



利百加电气集团有限公司

供应链保障措施报告

报告编号：JP-HC-202601120013

申请组织：利百加电气集团有限公司

编制单位：安徽久朴低碳科技有限公司

报告日期：2026 年 1 月 14 日

安徽久朴低碳科技有限公司

查询网址：<http://www.ijiupu.com/>



目录

第一章 概论	1
1.1 研究背景	1
1.2 研究目标	2
1.3 研究方法	3
第二章 企业现状分析	5
2.1 企业状况	5
2.1.1 企业简介	5
2.1.2 主要产品及生产工艺	6
2.2 企业供应链保障工作开展现状	8
2.2.1 企业生产线及生产周期现状评估	8
2.2.2 企业正在供货和新承接项目情况	8
2.2.3 突发情况无法及时送达的应急方案	9
2.2.4 企业库存情况及排产计划	10
第三章 企业供应链保障能力目标	11
3.1 主要目标	11
3.1.1 2026 年应急供应能力目标	11
3.1.2 2030 年应急供应能力目标	11
3.1.3 2050 年应急供应能力目标	12
3.2 机构设置及职责	13
3.2.1 机构设置	13
3.2.2 重点工作	13

3.2.3 应急响应措施	15
第四章 主要保障措施	16
4.1 应急措施	16
4.1.1 应急响应机制	16
4.1.2 应急预案体系	16
4.2 库存缓冲	17
4.3 供应商备份	17
4.4 信息监测与预警	18
4.5 技术创新赋能	18
4.6 可持续发展保障	19
第五章 结论与展望	20
5.1 结论	20
5.2 展望	20
附件	22
附件 1：营业执照	22
附件 2：管理体系证书	23

第一章 概论

1.1 研究背景

在全球经济一体化深入推进与绿色低碳发展理念深入人心的当下，环境与资源约束日益趋紧。成为引领产业升级的关键导向。消费者对产品品质、安全性能及企业社会责任的要求持续攀升，各国政府密集出台严苛的行业法规与扶持政策，推动制造业向高效、智能、可持续方向转型。

利百加电气集团有限公司作为电气设备制造领域的标杆型企业，专注于高低压电器元器件、仪表、高低压成套设备等全产业链产品的设计、研发、生产与销售，业务覆盖从原材料采购、智能制造、物流配送、市场拓展到售后服务的全流程。在行业变革与市场竞争加剧的双重驱动下，供应链作为企业核心竞争力的重要载体，其保障能力的强弱直接决定企业的市场地位与发展潜力。

传统供应链管理模式的难以适应当前复杂多变的市场环境，公司供应链各环节仍面临多重挑战：原材料供应受国际大宗商品价格波动、地缘政治等因素影响，稳定性亟待提升；生产环节的智能化水平虽已起步，但仍有进一步优化空间；物流配送网络需应对极端天气、交通管制等突发状况；市场需求的个性化、定制化趋势对供应链的柔性响应能力提出更高要求；售后服务的备件供应效率直接影响客户满意度。

在此背景下，利百加电气集团有限公司亟需升级供应链保障体系，通过技术创新、模式革新与生态协同，构建兼具稳定性、灵活性与可

持续性的现代化供应链。这一举措不仅响应了国家制造业供应链优化升级的战略号召，更契合企业自身高质量发展的内在需求，将公司在全球市场竞争中构筑坚实壁垒，实现经济价值、社会价值与环境价值的协同共赢。

1.2 研究目标

1. 打造行业领先的供应链稳定性体系，确保在市场波动、极端环境等各类不确定性因素影响下，实现产品交付准时率 $\geq 99.5\%$ ，全面满足客户多元化、个性化需求，巩固并提升公司在电气设备制造行业的龙头地位。

2. 深度优化供应链全流程效率，通过流程再造、技术赋能与数字化转型，实现供应链综合运营成本降低 15%以上，运营效率提升 20%，增强企业核心竞争力，助力可持续发展战略落地。

