



Specialty Products Company



4045 Specialty Place,
Longmont, Colorado 80504

303-772-2103
WWW.SPECPROD.COM

供应商质量保证要求

PL003 修订版 E

机密 & 专有

请勿将本文件复制或披露给本文件所发行的公司以外的任何人

內容表

關於專業產品	4
定義	5
通訊	5
進入權	5
供應者期望	6
供應者生產能力	6
品質保證責任	7
供應者品質規劃要求	7
認證	7
應變計畫	8
存貨控管	8
品質概述	9
品管原則	10
風險管理	11
供應者評估	13
供應者和風險評估	14
批准供應者名單(ASL)和持續進行的供應者評估	15
圖稿、規格和變更要求	16
適用規格	16
優先順序	16
規格差異	16
圖稿和工程變更掌控	16

遞交產品	17
證明文件要求	17
供應者檢驗要求	17
首件核准	18
不合格材料	20
不合格首件零件	20
不合格生產零件(尚未遞交)	20
已遞交不合格產品之處置	20
已裝運瑕疵產品通知書	21
修正行動要求	21
包裝和交貨	22
包裝和識別證明要求	22
交貨要求	22
附件 A:	23
供應者證明要求	23
所要求證明Certifications Required	23
全部證明所要求之最少量訊息(見以下範例)	24
其他證明資料	24
範例 1	25
範例 2	26
範例 3	27

关于专业产品公司 (SPC)

专业产品公司（在本手册中也成为“公司”或“SPC”）擅长汽车四轮定位零件和工具的设计和制造。自1976年成立以来，SPC成功地建立了基于两个基本运营原则：

- 1) 全公司对持续改进的承诺
- 2) 每一天都被我们的客户视为“黄金标准”

SPC在我们业务的各个方面均表现出色，已通过独立的，行业认可的审计师，并通过我们的盈利增长得到证实。我们的制造业务已通过ISO-9001和ATF-16949全球质量标准认证。

专业产品公司致力于为客户提供最优质的产品，我们认识到有必要与我们的供应商建立合作伙伴关系。此供应商质量保证文件描述了专业产品公司对待供应商质量的理念。确保并定义我们和供应商的责任。



Ben Bigelow,

总裁兼首席执行官



Mina Cox,

首席营运官

術語和定義

就本文件而言，除以下所述，其餘均適用ISO 9000品質管理系統- 基本原理和字彙(Quality Management Systems- Fundamentals and Vocabulary)所給之術語和定義。

「供應者」(supplier)應該包含轉包商、賣方、貨源開發代理、經銷商和其他非專業產品公司(Specialty Product Company)直接簽約之其他第三方。

應(shall)或將/會(will)是在審核過程中受檢視的要求且不得有異議。

除非有批准的替代方法就位，否則也得(should)做。在某些案例中，此可視為目標或業界準則。

高風險(High Risk) (受PR12控制之定義)- 在對專業產品公司業務至關重要的零件或者是其流程，例如大量零件，帶給終端客戶和/或其安全之風險基礎下，錯失檢測的嚴重性高(例如：故障會造成車輛失控)。

規範引用

本文件的規範部分是附件A。

通訊

所有一般通訊或對詮釋本文件的要求都透過專業產品公司的採購部門來統籌。

本文件未提及之事應由雙方同意並載於採購訂單(PO; PO's)或以臨時分歧授權書(TDA)為記錄。

進入權

將授予專業產品公司和/或指明第三方(法定/監管機構)隨時或PR12要求時，稽查任何供應者或其子供應者的權利並提供他們在合理時間內進入其與專業產品公司產品相關之設施、生產方式、採購和/或文件的途徑。專業產品公司將對這些行動進行相對應的聯繫和統籌。稽查後，將提供供應者一份有所有發現的摘要而供應者有權評估和質疑此一結果。任何發現都將被記錄且會要求供應者透過根本原因修正行動 (Root Cause Corrective action) 來處理並修復這些發現。

供應者期望

為維持有效品質保證計畫，需要來自我們供應者承諾和有能力的來控管材料和流程變動，避免生產不符的可能性。我們鼓勵供應者採用其自有，可結合像是：統計流程掌控(Statistical Process Control)、即時(JIT)寄送等概念的全品質管控(TQC)計畫。

