报告编号：20260810ZNGC

智 能 工 厂 报 告

企业名称　　镇江腾宇电能设备有限公司

服务机构　　三信国际检测认证有限公司

查询网站　　www.chcqc.cn

企业基本信息

企业名称	镇江腾宇电能设备有限公司	注册地址	扬中市新坝镇江城路66号
统一社会信用代码	91321182694481290X	联系人	陈耀
联系方式	18362019266	技术服务机构名称（被委托方）	中企通标（河南）检测认证技术研究中心
标准及方法学 包括但不限于： 《智能工厂通用技术要求》（GB/T 41255-2022）； 《智能制造能力成熟度模型》（GB/T 39116-2020）； 《智能制造能力成熟度评估方法》（GB/T 39117-2020）； 《信息化和工业化融合管理体系 要求》（GB/T 23001-2017）； 《国家智能制造标准体系建设指南》及相关行业标准。			

为助力本企业和利益相关方数智化绿色低碳体系建设工作，镇江腾宇电能设备有限公司委托第三方技术服务机构中企通标（河南）检测认证技术研究中心编制其智能工厂报告，主要内容如下：

1、覆盖边界：

组织边界：镇江腾宇电能设备有限公司持有运营控制权的厂区；

时间边界：2025 年 1 月 1 日至 2025 年 12 月 31 日。

2、主要内容：

企业智能工厂建设现状及成效 + 目标设定 + 主要措施 + 信息披露 + 结论和建议。

3、主要结论和建议：

（1）企业已建立较为完善的信息化管理基础，具备推进智能工厂建设条件；

（2）企业已建立质量、环境、职业健康安全管理体系和相关管理机构；

（3）企业已开展 CAD 辅助设计、生产计划管理、质量追溯、节能管理等智能工厂相关建设措施；

（4）持续投入与技术创新：企业应继续加大对智能制造装备、工业软件、数据采集与分析的投入，提升数字化、网络化、智能化水平；

（5）完善管理制度：企业应逐步建立健全智能工厂建设管理制度，加强人才队伍建设。

第一章 总论

研究背景

智能制造是《中国制造 2025》的主攻方向，是落实制造强国战略的重要举措，也是推动制造业数字化、网络化、智能化发展的核心路径。党的二十大报告明确提出“推动制造业高端化、智能化、绿色化发展”，为工业企业转型升级指明了方向。企业建设智能工厂有助于提升生产效率、降低运营成本、提高产品质量、增强市场竞争力，是实现高质量发展的必由之路。

镇江腾宇电能设备有限公司深入贯彻落实国家智能制造发展战略，积极响应政府和利益相关方关于数字化转型、智能化升级的倡议，结合企业实际积极推进智能工厂建设。公司围绕智能制造发展目标，研究企业数字化、网络化、智能化现状及下一步工作计划，提出智能工厂建设评价、目标、路径和措施，为企业高质量发展提供支撑，助力政府、企业及利益相关方实现智能制造和可持续发展的目标。

