

2019 年度

南阳浙减汽车减振器有限公司社会责任报告

2020 年 4 月

目录

关于本报告.....	2
第一章 公司基本情况.....	3
第二章 员工权益和健康安全保障.....	4
2.1 维护员工权益.....	4
2.2 关爱员工保障员工健康安全.....	5
2.3 注重员工培训与发展.....	6
第三章 供应商管理与合作发展.....	6
3.1 供应商管理基本制度.....	6
3.2 供应商开发、评价与选择.....	7
第四章 客户权益维护及产品质量控制.....	8
4.1 质量管理体系.....	8
4.2 环境管理体系.....	9
4.3 职业健康安全管理体系.....	10
第五章 环境保护和可持续发展.....	11
5.1 环境管理理念.....	12
5.2 采用先进生产工艺.....	12
5.3 资源回收利用.....	12
5.4 污染减排.....	13
5.5 节能降耗.....	13
5.6 绿色采购和绿色产品.....	14
5.7 其他节能措施.....	15
5.8 企业温室气体排放管控.....	15
5.9 碳足迹核算.....	15
第六章 社会公益事业.....	16

关于本报告

《2019 年南阳浙减汽车减振器有限公司社会责任报告》是南阳浙减汽车减振器有限公司第 2 次对外发布的社会责任报告。

时间范围

报告覆盖时间周期为 2019 年 1 月 1 日-2019 年 12 月 31 日，并包含部分历史信息。

指代说明

为了便于阅读，报告中“南阳浙减汽车减振器有限公司”也以“浙减”、“本公司”或“我们”表示。

报告范围

除特别说明，本报告范围仅包括南阳浙减汽车减振器有限公司。

报告内容

本报告真实、客观地反应了浙减 2019 年度在日常经营管理活动中，履行社会责任方面的重要内容。本公司在大力发展循环经济，创造经济效益的同时，主动承担社会责任，遵守法律法规，恪守商业道德，保护员工的合法权益，提供安全舒适的工作环境，诚信对待供应商和客户，不断降低能源消耗与污染物排放，积极从事公益事业，并接受政府和公众的监督。致力于实现浙减与全社会的和谐发展，打造中国汽车减振器产业基地。

编制依据

本报告依据《社会责任报告编制指南》(GB/T 36001-2015)，并参考 SA 8000 以及国际标准化组织发布的《社会责任指南 ISO 26000》。

数据来源与可靠性保证

本报告中披露信息和数据均来自浙减正式文件和统计报告，且经过相关部门审核。报告内容不存在任何虚假记载、误导性陈述或重大遗漏。

报告获取方式及延伸阅读

社会责任报告作为与社会各界沟通的一种方式，本报告 PDF 版本以电子邮件形式发给员工、客户、股东等主要利益相关方参考交流。获取更多信息请参考南阳浙减汽车减振器有限公司官网 <http://www.cijan.com.cn/>。

第一章 公司基本情况

南阳浙减汽车减振器有限公司始建于 1951 年，其前身是浙川汽车配件厂，迄今已有半个世纪的减振器生产史，主要以生产中高档轿车减振器、高速列车及城市轨道交通地铁减振器为主，兼顾重型车、客车和轻型车减振器，是全国规模最大、主机配套厂家最多的减振器专业生产厂家之一，也是国内唯一一家集产品研发、生产、销售、服务为一体，具有自主知识产权的减振器专业生产厂家。公司坐落于历史悠久的文化名城—南阳市，焦枝铁路与宁西铁路十字交汇，国道 312 线、207 线、209 线和省道豫 01 线、02 线贯穿全境，内河通航 230 公里。南阳新机场可起降波音 737、757 客机，可直飞北京、郑州、广州、武汉、上海、西安等地，铁路、公路、空运、水运纵横交织成立体的交通网，交通十分便利。

南阳浙减汽车减振器有限公司具备各类汽车减振器、轨道交通减振器的研发和生产能力。目前公司主要为一汽大众、上海大众、东风日产、神龙汽车、宇通客车、中车集团等 40 多家著名汽车厂家配套，主导产品国内市场占有率达前列，产品深受客户的欢迎和青睐。此外，公司是国家级高新技术企业，河南省创新龙头企业，河南省科技创新示范企业，河南省节能减排科技创新企业，河南省民营企业 100 强等，连年获得“全国百家优秀汽车零部件供应商”称号，公司“丹江”牌商标连续多年被授予“河南省著名商标”、“丹江”牌系列减振器被授予“河南省名牌产品”。且已通过 ISO90001、QS-9000、VDA6.1、IATF16949 等质量体系、环境管理体系、职业健康安全体系认证。

