

认真履行社会责任 促进企业健康发展

——中国铝业贵州分公司履行社会责任情况摘要

中国铝业股份有限公司（简称“中国铝业”）贵州分公司是遵循国家关于股份制改造的重大决策，按照中国铝业公司总部重组改制部署，集中原贵州铝厂的优良资产，于2002年2月成立的大型铝联合企业，是在纽约、香港和上海上市的中国铝业股份有限公司在贵州的分支机构。

贵州分公司位于贵州省贵阳市白云区境内，现有员工15100多人，资产总额107亿元，具备年产电解铝40余万吨、氧化铝120余万吨、碳素制品27余万吨和多种高附加值产品的设计产能。

贵州分公司主要装备和技术经济指标居国内同行业先进水平，铝电解生产工艺技术达国际先进水平。现有氧化铝、铝及铝制品、碳素制品为主的五大产品系列40多个品种。其中，砂状氧化铝为国内首创，高纯铝为国内独家生产，“洁云”商标和“华光”商标经评审认定为贵州省著名商标。企业质量管理体系、职业健康安全管理体系、环境管理体系和计量检测管理体系通过国家认证，是国家一级计量企业、无泄漏工厂和中国铝业的铝电解、阴极碳素制品试验基地。

贵州分公司自2002年成立以来，坚持以科学发展为第一要务，在生产规模、工艺技术、装备水平、管理水平、技术创新、经济效益等方面实现快速发展，增强企业的综合实力和核心竞争能力的同时，始终把履行社会责任视为神圣使命，始终以高度自觉的道德情怀、以对国家、对社会、对员工、对环境、对子孙后代高度负责的精神，努力践行可持续发展观、致力于成为一个科学发展、和谐进取、环境友好的受尊重、负责任的企业。

——认真履行经济责任 科学发展再上水平

2002年2月以来，贵州分公司以科学发展观为指导，以对国家、对社会、对环境、对用户、对子孙高度负责的精神、在全面分析形势，立足企业实际的基础上，前瞻性地提出了“发展壮企、人才强企、科技兴企、管理固企、文化铸企”的企业战略，制定了“一年打基础，二年上台阶，三年迈大步，四年大发展，五年见成效”的发展构想；确定了氧化铝产能达到120万吨，电解铝产能达到40万吨，碳素制品产能达到27.2万吨等具体目标。同时，以强烈的机遇意识、高度的责任感、使命感和紧迫感，在极为困难的外部条件下，用足用好政策，抓住行业发展时机，竭尽全力促成了四期电解铝和120万吨氧化铝挖潜扩建及环境治理工程的开工建设；按照资源的有效利用、能源的梯级利用和废物的综合利用的系统线索，加快自主创新，主动淘汰落后装备，大力推进精益化生产，调整产品结构，致力发展循环经济；仅在2002-2006年间，分公司氧化铝产量就以每年10万吨的速度递增，从51万吨增长到110万吨，电解铝产量从24.2万吨增长到43万吨，阳极生产能力提高到25万吨/年，阴极生产能力提高到2.2万吨/年，实现了大幅跨越，短短几年，分公司产量、销售、利润、

资产总额均实现翻番，创造了“在原址上挖潜，五年再造一个贵铝”的奇迹。跻身于“中国制造业 500 强”，使贵铝这条银色巨龙插上腾飞的翅膀。

在科学发展的进程中，贵州分公司的质量管理、职业健康安全管理、环境管理、测量管理四大体系长期有效运行；符合国际大公司规范的 ERP 资源规划和 404 条款实施连续有效。分公司荣获国家级“无泄漏工厂”、“全国纳税 500 强”、“中国最具信用价值企业”、“中国环境保护示范单位”、“全国有色金属工业创建节约型企业先进单位”、国务院国资委“四好领导班子”、“贵州省环境友好企业”、“贵州省抗凝冻保民生先进集体”等多项殊荣。

——认真履行创新责任 锐意进取提升竞争力

作为央企驻黔企业，贵州分公司始终坚持“创新为本、科技为先”的思路。分公司在同行业率先建立了“工程技术人员激励机制”，把广大工程技术人员和技术工人的个人进步与企业的发展需求结合起来，为他们的职业生涯打开了另一条通道，激发出了更大的创新活力；2002 年以来，分公司不断加大技术创新工作的投入力度，安排研发经费达 3.8 亿元，以保证科技工作的顺利进行，一批技术创新成果脱颖而出。截至 2008 年，共取得重大技术创新成果 188 项，有 80 项通过省部级以上鉴定，达到国际领先水平的成果 7 项，国际先进水平的成果 50 项，国内领先和先进水平的成果 23 项，57 项重大创新成果获省部级以上科学技术奖，其中“管—板式降膜蒸发器装备及工艺技术研究开发应用”、“铝电解槽用氮化硅结合碳化硅制品的研制”成果获国家科技进步二等奖；55 项成果获贵州省科技进步奖和中国有色金属工业协会科技进步奖，其中一等奖 4 项，二等奖 20 项；获授权专利 145 件，其中发明专利 37 件，共取得国家和省部级以上科技成果 64 项，成为中铝公司和贵州省申报专利最多的生产企业，并被列为贵州省知识产权工作试点单位。技术的创新、研发的成效、科技的转化，为企业的持续发展提供了强大的支撑，有效提升了核心竞争力。

