

报告编号: WD-SHHGQ-NHJD-20241029

# 郑州三晖互感器有限公司

## 能耗降低评价报告

编制单位: 万鼎认证(河南)有限公司

报告签发日期: 2024年10月29日



万鼎认证(河南)有限公司

查询网址: <http://www.wdrziso.com>



## 目录

一、评价背景	1
二、评价依据	1
2.1、评价依据	1
2.2、核算边界	2
三、企业概况及行业地位	2
3.1、企业概况	2
3.2、行业地位	3
四、工艺流程及设备	4
4.1、低压互感器生产工艺介绍	5
4.2、高压互感器生产工艺介绍	7
4.3、断路器生产工艺介绍	9
五、受评价方在能耗降低方面做的工作	12
5.1、建立能耗降低管理机构	12
5.2、持续监控产品碳足迹数值	13
5.3、管理节能，实现绿色发展	13
5.4、企业制度建设情况	13
5.5、体系建设及能耗降低情况	14
六、能耗降低工作计划	15
七、评价结论和建议	17
7.1、评价结论	17
7.2、建议	17
八、附件	19
8.1、营业执照	19
8.2、质量、环境、职业健康安全、能源管理体系证书	20
8.3、碳足迹证书	24
8.4、绿色环保、绿色制造、节能方面的荣誉	25

## 一、评价背景

随着全球气候变化和环境污染问题的日益严峻，能耗降低已成为全球性的紧迫议题。中国作为能源消费大国，面临着巨大的节能潜力和减排压力。近年来，中国政府高度重视节能降碳工作，将其作为推进碳达峰碳中和、加快发展方式绿色转型的重要抓手。技术进步在能耗降低中扮演了关键角色，通过推动工艺升级、更新改造用能设备、加快淘汰落后产能、推广高效节能技术，单位产品综合能耗不断下降。国家政策层面，中国出台了一系列政策和措施，如“十四五”节能减排综合工作方案，明确了单位GDP能耗降低的目标，并提出了具体的节能降碳行动。此外，中国在全球能源转型中发挥着重要作用，与100多个国家和地区开展绿色能源项目合作，推动全球能源转型。国际合作方面，全球能源转型需要各国团结合作，共同构建“世界故事”，中国在其中扮演着积极的角色。综上所述，能耗降低不仅是环境需求，也是经济发展的内在要求，通过降低能耗，可以减少成本，提高竞争力，同时响应国家节能减排的号召，促进可持续发展。

## 二、评价依据

### 2.1、评价依据

评价主要基于能源降低方面法规和标准，以及可持续发展原则，依据以下相关标准：

- 1) 国家发展改革委关于印发《完善能源消费强度和总量双控制度方案》的通知（发改环资〔2021〕1310号）
- 2) 《高耗能行业重点领域能效标杆水平和基准水平（2021年版）》

3) 国务院关于印发《2024—2025年节能降碳行动方案》的通知  
(国发〔2024〕12号)

4) 《国务院关于印发打赢蓝天保卫战三年行动计划的通知》  
(国发〔2018〕22号)

5) 《高耗能落后机电设备淘汰目录(第一至四批)》

6) 《其他文件资料》

## 2.2、核算边界

组织边界: 郑州三晖互感器有限公司持有运营控制权的厂区

## 三、企业概况及行业地位

### 3.1、企业概况

郑州三晖互感器有限公司(以下简称“三晖互感器”或“公司”),成立于2003年,注册资金3600万元,是郑州三晖电气股份有限公司(股票代码:002857)于2003年全资建立的子公司,是电力互感器的专业生产企业。位于河南自贸试验区郑州片区(经开)第五大街85号。总占地面积12473平方米,公司拥有雄厚的技术力量和研发中心,拥有国内、外一流专用生产设备、检测设备和先进的工艺装备及完善的质量保证体系,将为您提供优质、稳定、安全可靠的产品。



图1: 三晖工业园区照片

三晖互感器现有员工104人，其中拥有大专以上学历（33人）的员工人数约占30%，工程师11人。年产值达1.2亿。公司专业生产35kV及以下电压等级干式电流、电压互感器、组合互感器、高、低压智能预付费装置、油浸式组合计量箱；低压多种系列电流互感器、零序电流互感器和放电线圈。产品规格2000多种。各项性能指标完全符合国家和IEC标准的要求，主要技术指标居国内领先水平。其中环氧浇注一体组合式结构、智能化电能计量保护、抗谐振、防盗电技术方面获多项国家发明、实用新型、外观设计专利。