3. 建立全维度供应链风险防控体系，实现对原材料供应、生产制造、物流配送等各环节潜在风险的精准识别、提前预警与快速处置，将供应链中断造成的经济损失降至最低。

4. 构建互利共赢的供应链生态共同体，与核心供应商、物流合作伙伴、终端客户建立深度协同的战略协作关系，提升公司在供应链中的核心引领作用与话语权。

5. 培育供应链快速响应能力，实现对市场需求变化、技术革新趋势的敏捷适配，确保在 48 小时内响应定制化订单需求，提升市场应变速度与客户黏性。

6. 实现库存精细化管理，通过智能化预测与动态调控，将库存周转率提升 30%，大幅降低库存积压与缺货风险，提高资金使用效率与资源配置合理性。

7. 建立全生命周期质量保障体系，确保产品质量合格率保持在 99.9%以上，持续提升客户满意度与品牌美誉度，打造全球知名的电气设备标杆品牌。

1.3 研究方法

本报告严格遵循《绿色物流指标构成与核算方法》《绿色制造-制造企业绿色供应链管理导则》等国家标准，融合多学科研究方法，确保研究的科学性、严谨性与实操性：

1. 文献研究法：系统梳理国内外供应链管理、智能制造、绿色物流等领域的学术成果、行业报告与政策法规，掌握最新理论动态与实践经验，为研究提供坚实的理论支撑。

2. 标杆对比法：选取国内外电气设备行业供应链管理标杆企业，从供应链协同、数字化水平、风险防控等维度进行深度剖析，总结可复制、可推广的先进经验。

3. 实地调研法：深入利百加电气集团生产基地、智能仓库、销售终端及核心供应商厂区，通过现场勘察、座谈访谈、数据采集等方式，全面掌握供应链各环节实际运作状况。

4. 数据驱动分析法：依托企业 ERP 系统、生产管理系统等多源数据，运用大数据挖掘、统计分析等技术，对供应链运营数据进行深

度剖析，精准评估现有保障措施成效，识别优化空间。

5. 专家论证法：邀请供应链管理、电气制造、数字化转型等领域的权威专家，对研究方案、目标设定及保障措施进行论证完善，确保报告的专业性与可行性。

数据收集过程严格遵循“代表性、真实性、时效性”原则，核心数据均来源于企业现场调研、系统原始记录及权威第三方数据，为报告结论与建议提供坚实的数据支撑。



第二章 企业现状分析

2.1 企业状况

2.1.1 企业简介

利百加电气集团有限公司是一家专业从事生产高低压电器元器件、仪表、高低压成套设备、配电开关控制设备、电力变压器、箱式变电站、电力电子元器件、自动化控制设备等电力设备全产业链，设计、研发、生产、销售于一体的现代化电气制造企业。



图 2.1.1 企业概貌

历年来，利百加电气集团有限公司依托技术创新和稳健经营，建立起具备完全自主知识产权的技术开发体系，拥有多项国家级产品技术专利。

自成立伊始，公司始终坚持走“自主创新，科技研发”之路，出色地完成了一批又一批的各类大中型项目。各类产品已畅销全国，并

远销多个地区和国家，产品质量得到用户的一致信赖和好评。

当下，公司正积极探索电力行业网络化、数字化、智能化之路，自主钻研了一套专为用电、供电企业提供配电设备监控、电力运维管理、资产全生命周期管理、安全防护等多业态集成的一体化智慧电力管理系统，远程借助人工智能、大数据、电力物联网等先进技术，实现高效运营。

眼下正值新电气品牌时代，利百加电气集团有限公司以制度创新为重点，以技术创新为依托，以文化创新为基础，遵循一切服务于顾客的价值观，努力为顾客创造最大价值，为实现成为“一流的电气品牌”而奋斗！

2.1.2 主要产品及生产工艺

1) 主要产品：高低压电器元器件、仪表、高低压成套设备、配电开关控制设备、电力变压器、箱式变电站、电力电子元器件、自动化控制设备等电气设备。





图 2.1.2 产品概貌

2) 主要生产工艺：公司构建了全流程智能化生产体系，核心生产流程包括原材料精密检测、零部件加工、接触系统装配、操作机构装配、整机调试、例行检验、出厂确认等关键环节。生产过程中，关键工序采用自动化生产设备与在线检测系统，实现加工精度±0.001mm，关键工序合格率 99.8%以上；建立了全流程质量追溯体系，通过扫码溯源实现从原材料采购到产品交付的全生命周期跟踪，确保产品质量可控可溯。

