温度：一段：220±10；二段：220±10；三段：220±10；四段：180±10，射料压力：65±2Kg/cm;时间：2.5s）；要求外观表面无划伤、毛刺、裂痕、气孔、变形等；重量：89.4±3g/pcs；尺寸按签样进行控制，操作员：胡玉兰；修剪批锋等后，进行自检，合格后，放置在塑料袋中进行存放，流入下一工序。  现场正在生产包装箱产品（型号：JZY-FC/BZY-01）的订装组装工序：将组装好的盖（规格：1190\*580\*70mm）和箱体（规格：1190\*580\*550mm），使用手电钻、铆钉枪及铆钉拼装在一起，组成包装箱半成品；要求盒盖后无缝隙，箱体放置平稳，表面无毛刺，划伤；操作人：伊镇平；自检合格后，放置检验区，待检。  通过观察以上工序均操作符合操作文件要求。  组织生产过程的控制符合标准规定的要求。 |  |
| 标识和可追溯/产品防护 | Q8.5.2、  8.5.4 | 组织在管理手册中规定了产品的标识与追溯方法以及产品的具体防护要求，基本符合标准要求。  现场检查：  公司的生产车间、仓库区域面积适宜，产品标识基本清晰，待检品、合格品、不合格品能分区存放，产品摆放整齐。原材料，半成品、成品可以根据固有特性（加工完成程度）进行标识，可以根据采购检验记录、生产通知单、过程检验记录、出货检验记录进行追溯。  1.公司产品没有特殊包装要求，加工后产品放在周转筐或包装袋内，运输时有遮盖帆布等防护措施。  2. 公司产品搬运采用拖车和人工搬运，可有效防护产品。  3. 查组织的生产车间、仓库地面清洁，标识清晰，通道畅通，配备消防设施，定位摆放。  4．公司产品主要防潮湿、防锈，产品摆放高度合理，易于存取。  5. 液压油等化学品放置在隔离区域。  产品标识和防护的管理基本符合标准要求。 |  |
| 更改控制 | Q8.5.6 | 技术质量部负责人介绍，当内外部环境，如客户要求、产品技术和质量要求、生产工艺、适用的法律法规和产品技术标准等有更改时，相关部门提出更改计划并进行更改，更改由原制定人负责具体实施。  自体系建立以来，未发生生产和服务控制有关信息的变更。 |  |
| 监视和测量资源的控制 | Q7.1.5 | 公司提供《监视和测量设备登记表》，主要监视和测量设备有游标卡尺、卷尺，用于产品尺寸检测。  查游标卡尺检定证书，证书编号：Z20309-0162；检定日期2020.6.8日，有效期一年；  查卷尺检定证书，证书编号：Z20309-0163；检定日期2020.6.8日，有效期一年。  现场查看监视测量设备使用、调整和储存均符合要求，查看游标卡尺、卷尺；无损坏，外观完好。  在检验工序看到用于注塑产品称重的电子秤一台（编号：17207280033），未提供校验证书，不符合要求，开具了不符合报告。 | N |
| 产品和服务的放行 | Q8.6 | 公司编制了《采购及外包过程控制程序》、《生产和服务提供控制程序》，规定了对原材料、过程产品、成品实施检验，并制定了相应的检验规范。  （一）原材料检验，检验依据：进料检验标准。  提供了外购件检验记录表，  抽查: 2020年5月10日来料检验记录表，产品名称隐形挽手，对外观、尺寸（要求107\*160mm，实测107.2\*160.1mm）、数量、材质等进行了检验，结果合格，检验员林国贞。  再查: 2020年5月10日来料检验记录表，产品名称9厘25口铝材，对外观、规格、尺寸（要求27\*23\*9mm，实测：26.9\*23\*8.9mm）、厚度（要求1.2mm，实测：1.2mm）、数量、材质等进行了检验，结果合格，检验员林国贞。  再查: 2020年4月3日来料检验记录表，产品名称承载板（冷轧板），对外观、规格、尺寸（要求1500\*600\*60mm，实测：1502\*601\*60mm）、材质等进行了检验，结果合格，检验员林国贞。  再查: 2020年4月3日来料检验记录表，产品名称万向轮，对外观、规格、尺寸（要求70\*51\*73mm，实测：70\*51\*73mm）、试装灵活性等进行了检验，结果合格，检验员林国贞。  再查: 2020年4月3日来料检验记录表，产品名称内六角螺丝，对外观、规格、试装等进行了检验，结果合格，检验员林国贞。  再查: 2019年12月8日来料检验记录表，产品名称黑色棉布，对外观、规格、尺寸（要求长33.33米，实测：33.33m）、材质等进行了检验，结果合格，检验员林国贞。  再查: 2020年5月10日来料检验记录表，产品名称防震棉，对外观、颜色、规格、尺寸（要求2000\*1500mm，实测：2005\*1502mm）、数量等进行了检验，结果合格，检验员林国贞。  另抽查了其他原材料进料检验记录，情况同上。  组织或顾客拟在供方进行现场验证时，在采购合同中明确，未发生。  公司采购物资验证控制符合规定要求。  （二）过程检验，检验依据：图纸、作业指导书，  现场抽查：自制件过程检验记录表，  1、包装箱产品（J2B-FC/B2X-01）各工序产品检测  2020年5月7日，产品名称:上盖前侧板，，  检验项目：外观、尺寸、板厚等。检验结果合格，检验员林国贞。  2020年5月7日，产品名称:下盖后侧板，  检验项目：外观、尺寸、板厚等。检验结果合格，检验员林国贞。  2020年5月7日，产品名称:下箱体后侧板，  检验项目：外观、尺寸、板厚等。检验结果合格，检验员林国贞。  