三晖互感器坚持“科技先导、质量兴业、以人为本、科学管理”的经营方针，制定了科学的现代化管理程序。从原材料、设计、生产、销售、管理、策划的全过程严格按ISO9001标准执行。且通过了标准的质量体系认证。

三晖互感器产品已遍布到28个省、市、区，部分产品远销印度、蒙古等国。广泛使用在电力、铁路、石油、化工及国家重点建设项目中，质量稳定，信誉良好。

三晖互感器坚持“以优质产品创三晖品牌，以精诚服务赢顾客信赖”的经营理念，竭诚与广大客户共同发展，将是我们始终坚持的道路。

### 3.2、行业地位

三晖互感器经过多年积累，三晖互感器在电能表计量技术研发方面积累了丰富的经验，形成了完整的研发体系和具有自主研发能力的技术体系，多项研究成果填补了国内空白，奠定了三晖互感器在电力计量行业的领先地位。

三晖互感器拥有一系列认证和荣誉证书，彰显了其卓越的商业诚信和管理体系。企业不仅获得了《AAA商务诚信等级》评价证书，

还通过了《质量管理体系认证》、《职业健康安全管理体系认证》以及《环境管理体系认证》，体现了其对企业运营各方面的高标准要求。作为《高新技术企业》证书的持有者，企业在技术创新方面同样表现突出。在公司证书方面，企业荣获了《能源管理体系认证证书》、《产品碳足迹认证证书》、《中国绿色环保荣誉证书》、《中国能耗降低证书》、《中国节能环保荣誉证书》等，这些认证不仅证明了企业在环保和节能方面的努力，也展示了其对可持续发展的承诺。

此外，企业还被授予了《中国招投标领域碳中和承诺示范单位》和《中国招投标领域碳中和志愿者》证书，进一步强调了其在环保领域的领导地位。企业还获得了多项AAA级荣誉，包括《AAA级诚信供应商单位》、《AAA级诚信经营示范单位》、《AAA级立信单位》、《AAA级企业信用等级》、《AAA级企业资信等级》、《AAA级质量》、《服务诚信单位》、《AAA重合同守信用单位》、《AAA重质量守信用单位》，这些荣誉体现了企业在诚信经营和合同履行方面的卓越表现。

企业领导人也获得了《诚信经理人》和《诚信企业家》的称号，进一步证明了其领导团队的诚信和专业。《技术创新奖》、《郑州市优秀民营企业》、《河南省质量监督信息发布中心-荣誉证书》以及《AAA级信誉企业》等荣誉，进一步凸显了企业在技术创新和质量管理方面的行业领先地位。综上所述，这些认证和荣誉不仅证明了企业在行业内的领先地位，也反映了其对高标准企业管理和社会责任的承诺。

#### 四、工艺流程及设备

三晖互感器主营生产35kV及以下电压等级干式电流、电压互感器、组合互感器、高、低压智能预付费装置、油浸式组合计量箱；低压多种系列电流互感器、零序电流互感器和放电线圈等，生产简易工艺流程如下，其中以低压互感器、高压互感器以及断路器举例：

#### 4.1、低压互感器生产工艺介绍

(1) 内部绝缘包扎: 首先按产品图纸选取合适尺寸的电流铁芯，使用白色绝缘带对其进行包扎。

(2) 二次绕组: 按产品图纸及工艺文件要求选取包线型号规格，将包扎后的绝缘电流铁芯按要求绕制二次绕组匝数。

(3) 焊接: 通过使用人工电焊机将绕组后的线头进行焊接固定。

(4) 外部绝缘包扎: 使用绝缘布将焊接完成的半成品进行外部绝缘包扎。

检测: 完成外部绝缘包扎后，通过使用互感器综合测试仪等检测设备进行第一次检测，主要检测电气性能、误差、尺寸及绝缘性。第一次检测后的不合格品返修或直接报废，由相关单位回收利用，合格品转入下一道工序。

(6) 一次绕组: 按要求选取铜皮或丝包扁铜线对合格品进行一次绕组，绕制完成使用白色绝缘布进行包扎固定固定，并将铜线裁剪出合适的长度进行焊接固定。

(7) 检测: 完成一次绕组后，通过使用互感器综合测试仪等检测设备进行第二次检测，主要检测电气性能、误差、尺寸及绝缘性。第一次检测后的不合格品返修或直接报废由相关单位回收利用，合格品转入下一道工序。

