



# 环 境 报 告 书

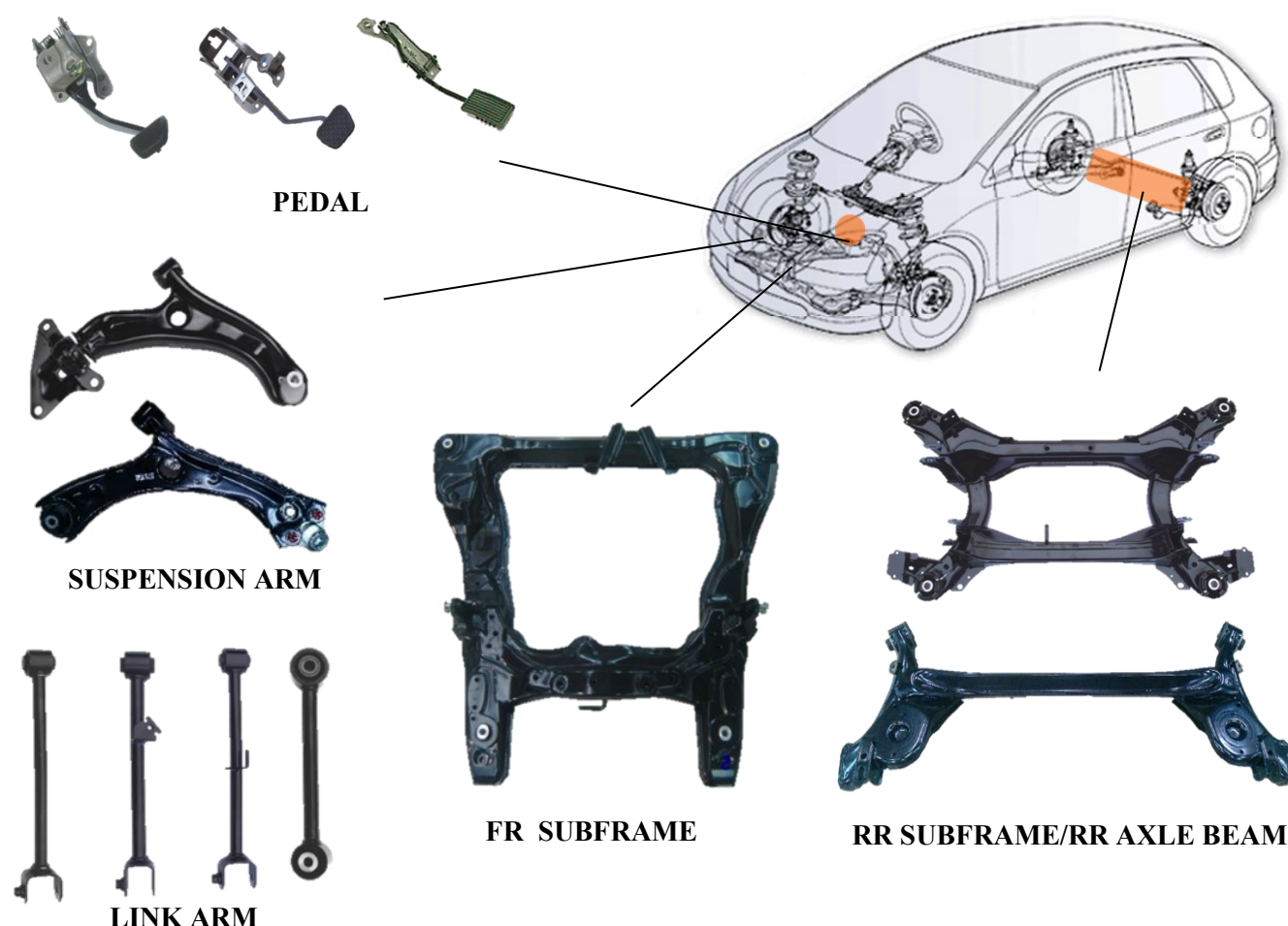
Environmental Activity Report

伟福科技工业（中山）有限公司

## 公司介绍

伟福科技工业（中山）有限公司致力于打造活泼健康、充满积极主动精神的、生机勃勃的团队，为持续发展的中国社会作出贡献，公司上下朝着共同繁荣的未来，以无限的挑战精神和热情为实现梦想而努力。

