



监督审核计划

1. 客户名称:	湖南金海塑胶管业有限公司					
2. 审核领域 审核类型	测量管理体系 ☒ 第 (三) 次监督审核 ☐ 其他:					
3. 审核目的	☐ 文件审核: ☒ 现场审核: 评价企业测量管理体系的实施情况及其有效性, 以确定是否推荐认证。					
4. 审核范围	涉及的场所及地址: 湖南省邵阳市隆回县城东南工业园					
	涉及的产品 (服务) / 活动: PPR、PE 给水管材的生产、销售。					
	涉及的时期: 自 2021 年 01 月 18 日 上午至本次现场审核结束日					
5. 审核准则	☒ GB/T19022-2003/ISO10012:2003 ☒ 企业测量管理体系文件 (版本号: _____) ☒ 国家相关法律、法规、规章、技术规范和顾客、行业标准或规定。					
6. 审核方法	现场和远程					
7. 资源要求	(1) 企业提供认证审核所需必要的计算机、打印机, 配备 1 名向导员; (2) 企业提供认证审核关键区域必要的交通工具和向导。 (3) 企业提供必要的文件及获得信息的途径; (4) 企业向审核组明确现场安全、保密规定和其它相关要求。					
8. 审核组成员	组内身份	天数	注册 (确认) 级别	注册 (确认) 编号	ISC 编号	电话
龚璇	组长	1.0	审核员	中认协评[2018]72 号 ISC[S]0005	ISC[S]0005	13702764799
庞啟雄	组员	1.0	审核员	中认协注一[2016]146 号 ISC[S]0099	ISC[S]0099	16603014775
注: 必要时, 审核组长在征得贵方同意后, 可调整本计划。 填写说明: 1. 与本项目相关的专业人员应注明专业代码, 技术专家还应注明技术职称或职务和单位名称; 2. 组内身份包括: 组长、专业审核员、组员、技术专家、实习审核员、观察员。						
审核组长: 日 期: 2021.1.14				认证公司认证部负责人审批: 日 期: 2021.1.13		
企业代表: 日 期:						

审核日程安排表见后页



附：审核日程安排表

认证审核日程安排表			
日期	时间/审核员	部门	认证审核条款
20210118	08：30～09：00	首次会议	
	第一/二组		
	09：00～12：00	品质部	4， 5.3， 6.2， 6.3， 6.4 ， 7.1， 7.2， 7.3， 8.2.2 ， 8.3， 8.4
	12：30～15：00	生产部	4， 6.2， 6.3， 7.1， 7.2， 7.3， 8.3， 8.4
	15：00～16：00	办公室	6.1， 8.2.2， 8.3， 8.4
	16：00～16：30	与受审核方领导沟通	
	16：30～17：30	末次会议	
备注： 根据审核进程，需变更受审核单位、审核时间时，审核组将及早通知向导作相应的变更。			



编号: 0107-2017-2021

监督审核 ☒ 首 ☐ 末次会议记录

1. 会议签到

企业名称		湖南金海塑胶管业有限公司		会议日期	
审 核 组	序号	姓名	组内职务	联系电话	注册级别
	1	陈原田	组长	13702764799	审核员
	2	王荣新	组员	16603014775	审核员

企业签到

姓名	部门	职务/职称	姓名	部门	职务/职称
陈原田	生产部	主管			
王荣新	品质部	主管			
罗晚玉	销售部	主管			
卢旭	办公室	主任			

列席代表:



编号: 0107-2017-2021

监督审核 ☐ 首次 ☒ 末次会议记录

1. 会议签到

企业名称		湖南金海塑胶管业有限公司		会议日期	
审核组	序号	姓名	组内职务	联系电话	注册级别
	1	张润通	组长	13702764799	审核员
	2	张润通	组员	16603014775	审核员

企业签到

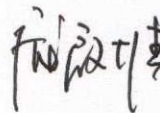
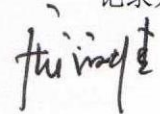
姓名	部门	职务/职称	姓名	部门	职务/职称
陈愿国	市场部	主管			
王莉莎	品质部	主管			
罗晚玉	销售部	主管			
阳旭	办公室	主任			

列席代表:



