

2010 年东风乘用车公司社会责任工作报告

刚刚过去的 2010 年，是我们运营全面展开后的第一个完整年份。一年来，东风乘用车公司按照年初“突破之年”的部署，认真贯彻落实国家各项政策，积极响应东风公司总部的号召，并秉着诚信经营，回报社会的经营理念，做了如下工作：

一、经济责任

2010 年，东风乘用车公司在 2009 年完成一期一阶段工业化建设及完成首款产品投放的基础上，积极抢抓汽车市场机遇，努力提升核心竞争力，全面展开生产经营工作，事业稳步前行。

（一）生产经营有序展开

2010 年，东风乘用车公司生产汽车 26785 辆，销售汽车 27714 辆，实现销售收入 19.59 亿元。截至 2010 年，公司总资产达到 21.14 亿元。

（二）诚信经营回报社会

东风乘用车公司在经营发展中，严格遵守国家法律法规，恪守诚信经营、公平竞争商业道德和商业准则。2010 年东风汽车集团股份有限公司乘用车公司共缴纳各项税款 14,651.68 万元，东风汽车公司乘用车公司共缴纳各项税款 222.07 万元。

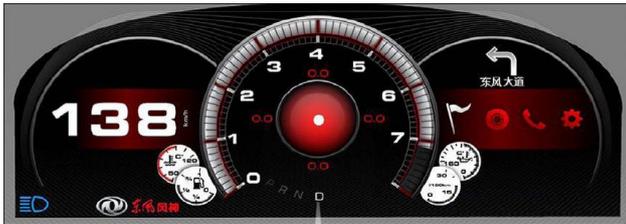
二、利益相关责任

(一) 客户

1、未来汽车将不仅仅是代步工具，东风风神将进一步研究信息技术(IT)和成本技术(CT)的应用，一方面让客户尽享人本科技所带来的汽车生活乐趣，另一方面努力降低客户的拥有成本和使用成本，为客户创造最大化的价值。

● 信息技术 (IT)，通过采用先进的电子控制系统，让客户充分享受到信息娱乐、舒适便利、行车安全三位一体的驾乘乐趣。

信息娱乐：应用信息化时代的前沿科技，体现信息技术带来的娱乐享受，引领汽车消费。



舒适便利：以人为本、关注细节的设计，点滴中让客户感受到人本科技带来的舒适便利。



行车安全：创新的 Safety@DFPV (即 Duty For People &

Vehicle) 全面安全理念，强调以人为本，全方位保护“人、车”安全，打造出乘用车的安全新境界，令东风风神用户舒心驾乘，一路畅行无忧。

SAFETY@DFPV

全面安全理念：**Duty For People & Vehicle**

SAFETY@DFPV 彰显了东风风神作为企业公民的高度社会责任感。东风风神认为，全面安全理念包括 SAFETY @Duty (安全环境企业责任)、SAFETY @People(人身安全防护)、SAFETY @Vehicle (车辆安全防护) 三大部分，这正是 SAFETY@DFPV 安全理念的基石。



● 成本技术 (CT)，秉承精益思想持续改善，努力降低客户的拥有成本和使用成本，为客户创造价值。进一步加强用户需求研究，打造基于产品生命周期全价值链

的成本控制技术，降低客户的拥有成本，为客户提供高性价比的优异产品。



同时，努力降低客户的使用成本，持续提高整车燃油经济效率，持续提高产品可靠性和维修方便性，努力降低维修工时和维修费用，让东风风神用户“满意到家”。

2、2010 年公司在产品安全、质量保障的措施方面开展了许多工作，成效显著，整车的安全性和质量水平得到市场和客户的

认可，整车的品质和品味得以大大提高。具体表现在以下方面：

- **完善质量保证体系，全面推进公司质量目标达成。**

为了保证整车生产全过程受控，实现安全生产、质量保障，2010 年质量保证部贯彻全面质量管理理论，在公司内全体推进质量管理体系建设，并通过了天津华诚认证中心对公司 ISO9000:2008 质量体系进行第三方认证，同时通过了中国质量认证中心对公司汽车整车的 3C 强制认证，为产品安全提供了体系上的保证，同时保证了公司各项质量指标达成。