——认真履行环保责任 积极推进环境友好

分公司成立以来，始终把认真履行环保责任作为重中之重。为改善地区大气环境质量，贵州分公司投资近 7 亿元实施锅炉增容及环境治理改造工程，新建 4 台 160t/h 中温中压循环流化床锅炉替代 1-8[#]煤粉炉，采用先进的电除尘器，烟尘排放量明显减少；采用加拿大的再生胺吸附解析综合回收技术和脱硫制酸工艺，回收 SO₂ 生产硫酸 10 万吨/年，区域大气环境质量得到显著改善，企业获得可观经济效益；贵州分公司针对热电锅炉烟气尚未稳定达标的实际，投资数亿元，实施第二热电站建设，淘汰所有煤粉锅炉，从而有效解决锅炉烟气的达标排放，新系统于 2009 年 6 月实现成功切换，彻底解决了锅炉烟气的稳定达标排放，兑现了“还蓝天于民”的庄严承诺。

分公司始终把节能减排作为主攻方向，制定了工作目标：与 2005 年比，2010 年分公司万元工业增加值能耗下降 20%，万元工业增加值取水量下降 30%，二氧化硫排放总量减少 10%，矿产资源综合利用率提高 5 个百分点，工业固体废物综合利用率提高 5 个百分点，氧化铝综合能耗降至 900 kgce/t，铝锭综合交流电耗降至 14300 kWh/t，电解槽槽寿命达到

1800 天以上。“十一五”期间实现环比节能量 15 万吨标准煤；率先在贵州省开展清洁生产审核，围绕氧化铝、电解铝、碳素、热电生产系统，确定了 26 个审核重点，提出了 651 个清洁生产方案，投入资金 6700 余万元，全面推进节能减排、产生直接经济效益 1.5 亿元。

贵州分公司从“化害为利、变废为宝、循环使用”的思路出发，通过实施“高浓度拜耳—烧结混合精液碳分”回收镓，利用锅炉余热余压发电和生产蒸汽，利用电解碳渣浮选再生电解质，利用烧结法赤泥筑坝，年可综合利用烧结法赤泥约 7 万吨，节约了取土费并相应增大了库容；利用粉煤灰筑坝、锅炉大渣用于建材生产的原料、筑路等，综合利用量可达 10 万吨/年以上；利用氧化铝生产系统烧结法工艺，对废阴极炭块，电解、碳素生产片区废水处理系统产生的滤饼，碳素收尘粉等危险废物，进行处理，废弃物中的 Al_2O_3 、 CaO 、 Na_2O 作为氧化铝生产的原料回收，碳、油、沥青焦油等可燃物替代燃煤得到利用，实现了废弃物的无害化处理和资源化利用；在矿产资源的开发利用方面，掌握了适合贵州铝土矿选矿脱硫脱硅的新工艺，进一步提高对高硫高硅铝土矿的利用率、降低了矿石开采贫化率和损失率，提高了回收率，实现了废物的无害化处理和资源化利用，节约了资源，减少了源头污染，改善了区域环境质量，避免了环境污染纠纷，促进了区域社会稳定和厂地和谐。

贵州分公司针对铝工业废水特点，充分利用生产工艺及废水处理与回用等多学科技术，通过对废水处理工艺的集成创新，污泥无害化处理、资源化利用技术及生活污水简化处理工艺自主创新，实现了废水经济处理，有效控制了污染物富集；通过开发再生水用于洗涤氢氧化铝工艺技术，优化溶出和蒸发回水深度处理制取除盐水工艺，开发再生水用于生产、设备冷却、环保设施及杂用水等回用技术，废水资源化利用水平得到进一步提高；系统地解决了复杂生产工艺下系统水量和水质平衡的技术难题，实现了废水“零排放”、“负排放”。消除了工业废水对河流生态环境、农田和饮用水源的污染和影响，有利于农业生产及生态环境的保护和恢复，对保护长江上游水系和长江流域的生态环境具有重要价值和示范意义。

——认真履行安全责任 严格加强安全管控

分公司秉持“安全生产、情系你我他”的安全理念，在体系持续改进并得到有效运行的同时，将分公司独具特色的“三四五”（三个到位、四方会签、五个确认）安全管理模式融入体系运行的全过程，有效地降低了职业风险，保障了员工身心健康、推进了企业稳定有序。

三个到位 安全意识到位，劳保用品穿戴到位，安全防范措施落实到位。

四方汇签 所有施工、检修项目在开工前，由外委工程项目所在单位负责人、施工单位负责人、项目主管科室专项负责人、安全环保科有关负责人，到现场分别检查落实各自负责的安全措施是否到位，认定到位后签字，方可开工。