编号: 0107-2017-2021

2. 会议纪要

☑首☑末次会 议内容 摘要 (在☐中划“√”表示已进行的内容)	
首次会议记录: ☒ 双方介绍人员; ☒ 说明审核的目的、依据和范围, 确认体系覆盖的产品和场所; ☒ 简要介绍审核计划、审核方法及沟通渠道; ☒ 确认企业的保密事宜; ☒ 确认审核组的安全及应急情况对策; ☒ 介绍审核报告的方法及步骤; ☒ 介绍有关审核可能被中止的情况; ☒ 请受审核方领导讲话。 记录人/日期:  2021.1.18	末次会议记录: ☒ 感谢受审核方的合作与帮助; ☒ 重申审核的目的、依据和范围, 确认体系覆盖的产品和场所; ☒ 简要介绍审核情况, 对管理体系做出综合评价, 肯定受审核方在管理工作上的优点和成绩, 并说明审核抽样局限性和建设性意见; ☒ 宣读不符合报告, 同受审核方商定纠正措施完成时间及纠正措施的要求; ☒ 宣布现场审核结论, 并说明现场审核结论只是推荐性结论; ☒ 重申保密规定和申诉、投诉和争议规定; ☒ 介绍认证注册的程序, 说明证书、标志的使用要求; ☒ 请受审核方领导讲话。 记录人/日期:  2021.1.18

编号: 0107-2017-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	成品长度测量过程	被测参数要求(含公差)	6000 (1±0.2%) mm		
被测参数要求识别依据文件		GB/T 13663.3—2018			
计量要求导出方法 (可另附) 针对 6 米的直管, 长度要求为 6000 (1±0.2%) mm $U_{允} = T / 3 = 12 / 3 = 4\text{mm}$ 测量设备的测量范围: (0~15) m 测量设备的 MPEV = 1/2 $U_{允} = 0.4 / 2 = 0.2\text{ mm}$					
计 量 校 准 过程	测量设备名称/编号	型号规格	设备特性	校准证书编号	有效期至
	卷尺/JC001	(0~10) m	±1mm	LX2020— A0312#	2021.03.05
计量验证记录 测量设备的测量范围满足要求, 测量设备经过检定的示值误差小于测量设备最大允许误差, 满足计量要求。 验证结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打√, 只选一项) 验证人员签字: 王莉莉 验证日期: 2021 年 1 月 18 日					
审核人员意见: 按产品公差要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差, 被测参数要求识别已代表了顾客的要求, 过程允许不确定度和设备最大允许误差的导出方法正确, 测量设备已进行校准, 验证合格, 满足计量要求。 审核员签名: 樊瑞 受审核方代表签字: 冯旭 审核日期: 2021 年 1 月 18 日					



编号: 0107-2017-2021

计量要求导出和计量验证记录表

测量过程名称	成品外径测量过程	被测参数要求(含公差)	$\phi (50-50.5) \text{ mm}$		
被测参数要求识别依据文件	GB/T 13663.3—2018				
计量要求导出方法(可另附) 标称尺寸为 $\phi 50$ 的成品外径公差允许范围为 $\phi (50-50.5) \text{ mm}$ $T=0.5 \text{ mm}$ 测量过程测量范围: $(0\sim 100) \text{ mm}$ $U_{允}=T/3=0.5/3=0.17 \text{ mm}$ 测量设备的测量范围: 最大允差: $MPEV=U_{允}/2=0.08 \text{ mm}$ 。					
计 量 校 准 过 程	测量设备名称 /编号	型号规格	设备特性	校准证书编号	有效期至
	数显卡尺/KC003	$(0\sim 150) \text{ mm}$	$\pm 0.01 \text{ mm}$	LX2020—A0307#	2021.03.05
计量验证记录: 测量设备的测量范围满足要求, 测量设备经过校准的示值误差满足最大允差要求。 验证结论: ☒ 符合 ☐ 有缺陷 ☐ 不符合 (注: 在选项上打 $\checkmark$, 只选一项)					
验证人员签字: 王瑞河		验证日期: 2021 年 1 月 18 日			
审核人员意见: 按产品公差要求导出了过程允许不确定度和设备最大允许误差, 被测参数要求识别已代表了顾客的要求, 过程允许不确定度和设备最大允许误差的导出方法正确, 测量设备已进行校准, 验证合格, 满足计量要求。					
审核员签名: 贺瑞		受审核方代表签字: 冯旭			
审核日期: 2021 年 1 月 18 日					