- **以 2011 款年型车为载体，导入先进质量管理方法。**

2010 年公司质量保证部门加强学习东风日产、神龙和东风本田的先进质量管理方法，并在 2011 款年型车从 PT 和 SOP 初期流动阶段严格按先期制订的品质目标和品质计划推行，确保年型车的每次移行都有品质委员会的严格判断，每天的品质状况都在 QRQC 会的严格监控下，同时品质问题得以显现，改善课题得以推进。在整车评价方面再导入日产 AVES 评价的基础上，专门派人到东风本田学习研修本田的 IQS 评价体系，对整车的安全和品质评价更贴近顾客的视角。与此同时还一边学习一边开展了整车魅力评价和保安防灾的评价。通过以年型车为载体开展的一系列质量活动，丰富了品质管控的工具和方法，夯实了质量管理的基础。

- **以市场为导向，大力推行品质改善，建立消除顾客抱怨的快速质量反应机制。**

2010 年公司大力倡导品质改善，提倡以市场为导向，改善顾客抱怨强烈的质量问题，质量保证部在此背景下与市场部门一起确立了 S30 车 20 项重大市场品质改善项目，专门成立多个 CFT 项目小组，严格管理和推进这些专项课题，通过近 4 个月的推进，项目全部关闭，改善措施全部在车型车上实施。后又根据市场的需求专门立项成立了车型车 32 项专项品质改善课题，也全部在车型车上市前得以实施。通过这些改善项目的实施，车型车的品质水平大大提高，上市以来的故障率和客户投诉率远远低于计划的目标，超越同级别车的平均水平。通过改善课题的推进，逐步形成了市场品质问题的快速应对机制，成为消除顾客抱怨的有力武器。

- **开展新车前期质量策划，导入新车品保流程。**

2010 年公司在设计和生产准备阶段的新车多达 5 款，新车的前期质量策划已显得非常重要，公司的质量部门适时的参与进来，通过派人学习 N - PES 的流程和制度，完成了 S15 从 ET 到是 SOP 的新车品保计划的制订，明确了各阶段的品质目标和实施细则，使 S15 的品质管控有规范；同时还制订了 H30 CROSSOVER 相应阶段的品质确认计划，对确保 H30 CROSSOVER 生产准备阶段的品质达成有很强的指导意义。同时质量部门还积极参与 C+、B 级车的质量策划，并启动 S30 中期改型的品保计划的相关工作。

2010 年的产品安全和质量保障工作卓有成效，同时也积累

了许多宝贵经验，最突出的改善点是质量保障工作的联动机制的建立还有待提高，推进从供应商到售后服务环节相关部门的协调一致，形成合力，提升质量工作的效率是公司质量保证部门 2011 年的重要课题。

3、加强与东风风神轿车用户的互动，增强用户对东风风神品牌轿车质量的认知度。

为了展示东风风神产品的优良品质，从 4 月起，东风风神开展三大主题活动：在国外，东风风神赞助“征服五大洲品质之旅”，并在出发前，在网上发起了征集网友、车友最美的愿望，在沿途中帮其实现的活动。从 5 月份启程，在历时 7 个月多月的旅程中，无论再忙再累，车队成员们都不忘履行承诺，最终帮助 200 多名网友实现梦想；在国内，东风风神举办“我是车王”极地挑战赛（极圣之地、极 high 之地、极高之地、极弯之地、极寒之地），让目标受众参与到操控比赛和节油比赛（极地操控大赛中将设置节油极地挑战赛项目，最终决出“节油王”）中，以实际表现征服消费者；并举行东风风神工业旅游，邀请车主、意向客户、网友、车友会、经销商及公众到东风乘用车公司武汉工厂见证缔造产品品质的过程。

（二）员工

1、加强员工培训

进一步加强培训管理制度建设，形成了一种以人事部门牵头，以各部门为主导的按不同领域进行分类的部门级培训管理制

度。

充分利用国内优质培训资源和东风内优势培训师资及公司内部师资力量，对专业技术人员其进行了工时测量、车身尺寸控制、机器人技术、冲压工艺新标准导入、供应商量产工程、ASES 标准、QC 手法、汽车解析、车身骨骼精度控制、Catia 使用操作等培训工作。