研究目标

1、分析企业智能工厂建设开展情况现状及成效；

2、提出企业下一步智能工厂建设工作计划和目标、完善管理制度、提出主要措施、路径和建议；

3、为镇江腾宇电能设备有限公司与采购商等利益相关方的有效沟通提供良好的途径。

研究方法

1.3.1 文献综述与理论框架构建

1）系统收集文献：全面搜集国内外关于智能工厂、智能制造、数字化转型的学术论文、政策文件、行业报告等，确保文献来源的多样性和权威性。

2）文献综述：对收集到的文献进行梳理和分析，总结智能工厂建设的理论基础、发展历程和最新研究成果。

3）理论框架构建：基于文献综述，构建智能工厂建设的理论框架，明确研究的核心问题和主要变量。

1.3.2 案例研究

1）案例选取：选择具有代表性的制造企业进行深入研究，重点关注其智能工厂建设的实施过程、成效及面临的挑战。

2）案例对比与分析：对不同案例进行横向和纵向对比，分析智能工厂建设的异同点及影响因素。

1.3.3 数据收集与实证分析

1）数据收集：通过公开渠道或合作机构，收集企业智能工厂建设的相关数据，包括信息化投入、自动化水平、生产效率、质量水平等。

2）描述性统计分析：对收集到的数据进行描述性统计分析，了解企业智能工厂建设的现状和特征。

3）模型评估：构建智能制造能力成熟度评估模型，分析企业智能工厂建设水平与绩效之间的关系，评估其经济和管理效益。

1.3.4 结果呈现与讨论

1）结果呈现：将研究结果以图表、文字等形式进行呈现，清晰展示企业智能工厂建设的现状、问题及解决方案。

2）讨论与建议：基于研究结果，对企业智能工厂建设进行深入讨论，提出针对性的建议和改进措施。

研究边界

研究边界：公司持有运营控制权的业务范围内、公司持有运营控制权的生产经营厂区。

时间边界：2025 年 1 月 1 日至 2025 年 12 月 31 日。

编制依据

包括但不限于：

1、《中国制造 2025》（国务院）；

2、《“十四五”智能制造发展规划》（工业和信息化部等八部门）；

3、《智能制造发展规划（2016-2020 年）》（工业和信息化部、财政部）；

4、《关于深化制造业与互联网融合发展的指导意见》（国务院办公厅）；

5、《智能工厂通用技术要求》（GB/T 41255-2022）；

6、《智能制造能力成熟度模型》（GB/T 39116-2020）；

7、《智能制造能力成熟度评估方法》（GB/T 39117-2020）；

8、《信息化和工业化融合管理体系 要求》（GB/T 23001-2017）；

9、《工业企业信息化和工业化融合评估规范》（GB/T 23020-2013）；

10、《智能制造 制造企业数字化车间通用技术要求》（GB/T 37393-2019）；

11、《智能制造 标识解析系统要求》（GB/T 40649-2021）；

12、《工业互联网平台 企业应用水平与绩效评价》（GB/T 41870-2022）；

13、《国家智能制造标准体系建设指南》；

14、《绿色工厂评价通则》（GB/T 36132-2018）；

15、《质量管理体系 要求》（GB/T 19001-2016 / ISO 9001:2015）；

16、地方及行业相关智能制造标准；本企业信息化、自动化、智能化等相关活动数据。

第二章 企业现状分析

2.1 企业概况

2.1.1 企业简介

镇江腾宇电能设备有限公司位于风景秀丽、物产丰富的江南古城扬子江畔——扬中市，西靠南京机场，南接沪宁高速公路和上海虹桥机场，交通十分便利。

公司长期以来以“科技是第一生产力”为主题，凭借自身专业的科技人才队伍，以不断创新的思维理念，精益求精的工作态度，现代化的管理模式，专业生产电缆桥架、支架系列；站用端子箱、检修箱系列；低压配电柜系列等高性能产品及非标配套机电产品。在电力、电网供配电等领域享有较高声誉。

公司占地面积 1.4 万余平方米，建筑面积 1.2 万平方米，现有员工 240 余人，各类专业技术人员 38 人。公司较早地采用了先进的电脑辅助设计（CAD），一次性通过 ISO 9001 国际认证和“CCC”产品安全认证。全部产品通过国家或行业最新标准检测、验收，经国家电力、电网重点工程长期使用，其品质优良，性能可靠。企业连续多年被评为“质量无投诉企业”、“重合同、守信用”企业及省市“AAA 资信企业”。

近年来，公司采取请进来、送出去的方法先后与多家高等院校和科研设计院所联手，不断进行产品创新开发了 TYF6D 高强铝基复合材料电缆桥架，完成了由普通铝合金桥架向高强度型铝合金桥架的转变。