编号: 0107-2017-2021

测量设备溯源抽查表

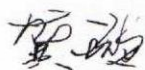
企业名称		湖南金海塑胶管业有限公司						
部门	测量设备名称	测量设备编号	型号规格	测量设备准确度等级	测量标准装置准确度等级	检定/校准机构	检定/校准日期	符合打√ 不符合打×
品质部	电子计价秤	TC001	TCS-60	III级	标准砝码 M1 级	隆回县质量监督检验及计量检定所	2020.3.6	√
品质部	数显卡尺	KC003	0~150mm	±0.03mm	检定游标量具标准器组 4 等	隆回县质量监督检验及计量检定所	2020.3.6	√
品质部	游标卡尺	KC001	0~1000mm	±0.07mm	检定游标量具标准器组 4 等	隆回县质量监督检验及计量检定所	2020.3.6	√
品质部	磅秤	TC002	TGT-1000	III级	砝码 M1 等级	隆回县质量监督检验及计量检定所	2020.3.6	√
品质部	卷尺	JC001	0-10m	II 级	检定游标量具标准器组 4 等	隆回县质量监督检验及计量检定所	2020.3.6	√

审核综合意见:

抽查该公司的测量设备, 均送检至上级法定计量单位. 经查测量设备校准/检定证书, 填写规范, 无遗漏, 授权人签章资质有效, 符合要求。量值均可溯源至上级法定计量标准器. 该公司的校准情况符合溯源性要求。

审核日期: 2021 年 1 月 18 日

审核员签字:



部门代表签字:



过程不确定度分析报告

表格编号: MP-10-01

评定日期	2020.10.10	记录编号	20201010-002
测量过程名称	成品长度测量过程	测量过程编号	PZ-02
测量设备名称	钢卷尺	测量设备编号/型号规格	钢卷尺(0-15)m/18942
被测量	成品长度	评定场所	生产车间

数学模型: $Y = X$ 式中: Y - 成品长度。X - 钢卷尺读数。

1. 测量结果的重复性 u_a

a) 仪器设备重复性引入的不确定度分量:

不确定度评定时对外径为6000mm的标准样品进行10次测量(n=10); 单次测量误差不得超过±0.1%; 日常测量3次, 取平均值(m=3)

数值(x)
(mm) 6001 6001 6002 6001 6001 6001 6002 6001 6003 6001 n = 10

$$u(x) = \frac{s}{\sqrt{m}} = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n (x_i - \bar{x})^2}{m(n-1)}} = 0.4 \text{ mm} \quad m = 3$$

$$\bar{x} = \frac{\sum_{i=1}^n x_i}{n} = 6001.40 \text{ mm}$$

注: 单次测量没有超差。

b) 当仪器设备重复性引入的不确定度分量小于由分辨力引入的不确定度分量时, 应以分辨力引入的不确定度分量 $u(\delta w_d)$ 代替由重复性引入的不确定度分量 $u(w_a)$ 。分辨力d值由仪器说明书给出。

$$\text{由分辨力引入的不确定度分量 } u(\delta w_d) = \frac{d}{2\sqrt{3}} = 0.289 \text{ mm} \quad d = 1 \text{ mm}$$

$$\text{A类不确定度 } u_a = 0.4 \text{ mm}$$

2. 仪器设备引入的不确定度分量 u_b

钢卷尺(No. 18942)的MPEV=1.6mm

$$\text{B类不确定度 } u_b = \text{MPEV} / \sqrt{3} = 0.9 \text{ mm}$$

3. 环境温度、相对湿度引入的不确定度分量 $u_{t, RH}$: 可忽略不计。

4. 人员操作引入的不确定度分量 u_o : 可忽略不计。

合成标准不确定度 u_c 评定

$$u_c = \sqrt{u_a^2 + u_b^2} = 1.01 \text{ mm}$$

扩展不确定度(U)评定

$$U = k u_c = 2.02 \text{ mm} \quad (k = 2)$$

测量不确定度报告

$$Y = (6001.40 \pm 2.0) \text{ mm} \quad (k = 2)$$

长度的公差范围 ± 12 mm

允许测量不确定度 $U(k=2)$ ≤ 4 mm

判定

■ 合格 □ 不合格 □ 待改进

改进建议

制表/日期: 王莉

审核/日期: 王莉

过程不确定度分析报告

表格编号: MP-10-01

评定日期	2020.10.10	记录编号	20201010-001
测量过程名称	成品外径尺寸测量过程	测量过程编号	PZ-11
测量设备名称	游标卡尺	测量设备编号/ 型号规格	带表卡尺, 0-150mm/17053869
被测量	成品外径尺寸	评定场所	出厂检验

