



供应链风险保障措施报告



报告编号: JQRZ-GYL-20260805A1

申请主体: 深圳市江机实业有限公司

编制单位: 金虔认证有限公司

编制日期: 2026 年 08 月 05 日

到期时间: 2027 年 08 月 04 日

查询网址: www.jqrz.net.cn





基本信息表

企业名称	深圳市江机实业有限公司	统一社会信用代码	91440300192389099L
注册地址	深圳市福田区香蜜湖街道东海社区深南大道 7002 号财富广场 B 座 B6E（一照多址企业）	法定代表人	谢怡涛
委托单位	金虔认证有限公司	经营地址	江西省南昌市红谷滩区红谷中大道 998 号绿地中火广场 A1#办公楼 3404 室
法定代表人	杨雪梅	联系方式	18500688813@163.com
报告核心概述 本报告围绕公司上游原材料采购、生产制造协同、仓储库存管理、自有物流配送、下游客户履约、供应链风险应急、绿色供应链管控七大板块，搭建全链条供应链保障体系；依托本地原料区位优势、自动化产线、自有运输车队、标准化质检试验室，建立多级供应商储备、三级库存预警、全流程质量追溯、24 小时应急保供机制，稳定保障农网、配网改造项目供货需求；同时梳理当前供应链短板，明确后续优化提升方向，全面提升供货稳定性、成本可控性与绿色低碳配套能力。			
组长	刘吉雄	日期	2026 年 08 月 05 日
组员	乔岩、王慧		
技术复核人	方向昱	日期	2026 年 08 月 05 日
批准人	柯向红	日期	2026 年 08 月 05 日



目录

一、前言	3
二、公司供应链现状分析	4
三、供应链保障总体思路与原则	6
四、供应链核心保障具体措施	7
五、实施保障	14
六、预期成效	15
七、结语	16

一、前言

深圳市江机实业有限公司（简称“深圳江机”）始建于 1995 年，前身为吉林国营江北机械制造有限公司，是国内较早从事机械式、机电一体化电能表研发生产的国家级高新技术企业、广东省专精特新中小企业。公司主营智能电表、计量终端、通信模块等产品，是国家电网优质供应商，拥有东莞清溪近 20000 m²生产基地，配置 37 条专业化生产线，单相表、三相表、各类计量模块具备千万级产能，产品广泛服务于智能电网、智慧能源、新能源领域。

随着电力计量行业竞争加剧、原材料价格波动、供应链不确定性增加，稳定、安全、绿色、高效的供应链体系，是保障公司生产交付、产品质量、实现“构建绿色智慧零碳工厂”战略目标、致力成为世界一流计量仪表及新能源设备供应商愿景的重要基础。

为进一步强化供应链抗风险能力，规范供应商准入、评价、合作、管控全流程，落实绿色供应链管理体系、产品碳足迹、绿色企业等认证要求，结合公司经营实际，编制本供应链保障措施报告，全面梳理供应链现状，明确供应链安全、质量、交付、成本、绿色、数字化保障举措，为企业持续稳定生产经营提供支撑。



二、公司供应链现状分析

(一) 供应链基础条件

生产制造基础雄厚：东莞紫荆智造中心生产基地，拥有 1203 台专业生产设备，具备电能表、终端、通信模块全流程制造能力，年产能单相表 4321.60 万台，三相表 359.16 万台，各类计量模块产能规模行业领先，生产端硬件为供应链落地提供产能底座。

资质体系完备：公司已通过 ISO9001 质量、ISO14001 环境、ISO45001 职业健康安全、绿色供应链管理体系、产品碳足迹、温室

气体排放核查、智能制造能力成熟度三级等多项认证，具备建设现代化供应链的制度基础。

客户要求标准高：作为国家电网优质供应商，下游对产品交付及时性、产品一致性、质量可靠性、绿色低碳、溯源管理提出严苛要求，倒逼上游供应链必须实现标准化、可控化管理。

研发与产学研协同优势：公司研发工程师 106 人，占员工总数 37%，拥有 140 项自主知识产权，主持 / 参与 57 项国家及行业标准，与多所高校开展产学研合作，可将技术标准向下游供应商输出，带动上游零部件同步迭代升级。