2.1.2 组织架构

企业由总经理承担最高管理职责，管理者代表负责体系运行和跨部门协调。公司下设生技部、质检部、供销部、财务部、办公室等部门，形成了职责清晰、协调顺畅的组织管理体系。

图：镇江腾宇电能设备有限公司组织架构图

2.1.3 生产工艺流程

电缆桥架和电缆支架工艺主要为板材或型材领料、剪板或下料、冲孔、折边、焊接、表面处理、检验、包装和入库，其中表面处理为外包。低压成套开关设备工

艺主要为壳体、母排和元器件辅材领料，元器件安装，一次母线加工，二次接线，调试，检验，包装和入库。母线槽类产品工艺主要为壳体领料、母排领料、焊接加工、铜排镀锡、包绝缘层、母线组装、检验、包装和入库，其中铜排镀锡为外包。

特殊过程为焊接过程，关键过程包括母线组装、低压成套开关设备组装、元器件安装、一次母线加工和二次接线。

2.1.4 生产设备

企业主要设备为剪板、折边、冲压、钻孔和焊接设备，主要用于金属材料加工和焊接成型。主要设备清单见下表。

序号	设备名称	型号规格	使用部门	放置地点
1	剪板机	QC12Y/6*3200	生技部	车间
2	折边机	W67Y80/8*3200	生技部	车间
3	折边机	W67Y80/6*2500	生技部	车间
4	冲床	J23-25	生技部	车间
5	冲床	J21S-63	生技部	车间
6	冲床	JC23-63A	生技部	车间
7	冲床	JC21-40A	生技部	车间
8	台钻	J520-3K	生技部	车间
9	氩弧焊机	WSEM-500	生技部	车间

2.1.5 能源消耗情况

公司主要能源消耗为电能，用于生产设备运行、办公设备、空调系统、照明等。公司已建立能源管理制度，采取节能措施，包括：

1、加强员工节能意识培训，养成随手关灯、关设备的习惯；

2、定期对设备进行维护保养，确保设备处于最佳运行状态；

3、合理设置空调温度，夏季≥26℃，冬季≤20℃；

4、采购节能型设备，淘汰高耗能老旧设备；

5、加强计量管理，定期校验计量器具，确保数据准确。

2.2 智能工厂建设开展情况

2.2.1 信息化基础建设

企业已建立基础的信息化管理环境，办公区域实现网络覆盖，配备电脑、打印机等信息化办公设备。设计环节采用 CAD 辅助设计软件进行产品图纸设计，提高了设计效率和图纸标准化水平。

总体判断：公司已具备信息化基础，为智能工厂建设中的数据采集、信息集成和数字化管理奠定了初步条件。

2.2.2 研发设计数字化

公司在产品研发设计中采用计算机辅助设计（CAD）技术，实现产品二维/三维图纸绘制、参数化设计和图纸管理。设计数据能够为后续工艺编制和生产制造提供基础数据支持。

总体判断：公司研发设计环节已实现初步数字化，具备向三维设计、仿真分析、产品数据管理（PDM）等更高水平发展的基础。

2.2.3 生产制造自动化

企业厂内主要工艺为金属机械加工、焊接、装配、检验和包装。目前生产设备以普通数控机床和专用设备为主，焊接等关键工序以人工操作为主。表面处理、铜排镀锡等工序为外包，降低了厂内自动化改造复杂度。

总体判断：公司生产制造自动化处于起步阶段，关键工序以人工和设备半自动化作业为主，具备逐步推进自动化改造和数字化工位建设的条件。

2.2.4 质量管控智能化

公司已建立 ISO 9001 质量管理体系，对产品原材料进厂、生产过程、成品出厂实施检验控制。质量检验记录以纸质或电子表格形式保存，能够追溯产品基本质量信息。

总体判断：公司质量管控体系健全，具备向数字化质量管理系统（QMS）、在线检测、质量大数据分析发展的条件。

2.2.5 能源与环境管理

公司建立了能源管理制度和环境管理体系（ISO 14001），对生产经营过程中的能源消耗和污染物排放进行管理。无生产废水产生，仅产生生活污水；废气主要为少量焊接烟尘，经通风无组织排放；固废分类收集处置。