2.2 企业供应链保障工作开展现状

2.2.1 企业生产线及生产周期现状评估

1. 生产线配置：公司拥有多条专业化生产专线，覆盖全系列电气设备产品，其中部分为智能化生产线，配备机器人焊接、自动装配、智能检测等先进设备，自动化率达到 75% 以上，处于行业领先水平。

2. 设备维护保障：建立了“预防性维护+预测性维护”双重保障体系，制定年度维修计划与日常巡检制度，配备多名专业设备维修工程师，运用设备物联网系统实时监控设备运行状态，故障响应时间 \leq 15 分钟，设备综合效率（OEE）保持在 85% 以上。

3. 生产周期管控：通过精益生产管理，实现核心产品生产周期精准可控，其中标准型仪表生产周期缩短至 3 天，成套设备生产周期压缩至 7-10 天，较行业平均水平缩短 30%。

4. 瓶颈优化成效：通过价值流图分析，识别并优化 3 个关键瓶颈环节，引入柔性生产单元，实现多品种、小批量订单的高效生产，生产周期波动幅度控制在 $\pm 5\%$ 以内。

2.2.2 企业正在供货和新承接项目情况

1. 供货保障能力：目前为国内电力企业、工业客户及重点工程项目提供稳定供货服务，供货准时率连续三年保持在 98.8% 以上。

2. 恶劣天气应对：建立极端天气预警机制与应急配送方案，配送车辆均配备防滑链、应急维修工具、备用电源等装备，通过 GPS

实时监控与动态路线规划，确保恶劣天气下配送任务正常推进，近三年未发生因天气原因导致的供货延误事件。

3. 临时补货响应：在全国主要区域设立区域配送中心，配备专职服务团队，实现临时补货订单 24 小时内响应、48 小时内送达，补货满足率达到 100%，得到采购方高度认可。

2.2.3 突发情况无法及时送达的应急方案

1. 车辆故障应急：建立“主车+备用车”双保障机制，所有运输车辆均实行定期保养与全面检测，随车配备维修工具与应急备件。若遇突发故障，15 分钟内无法修复时，立即启动备用车辆转货机制，结合提前 40 分钟出发的缓冲安排，确保订单按时送达。

2. 道路异常应急：通过交通信息实时监控系統提前规划最优路线，避开拥堵路段；若发生交通堵塞或交通事故，第一时间协调交警部门优先处理，必要时启用“先放行后处理”绿色通道，同时通过 GPS 实时调整配送方案，确保配送不受影响。

3. 不可抗力应急：建立不可抗力事件快速响应机制，发生突发情况时，立即将货物转移至安全区域妥善保管，1 小时内告知客户事件情况及预计交付时间，待不可抗力影响消除后，2 小时内恢复运输，最大限度降低对客户的影响。

2.2.4 企业库存情况及排产计划

1. 库存管理现状：公司拥有大型智能仓储中心，采用 WMS 智能仓储管理系统，实现库存商品的精准管理与实时监控。目前库存结构合理，涵盖全系列产品及关键原材料，库存周转率达到行业先进水平。

2. 排产计划体系：建立以市场需求为导向、以订单为核心的排产机制，综合考虑市场需求预测、订单优先级、生产能力、原材料供应等多因素，制定精细化生产计划。通过 APS 高级计划与排程系统，实现排产计划的动态优化与快速调整，能够高效响应紧急订单与个性化需求。



第三章 企业供应链保障能力目标

3.1 主要目标

3.1.1 2026 年应急供应能力目标

1. 应急响应效率：实现 0-12 小时应急资源快速调配到位，0-24 小时应急供应产品种类覆盖 90%以上常规产品线，应急订单处理效率提升 40%。

2. 信息管理系统：建成全流程可视化应急供应链信息管理平台，实现库存、生产、物流等数据实时共享与智能调度，应急决策响应时间缩短至 1 小时内。

3. 供应商协同：与多家关键原材料供应商签订战略优先供货协议，建立联合库存机制，确保紧急情况下原材料供应保障率达到 100%。

4. 生产流程优化：全面推行精益生产与智能制造，将生产周期波动幅度降低 30%，紧急订单生产交付周期较常规订单缩短 50%。

3.1.2 2030 年应急供应能力目标

1. 应急供应规模：0-12 小时应急供应量较 2026 年实现翻倍，0-24 小时应急供应覆盖全部常规产品线，同时具备定制化产品应急生产交付能力，定制化订单响应周期缩短至 72 小时内。

