

报告编号:20260111HZYSBGJ



企业生产设备工艺优化改进报告

企业名称：浙江禾众源智能设备有限公司

服务机构：三信国际检测认证有限公司

查询网站：www.cncsit.cn



目录

目录	1
概要	2
1. 企业基本情况介绍	4
1.1 企业简介	4
1.2 企业工艺流程	5
1.3 主要设备	6
1.4 主要产品	6
2. 产品设计与生产设备先进性	8
2.1 工艺体系的先进性	8
2.2 生产工艺优化	8
2.3 设备操作与安全管理	8
2.4 过程检验与数据化	8
2.5 实验室管理制度化	9
2.6 文件管理协调性	9
3. 质量与稳定性验证	10
3.1 工艺技术细化关键	10
3.2 设备操作与安全强化	10
3.3 检验过程与数据应用优化	10
3.4 产品检验	10
4. 结论与改进	12
4.1 结论	12
4.2 实施计划与责任分工	12
4.3 预期收益	12
附录	13
附件 1: 营业执照	13
附件 2: 工艺文件	14
附件 3: 设备操作规程	17
附件 4: 生产设备图片	19
附件 5: 生产过程检验记录	20
附件 6: 出厂检测报告	21
附件 7: 自我声明	22
附件 8: 部分检测报告	25
附件 9: 质量管理体系证书	28
附件 10: 环境管理体系证书	29
附件 11: 职业健康安全管理体系证书	30
附件 12: 中国质量奖证书	31

概要

当前市场需求日益多样化且变化迅速，消费者对产品的质量、性能、款式等方面的要求不断提高。企业若要在市场中立足，就必须优化生产设备工艺，以快速响应市场需求变化，提高产品更新换代的速度，满足消费者不断变化的需求。例如，在电子产品市场，消费者对于手机的性能、拍照功能等要求不断提升，手机生产企业就需要不断优化生产设备工艺，以生产出符合市场需求的产品。

在激烈的市场竞争中，企业需要通过优化生产设备工艺来降低成本、提高产品质量，从而拓展市场份额和增加销售额。通过改进工艺流程和引入先进的设备，可以显著减少产品的生产时间，提高生产效率；同时，合理配置设备、人力和原材料等资源，避免资源浪费和闲置，使生产更加高效。这些都有助于企业在市场竞争中脱颖而出，增强企业竞争力。

随着工业革命的兴起，生产工艺经历了从手工作坊到自动化生产的演变。在20世纪中叶，随着计算机技术的出现，生产工艺开始向数字化、智能化方向发展。当前，工业4.0和智能制造的推广，使生产工艺正朝着高度自动化、智能化、柔性化的方向发展。企业为了适应这种技术发展趋势，需要不断优化生产设备工艺，引入自动化生产线、机器人技术、物联网、大数据、人工智能等先进技术，以提高生产效率和产品质量。

新型材料和先进的生产工艺不断涌现，这些新技术和新材料的应用可以提高产品的质量和性能，降低生产成本。企业为了提升自身的竞争力，需要及时引入这些新型材料和工艺，对生产设备工艺进行优化改进，以生产出更具竞争力的产品。

企业在生产过程中面临着原材料消耗、能源消耗、人工成本等多方面的成本压力。通过优化生产设备工艺，可以减少原材料消耗，降低能源消耗，合理安排设备维护和检修计划，延长设备使用寿命，降低设备折旧成本，从而降低企业的生产成本。例如，通过改进工艺和采用新型材料，可以降低原材料的消耗；通过优化工艺参数和设备运行方式，降低能源消耗和减少排放，有助于降低企业的环境成本。

产品质量是企业生存和发展的根本。严格控制工艺参数、优化工艺过程，可以提高产品的稳定性和一致性，从而提高产品质量。引入质量管理体系，加强质

量检验和控制，确保产品符合标准和客户要求。通过优化生产设备工艺，企业可以更好地满足这些质量要求，提高客户满意度。

在生产过程中，存在着质量检测环节和返工现象、零件不必要的移动、库存积压等浪费现象。这些浪费不仅增加了生产成本，还降低了生产效率。企业需要通过优化生产设备工艺，消除这些浪费现象。例如，把出错保护的思想贯穿到整个生产过程，避免生产流程中可能发生的错误，减少废品产生；改变不合理的生产布局，消除零件不必要的搬动及不合理的物料挪动；变批量生产、排队供应为单件生产流程，减少库存积压。总的来说，绿色制造的目的是通过创新和优化，实现经济效益和环境效益的双赢，推动企业向更环保、可持续发展的方向发展。

