

河南中孚高精铝材有限公司

**2021年度社会责任报告**

（报告期 2021年 1月 1日-12月 31日）

# 目 录

一、管理者致辞.....	1
回顾 2021.....	1
展望 2022.....	2
二、关于本报告.....	3
三、公司主要业务.....	4
四、核心竞争力分析.....	6
五、经营情况讨论与分析.....	8
六、关于公司未来发展的讨论与分析.....	9
七、公司下一步可持续发展规划.....	11
绿色产品.....	11
绿色制造.....	11
绿色供应链.....	14
创新能力与水平.....	16
八、人才培养.....	18

# 一、管理者致辞：

## 回顾 2021

2021年是公司全面实现提产增效、经营突破、全面盈利的关键之年。一年来，面对海运费暴涨、内外盘价差、原材料大涨等不利影响，全体干部员工紧紧围绕集团公司整体工作部署，以经济效益为中心，以“全面达产、全面盈利”为目标，创新思路、转变观念、拼搏实干、奋力作为，实现了经营水平、盈利能力“双提升”。全年生产扁锭59万吨，完成预算110%；热轧卷53万吨，完成预算117%；冷轧成品41万吨，完成预算116%；精整成品38万吨，完成预算120%；销售48万吨，完成预算120%（其中，目标产品销售39万吨，占比82%；外贸销售23万吨，占比49%）；销售收入90亿元，完成计划133%；现金利润45450万元，完成计划103%。公司盈利能力快速提升并进入持续稳定盈利阶段，正朝着“技术专业化、管理精细化、效益最大化”目标奋勇前进，超额完成了“盈利元年”的各项生产经营目标任务。

回顾全年工作，主要体现在以下方面：

- 1、经营创新全面发力，盈利能力大幅提升。
- 2、产量提升再创新高，成本优势更加凸显。
- 3、项目建设加快推进，产能匹配更加优化。
- 4、安全环保持续强化，绿色发展基础稳固。
- 5、创新管理提升效率，强化服务提升保障。
- 6、全年安全事故率0，环境事故率0，信息安全事故率0，损失工时事故率0，损失工时严重率0。

正是全员上下的不懈努力，公司2021年生产经营圆满实现预期目标，为再上新台阶创造了有利条件；产品聚集、客户聚集基本完成，为规模化、批量化、高端化生产奠定了坚实基础；生产组织、安全环境、工艺控制、设备管理、产品开发、人才培养更加完善，为满负荷生产、创造更大经济效益提供了有力保障。

## 展望 2022

2022年，是公司盈利水平全面实现大幅提升、迈入更高质量发展关键的一年，外部客观环境仍然存在诸多不确定因素，公司全体干部员工要认清形势，统一思想，坚定发展信念，强化责任担当，为全面完成全年各项目标任务、开创高精铝发展新篇章努力奋斗！

**2022 年生产经营总目标：产品销量50万吨；熔铸产量65万吨，中力明4万吨，热轧产量59万吨，冷轧产量48万吨，精整产量43万吨；实现销售收入109亿元。**

**2022 年总体工作思路：**紧紧围绕集团公司2022年总的工作指导思想，以集团公司2022年一号文件工作部署为指引，以经济效益为中心，以绿色低碳为方向，以全面打造集团公司铝加工核心竞争力为目标，持续不断做强中孚品牌，持续不断做优产品质量，持续不断做精经营管理，持续不断做久全面盈利，推动企业实现更高质量发展。

为确保圆满完成各项目标任务，2022年要重点做好以下五个方面工作：

一、坚持以经济效益为中心，创新机制激发全员干事创业。坚持“订单拉动式生产”运营管理模式，优化订单结构、提升订单利润，为高效生产提供优质订单；生产系统瞄准市场需求，优化生产组织，科学排产、提高效率、严控质量，保持全工序稳定连续运行，确保产量质量持续提升；管理系统围绕生产、经营两个核心工作，理清工作思路，制定保障措施，为目标实现提供支持保障。牢固树立全员协同意识，建立完善各分厂、各科室协同工作机制，形成最大合力，保证目标实现。围绕组织绩效和个人绩效建立全覆盖的绩效考评机制，调动全员岗位创效的工作主动性和参与热情。

二、坚持以绿色低碳为方向，筑牢保生存谋发展坚实基础。按照绿色低碳的发展要求，严格落实国家环保攻坚政策，深入推进各项环境治理工作，巩固、扩大大气综合治理成果，加快实施水综合治理项目，加强固危废规范管理，努力创建环保绩效评价A类企业，在省级绿色工厂的基础上申报国家级“绿色工厂”。扎实抓好安全基础管理，一线安全教育全员覆盖，严格落实检查考核制度，以双预防为抓手，深入推进标准化安全体系建设，保障生产和员工生命安全。以“精益维护，保障运行”为目标，推进设备检修维护，保障生产的连续性、稳定性。

三、放眼全球视野，持续不断做强中孚品牌。坚持以“国际一流、国内领先”为目标定位，坚持全球化、高端化品牌建设路线，以铝制易拉罐细分市场为核心，推动产品结构升级，深度优化客户结构。加大市场开发力度，瞄准全球市场占有率10%的发展目标，巩固提升中孚铝加工国际品牌形象。

四、巩固核心地位，持续不断做优产品质量。

产品质量是根本，坚决守住质量底线。强化事前管控，做到事前发现问题、事前解决问题，杜绝批量事故。对照标准排查质量管理的薄弱环节，持续改进质量管理。加强质量管理体系建设，实行月底质量管理体系审核，提升现场解决问题的能力，严格落实责任追究制，做到有责必究。制订成品率提升措施，确保公司成品率处于行业领先地位。

五、追求精益求精，持续不断做精经营管理。

坚持以精益求精为目标、以降本增效和创新管理为核心，持续不断提升经营管理水平。降本方面，大力发展循环经济，持续推进废料采购和使用，全年废料使用不低于10万吨；加强成本端管控，研究制订物流、能源、原材料等降本措施，深入推进降本增盈重点项目，开展劳动竞赛活动，严控各项管理费用。增效方面，以利润为目标持续提升经营创效，开发新的外贸客户，增加外贸涂层盖料订单，实现国际一流盖料供应商目标；优化订单评审，提升产品附加值；强化生产创效，拓展外协业务，推动产量提升；开展设备提速改造、设备效率提升改造等，实现生产效率最大化。创新管理方面，持续强化5S管理，充分发挥电子屏信息技术的使用；创新提升党工群团、行政后勤等工作质量和水平，为生产经营提供充足保障。

六、立足长远发展，持续不断做久全面盈利。

立足当前谋划长远，重点做好加快新项目建设、加快新产品开发、加快新人才储备等关键任务，为公司持久盈利良好态势提供强力保障。重点围绕新能源汽车领域的铝合金新材料高端应用方向，做好新能源汽车板、锂电池软包用铝箔及坯料等新产品研发。坚持自主培养和外部引进相结合，高质量落实好集团公司铝加工“211”人才战略，提供人才保障。围绕公司三年规划，细化实施方案，成立专项组织，明确工作目标，明确时间节点，确保有效实施。