多年来，公司注重技术创新和高新技术产品的研究开发，建有国家级试验中心、省级企业技术中心、河南省汽车减振器工程技术研究中心、河南省博士后研发基地、河南省减振器研发院士工作站。通过不断的技术创新，形成了多项自主知识产权，并申请对其进行保护，目前，共拥有 228 项专利，其中发明 16 项，实用新型 204 项，外观设计专利 8 项，具备轿车独立悬架模块化开发与制作能力，研发速度和研发质量处于国内同行业绝对领先水平。

在当前的国际形势下，公司注重装备自动化水平和研发能力与世界先进企业接轨，并于 2011 年公司成功收购意大利威奥斯图减振器公司。2013 年公司实现了整体搬迁，实现新厂区大规模扩建和扩产，大幅度提高了公司的综合竞争力。2014 年正式通过中国中车集团评审，成为中车集团正式铁路减振器的供应商，

自主研发的地铁减振器实现批量供货，并且通过中车唐山机车公司评审。2018 年建成“减振器智能制造数字化车间”，这些设备高度自动化、高度智能化、高度信息化，极大地提高了浙减的装备水平。必将获得行业标准的制定权，占据行业制高点；2019 年通过中车长春轨道客车股份有限公司正式评审，标志着公司在轨道市场的开拓上又迈出了一大步，并开展“阿米巴”管理模式的推广，目的是实行分、算、奖，使全体员工“人人成为经营者”，提升公司管理水平和盈利能力。公司研发中心在 2019 年通过国家发改委、科技部、财政部等 5 部委的评审，被认定为“国家企业技术中心”。

自公司成立以来，始终以创国内一流、世界知名的现代化企业为目标，全面拓展减振器生产经营业务，不断拓展技术创新，积极拓展国内外市场，扩大经营规模，提高市场竞争力，深化产品发展结构，为我国行业技术进步和地区经济发展做出了贡献。

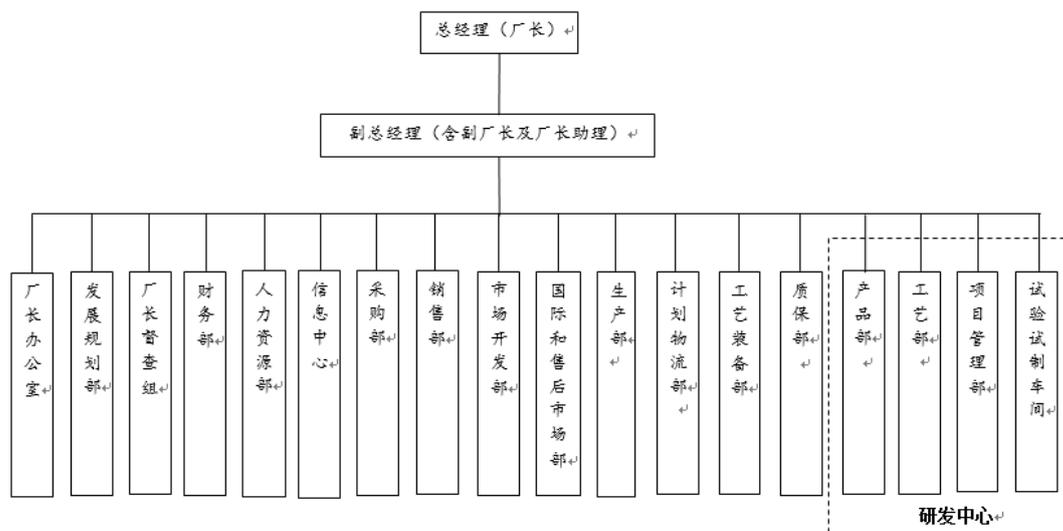


图 1 南阳浙减汽车减振器有限公司组织架构图

第二章 员工权益和健康安全保障

2.1 维护员工权益

浙减秉承“以人为本”的管理理念，严格遵守《公司法》、《劳动合同法》等法律法规要求，致力于营造平等、公平、和谐的工作环境，拒绝种族、国籍、宗教、残疾、性别、学历等方面的歧视，坚决反对童工，拒绝强迫劳动。