2. 物流效率提升：构建“智能仓储+智慧物流”一体化网络，长途运输时间缩短 30%，短途运输时间缩短 40%，实现全国核心区域“次日达”、偏远区域“三日达”。

3. 库存管理智能化：建成全自动化智能仓储系统，通过 AI 算法实现需求精准预测与库存动态优化，库存周转率提升 60%，库存成本降低 25%。

4. 专业团队建设：打造一支具备国际视野、跨部门协同能力与应急处置经验的专业供应链管理团队，建立常态化应急演练机制，应急处置成功率达到 100%。

3.1.3 2050 年应急供应能力目标

1. 全球应急网络：构建覆盖全球的应急供应网络，实现 0-12 小时全球应急响应，无论客户位于全球任何区域，均能快速提供全方位解决方案与高质量产品交付。

2. 智能决策体系：深度融合大数据、人工智能、区块链等前沿技术，建成全流程自动化、智能化的供应链决策系统，实现需求预测、生产计划、物流配送等环节的自主决策与自动执行，应急响应时间达到行业顶尖水平。

3. 全球生态协同：与全球 20 家以上顶尖电气设备制造商、供应商建立战略联盟，构建全球供应链生态系统，实现资源共享、风险共担、协同发展，具备应对全球性突发事件的联合保障能力。

4. 绿色可持续发展：实现供应链全流程 100%绿色化，原材料采购 100%符合环保标准，生产过程零碳排放，产品回收利用率达到 90% 以上，成为全球电气行业绿色供应链标杆企业，引领行业可持续发展。

3.2 机构设置及职责

3.2.1 机构设置

1. 供应链管理领导小组：由公司董事长任组长，总经理任副组长，各核心部门负责人为成员，负责制定供应链保障总体战略与政策，协调跨部门重大问题，监督保障措施执行效果，确保供应链战略与企业整体发展战略一致。

2. 生产部：负责根据订单与库存情况制定精准生产计划，实时监控生产进度，优化生产流程与资源配置，推进技术创新与工艺改进，确保产品质量与交付周期双达标。

3. 采购部：负责原材料采购、库存管理、物流配送全流程管控，建立优质供应商资源库，优化物流合作伙伴布局，处理运输过程中的各类问题，保障物资供应稳定高效。

4. 应急管理部（新增）：专门负责供应链应急响应体系建设，制定应急预案并组织演练，统筹应急资源调配，协调处理各类供应链突发事件，确保应急处置快速有效。

5. 数字化管理部（新增）：负责供应链数字化、智能化建设，搭建供应链信息管理平台，推进数据整合与分析应用，为供应链决策提供技术支撑与数据服务。

3.2.2 重点工作

1. 供应商关系管理

建立“三维度”供应商评估体系，从质量稳定性、交付准时率、价格合理性、售后服务、创新能力、环保合规等 6 个核心维度进行量化考核，实行 A、B、C 三级分级管理，每年开展 2 次全面评估与动态调整。

实施供应商培育计划，每年新增 5-8 家优质供应商，拓宽供应渠道；对核心供应商开展联合技术研发、工艺改进等深度合作，共同提升产品竞争力。

与 10 家以上核心供应商建立战略合作伙伴关系，签订长期合作协议，共享生产计划、需求预测等关键信息，建立联合库存与应急供应机制，实现风险共担、利益共享。

2. 需求预测与计划

建立“销售+市场+技术”三方协同的需求预测机制，每月召开需求预测会议，运用机器学习算法融合市场趋势、订单数据、季节因素等多维度信息，将需求预测准确率提升至 95%以上。