总体判断：公司能源与环境管理基础良好，具备建设能源管理系统（EMS）、环境监测系统和绿色智能制造体系的条件。

2.2.6 管理体系与人才队伍

1）企业智能工厂建设、制度及体系建设情况

1、本企业持续进行智能制造绩效改善并保持合规运营；

2、本企业已建立质量管理体系（ISO 9001）、环境管理体系（ISO 14001）和职业健康安全管理体系，以及相关管理机构；

3、本企业已按相关规定进行管理，产品质量稳定，污染物排放达标。

2）企业智能工厂建设情况

1、本企业建立智能工厂建设管理相关制度和组织机构；

2、本企业拟每年编制智能工厂自评报告、智能制造能力成熟度评估报告；

3、本企业拟每年编制企业数字化发展报告、绿色智能制造报告等；

4、本企业持续推进数字化、网络化、智能化建设，提升智能制造水平。

2.3 本章小结

（1）本企业已具备较为完善的管理体系和信息化基础，具备推进智能工厂建设的条件。

（2）本企业已建立质量、环境、职业健康安全管理体系和相关管理机构；企业持续进行数字化、智能化建设。

（3）本企业已开展 CAD 辅助设计、生产计划管理、质量检验、能源节约等智能工厂相关建设措施，为后续智能化升级奠定了基础。

第三章 智能工厂建设目标

3.1 数字化研发设计目标

3.1.1 设计工具普及率目标：CAD 等数字化设计工具应用覆盖率 100%。

关键指标：产品设计图纸电子化率≥95%；设计变更响应时间缩短≥10%。

3.1.2 数据管理目标：建立产品数据管理机制，实现设计图纸、工艺文件等资料的集中存储和版本控制。

3.2 自动化生产制造目标

3.2.1 关键工序自动化目标：逐步推进剪板、冲孔、折边等关键工序的自动化改造，提升生产效率和一致性。

关键指标：关键工序数控化率逐年提升；设备综合利用率（OEE）提升≥5%。

3.2.2 生产数据采集目标：建立关键设备运行状态和生产数据采集机制，为生产管理提供数据支撑。

3.3 信息化管理目标

3.3.1 业务管理信息化目标：推进采购、生产、销售、库存、财务等业务的信息化管理，提升管理效率。

关键指标：核心业务信息化覆盖率≥80%；库存周转率提升≥5%。

3.3.2 质量追溯目标：建立产品质量追溯机制，实现从原材料到成品的全过程质量信息可追溯。

3.4 绿色智能制造目标

3.4.1 能源管理目标：建立能源计量和监测体系，推进能源管理信息化，单位产值能耗年降幅≥3%。

3.4.2 环保合规目标：持续保持废气、废水、固废、噪声排放合规，危险废物处置率 100%。

3.5 机构设置及职责

公司成立智能工厂建设领导小组，负责统筹协调企业的智能制造工作，领导小组负责人由公司总经理担任。领导小组负责制定企业智能工厂建设的总体策略和目标，确保智能工厂建设与企业发展战略相一致。领导小组应根据工作需要，整合企业内外的资源，合理配置人力、物力、财力等资源，确保智能工厂建设工作的顺利进行。

3.6 管理制度

领导小组应定期对企业的智能工厂建设工作进行监督和检查，确保各项智能制造措施得到有效执行，及时发现问题并进行整改。

根据国家和有关规定，负责公司智能工厂建设管理工作，制定有关工作的管理方法、规章制度、规划和目标。审核本公司年度智能工厂工作计划，审核有关管理工作。公司规定的其他智能制造工作。