我们建立并实施科学的人事管理制度，保障每位员工的合法权益。根据企业

实际的生产经营状况提供有市场竞争力的薪酬福利并合理安排员工的生产 and 休假。

2.2 关爱员工、保障员工健康安全

为丰富员工生活，培养浙减成员团结有爱的和谐氛围，我们举办了一系列活动。

3 月 22 日，为了活跃员工文化生活，缓解工作压力，公司举办了“激情飞扬 谁羽争锋”第六届职工羽毛球比赛。在比赛中公司员工表现出敢于拼搏，永不服输的竞技精神，相信他们会将这种精神延生到工作当中。短暂的比赛结束了，但灿烂的笑容却持久绽放在每个人的脸上。

5 月，浙减公司一年一度的技术大比武拉开了帷幕，这让期待一年的选手们心里又兴奋又紧张。今年的技术比武包括库管员、叉车工、焊工、车工、装配外联工、包装工共 6 个比赛项目。本次技术比武分为笔试和实践操作两个部分，共有 193 人报名参加。守一种精神，做一个“匠人”。能工巧匠造就了世上无数建筑业辉煌，我厂的技能比武活动可望能引领出全体浙减人的“匠人精神”，“匠人之心”，用我们勤奋而精巧的双手去推动浙减公司永远向前向前，向上向上！

青春是昂扬向上的，青春是活力四射的。为了促进公司员工互相团结合作的精神，公司于 5 月 25 日举办了“激情飞扬 释放活力”第四届职工篮球赛，公司各部门职员积极参加，分组合作，在比赛中公司员工表现出团结合作不服输的精神，并将这种精神延生到工作当中。

8 月 6 日，我们举办了军事化训练比赛，期盼浙减成员能“在训练中磨砺在团队中成长”，强化企业内部管理，激发员工激情。为了缓解员工工作压力，增加生活情趣，9 月 8 日，浙减公司利用星期天时间，组织举办了金秋黄金梨采摘暨九月员工生日活动，共有来自各部门的近 200 名员工及家属参加。

为了提高职工的安全意识和自我保护能力，增强安全生产责任心和遵章守纪的自觉性，根据《安全生产教育培训规章制度》的要求，南阳浙减制定了《安全管理手册》保障员工健康安全的管理办法。明确了新、老员工的安全教育培训细则以及赏罚制度，提出了具有本公司特色安全生产的管理制度。为了加强公司消防管理工作，认真落实“预防为主、防消结合”消防方针，提高公司检查消除火灾隐患的能力、扑救初期火灾的能力，对各部门、车间所属范围内消防设施器材

制定了相对应的管理制度。根据危险化学品的种类、特性，在各科室、车间、库房等作业场所设置监测、通风防晒、调温、防火、灭火、防爆、泄压、防毒、中和、防潮、防雷、防静电、防腐、防渗漏、防护围堤或者隔离操作等安全设施、设备及个体防护、防毒器具等。针对系统停车大修及涉氨涉煤涉粉尘等关键部位检修制定了专门的安全管理流程，并对动火、受限空间作业采样分析、外来车辆司乘人员以及外来施工人员可能对生产造成的潜在安全隐患进行了详细分析并制定了相应的安全管理制度。

为进一步规范公司风险辨识、风险评价的管理，推动安全生产风险分级管控和职业病危害风险分级管控相融合，完善公司风险分级管控与隐患排查治理两个体系建设，结合有关规范及上级文件要求，修订了《风险辨识、风险评价及风险分级管控制度》，该管控制度对公司生产经营全过程所有常规和非常规作业活动以及各类设备设施进行了危害识别与风险辨识，并采用科学合理的风险评价方法进行风险评价，制定管控措施，对风险实施分级管控，最大限度的减少和避免事故发生，防范人身伤害、死亡、职业病、财产损失和工作环境破坏，实现安全生产。

2.3 注重员工培训与发展

本公司在尊重、信任、爱护的基础上，为员工建立完善的职业生涯通道，重视员工职业技能的提升和综合素质的培养，根据需求积极开展员工培训，并通过员工座谈、组织文娱活动等形式丰富员工的业余生活。通过一整套符合法律法规要求的人力资源管理体系，构建了和谐稳定的劳资关系。

第三章 供应商管理与合作发展

浙减与供应商坚持“相互尊重、平等互利、合作共赢”的准则，积极构建与供应商的战略合作伙伴关系，共同构筑信任与发展的平台。

3.1 供应商管理基本制度

南阳浙减制定的《供应商管理程序》（文件编号：XQJ/SP-CG-19）通过对潜在供方的选择评价，合格供应商业绩评价及供应商的质量改进，确保供方具备稳定的质量管理体系，提供符合要求的产品。对于新的供应商的管理，南阳浙减制定了《新供方选择认可作业指导书》（文件编号：XQJ/WI-CG-03）。