(8) 装模浇注: 将第二次检测后合格的绕组组合装入浇注模具中进行固定, 同时将不饱和树脂、硅微粉、色浆等原料按一定的比例倒入低压互感器搅拌罐中在真空状态中(真空度为 $-0.1\text{Mpa}$ , 时间为90分钟)进行搅拌待用, 将搅拌阀门打开, 搅拌均匀的配料在压力的作用下进入浇注罐, 将浇注模具全部注满。

(9) 固化烘干; 将注满配料的模具送入加热板隧道炉中, 通过电加热的方式, 通过恒温  $120^{\circ}\text{C}$  保持5分钟以上后, 烘干固化完成。

(8) 拆模具: 烘干固化完成后取出进行自然冷却, 自然冷却后将模具拆掉, 将固化好的半成品与外购的螺丝、铜嵌件等零部件进行组装形成低压互感器。

(9) 打标牌: 通过激光打标机将电流互感器的型号规格刻在互感器器身上。

(10) 出厂试验: 打过标牌的电流互感器进行变比、准确度、工频耐压、绝缘电阻测量等试验项目, 检测后的不合格品进行返修或报废。

(11) 包装入库: 将合格品通过外购的成品包装盒以及包装箱进行包装, 入库待售。

低压互感器生产工艺详图如下:

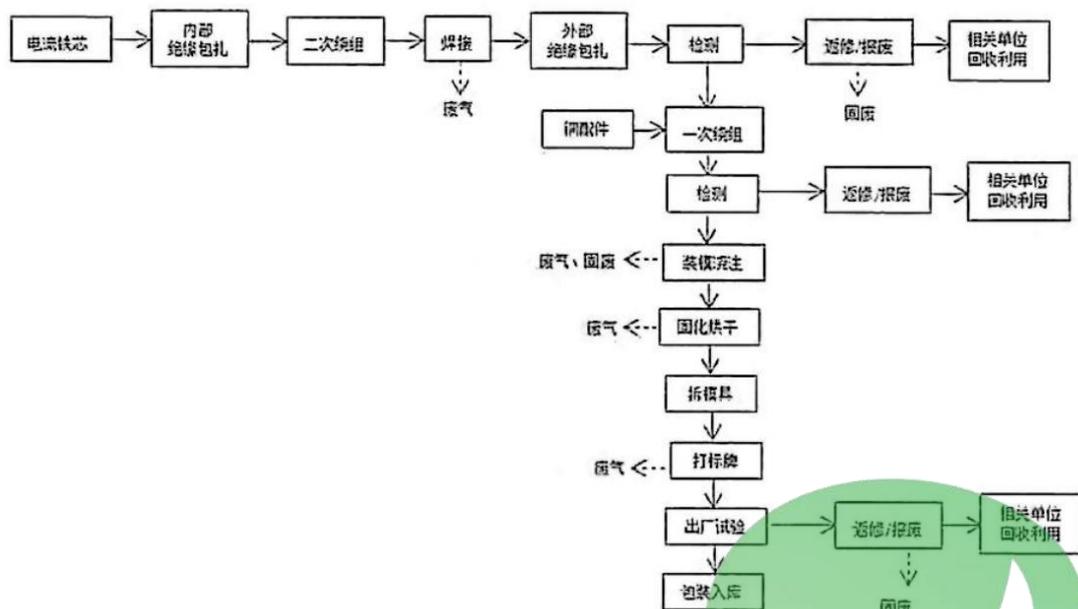


图2：低压互感器生产过程流程图

#### 4.2、高压互感器生产工艺介绍

(1) 内部绝缘包扎: 首先按产品图纸选取合适尺寸的电流铁芯, 使用白色绝缘带对其进行包扎。

(2) 二次绕组: 按产品图纸及工艺文件要求选取漆包线型号规格, 将包扎后的绝缘电流铁芯按要求绕制二次绕组匝数。

(3) 焊接: 通过使用人工电焊机将绕组后的线头进行焊接固定。

(4) 外部绝缘包扎: 使用绝缘布将焊接完成的半成品进行外部绝缘包扎。

(5) 检测: 完成外部绝缘包扎后, 通过使用互感器综合测试仪等检测设备进行第一次检测, 主要检测电气性能、误差、尺寸及绝缘性。第一次检测后的不合格品返修或直接报废, 由相关单位回收利用, 合格品转入下一道工序。