1. 企业基本情况介绍

1.1 企业简介

浙江禾众源智能设备有限公司于 2018 年 06 月 14 日份成立，公司位于浙江省温州市乐清市北白象镇沙洪路 123 号。主要经营范围：一般项目：智能家庭消费设备制造；智能家庭消费设备销售；电力电子元器件制造；电力电子元器件销售；配电开关控制设备研发；配电开关控制设备制造；配电开关控制设备销售；仪器仪表制造；仪器仪表销售；五金产品制造；五金产品批发；五金产品零售；电力设施器材制造；电力设施器材销售；输配电及控制设备制造；智能输配电及控制设备销售；变压器、整流器和电感器制造；光伏设备及元器件制造；光伏设备及元器件销售；电器辅件制造；电器辅件销售；机械电气设备制造；机械电气设备销售；电工器材制造；电工器材销售；电线、电缆经营；金属结构制造；金属结构销售；金属制日用品制造；有色金属压延加工；橡胶制品制造；橡胶制品销售；金属材料制造；金属材料销售；金属制品销售；塑料制品制造；塑料制品销售；电机及其控制系统研发；电工机械专用设备制造；电气设备修理；信息咨询服务（不含许可类信息咨询服务）；城市轨道交通设备制造；交通安全、管制专用设备制造；交通及公共管理用金属标牌制造；交通及公共管理用标牌销售；安防设备制造；安防设备销售；汽车零部件及配件制造；汽车零配件批发；汽车零配件零售；电工仪器仪表制造；电工仪器仪表销售；有色金属合金制造；有色金属合金销售；轻质建筑材料制造；轻质建筑材料销售；建筑材料销售；劳动保护用品生产；劳动保护用品销售；电子元器件与机电组件设备制造；电子元器件与机电组件设备销售；办公用品销售；玻璃纤维增强塑料制品制造；玻璃纤维增强塑料制品销售；气压动力机械及元件制造；气压动力机械及元件销售；数字视频监控系统制造；数字视频监控系统销售；安全系统监控服务；技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广；货物进出口；技术进出口（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）。

浙江禾众源智能设备有限公司是一家专注于智能制造领域，致力于为工业客户提供自动化、智能化生产线及成套装备的高新技术企业。公司集研发、设计、制造、集成与服务于一体，是推动传统制造业转型升级的重要技术装备供应商。

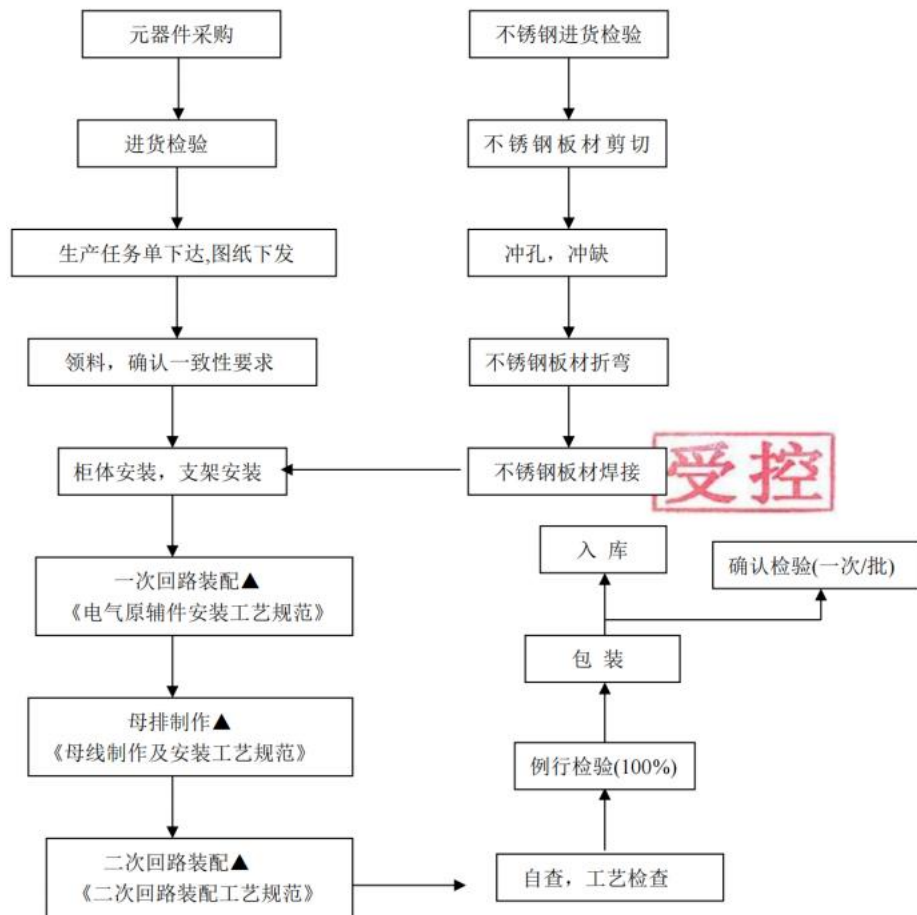
公司定位为智能制造的践行者与赋能者。公司以技术创新为核心驱动力，旨在帮助客户提升生产效率、降低运营成本、提高产品质量，实现“机器换人”和智能化升级。

企业理念通常以“创新、务实、协作、共赢”为核心价值观，注重技术研发与客户需求紧密结合。

发展愿景立志成为国内一流的智能装备解决方案提供商，通过持续的科技创新，助力“中国制造”向“中国智造”迈进。

浙江禾众源智能设备有限公司是一家扎根于浙江工业沃土，充满活力的科技型企业。它凭借对制造业的深刻洞察和强大的技术集成能力，为客户提供可靠的智能化装备，是制造业企业进行技术改造和产业升级的理想合作伙伴。