本公司建立合格供应商名录和档案，并定期识别与采购相关的风险。本公司

供应科每年以多种形式向供应商宣传浙减的安全方针、安全文化及相关规定，明确供应商在安全、环境等方面的责任，并形成相关记录。一旦供应商在环境、安全等方面表现欠佳或出现重大安全事故时，责令限期整改，积极寻求替代供方。必要时可要求供应商退出并赔偿浙减的相关损失。

3.2 供应商开发、评价与选择

对于潜在的供应商，要求填写《潜在供应商资质调查问卷》，并提交相关方面的资质证明。随后采购部供应商定点管理员按照《新供方选择认可作业指导书》中引进潜在供方资质，从业务量、财务状况、环保要求、研发状况、质保状况、可回收利用率，材料清洁情况、生产状况、设备设施状况等方面，进行资格的筛选，达到资格要求的潜在供方将列入到《潜在供方清单》中，达不到选择标准的潜在供方将被淘汰。对于入围的潜在供方，采购部采购员与项目小组成员共同制定招标书，并向潜在供方下达标书。潜在供方向采购部递交标书；对于有合作意向的潜在供方由研发中心产品部经理、质保部经理、采购部经理进行质量价格评估对比；比质比价结果经总经理批准后，通过潜在供方列入产品定点计划，其他潜在供应商淘汰；确定引入供应商后，对有意向且已经投标的潜在供方，由采购部组织研发中心、质保部供应商审核员对潜在供方现场实施评审，由质保部出具《潜在供方现场评审报告》。评审依据《新供方选择认可作业指导书》执行；评审结果为 C 级 \leq 79 分直接淘汰；评审结果为 $80\leq$ B 级 \leq 90 分有条件通过的，由质保部组织该供应商评审小组，对其讨论跟踪关闭验证，评审结果为 A 级 \geq 90 分，或 B 级经整改验收合格的，进入新产品供方管理流程，供应商通过 PPAP 审核后与计划物流部签订《物流协议》、采购部签订《质量协议》、《采购合同》，进入批量供货；最后，将供应商纳入《合格供方清单》。

浙减制定了供应商业绩监控和评价程序，主要包括：①公司建立 SAP 信息系统来支持订单处理，此系统以订单为导向，覆盖整个供应链，在过程的关键步骤能够获得顾客、供方和生产的消息、到货情况、可对供方业绩进行评价；②采购部各业务员负责监视供应商超额运费的次数，以及由于供方到货不及时及不符合等情况造成对整车的干扰或停止出货，形成《供方超额运费及干扰顾客统计表》；③质保部 SQE 主管负责按照《供应商业绩评价作业指导书》要求，收集有关供方的质量方面的业绩，月底传递至采购部。由采购部负责统计各个供方业绩完成情

况，并进行评价，形成供方业绩评价报告；④采购员必须与供方沟通预测产能情况，以便供方据此安排和管理他们的产能；⑤采购员应通知各供应商识别自己在供货方面可能存在的短缺，采取措施满足交付要求。如：增加机器设备或予优先安排等措施；必要时与采购部进行交流补救方法；采购部要严格加以控制，采取措施来追上交货进度；⑥采购部根据供方业绩统计结果，依据对供应商的考核要求，对供应商进行考核。采购部和质保部根据协议有关要求对供应商下发整改报告或持续改进报告。供应商应及时按时限要求提供改进证据。

南阳浙减现有主材业务合格供应商有 89 家，辅材供应商有 35 家，共计 124 家，整体评价满意度占 90%，较好占 10%，对于合作期间评价较低的供应商直接终止业务，进行调整淘汰。

第四章 客户权益维护及产品质量控制

浙减始终以企业实力和诚信经营，得到广大客户的支持与厚爱。当前国内国际行业形势下，公司坚持求新、求质、求变、求发展的战略思路，为客户提供优质的产品并不断提升服务品质，切实维护客户的合法权益。

质量管理体系，环境管理体系以及职业健康安全管理体系认证，产品质量及品牌影响力持续提升。定期开展内审和管理评审，并按照规定要求进行监督审核。

4.1 质量管理体系

本公司建立了质量方针，确立了关键绩效目标和指标，并在相应职能和层次上进行分解。为推进企业减振器生产的技术规范，并着重于缺陷防范、减少生产过程中容易产生的质量波动和浪费问题，南阳浙减建立了质量方针，明确了减振器产品的质量目标和要求并确立了关键绩效目标和指标。通过调动全体员工的积极性，运用先进、科学的管理技术改进生产过程，减少变差，降低浪费。并通过不断的改进活动，提高成品的质量水平，降低成本，提高员工的质量意识和服务意识，真正做到通过管理出质量、出效益。公司获得了经 SGS 认证的 IATF 16949:2016 认证证书（IATF 认证编号：0300150），所涉及的活动范围覆盖汽车减振器总成的设计及制造。