数学模型: $Y = X$ 式中: Y - 被测量值。 X - 游标卡尺读数。1. 测量结果的重复性 u_a

a) 仪器设备重复性引入的不确定度分量:

不确定度评定时对外径为50mm的标准样品进行10次测量 ($n=10$); 单次测量误差不得超过 $\pm 0.1\%$; 日常测量3次, 取平均值 ($m=3$)

数值 (x) (mm)	49.98	50.00	50.00	50.00	50.02	49.96	50.04	50.04	49.98	50.00	$n = 10$
--------------------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	----------

$$u(x) = \frac{s}{\sqrt{m}} = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n (x_i - \bar{x})^2}{m(n-1)}} = 0.015 \text{ mm} \quad m=3$$

$$\bar{x} = \frac{\sum_{i=1}^n x_i}{n} = 50.00 \text{ mm}$$

注: 单次测量没有超差。

b) 当仪器设备重复性引入的不确定度分量小于由分辨力引入的不确定度分量时, 应以分辨力引入的不确定度分量 $u(\delta w_d)$ 代替由重复性引入的不确定度分量 u_a 。分辨力 d 值由仪器说明书给出。

$$\text{由分辨力引入的不确定度分量 } u(\delta w_d) = \frac{d}{2\sqrt{3}} = 0.003 \text{ mm} \quad d = 0.01 \text{ mm}$$

$$\text{A类不确定度 } u_a = 0.015 \text{ mm}$$

2. 仪器设备引入的不确定度分量 u_b

带表卡尺 (17053869) 的MPEV=0.03mm

$$\text{B类不确定度 } u_b = \text{MPEV} / \sqrt{3} = 0.02 \text{ mm}$$

3. 环境温度、相对湿度引入的不确定度分量 $u_{t, RH}$: 可忽略不计。4. 人员操作引入的不确定度分量 u_o : 可忽略不计。合成标准不确定度 u_c 评定

$$u_c = \sqrt{u_a^2 + u_b^2} = 0.023 \text{ mm}$$

扩展不确定度 (U) 评定

$$U = k u_c = 0.046 \text{ mm} \quad (k = 2)$$

测量不确定度报告

$$Y = (50.00 \pm 0.05) \text{ mm} \quad (k = 2)$$

外径的公差范围 (50 -50.5) mm

$$\text{允许测量不确定度 } U(k=2) \leq 0.16 \text{ mm}$$

判定 ☒ 合格 ☐ 不合格 ☐ 待改进

改进建议

制表/日期: 王莉茹

审核/日期: 邓世

测量过程有效性确认表

表格编号:

测量过程名称	成品长度测量过程	测量过程编号	PZ-09		
使用部门/地点	品质部	控制程度	☒ 高度 ☐ 一般		
控制点	成品出厂检验	工艺要求/产品标准	成品检验作业指导书		
测量设备	名称/编号	钢卷尺/18942			
	计量确认状态	合格			
测量过程有效性确认					
确认内容	测量过程的计量要求	测量过程实际控制情况			
测量程序	GB/T1366.3—2018	GB/T1366.3—2018, 文件受控			
环境条件	常温常湿	常温常湿			
操作技能要求	熟练操作	检验员上岗资格, 符合要求			
允许测量不确定度	$U \leq 4\text{mm} (k=2)$	测量不确定度评定结果 $U=2\text{mm} (k=2)$, 满足要求			
过程有效性确认结论	$U < U_{允}$, 过程有效				
测量过程监视					
监视方法	每月用标准工件作核查标准, 每次进行测试10次				
监视过程简述	根据核查数据及控制图, 过程受控				
结论	☒ 合格 ☐ 有缺陷 ☐ 不合格				
确认/日期: 王立新		批准/日期: 王立新			

