在绿色发展方面开展的重点工作及取得的成绩

* + - 1. 使用可再生能源，优化能源结构

公司使用可再生能源，优化能源结构企业在厂房屋顶铺设太阳能光伏板，利用可再生能源光伏替代电网火电，有效的改善了能源管理结构、减少了温室气体排放。

* + - 1. 产品生态设计

公司在产品设计阶段充分考虑材料的回收再利用，采用的主要原材料为原材料材质为钢板、钢管、铝材、铝板、铝型材，均为可回收利用物质；电泳车间电泳槽全部采用水性漆，相比传统的喷油性漆环保，采用了更为环保的水性漆替代了油性漆。生产过程中产生中产生的边角料回收外售后综合利用。

* + - 1. 采用先进工艺设备及节能减排技术

1）生产设备先进，优化改造

公司所用的阴极电泳技术是当今汽车底漆工艺的主流涂装方法，是目前汽车车身最好的防腐工艺，也是轿车行业的标配工艺之一，公司电泳工艺与乘用车工艺相同，引进了立邦电泳技术。电泳采用进口原料，经过脱脂、水洗、硅烷、电泳等15道工序，保证工件全方位电泳，防腐性优越，耐用更持久。平整度远优于非电泳工艺，面漆外观、光泽度大幅提高。选用性能优异的进口节能环保型前处理药剂、电泳漆、先进的工艺装备，进口电泳漆，科学的电泳开孔设计，使工件覆膜耐盐雾试验由传统喷漆工艺的240h提高到1000h以上，保证8-10年不发生结构性腐蚀。

垃圾压缩车生产线中采用机器人焊接取代人工焊接，在提升产品外观焊缝质量的同时，减少生产节拍时间、减少产品不良率的发生，从而减少了能源消耗。

公司对现有涂装生产线及废气末端治理升级改造，除尘设备采用“滤筒+脉冲除尘”、VOC处理设备采用“活性炭吸附脱附+催化燃烧”的废气末端治理技术，提升原涂装生产设备的废气处理能力，新涂装线可实现见加工27359台/件喷涂件，大幅减少环保投资成本，提高工作效率的同时减少能源消耗20%。

2）水资源循环利用

车辆试水处周围有凹槽，车子试水使用后的水自动到流到凹槽内汇聚到水循环的蓄水池中，下次试水时继续使用蓄水池中之前用过的水。

电泳线UF1、UF2水洗（浸泡+出槽喷淋）电泳漆回收系统，过滤后的超滤清液直接回流到浸渍水洗工艺，重新利用，UF1、UF2水洗槽无废水排放，电泳漆全部被截留后回流到电泳槽循环使用。

* + - 1. 完善的绿色化制度及管理体系

公司企业具备完善的质量、环境、职业健康安全、能源管理两化融合管理体系。目前，企业已获得GB/T19001-2016 质量体系认证证书、GB/T24001 环境管理体系认证证书、GB/T45001 职业健康管理体系认证证书、GB/T23331 能源管理体系认证证书、GB/T23001 两化融合管理体系认证证书。目前各体系运行能满足顾客的需求，满足内外部环境变化，过程均覆盖各部门运作的各个过程，设立的过程指标能基本达成，适宜于当前制定的方针，通过KPI指标进行管控保证了企业方针目标的实现。

* + - 1. 积极开展温室气体核算核查和产品碳足迹核算

公司已采用适用的标准和规范对厂内范围温室气体排放进行了核算核查，同时进行了碳足迹核算。通过厂区范围内碳核查和产品碳足迹核算结果对温室气体排放和产品碳足迹进行改善，改进生产工艺，不断挖掘节能减排潜力、提升企业和产品竞争力，促进企业绿色、低碳发展。

* + - 1. 推进绿色制造体系，创建绿色工厂

响应国家绿色制造政策，按照用地集约化、生产洁净化、废物资源化、能源低碳化原则创建绿色工厂。公司为了实现“节能、降耗、减污、增效”的目标，公司领导和员工不断开展清洁生产活动，并自觉地将清洁生产技术应用到生产实际中。通过先进工艺设备及节能减排技术等项目实施，提高公司的节能降耗、资源综合利用水平。于2025年1月通过第九批绿色工厂名单。