11 月到 12 月，浙减举办了以“让质量的旗帜高高飘扬”为主题的质量月活动。活动中，公司共组织开展了活塞杆外观检查技能比赛、减振器“手感”技能比赛、“火眼金睛”技能比赛，“能说会道”内审员提升演讲比赛四项活动。回顾

一个月的活动开展,全体干部员工紧紧围绕公司二十四字核心价值观,精心组织、合理安排、积极参与,圆满完成了此次活动的各项具体内容与要求,取得了可喜的成效,达到了预期目的。

质量体系是质量管理的抓手,只有全面落实体系的要求,我们才能生产出质量可靠的产品。本次质量月中举办了“能说会道”内审员提升演讲,以分享的形式给所有内审员提供了一个相互学习的平台。通过听取其他人的理解和观点,使大家开拓思维,加深理解,更好的应用于工作中。

4.2 环境管理体系

南阳浙减汽车减振器有限公司按照《中华人民共和国环境影响评价法》、《建设项目环境影响评价分类管理名录》、《河南省建设项目环境影响评价文件分级审批规定》和国务院令第 253 号《建设项目环境保护条例》,于 2016 年委托河南省冶金研究有限责任公司承担“南阳浙减汽车减振器有限公司迁址扩建项目”环境影响评价工作。结合南阳浙减汽车减振器有限公司所在区域的环境特征,按照国家有关环境影响评价技术导则、评价标准及环境保护管理部门的要求,编制完成了环境影响报告书。项目于 2016 年 5 月 4 日通过了环评批复,通过文件号为豫环审[2016]210 号。此外,公司还成立了安全环保管理办公室和环境保护管理领导小组,加强企业的环保工作建设。

南阳浙减生产过程中产生的废气包括烟尘、铬酸雾废气、盐酸雾废气、磨床切削液挥发废气、电泳烘干废气、锅炉废气等,针对不同种类废气,项目采取不同处理工艺,保证废气达标排放。对于烟尘,通过密闭集气罩收集,铬酸雾废气通过铬酸雾净化塔处理,盐酸雾废气通过酸雾喷淋塔处置,磨床切削液挥发废气主要用活性炭吸附,电泳烘干废气通过活性棉+活性炭+RTO 燃烧的方式处置。项目生产过程中废水主要包括生活污水、含铬废水、含磷废水、含油废水、含漆废水、锅炉废水、冷却循环水排水等。项目生产过程中针对不同种类废水,采取不同处理措施。其中,循环冷却水循环使用不外排,锅炉房排水和纯水制备系统排水属于清下水,经厂区雨水管网排放;含铬废水、含磷废水经电镀污水站处理后回用于生产,不外排;生活污水、含油废水、含漆废水等经厂区综合污水站处理达标后由厂区总排口排放。项目生产过程中产生的固体废物主要包括一般固体废物和危险废物。一般固体废物包括连杆料头、花眼铁、铁屑、废砂轮、综合污水

站污泥、生活污水。其中连杆料头、花眼铁、铁屑和废砂轮全部送回相应公司进行回收利用，综合污水站污泥脱水后送浙川县垃圾填埋场处理，生活垃圾送浙川垃圾填埋场处理。危险废物主要包括：含铬废物、废漆渣、废油桶、废活性炭和废机油。其中铬废物和废漆渣交有资质的单位（中环信环保有限公司）处理，废油桶由生产厂家回收再利用，废活性炭和废机油交有资质的单位处理。噪声主要来自空压机、磨床、车床和水泵等生产设备，空压机噪声主要采取消声器和设置单独房间的方式降噪，磨床、车床和水泵的噪声通过设备基础建筑、厂房隔声来降噪，其处理效果均较明显，厂界噪声能控制在标准范围内。最后，公司于 2017 年 8 月 8 日获得了经北京中大华远认证中心认证的环境管理体系认证证书，证书号：02017E30796R1M，管理体系符合 GB/T 24001-2016/ISO 14001:2015《环境管理体系 要求及使用指南》，体系适用范围：位于中国河南省南阳市浙川县西坪头工业园区（474450）的南阳浙川汽车减振器有限公司浙川汽车减振厂的汽车减振器总成的设计和制造的环境管理活动。