C:\Users\ADMINI~1.USE\AppData\Local\Temp\1592918097(1).png  2、塑料件产品  查2020年4月15日酒瓶架的巡检记录表，对下料、烘干、注塑、修剪工序进行了检验，检验结果合格，检验员林国贞。  2020年5月25日风道接头巡检记录表，对下料、烘干、注塑、修剪工序进行了检验，检验结果合格，检验员林国贞。  3、内饰件产品  2020年3月25日驾驶窗窗帘（内饰件）巡检记录表，对下料、裁剪、缝制、铆装工序进行了检验，检验结果合格，检验员林国贞。  2020年6月9日驾驶窗窗帘（内饰件）巡检记录表，对下料、裁剪、缝制、铆装工序进行了检验，检验结果合格，检验员林国贞。  4、外挂托运装置  抽2020年4月12日，外挂托运装置（型号HKWG-TY）产品的巡检检验记录，对下焊接、组装等工序进行了检验，检验结果合格，检验员林国贞等。  （三）成品检验：检验依据图纸、作业指导书、检验标准。  提供产品检验记录表，  1、包装箱  抽2020年6月9日，对产品装甲板包装箱的产品检验记录表，对外观尺寸、内腔、海绵厚度、拉手、功能等项进行了检验，检验合格，检验员：林国贞。  C:\Users\ADMINI~1.USE\AppData\Local\Temp\1592918490.png  2、塑料件  抽2020年5月25日，风道接头产品检验记录表，检验项目，外观、尺寸、重量，检验结果合格，检验员：林国贞。  2020年4月15日，酒瓶架产品检验记录表，检验项目，外观、尺寸、重量，检验结果合格，检验员：林国贞。  3、内饰件产品  2020年3月28日驾驶仓窗帘（内饰件），型号BC211G3001101产品检验记录表，外观、最大外形（1230\*670mm，实测1231\*670mm）、结构完整等项进行了检验，检验结果合格，检验员林国贞。  4、外挂托运装置  抽2020年4月12日外挂托运装置（型号HKWG-TY）产品检验记录表，对焊接、运行、外观、最大外形（2030\*800\*376mm，实测2030\*801\*378mm）、承载、功能、表面处理等项进行了检验，检验结果合格，检验员林国贞等。  (四)提供客户验收合格报告  2020.6.22日客户中国直升机设计研究所复材中心对公司生产的装甲板包装箱（型号：JZB-FC/BZX -01）产品质量检验合格报告。  2020.1.20日客户景德镇昌河航空设备技术有限责任公司对公司加工的前窗盲目飞行罩（ 内饰件），型号：Z11A，产品质量检验合格报告。  2020.4.13日客户洛阳伟信电子科技有限公司对公司生产的外挂托运装置（型号HKWG-TY）产品质量检验合格报告。  2020.6.12日客户景德镇市昌友汽车零部件有限公司对公司加工生产的酒瓶架（塑料件）的质量检验合格报告。  通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，并进行了相应状态的标识，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。  公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。 |  |
| 不合格输出的控制 | Q8.7 | 公司制定并执行了《不合格品控制程序》，文件不合格品的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。采购检验中发现的不合格，要求做好相应的标识，并及时通知采购人员作退/换货处理；交付后产品未发现反馈不良情况，如有发生时采取换货的方式处理；生产过程和产品检验过程中发现的少量不合格品作返工、返修和报废处理，批量的不合格品要求填写“不合格品报告”，记录不合格品名称、规格/型号、数量、不合格事实、评审处置措施，验证结果等；提供了2020.1.17日不合格品报告，不合格内容描述：现场巡视生产车间，发现在组装工序，产品（包装箱规格12\*200cm）的铆接不牢靠。  不符合原因：由于组装人员伊镇平疏忽，未严格按工艺要求执行；处理意见：返工，评审人：林国贞、张小龙  纠正预防措施，具体如下：1、进行返工，重新焊接；2对员工伊镇平进行培训工艺要求及品质意识。  验证：已返工好；进行了培训。验证人：刁桂平2020年1月17日。  出现不符合时能及时响应，处理得当，组织不合格品控制基本有效。 |  |
| 不合格和纠正措施 | 10.2 | 保持实施《纠正措施、预防措施控制程序》，对纠正预防措施识别、评审、验证，调查、处理等作了规定，其内容符合组织实际及标准要求。  对生产过程中出现的不符合项进行了原因分析，并制定、实施了纠正措施，并由技术质量部负责人对所采取的纠正措施进行了验证，纠正措施有效；  对内审中提出不合格项进行了原因分析，并制定、实施了纠正措施，并由内审员对所采取的纠正措施进行了验证，纠正措施有效，管理评审中发现的薄弱环节，分析了原因，采取了纠正措施。  体系运行以来公司按照体系的要求，通过运行控制、加强培训，以及开展管理评审活动等方式采取预防措施，防止不符合/不合格的发生，不符合得到了有效控制，人员质量、安全意识有了明显提高，没有发现潜在的不符合，没有发生重大质量事故，及相关投诉情况。  企业纠正和预防措施的管理符合标准规定要求。 |  |

说明：不符合标注N