第四章 主要保障措施

为有效推进智能工厂建设，提升企业数字化、网络化、智能化水平，企业应采取以下主要保障措施：

4.1 信息化基础设施保障措施

网络建设：完善厂区网络基础设施，保障办公、生产区域的网络覆盖和稳定运行。

数据安全：建立数据备份、网络安全防护等信息安全管理机制，保障企业数据安全。

系统集成：推进设计、生产、管理等信息系统的集成应用，消除信息孤岛。

4.2 研发设计数字化保障措施

设计软件升级：逐步引入三维设计、仿真分析等先进设计工具，提升产品研发能力。

产品数据管理：建立产品数据管理（PDM）机制，规范设计数据的存储、共享和变更管理。

设计与工艺协同：加强设计与工艺、生产的协同，缩短产品研发周期。

4.3 生产制造智能化保障措施

设备改造升级：逐步引入数控设备、自动化生产线和工业机器人，提升生产自动化水平。

生产数据采集：部署生产设备联网和数据采集系统，实现设备状态监控和生产数据实时采集。

制造执行系统（MES）：条件成熟时引入 MES 系统，实现生产计划、调度、质量、设备的信息化管理。

4.4 质量管控智能化保障措施

质量管理系统：建立数字化质量管理系统，实现检验标准、检验记录、不合格品处理的信息化管理。

在线检测：在关键工序逐步配置在线检测设备，提升质量检测效率和准确性。

质量追溯：建立从原材料入库到成品出库的全过程质量追溯体系。

4.5 能源与环境管理保障措施

能源管理系统：建立能源计量和监测体系，推进能源管理信息化，实现能耗数据的实时采集和分析。

绿色制造：持续推进节能、降耗、减污措施，推广清洁生产技术和绿色原材料。

环境监测：完善环境监测机制，确保污染物排放持续达标。

4.6 管理与人才保障措施

组织保障：明确智能工厂建设领导小组和各部门职责，建立协同推进机制。

人才培养：加强智能制造相关培训，培养数字化、智能化技术人才和管理人才。

绩效考核：将智能工厂建设目标纳入部门和员工绩效考核体系。

4.7 资金与技术保障措施

资金投入：合理安排智能工厂建设专项资金，保障信息化、自动化项目的顺利实施。

技术合作：加强与高校、科研院所、智能制造服务商的合作，引进先进技术和解决方案。

持续改进：建立智能工厂建设持续改进机制，定期评估建设成效，动态优化建设方案。

4.8 本章小结

企业在智能工厂建设方面已具备一定基础，信息化和管理体系较为完善。通过加强信息化基础设施、数字化研发、智能制造、质量管控、绿色制造、人才队伍建设等方面的保障措施，企业可以进一步提升智能制造水平，实现高质量发展。

第五章 信息披露

5.1 披露方式

拟每年通过企业官网等途径，披露本企业的智能工厂建设报告、智能制造能力成熟度自评报告等。

5.2 披露时间

每年 12 月 31 日前披露上一年度的智能工厂建设报告、智能制造能力成熟度评估报告、数字化发展报告等。

5.3 负责机构

本单位办公室负责相关披露工作。

第六章 结论和建议

6.1 结论

信息化基础良好：企业已建立基础信息化环境，CAD 辅助设计工具得到应用，办公网络覆盖，为智能工厂建设奠定了基础。

管理体系健全：企业已建立质量、环境、职业健康安全管理体系，管理机构和职责明确，为智能工厂建设提供了组织保障。

生产制造具备升级空间：企业生产设备以普通数控和专用设备为主，关键工序自动化程度有待提升，具备逐步推进自动化、数字化改造的条件。

质量与能源管理基础扎实：企业质量管控和能源管理制度完善，环保合规，为绿色智能制造发展创造了良好条件。

6.2 建议

基于以上结论，为确保企业智能工厂建设的持续优化，提出以下建议：

制定智能制造发展规划：明确智能工厂建设的总体目标、阶段任务和保障措施，统筹推进数字化、网络化、智能化建设。

加强信息化投入：完善网络基础设施，推进业务管理信息系统建设，实现设计、生产、质量、供应链等数据的集成共享。

推进关键工序自动化改造：优先对剪板、冲孔、折边、焊接等关键工序进行自动化、数字化改造，提高生产效率和产品质量稳定性。

建立数字化质量管理体系：推进质量检验数据的电子化、可追溯化，利用数据分析持续改进产品质量。

建立能源管理系统：推进能耗数据的实时采集和分析，挖掘节能潜力，降低能源成本。

培养智能制造人才：加强员工智能制造知识培训，引进数字化、自动化专业人才，建设高素质人才队伍。

积极开展智能制造能力成熟度评估：定期开展自评和第三方评估，识别短板，持续改进。

参考文献

[1] 工业和信息化部. “十四五”智能制造发展规划[Z]. 2021.