4.3 职业健康安全管理体系

为预防、控制和消除职业危害，预防职业病，保护全体员工的身体健康及其相关权益，根据《中华人民共和国职业病防治法》和《职业病危害项目申报管理办法》等有关法律、法规规定，结合工厂实际，南阳浙减制定了《职业健康安全管理制

度》。公司的职业健康安全管理与职业病防治工作坚持“预防为主、防治结合”的方针，实行分类管理、综合治理的原则。为加强企业职业健康安全管理，公司成立了职业卫生管理领导小组，总经理任组长，各车间及有关部门的主要负责人为组员；生产部安技部门为职业卫生的日常管理机构。通过日常工作对职业健康安全等运行控制情况进行检查，检查内容主要包括车间、仓库现场管理，安全管理制度的落实及执行情况以及现场设备、设施、用电、消防、固废管理、生活垃圾处理等的安全。此外，公司还制定了职业危害申报制度和职业防护（防尘、防毒、防噪）管理制度。公司运行至今未出现设备、交通、火灾、爆炸、伤亡等事故，未发现职业病案例。公司于 2017 年 8 月 8 日获得了经北京中大华远认证中心认证的职业健康安全管理体系认证证书，证书号：02017S20684R1M，管理体系符合 GB/T 28001-2011/HOSAS 18001:2007《职业健康安全管理体系 要求》，体系适用范围：位于中国河南省南阳市浙川县西坪头工业园区（474450）的南阳

浙川汽车减振器有限公司浙川汽车减振厂的汽车减振器总成的设计和制造的职业健康安全活动，证书有效期至 2020 年 8 月 7 日。

此外，南阳浙减建立并实施了科学的人事管理制度，秉承“以人为本”的管理理念，严格遵守《公司法》、《劳动合同法》等法律法规要求，并有专门部门负责新入厂员工上岗前的健康查体和员工离岗前的职业健康查体工作，对不适宜继续从事原工作的职业病人，会调离原岗位，并进行妥善安置。同时，本公司为员工建立完善的职业生涯通道，重视员工职业技能的提升和综合素质的培养，根据需求积极开展员工培训，并通过员工座谈、组织文娱活动等形式丰富员工的业余生活。

第五章 环境保护和可持续发展

环境保护和节能减排是浙减可持续发展的重要内容，本公司生产线在设计之初就应用了循环经济的理念，并于 2016 年完成清洁生产审核。共产生清洁生产方案 26 项，其中 24 项无/低费方案、2 项中/高费方案，方案总投资 43.6 万元，年节电 1.8 万 kWh，节水 250m³，节燃油 1700 升，节约原材料 150t，年产生经济效益约 5.3 万元。通过清洁生产审核，公司水单耗为 78.18t/万支，下降了 1.1%；电单耗为 22275.75kWh/万支，下降了 0.35%；苯排放量为 0.0379kg/万支，削减了 90%；甲苯排放量为 0.1516kg/万支，消减了 90%；二甲苯排放量为 2.021kg/万支，消减了 90%。通过开展清洁生产审核工作和各个方案的有效实施，各项单位产品指标都有所改进，达到了节能、降耗、减污、增效的目的，取得了明显的环境效益和一定的经济效益，提高了企业市场竞争能力，实现了企业效益最大化和企业形象化目标。

长期以来，南阳浙减积极响应国家关于建设环境友好型、资源节约型社会的号召，不断推进节能减排，倡导绿色低碳生活，加大环境风险整治及防控力度，开展绿色工厂建设。环境保护、节能减排和绿色发展是南阳浙减可持续发展的重要内容。生产过程中，南阳浙减最大限度地利用资源，在生产过程中减少污染物产生，减轻末端治理的难度和压力，并制订并实施了一系列绿色节能的实施方案，不仅环境状况从根本上得到了有效改善并取得了一定的社会效益。充分体现了节能、降耗、减污、增效的绿色制造核心目标，为企业提高市场竞争力的同时，真正做到了绿色发展。

5.1 环境管理理念

切实落实质量、环境、职业健康安全三体系管理制度，公司设立有专门的能源、环境、清洁生产管理职能部门，明确各部门职责。各项能源数据实现日清日结日监控，在第一时间发现问题、分析问题、解决问题。对生产过程中的能耗及污染物排放情况进行严格管理，并不定期组织审核员进行审核。逐步完善了各项管理规章制度。实施技术改造，不断优化生产工艺、更新生产设备，提高生产效率，降低能源消耗。

