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：生产部 主管领导：杨金东 陪同人员：肖海军 | 判定 |
| 审核员：伍光华 审核时间：2020.7.14 |
| 审核条款：QMS: 5.3组织的岗位、职责和权限、6.2质量目标、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EMS: 5.3组织的岗位、职责和权限、6.2环境目标、6.1.2环境因素、8.1运行策划和控制、8.2应急准备和响应、OHSMS: 5.3组织的岗位、职责和权限、6.2职业健康安全目标、6.1.2危险源辨识与评价、8.1运行策划和控制、8.2应急准备和响应，  |
| 组织的岗位、职责和权限 | QEO： 5.3 | 生产部主要作用、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，负责环境因素、危险源辨识和控制，负责生产过程运行的环境和安全控制，应急预案并实施预案的紧急演练，负责产品生产作业活动、过程中环境安全的监视和测量，负责生产进度、现场工作环境和安全生产管理。生产部上述作用和职责、权限基本得到有效沟通和实施。与二阶段远程审核内容一致，确认符合要求。 |  |
| 目标  | QEO:6.2 | 部门目标：1. 生产工艺贯彻执行率100%；
2. 生产设备完好率≥90%；

3、不违规排放污染物；4、杜绝火灾。考核情况：2020.6.10日考核情况。1.生产工艺贯彻执行率达到100%；《（12÷12）×100%》=100%；2.生产设备完好率达到100%；8/8× 100%=100%；3、无违规排放污染物；4、未发生火灾。抽环境管理方案，明确了措施、责任人、时间、资金投入要求：

| 序号 | 重要环境因素 | 目标 | 指标 | 管 理 方 案 | 检查部门 | 日常运行控制部门 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 方法、措施/技术手段 | 责任部门 | 预算（元） | 完成日期 |
| 1 | 潜在火灾隐患为零 | 防范火灾事故 | 火灾事故为零 | 1 根据实际需要，补充配置消防设施，定期检查 | 行政部 | 4000 | 2020.1-2020.12 | 管代 | 各部门 |
| 2制订火灾应急预案，定期评审，每年组织进行一次消防演习。 | 行政部/生产部 |
| 3组织员工安全知识培训，提高员工安全意识和环保意识 | 行政部 |
| 4制定仓库管理制度 | 生产部 |
| 2 | 固体废弃物分类 | 固体废弃物分类存放并及时处理 | 固废分类处置率100% | 1.固体废弃物分类存放 | 行政部/生产部 | 2000 | 2020.1-2020.12 | 管代 | 各部门 |
| 2.固体废弃物及时处理 |

措施在实施中，有效。抽健康安全环境管理方案，明确了措施、责任人、时间、资金投入要求：

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 主要风险 | 目标指标 | 管理方案及措施 | 责任部门 | 时间 | 预算资金（元） | 检查部门 |
| 1 | 火灾 | 杜绝火灾事故 | 1 根据实际需要，补充配置消防灭火器，定期检查2制订火灾应急预案，定期评审，每年组织进行一次消防演习。3组织员工安全知识培训，提高员工安全意识4制定仓库管理制度 | 行政部行政部/生产部行政部生产部 | 2020.1-2020.12 | 4000 | 管代 |
| 2 | 机械伤害 | 杜绝人身死亡、重伤事故，轻伤控制在1‰以内 | 1、确定需发放个人防护用品的岗位、数量，并对所有个人防护用品进行检查，找出不符合要求的防护用品的数量、种类。2、完善安全操作和检修规程。3、对人员进行培训，提高安全知识和安全意识。4、检查设备防护罩等安全措施是否齐全。并完善 | 行政部/生产部生产部行政部生产部 | 2020.1-2020.12 | 15000 | 管代 |