雖然這些全品質管控概念可能需要投資，但增加我們供應者推行業務的成本並非我們的本意，反而是要讓其了解從改進生產效能來節省成本並降低廢料和殘品率。改善品質保證(Quality Assurance)計畫最重要的效益就在於重視和提升有關交付有品質產品給我們的客戶和了解增加客戶滿意度所有的長期雙方利益之意識。

專業產品公司要求我們的供應者熟悉本文件概述之所有要求並堅持在與本公司交易時需嚴格遵守本文件。會提供供應者在收到後30天內進行必要變更，以符合本文件所提任何新或更新之要求。任何例外或異議，時程包含在內，必須告知專業產品公司並在30天結束前取得許可。參考文件清冊可見於：

<https://www.spcalignment.com/vendor123>

請用使用者名稱：ven0001和密碼: r5Tx13S登入

供應者生產能力

想與專業產品公司交易之供應者需有

- 能生產所有要求產品和服務之設備及製造方法
- 有能展現對設備和製造方法有足夠認知的受訓人員
- 了解和同意遵守所有專業產品公司在此的要求。供應者應把專業產品公司的要求轉知子供應者。

品質保證責任

專業產品公司的採購部門負責確保適當地和正確地傳達產品要求給供應者。反之，供應者應負責滿足所指品質及雙方同意之價格和交貨期程要求。

任何使用轉包商之供應者應對來自轉包商之產品品質負全責且保證遞交到專業產品公司的成品符合所有指定要求。要求供應者每年對轉包商進行評估、監測其工作狀況並馬上告知可能會影響專業產品公司產品品質或營業利益的任何變動。

應要求供應者及其子供應者進行或者完成進行全部所要求、必要的檢驗和測試，以證明產品與圖稿、規格和訂約要求相符。所有測試和檢驗記錄應建檔並讓專業產品公司代表在建檔日起3年內查閱。

在零件、生產方式或計畫報價前，全面了解規格要求和質疑任何明顯不相符或遺漏處並告知他們認為可能太嚴苛和或太花錢的要求是供應者之責任。

供應者品質規劃要求

認證

除非有專業產品公司營運長(COO)或品質經理(Quality Manager)的批准，否則國際供應者應取得ISO 9001(最新版本，也就是本版- ISO 2015)認證。透過第三方稽核取得的ISO 9001認證，若專業產品公司無其他指示，供應者應藉由維持有認證機構所核發之第三方證明、擁有公認之國際認可論壇多邊承認協議(IAF MLA/ International Accreditation Forum Multilateral Recognition Arrangement)成員的認證標誌及認證機構主要範圍包括ISO/ IEC 17021所認證的管理系統，來證明符合ISO 9001認證。

所有其他供應者，若無專業產品公司營運長或品質經理批准，得有ISO 9001認證。若專業產品公司排除或不要求認證，供應者被要求遵守ISO 9001之規定或供應者被要求至少要維持品質保證系統(Quality Assurance system)以確保符合專業產品公司採購訂單或採購協議對所有圖稿和規格的要求。

供應商的品質保證系統能以自有或專業產品公司的書面流程為基礎但至少應包括能迅速提供以下之能力。

- 合格材料證明
- 檢驗和測試記錄
- 統計處理掌控資料
- 批次/群組追蹤記錄
- 品質規劃

應變計畫

緊急狀況下，例如：天災、公共設施中斷、勞力短缺、政治紛擾、主要設備故障、現場退貨和諸如：世界衛生疫情、假期、子供應者事件等長期缺席，供應者得準備應變計劃來滿足專業產品公司需求。供應者應變計畫應一要求就有。

存貨控管

供應者應遵守以下存貨慣例：

- 先進先出(FIFO)且應準備支援此一生產方式的流程
- 因產品的重要性而可能發生，有許多追溯需求- 會告知供應者。不過，供應者被要求要能在不同生產方式下辨識產品，直到放入庫存中。專業產品公司強烈建議供應者能在庫存中指認出批次、還有協助促進有效追溯及快速辨識潛在不合格產品。
- 透過加工步驟和或保存，零件應保有無視覺或尺寸上的瑕疵；這會影響成品的形式、種類、功能或外觀。這包含但不限於生鏽、損傷、斑點、褪色等。