测量过程有效性确认表

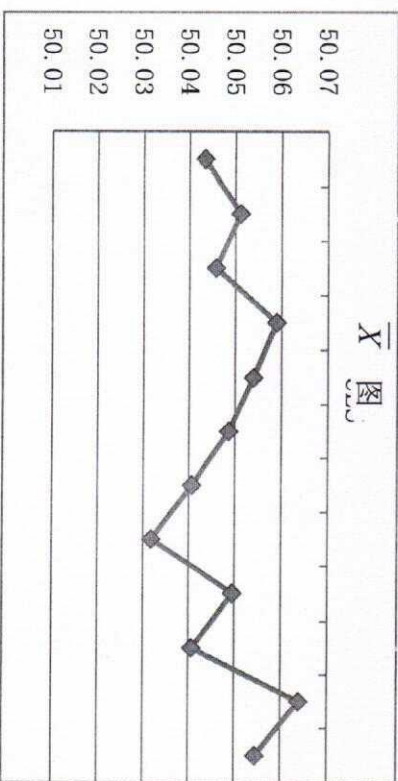
表格编号:

测量过程名称	尺寸测量过程	测量过程编号	PZ-11		
使用部门/地点	品质部	控制程度	☒ 高度 ☐ 一般		
控制点	成品出厂检验	工艺要求/产品标准	GB/T1366.3—2018		
测量设备	名称/编号	游标卡尺/GK17053869			
	计量确认状态	合格			
测量过程有效性确认					
确认内容	测量过程的计量要求	测量过程实际控制情况			
测量程序	GB/T1366.3—2018	GB/T1366.3—2018, 文件受控			
环境条件	常温常湿	常温常湿			
操作技能要求	熟练操作	检验员上岗资格, 符合要求			
允许测量不确定度	$U \leq 0.5\text{mm} (k=2)$	测量不确定度评定结果 $U=0.05\text{mm} (k=2)$, 满足要求			
过程有效性确认结论	$U < U_{\text{允}}$, 过程有效				
测量过程监视					
监视方法	每月用标准量块作核查标准, 每次进行测试10次				
监视过程简述	根据核查数据及控制图, 过程受控				
结论	☒ 合格 ☐ 有缺陷 ☐ 不合格				
确认/日期: 王莉莉	批准/日期: 王莉莉				

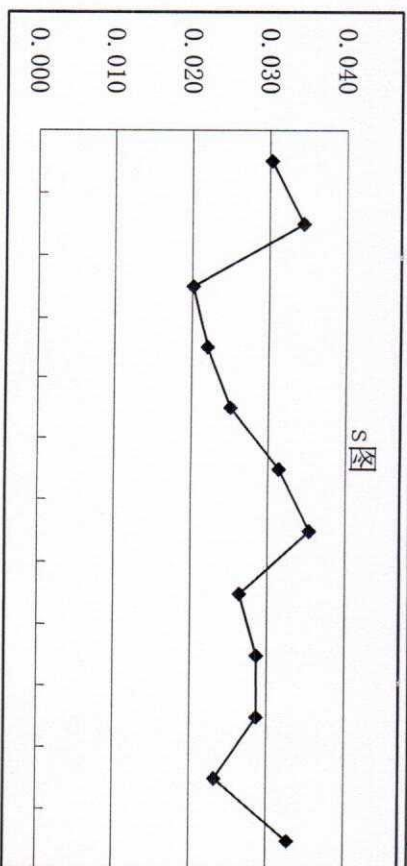
测量过程核查记录

测量过程名称:	成品外径测量过程					测量过程编号:		PZ-11				
测量参数:	成品外径		测量最大允许误差:			±0.05mm						
核查标准:	标准量块		核查周期:			备注: 单位为mm						
测量时间	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	平均值($\bar{x}$)	标准偏差(s)
2020年1月	50.01	50.09	50.03	50.07	50.05	50.03	50.02	50.09	50.01	50.05	50.043	0.0303
2020年2月	50.05	50.08	50.08	50.01	50.00	50.06	50.07	50.06	50.10	50.00	50.051	0.0344
2020年3月	50.05	50.04	50.04	50.08	50.05	50.05	50.07	50.04	50.01	50.04	50.046	0.0202
2020年4月	50.09	50.07	50.04	50.05	50.02	50.06	50.05	50.08	50.04	50.09	50.059	0.0221
2020年5月	50.05	50.08	50.07	50.06	50.08	50.04	50.00	50.06	50.02	50.08	50.054	0.0251
2020年6月	50.06	50.00	50.03	50.07	50.07	50.09	50.02	50.08	50.01	50.04	50.049	0.0314
2020年7月	50.00	50.08	50.01	50.04	50.01	50.02	50.01	50.06	50.09	50.08	50.041	0.0354
2020年8月	50.06	50.01	50.07	50.04	50.03	50.01	50.00	50.02	50.07	50.00	50.032	0.0264
2020年9月	50.03	50.03	50.06	50.04	50.02	50.09	50.06	50.10	50.01	50.05	50.050	0.0287
2020年10月	50.00	50.02	50.06	50.04	50.03	50.02	50.02	50.05	50.07	50.10	50.041	0.0287
2020年11月	50.06	50.10	50.06	50.09	50.06	50.07	50.07	50.07	50.03	50.02	50.064	0.0233
2020年12月	50.02	50.08	50.08	50.06	50.05	50.00	50.10	50.01	50.07	50.07	50.054	0.0328