## 二、关于本报告：

›郑重承诺

本公司董事会及全体董事保证本报告内容不存在任何虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并对其内容的真实性、准确性和完整性承担个别及连带责任。

›报告周期

本报告披露了 2021 年 1 月 1 日至 2021 年 12 月 31 日期间的信息，部分内容适当溯及到其他年份。

›报告范围

本报告主要描述河南中孚高精铝材有限公司的经济、环境、社会工作等业务活动。

›参考标准

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局、中国国家标准化管理委员会 GB/T 36001-2015《社会责任报告编写指南》

全球报告倡议组织（GRI）《可持续发展报告指南》（G4）

中国社会科学院《中国企业社会责任报告编写指南》（CASS-CSR3.0）

›联系方式

河南中孚高精铝材有限公司

中国 河南省 巩义市 站街镇 豫联工业园区 2#道

邮政编码：451200

电话：0371-64569099

### 三、 公司主要业务

#### （一）主要业务、产品及其用途、经营模式和主要业绩驱动因素

##### 1、公司主要业务、产品及其用途

报告期内，公司主要业务和产品未发生重大变化，公司主要产品包括易拉罐罐体、罐盖、拉环料、高性能铝合金板材、高档双零铝箔坯料、阳极氧化料等。

类别	产品	用途
铝产品	易拉罐罐体、罐盖、拉环料	生产易拉罐罐体、罐盖、拉环所需的冷轧铝带材。
	高性能铝合金板材	包括冷轧板、热轧板，主要用于客车、油罐车、承重车等车辆的车身、内饰、油箱及船舶材料。
	高档双零铝箔毛料	通常为厚度小于 0.0075mm 的铝箔，主要用于利乐包，无菌包、烟箔、卡纸、电容器箔等。
	阳极氧化料	主要用于计算机、通讯、消费电子产品，建筑装饰等领域。

##### 2、经营模式

报告期内，公司经营模式未发生重大变化。公司形成了以熔铸、热轧、冷轧、精整为一体的经营模式，具体如下：

**采购模式：**公司主要原材料为铝液、小铝锭、铝废料，公司铝液来自于公司隔壁同一集团公司的中孚铝业公司，小铝锭来源为同一集团公司的广元公司（采用水电生产模式），铝废料为下游客户厂家的工艺边角料。由集团公司统一采购。

**生产模式：**高精铝材公司铝产品采用以销定产，根据客户需求，采用定制化和批量化相结合的生产模式，铝产品生产直接使用电解铝液和新格再生铝液及铝废料等。

**销售模式：**高精铝材公司铝产品销售价格国内采用“铝基价（长江现货价或者上海期货价）+加工费”的定价模式，国际采用“铝基价（伦敦金属交易所，简称 LME）+加工费”的定价模式。

##### 3、主要业绩驱动因素

近年来，国家出台供给侧结构性改革等相关政策，推动新旧动能转换。公司借机主动进行战略调整，向高端化、终端化、高效益方向发展。经过数年深耕，公司的铝精深加工业务进入成果见效期，主要产品已先后获得中国船级社、美国船级社、英国船级社、挪威船级社产品准入认证、IATF16949 汽车板认证和 FSSC22000 食品安全管理体系认证，ISO45001 职业健康安全体系认证，ISO14001 环境管理体系认证，ISO50001 能源管理体系认证，ASI 绩效标准认证，取得了欧盟 CE-PED 压力容器产品工厂认证证书并通过了百威啤酒、可口可乐等饮品厂商认证。

报告期内，公司积极抢抓有利机遇，持续加大市场开发力度，部分产品顺利切入国内外高端市场，整体产销率稳步提升。2021 年公司累计出口铝产品 23 万吨，同比增长 65%，企业转型升级取得显著成效，向高质量发展迈出坚实步伐。

#### （二）行业情况

铝行业是国家重要的基础产业，铝及铝合金因其良好的导电性、导热性、延展性、抗蚀性、重量轻等

特点成为当前用途十分广泛的材料之一，建筑、交通运输、电气电子和包装等是铝材最主要的下游消费行业。

当前，我国经济已由高速增长阶段转向高质量发展阶段，在“创新、协调、绿色、开放、共享”新发展理念指引下，绿色低碳循环发展成为经济发展新要求。为此，国家出台了一系列政策措施支持包括铝行业在内的传统产业优化升级。目前，我国部分电解铝产能正有序向具有资源优势及环境承载能力的西南地区转移，同时随着居民生活水平的日益提升，铝及铝合金的应用领域随之进一步扩大。如在货运挂车及罐车、乘用车、高铁、海洋船舶等交通运输应用领域，铝因其具有抗蚀性、重量轻等优点，成为应用最广泛的轻量化材料；在食品、饮料、医药产品等包装应用领域，铝制包装因其具有阻隔性优异、保质期长、易回收再利用等优点，消费需求稳步增长。



## 四、核心竞争力分析

### 1、区位优势

河南省铝土矿资源丰富，公司紧邻中铝河南分公司下属的上街及焦作氧化铝厂；巩义市及周边登封、新密为河南省煤炭基地，煤炭供应充足；公司产业园区所在地巩义市是“郑州-巩义-洛阳工业走廊”的核心城市之一，是郑州规划的千亿元级铝工业产业基地，是国内西北原铝重要输出地和国内四大铝加工产业基地之一，产业集群化优势明显；境内四通八达的铁路、高速公路及国道省道交通形成了物流优势，吸引下游客户来巩投资，其具有成为国内发达的铝加工基地的潜力。

### 2、全产业链优势

公司的竞争优势来源于“电—铝—废铝回收—铝精深加工”一体化产业链条。

公司电力、铝液均来源于紧邻公司的中孚电力和中孚铝业，并与国内最大的再生铝回收企业新格集团建立战略合作，在公司隔壁建立再生铝回收重熔分公司，重熔后的铝液直接运至公司熔保炉组，运输成本较低，能源保障可靠。

### 3、环保优势

公司核心发展理念之一是打造“环保生态工厂、山水园林企业”，公司工业园区自建设之初就注重绿化建设，强化实施清洁生产，绿色生产，不断提升企业的环境保护水平。近年来，根据国家相关环保政策要求，公司所属生产主体均实施环保超低排放改造，各项排放物指标均优于行业排放限值。