| 3 | 无职业病发生 | 职业病发生率0 | 1、 主要作业岗位配齐劳保用品2、 对作业人员进行培训，提高职业健康安全知识和意识。3、 定期体检 | 行政部/生产部 | 2020.1-2020.12 | 5000 | 管代 |

措施在实施中，有效。与二阶段远程审核内容一致，确认符合要求。 |  |
| 运行的策划和控制 | Q8.1 | 公司主要从事弹簧软体床垫、软体床、软体沙发的生产，生产工艺流程为：（1）床垫生产流程串簧—打钢边—打棉粘—套面料— 围边—包装— 检验—入库（2）软体床、软体沙发生产流程开料—钉架—开棉—打底—裁皮—车皮—扪皮—安装—包装经确认无需确认的过程。明确了质量目标和相关的产品特性要求：产品一次交检合格率98%以上；产品出厂合格率100%；顾客满意度96分以上，根据客户技术要求进行生产和服务的提供。公司主要是按照客户提出的要求、图样、样品进行生产，企业参考的国家和行业标准主要是《QB1952.2-2011软体家具 弹簧软床垫》、《QB/T1952.1-2012软体家具 沙发》、《QB/T4190-2011软体床》，编制了《生产作业指导书》、《产品检验作业指导书》等指导产品生产和确定产品的接收；生产设备：床垫封边机、串网机、五线锁边机、双针缝纫机、空气压缩机、气罐、裥棉机、长臂床垫商标车、支力簧机、床垫打簧机、田牌四角气动弯边框机、JB23/16开式可倾压力机、全自动压缩包装机、推台锯、带锯等。监测设备：游标卡尺、钢卷尺。设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。公司按照制定的《作业指导书》、《图纸》、《检验作业指导书》、《原料检验作业指导书》等文件对产品的生产和检验过程实施了过程控制。公司生产和服务相关记录主要有：生产通知单、原材料入库单、产品工序巡检记录、成品检验记录等。制定的管理手册和程序文件中规定了发生变更时采取的控制过程和措施，目前无变更需求。经识别，无外包过程。与二阶段远程审核内容一致，确认符合要求。 |  |
| 产品和服务的设计和开发 | Q8.3 | 组织主要是按照顾客要求进行软体家具（弹簧软体床垫、软体床、软体沙发）的生产，企业目前按已设计的款式加工销售占大多数，设计开发策划、输入、评审、确认均无变化，设计开发输出有变更，变更的主要内容为软体家具的尺寸、款式和家具颜色，上述变更经过总经理、技术人员、生产厂长和顾客共同确认。与二阶段远程审核内容一致，确认符合要求。 |  |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 公司主要从事软体家具（弹簧软体床垫、软体床、软体沙发）的生产。公司依据客户订单，下达生产计划。生产厂长杨金东介绍说，接到定单后召开生产会议，进行生产、质量及管理工作协调。通过原材料检验、过程检验、成品检验等过程对产品质量、生产进度等进行监控。抽2020.4.13所下达的下单跟踪单，产品：弹簧软体床垫5套，型号：典美，规格：1.5m\*2m\*0.25m，规定了各工序的相关技术要求。按要求进行了生产，有相关人员进行签字确认。抽2020.5.20所下达的下单跟踪单，产品：软体沙发1套，型号：S11，规格：360\*180\*169cm规定了各工序的相关技术要求。按要求进行了生产，有相关人员进行签字确认。另抽2020.5.1所下达的下单跟踪单，产品：软体床10套，型号：926，规格：242\*206\*100cm，规定了各工序的相关技术要求。按要求进行了生产，有相关人员进行签字确认。为生产过程提供了适宜的设备及环境。配备了胜任的人员，如：生产厂长杨金东，有较丰富的管理经验和专业技术水平。