1.2 企业工艺流程

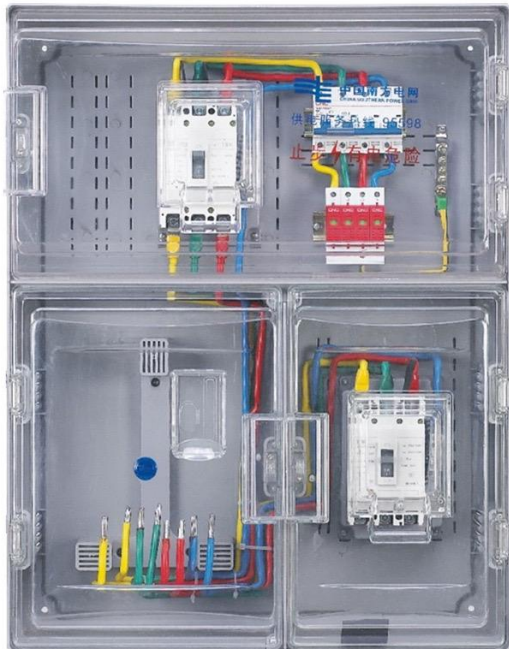


低压成套设备工艺流程图

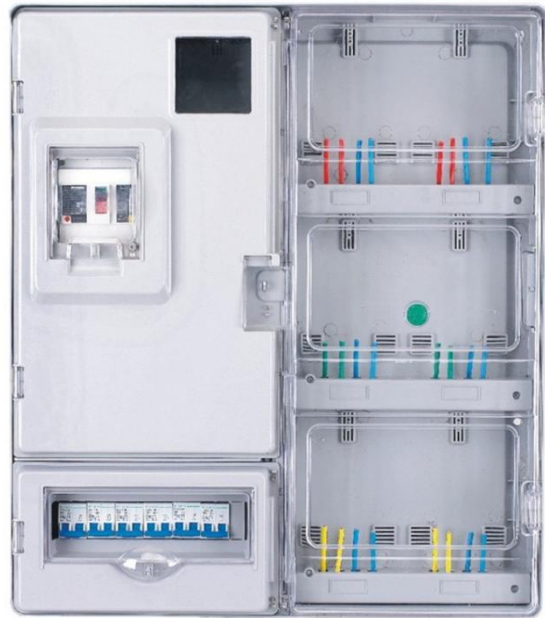
1.3 主要设备

企业主要设备分为生产设备和试验设备，其中生产设备有台式钻床、四柱液
压机、数控砖塔冲床、数控折弯机、切割机、起吊设备、母排加工机、磨光机、
模具、剪线机、焊机、注塑机等；试验设备有耐电压测试仪、接地电阻测试仪、
成套设备综合动作特性测试台、电子万能试验机、数显简支梁冲击试验机、触摸
屏灼热丝试验仪、电子式单相交流有功电流表、绝缘电阻表、数字万用表、剩余
电流保护器测试仪等。

1.4 主要产品



电能计量箱（PC）



电能计量箱（SMC）



电能计量箱（金属）



配电箱

2. 产品设计与生产设备先进性

2.1 工艺体系的先进性

体系完整：已建立覆盖低压成套设备从板材加工、结构焊接、元器件装配、母线制作、导线加工到二次接线、检验试验的全流程工艺文件体系。

关键工序明确：在工艺流程图中标识了关键工序（如一次回路装配、母排制作、二次回路装配），便于重点控制。

操作规范详实：设备操作规程汇编内容全面，涵盖了生产及试验主要设备的安全操作、维护保养要求。

检验有据可依：生产过程检验记录表明确了各工序的检验项目与要求，与工艺规范形成呼应。

2.2 生产工艺优化

参数具体化：部分工艺要求可进一步量化或提供更具体的指导。例如，导线端头压接的“过紧或过松”可补充压力或目视检查标准；母线搭接面塞尺检查要求，在不同产品中可考虑整合成统一图表。