为进一步贯彻落实国家生态环境保护相关政策及精神，公司将部分电解铝的产能转移，践行能源消费革命，将火电转变为绿色可持续的水电，大幅降低碳排放，履行企业环保责任。

### 4、铝精深加工优势

公司铝精深加工业务定位于“用一流的装备、一流的管理、一流的技术制造一流的产品，服务一流的用户”。

一流的装备：公司铝精深加工产品生产工艺主要包括“熔铸—锯铣—热轧—冷轧—精整”，各工艺主要设备均采用世界同行业先进进口设备，整体装备达到世界领先水平，如美国瓦格斯达夫公司（Wagstaff）铸造机、德国赫克利斯公司（Herkules）轧辊磨床、德国西马克公司（SMS Siemag）和西门子公司（Siemens）1+4热连轧机和冷轧机。一流的装备为公司高端化、精细化、智能化、自动化生产提供了有力的保障。

一流的管理：借助装备的智能化、自动化，公司铝精深加工业务引进国际一流的管理模式，全面推进“精益管理”，以达到“人一机一产品”的完美契合，优化管理效率，降低经营成本，提升盈利能力。

一流的技术：优秀的管理体制为公司汇聚了一批国内外优秀的技术人员团队，借助公司“国家认定企业技术中心”、“先进铝加工技术联合研发中心”等技术平台，产品研发、生产不断取得突破。主要产品已先后获得中国船级社、美国船级社、英国船级社、挪威船级社产品准入认证、IATF16949汽车板认证和FSSC22000食品安全管理体系认证，ISO45001职业健康安全体系认证，ISO14001环境管理体系认证，ISO50001能源管理体系认证，ASI绩效标准认证，取得了欧盟CE-PED压力容器产品工厂认证证书并通过了百威啤酒、可口可乐等饮品厂商认证。

**制造一流的产品：**目前主要产品为易拉罐罐体、罐盖、拉环料、高性能铝合金板材、高档双零铝箔毛料等。未来，公司将依托全产业链优势，在做优、做强已有产品的基础上，利用已有船级社、汽车板等生产技术优势，积极开拓汽车板、船板、航空板等市场。目前，公司的铝精深加工业务已进入成果见效期，部分产品已成为国内外知名客户优先供应商。

**服务一流的用户：**公司自创立之初就提出了“诚信为本”的经营理念，因此在与用户的合作中形成了“以诚信为基石、以共赢为目标”的方针。公司紧紧围绕用户高端化、差异化、定制化等产品需求模式，制定了订单管理、计划管理、生产管理、售后管理等一系列用户服务方案，提升用户满意度。

## **5、科技创新优势**

多年来，公司一直注重科技研发，并取得了显著的科研成果，先后通过自主创新、自主研发、产学研联合开发等方式，目前公司被认定为河南省高新技术企业、郑州市创新龙头企业，牵头成立的“河南省铝基轻量化材料工程技术研究中心”被认定为“河南省工程技术研究中心”；《包装用超薄铝罐材料制备关键技术开发》入选郑州市重大科技创新专项；主持制定了 T/HNNMIA9-2020《易拉罐罐体用铝合金带材》和T/HNNMIA10-2020《易拉罐罐盖和拉环用铝合金板、带材》两项河南省行业团体标准；作为主要起草单位参与编写的国家罐料标准《GB拉深罐用铝合金板、带、箔材》荣获“国家技术标准化优秀奖三等奖”荣誉，对实现公司建设“山水园林企业、生态环保工厂”具有重大意义。

## **6、管理优势**

公司管理团队人员稳定，配置结构科学，具有丰富的行业经验和企业管理经验，富有开拓创新精神，整体综合素质较高，工作效率高，公司持续加强内部管理，通过对内部资源整合提高管理效率，有效控制经营成本；通过执行全面预算管理和精益管理，实现公司各个环节的规范化、流程化、精益化；财务管理方面，在满足公司快速发展的前提下，不断优化资本结构，降低财务风险；建立并实施了职业薪酬制度，引导员工提高岗位职业技术水平，为广大员工立足岗位成才提供了广阔空间。

## 五、经营情况讨论与分析

### 一、经营情况讨论与分析

2021年，面对复杂多变的外部环境，尤其是新冠病毒的影响，公司坚持以习近平新时代中国特色社会主义思想为指导，深入贯彻落实党的十九大精神，在国家供给侧改革等相关政策指引下，以经济效益为中心，调整公司能源消费结构，打造优势产品；同时积极争取外部支持，优化债务结构，稳步化解相关风险。

#### 1、调整公司能源消费结构，降低生产成本

公司根据国家“绿色低碳循环发展”经济政策以及相关产业政策精神，适时调整能源消费结构，通过电解铝产能转移方式，将部分电解铝生产用电由火力发电调整为清洁水电。电解铝产能转移的实施有助于优化公司温室气体排放，提升产品竞争力，提升公司未来可持续发展能力。

#### 2、增加高附加值产品比例，打造优势产品

公司紧盯市场需求，深度调整产品结构，高附加值产品比例较2020年上涨42%，整体呈现出良好发展态势，品牌知名度、产品质量稳定性获得国内外客户广泛认可。易拉罐罐体料、罐盖料、拉环料产量同比增长46%；2021年公司累计出口产品23万吨，同比增长65%。目前，易拉罐罐体料和涂层罐盖料已成为公司最具竞争优势的主打产品。同时公司结合未来汽车轻量化及电子产品高端化市场需求，加快新产品研发，汽车板产品实现批量供货，高强度客车行李舱门板通过客户验证，3C电子产品用5系氧化料开始试单供货。

#### 3、面向高端，积极创新

公司申报的省工程技术中心，河南省铝基轻量化工程技术研究中心通过认定。公司通过郑州市科技龙头企业认定。参与制定国家标准2项：罐体国家标准《拉深罐用铝合金板、带、箔材》（网上公示）、同时申报《国家技术标准优秀奖励》三等奖成功，《食品接触用金属材料及制品》（初次讨论）。组织制定河南省团队标准2项，河南易拉罐、易拉盖河南省团队标准。申报的郑州市重大科技专项《包装用超薄铝罐材料制备关键技术开发》，通过科技局审批。通过郑州市科技龙头企业认定。

### 二、行业经营性信息分析

为优化公司碳排放，实现绿色清洁生产，集团公司将子公司林丰铝电25万吨、中孚铝业25万吨产能转移至水电资源富集的四川省广元市经济开发区。为高精铝材公司提供水电生产的小铝锭，使得公司碳排放得到降低，实现绿色可持续性发展。

## 六、关于公司未来发展的讨论与分析

### 1、行业格局和趋势

随着国家推进资源节约型、环境友好型社会建设力度不断加大，积极扩大铝应用将成为铝工业转型升级的主要方向，“以铝代钢”“以铝节木”“以铝节铜”的应用不断扩展，以及铝在高新技术领域方面的应用逐渐增多，铝消费还将不断增长；另一方面，我国与发达国家相比，在人均铝消费量等方面仍有不小的差距，铝产品的应用领域和市场空间仍有较大潜力。