通过聘请外部培训资源，对公司内部 45 名兼职讲师进行了专业的 TTT (Training The Trainer) 培训。使其初步掌握了作为兼职讲师所应具备的基本能力，大大提高了其在公司内部所讲授培训课程的满意度，取得了良好的效果。

进行技能鉴定体系建设工作，打通员工技能提升通道，并通过完善的培训，科学的评价，有效的激励，使员工立足岗位提高技能，为现场 QCD 改善，公司产品质量提升打下了坚实基础。同时开展技能竞赛，将竞赛与日常技能提升改善相结合，除设置传统的高技术含量、高通用性工种外，还与公司的生产现场实际紧密结合，设置了与产品质量紧密相关的岗位及基本作业技能竞赛项目：装配、焊装、冲压、保全及基本作业技能竞赛。将现场操作技能人员纳入了竞赛范围，扩大了竞赛活动的参与面。

重点开展“中层管理者综合能力发展训练”以及“卓越班组长训练营”培训活动，提高了公司中基层管理者的理论水平和个人素质，为公司打造一支高素质高效率的工作团队提供了有效的保证，为公司 2010 年管理者培训的开展提供了宝贵经验。

2、丰富职工精神文化

● 组织开展“品牌东风、突破 10”主题立功竞赛。

在公司营销、降成本等经营工作面临巨大压力之际，公司工会在公司党委和行政的领导下，充分发挥工会团结组织和动员广大员工主力军作用，按照“党政领导、工会牵头、部门具体推进”的工作机制，聚焦公司 2010 年重、难点工作，以下达年度立功竞赛战表项目的方式全面展开 2010 年立功竞赛活动。为确保活动的有序推进，公司不仅层层建立竞赛的组织推进机构，而且明确项目责任部门和责任人，制定详细推进方案；召开竞赛交流推进会，抓好过程的跟踪和推进，竞赛活动做到了组织到位、责任到位、推进到位。

● 以创建“工人先锋号”活动为载体，进一步加强和深化班组建设。

年初，公司工会以首个东风公司级“工人先锋号”挂牌为契机，全面启动公司创建“工人先锋号”活动，有力营造了创建氛围。其次，建立公司“工人先锋号”日常考核及评价标准，实现管理的标准化和规范化。第三，通过组织“工人先锋号”评比，选树班组典型，在《东风乘用车报》开辟宣传专栏，加大优秀班组宣传力度，不仅进一步激发广大一线员工建功激情，而且使各基层班组学有方向、赶有目标，创建氛围进一步浓厚。第四，搭建班组交流平台，在今年 5 月组织召开第一届班组建设成果发布会，有力促进了班组间的交流与信息的共享。第五，重视班组长队伍建设，联

合公司组织人事部、武汉工厂组织开展《卓越班组长实战培训》，2010年6期，人均学时达140学时/人；并将获得今年公司“工人先锋号”荣誉称号的两名优秀班组长选派参加东风公司班组长岗位管理能力首期培训班；跟踪做好2009年参加“中央企业班组长岗位能力远程教育培训班”的考核和结业工作。公司目前共有直接和准直接班组45个，班组长35人，大专以上学历12人，平均年龄31.4岁。

● **围绕培育学习型员工、打造卓越团队，启动“金蓝领”技术比武、技能竞赛。**

2010年，公司工会以引导职工走上岗位成才、技能成才之路，促进员工知识和技能水平提高为目标，鼓励和动员各级工会组织开展岗位练兵和技术比武。武汉工厂工会，高度重视员工技能提升，组织开展模具钳工、钣金、总装基础技能以及冲压返修等多工种近百人参加的专业技能比武，营造了“树标杆、学知识、比技能”的良好氛围，也为公司适时组织首届技能大赛提供了有益的借鉴经验。公司制造工程部和市场销售部分别结合工作特性和实际情况，组织了品牌营销、整车仓储和CATIA软件等不同类型的技术比武。目前，员工中学技术、比技能蔚然成风。