技术标准更新：部分引用的外部标准（如 JB/T2436.1-92）需核实是否为最新有效版本。

新材料/新工艺预留：现有工艺未充分体现对新材料（如新型绝缘材料）、新工艺（如自动化压接、激光切割）的兼容性考虑。

2.3 设备操作与安全管理

操作规程与实际设备：需核实现有操作规程是否覆盖车间所有在用设备型号，特别是老旧设备或新增设备。

安全警示可视化：操作规程中的安全要求（如急停按钮位置、安全防护罩使用）可在对应设备旁进行可视化提示（如张贴关键步骤挂图）。

能耗与效率：操作规程可补充设备空载运行时间优化、模具更换效率提升等精益生产相关内容。

2.4 过程检验与数据化

检验记录智能化：目前为纸质记录，存在数据追溯难、统计效率低的问题。可考虑向电子化检验记录过渡。

检验数据深度分析：检验记录中的“备注”和具体数据未被系统地用于分

析工艺波动的根本原因。

首检与巡检制度强化：在相关工艺文件（如剪切、折弯）中强调了首件检验，但可进一步明确巡检的频次与抽样方案。

2.5 实验室管理制度化

制度落实检查：试实验室规章制度完善，但需定期审查其执行情况记录（如接地电阻定期检测记录、人员培训与授权记录）。

试验与生产反馈闭环：试实验室发现的产品质量问题，需有更结构化的流程反馈至生产和工艺部门，用于工艺改进。

2.6 文件管理协调性

版本与状态管理：部分文件（如 00 工艺流程、08 焊接工艺）受控状态勾选不完整或不一致，存在“非受控”副本流通风险。个别文件发布与实施日期逻辑需核实。

引用与更新联动：部分工艺规范中引用了其他文件（如“按《母线制作及安装工艺》进行”），需确保引用文件的版本有效性，并建立文件变更的联动更新机制。

图文一致性：少数工艺文件（如 02 母线工艺）中存在图表编号不连贯或页面内容疑似缺失的情况，影响阅读与执行。

3. 质量与稳定性验证

3.1 工艺技术细化关键

导线压接：制定常用线径与端头匹配的压接压力或剖面样品图。

母线弯曲：针对不同厚度/宽度的母线，制作标准弯曲半径样板。

螺栓紧固：对关键连接部位（如母线搭接、断路器安装），规定扭矩要求或提供扭矩扳手使用规范。

更新外部标准：收集并确认所有引用国家标准、行业标准的最新版本，并在文件中更新。

编制“工艺陷阱”与“最佳实践”集：收集各班组在实际操作中遇到的常见问题、巧方法与创新改善，形成补充案例集，用于新人培训和经验分享。

3.2 设备操作与安全强化

操作规程与设备对标：确保每一台在用生产及试验设备旁，都配备或可便捷获取最新版操作规程。

制作可视化安全操作卡：将关键设备（如冲床、折弯机、耐压测试仪）的核心操作步骤、安全风险及应急措施制成图表，张贴于设备醒目位置。

建立设备点检与维护电子台账：记录设备日常点检、定期保养、故障维修情况，为预防性维护提供数据支持。

3.3 检验过程与数据应用优化

设计电子检验表单：基于现有 HZY-7.5-02 记录表，开发平板或手机端的电子检验流程，实现数据实时录入、拍照上传、自动汇总。

建立质量数据月报制度：每月统计各工序检验合格率、常见缺陷类型，并召开质量分析会，将结果反馈至工艺优化。

强化首件检验样板管理：对关键工序的首件合格品，建立样板库或留存清晰照片，作为后续生产的直观标准。

3.4 产品检验

3.4.1 低压成套设备在生产过程中做好检验工作，即自检、互检、专检(首检)。

自检：即操作者对自己完成的操作进行检验。每个操作者应严格按照所在工序的要求完成工作，并依据工艺文件的要求对自己完成的操作自行检验，若发现

不合格时应立即返工，自检合格后经检验员检验合格后方可流转 to 下一工序，操作者要对所完成作质量负责。

互检：操作者在加工本道工序时。必须严格检查上道工序产品质量是否符合标准要求，如果发现质量问题应交检验员处理。

专检：在生产作业现场的质检点配置专职检验员，对每天生产的所有产品按标准进行规定的检验：电线电缆产品每道工序按工艺标准要求进行检查。检验结果填写在各工序产品质量记录表上。如工艺文件规定需进行首检则由检验员实施首件检验。首检或巡检中若发现质量问题应立即调整工艺或停止生产，并及时以《工作联系单》向质检部反应，力争做到流转到下道工序的产品无质量问题，严格把关，确保产品满足规定的要求。

3.4.2 确认检验（工艺验证性检验）

企业建立有确认检验控制程序，对每个型号产品每年至少进行 1 次性能检验。企业实验设备能满足要求的在企业成品库进行确认检验，企业试验设备不满足要求的委托第三方进行检验。

4. 结论与改进

4.1 结论

公司现有成套设备工艺流程文件（HZY-GY 系列）、设备操作规程汇编（HZY-GY-09）、生产过程检验记录及试验室规章制度的全面梳理与分析，旨在识别现有工艺体系、设备操作及质量控制过程中的潜在优化点，并提出系统性的改进建议。优化目标为：提升生产效率、保障产品质量一致性、强化过程安全控制、促进工艺文件标准化与信息化管理水平，从而增强公司核心竞争力。

4.2 实施计划与责任分工

阶段	主要任务	责任部门	预计完成时间	输出成果
第一阶段 (准备与启动)	1. 成立工艺优化专项小组。 2. 传达优化报告，统一认识。 3. 制定详细实施计划。	工艺部牵头 管理层批准	2023 年 11 月	专项小组成立文件、详细实施计划表
第二阶段 (文件体系优化)	1. 完成全部工艺文件评审与勘误。 2. 建立文件关联矩阵。 3. 启动文件电子化管理方案调研。	工艺部、生产部、 质检部	2024 年 1 月	更新后的全套受控工艺文件、文件关联图、电子化管理方案建议书
第三阶段 (工艺与操作深化)	1. 细化关键工艺参数并培训。 2. 制作可视化安全操作卡。 3. 更新设备操作规程对标清单。	工艺部、生产部、 安环部	2024 年 3 月	关键参数作业指导书、可视化操作卡、有效操作规程清单
第四阶段 (检验数字化试点)	1. 选择 1-2 个关键工序试点电子检验。 2. 建立质量数据月报模板并试运行。	质检部、工艺部、 IT 支持	2024 年 6 月	电子检验试点报告、首期质量月报
第五阶段 (总结与标准化)	1. 评估优化措施效果。 2. 将有效措施纳入常态化管理。 3. 形成本次优化工作总结报告。	专项小组、各相 关部门	2024 年 7 月	工艺优化效果评估报告、标准化后的长效管理机制