公司按照河南省政府提出的“减量、延链、提质”的河南铝工业转型升级方向，瞄准“国际一流、国内领先”的战略目标，以精深加工为方向延长产业链、提高附加值。持续深耕铝精深加工国内外高端市场，加强成本控制，大力推进科技创新，推动企业高质量发展，实现高端产品的重点突破，为公司提质增效。

### 2、公司发展战略

根据绿色、低碳、轻量化发展的时代要求，公司将以打造“百年企业”为目标，以“高、精、尖、节能、环保、可持续”为发展方向，依托“一体双翼”发展模式，持续完善集团公司“煤-电-铝-铝精深加工”一体化的产业链，积极开发国际先进铝合金新材料新技术，努力实现产业发展的高端化、终端化、高效益，将公司打造成为具有国际竞争力的高端铝合金新材料基地。

板材公司在日常生产经营中严格遵循全球最高的管理体系标准，以体系相关规定为准绳，接轨国际，优化管理，提升效益。通过了质量管理、环境管理、职业健康安全管理体系、能源管理、信息化管理、计量管理、实验室管理等外部体系认证。

体系类别	体系名称
质量管理体系	ISO9001
	IATF16949
环境管理体系	ISO14001
职业健康安全管理体系	ISO45001
能源管理体系	ISO50001
食品安全管理体系	FSSC22000

### 3、经营计划

2022年，公司坚持以党的十九大和中央经济工作会议精神为指引，继续贯彻“创新、协调、绿色、开放、共享”的发展理念，以经济效益为中心，完善各项管理制度，坚持稳中求进脚踏实地，坚持客户为主，质量第一，坚持以人为本，创新驱动，实现企业高质量发展。

### 4、可能面对的风险

#### 4.1 政策性风险

上游电解铝行业受供给侧改革和环保政策的影响，一段时期内行业将继续维持激烈竞争局面，影响铝锭售价，可能会对公司原料造成一定影响。

**应对措施：**根据对宏观经济、政府政策、行业发展的研究与分析，集团公司将部分电解铝产能转移至水电资源丰富的四川省广元市，此次转移将在一定程度上降低电解铝业务的政策性风险。并使公司原材料——小铝锭由纯火电小铝锭转化成绿色水电小铝锭，减少公司温室气体排放，增强绿色可持续发展理念。

#### 4.2 市场风险

铝价波动风险。受国内外市场供求关系的影响，存在铝产品价格波动的风险。

原料：公司铝产品生产主要原料为电解铝、小铝锭，其价格主要受铝锭价格及供需因素影响，价格波动幅度较大。

**应对措施：**公司将加强市场研判，充分发挥市场价格风险监控和预警机制作用，利用供需关系灵活调整产量，不断提高市场价格风险管控能力；进一步加强供应市场分析，优化采购策略，提高采购的集中度，实现采购降本增效。

#### 4.3 安全环保风险

国家出台更为严格的安全、环保政策及公众环保意识的不断提升，对公司的安全、环境保障能力提出了更高的要求，公司生产作业覆盖铝及铝加工全产业链，存在安全、环保风险。

**应对措施：**公司正在进一步进行安全、环保进一步治理，确保优于国家环保排放标准，同时公司设有专人负责安全环保工作，不断完善安全环保管理制度，落实安全环保责任；进一步加强安全环保监督检查力度，排查隐患、防患于未然；不断增强企业及员工的安全环保意识，加强教育培训，提升现场管理和安全环保管理水平；增加安全环保资金投入，升级、改造技术、设备，持续推进节能减排。

#### 4.4 经营风险

公司客户主要为国内外知名的铝加工企业，其产品需求受终端需求影响较大，公司存在着由于经济基本面发生变化，或者行业竞争格局变化而带来的销售风险。

**应对措施：**公司将加强经济政策及终端市场研究，及时预判终端市场变化情况，应对可能出现的行业竞争及格局变化。

## 七、公司下一步可持续发展规划

### (一)、绿色产品

我公司罐体料、罐盖料已经在大批量投放市场，随着市场轻量化、绿色的开发需求，与客户联合开发了超薄、高强的 0.208mm 罐盖料，0.235mm 罐体料，单只罐盖、罐体为下游客户节省用铝 10%以上，目前此项开发工作还在继续。

利用国际一流的装备、技术研发能力，开展高强度、替代进口的 3C 产品用铝板，已经完成实验室试验，新合金命名为 Z50F，已经批量生产。

随着手机、电脑、消费电子产品在市场使用量越来越大，电子产品外壳用氧化料，不仅耐磨、耐腐蚀、色泽多样，满足市场的多样化需求，5 系氧化料已经批量生产。

随着汽车轻量化发展，对铝材提出了更高的强度要求，经过技术人员的攻关，我们首次开发出供国内某大型客车厂的 5182 合金 H34 状态 1.5mm 汽车板。

手机电池、汽车动力电池外壳所用铝材，要求高的深冲性能、塑性成形能力，经过技术团队的研发，我们开发了 3003 电池壳和动力电池用铝材，已经批量生产。

### (二)、绿色制造

#### 1、设备节能

设备基础节能措施：建筑设计在满足工艺和使用要求的前提下，尽量做到技术先进，经济实用，布局合理，美观大方，使之成为具有时代感的建筑群。

依据《国务院办公厅关于进一步推进墙体材料革新和推广节能建筑的通知》及当地《新型墙体材料和建筑节能产品备案目录》，采用新型建筑体系，应用高性能、低能耗、可再生循环利用的建筑材料。(1)生产车间采用钢结构排架结构，钢管混凝土柱、平行玄屋架、彩钢/铝板维护。(2)辅助生产与公用设施采用钢筋混凝土框架、排架结构：框架结构建筑外墙采用 240 厚空心砖墙，内墙采用 240 厚空心砖墙。(3)行政生活福利设施——综合楼，采用钢筋混凝土框架结构，200 厚加气混凝土块内外墙。(4)门窗。建筑物窗以塑钢窗为主，局部采用塑钢隔声窗、塑钢百页窗等。建筑物门分别采用彩钢夹芯板平开大门、彩钢提升门、木门、防火门、塑钢门等。

熔铸线设备节能措施：熔铝炉拟采用蓄热（再生）式烧嘴及相配套的自动控制系统，利用烟气余热预热助燃空气，使排出的烟气温度大大降低（至约 250℃），强化了燃烧强度，使炉子具有较高的熔化速率，提高了炉子的热效率、降低了能耗。

铝液搅拌采用电磁搅拌装置（炉门关闭状态下进行搅拌），可以实现铝熔体搅拌的自动化，从而保证了铝熔体成分的均匀性、熔体温差小、金属烧损少，提高了生产率，降低能耗和搅拌时铁制工具对熔体的污染。