（二）供应链面临主要风险点

原材料波动风险：芯片、电子元器件、铜、塑料壳体等电表核心物料存在市场价格波动、供货紧缺、交期拉长风险，直接影响生产排产与订单交付。

供应商质量参差不齐风险：外协零部件、元器件质量直接决定电能表整机性能，部分中小供应商技术能力、质量管控水平不足，容易带来产品质量隐患。

交付履约风险：受外部环境、上游工厂产能、物流运输影响，存在物料延期到货，造成产线停工、订单延期交付风险。

绿色低碳合规风险：公司持有产品碳足迹、绿色供应链认证，下游客户逐步强化碳足迹、RoHS、环保物料管控，部分上游供应商环保、碳排放管理薄弱，存在合规风险。

供应链数字化程度有待提升：供应商信息、物料库存、交付进度、质量追溯数据需要进一步打通，供应链全链条可视化水平有待加强。

三、供应链保障总体思路与原则

（一）总体思路

立足智能计量仪表、新能源设备主业，围绕国家电网等核心客户需求，以保交付、控质量、防风险、降成本、促绿色、强协同为主线，构建“准入-评价-动态淘汰-风险预警-协同创新-绿色低碳”一体化供应链管理体系。充分发挥公司研发、标准制定、智能制造优势，强化上下游协同合作，化解供应链各类风险，保障生产基地稳定运转，支撑公司绿色智慧零碳工厂建设。

（二）基本原则

安全优先，风险可控：把供应链安全放在首位，建立多源备选供应机制，降低单一供应商依赖，做好风险识别、预警和应急处置。

质量为本，全链管控：将 ISO9001 质量体系要求延伸至上游供应商，实现从原材料入厂到成品出厂全链条质量管控，匹配电能表行业高标准要求。

绿色协同，双向赋能：落实绿色供应链管理体系要求，推动供应商同步开展节能减排、碳管控，满足产品碳足迹、欧盟 RoHS 等合规要求。

开放协同，合作共赢：与核心供应商建立长期战略合作伙伴关系，开展技术协同、产学研成果共享，共同开展零部件改良迭代。

动态管理，优胜劣汰：建立常态化供应商考核评价机制，实现优质供应商扶持、不合格供应商淘汰，持续优化供应商结构。

四、供应链核心保障具体措施

（一）供应商准入管理保障，从源头把控供应链基础

严格准入审核流程：建立标准化供应商准入评审机制，对新引入供应商开展资质审查，重点核查营业执照、生产能力、质量体系认证、

环保合规、RoHS 合规、碳排放相关材料。对关键元器件、结构件供应商开展现场实地审厂，核查其生产设备、检测能力、质量管理流程，不满足行业及公司标准的一律不予准入。

分级分类管理供应商：按照物料重要程度划分为战略类、关键类、一般类供应商。芯片、核心电子元器件等战略、关键物料，提高准入门槛；普通辅助物料适度拓宽合格供方池，实现分类施策、差异化管理。

技术标准前置输出：依托公司参与制定国家、行业标准的技术优势，向供应商输出零部件技术规范、检验标准、计量性能要求，确保上游零部件设计、性能与公司整机产品匹配。

（二）多源供应保障，降低断供风险

推行关键物料 “一主多备” 机制：对于芯片、计量芯片、通信模块核心元器件等影响生产连续性的关键物料，每类物料至少储备 2 家及以上合格供应商，减少单一来源依赖。主供应商负责主要订单交付，备选供应商保持小批量持续供货验证，确保紧急情况下可快速切换。