4.3 预期收益

管理效益：工艺文件体系更规范、协同性更强，技术管理基础得到夯实。

经济效益：通过效率提升和不良率降低，直接减少生产成本和返工浪费。

质量效益：产品一次交验合格率预计提升，客户投诉率下降，品牌信誉增强。

安全效益：员工安全意识与操作规范性提高，安全事故风险显著降低。

发展效益：为未来推行更深入的智能制造、数字化工厂建设奠定良好的工艺数据和管理基础。

附录

附件 1：营业执照



国家企业信用信息公示系统网址：<http://www.gsxt.gov.cn>

市场主体应当于每年1月1日至6月30日通过
国家信用信息公示系统报送公示年度报告。

国家市场监督管理总局监制

浙江禾众源智能设备有限公司

HZY-GY A 版/0 次修改

工 艺 文 件

绝缘导线加工制作工艺规范

受控状态： 受控 非受控

发放号： _____

持有者： _____

编 制： _____

受控

审 核： _____

批 准： _____

2023 年 01 月 01 日发布

2023 年 01 月 03 日实施



浙江禾众源智能设备有限公司

HZY-GY A版/0次修改

工 艺 文 件

母线制作及安装工艺规范

受控状态： 受控 非受控



发放号： _____

持有者： _____

编 制： _____

审 核： _____

批 准： _____

2023年01月01日发布

2023年01月03日实施



浙江禾众源智能设备有限公司

HZY-GY A 版/0 次修改

工 艺 文 件 箱体组装焊接加工工艺

受控状态: 受控 非受控

发放号: _____

持有者: _____

编 制: _____

审 核: _____

批 准: _____

2023年01月01日发布

2023年01月03日实施



浙江禾众源智能设备有限公司

HZY-GY A 版/0 次修改

设备操作规程汇编

受控状态： 受控 非受控



发放号： _____

持有者： _____

编制： _____

审核： _____

批准： _____

2023 年 01 月 01 日发布

2023 年 01 月 03 日实施



浙江禾众源智能设备有限公司	文件编号 HZY-GY-09
设备操作规程汇编	版本 A-修改次数 0

目 录

一、生产设备操作规程.....	3
1.1、冲床操作规程.....	3
1.2、电焊机操作规程.....	4
1.3、剪板机操作规程.....	6
1.4、剪线机操作规程.....	7
1.5、磨光机操作规程.....	8
1.6、母线加工机操作规程.....	10
1.7、液压机操作规程.....	11
1.8、折弯机操作规程.....	12
1.9、注塑机操作规程.....	13
1.11、起吊设备操作规程.....	15
二、试验设备操作规程.....	17
2.1、耐压测试仪操作规程.....	17
2.2、接地电阻测试仪操作规程.....	18
2.3、绝缘电阻测试仪操作规程.....	19
2.4、成套设备综合动作特性测试台操作规程.....	20
2.5、万能试验机操作规程.....	21
2.6、漏电保护测试仪操作规程.....	22
2.16、灼热丝测试仪操作规程.....	23
2.17、冲击试验机操作规程.....	24



附件 4：生产设备图片



附件 5：生产过程检验记录

浙江禾众源智能设备有限公司
生产过程检验记录

编号：HZY-7.5-02

NO: _____

产品名称		电液计量箱	型号规格	单相表柜 60/8 (PC)				
生产批次		2023-JXRHDL-20230106	生产数量	826				
投产日期		9.2	完工日期	9.10				
序号	检验项目	检验要求	检验结果					备注
			1	2	3	4	5-10	
1	安全件一致性核对	在生产前,应对每台产品所配置的安全件的型号规格及供方与试验报告描述进行核对,相一致的保留待用。					✓	
2	接排工序质量检查	1、母排加工质量:母排表面涂层应均匀、无流痕,母排弯曲处不得有裂纹及大于1mm的鼓纹,母排表面应无起皮、锤痕、凹坑、毛刺等;					✓	
		2、母排安装质量:母排的搭接口与搭接螺栓的规格、数量、位置分布应符合规定,搭接螺栓必须拧紧,母线之间及与电器端子的连接应平整。					✓	
3	电器元件装配质量检查	1、所用的元器件型号、规格、数量应符合图样要求;					✓	
		2、元器件的安装应符合工艺要求;					✓	
		3、面板上指示灯、按钮、仪表均应横平竖直;					✓	
		4、元器件安装应牢固、位置应正确,安装方法应符合元器件生产厂的安装要求;					✓	
		5、电器元件和功能单元中带电部件电气间隙和爬电距离应符合要求。					✓	
4	接线工序质量检查	1、导线连接应牢固;					✓	
		2、绝缘导线穿越金属构件时应有保护导线不受损伤措施;					✓	
		3、在可移动的地方,必须留有长度富裕量;					✓	
		4、接地保护在连接框架、面板等涂覆件时,必须采用刮漆垫圈,并拧紧紧固件。					✓	
5	机构调整	机构灵活,能操作到位,操作力适当。					✓	
6	铭牌、标牌、接地	1、名牌、标牌内容正确、完整、清晰;					✓	
		2、接地可靠、符号清晰、接地表面无油漆、锈蚀。					✓	
7	产品一致性检查	产品名称、规格范围、关键元器件及材料的供应商、产品外形及内部结构、铭牌等应与产品试验报告描述相一致。					✓	
备注:								
检验结论		合格	检验员/日期		陈志刚 9.8			