一直以来，公司竭力为客户提供优质的产品和高效的服务，不断提高客户满意度。更进一步强化公司内的管理体系，促进公司各项事业、品质、环境的健全发展。



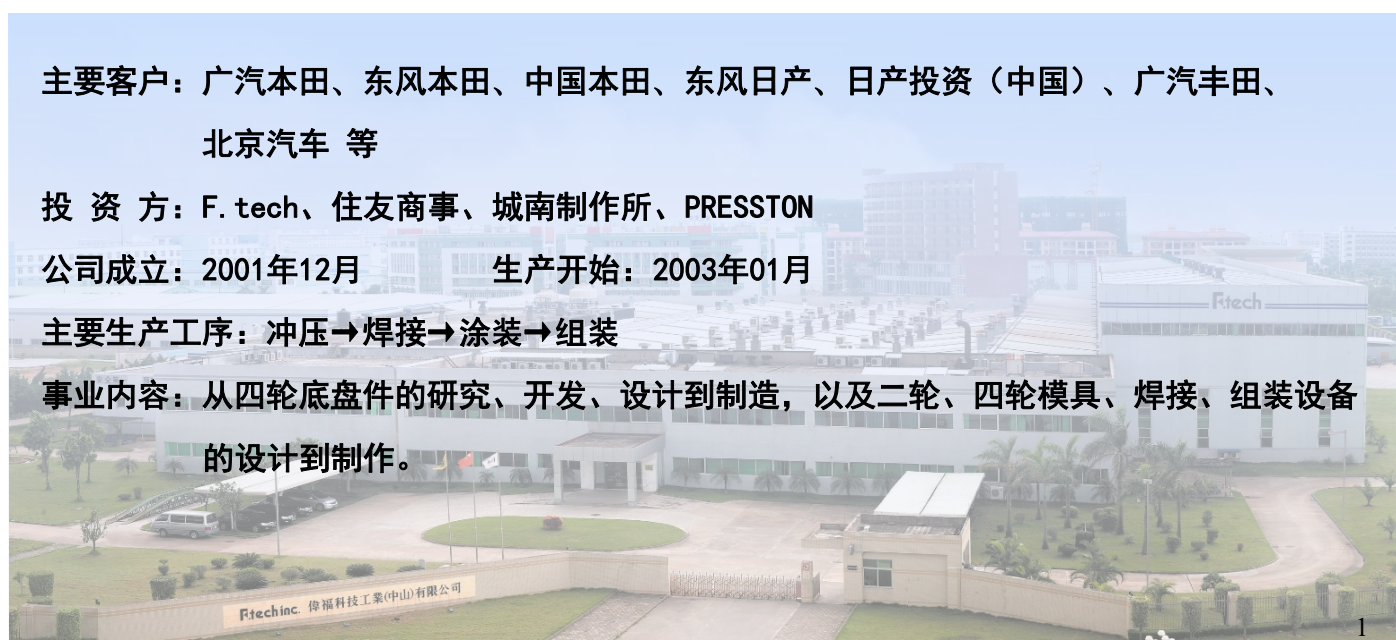
主要客户：广汽本田、东风本田、中国本田、东风日产、日产投资（中国）、广汽丰田、北京汽车 等

投 资 方：F. tech、住友商事、城南制作所、PRESSTON

公司成立：2001年12月      生产开始：2003年01月

主要生产工序：冲压→焊接→涂装→组装

事业内容：从四轮底盘件的研究、开发、设计到制造，以及二轮、四轮模具、焊接、组装设备的设计到制作。



## ▶ 公司理念

我们立足于地球,放眼世界,以崇高的志向和诚信去创造价值,在为国家和社会作贡献的同时,也为构筑美好的未来而尽心尽力。

## ▶ 经营方针

1. 在Q·C·D·M争取做到一流的企业
2. 不断以迎接挑战的精神付诸于行动
3. 不断放眼世界采取行动
4. 不断采取具有发展性的行动
5. 与社会共存·共荣为目标

## ▶ 环境/能源方针

伟福科技工业（中山）有限公司将朝着改善、维持地球环境这一 人类共同课题，严格遵守相关的法律和其它要求，全体员工同心协力，持续不断地推进与实施环境/能源管理及污染预防、节能减排工作、促进资源能源的可持续利用、以及严格控制禁限用化学物质的使用，努力保护生态系和生物多样性。

## ▶ 最高管理者寄语



拥有世界第一汽车销售市场的中国，近年来不断加强对环境法律法规的管理，伟福中山也将沿着第13次中期F. TECH集团的环境方针，持续进行环境活动。

2004年取得认证的ISO14001已进行2015版的改版认证，又在2016年进行了ISO50001的自主符合宣言。通过这样一系列的活动及在能源管理方面的不断进步推进环境改善活动，在2018年取得了本田汽车（中国）有限公司的环境奖。

今后也将不断推进与社会贡献相关的改善活动，取得更进一步的发展。

## ▶ 本田汽车（中国）有限公司环境奖

通过导入能源管理体系进行环境负荷的削减，并不断进行环境改善活动，获得客户的好评。伟福中山在2018年1月获得本田汽车（中国）有限公司授予的环境奖。

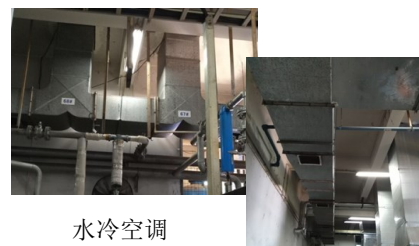


# 节能减排的改善对策

## A. 空压机房的节能改善

改善前,空压机房室温高达46℃(室外温度35℃),导致设备经常发出环境温度高的警报、故障多发,且设备负荷高,用电量高,2015年、在空压机房内安装三台水冷空调一台风机,降低室内温度,保持通风。改善后,空压机房温度降低至30度(室外温度34℃)。因环境温度高发生的报警不再发生,且设备负荷有所下降,削减了用电量。

