



广州广船国际股份有限公司
GUANGZHOU SHIPYARD INTERNATIONAL COMPANY LIMITED

2010 年企业社会责任报告

目 录

董事长声明.....	4
报告说明.....	6
第一部分 企业社会责任战略.....	7
一、可持续发展战略.....	7
二、经济绩效.....	7
三、绿色造船.....	7
四、安全生产.....	7
五、我们的产品.....	8
六、我们的员工.....	8
七、社会责任.....	8
第二部分 公司简介.....	9
一、概述.....	9
二、公司组织架构.....	9
1、公司愿景、使命、企业文化.....	10
2、现行管理框架和资质.....	11
三、公司管治架构.....	12
1、董事会.....	12
2、监事会.....	12
3、管理层.....	13
4、信息披露政策.....	13
四、利益相关方沟通机制.....	14
1、与船东在社会责任方面的交流.....	14
2、马士基对公司开展的企业社会责任二方审核介绍.....	14
3、与投资者关系.....	15
五、参加协会.....	15
六、所获奖项.....	16
第三部分 经济.....	17
一、基本财务数据.....	17
二、合规合法经营.....	17
三、廉政政策.....	17
1、反腐倡廉教育培训.....	18
2、审计项目开展和完成情况.....	18
四、应对金融危机策略.....	18
1、成本控制措施.....	18
2、预算监控管理制度.....	19
3、加强技术研发和现场技术服务力度.....	19
4、汇率风险管理措施.....	19

第四部分 环境.....	20
一、绿色设计.....	20
1、新规则规范研究.....	20
2、新工艺工法研究.....	20
3、液货船防泄漏设计.....	21
4、船体减重设计和减阻设计.....	22
5、产品生命周期的控制与绿色通行证.....	22
二、绿色生产.....	22
1、生产材料及物资的控制.....	23
2、钢材预处理.....	24
3、分段制作.....	24
4、涂料的管理和控制.....	24
5、大合拢阶段实施无余量搭载工作.....	24
三、绿色材料.....	24
四、绿色管理.....	25
1、环境保护.....	25
2、环保培训.....	27
未来趋势.....	27
第五部分 安全.....	28
一、安全方针.....	28
二、安全管理.....	29
1、安全意识培训.....	29
2、安全投入.....	30
3、安全监督.....	31
4、职业病防治和工伤管理.....	32
未来趋势.....	33
第六部分 产品.....	34
一、技术力量.....	34
二、生产能力.....	35
1、生产团队.....	35
2、生产工艺.....	35
3、控制产品质量.....	36
4、生产设备管理.....	36
三、与船东、船检关系.....	37
第七部分 员工.....	38
一、我们的员工.....	38
二、招聘与雇工.....	38
1、招聘与雇佣制度.....	38

2、新员工培训与实习政策	38
三、薪酬与福利	38
1、员工福利计划	39
2、离退休政策	39
3、关键技术（技能）骨干人才补贴方案	39
四、培训与职业发展	40
1、培训管理制度	40
2、轮岗、调岗和转岗管理制度、晋升和竞聘制度	40
3、职业发展规划管理	40
4、员工职业发展通道	41
五、员工权益	41
1、民主管理制度	41
2、员工维权	42
3、关爱女性员工	42
4、相关刊物	43
六、员工关怀	43
1、劳动竞赛	43
2、兴趣协会	43
第八部分 社会	44
一、捐款及社会公益项目	44
二、志愿者管理	44
三、员工解困济难互助会	45
四、广州市女职工安康互助保障计划	45
专业词汇解释	46

董事长声明

2010 年是广船国际寻求突破、谋求发展的一年，也是艰苦奋斗、克服困难，取得显著成绩的一年。面对严峻复杂的市场形势、强降雨天气和内部资源紧张等局面，广船国际继续认真贯彻“保交船、抢订单、强管理、降成本、防风险、谋发展”十八字方针精神，沉着应对挑战，调整公司发展战略，优化产品结构，强化精益管理，突出降本增效，内拓外延，克服场地、资源、劳动力



素质参差不齐等各种不利因素，实现了造船业务的持续稳定增长。

2010 年，受后金融危机的影响，公司核心产品——灵便型液货船市场仍处于较低迷状态，欧洲船东融资仍然存在困难，船东接船意愿降低。同时，国际船市灵便型液货船大型化的发展趋势也使公司面临市场考验。针对上述形势，广船国际以市场为导向，充分发挥公司生产和技术优势，加大开辟国内市场，积极推进产品结构调整，增加国内船东订单数量和比例；加强科研开发，促进产业升级，提升高技术高附加值产品比例。整合资源，通过船坞改造实施串联造船，

创新发展方式，开展异地造船，提升造船能力。与主要的供应商建立长期共赢的战略伙伴关系，协助境外船东在国内融资造船，解决船东融资难的问题，实现与船东和供应商的良好合作。2010 年，广船国际及其附属公司实现营业收入为人民币 70.14 亿元，同比增长 7.03%；净利润为人民币 7.07 亿元，同比增长 37.43%；年末净资产为人民币 37.54 亿元，同比增长 15.26%。