构建柔性生产计划体系，根据需求预测与库存状况，制定月度、周度、日度三级生产计划，具备快速调整生产任务的能力，紧急订单插单响应率达到 100%。

实施差异化库存策略，采用 ABC 分类法结合经济订货批量模型，为不同价值、不同周转率的产品设定最优安全库存与再订货点，实现库存成本与服务水平的精准平衡。

3. 库存优化

建立智能库存监控平台，实时跟踪库存动态，设置库存预警阈值，

当库存偏离目标范围时自动触发预警，确保库存水平始终处于最优状态。

实行“月度盘点+季度审计”制度，确保库存数据准确率达到 99.9%；对积压库存实施分类处置，通过促销、改制、回收利用等方式降低损失，同时分析积压原因，持续优化库存管理策略。

推进“零库存”管理模式，与核心客户、供应商建立 JIT（准时制生产）供应体系，实现原材料、半成品、成品的精准配送与无缝衔接，最大限度降低库存占用。

3.2.3 应急响应措施

1. 建立“三级预警”机制：根据风险影响范围与严重程度，将供应链风险划分为一般预警（三级）、重要预警（二级）、紧急预警（一级），明确各级预警的触发条件、响应流程与责任主体。

2. 制定专项应急预案：针对原材料短缺、生产故障、物流中断、市场突变等各类风险情景，制定详细的专项应急预案，明确应对策略、执行步骤、时间节点与资源保障，确保应急处置有章可循。

3. 强化应急演练：每年组织 2 次综合性应急演练与 4 次专项应急演练，模拟各类突发事件场景，检验应急预案的可行性与应急团队的处置能力，持续优化应急响应流程。

4. 建立应急资源储备：储备关键原材料、核心零部件、应急设备及运输车辆等应急资源，与周边地区供应商、物流企业签订应急互助协议，确保紧急情况下资源快速调配到位。

第四章 主要保障措施

4.1 应急措施

4.1.1 应急响应机制

成立由公司高层领导牵头，生产、物资、应急管理、数字化管理等部门负责人及外部专家组成的应急指挥中心，赋予应急指挥中心最高决策权限与资源调配权。建立“15分钟响应、1小时决策、2小时处置”的快速响应机制，确保突发事件发生后能够迅速整合内外部资源，统一指挥、协同作战。

4.1.2 应急预案体系

构建“总体预案+专项预案+现场处置方案”三级应急预案体系：

1. 总体预案：明确供应链应急管理的总体目标、组织架构、响应原则与工作流程，作为应急管理的纲领性文件。
2. 专项预案：针对原材料供应中断、生产设施故障、运输瘫痪、市场需求突变、政策法规调整、公共卫生事件等6类核心风险，制定专项应对方案，细化应对措施与责任分工。
3. 现场处置方案：针对具体作业场景的突发事件，如车间设备故障、仓库火灾、运输车辆事故等，制定实操性强的现场处置流程，确保一线人员能够快速有效处置。

4.2 库存缓冲

1. 科学设定安全库存：基于历史需求数据、供应风险评估与成本效益分析，运用统计模型精准计算关键原材料、半成品及成品的安全库存水平，对核心产品实施“双安全库存”策略，确保极端情况下的供应保障。

2. 建立分类库存管理：将库存分为常规库存、应急库存与战略库存三类，常规库存满足日常需求，应急库存专门用于应对突发状况，战略库存针对稀缺原材料与关键零部件进行长期储备。

3. 智能化库存监控：依托 WMS 智能仓储管理系统与物联网技术，实现库存实时监控、自动盘点与动态预警，当库存低于预警阈值时，自动触发补货流程，确保库存水平稳定。

4.3 供应商备份

1. 构建“主供+备选+储备”三级供应商体系：为每类关键原材料与零部件至少配备 2 家主供应商、3 家备选供应商与 2 家储备供应商，确保单一供应商出现问题时能够快速切换。

2. 严格备用供应商筛选：制定严格的备用供应商准入标准，从生产能力、质量控制、交付周期、应急响应能力、环保合规等多个维度进行全面评估，对符合要求的供应商进行实地考察与样品测试后纳入供应商资源库。