品質概述

品質定義

美國品質協會(American Society for Quality, ASQ)定義品質為產品或服務之全貌和特色總和能滿足需求。由於與供應者/ 客戶關係有關，品質是符合要求。

如何獲得品質

- 準確說明要求
- 選擇具有適當能力和技能的供應者
- 雙方對要求的了解
- 依照專業生產公司的要求和標準來生產零件且受這些要求稽查

品質要求可包含(但不限於)

- 印刷要求
- 尺寸
- 物理特性
- 完工
- 外觀
- 特定材質
- 特定工法
- 性能特色
- 可靠性
- 符合需求的證明

雙邊利益

- 已改善外觀和性能
- 減少檢驗成本
- 降低庫存和間接成本
- 減少與迅速短缺有關之問題
- 縮短交期
- 經常運送材料的持續流動
- 減少次品、廢品和修改

品管原則

供應者的品管系統(QMS)得以7個核心準則為基準，來指引品管系統和其表現。



客戶為主

了解和符合客戶目前和未來的需求和期望



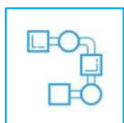
領導力

當領導者建立和維持內部環境，讓員工可以完全投入來達成公司的目標，這一組織就會成功。



員工/人員招聘

成功地保留有能力員工、鼓勵其持續成長、授權並認可其成就。



流程取向

當領導人管控其流程，員工表現會提升。這包括把流程與輸出和輸入連結在一起。



改善

藉因應條件更動、發現、創造和開發新機會，當企業建立和持續關注改善時，就可以維持目前的業績水準。



證據和風險為基礎的決策

成功的組織建立以證據為基礎的決策過程和思維方式，在考量風險時，合併來自不同來源的輸入、發現事實、客觀分析數據並檢視原因/結果。



關係管理

維持與供應者的關係是長久績效、支持和回饋的關鍵；與每人的成功息息相關。

風險管理



風險管理對專業產品公司供應商、其產品和服務、業務計畫和客戶滿意度的成效和持續改善而言不可或缺。

有系統的風險管理流程提供率先發現、評估、補救、減輕、逐步擴大、檢視和傳達潛在品質風險之方法，適用於產品、服務、生產方式、系統和規劃。有效、先決的品質風險管理流程有助下更好和更有依據的決策並且為有興趣者提供專業產品公司在預測和避免潛在風險能力方面的更大保障。不過，以風險為基礎的思考也有助發現可能之商機。

風險規劃

1. 發現和評估風險
 - 主要問題和事件
 - 評估標準
2. 發展計畫
 - 行動過程
 - 計畫內容
3. 溝通和實踐
 - 使計畫可行
 - 傳達計畫
 - 意識和訓練
4. 審查和測試
 - 定期評估
 - 有指導性和組織的評估
5. 更新
 - 所學教訓
 - 新/發展中的風險

風險評估

- 確定相關業務目標
- 辨認可能影響目標達成的事項
- 確定你組織的風險承受度
- 評估風險的內在可能性和影響
- 評估風險組合和決定對風險之回應
- 評估風險的剩餘可能性和影響

評估風險時，使用兩個指數會更有用。

- 嚴重性：對公司而言，這是什麼程度和何種影響
- 可能性：發生的可能性為何

降低風險

- 避免風險- 從有風險活動中抽離
- 消除風險- 消除風險之源
- 改變風險- 變更風險的可能性或嚴重性
- 分擔風險- 外移風險或保護/ 防衛風險
- 保留風險- 透過數據驅動管理決策來接受風險

供應者評估

初期，會以審核供應者所遞交之要求文件（如下）但不限於這些，為基礎來評估供應者：

- 保險資訊/ 商業登記
- 證明
- 評估表(見以下準則)
- 保密協定(NDA/ Non-Disclosure agreement)
- 報價: 包括定價、時間表/ 交貨期程
- 地理位置

若新供應者基於上述文件獲選，他們就會進入為期最多兩筆採購訂單的試用期。在這段期間，他們將受限於：

- 接受費用提議
- 批准交貨期程
- 必要時，基於以下評估準則，專業產品公司批准供應者的設施和/貨品質保證規劃
- 特殊產品公司考核和接受供應者產品資格：此經由第一條過程完成