轧机和精整设备节能措施：

热轧：采用 1+4 热连轧工艺，生产效率高，能耗低。采用大铸锭，高温、高速热轧开坯生产技术有效地提高了生产效率和成品率。立推式铸锭加热/均热炉烧嘴带换热器，可利用燃烧废气的余热进行空气余热，提高了热能的利用率和炉子热效率，节能降耗。立推式铸锭加热/均热炉采用绝热保温材料

料，提高炉子热效率，节能降耗。采用 1+4 热轧工艺生产罐盖料，取消了热轧后的一次卷材退火。

冷轧和精整：单、双机架配备的可控硅整流单元可用于有能量回馈的传动系统，它将三相交流电压整流为直流电压。可控硅整流单元由两个反并联连接的 6 脉波可控硅桥组成。它具有向电网回馈能量的功能，在制动能量很大的应用中具有可观的节电效果。同时配备的 IGBT 整流单元用于有能量回馈的传动系统，它将三相交流电压整流为直流电压。在功率控制中，它提供如同 DTC 技术在电机控制中那样稳定和可靠的性能。单双机架全油回收系统，通过油气分离，水气分离，清洗油和轧制油分离三种工艺，经历吸附、分离、冷凝、四个步骤，顺利将轧制油回收回来重复循环利用，轧制油的回收率高达 97%。涂层线 RTO 拥有最先进的系统热能循环再生系统，可实现自动加热操作，废气能完全回收，其主排放气体溶解量仅为  $2\text{g}/\text{Nm}^3$ 。生产当中带材涂漆后固化干燥产生的含有机燃料溶剂的废气被全部回收至 RTO 内，通过内部循环，两次穿过含有提前预热过的耐高温陶瓷填料的焚烧室，废气中的溶剂穿过陶瓷填料时达到燃点自动燃烧，为陶瓷填料持续保温提供足够的热量，RTO 烧嘴自动关闭。生产中实现自动加热，达到没有任何额外的热能消耗。

公辅系统节能措施：

(1) 110kV 变压器选用节能型变压器。根据需要采用无功补偿装置对电压质量进行无功补偿调节，以达到规范要求，在对系统电能质量有效提高的同时减少系统的无功消耗，节约电能。

(2) 高低压电力电缆、控制电缆和导线均选用截面匹配的铜芯线，减少电力传输中的电能损耗，并减少电缆维护成本，延长电缆使用寿命。

(3) 浊循环水泵站和净循环水泵站内水泵采用变频控制。生产用水尽可能采用循环供水，本设计所有冷却水采用循环供水系统。生产过程中产生的污、废水处理后尽量重复利用。

(4) 合理布置换热站、氯气站、氩气气化站位置，尽量靠近负荷中心，合理进行管网布局，减少压损。换热站设置变频水泵，根据补给水量调节电机速度，降低用电负荷。

(5) 利用凝结水采暖，做到余热再利用，减少能量浪费。

(6) 其他节能措施：车间优先采用自然通风的方式，减少机械通风系统带来的能耗。在 10kV 配电室（包括电容器室）、净循环水泵站、压缩空气及氮气站、110kV 变电站等站房利用全新风的机械通风方式或自然通风的方式来排除余热，代替空调的使用，降低运行中的能源消耗。在车间通风管道的设计中，采用弧形弯代替直角弯，并采用导流叶片，选取合适的流速，减小系统阻力。风机选型时根据风机性能曲线及管路阻力曲线确定合适的风机工作点，以提高风机的效率，降低能源的消耗。在通风空调设备的选型时，选用了高效、节能的通用产品，降低了运行中能源的消耗。

## 2、工艺节能

熔炼工艺：熔炼炉的原料添加方式为“高温原铝（60%）+固体料（40%）”。电解铝厂生产的电解原铝，通过抬包直接送往熔炼炉入炉，入炉温度达  $850^{\circ}\text{C}$ 。与同行业“纯固体料”的添加方式对比，大幅度降低天然气消耗。熔铸三台电磁搅拌器采用瑞典 ABB 公司设计的顶置式电磁线圈搅拌器，代替人工及机械等外力搅拌设备，同时提升铝熔体的对流传热性，使铝熔体上下温差由  $200^{\circ}\text{C}$  下降为  $10^{\circ}\text{C}$  左右，提升单炉次熔化效率 10%-45%，缩短熔化时间，降低燃气消耗。

热轧立推炉：燃烧系统工作运行方式由设计的空燃压力配比改造为现有的流量配比方式，燃烧

系统的运行更为稳定、效率更高。在日常使用中，对立推炉工艺优化，降温段由原有 30℃/小时额定降温改为全功率降温，每炉次减少工艺总运行时间约 2 小时。立推炉吨铝天然气单耗下降约 4 Nm<sup>3</sup>/吨。

(1) 熔保炉配套 120 吨、90 吨除尘器根据熔保炉组运行工况对除尘器风机进行变频运行，依据炉组燃烧系统运行和炉门扒渣操作工况，对除尘器除尘风机运行频率调整为 30Hz、45Hz 高低档位运行，每天高频率档位运行约 2 小时，低频率档位运行约 22 小时。根据功率耗电量测算，两台除尘器风机低频率档位节约电量 360 度/时。

#### (2) 单双机架全油回收

单、双机架全油回收全部引进德国西马克公司先进技术设备，轧制油回收效率提高15%，达到98%以上，年轧制油回收量1296吨左右，每吨轧制油 1.1 万元，全年可节省约1425.6万元。

### 3、涂层RTO

#### 3.1天然气使用方面

涂层生产时 5 个烧嘴全部熄灭，通过 RTO 系统对废气中能量进行回收再用于生产，可有效节约天然气 750 Nm<sup>3</sup>/h×24h×25 天×90%=405000Nm<sup>3</sup>/月。

#### 3.2蒸汽使用方面

涂层生产时，固化炉废气通过 RTO 焚烧炉升温并对炉子新风加热，之后通过 HE3 热交换器将热水系统循环水换热至 95℃，持续为前处理段生产用水提供热能，热水系统蒸汽加热自动关闭。可有效节约蒸汽 4000kg/h×24h×25 天×90%=2160 吨 /月。

#### 3.3去离子水使用方面

涂层生产时，将现场暖气及蒸汽换热设备运行产生的冷凝水进行回收，通过管路改造将冷凝水全部回收至前处理段水箱内，用于清洗带材，可有效节约去离子水 1.5m<sup>3</sup>/h×24h×25 天×90%=810m<sup>3</sup>/月。