五个确认 岗位确认、行走确认、联系呼应确认、操作确认、开停车确认。

《“三四五”安全管理模式的构建和实施》获贵州省第七届企业管理现代化创新成果一等奖，贵州分公司连续多年获“贵阳市安全生产先进集体”。

几年来，分公司无重伤以上事故和重大环境污染事故，负伤率控制在 0.13%。

——认真履行公益责任 全心全意回报社会

在努力追求利润最大化的同时，贵州分公司始终牢记“报效国家、回报社会”的庄严使命。

中铝贵州企业现有离退休职工 8600 多人。我们坚持每年为退休职工党委拨款 10 万元活动经费，在力所能及的范围内修缮职工文娱场所，每年举办一次中老年运动会，让离退休职工在有益的文娱活动中愉悦心情、强身健体。通过关心离退休内退职工，全力维护企业稳定。

作为央企驻黔单位，贵州分公司积极参与社会公益事业。近几年来，企业及职工捐款捐物折合人民币 1000 余万元；2005 年印度洋发生海啸，企业员工短短一天内就捐款 30 余万元；2007 年 8 月 3 日，企业向省内遭受洪涝灾害的地区捐款 130 万元；2007 年，捐款 100 万元，在贵州省的贫困地区都匀、余庆等三县农村建设三所“希望小学”，资助黔东南州 100 名农村女童上学；2007 年 5 月，在获知遵义苟江镇为方便群众出行建桥缺乏资金时，立即捐出 50 万元支持大桥建设；2008 年初，贵州省冰雪凝冻灾害发生后，我们在自身蒙受惨重经济损失的情况下，仍然心系地方群众，代表中国铝业向贵州省雪凝灾区捐赠 300 万元人民币，向受灾严重的清镇市、修文县、乌当区、白云区捐款 90 万元；2008 年汶川地震发生后，分公司员工在短短 10 余天，先后三次捐款，共计捐款达 400 余万元，全体党员自愿交纳“特殊党费” 81.45 万元，彰显了企业良好风范，得到了社会各界的一致好评。

——认真履行维权责任 以人为本构建和谐

改制以来，贵州企业始终把“坚持互动双赢、建设和谐贵铝”作为企业和谐发展的前提。贵州分公司与母体子公司贵州铝厂在一个党委领导下，建立完善了会议联系沟通互助双赢等一系列制度，坚持互动双赢、共建和谐企业；因历史原因，在贵州企业还有两百多户困难职工家庭。企业各级组织非常关心这个特殊群体。为了建立帮扶和救助的长效机制，经总经理常顺清提议，党委会议研究，成立了困难职工帮扶中心，履行“绝不让一个困难职工看不起病，绝不让一个困难职工子女上不起学，决不让一个困难职工基本生活过不下去”的承诺，使广大职工及家属真切感受到“中铝”这个大家庭的温暖。

分公司严格遵守《劳动合同法》，不断完善以职工代表大会为基本形式的民主管理制度，每年定期召开职代会，重大战略部署按照规章接受职代会审议；员工每年按时签订、续签“集体合同”（同时签订《女职工权益保护专项合同》），明确了企业、工会、职工的权利与义务，积极维护广大员工的合法权益；分公司每两年对员工进行健康体检，严格执行带薪休假制度；分公司认真开展职工劳动保护工作，检查落实安全生产措施落实以及职工工作环境、安全卫生条件、劳动保护用品配备等情况，并投入千万巨资改善休息室、待机室、浴室，对生产、生活环境美化绿化等，切实维护职工的职业健康权利；分公司还在实力不断提升的同时，充分考虑员工根本利益、逐年为员工增加工资，切实保障职工分享改革发展成果。

2008 年 1 月 13 日起，贵州全省遭遇百年不遇的冰雪凝冻灾害，电力陆续中断，贵州分公司 842 台电解槽全部停产，氧化铝生产岌岌可危、整个生产平衡被严重破坏，损失之大，

在世界铝工业上史无前例。在如此严重的自然灾害面前，分公司竭尽全力保住了生产、保障了民生、保住了安全，有效防止了可能发生的污染和泄漏事故，未发生一起人员、设备安全事故，创造了铝工业史上的奇迹，最大限度保障了员工权益，以实际行动诠释了企业和员工社会责任的深刻内涵。

企业履行社会责任是增强企业领导责任感、凝聚企业员工、提升企业形象、提高企业竞争力的非常重要的手段，是企业立足社会的基石。贵州分公司将在省委、省政府的领导下，深入学习实践科学发展观，以“社会责任指南”为指导，切实履行社会责任、积极应对世界经济危机、不断加大产业升级和调整产业结构力度、推进节能降耗和环境治理改造进程、积极发展循环经济、在实践中不断创新履行社会责任的方法。争做依法经营的表率、节能减排的表率、构建和谐企业的表率。努力创造“天蓝、地绿、人和、业兴”的企业环境，为兴黔富民和中铝公司打造“世界一流、和谐中铝、百年老店”贡献力量。

中国铝业贵州分公司