試用期間，會依照以下但不限於這些事項來評估供應者：

- 文件所概述的要求
- 採購訂單的要求
- 準時交貨和/或截止日期
- 聯繫
- 客戶服務
- 合作
- 產品品質
- 寄送發票

若供應者達成上述所有要求，只有經過評估的供應商，才會被加入專業產品公司產品系列、成品和/或生產方式的核准供應者清單(Approved Supplier List)。供應者應被重新評估；由專業產品公司決定由其供應其他種類的產品或服務。例如：若目前替專業產品公司生產襯套的供應商想被考慮作為凸輪螺栓供應者(不論是專業產品公司或者是供應者要求)，應會被要求再做一份新的評估。

供應者和風險評估

所有新供應者(FM010和/或FM066)及其子供應者都須親自或以電子方式做供應者評估。評估也可用於已顯示不合格品質紀錄的供應者，以便確定和修正相關領域。供應者評估包括但不限於：

- 辦公室和生產環境
- 業務範圍
- 公司前景
- 生產能力
- 生產方式和流程
- 生產訓練
- 認定的品質
- 組織管理
- 业务沟通
- 降低風險
- 合作
- 子供應者管理
- 精簡活動
- 優先表現(如適用)

進行評估時，將依照供應者評估和發展程序PR12，填寫FM010和/或FM066 表格並作為永久紀錄保存在供應者檔案內。

會要求被列為高風險(見術語和定義)的供應者，在開始生產工作的一個日曆月內，作正式評估(稽核)且也可能被要求做現場評估。

若是專業生產工作無法對新供應者做現場評估，專業生產公司同意在極端狀況下，依照嚴苛的專業生產公司準則，做自我審核。

批准供應者名單(ASL)和持續進行的供應者評估

專業產品公司將以交貨品質、準時交貨和加急發貨的發生次數為基準來持續評估供應者。為了評估，採購訂單的每一單項都代表一次裝運。會依照採購訂單所記載之特定品質和寄送規格，來評估供應者成功運送採購訂單每一單項的能力。符合支出和數量標準的供應者將收到通知這些結果的兩年一次計分卡。

不符合專業產品品質或交貨要求會導致供應者被發布改善行動和/ 或供應者被自批准供應者名單中移除。專業產品公司管理階層所決定被移除出批准供應者名單的供應者, 將不提供任何目前或未來產品報價的機會, 且會將供應者從現有工作中移除。如果供應者可以透過根本原因修正行動，出示客觀證據，表示其已採取所有必須修正讓其被移除出批准供應者名單的緣故，可能會重新考慮與供應者開始交易。一旦完成此事，供應者會被視為新供應者且被要求要遵守上述所列條件(見供應者評估)，同時也包含但不限於新評估、稽核、第一條提交等。

不論供應者目前表現為何，專業產品期盼持續改進並會跟供應者一起建立確保供應者能符合專業產品要求的方法和流程。

圖稿、規格和變更要求

適用規格

無法在每一採購訂單仔細寫入品質規格但基本品質是每一採購合約的必要部分。此可參照以下來完成。

- 圖稿和3D CAD 數據
- 專業產品公司專屬標準(MSS 文件)
- 業界標準(ASTM、ISO等)
- 對處理能力的統計證明要求
- 政府標準(MIL等)
- 政府規範