建立战略供应商深度合作：筛选综合实力强、技术匹配度高的供

应商签订长期框架合作协议，锁定产能与供货优先级，保障旺季订单、国家电网大批量招标订单的物料供给。

合理设置安全库存：结合东莞基地 37 条生产线产能情况，根据物料采购周期、市场波动情况，设置关键物料安全库存阈值。动态监控库存水位，低于预警线及时启动补采，防止物料短缺造成产线停线；同时做好库存周转管控，避免物料积压呆滞。

（三）质量管控保障，实现全链条质量溯源

入厂检验严格把关：落实 ISO9001 质量管理体系，完善 IQC 来料检验流程，对每批次原材料、外协零部件开展性能、外观、环保指标检测，不合格物料坚决拒收，杜绝不良物料流入生产环节。依托公司 CNAS 实验室检测能力，对关键物料开展可靠性、环境适应性测试。

供应商质量动态监督：定期对供应商来料质量数据统计分析，对质量波动的供应商下发整改通知单，要求限期完成整改并复查；重大质量问题启动现场审核，倒逼上游完善内部质量管控。

建立完整物料追溯体系：对关键元器件实现批次管理，从供应商来料、生产领用、成品产出到产品出库，做到物料可溯源、问题可定

位，出现质量异常能够快速锁定批次，降低质量事故影响范围。

（四）交付履约保障，确保订单按期交付

需求前置协同沟通：销售、计划、采购部门联动，提前分解订单需求，将中长期预测、月度生产计划同步至供应商，便于上游提前排产备料，减少交期延误。针对国家电网集中招标大订单，提前与战略供应商锁定产能。

交期跟踪闭环管理：采购岗位对采购订单交期实行全流程跟踪，临近到货节点进行确认，一旦出现交期延后苗头，第一时间预警，通过协调供应商产能、启用备选供方、调整生产排程等方式化解交付风险。

物流保障管理：优选资质齐全、运力稳定的物流服务商，区分常规物料与紧急物料，建立应急物流通道。针对节假日、极端天气等特殊情况提前做好物流预案，保障物料进厂及成品发运顺畅。

（五）成本与成本波动应对保障

市场化比价与框架议价结合：常规物料执行比价采购；战略核心物料依托长期合作规模优势，开展年度框架议价，平抑采购成本。

原材料价格联动机制：针对铜、塑胶等大宗商品波动物料，建立价格跟踪机制，密切监控市场行情，当原材料出现大幅涨跌时，与供应商开展协商，合理分担价格波动风险，稳定采购成本。

供应链降本协同：联合核心供应商开展工艺优化、零部件国产化替代、结构改良，在不降低产品质量前提下共同推动降本增效，支撑产品市场竞争力提升。

（六）绿色供应链与合规保障（匹配公司绿色体系认证）

绿色供应商筛选与要求：落实公司绿色供应链管理体系、产品碳足迹、温室气体核查相关要求，将环保、碳排放、**RoHS** 合规纳入供应商准入和考核指标。优先选择节能环保、低碳生产的合作方，逐步淘汰高耗能、环保不合规供应商。

推动上下游绿色协同提升：向供应商传递绿色制造、低碳发展要求，引导供应商开展节能改造、减少有害物质使用，收集上游物料碳排放基础数据，支撑公司整机产品碳足迹核算工作。

合规风险排查：定期核查供应商 **RoHS**、环保、劳动合规情况，防范上游供应链带来的合规处罚风险，保障公司对外绿色认证持续有效。

（七）供应链数字化与协同创新保障

推进供应链数字化管理：结合公司 ISO20000、ISO27001 信息管理体系、智能制造能力成熟度三级建设，逐步完善采购、供应商、库存模块数字化管理，实现供应商档案、来料质量、交付进度、库存状态线上可查，提升供应链可视化水平。

产学研成果向供应链延伸：将公司与深圳大学、北京理工大学、中国计量大学等高校的产学研技术成果，向零部件供应商输出，联合开展零部件技术改良、新产品配套开发，缩短新产品供应链配套周期。