3、为员工排忧解难

● **爱心进行时，公司“爱心工程”向公司员工伸出援助之手。**

采购部员工卢杰母亲重病，“爱心工程”按照在职员工供养的直系亲属最高救助额10000元的标准予以救助。2010年上半年

公司“爱心工程”专项款共募集 42120 元，其中：员工捐款 14632 元，行政拨款 13488 元，公司工会拨款 10000 元，党委书记刘卫东个人捐款 1000 元，其他纪委礼金折现 3000 元。与 2009 年累计相加，截至目前公司“爱心工程”共计 80791 元。

●“六一”送爱心活动，解决员工子女入学难题。

5 月 31 日和 6 月 1 日，公司工会副主席、党群工作部部长李平安以及组织人事部有关人员分别来到三角湖小学和神龙小学慰问该校学生和教职员工，为他们带去了节日的问候和祝福，并送去了慰问金。

由于公司成立不久，很多新加入的员工在武汉市还没有买房，户口也未转迁，按照武汉市教育局中、小学生划片就近入学的有关规定，部分员工子女不属于开发区相关学校的服务范围。不能入学就读成为部分员工的一件揪心事，为解决员工的子女入学难题，公司自 2008 年以来，先后为神龙小学、三角湖小学捐赠 2 万余元办公经费，帮助学校改善教学条件，同时也很好地解决了员工子女入学问题。

4、员工文体活动

全年组织了公司第二届职工乒乓球、羽毛球篮球和排球选拔赛、“三八”妇女节、迎新环厂长跑等系列文化活动，不仅丰富了职工的业余文化生活，而且通过活动挖掘出了公司内生体育骨干力量。在参加开发区组织的各项文体赛事中，公司足球队以 4 连胜的成绩跨入开发区甲级队；在开发区第五届职工游泳比赛和“活

力车都”趣味嘉年华活动中公司运动员也取得不俗成绩。公司文化体育活动呈现节节上升的良好态势。

(三) 经销商

1、东风乘用车公司为风神经销商提供风神产品及服务备件产品，通过经销商提供给客户性价比优良的产品和服务，为客户的生活带来便利；

2、风神经销商通过销售风神产品及服务配件获得了一定的收益，使企业获得了持续发展；

3、风神经销商依托风神产品组建的公司为当地解决了部分就业，承担了一定的社会责任；

4、风神经销商通过经销风神产品为当地带来了税收收入；

5、东风乘用车公司对经销商相关人员进行了产品、销售、服务等专业知识，培养了批量的汽车从业人员；

6、东风乘用车公司协同经销商热心开展公益事业，如 2010 年协同云南经销商昆明都市车迷开展抗旱救灾活动，2010 年 10 月新车上市前 3 台车销售收入捐献湖南希望小学；

(四) 供应商

1、制修订 2010 版《采购通则》，新增对供应商《ISO 14001 环境管理体系》和《OHSAS 18001 职业健康安全管理体系》的认证要求。

2、为贯彻落实国家《汽车产品回收利用技术法规》，正确填报《回收利用率》、《再利用率》、《禁用物质清单》及制订《拆解

手册》，以提高材料的循环利用率，节约资源和有效利用能源，大力发展循环经济，在 2010 年 7 月、9 月举办了两期供应商培训班。

3、对现有供货供应商实行月度评价活动，对进入“黄区”的供应商，制订并实施供应商帮扶计划；对进入“红区”的供应商，发布“诫勉函”，并视其改进意愿及行动效果，决定是否启动 B 点，切换供应商。

三、安全生产责任

2010 年，公司提升安全管理水平，落实安全生产责任制，推进安全文化建设，开展多级安全诊断、KYT 训练、职业危害控制效果评价、人机工程改善等活动，确保安全生产形势保持平稳。

目标完成情况：

1、实现安全事故“五杜绝”---杜绝因工死亡事故；杜绝锅炉、压力容器、压力管道爆炸事故；杜绝重大职业中毒事故；杜绝重大交通事故；杜绝危险化学品重大泄漏、爆炸事故。