### 4、环保工艺及设施

中孚高精铝材公司生产线主要包括熔铸、热轧、冷轧、精整四个工序，各工序环评批复及验收手续齐全。

冷轧工序先后配套建设了两套油气治理回收设施，投资5000 多万元。该环保设施全部引进德国西马克公司先进技术设备，经过吸附、蒸馏、回收利用三个过程，分别实现油气、油水、油油分离。与国内同类环保设备相比，油气去除率提高 15%以上，每年轧制油损耗控制在 2%以内，废油产生量减少 90%。在线监测显示，污染因子非甲烷总烃排放浓度平均仅为16.5mg/m<sup>3</sup>，远低于《大气污染物综合排放标准（GB16297-1996）》120mg/m<sup>3</sup>和《关于全省开展工业企业挥发性有机物专项治理工作中排放建议值的通知》（豫环攻坚办[2017]162号）80mg/m<sup>3</sup>的要求。

熔铸工序 4 条生产线配套安装了 3 套除尘设施，投资 2500 万元，除尘效率均达到 99%以上。检测数据显示：废气中颗粒物平均排放浓度为3.08mg/m<sup>3</sup>、二氧化硫为0.97mg/m<sup>3</sup>、氮氧化物为29.27mg/m<sup>3</sup>，均达到《河南省工业炉窑大气污染物排放标准》（DB41/1066-2020）要求的颗粒物排放浓度不高于10mg/m<sup>3</sup>、二氧化硫不高于50mg/m<sup>3</sup>、氮氧化物不高于300mg/m<sup>3</sup>的排放标准。

公司投资 400 多万元，建成了废乳液处理站。铝材连铸连轧机组运行时产生的废乳液经过加药破乳-中和反应-生化处理-吸附过滤等一系列处理后达标排放。



公司投资近 600 多万元，对废水处理系统进行了全面提标改造，废水处理系统采用新型 MBR 膜水处理技术工艺，废水经过中和—气浮—MBR 膜生化—净化等处理工艺，处理效率达到 90% 以上，废水处理 70% 进行循环再利用。

在精整工序涂层生产线采用了先进的 RTO 废气回收热能再生系统，工艺废气经过蓄热式陶瓷填料加热净化后，废气中的挥发性有机物被吸收，废气转化成生产所需的热风，返回生产系统继续使用，实现了热能回收的目标。

## 5、三废治理及效果

### 5.1 废气

熔铸布袋式除尘系统。熔铸工序共有 3 套除尘系统，主要用于处理生产中的有组织废气。

废气中主要污染物颗粒物、二氧化硫和氮氧化物的最新监测结果，均低于河南省要求的  $10\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $50\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $300\text{mg}/\text{m}^3$  排放标准。其中，1、2 号线除尘器，颗粒物  $2.69\text{mg}/\text{m}^3$ 、二氧化硫  $0.48\text{mg}/\text{m}^3$ 、氮氧化物  $25.98\text{mg}/\text{m}^3$ ；3 号线除尘器，颗粒物  $3.24\text{mg}/\text{m}^3$ 、二氧化硫  $1.64\text{mg}/\text{m}^3$ 、氮氧化物  $43.68\text{mg}/\text{m}^3$ ；4 号线除尘器，颗粒物  $3.34\text{mg}/\text{m}^3$ 、二氧化硫  $0.79\text{mg}/\text{m}^3$ 、氮氧化物  $18.16\text{mg}/\text{m}^3$ ；双室炉除尘，颗粒物  $2.43\text{mg}/\text{m}^3$ 、二氧化硫  $3\text{mg}/\text{m}^3$ 、氮氧化物  $17.6\text{mg}/\text{m}^3$ 。

热轧轧机油雾收集净化系统。挥发性有机物主要污染因子非甲烷总烃的最新监测结果，《大气污染物综合排放标准（GB16297-1996）》 $120\text{mg}/\text{m}^3$  和《关于全省开展工业企业挥发性有机物专项治理工作中排放建议值的通知》（豫环攻坚办[2017]162号） $80\text{mg}/\text{m}^3$  的要求，其中粗轧机  $2.89\text{mg}/\text{m}^3$ ，精轧机  $1.88\text{mg}/\text{m}^3$ 。

热轧立推炉烟气净化排放系统。废气中主要污染物颗粒物、二氧化硫和氮氧化物的最新监测结果，均低于河南省要求的  $10\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $50\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $300\text{mg}/\text{m}^3$  排放标准，平均颗粒物  $5.4\text{mg}/\text{m}^3$ 、二氧化硫  $3.33\text{mg}/\text{m}^3$ 、氮氧化物  $14.6\text{mg}/\text{m}^3$ 。

冷轧油气回收系统。冷轧单、双机架各有 1 套独立的全油回收系统。在吸收塔内油气分离后的废气通过塔顶排气筒排放，单机架、双机架排气筒高 25 米，废气污染因子为非甲烷总烃，单机架监测结果为  $18.1\text{mg}/\text{m}^3$ ，双机架监测结果为  $14.95\text{mg}/\text{m}^3$  左右，远低于《大气污染物综合排放标准（GB16297-1996）》 $120\text{mg}/\text{m}^3$  和《关于全省开展工业企业挥发性有机物专项治理工作中排放建议值的通知》（豫环攻坚办[2017]162号） $80\text{mg}/\text{m}^3$  的要求。

### 5.2 废水

碱性含油废水处理系统。该系统主要处理精整清洗废水、厂区生活污水，及对废乳液处理后的废水进行提标再处理。

系统设计处理能力  $25\text{m}^3/\text{h}$ ，处理后出水水质 PH 为 7-9，COD 低于  $150\text{mg}/\text{L}$ ，氨氮低于  $25\text{mg}/\text{L}$ ，悬浮物低于  $150\text{mg}/\text{L}$ ，石油类低于  $10\text{mg}/\text{L}$ 。最新监测结果，总排放口水质 COD  $39.66\text{mg}/\text{L}$ ，氨氮  $2.95\text{mg}/\text{L}$ ，悬浮物  $22\text{mg}/\text{L}$ ，石油类  $0.26\text{mg}/\text{L}$ 。

### 5.3 危废

公司生产中主要危废有废硅藻土、废过滤布、废矿物油、废乳化油，废油桶，废钝化液，废油泥。所有危废按规定暂存，定期交给有资质的单位进行处理，办理转移联单，并建立危险废物管理台账。

### （三）、绿色供应链

践行环境经营，将低碳环保、可持续发展的理念延伸到原料、辅料、设备及备件采购等供应链各环节。制定不同的采购策略，倡导资源节约、环境友好、产品全生命周期价值最大化的理念，向上下游企业传递绿色经营理念，引导供应商文明健康，清洁生产，追求经济效益、环境效益和社会效益的协调发展，共同打造充满阳光、共担责任的绿色供应链。

#### 1、积极吸纳绿色供应商

公司制定并实施供应商审核标准，关注供应商可持续发展、安全环保职业健康管理、绿色供应管理等内容。通过制定供应商审核标准，提升供应商审核广度和深度，确保审核科学性与有效性，促进供应商管理水平提升，降低采购成本和风险。本钢选择供应商需要考虑的主要因素是：企业整体规模、生产经营情况、设备装备能力、产品质量管控能力以及环境友好型等因素，积极的供货方把目光聚焦于长期合作、绿色环保能力的提高。每年对所有品种的供应商进行了普查，共对35家目标供应商进行了全面调查，调查率100%，对目标供应商的环境、劳工、人权、社会责任、商业道德等进行了重新确认，同时按照提升标准积极寻找开发新供应商，促进供应商结构不断优化完善。