[2] 国务院. 中国制造 2025[Z]. 2015.

[3] GB/T 41255-2022, 智能工厂通用技术要求[S].

[4] GB/T 39116-2020, 智能制造能力成熟度模型[S].

[5] GB/T 39117-2020, 智能制造能力成熟度评估方法[S].

[6] GB/T 23001-2017, 信息化和工业化融合管理体系 要求[S].

[7] GB/T 23020-2013, 工业企业信息化和工业化融合评估规范[S].

[8] GB/T 37393-2019, 智能制造 制造企业数字化车间通用技术要求[S].

[9] GB/T 36132-2018, 绿色工厂评价通则[S].

[10] 工业和信息化部, 国家标准化管理委员会. 国家智能制造标准体系建设指南[Z].

附件 1 营业执照



统一社会信用代码
91321182694481290X (1/1)

营业执照

(副 本)

编 号 321182666202308070028

扫描二维码登录“国家企业信用信息公示系统”了解更多登记、备案、许可、监管信息。

名 称 镇江腾宇电能设备有限公司

类 型 有限责任公司(自然人投资或控股)

法定代表人 王红军

经营范围 桥架母线、高低压开关柜、电缆支架、电缆接头、电器设备元件的加工、制造、销售。(依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动)
许可项目：电气安装服务(依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动，具体经营项目以审批结果为准)
一般项目：配电开关控制设备制造；机械电气设备制造；货物进出口；技术进出口；进出口代理；信息技术咨询服务；技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广(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)

注册资本 8600万元整

成立日期 2009年09月07日

住 所 扬中市新坝镇江城路66号

登记机关 扬中市行政审批局

2023年08月07日

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日通过国家企业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

附件 2 智能工厂建设重点措施清单

序号	重点工作	主要措施	牵头负责人或部门	实施日期
1	数字化研发设计	推进 CAD 设计普及，建立产品数据管理机制	生技部	2025 年 1 月-2027 年 12 月
2	信息化管理	推进采购、生产、销售、库存、财务等业务信息化	办公室、财务部	2025 年 1 月-2027 年 12 月
3	生产制造自动化	推进关键工序自动化改造和生产数据采集	生技部	2025 年 1 月-2027 年 12 月
4	质量管控数字化	建立数字化质量管理系统，实现质量追溯	质检部	2025 年 1 月-2027 年 12 月
5	能源管理信息化	建立能源计量和监测体系，推进能源管理信息化	生技部、办公室	2025 年 1 月-2027 年 12 月
6	人才培养	开展智能制造培训，引进数字化、自动化专业人才	办公室	2025 年 1 月-2027 年 12 月

附件 3 管理体系认证证书



QUALITY MANAGEMENT SYSTEM CERTIFICATE ISO 9001

HYJZ

质量管理体系认证证书

证书编号：21625Q9147R2S

兹证明

镇江腾宇电能设备有限公司

统一社会信用代码：91321182694481290X

注册地址：扬中市新坝镇江城路 66 号
办公地址：扬中市新坝镇江城路 66 号
生产地址：扬中市新坝镇江城路 66 号

建立的质量管理体系符合

GB/T 19001-2016/ISO 9001:2015

证书覆盖范围

电缆桥架、电缆支架、低压成套开关设备、
母线槽的生产及组织区域范围内涉及的相关管理活动
（涉及资质要求的产品限有效资质范围内）

获证组织在证书有效期内每年至少接受一次监督审核，与认证监督资格保持证书一同使用，本证书方为有效。本证书有效性及获证组织信息请扫描本证书下方二维码或登录本公司网站查询，也可以登录国家认证认可监督管理委员会官网（www.cnca.gov.cn）查询。