優先順序

合併規格和要求到採購訂單時，應遵守所說優先順序(從頭到尾)。

- 採購訂單異動通知
- 確認採購訂單
- 圖稿上所載明的圖表和相關規格
- 參考行業和政府規範

規格差異

在運送差異材料前，須從特殊產品公司採購部門取得書面規格差異授權書。許可會採臨時分歧授權書格式。

所有偏差都應配有上述書面授權書以利專業產品公司接收部門輕易辨識。

所有偏差要求得附有修正行動計畫，好去除未來偏差和要求的的需求。

圖稿和工程變更掌控

一旦通過首件樣品，無專業產品公司專門書面許可，不可授權更動所提供產品、材料、生產方式或轉包商。

供應者應如最新採購合約所載，以清楚圖表和保有目前版本層級之規格，來維持專業產品公司的規格檔案。

遞交產品

證明文件要求

供應者應提供能證明產品符合書面所載要求或透過(例如ASTM、MSS)所給標準之證據。見附件A- 特定要求。

當專業產品公司要求以英文提供時，供應者至少要有能馬上提供的能力。

- 合格材料證明
- 合格成品證明
- 檢驗和測試記錄
- 統計處理掌控資料
- 批次/ 群組追蹤記錄
- 測量和測試掌控，校準記錄包含在內
- 品質規劃

在交貨前或同時，供應者應納入以下事項。

- 合格材料證明
- 合格成品證明
- 檢驗和測試記錄

任何要求可由專業產品公司或訂約之第三方獨立測試或驗證，以確保證明的準確性。

供應者檢驗要求

供應者的責任是照採購訂單所要求規格，檢測零件和所有試用工程圖及規格。這包括提供給專業產品公司的供應者規格，以便描述專有設計之零件。

供應者所要求的檢驗會包括以下事項：

- 尺寸驗證
- 材料驗證
- 功能驗證（如果适用）
- 成品驗證
- 其他如專業產品公司所要求

檢驗是由了解專業產品公司產品和要求的合格檢查員來執行。

首件核准

在以下情況，裝運任何生產數量零件到專業產品公司前，需取得首件核准。

- 新或修正之設計
- 既有設計的新供應者
- 變更子供應者
- 既有設計之新、修正或維修的工具或修正的工法
- 修正零件所需工具或工法異動
- 依照專業產品公司所決定之重要修正零件

供應者將適當地提前，好確保所有求數量的樣品及時交付，以避免延遲生產。

首件零件要從生產工具和工法中製成，由此來進行量化生產。除了要求生產最少**3**個零件外，為首件核准，最少會遞交**11**個零件，組合體將以組件和個別破損零件來遞交。根據供應者的認知、能力和經驗，足夠的數量才可以讓首件 (FA)成為生產數量的代表。應以首件檢驗 (FAI)零件與其在首件檢驗報告中之個別衡量方式相對應這樣的方法來衡量和辨識所有首件核准 (FAI)物件。若要求**3D**掃描，會要求**11**個首件檢驗零件中至少掃描**3**個，才能交付首件檢驗。**3D**掃描準則請參照**FM095**。

會個別批准來自多腔鑄模或模具的零件。應以獨特的腔辨識符號(如：**A、B、1、2**等) 來標示多腔工具組。腔識別證明 (ID)應直接擺在中心或腔上。可能的話， 應避免頂出銷或其他可移動物件。腔識別證明是為專業產品工程 (Specialty Products Engineering) 批准而設。專業產品公司零件的工具組是該公司之財產。除非先有專業產

品公司的授權，否則不可對工具組做任何會影響零件機械面的變更。在產品生命結束時，專業產品公司，能以客觀證據要求歸還或摧毀在供應者處的任何工具組。

首件證明文件要求和準則被定義於**FM095**。供應者能用**FM095**或個別的檢驗格式來做檢驗；不過，供應者的格式須符合**FM095**中的要求且必須以英文呈現。

不合格材料

不合格首件零件

應拒收所有專業產品公司所收到的不合格首件零件。會應提供應者專業產品公司首件檢驗報告的副本，其中將概述拒收原因。一旦同意拒收原因，供應者將加緊重新遞交首件零件。

不合格生產零件 (尚未遞交)

供應者若確定不合格生產零件會影響準時交貨，得採取以下措施：

- 供應者得馬上通知專業產品公司採購部門此一疏失。專業產品公司能選擇檢視不合格零件，好確認其是否適用。若該公司工程和/或品質經理確認產品可用，會立即以臨時分歧授權書告知並附上任何額外要求和/或特例。
- 專業產品公司一批准供應者修正行動後，憑不合格原因實際修正書，供應者可依照臨時分歧授權書的要求，開始生產替代零件、進行檢驗和運送。
- 配有核准臨時分歧授權書之零件，在所有零件相關文件上應有臨時分歧授權書的編號。

已遞交不合格產品的處置

專業產品公司採購部門應通知供應者，退還其拒收產品的意圖，費用由供應者負擔。不合格報告應伴隨退還品的運送。一旦進行，將會取得退還授權書編號和供應者所偏好的運送方法。會通知專業產品公司支付部門退還的條件，以確保啟動適當的扣款資料。會通知供應者原始採購訂單是否仍被視為有效和未完成，又或者會終止交易。專業產品公司和其供應者在不合格產品上有多個選擇。