注:定量的填写实测数据,定性的合格打“√”,不合格打“X”。

附件 6：出厂检测报告

浙江禾众源智能设备有限公司					
电能计量箱出厂检验记录					
HZY-08		版本号/修订状态: 1/0		No:	
型号规格: 单相(表位60A5CPC)		出厂编号: HZY-2023-0106-A		依据标准: GB/T7251.3-2017	
序号	项目	技术要求	试验结果		
			1	2	经检验 3~
1	布线、操作性能和功能	1) 检查铭牌和标志是否清晰、完整, 成套设备是否与其相符。铭牌应至少标出制造商名称或商标, 产品型号、规格, 生产日期, 执行标准代号等。 2) 如有随机文件, 应符合标准条款要求。 3) 各个电路和器件易于识别, 标签应清晰耐用。 4) 检查导线和电缆的布置是否正确, 必要时, 进行通电操作试验, 试验结果应符合设计要求。			✓
2	防护等级	防护等级符合 IP44-操作面 IP20C。			✓
3	电气间隙爬电距离	电气间隙≥5.5mm, 爬电距离≥6.3mm。			185-21.6
4	电击防护和保护电路完整性	1) 有电击防护措施和保护电路联系性措施, 螺钉、螺栓连接应可靠。 2) 裸露导电部件与保护电路之间施加电流不小于 10A, 施加时间为 5s, 接地电阻值应≤100mΩ。(记录最大值)			✓ ✓
5	开关器件和元件的组合	1) 检查内装元件的安装和标识符合图纸要求。 2) 检查固定式部件、可移式部件和可抽出式部件应符合标准要求。 3) 开关器件和元件的选择和配合应符合标准要求, 开关位置的指示和操作方向应正确并清晰标识。 4) 指示灯和按钮的颜色应符合标准要求。			✓
6	内部电路和连接	1) 主辅电路的连接可靠、符合图纸要求。 2) 主辅电路导体和中性、保护导体的识别应符合标准要求。 3) 主电路和电路的设计、安装和导体选择应符合标准和图纸的要求。			✓
7	外接导线端子	端子的数量、类型、标志、允许外接铜导线的截面应符合标准要求。			✓
8	机械操作	手动操作 5 次, 检查机械操作部件、联锁和锁, 包括与可移式部件有关的部件的有效性。操作应正常, 符合要求。			✓
9	绝缘电阻	电路与外露可导电部分之间的绝缘电阻应≥1kΩ/V。			✓
10	介电性能	1) 主电路的所有带电部分(包括连接到主电路上的控制电路和辅助电路)连接在一起与外漏可导电部分之间施加交流 50Hz, 1890V±3%V。 2) 主电路不同电位的每个带电部分和不同电位其它带电部分与连接在一起的外漏导电部分之间施加交流 50Hz, 1890V±3%V。 3) 通常: 不连接主电路的每条控制电路和辅助电路与 a) 主电路; b) 其它电路; c) 外漏可导电部分之间施加交流 50Hz, 1890V±3%V。 4) 在带电部分和用金属锡箔包裹的整个绝缘手柄及绝缘外壳表面之间施加交流 50Hz, 2835V±3%V。 历时 1s, 当输出电流小于 100mA 时, 过流继电器不应动作且不应有击穿放电现象。			✓
11	检验结论:	合格	检验员/日期: 陈志梅 2023.9.5		

注: 定性检验合格为√, 不合格为×; 定量检验应填写实测数据。

附件 7：自我声明

强制性认证产品符合性自我声明	
自我声明编号：2024000301000416	
<p>浙江禾众源智能设备有限公司（生产者）确认知晓《强制性产品认证自我声明实施规则》以及相关产品强制性认证实施规则的要求，对本声明承担全部法律责任。</p> <p>浙江禾众源智能设备有限公司（生产者）声明以下产品已按照《强制性产品认证自我声明实施规则》以及相关产品强制性认证实施规则的要求进行检测，符合相关标准要求；自本声明签署之日起，生产和销售的产品持续符合以下标准与实施规则的要求；保存本声明涉及的技术文档至少10年；正确使用强制性产品认证标志；如产品或其符合性信息发生变更，将及时更新技术文档并报送产品变更信息。</p>	
生产者名称：	浙江禾众源智能设备有限公司
生产者地址：	浙江省温州市乐清市北白象镇沙洪路123号
依据的强制性产品认证规则：	CNCA-00C-008：2019 强制性产品认证实施规则自我声明
产品名称：	电能计量箱
产品系列、型号、规格：	(见附页)
依据的标准：	GB/T7251.3-2017
生产企业名称：	浙江禾众源智能设备有限公司
生产企业地址：	浙江省温州市乐清市北白象镇沙洪路123号
联系人：	余佳豪
电话：	1370031****
电子邮箱：	2623903063@qq.com
指定签字人：	
自我声明时间：	2024-01-17
自我声明地点：	浙江省温州市乐清市北白象镇沙洪路123号
生产者签章：	
注：有关本声明信息真伪可登录全国认证认可信息公共服务平台（cx.cnca.cn）或扫描右上角二维码查询。	
第1页/共2页	

强制性认证产品符合性自我声明

自我声明编号: 2024000301000412



浙江禾众源智能设备有限公司(生产者) 确认知晓《强制性产品认证自我声明实施规则》以及相关产品强制性认证实施规则的要求, 对本声明承担全部法律责任。

浙江禾众源智能设备有限公司(生产者) 声明以下产品已按照《强制性产品认证自我声明实施规则》以及相关产品强制性认证实施规则的要求进行检测, 符合相关标准要求; 自本声明签署之日起, 生产和销售的产品持续符合以下标准与实施规则的要求; 保存本声明涉及的技术文档至少10年; 正确使用强制性产品认证标志; 如产品或其符合性信息发生变更, 将及时更新技术文档并报送产品变更信息。