(6) 一次绕组: 按要求选取铜皮或丝包扁铜线对合格品进行一次绕组, 绕制完成使用白色绝缘布进行包扎固定, 并将铜线裁剪出合适的长度进行焊接固定。

(7) 检测: 完成一次绕组后, 通过使用互感器综合测试仪等检测设备进行第二次检测, 主要检测电气性能、误差、尺寸及绝缘性。第一次检测后的不合格品返修或直接报废由相关单位回收利用, 合格品转入下一道工序。

(8) 线圈干燥: 将完成绕组的互感器线圈放入器身干燥箱内进行干燥。

(9) 装模浇注: 将干燥完成后的绕组组合装入浇注模具中进行固定, 同时将环氧树脂、硅微粉、色浆等原料按一定的比例倒入低压互感器搅拌罐中在真空状态中(真空度为 $-0.1\text{Mpa}$ , 时间为90分钟)进行搅拌待用, 将搅拌阀门打开, 搅拌均匀的配料在压力的作用下进入浇注罐, 将浇注模具全部注满。

(10) 初固化: 将注满配料的模具转入固化炉中, 通过恒温 $120^{\circ}\text{C}$ 保持4小时以上, 完成初固化。

(11) 拆模具: 将完成初固化后的模具拆除进行后固化。

(12) 后固化: 将拆除模具后的器身二次进入热循环电热烘箱中恒温 $120^{\circ}\text{C}$ 保持12小时以上进行烘干固化。完成烘干固化完成后取出进行自然冷却, 与外购的螺丝、铜嵌件等零部件进行组装形成高压互感器。

(13) 打标牌: 通过激光打标机将电流互感器的型号规格刻在互感器器身上。

(14) 出厂试验: 打过标牌的电流互感器进行变比、准确度、工频耐压、绝缘电阻、局部放电测量等试验项目, 检测后的不合格品进行返修或报废。

(15) 包装入库: 将合格品通过外购的成品包装盒以及包装箱进行包装, 入库待售。

高压互感器生产工艺详图如下:

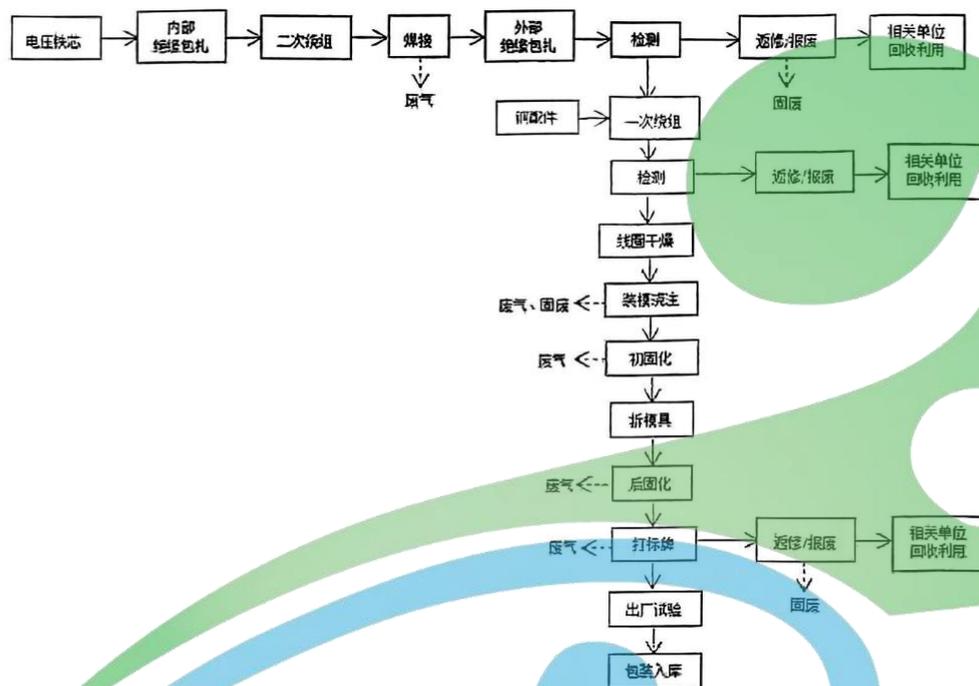


图3: 高压互感器生产过程流程图

### 4.3、断路器生产工艺介绍

(1) 组装: 外购断路器壳体、配件人工组装到一起形成断路器本体。

(2) 组装调试: 再将外购的智能控制单元与壳体进行组装调试。

(3) 断路器组装: 调试完成后的控制单元与断路器本体组装成断路器。

(4)调性能指标:将组装好的断路器进行机械特性调试,合格后送入成品区检验,检验合格后包装入库。

断路器生产工艺详图如下:

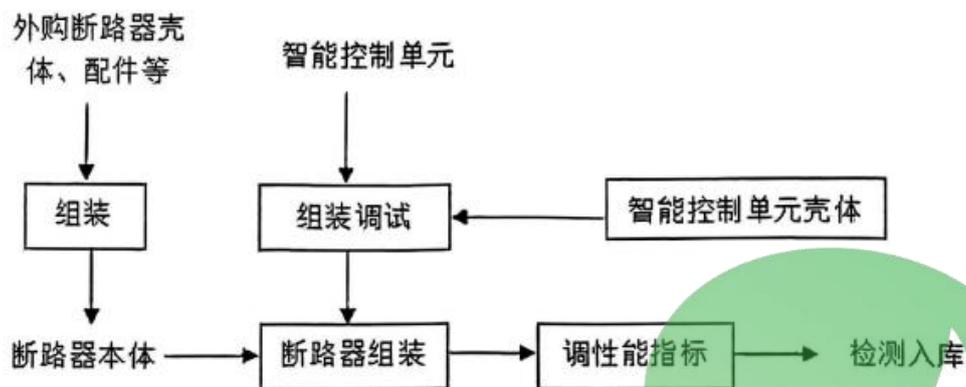


图4: 断路器生产过程流程图

生产过程涉及到的部分设备如下表所示:

表1: 部分生产设备清单

序号	设备名称	设备型号	数量	制造商原产地	保障产品工艺质量的作用
1	低压混料装置	HLG-600	1	郑州新通机电设备有限公司	树脂混合料搅拌
2	真空干燥箱	HVDH-4A II	1	沈阳汇思真空设备有限公司	线包干燥
	真空浇注成套设备	HVRC. DD300 II	1	沈阳汇思真空设备有限公司	树脂真空浇注
3	互感器专用固化炉	HB-2	10	宁波海悦机电工业有限公司	树脂浇注体固化
4	电子张力器	RM-152R-F	6	广东张力科技有限公司	线包绕线张力控制
5	数显手持式张力测量仪	DTM-102	1	广东张力科技有限公司	保证绕线均匀张力一致
6	绕线机	TT-H08B	1	吴江市诺琦电子机械制造厂	线包绕线
7	环形绕线机	TT-H12C	3	吴江市诺琦电子机械制造厂	线包绕线

郑州三晖互感器有限公司能耗降低评价报告

8	中速绕线机	JG-5204	3	佛山市南海区平洲广日电子机械有限公司	线包绕线
9	矩形绕线机	JGJ4163	1	佛山市南海区平洲广日电子机械有限公司	保证绕线均匀 张力一致
10	环形高速绕线机	JG-2074	1	佛山市南海区平洲广日电子机械有限公司	线包绕线
11	绕线机	JGJ-6204	1	佛山市南海区平洲广日电子机械有限公司	线包绕线
12	全自动包绝缘带机	JG-1640	1	佛山市南海区平洲广日电子机械有限公司	线包绕线
13	电压互感器绕线机	YR360J	2	江西亿博自动化设备有限公司	线包绕线
14	电压互感器二次绕线机	YE480D	1	江西亿博自动化设备有限公司	线包绕线
15	电压互感器绕线机	YE-480D	1	江西亿博自动化设备有限公司	线包绕线
	电压互感器绕线机	YR360J	7	江西亿博自动化设备有限公司	线包绕线
16	激光打标机	LQ-GX20	1	济南鲁强电子科技有限公司	铭牌标识加工
17	多功能母线加工机	DGWMX-503E-3-S	1	山东力建数控设备有限公司	铜排加工
18	自动温控真空夹氮退火炉	800*1000	1	乐清华鸿炉业有限公司	铁芯热处理
19	APG压力凝胶液压成型机	AHG-858双工位	1	句容容卓电气设备有限公司	液压成型一体注模

部分产品照片如下图所示:



图5：部分产品照片

## 五、受评价方在能耗降低方面做的工作

为实现绿色发展，三晖互感器采取了优化能源结构、淘汰落后工艺、注重节能降耗和资源回收等措施。三晖互感器建立了工厂管理机构，制定了发展规划，通过宣传培训和技术改造，将绿色理念融入产品质量、环境保护和能源管理。同时，严格遵守法律法规，确保基础设施建设节能且环保，防止重大安全、环境事故发生，致力于能耗降低。受评价方采取了以下措施：