生产厂长介绍说生产过程中采取措施防止人为错误；如：通过专用图纸、电脑程序、模具、夹具、配备专业技术人员和加强技术人员的培训不断提高生产水平来防止人为失误等。生产厂长介绍说，产品交付后如客户在使用过程中出现问题，先通过电话进行解决，如远程无法解决，派专人到客户现场实地解决。现场审核，抽查关键工序控制情况：裥棉工序：操作工罗泽林根据生产单要求进行生产弹簧软体床垫产品（型号：上拆乳胶，规格1.8m\*2.0m\*0.23m），正在将280g白色针织面料+2.4cm 902海绵+1000#喷胶绵+30g/2.2m无纺布，通过机器（电脑多针绣花机，使用上锈10寸风车图案专用程序）连成一体,并在针织面料上锈10寸风车图案。串网工序：操作工申昌远根据生产单要求生产，将　2.25mm的钢丝放入线盘架上，Φ1.5mm的蛇线(钢丝)放入蛇套，然后通过机器（半自动串网机、专用程序）进行操作，生产床网（规格：1.8m\*2.0m\*0.17m，弹簧排数：21排\*32排，弹簧口径：67mm，弹簧芯径：35mm）。扣布工序：操作工刘彪根据生产单要求生产弹簧软体床垫产品（型号：典美，规格：1.8m\*2.0m\*0.25m，颜色灰色，图案：单针绣花图案1#），选用床网（尺寸：1.8m\*2.0m\*0.17m，弹簧排数：21排\*32排）、面料（灰色针织单针面料），进行扣布（长度：每隔两个弹簧扣一枪，宽度：每隔一个弹簧扣一枪）固定，扣布完后套上侧边（宽度22cm，灰色）并在按指定距离打好透气孔（每张床垫4个透气孔，直径：1.5cm），用垫片固定好透气孔后，进行自检合格后流入下一工序。围边工序：操作工廖为龙根据生产单要求生产弹簧软体床垫产品（型号：典美，规格：1.8m\*2.0m\*0.25m，颜色灰色，图案：单针绣花图案1#）。围边前，首先检查上道工序（扣布后半成品）合格后进行围边，选用边带（宽度4.2cm，灰色）通过床垫封边机进行围边（针距：4针/cm），上下垂直且平行，转角成90度-95度之间，不能有跳针跳线漏线现象。包装工序：操作工马超建、董显莹根据生产单要求生产弹簧软体床垫产品（型号：典美，规格：1.8m\*2.0m\*0.25m，颜色灰色，图案：单针绣花图案1#）。包装前首先检查上道工序（围边后半成品）合格后，用气枪将床垫吹干净，不能有污渍，线头等不良。然后进行包装（将相关的护角、画纸、说明书、保修卡配套放置指定位置，套上牛皮纸（1.8m\*2.0m\*0.26m），封口后贴上出厂合格证）。开料和钉架工序：操作工林万生根据生产单要求生产软体沙发（型号：K02A，规格:3.65m\*1.8m\*0.9m）产品的木质架体。按照此款产品硬纸模板尺寸规格，用圆珠笔在夹板上画出产品拼架侧、座架侧模板，通过带锯开出对应的拼架侧、座架侧；按图纸要求用推台锯开出2cm\*5cm及2cm\*4cm等规格各种长度（如：1.8m,0.9m等）的芬兰松木方；使用438#枪钉将木方、拼架侧、座架侧按要求进行组装，订出沙发的框架，进行自检合格后流入下一道工序。裁皮工序：操作工罗承兰根据生产单要求生产软体床（型号：962#，规格：242cm\*206cm\*100cm）外套，按照产品选取所需皮料（编号：1373-01、1373-02），检查皮料正反面是否有裂纹，色差等不良，检验合格后开始作业，按此款产品硬纸模板尺寸规格，用水银笔/铅笔在皮料上画出床头、床边、床位所需皮料的图形，然后进行裁剪（要求所裁出的皮料与硬纸模板一致），将裁剪后的后的半成品摆放整齐。扪皮工序：操作工谢忠祥根据生产单要求生产弹簧软体沙发（型号：S50，规格：370cm\*180cm\*90cm产品。领取相应的沙发框架和布套，用1010#枪钉将布套钉在沙发底部（要求：每2cm需至少钉一枪，布套与沙发框架中海绵贴紧无皱褶），在沙发底部钉住竹炭防潮剂，用白色大眼网布封底后装入木脚（规格：58cm\*46cm\*38cm），自检合格后将半成品摆放整齐。观察以上个工序实际操作，符合操作规程要求。与二阶段远程审核内容一致，确认符合要求。 |  |