5.2 采用先进生产工艺

在涂装工艺上采用连续流水作业生产方式，工件输送由普通悬挂输送机完成，由 PLC 控制；前处理采用连续全喷淋清洗方式，脱脂采用大流量高压水喷射，并设液位自动控制系统、药品补加系统、油水分离、磷化沉渣分离装置、温度控制系统；阴极电泳采用厚膜阴极电泳，后冲洗采用三级超滤液封闭逆流清洗，大大节约涂料、减少环境污染。电泳烘干室采用高红外加热风对流循环桥式炉，烘干速度快、节能效率高，同时配有有机废气热力焚烧处理装置；涂装设备选用了绿色环保设备，前处理中的废气、废水均有专用自带设备处理。

在电镀工艺上，电镀生产线采用直线式布置，环型式行车，自动化程度高，从进料到收料全部工序均在生产线上进行，能有效防止跑冒滴漏现象；在生产线上采用多道逆流水洗、多级镀液回收及末端回用水，既能提高工件清洁度，保证电镀质量，又能节约用水；电镀槽设置桥接、挡板及槽边集气罩，以减少带出液滴落及铬酸雾挥发量。

5.3 资源回收利用

电镀工序约有 96.7% 以上的金属进入工件镀层，电镀生产中镀层金属原料综合利用率较高；

联合厂房电镀车间用水为清洗用水，清洗工艺为三级逆流清洗工艺，相对单槽清洗，约节约 75% 的用水量；

对各电镀槽后均设置有回收槽，回收镀槽带出液，一方面减少了金属盐使用量节约了资源，另一方面减少工件带出液浓度，降低废水中污染物的浓度；

项目电镀含铬废水经处理装置处理达标后，全部循环使用，大大节约了项目用水量。

5.4 污染减排

生产上使用清洁能源天然气，相比燃煤减少了污染物排放；项目电镀生产线上，通过调整镀件离开液面速度以及镀件在槽面停留时间，减少镀液带出量节约资源消耗同时也减少了废水中污染物的浓度，降低了污染治理负担；项目在电镀工作区设置全封闭式工作间，镀铬槽上方设置下压风，槽边设置槽边抽风装置，将挥发的铬酸雾抽至配套建设的铬雾回收装置回收并返回镀铬槽，再经铬雾喷淋塔进行二次处理能有效保证生产工艺中排放的铬酸雾工艺废气浓度值低于国家规定的排放标准限值，做到达标排放并减少铬酸雾无组织挥发量；通过电镀槽桥接及挡板措施，最大程度的减少电镀线废水的跑冒滴漏，减少冲洗水及污染物的排放量；挡板能减少酸雾的无组织挥发，减少酸雾的排放；通过降低电镀工艺槽液的方式降低带出液污染物浓度，从而减少污染物的产生。项目电镀含铬废水、电泳涂装前处理磷化废水各自单独收集处理处理系统并全部回用，最终做到全厂含重金属、第一类污染物的废水零排放。烘干室产生的有机废气采用 RTO（蓄热式热力焚烧炉）处理，有机废气净化效率达 98%以上。

5.5 节能降耗

选用清洁能源：蒸汽锅炉采用液化天然气为能源，电泳烘干工序采用 0#柴油作为能源；电焊机采用电力作为能源；

节能措施：设计选用焊机群控系统，可以根据电网电压自动限制同时通电的焊机数量，并达到三相用电的功率平衡，可降低供电变压器容量；前处理及阴极电泳后级水洗采用多级溢流清洗，节省了水的消耗量；电镀装生产线上选用高效节能的整流装置和设备；与钢制镀槽相互接触的部件都采取绝缘措施，防止了漏电的发生；镀件的烘干使用远红外节电技术；采用活性阳极，使用性能良好的电镀添加剂，降低槽电压，提高电流效率，节省电能，延长整流设备的使用寿命；热力设备、管道、阀门、法兰等都应考虑采取隔热保温措施；设有生产用水计量装置和车间排放口废水计量装置。

南阳浙减汽车减振器产品单位产品综合能耗连续三年呈现下降趋势，且 2019 年比 2017 年下降 9.69%，比 2018 年下降 8.61%。我国目前尚未颁布汽车零部件及配件制造行业的单位产品能源消耗限额或清洁生产评价指标体系。从单位产值综合能耗来看，2017 年单位产值综合能耗为 0.0414 tce/万元，2018 年单

位产值综合能耗为 0.0406 tce/万元，2019 年单位产值综合能耗为 0.0398 tce/万元。近三年呈现下降趋势，2019 年比 2017 年下降 3.75%，比 2018 年下降 1.98%。根据相关资料可知¹，国内汽车行业单位产值综合能耗约 0.096tec/万元。而毛坯和零部件制造企业通常单位产值的能耗较高，据统计国内某企业的零部件制造单位产值能耗约为 0.4194tec/万元。因此，从单位产值综合能耗来看，南阳浙减的单位产值综合能耗属于行业先进。此外，根据《能源评审报告》，公司近年来已采取的节能措施如下表所示：