$\bar{X}$ 图



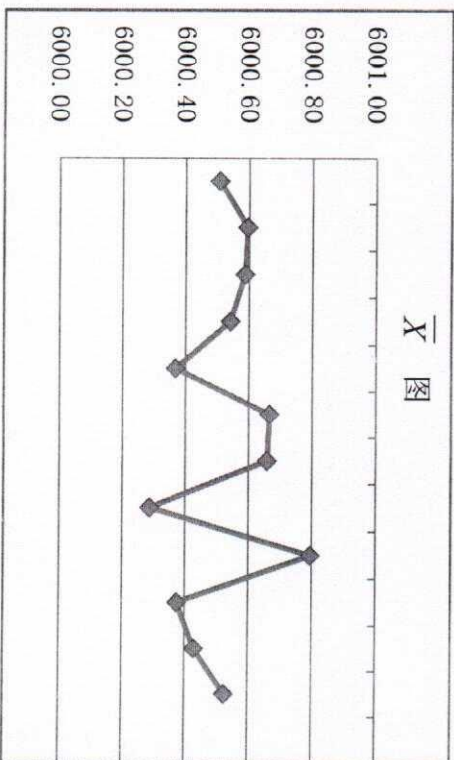
S图



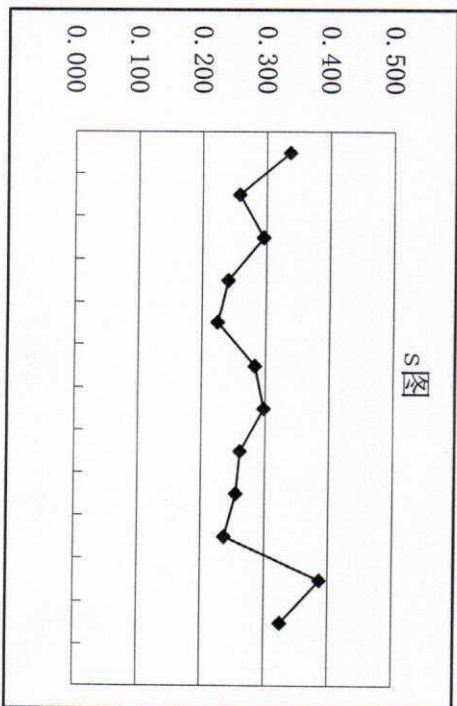
测量过程核查记录

测量过程名称:		成品长度测量过程					测量过程编号:		PZ-09				
测量参数:	成品长度			测量最大允许误差:		±0.2%				备注: 单位为mm			
核查标准:	标准工件			核查周期		每月1次							
测量时间	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	平均值($\overline{X}$)	标准偏差(s)	
2020年1月	6000	6000	6001	6000	6001	6000	6001	6000	6001	6001	6000.51	0.34	
2020年2月	6000	6001	6001	6001	6001	6001	6001	6000	6001	6000	6000.60	0.26	
2020年3月	6001	6001	6001	6001	6001	6001	6000	6000	6000	6000	6000.59	0.30	
2020年4月	6000	6001	6001	6001	6001	6000	6000	6001	6000	6000	6000.54	0.24	
2020年5月	6001	6001	6000	6000	6000	6000	6000	6001	6000	6000	6000.37	0.22	
2020年6月	6000	6001	6001	6000	6001	6001	6001	6000	6001	6001	6000.66	0.28	
2020年7月	6000	6001	6001	6001	6000	6001	6000	6001	6001	6001	6000.66	0.30	
2020年8月	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6001	6000	6000.29	0.26	
2020年9月	6000	6001	6001	6001	6001	6001	6001	6001	6001	6001	6000.79	0.25	
2020年10月	6000	6001	6001	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000	6000.37	0.24	
2020年11月	6000	6000	6000	6001	6001	6000	6000	6001	6000	6001	6000.43	0.39	
2020年12月	6000	6000	6001	6001	6001	6000	6000	6001	6001	6000	6000.52	0.33	

$\bar{X}$ 图



$\bar{X}$ 图



S图

制表:

王莉新

审核/日期:

彭超



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co., Ltd.