鼓励供应商协同创新：鼓励上游供应商参与公司新产品前期设计阶段，从零部件工艺、可制造性、成本角度提出优化建议，实现研发-采购-供应商协同，提升新产品落地效率。

（八）风险预警与应急处置保障

供应链风险识别预警机制：建立风险清单，识别断供、涨价、质量事故、环保合规、物流受阻等各类风险，设置预警触发条件，定期开展供应链风险评估。

制定供应链应急预案：针对关键物料断供、重大来料质量事故、

物流中断等突发场景制定专项应急预案。明确应急处置流程、备选供应商切换流程、库存动用规则，发生突发事件快速响应，最大限度降低对生产和订单交付的冲击。

开展应急演练与复盘：定期对供应链潜在风险进行模拟推演，事件处置完成后开展复盘，优化预案与管理流程。

（九）供应商考核评价与动态优化机制

建立多维度考核体系：从交付准时率、来料质量合格率、成本、服务响应、绿色低碳合规五大维度，对所有合格供应商开展季度、年度综合考评。

考评结果分级应用：

优秀供应商：加大订单份额，优先开展新项目、新技术合作；

合格供应商：维持正常合作，督促持续改进短板；

不合格供应商：限期整改，整改仍不达标实施淘汰，移出合格供方名录。

供应商激励与帮扶：对战略优质供应商给予订单倾斜、付款条件优化；对于有潜力但存在短板的供应商，结合公司技术能力给予必要

技术指导，带动供应商能力提升。

五、实施保障

（一）组织保障

成立供应链管理工作小组，由公司管理层牵头，采购、生产、质量、研发、销售、财务各部门共同参与。采购部门作为执行主体，负责供应商日常管理、采购执行；质量部门负责来料检验与供应商质量审核；研发部门负责技术标准输出；生产、销售负责需求计划协同，各部门分工协作，保障各项措施落地。

（二）制度保障

完善《供应商准入管理办法》《供应商考核评价制度》《采购风险应急预案》《绿色供应链管理细则》等制度文件，把各项供应链保障措施固化为制度流程，做到供应链管理规范化、有据可依，对接公司现有各类管理体系认证要求。

（三）资源保障

配置供应链管理岗位人员，保障供应链管理、供应商现场审核、风险研判工作人力投入；投入数字化系统建设资源，持续提升供应链

信息化管控水平。

（四）持续改进机制

定期开展供应链管理工作复盘，总结交付、质量、风险事件情况，持续优化供应商结构、采购策略与应急预案，适配市场、客户、行业政策变化。

六、预期成效

供应链安全韧性显著增强：关键物料多源供应落地，断供风险有效降低，面对原材料波动、外部环境变化具备较强抗冲击能力，保障东莞基地 37 条产线稳定运行。

产品质量稳定可控：供应链质量全链条管控落地，来料不良率持续下降，进一步巩固国家电网优质供应商地位，保障电能表、计量模块产品可靠性。

订单交付能力提升：实现预测、采购、生产高效协同，大幅降低延期交付风险，能够承接大批量集中招标订单。

绿色供应链体系持续完善：带动上游供应商绿色低碳升级，满足产品碳足迹、绿色供应链管理体系等认证要求，匹配公司 “绿色智

慧零碳工厂” 战略目标。

上下游协同创新能力增强：通过技术标准输出、产学研协同延伸，与核心供应商实现技术共创，缩短新产品配套周期，助力公司巩固行业技术领先优势。

七、结语

供应链保障是深圳江机实现稳定生产、高质量交付、绿色转型的重要一环。在电力计量行业市场竞争日趋复杂的背景下，公司将持续完善供应链全流程管理，坚持安全、质量、绿色、协同导向，不断优化供应商结构，强化风险预警与应急处置，构建安全可控、高效协同、绿色低碳的现代化供应链体系，支撑公司业务持续发展，为实现“致力成为世界一流的计量仪表及新能源设备供应商” 企业愿景提供坚实供应链支撑。

实施单位：深圳市江机实业有限公司

编制审核单位：金虔认证有限公司

编制人：

审核人：

编制日期：2026年08月05日