| 标识和可追溯/产品防护 | Q8.5.28.5.4 | 产品标识主要通过划分区域、巡检记录等进行标识，状态标识分为合格、不合格、待检等，生产加工过程中和产品监视和测量过程中有采取适当的方式对产品进行标识（含检验状态），标识有确保唯一性，当有追溯性要求时，可确保在必要时进行追溯。原材料依据不同的类型和防护要求进行防护，产品运输时防止跌落损坏等。生产车间现场加工的半成品、成品分别按区域放置。原材料分类分区放置在指定仓库、产品标识方法得当、未发现不同类型和状态产品发生混淆现象。标识和可追溯性基本符合标准要求。产品生产过程中有采取相应的措施进行防护，以确保符合要求。防护包括标识、处置、污染控制、包装、储存、运输以及保护等。产品交工、包装及交付到预定地点期间，针对产品采取适当的防护措施，包括选择合适的搬运方法和设备、贮存场所，保持标识完整、清晰。产品防护措施得当，贮存环境适宜，产品防护基本符合要求。与二阶段远程审核内容一致，确认符合要求。 |  |
| 更改控制 | Q8.5.6 | 生产部厂长介绍，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。与二阶段远程审核内容一致，确认符合要求。 |  |
| 环境因素危险源 | EO6.1.2 | 提供了《环境因素识别与评价程序》和《危险源辨识、风险评价和风险控制程序》，对环境因素、危险源的识别、评价结果、控制手段等做出了规定。部门负责人介绍了对环境因素、危险源进行了辨识，考虑了三种时态，过去、现在和将来，三种状态，正常、异常和紧急，按照办公和生产过程进行了辨识。现场提供了《环境因素识别与评价表》，从生命周期观点，三种时态、三种状态、八个方面来识别，识别了办公过程的废纸随意丢弃污染环境、复印机打印机废墨盒处置污染环境、生活垃圾的处置不当污染环境、吸烟污染空气等,生产过程中噪音、废气、固废、火灾 、废水排放、能源消耗等，识别基本齐全。车间发生火灾采用评分标准以打分的方式评价重要环境因素，评价出的重要环境因素为：潜在火灾、固废排放等。策划通过运行控制、管理方案、培训教育、应急预案等对重大环境因素实施控制，基本适宜，具体见E8.1条款。提供《职业安全健康管理体系危害辨识、风险评价、风险控制工作表》对部门生产办公活动各过程分别进行辨识，考虑了触电、职业病伤害、意外伤害、火灾、尘肺病等方面；生产部识别的各区域危险源有：电脑辐射、噪声伤害、触电、中暑、尘肺病、机械伤害、火灾事故等。不可接受风险识别有：火灾、触电、物体打击、机械伤害等危险源识别经核实基本齐全，重大危险源评价基本合理。与二阶段远程审核内容一致，确认符合要求。 |  |
| 合规义务、法律法规和其他要求 | EO6.1.3 | 编制了《法律法规和其他要求控制程序》，对法律法规的识别更新和应用进行规定，生产部为主控部门。部门人员介绍：主要通过网络、报纸杂志电视等新闻媒体、购买、上级下发等多种形式收集本公司适用的法律法规。提供了《法律法规及其他要求清单》，识别了企业相关环境和职业健康安全法律法规、标准和其他要求。如《中华人民共和国环境影响评价法》、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》、《中华人民共和国职业病防治法》、《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国大气污染防治法》、《国家危险废物名录》、《城市生活垃圾管理办法》、《江西省环境污染防治条例》、《江西省建设项目环境保护条例》、《江西省突发公共事件总体应急预案》《中华人民共和国节约能源法》等。已识别法律法规及其它要求的适用条款，并与环境因素、危险源进行了对应。公司法律、法规及其它要求都有现行文本，大部分为电子版本。各部门如有需要到办公室查阅。公司通过培训、会议等方式向有关员工传达法律、法规及其它要求的相关要求。与二阶段远程审核内容一致，确认符合要求。 |  |