### 5.1、建立能耗降低管理机构

三晖互感器为加强对能耗降低工作的管理，进一步提高工厂能耗降低水平，成立工厂建设专项推进工作机构小组，建立健全了管理机构。领导组统筹公司在绿色工厂创建工作中遇到的问题 and 困难，整合资源，全面推进能耗降低的工作。

## 5.2、持续监控产品碳足迹数值

三晖互感器深入贯彻中央关于碳达峰碳中和决策部署，切实扛起推动工业绿色低碳转型的责任担当，实施工业碳效智能对标，加快绿色低碳发展。



图6：碳足迹证书

## 5.3、管理节能，实现绿色发展

- 1、建立跨部门微信沟通群，员工及时对各能源消耗异常点进行反馈。
- 2、每年组织能源周活动，组织员工对全厂的能源使用进行查漏并及时安排修复、节能建议比赛、节能宣传等活动。
- 3、定期组织小组成员进行生产现场能源检查，工艺机会点、跑冒滴漏、违规用能等，检查的问题点录到能源行动当中进行跟踪。
- 4、对一些异常点建立短间隔监控，实施跟踪设备运行情况。

## 5.4、企业制度建设情况

- 1、能源管理制度：设立专门的能源管理部门，引入先进的能源

管理系统和技术手段，制定详细的能源管理流程和规范；

2、绿色生产制度：引进先进的清洁生产技术、节能技术和环保设备，整合企业内部资源，优化生产流程，绿色生产的推广和普及；

3、绿色供应链制度：制定严格的供应商准入标准和合作规范，与供应商建立信息共享机制，推广绿色供应链管理理念和技术；

### 5.5、体系建设及能耗降低情况

三晖互感器通过了 ISO9001 质量管理体系认证、ISO14001 环境管理体系认证、ISO45001 职业健康安全管理体系以及 ISO50001 能源管理体系认证。三晖互感器通过自动化设备升级、物联网技术应用、人工智能辅助决策、智能品质控制、能源管理优化和人员培训等措施，提高生产效率、降低成本、保证品质，并优化人员配置。在实施过程中，注重技术选型、系统集成、人员培训、试运行与优化等环节，确保预期效果的实现。

能源品种	单位	折标系数	2022年			2023年		
			消耗量	吨标煤	占比	消耗量	吨标煤	占比
电	万kWh	1.229	67.763	83.280	98.71%	99.471	122.249	98.94%
水	t	0.0002571	4229.000	1.087	1.29%	5082.000	1.307	1.06%
吨标煤合计			84.367			123.556		
产值	万元		5524.700			8159.700		
产值综合能耗	Kgce/万元		15.3			15.1		

图7：能耗降低情况表

三晖互感器近两年的产值能耗数据在稳步下降，这一趋势反映了公司在节能减排和提高能源利用效率方面取得了显著成效。具体来看，这一下降趋势可能由以下几个因素驱动：

1、技术创新与应用：三晖互感器积极响应技术创新的行业发展趋势，特别是在数字互感器的应用上取得了突破。数字互感器以其高

精度、测量范围广、体积小、重量轻等优点，在智能电网建设中具有重要作用，有助于降低能耗。

2、产能建设与技术改造：公司积极推进募投项目的产能建设，如“电能计量自动化管理系统生产平台建设项目”和“互感器生产线技术改造及扩产项目”，这些项目的完成大幅提高了公司的生产能力、研发能力和自动化程度，从而有助于提高能源利用效率。

3、市场推广与客户结构优化：公司加快调整和优化客户结构，通过加强客户精细化管理和营销策略的及时调整，实现了营收的稳步增长，这可能也伴随着能耗的降低。

4、研发投入与产品竞争力提升：三晖互感器持续保持研发费用投入，最大程度保证新产品研发进程的推进，积极研发、引进先进技术和工艺，为公司技术研发和生产工艺升级、改造奠定基础，这有助于提升产品竞争力，同时降低能耗。

5、数字化与集成化趋势：随着电力行业智能化、数字化的发展，互感器行业的数字化转型正在加速，数字化技术的引入使得互感器的测量精度更高，性能更稳定，同时也方便了设备的远程监控和维护，大大提高了运营效率。