生产者名称: 浙江禾众源智能设备有限公司
生产者地址: 浙江省温州市乐清市北白象镇沙洪路123号
依据的强制性产品认证规则: CNCA-00C-008: 2019 强制性产品认证实施规则自我声明
产品名称: 电能计量箱
产品系列、型号、规格: (见附页)
依据的标准: GB/T7251.3-2017
生产企业名称: 浙江禾众源智能设备有限公司
生产企业地址: 浙江省温州市乐清市北白象镇沙洪路123号

联系人: 余佳豪
电话: 1370031****
电子邮箱: 2623903063@qq.com
指定签字人:

自我声明时间: 2024-01-17
自我声明地点: 浙江省温州市乐清市北白象镇沙洪路123号
生产者签章:



注: 有关本声明信息真伪可登录全国认证认可信息公共服务平台 (cx.cnca.cn) 或扫描右上角二维码查询。

第1页/共2页

强制性认证产品符合性自我声明



自我声明编号: 2024000301000425

浙江禾众源智能设备有限公司(生产者) 确认知晓《强制性产品认证自我声明实施规则》以及相关产品强制性认证实施规则的要求, 对本声明承担全部法律责任。

浙江禾众源智能设备有限公司(生产者) 声明以下产品已按照《强制性产品认证自我声明实施规则》以及相关产品强制性认证实施规则的要求进行检测, 符合相关标准要求; 自本声明签署之日起, 生产和销售的产品持续符合以下标准与实施规则的要求; 保存本声明涉及的技术文档至少10年; 正确使用强制性产品认证标志; 如产品或其符合性信息发生变更, 将及时更新技术文档并报送产品变更信息。

生产者名称:	浙江禾众源智能设备有限公司
生产者地址:	浙江省温州市乐清市北白象镇沙洪路123号
依据的强制性产品认证规则:	CNCA-00C-008; 2019 强制性产品认证实施规则自我声明
产品名称:	电能计量箱
产品系列、型号、规格:	(见附页)
依据的标准:	GB/T7251.3-2017
生产企业名称:	浙江禾众源智能设备有限公司
生产企业地址:	浙江省温州市乐清市北白象镇沙洪路123号

联系人:	余佳豪
电话:	1370031****
电子邮箱:	2623903063@qq.com
指定签字人:	

自我声明时间:	2024-01-17
自我声明地点:	浙江省温州市乐清市北白象镇沙洪路123号
生产者签章:	

注: 有关本声明信息真伪可登录全国认证认可信息公共服务平台 (cx.cnca.cn) 或扫描右上角二维码查询。

第1页/共2页

附件 8：部分检测报告



中国认可
国际互认
检测
TESTING
CNAS L0483

报告编号: 1W233086

Reference No.:

检测报告

Test Report

产品名称 单相多表位金属计量箱-过盈配合接
Name of products 插件

型号规格 BXD2
Type & specification

委托单位 浙江禾众源智能设备有限公司
Inspected consigner

生产单位 浙江禾众源智能设备有限公司
Manufacturer

检测类别 全性能型式试验
Kind of test

浙江省机电产品质量检测所有限公司
Zhejiang Testing and Inspection Institute
for Mechanical and Electrical Products Quality Co.,Ltd.





中国认可
国际互认
检测
TESTING
CNAS L0483

报告编号: IW233083
Reference No.:

检测报告

Test Report

产品名称 单相多表位非金属计量箱-过盈配合
Name of products 接插件

型号规格 PXD2
Type & specification

委托单位 浙江禾众源智能设备有限公司
Inspected consigner

生产单位 浙江禾众源智能设备有限公司
Manufacturer

检测类别 全性能型式试验
Kind of test



浙江省机电产品质量检测所有限公司
Zhejiang Inspection Institute
for Mechanical and Electrical Products Quality Co.,Ltd.



211108343007



中国认可
国际互认
检测
TESTING
CNAS L0483

型式试验报告

新申请 变更 其他:

申请编号: 20231213000174

产品名称: 电能计量箱

型 号: SXD2

检测机构: 浙江省机电产品质量检测所有限公司



附件 9：质量管理体系证书

ISO9001
CERTIFICATION



质量管理体系认证证书

浙江禾众源智能设备有限公司

注册号： 39324Q1345R0S
社会统一信用代码： 91330382MA2CQ25J6L
注册地址： 中国浙江省温州市乐清市北白象镇沙洪路 123 号
邮编： 325600
经营地址： 中国浙江省温州市乐清市北白象镇沙洪路 123 号
邮编： 325600
管理体系符合： GB/T 19001-2016/ISO 9001:2015
证书覆盖范围： 资质范围内低压成套开关设备的生产
颁证日期： 2024-03-27 证书有效期至： 2027-03-26
初次颁证日期： 2024-03-27



中国认可
国际互认
管理体系
MANAGEMENT SYSTEM
CNAS C245-M

总经理



本证书颁发后，每年需接受一次年度审核，合格并获得年度确认后证书方可继续有效。证书即时有效性可通过公司网站（www.cciso.com.cn）查询，本证书信息可在国家认证认可监督管理委员会官方网站（www.cnca.gov.cn）查询，也可扫描二维码查询。