| 环境管理措施的策划 | E6.1.4 | 组织对环境运行过程进行了识别和策划,制定了废旧物资处置管理规定、节能减排管理规定、废旧物资处置管理规定、消防管理规定、生产现场管理规定、环境作业指导书文件、危险化学品安全管理规定等文件，规定了具体的方法及监视、测量和持续改进等要求。与二阶段远程审核内容一致，确认符合要求。 |  |
| 运行控制 | EO8.1 | 编制与环境、安全体系运行控制有关的文件有《管理运行控制程序》、《废弃物处理规定》、《环境保护管理规定》、《消防管理规定》、《职业卫生管理规定》、《劳动保护管理规定》、《危险化学品安全管理规定》、《生产现场管理规定》、《环境作业指导书文件》、《职业安全健康管理体系作业指导书》、《应急预案》等。查到2013年11月26日环评报告书，2014.3.19日环评验收报告，企业已经过环评验收。1、废水管控：企业废水主要是生活废水，食堂生活废水经过隔油池处理后与办公楼、厕所产生的废水采用“化粪池+微动力生化处理装置”，处理后排入工业园内污水管网统一处理。2、废气管控：主要是木工开料工序的粉尘，包装吹灰工序的粉尘，在开料锯床上部安装集尘罩收集粉尘到布袋除尘器处理。吹灰和开料工序操作工戴口罩。3、噪声管控：生产过程在下料、车裁、打底、串网、打边、围边等工序产生噪声，采取厂房内操作和选用低噪声的设备和工具，同时加强设备的检查和维保，确保机械设备在正常工况下运行，其他工序基本无噪声，无高噪声设备。4、固废管控：生产过程中主要为下料产生废边角余料、木屑粉尘，集尘器收集的废屑粉尘，集中收集卖给木板供应商；生活垃圾由当地环卫所处理，公司缴纳处理费。1. 能源资源管控：

生产过程注意节水、节电、节约木材、布料，人走关闭设备和照明开关，现场未发现有漏水和浪费电能的现象。6、产品生命周期的环境管控：公司从工艺设计和采购产品时已考虑了产品的环保性（包括其包装），生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好辅助材料的用量，避免浪费，生命周期终了时木材、钢筋等还可以回收再利用。7、潜在火灾管控：公司生产车间和办公区域配备了灭火器、消防栓，均符合要求。8、安全防护：公司给员工发放手套、口罩、工作服等劳保用品。9、能提供防止员工意外伤害加重的急救药品如创可贴、杀菌药水等。10、为主要长期员工上社保，查见了交款证明。11、为环境和职业健康安全管理体系运行提供了财务支持，见行政部审核记录。12、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。13、现场运行控制：现场巡视办公及生产区域配备有灭火器和消防栓多个，各车间均配有灭火器。现场查看各工序设备运转正常，人员操作方法合理，并佩带要相应的防护措施，如口罩、手套等。操作人员穿戴有工作衣、工作鞋等安全防护用品。各车间安全设施设有提示说明，方便取用，未发现遮挡消防设施和挤占消防通道的情况。沙发和软体床车间下料工序：防护设施合理，锯料设备有防护罩，设备上张贴安全警示标识。现场锯料操作人员配戴口罩，搬运人员配戴线手套，所有车间人员均着工作服、安全鞋。布袋除尘设施运转正常，废边角料集中堆放，下料工序旁地面有少量灰尘，车间主任介绍每周彻底清扫一次，会打扫干净，现场提出了批评指正。串网车间：使用半自动串网机进行作业，安装了减震设施，噪音轻微，下脚料使用大桶进行收集；无废气、废水。在设备旁，张贴有设备安全操作规程，员工佩带手套、穿戴工作服及工作鞋进行作业。裥棉车间：使用电脑裥棉机设备，噪声轻微，废边角料放在了大垃圾桶；无废气、废水。在设备旁，张贴设备安全操作规程；通过设备操作架，与过道进行隔离，取到安全防护作用。