初次发证日期：2019 年 04 月 25 日
本证书有效期：2025 年 03 月 31 日至 2028 年 03 月 30 日

签发：

Beijing Huanyu Jiuzhou Certification Co., Ltd.
北京寰宇九州认证有限公司

IAF

CNAS
MANAGEMENT SYSTEM
CNAS C216-M

北京寰宇九州认证有限公司
地址：北京市丰台区西三环南路55号3B-A516-1　网址：www.hyjzrz.org.cn

ENVIRONMENTAL MANAGEMENT SYSTEM CERTIFICATE ISO 14001

环境管理体系认证证书

证书编号：21625E9148R2S

兹证明

镇江腾宇电能设备有限公司

统一社会信用代码：91321182694481290X

注册地址：扬中市新坝镇江城路 66 号
办公地址：扬中市新坝镇江城路 66 号
生产地址：扬中市新坝镇江城路 66 号

建立的环境管理体系符合

GB/T 24001-2016/ISO 14001:2015

证书覆盖范围

电缆桥架、电缆支架、低压成套开关设备、母线槽
的生产及组织区域范围内涉及的相关环境管理活动
（涉及资质要求的产品限有效资质范围内）

获证组织在证书有效期内每年至少接受一次监督审核，与认证监督资格保持证书一同使用，本证书方为有效。本证书有效性及获证组织信息请扫描本证书下方二维码或登录本公司网站查询，也可以登录国家认证认可监督管理委员会官网（www.cnca.gov.cn）查询。

初次发证日期：2019 年 04 月 25 日
本证书有效期：2025 年 03 月 31 日至 2028 年 03 月 30 日

签发：

Beijing Huanyu Jiuzhou Certification Co., Ltd. 北京寰宇九州认证有限公司

MEMBER OF MULTILATERAL RECOGNITION ARRANGEMENT IAF

CNAS 中国认可 国际互认 管理体系 MANAGEMENT SYSTEM CNAS C216-M

北京寰宇九州认证有限公司

地址：北京市丰台区西三环南路55号3B-A516-1　网址：www.hyjzrz.org.cn

OCCUPATIONAL HEALTH AND SAFETY MANAGEMENT SYSTEM CERTIFICATE ISO 45001

职业健康安全管理体系认证证书

证书编号：21625S9149R2S

兹证明

镇江腾宇电能设备有限公司

统一社会信用代码：91321182694481290X

注册地址：扬中市新坝镇江城路 66 号
办公地址：扬中市新坝镇江城路 66 号
生产地址：扬中市新坝镇江城路 66 号

建立的职业健康安全管理体系符合

GB/T 45001-2020/ISO 45001:2018

证书覆盖范围

电缆桥架、电缆支架、低压成套开关设备、母线槽的生产及组织区域范围内涉及的相关职业健康安全管理活动（涉及资质要求的产品限有效资质范围内）

获证组织在证书有效期内每年至少接受一次监督审核，与认证监督资格保持证书一同使用，本证书方为有效。本证书有效性及获证组织信息请扫描本证书下方二维码或登录本公司网站查询，也可以登录国家认证认可监督管理委员会官网（www.cnca.gov.cn）查询。

初次发证日期：2019 年 04 月 25 日
本证书有效期：2025 年 03 月 31 日至 2028 年 03 月 30 日

签发：

Beijing Huanyu Jiuzhou Certification Co., Ltd. 北京寰宇九州认证有限公司

IAF MEMBER OF MULTILATERAL RECOGNITION ARRANGEMENT

CNAS 中国认可 国际互认 管理体系 MANAGEMENT SYSTEM CNAS C216-M

北京寰宇九州认证有限公司

地址：北京市丰台区西三环南路55号3B-A516-1　网址：www.hyjzrz.org.cn

标准化服务
质检技术服务
检验检测技术服务

镇江腾宇电能设备有限公司

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