## 六、能耗降低工作计划

为充分调动全体员工参与节能减排的积极性，三晖互感器精心构建了一套科学合理的能源绩效考核体系。该系统创新性地将能源消耗纳入员工绩效评估框架内，确保节能降耗目标能够层层细化至各个部门及岗位，并配以明确的责任划分与奖惩机制。通过实施定期考核与综合评估，三晖互感器对在节能领域表现突出的部门及个人给予高度认可与丰厚奖励，同时针对未达成节能目标的部门或个人采取督促与帮扶措施，助力其改进提升。这一制度设计不仅激发

了员工的内在动力，更促使他们在日常工作中自觉采取节能行动，携手推动企业节能减排宏伟蓝图的实现，以下是具体的工作计划：

### **（1）节能设备升级：能效提升的关键**

三晖互感器通过淘汰高能耗、低效率的老旧设备，引入节能型、高效能的新设备，企业能够显著降低能源消耗，提升整体能效水平。这不仅包括更换高效的电机、照明系统、空压机等通用设备，还涉及生产工艺中特定设备的更新换代。同时，通过智能化改造，实现设备的精准控制与优化运行，也是节能设备升级的重要方向。这一举措不仅有助于企业降低运营成本，还能为企业的可持续发展奠定坚实基础。

### **（2）循环经济实践：构建绿色产业链**

三晖互感器通过推动生产过程中的废弃物分类回收、再利用和再生利用，企业能够构建绿色循环产业链，减少资源消耗和环境污染。在循环经济实践中，三晖互感器注重废弃物的分类管理和资源化利用，建立完善的废弃物回收体系和再生资源利用机制。同时，三晖互感器还加强与上下游企业的合作，形成绿色供应链，共同推动循环经济的发展。三晖互感器还积极参与政府和社会组织的循环经济项目，共同推动区域经济的绿色转型。通过循环经济实践，三晖互感器不仅能够实现经济效益与环境效益的双赢，还能够为社会的可持续发展做出贡献。

### **（3）碳排放管理体系建设：确保低碳生产**

三晖互感器通过建立碳排放管理体系，明确碳排放管理目标、责任分工和考核机制，确保低碳生产举措的有效实施和持续改进。在碳排放管理体系建设中，三晖互感器首先进行碳排放核算，掌握自身的碳排放情况。然后，根据核算结果，制定科学合理的减排目

标和计划，并落实到具体的生产环节中。同时，三晖互感器应加强碳排放监测和报告工作，确保数据的准确性和可靠性。还应注重碳排放管理能力的提升，通过培训和教育等方式，提高员工的低碳意识和减排能力。通过碳排放管理体系的建设，三晖互感器能够实现

## 七、评价结论和建议

### 7.1、评价结论

三晖互感器公司制定了明确的能耗降低战略管理目标，旨在实现能耗降低的长期发展。经确认三晖互感器已完全符合企业能耗降低的相关标准和要求。

### 7.2、建议

#### 1) 提升能源效率与绿色采购:

- 推荐优先使用绿色电力，对生产流程和设备进行持续的低碳和节能改造。

- 倡导线上绿色采购和无纸化采购，以减少资源消耗。

- 实施原材料的就近采购和产品的就近销售策略，以降低物流过程中的能耗。

- 选择提供低碳运输服务的供应商，推行包装减量化设计，并逐步用循环快递箱替代传统纸箱。

#### 2) 完善绿色管理制度:

- 建议企业建立和完善涵盖原材料获取、绿色运输、绿色包装和绿色回收管理等方面的能耗降低相关制度。

#### 3) 加强环境信息披露:

■ 建议企业定期发布能耗降低报告、绿色环保改造升级报告、绿色低碳体系专题报告、ESG 报告、碳核查报告和碳足迹报告等环境信息，以增强企业绿色可持续发展的能力。



## 八、附件

### 8.1、营业执照

请于每年1月1日至6月30日前按时参加年报



统一社会信用代码  
91410100747409445G

# 营 业 执 照



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	郑州三晖互感器有限公司	注 册 资 本	叁仟陆佰万圆整
类 型	有限责任公司（非自然人投资或控股的法人独资）	成 立 日 期	2003年03月03日
法 定 代 表 人	于文彪	营 业 期 限	2003年03月03日至2033年03月02日
经 营 范 围	标准互感器、电力互感器、高低压输配电设备及元器件、互感器配件、电气设备及配件、五金交电、配电箱、智能电子传感器的设计、生产、销售；电工仪器仪表、计算机及配套产品的销售；人力资源服务（不含劳务派遣）；绝缘制品的生产、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）	住 所	河南自贸试验区郑州片区（经开）第五大街85号