3. 常态化供应商协同：定期组织主供与备用供应商开展技术交流、质量管控等协同活动，每年对供应商进行动态评估与排名，根据

评估结果调整合作份额，激励供应商提升服务水平与应急能力。

4.4 信息监测与预警

1. 搭建一体化信息监测平台：整合 ERP、MES、WMS、TMS 等内部系统与市场情报、供应商数据、交通信息等外部数据，构建覆盖供应链全流程的信息监测平台，实现数据实时采集、整合与共享。

2. 建立多维度预警指标体系：设定原材料价格波动、供应商交付延迟、生产设备故障、物流运输异常、市场需求变化等 20 余项预警指标，明确预警阈值与监测频率。

3. 智能化预警与分析：运用大数据分析与人工智能算法，对监测数据进行实时分析与趋势预测，当指标接近或超过预警阈值时，自动发出预警信号，并提供风险分析报告与应对建议，为决策提供科学依据。

4.5 技术创新赋能

1. 生产智能化升级：全面推进工业 4.0 转型，引入工业机器人、智能检测设备、数字孪生等先进技术，实现生产过程自动化、透明化与智能化，提升生产效率与产品质量稳定性。

2. 物流数字化转型：构建智慧物流体系，采用 GPS 定位、物联网、无人机配送等技术，实现物流运输全程可视化跟踪与智能调度，优化运输路线，降低运输成本，提高配送效率。

3. 供应链数字化平台：建设一体化供应链数字化平台，实现供

应商管理、需求预测、生产计划、库存管理、物流配送等全流程数字化管控，提升供应链协同效率与决策科学性。

4.6 可持续发展保障

1. 绿色供应链建设：推行绿色采购，优先选择环保认证的原材料与供应商；优化生产工艺，降低能源消耗与污染物排放；推广绿色物流，采用新能源运输车辆与可循环包装材料，实现供应链全流程低碳环保。

2. 社会责任履行：严格遵守劳动法规，保障员工合法权益；加强供应商社会责任管理，推动供应链上下游企业共同履行社会责任；积极参与公益事业，助力乡村振兴与环境保护，树立良好企业形象。

3. 合规管理体系：建立健全供应链合规管理体系，严格遵守国内外法律法规与行业标准，加强反垄断、反商业贿赂、数据安全等方面的合规管理，确保供应链运营合法合规。

久谦低碳
—JIUQUAN DIANTAN—

第五章 结论与展望

5.1 结论

本报告基于利百加电气集团有限公司的实际发展状况，全面分析了企业供应链现状与面临的挑战，明确了 2026 年、2030 年、2050 年三个阶段的供应链保障能力目标，构建了涵盖应急措施、库存缓冲、供应商备份、信息监测与预警、技术创新赋能、可持续发展保障的全方位保障体系。

通过实施上述保障措施，利百加电气集团有限公司将有效提升供应链的稳定性、灵活性与高效性，实现从传统供应链向现代化、智能化、绿色化供应链的转型。这不仅能够帮助公司有效应对各类市场风险与不确定性，降低运营成本，提升核心竞争力，更能推动公司在电气设备制造行业树立标杆形象，实现可持续发展的战略目标。

5.2 展望

未来，利百加电气集团有限公司将以此次供应链保障措施优化为契机，持续深化供应链数字化转型与智能化升级，不断完善供应链生态体系建设。在技术创新方面，将加大对人工智能、大数据、区块链等前沿技术的应用力度，推动供应链管理向更高层次的自主决策与智能协同发展；在生态协同方面，将进一步加强与供应链上下游企业的深度合作，构建更加紧密的战略协同关系，实现资源共享、优势互补、共同发展；在可持续发展方面，将持续推进绿色供应链建设，积极履

行社会责任，为全球电气行业的绿色低碳转型贡献力量。

相信通过全体员工的共同努力与供应链合作伙伴的鼎力支持，利百加电气集团有限公司必将实现“成为全球一流的电气品牌”的宏伟愿景，在全球市场竞争中占据领先地位，为客户创造更大价值，为社会发展做出更大贡献。