按照公司批准的汽车板用关键物料，确定了12家供应商为关键物料供应商，调查率100%，并进行了系统的过程审核，有效提升了关键物品、重点供应商的管理体系运行能力。关键物料生产型供应商应通过质量管理体系认证 ISO9000，建议通过环境管理体系认证 ISO14000 和职业健康安全管理体系认证 ISO45001。汽车行业用铝涉及的关键物料供应商建议通过汽车行业质量管理体系认证 IATF16949。流通型供应商对体系不做要求。

对关键物料的供应商，制定《河南中孚高精铝材有限公司采购中心供应商社会责任行为准则》，要求供应商须遵守其经营所在国家、地区的所有适用的法律法规，并以环境、劳工、人权、社会责任、商业道德等作为与本公司合作的前提条件。本公司鼓励供应商采用国际认可的行业标准和行业最佳实践，持续提升 CSR 管理水平。公司将 CSR 纳入供应商的绩效考核，包括物料认证、供应商认证和选择、日常管理、绩效评估、退出的全生命周期管理。对于 CSR 表现好的供应商，公司优先提供业务合作机会；对于 CSR 表现差，尤其是违反 CSR 红线要求的供应商，本公司要求限期整改，同时限制业务合作机会，直到取消合作关系。

#### 2、积极推进阳光采购

公司积极推进“阳光采购”，依法招标采购，推进公开采购，与供应商共同打造廉洁、公平、公正、公开的供应链环境。公司目前的采购模式主要招标采购模式，招标模式是现代企业实施网络采购的基本方式，是在更大的范围内获得所需资源的有效方式，是实现良性竞争、实施阳光运作的主要手段，是防止不正当交易，避免暗箱操作的重要措施和防火墙。招标模式主要有两种，一种是公开招标，一种是邀请招标。

为保证采购流程的公开透明性，要求要从采购计划的形成、市场调研的组织、采购流程的设计、采购行为的实施、采购物资的管理等均要实现公开透明，即采购过程要切实公开透明。公开透明要求计划公开、流程公开、结果公开、过程公开、实施透明。从采购产品的合同签订、运输方式、验收入库、结算付款、配送到位、现场使用、服务管理、供应商准入、供应商退出等各个流程环节过程连接紧密，运转高效，要

实现流程各环节责任、职能、权力、义务的高度细化和统一。

为保证实现“阳光采购”，公司对全体采购人员进行可持续采购专业培训，培训率100%，使采购员对供应商的环境、劳工、人权、社会责任、商业道德、反贪污、反腐败、反歧视、反压迫等方面进行了解调查，作为合格供应商准入条件，并不断促进整个供应链的信息共享，实现管理部门、监督部门、执行部门、生产用户、现场使用、供应商等各部门的信息快速流转、有效集成和系统共享，从而保证采购全过程的信息流动顺畅。

### 3、推进诚信道德经营

公司在经营活动中自觉遵守职业道德规范和诚信准则，坚持依法经营、诚实守信、规范运作，建立信用体系，积极倡导“诚信为本，互惠共赢”的经营理念，把规范员工的道德行为作为企业文化建设的重要组成部分，构建道德行为的管理体系。纳税等级始终保持为 A 级，在多家银行信用等级一直为3A，被巩义市评为诚信经营企业。公司坚持纵深推进党风廉政建设，以风清气正、知行合一、合乎道德的企业运营保障可持续发展，主动肩负起全面从严治党政治责任，严肃党内生活、严明党的纪律、强化党内监督，深入推进纪检监察体制改革工作，完善派驻机构工作机制，提升全面从严治党成效。开展廉洁宣教、纪律审查和综合督察等工作，营造反腐肃纪的浓厚氛围，着力构建不敢腐、不能腐、不想腐的体制机制，为公司实现长远发展目标提供坚强的政治保证。

公司近三年道德行为方面统计表

序号	绩效指标	2019 年	2020 年	2021 年
1	顾客合同兑现率	100%	100%	100%
2	集体劳动合同履约率	100%	100%	100%
3	采购计划兑现率	95.45%	97.09%	98.01%
4	银行信用等级	3A	3A	3A
5	企业信用评价	AAA	AAA	AAA
6	商业道德全员培训率	100%	100%	100%
7	目标供应商社会责任调查率	100%	100%	100%
8	违反商业道德举报数	0	0	0
9	商业道德审计范围比例	100%	100%	100%
10	违反商业道德诉讼	0	0	0

#### 4、2022 年度供应链指标数据

- 1、目标产品供应商已签署《供应商行为准则》的占到全部的 100%
- 2、签订劳工合同的供货商占全部的 100%
- 3、经过企业社会责任评估的供货商占全部的 100%
- 4、经过企业社会责任现场审核的供货商占全部的 95%

5、所有通过可持续采购培训的采购员占全部的 100%

#### （四）、创新能力与水平

##### 1、创新平台

企业技术（工程）中心

集团在科技项目研发、研发人员管理及专利等方面均符合国家企业技术（工程）中心要求，已批准为国家认定的企业技术中心。

##### 2、检测中心

国家认可的实验室

集团公司：河南中孚实业股份有限公司技术中心中心化验室获得 CNAS 认证，机构注册号：CNAS L2882。

##### 3、装备水平

我司配置了先进的研究、分析设备。公司成立了综合化验室，为第一方检测机构，具有铝材、中间合金、镁锭等进厂原料，半成品、成品主要指标的检验能力。能够承担科研项目中的各项分析研究工作。

我公司技术中心配备有现代化的办公设施，实验室研究开发设施齐全。目前拥有的设备主要有：电感耦合等离子体发射光谱仪、傅里叶红外光谱分析仪、德国兹韦克金属薄板成形性能试验机、瑞士 ARL 公司的 3460 光谱仪、X—荧光光谱仪金相显微镜、30T 万能试验机、布氏硬度计、韦氏硬度计、扫描电子显微镜分析实验室。

##### 4、管理水平

我司中心化验室内校准记录整齐、完整、清晰，实验操作标准完善，设备、样品等标识明晰；设备及样品档案齐全。

##### 5、产品研发

公司依托国家级企业技术中心，聘请美国铝业的专家团队，历时六年，引进、消化和创新铝材加工新技术，打造了一支设备管理与操作、电气维护与编程、工艺制定与开发、质量管理与控制的强大技术团队，开发出了市场上最薄的罐体、罐盖和铝箔坯料，并被国内外客户广泛使用。能够生产代表最高冶金水平的 0.55 微米厚的双零铝箔坯料，最薄的 0.208 毫米罐盖料，应用到 OPPO 等手机上的阳极氧化料、乘用车汽车板和船舶游艇等产品。