登记机关  
2019年10月14日



http://www.gsxt.gov.cn

国家企业信用信息公示系统网址:

国家市场监督管理总局监制

8.2、质量、环境、职业健康安全、能源管理体系证书





## 质量管理体系认证证书

证书编号: 00224Q20249R2S

兹证明

**郑州三晖互感器有限公司**

统一社会信用代码: 91410100747409445G

住所: 河南自贸试验区郑州片区(经开)第五大街85号

认证地址: 河南省郑州市经济技术开发区经开第十九大街以东、经南八路北一路以北

管理体系符合

**GB/T 19001-2016/ISO 9001:2015**

覆盖的范围

电压、电流互感器, 组合互感器, 预付费计量装置, 高压输配电设备(断路器及控制设备)的设计开发、生产

(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](http://www.cnca.gov.cn) 或方圆标志认证集团官方网站 [www.cqmc.com.cn](http://www.cqmc.com.cn) 查询, 年度监督审核的《确认证书》用以证实本证书的持续有效性。)

生效日期: 2024年01月10日

有效期至: 2027年07月09日

签发人: \_\_\_\_\_



中国认可  
国际互认  
管理体系  
MANAGEMENT SYSTEM  
CNAS C002-M



Member of  
IQNET

**方圆标志认证集团**  
China Quality Mark Certification Group

CHINA  
QUALITY MARK

北京市海淀区增光路33号 010-88411888 <http://www.cqm.com.cn>  
Address: No 33, Zengguang Road, Haidian District, Beijing, P.R. China

AA 0060386



# 职业健康安全管理体系认证证书

证书编号: 00224S20157R2S

兹证明

## 郑州三晖互感器有限公司

统一社会信用代码: 91410100747409445G

住所: 河南自贸试验区郑州片区(经开)第五大街85号

认证地址: 河南省郑州市经济技术开发区经开第十九大街以东、经南八路北一路以北

管理体系符合

**GB/T 45001-2020/ISO 45001:2018**

覆盖的范围

电压、电流互感器, 组合互感器, 预付费计量装置, 高压输配电设备(断路器及控制设备)的设计开发、生产及相关管理活动

(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](http://www.cnca.gov.cn) 或方圆标志认证集团官方网站 [www.cqmg.com.cn](http://www.cqmg.com.cn) 查询, 年度监督审核《确认证书》可以证实本证书的持续有效性。)

生效日期: 2024年01月10日

有效期至: 2027年01月21日

签发人: \_\_\_\_\_



中国认可  
国际互认  
管理体系  
MANAGEMENT SYSTEM  
CNAS C002-M



Member of  
IQNET

### 方圆标志认证集团

China Quality Mark Certification Group

CHINA  
QUALITY MARK

北京海淀区增光路33号 电话: 010-88411888 网站: <http://www.cqmg.com.cn>  
Address: No.33, Zengguang Road, Haidian District, Beijing, P.R. China

AA 0060390



China Quality Mark

### 环境管理体系认证证书

证书编号: 00224E30169R2S

兹证明

## 郑州三晖互感器有限公司

统一社会信用代码: 91410100747409445G

住所: 河南自贸试验区郑州片区(经开)第五大街85号

认证地址: 河南省郑州市经济技术开发区经开第十九大街以东、经南八路北一路以北

管理体系符合

### GB/T 24001-2016/ISO 14001:2015

覆盖的范围

电压、电流互感器, 组合互感器, 预付费计量装置, 高压输配电设备(断路器及控制设备)的设计开发、生产及相关管理活动

(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](http://www.cnca.gov.cn) 或方圆标志认证集团官方网站 [www.cqm.com.cn](http://www.cqm.com.cn) 查询, 年度监督审核的《确认证书》用以证实本证书的持续有效性。)

生效日期: 2024年01月10日

有效期至: 2027年01月21日

签发人: \_\_\_\_\_



中国认可  
国际互认  
管理体系  
MANAGEMENT SYSTEM  
CNAS C002-M



Member of



## 方圆标志认证集团

China Quality Mark Certification Group

CHINA  
QUALITY MARK

北京海淀区曙光路33号 电话: 010-89411888 网站: <http://www.cqm.com.cn>  
Address: No. 33, Zengguang Road, Haidian District, Beijing, P.R. China

AA 0060388

8.3、碳足迹证书



8.4、绿色环保、绿色制造、节能方面的荣誉