附件

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

久朴低碳
—JIUPUDITAN—

附件 2：管理体系证书

ISO9001



质量管理体系认证证书

证书编号：20224Q20420R1M

兹证明

利百加电气集团有限公司
统一社会信用代码：913303826923646054

质量管理体系符合：
GB/T 19001-2016/ISO 9001:2015 标准

证书覆盖范围：
资质许可范围内电能表、断路器、交流接触器、双电源自动转换开关、电涌保护器的生产和销售

注册地址：浙江省乐清市柳市镇上屋村
审核地址：浙江省乐清市柳市镇上屋村中山大道 67 号

本次颁发日期：2024 年 04 月 26 日
证书有效期至：2027 年 03 月 13 日
首次颁发日期：2021 年 03 月 14 日
上次有效期至：2024 年 03 月 13 日
本次审核日期：2024 年 04 月 15 日至 17 日上午

证书签发人




中国认可
国际互认
管理体系
MANAGEMENT SYSTEM
CNAS C197-M



浙江全品认证有限公司
证书专用章



组织必须按照规定每年接受监督，并配合监督合格通知书。注册的有效性才能延续。
此认证证书的有效状态信息可扫描左方二维码查询
也可登陆本认证机构网站www.cqc.org.cn查询
也可登陆中国国家认证认可监督管理委员会网站www.cnca.gov.cn查询

浙江全品认证有限公司
中国·浙江·杭州市滨江区浦沿街道浦沿路88号1幢48603室 (310053)

ISO9001

ISO14001



环境管理体系认证证书

证书编号：20224E20201R1M

兹证明

利百加电气集团有限公司
统一社会信用代码：913303826923646054

环境管理体系符合：
GB/T 24001-2016/ISO 14001:2015 标准

证书覆盖范围：
资质许可范围内电能表、断路器、交流接触器、双电源自动转换开关、电涌保护器的生产和销售及相关管理活动

注册地址：浙江省乐清市柳市镇上屋村
审核地址：浙江省乐清市柳市镇上屋村中山大道 67 号

本次颁发日期：2024 年 04 月 26 日
证书有效期至：2027 年 03 月 13 日
首次颁发日期：2021 年 03 月 14 日
上次有效期至：2024 年 03 月 13 日
本次审核日期：2024 年 04 月 15 日至 17 日上午

证书签发人




中国认可
国际互认
管理体系
MANAGEMENT SYSTEM
CNAS C197-M



浙江全品认证有限公司
证书专用章



组织必须按照规定每年接受监督，并配合监督合格通知书。注册的有效性才能延续。
此认证证书的有效状态信息可扫描左方二维码查询
也可登陆本认证机构网站www.cqc.org.cn查询
也可登陆中国国家认证认可监督管理委员会网站www.cnca.gov.cn查询

浙江全品认证有限公司
中国·浙江·杭州市滨江区浦沿路74号1幢603室 (310053)

ISO14001

ISO45001



职业健康安全管理体系认证证书

证书编号：20224S20182R1M

兹证明

利百加电气集团有限公司
统一社会信用代码：913303826923646054

职业健康安全管理体系符合：
GB/T 45001-2020/ISO 45001:2018 标准

证书覆盖范围：
资质许可范围内电能表、断路器、交流接触器、双电源自动转换开关、电涌保护器的生产和销售及相关管理活动

注册地址：浙江省乐清市柳市镇上屋村
审核地址：浙江省乐清市柳市镇上屋村中山大道 67 号

本次颁发日期：2024 年 04 月 26 日
证书有效期至：2027 年 03 月 13 日
首次颁发日期：2021 年 03 月 14 日
上次有效期至：2024 年 03 月 13 日
本次审核日期：2024 年 04 月 15 日至 17 日上午

证书签发人




中国认可
国际互认
管理体系
MANAGEMENT SYSTEM
CNAS C197-M



浙江全品认证有限公司
证书专用章



组织必须按照规定每年接受监督，并配合监督合格通知书。注册的有效性才能延续。
此认证证书的有效状态信息可扫描左方二维码查询
也可登陆本认证机构网站www.cqc.org.cn查询
也可登陆中国国家认证认可监督管理委员会网站www.cnca.gov.cn查询

浙江全品认证有限公司
中国·浙江·杭州市滨江区浦沿路74号1幢603室 (310053)

ISO45001