但是,2017年4月,因布局变更,空压机房的通风环境变差,温度上升。改善对策为,用铁板将干燥机外壳的散热口封住,在干燥机上方安装一个风机,并将风机排气管道与空压机排气管道连通,将热量向室外排放。另外,室内再安装一个风机用于换气,提高室通风。改善后,温度下降,原来的3台水冷空调变更为2台。改善投资为28,098元,年节约用电量10,109kwh,费用8,592元。



水冷空调

风机管道



设置感应器  
(自动感应喷淋)

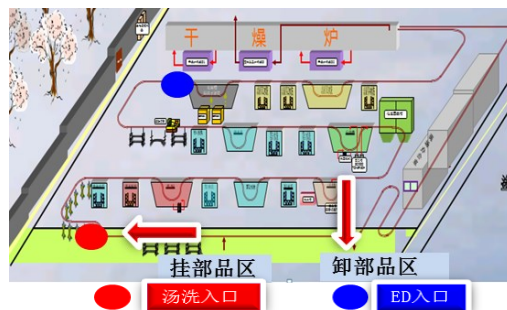
## B. 涂装喷淋按需开启

为维持现行涂装生产线工序设定的污染度,约以5.6t/h补给水,排出同样多的水。确认是否可削减水使用量,如可满足外观品质条件,推测UF工程后的新纯水洗可实施削减。尝试停止UF后的纯水洗喷淋,结果确认到150种部品中以上46个部品发生垂液不良。改善为只针对发生了垂液的部品进行喷淋。对不必要部品,取消喷淋。每天可削减用水量32t,1年可削减7,680t,投资20,000元,削减费用169,113元。

## C. 涂装生产线空吊具感应改善

在正常生产时,涂装所有设备都处于开启状态。即使是中午休息及交班时间,也没有停止设备。此时设备仍处于运转状态,存在能源的浪费。为削减能源,对各时间段(早晚班中间休息时间、挂厚膜产品前后时间、中间休息吃饭时间、白晚班交接时间)的空吊具时间及空吊具数进行调查,并检讨改善。

借涂装设备自动化改造的契机,在汤洗及涂装入口处设置吊具自动感应装置。当空吊具数达到设定数时,自动化PLC设备会停止对应工序的设备,不同时间段的总功率有所下降。当感应到部品吊挂吊具时,会启动。改善后,每年约削减用电量37,625kwh,削减电费31,981元。



涂装工序主要为: 汤洗→预脱脂→ NO. 1水洗→ NO. 2水洗→ NO. 3水洗→表调→化成→ NO. 4水洗→ NO. 5水洗→纯洗→ NO. 6水洗→新纯水→ ED → UF1水洗→ UF2水洗→ UF3水洗→ UF4水洗→ UF5水洗→新纯水→干燥。

# ISO14001环境管理体系及ISO50001能源管理体系双体制管理

公司自运营以来，一直注重环境保护，严格遵守各项国家及地方性法律法规，并于2004年取得ISO14001环境管理体系的认证，提高公司的环境管理绩效，降低环境风险。

每年根据标准要求进行运行、管理，接受第三方机构的审核。今后也将继续按照体系标准、法律法规进行管理。

## 遵守环境法律法规

公司每年对评价环境法律法规的遵守情况。定期通过政府部门、网络等途径收集法律法规，并召集各部门对更新的法规内容进行确认。

每年定期对的废水、废气、噪声等进行检测，确保各项指标都符合国家及地方标准。公司内的有害废弃物也交有资质的第三方机构进行处理。

今后，也将持续确认公司环境法律法规的遵守情况，降低公司的环境风险。

## 内部环境&能源管理体系审核

公司每年定期进行内部环境&能源审核，确保环境&能源管理体系的适应性、符合性，并不断提高体系管理水平。

为保证内部审核的有效进行，对内部审核员进行培训及进行小组讨论（下图），不断充实审核员的团结力，提高审核水平。



## 节能活动的开展

随着市场的发展及产量的日益增长，如何削减能源成本，提高自身竞争力是公司亟待解决的课题。在日本总公司的协助下，按照ISO50001:2010国际规格建立能源管理体系并运行。2016年12月完成自主宣言。

每年定期开展节能诊断活动，建立节能诊断小组共同寻找社内的节能点。



ISO50001能源管理体系适合自我宣言\*

## 环境&能源培训

为不断提高环境&能源的管理水平，对社员全员进行环境&能源管理基础知识的培训。通过入职培训、早会、资料揭示等各种形式，培养员工爱护环境、节约能源的意识。



注\*：~ISO50001：2010规格引用~

・「本国际规格适用于想要通过“自我评价来进行适合性的自我宣言”或者“第三方组织来进行EnMS认证”的方法来对已确立的能源方针的符合性进行确认，并且将确认结果向外公布

## 环境/能源体系管理体制