2、实现工伤事故频率为零。

3、实现消防管理“三个百分之百”---消防安全责任制落实率 100%；扑救控制初起火灾成功率 100%；重大火灾隐患整改或安全控制率 100%。

4、实现火灾事故“三个为零”----较大、重特大火灾事故为零；

群死群伤火灾事故为零；易燃易爆部位火灾事故为零。

采取措施：

1、积极开展安全文化建设和“安全生产月”活动，落实安全生产责任制。

2、创建 OHSMS 职业健康安全管理体系，2010 年 12 月份通过了第三方认证审核，实现安全管理的科学化、系统化。

3、开展多级安全诊断、深化安全隐患排查治理。1-11 月，共排查各类生产安全事故隐患 372 项，已完成整改治理 372 项，事故隐患整改率 100%。

4、加强安全教育培训。对新入职及换岗人进行三级安全教育，安排特殊作业人员及特种设备操作人员进行专业培训，持证上岗率达 100%，并开展消防安全、职业危害防护知识讲座、危险预知训练、人机工程评价与改善等形式多样的安全专项培训。

5、提高应对突发事件的应急能力，积极组织开展工伤、消防、危险化学品泄漏等突发事件的现场应急演练活动。

6、规范职业安全健康卫生管理。开展了建设项目的职业危害预评价与职业危害控制效果评价，并于 2010 年 11 月份通过了省卫生厅组织的建设项目职业危害防护措施验收。认真落实员工个人防护措施，致力于改善员工工作环境。落实有毒有害作业人员体检计划，2010 年参加体检人数 556 人，体检率 98%以上。公司职业病发病率为零。

7、开展消防管理创优活动。加强对重点防火部位的安全管

理，实施涂装防灾诊断，使涂装车间的消防安全管理处于优秀级的水平。

四、环境责任

(一) 东风风神勇于承担节能减排的社会责任，在汽车技术(AT)和环境技术(ET)方面，力推节能、环保、性能优越的车型。

1、2010年12月，东风风神“节油三杰”S30、H30和S30 HYBRID入选国家发改委、工信部、财政部联合发布的“节能产品惠民工程”第四批节能汽车推广目录。

●2010年4月，东风风神S30 BSG、东风风神S30 ISG混合动力成功亮相北京车展。

东风风神S30 BSG混合动力已实现量产并批量交付客户，其采用了怠速停车和快速再启动功能(stop-start)，在不降低原有动力性的情况下，实现城市工况节油11.2%，综合工况节油大于6%的优异燃油经济性。