北京中环质安国际认证有限公司

北京市朝阳区东四环中路62号楼11层1102室（远洋国际中心D座）

附件 10：环境管理体系证书

ISO14001

CERTIFICATION



环境管理体系认证证书

浙江禾众源智能设备有限公司

注册号： 39324E1255R0S
社会统一信用代码： 91330382MA2CQ25J6L
注册地址： 中国浙江省温州市乐清市北白象镇沙洪路 123 号
邮编： 325600
经营地址： 中国浙江省温州市乐清市北白象镇沙洪路 123 号
邮编： 325600
管理体系符合： GB/T 24001-2016/ISO 14001:2015
证书覆盖范围： 资质范围内低压成套开关设备的生产相关的环境管理活动
颁证日期： 2024-03-27 证书有效期至： 2027-03-26
初次颁证日期： 2024-03-27



中国认可
国际互认
管理体系
MANAGEMENT SYSTEM
CNAS C245-M

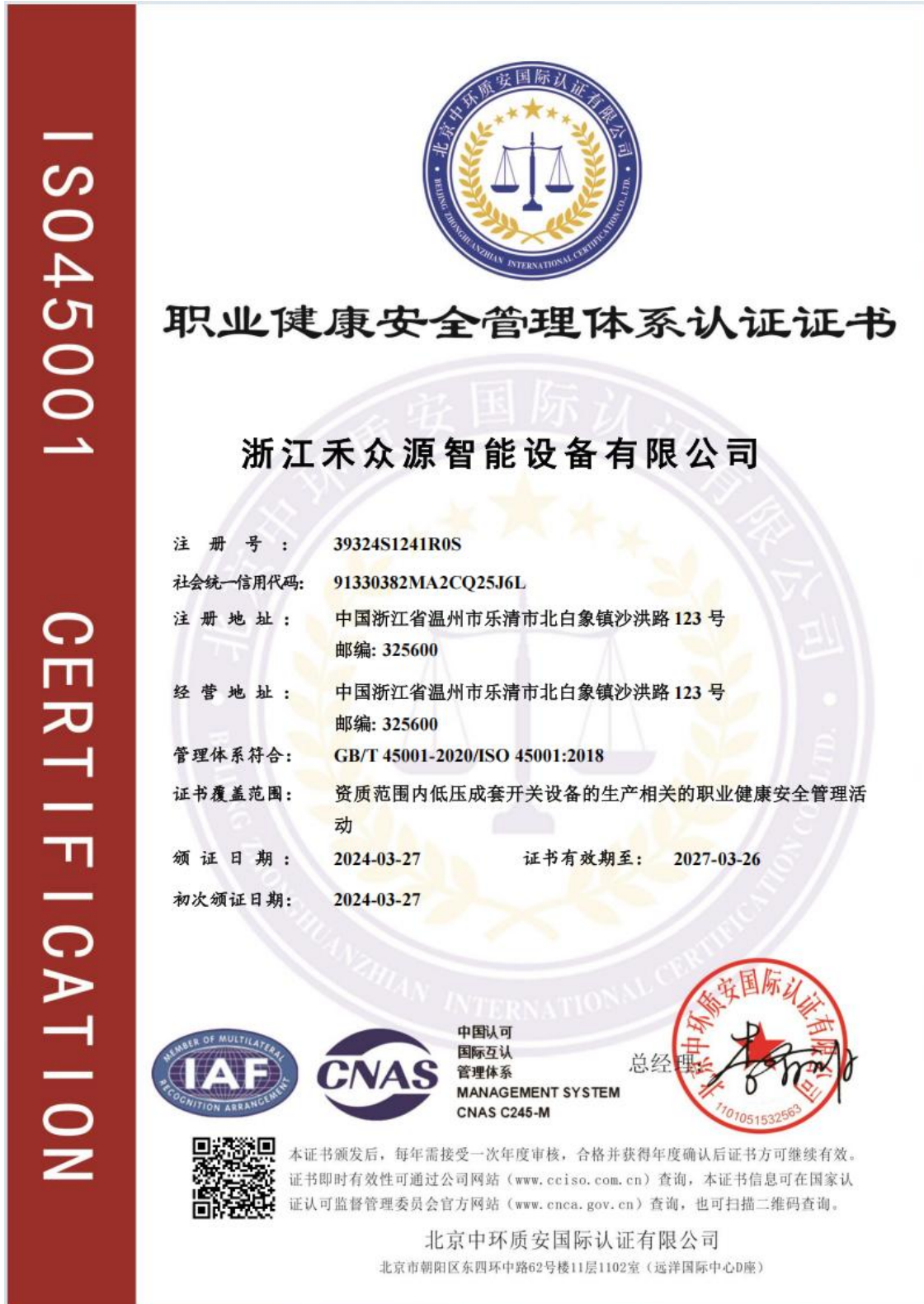


本证书颁发后，每年需接受一次年度审核，合格并获得年度确认后证书方可继续有效。
证书即时有效性可通过公司网站 (www.cciso.com.cn) 查询，本证书信息可在国家认
证认可监督管理委员会官方网站 (www.cnca.gov.cn) 查询，也可扫描二维码查询。

北京中环质安国际认证有限公司

北京市朝阳区东四环中路62号楼11层1102室（远洋国际中心D座）

附件 11：职业健康安全管理体系证书



附件 12：中国质量奖证书



自信诚信公信

CSIT

三信国际检测认证有限公司

公司地址：郑州市高新技术产业开发区莲花街 352 号一号楼 5 层

联系电话：0371-69127788

公司邮箱：cncsit2015@163.com

公司网站：www.cncsit.cn