廉洁自律声明

受审核方：湖南金海塑胶管业有限公司 日期 2021.01.18

一、认证人员声明（末次会议后填写）：

- 1、本人没有利用审核工作便利，为个人和他人谋取不正当利益；
- 2、未收取受审核方提供的任何钱物（包括现金、有价证券、礼品）；
- 3、未接受受审核方安排的过度接待，包括食宿、旅游和其他娱乐活动；
- 4、未在受审核方报销应由个人支付的费用（本次审核正常发生的交通费用报消除外）；
- 5、未要求受审核方宴请自己的亲朋好友及安排旅游；
- 6、未从事任何营利性活动，如对受审核机构进行咨询、培训或推销等活动；
- 7、以上声明如有不实，本人违反了北京国标联合认证有限公司相关规定，愿意接受北京国标联合认证有限公司做出的处罚。

本次审核，本人在受审核方报销费用清单与实际报销一致：

审核组成员签字：

贺政
杨政明

二、受审核方声明（末次会议后填写）：

- 1、本单位未给予北京国标联合认证有限公司认证人员及观察员任何费用，包括现金、有价票证、礼品券、礼品；
- 2、未安排认证人员及观察员旅游和其他娱乐活动；
- 3、未安排接待认证人员和观察员的任何亲友；
- 4、未报销正常发生费用以外的任何费用。

本单位保证上述声明的真实性，如有弄虚作假，愿意接受北京国标联合认证有限公司终止认证、暂停或撤销认证资格等处理决定。

受审核方负责人签名盖章：

日期：





附：认证客户综合满意度评价及服务调查表

获证方名称：湖南金海塑胶管业有限公司

审核类型

■测量管理体系 □认证审核 □扩项

一、认证客户综合满意度评价表

项目		很满意	满意	基本满意	不满意	很不满意
1 认证受理： 20 分	1.1 提供公开文件及有关信息	✓				
	1.2 受理过程中的服务态度	✓				
	1.3 评审受理的及时性	✓				
	1.4 受理人员解释认证要求的能力	✓				
2 审核准备： 24 分	2.1 文件审核及时准确	✓				
	2.2 审核人日安排合理	✓				
	2.3 审核通知及时、清晰	✓				
	2.4 与受审核方保持信息沟通	✓				
3 现场审核 36 分	3.1 审核组敬业与高效的工作	✓				
	3.2 审核组严于律己的作风	✓				
	3.3 审核组长的管理、协调能力	✓				
	3.4 审核员的审核能力及专业能力	✓				
	3.5 审核过程中与受审方的有效沟通	✓				
	3.6 体系有效性与不符合的判断	✓				
4 认证决定 20 分	4.1 纠正措施验证与关闭	✓				
	4.2 认证决定的通知	✓				
	4.3 审核报告的发放	✓				
	4.4 证书的及时性和准确性	✓				

二、认证客户综合服务需求调查

1、☐ 标准化、计量、质量技术服务和专业人才培养2、☐ 管理体系内审员培训3、☐ 提供中德中小企业发展战略、管理、营销思维转型高层人才培养4、☐ 新型企业家培育工程培训(天津大学联合服务工程)

5、提供企业技术服务：

5.1、☐ 标准化：为企业制（修）订产品（技术）标准；团体、行业或国家标准的申报的指导服务；企业标准体系建立的指导服务。

5.2、计量技术：

5.2.1、☐ 能源计量与节能降耗技术服务5.2.2、☐ 测量设备更新与技术改造服务5.2.3、☐ 计量检测与校准技术服务5.2.4、☐ 测量不确定度评定技术服务5.2.5、☐ 国家标准物质研制及申报指导服务5.2.6、☐ 实验室的建立与检测服务

6、与科技部科技成果转化工作委员会合作提供科技成果推广应用服务

6.1、☐ 针对科研项目，实地技术指导服务。6.2、☐ 国家科技计划项目申报咨询及协助推荐服务。6.3、☐ 协助科技成果、专利转化，推荐部级科技成果鉴定、报奖。

三、认证客户对我公司的其它建议或意见：（可附页）

获证方负责人：

（公章）

联系人：

电话：

QQ

年 月 日