- 退貨(或報廢)進行替換
- 退貨(或報廢)取得信用額度
- 一但進行，分唛費將由供應者吸收。

會為所有遞交到專業產品公司的不合格產品發布一份不合格報告(**Non-Conformance Report/NCR**)。不合格報告要由供應者以完成根本原因、短期和長期修正措施來回應。一取得根本原因已解決的足夠保證，專業產品公司將關閉不合格報告。

已裝運瑕疵產品通知書

供應者若察覺已裝運任何瑕疵產品給專業產品公司，要立即通知專業產品採購部門。

修正行動要求

專業產品公司品質部門能在確認供應者品質或交貨相關問題時，隨時啟動書面修正行動要求(**Corrective Action Request/ CAR**)。此要求將要求書面回應且回應有截止日期。供應者應嘗試確認差異的根本原因並提供短期和長期修正措施，以確保已察覺的不合格事項不會再發生。

包裝和寄送

包裝和識別證明要求

為減少寄送途中的可能毀損和方便追蹤產品，所有供應者應遵循MSS5.001所制定的包裝和識別證明要求。

交貨要求

專業產品公司對供應者的要求是要達成和維持百分之百準時交貨。如本文件所述，供應者績效流程可用於監控和衡量供應者在交貨和其他品質相關準則，例如：數量、適當包裝、證明文件和可接受產品方面的表現。

採購訂單單項所顯示的「到期日」是專業產品公司需要產品的日期且不得與所要求運送日期混淆。

在到期日前，提早或延後5天收到產品，可能要在供應者自費下退還。

為了評比，若在表定交貨日前5天內或後2天內收到，就是「準時」交貨。

採購訂單上各單項所運送之產品數量應不少於所指數量的95%且不多於110%(即：減5%/加10%)

所有證明中所要求最少訊息(見以下範例)

附件A：

供應者證明要求

所有供應者和子供應者應遵守這些要求及以下適用於所有採購產品之專業產品公司所制定的規範。然而，此流程不適用於通過產品採購或保養、維修、運作(MRO)產品(工具組、辦公用品等)。

證明應用認證公司所核發的原始表格且之後不能做任何修改。

每次裝運都要求有證明且應在檢驗報告中提及。所有證明都必須是英文(或雙語翻譯)且清楚易讀。最好有電子簽名的電子證明，但有墨水簽名的清楚掃描證明也可接受。掃描證明若不是清楚易讀，將不被接受。

若特殊產品的直接供應者因其訂約的子供應者無法提供符合此一流程要求之證明，應為其提出證明，該直接供應者應在指定期間內擁有和保留本文件品質保證要求這部分所要求之全部資料。

所要求證明

以下是執行時所要求的最低限度，記錄符合成品圖稿之證明(可適時合併證明)

原料應包括

所有金屬的化學和材料狀況(退火、冷軋、熱軋、消除壓力等)
所有塑膠和橡膠材料種類

在材料上所進行的所有熱處理過程應包括

記錄在證明上之硬度結果，若有提供硬度證明的話
產品已用指定工法處理的聲明，若文件只有提及一種工法 (即6061 T6)

最終完成狀態下，材料的金屬特性應直接复合文件所述。

完工運作，像是：電鍍、塗層或上漆

所有證明中所要求最低限度(見以下範例)

- 認證提供者和完成流程公司的識別證明(如二者不同)
- 客戶(即專業產品)的識別證明
- 受認證批或是證明(即採購訂單#、批次#)。若無法指出批次，應在供應者檢驗報告中指出測試報告或熱編號。
- 若不受規範控制，所進行測試的樣品量
- 參照專業產品公司印刷(文件)號碼(終端客戶無法在其場所證明材料，即以原始形式採購的材料；必要時，可要求出示能證明追溯性的採購證明)和任何適用此一受認證工法的業界規範
- 顯示符合標準的結果
- 證明符合難以或不可能衡量特性聲明的資料。這包括需要破壞性的測試，像是電鍍厚度、化學或硬度。無法直接衡量的特性要以處理過的數據來證明。
- 認證公司授權代表的簽名和職銜
- 標明產品認證和/或測試的日期

其他證明資料

認證提供者應在**3**年內保留所有未包括於證書的證明合格資料(即維數結果、加工參數、供應者所控制工作指令等)。在稽核過程中，希望供應者能出示與之前所遞交證明相符的所有證據。希望供應者不會因為沒有適當數據來表示符合規格，就不認證產品。