东风风神S30 ISG混合动力可实现停车停机、驱动助力、制动能量回收以及滑行熄火等功能，综合工况节油率可达到22%。

● 东风风神将进一步响应和贯彻国家新能源汽车战略。

积极研发高效节能的发动机技术，如缸内直喷和涡轮增压技术；努力从轻量化车身、空气动力学、电子控制系统等方面深入

研究，提高整车燃油经济性。

未来五年，掌握清洁能源汽车（混合动力、纯电动）核心技术的东风风神，将陆续推出 ISG、Plug-in 混合动力汽车和纯电动汽车，实现新能源汽车的产业化。



风神 S30 ISG 混合动力

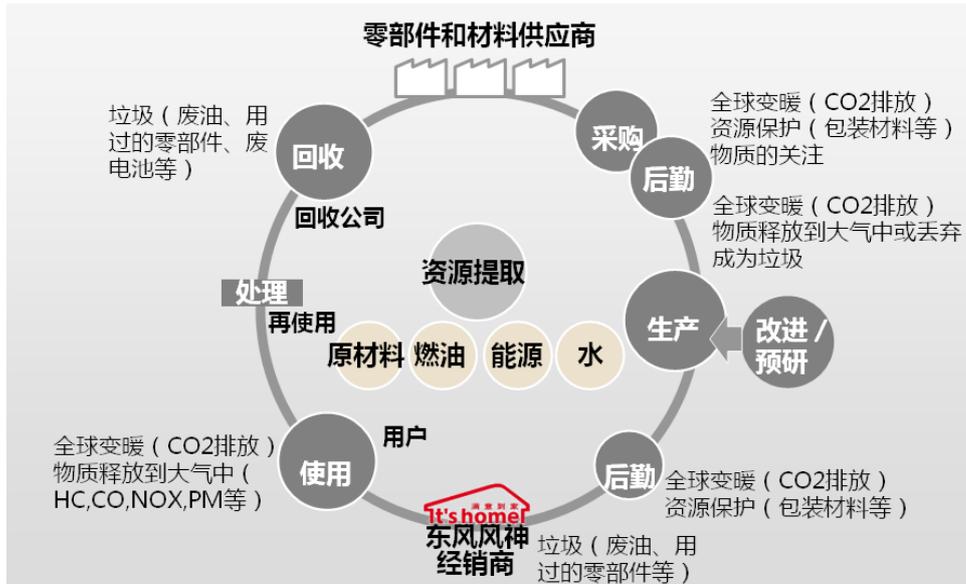


i-car 纯电动概念车

2、大力发展全价值链环境技术（ET），在整个产品生命周期（零部件制造、采购、生产、销售、使用、回收）做到最大化资源利用和环境保护。

- 着力开发环境友好技术，为最大限度减少二氧化碳和汽车尾气排放，积极研发先进的发动机技术以及汽车制造材料和工艺。

- 推广回收再利用，致力构建循环型和谐社会。



(二) 2010 年公司高度重视节能减排，保护环境，对生产过程中产生的废水、废气、固体废弃物的排放和污染物总量进行控制，全面达到或超过国家及地方执行标准的要求。

目标完成情况：

1、杜绝环境污染事故。

2、实现污染物达标排放率 100%，主要污染物排放总量控制在指标范围内。1-11 月份用水量为 16.16 万吨，污水排放量 4.61 万吨，COD 排放总量为 2.3 吨，SO₂ 排放量为 0.0548 吨。

3、组织完成国家环保部对公司建设项目竣工环保验收。新建、扩建、改建等建设项目环保措施“三同时”落实率 100%。

4、综合能源消耗量控制在目标范围内。1-11 月份公司综合能源消费总量为 4392.94 吨标煤，万元产值能耗为 0.0273 吨标煤/万元。

采取措施：

1、创建 EMS 环境管理体系，建立完善的管理制度，实现节能环保管理标准化。

2、公司于 2007 年 9 月开工建设，在建设时已经考虑节能减排的要求，采取了大量的清洁生产技术和节能减排措施，建设项目清洁生产水平在国际、国内相对较先进，工程符合清洁生产要求，实现了清洁生产的目标。

3、按国家环境保护“三同时”要求，对各类污染物采取了防治措施，确保污染物达标排放，于 2010 年 10 月份通过了国家环保部组织的建设项目竣工环境保护验收。

4、在生产过程中大量使用循环水，并对排放的工业废水进行了深度处理，使处理后的工业废水供厂区绿化和冲厕用水使用，实现了中水回用。

5、开展三个环境清洁链活动（减少 CO₂ 排放、削减污染物质的排放、资源的综合利用），在产量不高的情况下实现了 CO₂ 单台排放量 759 g/台，单位车体喷涂面积 VOC（可挥发性有机废溶剂）排放量为 52.54 g/m²，固废综合再利用率为 93.1%。

6、对所有能源均进行计量管理，主要能源及含能工质计量到车间(生产部门)。在各车间(生产部门)成本核算中有能源消耗类指标，并纳入公司内 KPI 考核中，加强对能源的监测管理。

7、加强对各类污染防治设备的运行管理，保证发挥环保设备的作用。特别是对水处理站的运行控制，严格控制排放废水的 COD 浓度，尽量多地回用处理后的中水，减少新鲜水的用量。