扣布、围边工序：使用床垫封边机进行作业，噪音轻微；无废气、废水、废料。在设备旁，张贴有设备安全操作规程，员工佩带手套、穿戴工作服及工作鞋进行作业。包装工序：使用全自动压缩包装机进安装了减震设施行作业，噪音轻微，多余不良废弃品放在了大垃圾桶中；无废气、废水。在设备旁，张贴有设备安全操作规程，员工佩带手套、穿戴工作服及工作鞋进行作业。各车间现场配有消防设备，包装现场查看操作员工配戴手套，穿戴工作服及工作鞋。使用手持电动工具时先检查有无电线裸露等安全隐患。配电室门口设有防鼠挡板，配有绝缘手套、绝缘鞋、高压验电笔、安全帽，内部配有灭火器。生产车间内现场电线布线合理，电线均处于完好状态，设备有接地及保护装置，控制柜及漏电保护器状态良好。车间安装有应急灯和应急出口指示。车间现场在环保和职业健康安全防护方面的控制管理基本有效。与二阶段远程审核内容一致，确认符合要求。 |  |
| 应急准备和相应 | EO8.2 | 编制了《应急准备和响应控制程序》，确定的紧急情况有：火灾、触电、人身伤害等。提供了物体打击应急预案、机械伤害应急预案、火灾应急预案、触电事故应急预案、生产车间中暑应急预案、食物中毒应急抢救方案，其中包括目的、适用范围、职责、应急处理细则、演习、必备资料等，相关内容基本充分。应急设施配置：在厂区内、办公场所内、车间内、仓库内均配备了灭火器、消防栓等消防设施，均在有效期内，状态良好。查2020.1.15日的《物体打击应急救援预案演练记录》，参加人员各岗位人员；记录演练过程、急救措施等内容。评价：组织指挥有序，项目岗位配合较好，达到了预定目标，演练的效果较好。人员的速度较快，及时按照预定方案对事故处理人员进行保护。再查2020.1.15日的《火灾事故应急救援预案演练》，2020.1.17日的《触电事故应急救援预案演练记录》，情况基本同上。现场巡视办公区有灭火器，均有效；车间配有多个灭火器和消防栓，均有效。生产车间内配有消防栓、水龙带；车间、仓库配有干粉灭火器等消防设施。查到“消防器材台账及检查记录”，2020.5.27日杨金东对车间的灭火器及消防箱进行了检查，结果正常。自体系运行以来尚未发生紧急情况。与二阶段远程审核内容一致，确认符合要求。 |  |
| 绩效测量和监视 | EO9.1.1 | 管理体系目标考核按季度进行，抽查到2020年6月10日目标考核记录，经考核公司和分解各部门管理目标均已完成。查到2020.6.10“环境管理目标、指标及其管理方案完成情况”，检查考核已完成，考核人杨金东。查到2020年6月10日“职业健康安全管理目标及方案完成情况”，检查考核已完成，考核人杨金东。查到《环境、安全检查记录》，检查项目内容涉及：加工/办公/生活区域卫生是否清理干净，危废收集情况；操作工是否配戴劳保用品情况；设备操作工是否按设备操作规程作业；电工是否持证上岗；生产安全用电情况：用电是否有乱搭线现象？接地保护是否完好；消防设施是否完好，消防通道是否畅通等。抽查2020.4月、2020.5月、2020.6月检查结果均正常。未有上级主管部门的监督检查。公司经营能遵守相关的法律法规，没有违反环境、职业健康安全法律法规现象，近期没有发生环境与职业健康安全的事故。与二阶段远程审核内容一致，确认符合要求。 |  |
| 合规性评价 | EO9.1.2 | 编制了《合规性评价程序》，其中规定了对本公司法规及其他要求的合规性评价的要求。现场提供了《法律、法规和其他要求符合性评价记录》、《合规性评价报告》,对公司适用的法律法规及其他要求的遵守情况进行了评价，评价结论：评价结果说明我公司对适用的法律、法规均已遵守。自公司建立管理体系以来，未发生任何破坏环境的现象；未发生任何顾客、周边居民因环境、安全事故而投诉的现象。参与评价人员:唐利花、肖海军、熊焰玲、邓旺刚，评价日期：2020年2月21日。部门已对有关法规及其他要求进行识别、评价，满足要求。与二阶段远程审核内容一致，确认符合要求。 |  |

说明：不符合标注N