表 1 南阳浙减近年来已采取的节能措施

序号	节能技改项目	开始时间	完成时间	节能量 (tce)	负责部门	实施费用 (万元)	已配置资源	验证方法
1	对电容柜进行改造	2018 年 2 月	2018 年 10 月	18.44	工艺装备部	30	电容柜改造	消耗电量前后对比
2	水资源循环利用	2019 年 5 月	2019 年 12 月	0.49	工艺装备部	-	-	消耗水前后对比

5.6 绿色采购和绿色产品

为提高采购整体运作效率，全面提升供应链的协作水平，进一步加强设备、备品备件、生产原材料等的采购管理，降低采购成本，促进企业环境行为的改善，公司制定了《采购控制程序》等文件，确保除了对生产经营涉及到的原材料、物资备件、设备购置等产品的安全、质量提出严格要求外，我们也从社会公共的环境利益出发，优先考虑购买对环境负面影响较小的产品，并遵循“性能先进、节能环保、技术可靠、同质同价”的原则招标，综合考虑了绿色采购的环境保护效果，做到了积极推进绿色采购。

《汽车产业发展政策》中第八章第三十条规定：“汽车零部件企业要适应国际产业发展趋势，积极参与主机厂的产品开发工作。在关键汽车零部件领域要逐步形成系统开发能力，在一般汽车零部件领域要形成先进的产品开发和制造能力，满足国内外市场的需要，努力进入国际汽车零部件采购体系”；第八章第三十一条规定：“促使有比较优势的零部件企业形成专业化、大批量生产和模块化供货能力”。南阳浙减汽车减振器有限公司(原浙川配件厂)，始建于 1951 年，是原国家机械工业部定点生产汽车减振器的专业厂家，迄今已有五十多年的减振器生

¹田文彪，魏明. 汽车制造企业能耗分析及节能新技术[J]. 《节能》2007,11 (304) .

产史，是目前国内配套企业最多、配套量最大、生产减振器量最大的减振器生产厂家之一，企业具备比较雄厚的汽车零部件制造能力，符合产业发展政策。此外，生产上，南阳浙减在原料、产品、生产工艺、设备先进程度、循环经济和节能降耗、减少污染物排放方面全面实现了汽车减振器的清洁生产。

5.7 其他节能措施

水、电、气系统的计量，均按照国家计量标注配置计量仪表，由计量部门负责计量；建筑设计要符合节能设计标准要求，最大限度的利用自然采光，减少照明。

5.8 企业温室气体排放管控

公司根据《机械设备制造企业温室气体排放核算方法与报告指南（试行）》编制 2017-2019 年温室气体排放报告，且通过第三方机构核查，核查后排放结果如下表所示。

表 2.17 2017-2019 年温室气体排放量

年份	产量（万支）	工厂边界内二氧化碳排放量（吨）	单位产品二氧化碳排放量（kg/支）
2017	1,119.94	20159.65	1.80
2018	1,115.06	19760.99	1.77
2019	796.25	14024.64	1.76

在企业节能减排等措施的有效推进下，从单位产品温室气体排放量数据来看，近三年的单位产品二氧化碳排放量呈现下降趋势，2019 年有显著改善，较 2017 年下降 2.15%，较 2018 年下降 0.61%。

5.9 碳足迹核算

通过产品生命周期的碳足迹核算，企业可以了解排放源，明确各生产环节的排放量，为制定合理的减排目标和发展战略打下基础。浙减以生命周期评价方法为基础，采用 PAS 2050: 2011 标准《商品和服务在生命周期内的温室气体排放评价规范》中规定的碳足迹核算方法，对减振器的碳足迹进行核算与评估。

根据碳足迹计算结果，生产 1 支汽车减振器的碳足迹为 4.7921kgCO₂e，对减振器产品碳足迹贡献最大的前三个环节分别为电力使用、原材料生产以及原材料运输。原材料获取阶段和产品生产阶段能源消耗对应的碳足迹贡献分别为 51.6%和 48.4%。

第六章 社会公益事业

浙减是充满社会情怀的企业，除关注自身发展以外，我们与国内制造商、认证供应商一起深耕公益慈善事业，并调动员工、客户等社会力量共同参与，努力营造和谐发展氛围，用实际行动回馈社会。