对工业固体废物按照分类处置的原则，做到危险废物合法处置，可回收废物综合利用，提高工业固体废物的综合利用率。

(三) 在 2010 年发起倡导“低碳减排绿色生活”，主要倡议如下：

合理使用电脑、打印机：

(1) 不用电脑时以待机代替屏幕保护：每台台式机每年可省电 6.3 度，相应减排二氧化碳 6kg。

(2) 用液晶电脑屏幕代替 CRT 屏幕：液晶屏幕于传统 CRT 屏幕相比，节能约 50%，每台每年可节电约 20 度，相应减排二氧化碳 19.2kg。

(3) 调低电脑屏幕亮度：每台台式机每年可省电约 30 度，相应减排二氧化碳 29kg。

(4) 不用打印机时将其断电：每台每年可省电 10 度，相应减排二氧化碳 9.6kg。

合理使用纸张：

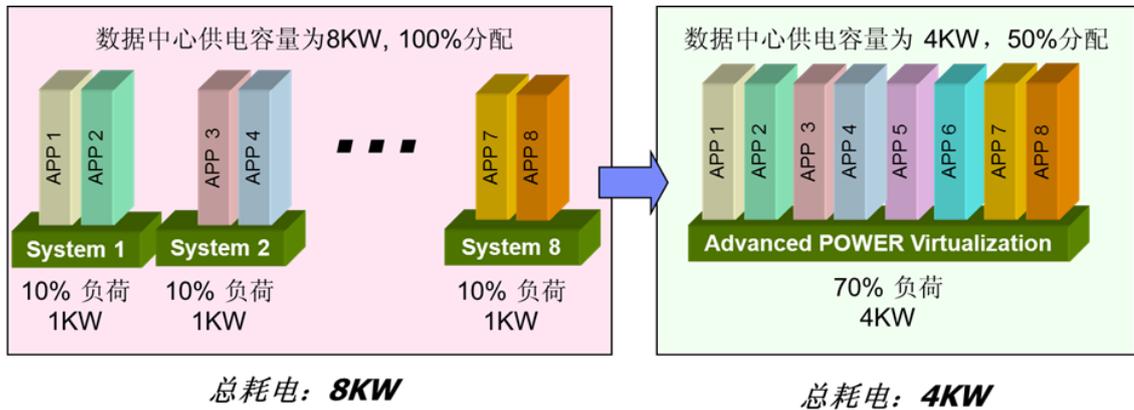
(1) 纸张双面打印、复印，既可以减少费用，又可以节能减排。

(2) 用电子邮件代替纸质信函：用 1 封电子邮件代替 1 封纸质信函，可相应减排二氧化碳 52.6g。

(3) 使用再生纸：使用 1 张再生纸可以节能约 1.8 克标准煤，相应减排二氧化碳 4.7g。

公司数据中心采用新技术 BladeCenter (BC 和 BCH) 电源效率达 91% , 比普通的机架服务器电源效率 65 ~ 75% 提高 16% ~ 26% ;

公司数据中心采用虚拟化技术节约能源:



五、奉献社会

(1) 对口扶贫支援项目情况 : 在东风公司扶贫办公室的统一领导下 , 开展了此项工作。我们公司的对口扶贫地区是丹江口市。结合我公司借用神龙公司 N 平台的情况 , 向神龙公司推荐了相关汽车底盘生产企业。但经过神龙公司考察 , 认为不能达到乘用车生产的质量水平 , 因此此扶贫项目终止。但是 , 于 12 月中旬 , 组织了我们的技术部门对丹江口市传动轴厂开展的技术检测等方面的技术指导及培训工作。

(2) 今年 3 月 , 中国西南五省区市 (云南、广西、贵州、四川、重庆) 由于持续高温少雨天气出现了严重的旱情。公司团委根据团中央、中央企业团工委和共青团湖北省委指示 , 在全公司范围内发出“捐出一瓶水、献出一片情”抗旱救灾募捐活动倡议 ,

募捐活动得到了公司广大员工的积极响应，活动共募集捐款4237.3元。

(3)今年3月，公司工会组织员工来到武汉市协和医院(西区)门诊大厅开展义务献血活动。来自公司各部门的47名员工向武汉市血液中心无偿献血11400ml。

(4)国庆节前，公司质量部员工尹崎发出向贫困地区捐赠衣物的建议，得到公司工会的重视，很快通过邮件方式发出倡议，短时间内就收到了公司员工积极捐赠的衣物。在今冬第一场雪后，公司工会根据现实情况变化，再次向员工发出捐赠棉衣棉被的倡议，得到广大员工的积极响应。11月20日，公司工会副主席、党群工作部部长李平安带队，将员工自发捐赠的衣物、棉被、书籍等19箱爱心物资送到湖北省英山县民政局。