已成为国内罐盖料单一产品最大的供应商，在全球最大的罐盖厂厦门保沣供货比例达到 50%以上，与世界前三位制罐企业 CROWN（皇冠）、BALL（波尔）、CANPACK（坎派克）已开始大批量供货，国内成为中粮包装、宝钢包装的主要供应商之一。目前，产品已进入德国、波兰、土耳其、韩国、日本、意大利、墨西哥、南非、澳大利亚等国家。

随着人们环保意识的日益增强，绿色消费、轻量化无污染出行、时尚简约的生活方式成为主流选择，铝的无限循环利用使得它在消费领域强劲增长。未来罐盖料将占据国内市场的 50%以上、罐体料将达到 30%以上、电子信息及汽车应用领域将达到 10%以上，成为具有国际竞争力的高端铝合金新材料基地。

## 八、人才培养

公司将员工作为企业最为重要的资源，视人才为企业最宝贵的财富。始终坚持“以人为本”，以“德才兼备、五湖四海、人尽其才、共同发展”的用人理念，做到尊重人和塑造人。

### 1、员工概况

公司下设办公室、计划处、技术处、生产处、销售处、熔铸厂、热轧厂、冷轧厂、动力厂等部门，共有员工1000人，其中大专以上学历256人，包括硕士学历11人，本科学历75人，具有丰富的生产操作经验和较高的科技研发能力，其中女工165人，占比16%；少数民族1人，占比1‰，弱势群体人数9人，占比9‰。

### 2、业务技能培训和职业生涯规划。

引领员工积极学习新知识、新理念、新思维，全面提高工作质量和效率；专门聘请中国有色金属行业协会职业技能鉴定中心专家组设计了员工职业生涯规划及技能鉴定体系，技能人才月度评价、年度评价工作覆盖率达到70%；建立了完善的员工教育培训制度，制定了年度、月度培训计划，每周落实培训结果，全年完成日常培训1064课时；组织开展为期六个月的员工技术比武和岗位练兵活动，14个工种293人参与，岗位能手大量涌现，在员工中掀起了“爱岗位、学技术、练技能、作贡献”的热潮；组织开展“师带徒”活动，结对50对；组织员工参加国家、行业的员工技能大赛，多名员工在国家级、省级行业技能大赛中获奖。对职业技能鉴定年度优秀员工、技能竞赛获奖员工、优秀师傅和徒弟给予加薪奖励，充分激发全员练技能、学本领的工作热情。初级职称申报13人，中级职称申报14人，企业自主职业技能鉴定466人，其中中级工182人，高级工284人，新型学徒制现场培训8次，人才梯队建设和晋升体系加快完善。

### 4、薪酬福利

薪酬是员工得以生存、获得尊重和自我实现的基本条件，向员工提供稳定而具有竞争力的薪酬是公司不变的追求。公司建立薪酬管理制度，努力构建规范合理的收入分配关系。公司加大激励约束力度，制定专项奖励方案，通过工资浮动、工效挂钩等激励手段，调动员工积极性，提高劳动生产率；按时发薪，按照行业标准及员工个人能力定期调薪；公司按照国家要求，为员工足额缴纳基本养老保险、基本医疗保险、工伤保险、失业保险和生育保险等法定社会保险及住房公积金，并给予员工高温补贴、夜班补助、假日工资等；公司保障员工正常作息时间，提供法定假日、病假、婚丧假、产假等各类待遇。

### 5、员工关怀

公司遵循联合国对所有的基于人权作出规定的《国际人权公约》，按照《联合国商业与人权指导原则》的要求开展商业活动，公司充分尊重所有员工的权益，严格遵守《中华人民共和国劳动法》、《中华人民共和国工会法》、《中华人民共和国合同法》、《工伤保险条例》、《中华人民共和国妇女权益保护法》等法律法规。公司充分尊重人权，防止使用童工、防止强迫劳动、防止歧视和骚扰。公司从招聘入职到日常工作建立了完备的制度和措施，公司编制《妇女权益管理程序》、《禁止强迫劳动管理程序》、

《禁止聘用童工管理程序》、《未成年工管理程序》等文件，并在员工招聘及生产经营管理中严格执行，确保员工尊严及权力得到充分尊重，确保每个员工在入职、工作、升职、加薪过程中享有平等权力，得到公平公正对待。公司按照“平等、自愿、协商一致”的原则，与每位符合聘用条件的员工签订书面劳动合同。

公司高度重视企业民主管理，通过职代会、厂务公开等多种民主管理形式，畅通职工民主参与渠道，在各项涉及职工切身利益的制度制订和实施之前，广泛征求和反复听取职工代表的意见和建议，相关部门修改完善方案，依法保障职工的知情权、参与权、表达权、监督权。

## 九、社会责任

2021年，公司共安排1000人就业，其中165名女工，残疾人9名，安排农村籍525人就业，全年共捐款178300元，助农消费累计3780元，

1、公司不断完善帮困送温暖机制，积极开展困难员工帮扶活动，春节前夕党总支对24名困难职工进行了慰问，分别为他们送去节日祝福并发放了米、面、油等生活用品；进行“六一关爱”活动，分别对五名困难职工子女进行了走访慰问，共发放慰问金2500元；安排给各单位发放防暑降温物品，分五批次开展为一线员工送清凉，发放物品分别有绿豆、冰糖、白糖、防暑药品、西瓜等，并设专人一线职工制作冰糕累计3万块；7.20暴雨洪涝灾害，公司党总支迅速将无家可住的受灾员工安排住宿，组织全体员工进行募捐，共筹集募捐款170339元，分三批共救助受灾员工262户、为59户受灾职工发放米油，把暖人心、聚人心、稳人心工作做细做实。

### 2、反贪污、反腐败

公司党总支、工会委员会、办公室依托集团公司党委、纪委，对公司全年生产经营情况进行审查，与员工签订《反腐败承诺书》，对员工进行反腐败反贿赂方面的培训，并且建立举报制度，设立举报信箱、举报电话，全年贪污腐败数量为0。

### 3、公益支持

公司十分注重企业的社会价值实现，以企业的发展加快地区经济发展。2021年度，营业收入约90亿元，利税1.98亿元，为当地经济社会发展做出了积极贡献；持续推进转型升级和结构调整，坚持吸纳、优先录用退伍军人和下岗工人，专人负责、对口帮扶贫困人口；积极参加当地的环境保护、教育、文化、科学、卫生、扶贫济困等社会公益活动，广泛开展抗灾救灾、扶贫帮困、义务献血等活动，为洪灾捐款17万元，“九九公益”活动共参与819人募捐，共计7901元；助农消费累计3780元。积极推行社会公德、家庭美德教育。