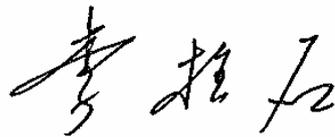
广船国际将紧跟市场形势和行业发展趋势，突破灵便型液货船细分市场，转为以中小型液货船作为核心产品，客滚船、半潜船、军辅船作为品牌产品，LPG 船、海洋工程船舶作为种子产品，散货船、集装箱船作为补充产品，实现错位竞争谋发展，全面提升造船能力及企业实力。加快中山造船基地的建设，从根本上解决公司长期存在的场地局限问题，扩大产能，谋求更大发展。

近年来，国际社会对海洋环境的关注和保护力度不断提高，在节能减排、防止海洋污染、保护海洋环境等方面对造船业提出了更高的标准和要求。为满足国际船舶行业规则规范的要求，广船国际积极开展新规则规范的研究工作，推出绿色低能耗船舶产品；设计并建造绿色船舶，2010 年为 11 艘船舶提供了绿色通行证。通过技术攻关和工艺改进，开展 PSPC 实船建造，并取得船级社 PSC 证书。此外，公司还通过设备设施的环保改造，生产工艺流程的优化，节能减排和清洁生产等工作，大力开展绿色造船。

广船国际将围绕国际船舶行业最新规则规范的要求，加大科技投入和创新力度以适应船市调整后的大型化发展趋势，加大绿色环保船型的关键技术研发以适应低碳经济、绿色经济的需求。以从粗放型转向集约型升级为目标，并将节能减排融入到生产工艺和流程之中，完善公司内部节能减排管理和考核的主要指标体系。做好能效分析，切实提高能源和材料的利用率。依靠科技进步，推进现代造船模式，提高制造水平，为船东设计和建造绿色、环保、安全型船舶。

造船业属于劳动密集型行业，造船安全管理是一项复杂的系统工程。2010年，广船国际安全生产管理工作坚持“安全第一、预防为主、综合治理”的方针，以责任制管理和SHE管理体系为重点，开展安全生产标准化管理的推进工作、建立健全管理制度、大力开展安全培训，加大安全生产投入，改善安全生产保障措施，推动公司的安全文化建设和安全技术进步，不断提高企业的本质安全水平。

2011年，是广船国际实施“十二五”规划的开局之年，也是实现“成为全球中小型船舶市场技术领先、服务卓越的知名企业”愿景的关键一年，中山造船基地的投产将给公司发展带来新的契机。做为全球造船业的重要参与者，广船国际在追求卓越运营表现的同时，坚持可持续发展的原则，坚守合法诚信经营，倡导安全生产和环境保护，建立并不断完善社会责任体系，以实现与各利益相关方的和谐发展与共同进步。

Handwritten signature in black ink, reading '李锐军' (Li Ruijun).

二〇一一年三月二十九日

报告说明

本报告是广州广船国际有限公司发布的第三份社会责任报告，为了表述和阅读便利，广州广船国际有限公司在本报告中也以“广船国际”，“公司”和“我们”表示。

本报告参考全球报告倡议组织（GRI）《可持续发展报告指南（2006 版）》，并结合广船国际实际情况编写。

本报告组织范围见“公司架构”章节的组织结构图所示；时间范围是 2010 年 1 月 1 日至 2010 年 12 月 31 日。

本报告是公司积极履行经济、环境和社会责任，实现企业全面执行可持续发展战略的真实反映，全部信息数据来自于公司正式文件和统计报告，汇总各职能部门、各下属单位的可持续发展实践信息。

总部地址：中国，广州市荔湾区芳村大道南 40 号

电话：(020) 8189 1712

传真：(020) 8189 1575

电子邮箱：gsi@chinagsi.com

电子版本网址：www.chinagsi.com

第一部分 企业社会责任战略

一、可持续发展战略

广船国际致力于高标准的公司治理，推进“精益造船、数字造船、绿色造船”的理念，通过对造船成本的控制、内控管理、廉政等工作，为生产经营和改革发展提供保障。



二、经济绩效

公司积极构建“开放、双赢”的经营环境，通过诚信负责的商业行为，保证企业的可持续发展，追求卓越，不断创新，力争做全球中小型船舶市场技术领先、服务卓越的知名企业。

三、绿色造船

公司通过实行设备更新、工艺及流程优化，加强节能减排工作，力争全面实现绿色造船。

四、安全生产

公司通过树立全员安全意识，加大安全设施的投入，深入推行安全生产，强化安全监督管理，营造安全生产环境。

五、我们的产品

公司以市场变化趋势和客户需求为导向，通过不断优化产品的研发、设计和生产过程，为客户提供性价比卓越的绿色低碳产品。

六、我们的员工

公司通过关注员工的职业健康安全，维护员工权益，科学实施对员工的培养和发展规划，造就高素质员工队伍，实现员工与公司共同成长。

七、社会责任

公司加强与政府、合作伙伴和社会团体的沟通，鼓励员工参与慈善公益事业，完善对周边社区的基础设施建设，履行企业社会责任。

第二部分 公司简介

一、概述

广船国际是由广州造船厂（现更名为“广州造船厂有限公司”）作为唯一发起人以发起方式设立的股份公司。1993年7月5日，转为社会公开募集的股份有限公司，并于1993年8月和9月分别在香港联合交易所有限公司和上海证券交易所上市。1994年10月21日，变



更注册为中外合资股份有限公司，是中国船舶工业集团公司（“中船集团”）在华南地区重要的现代化造船核心企业。

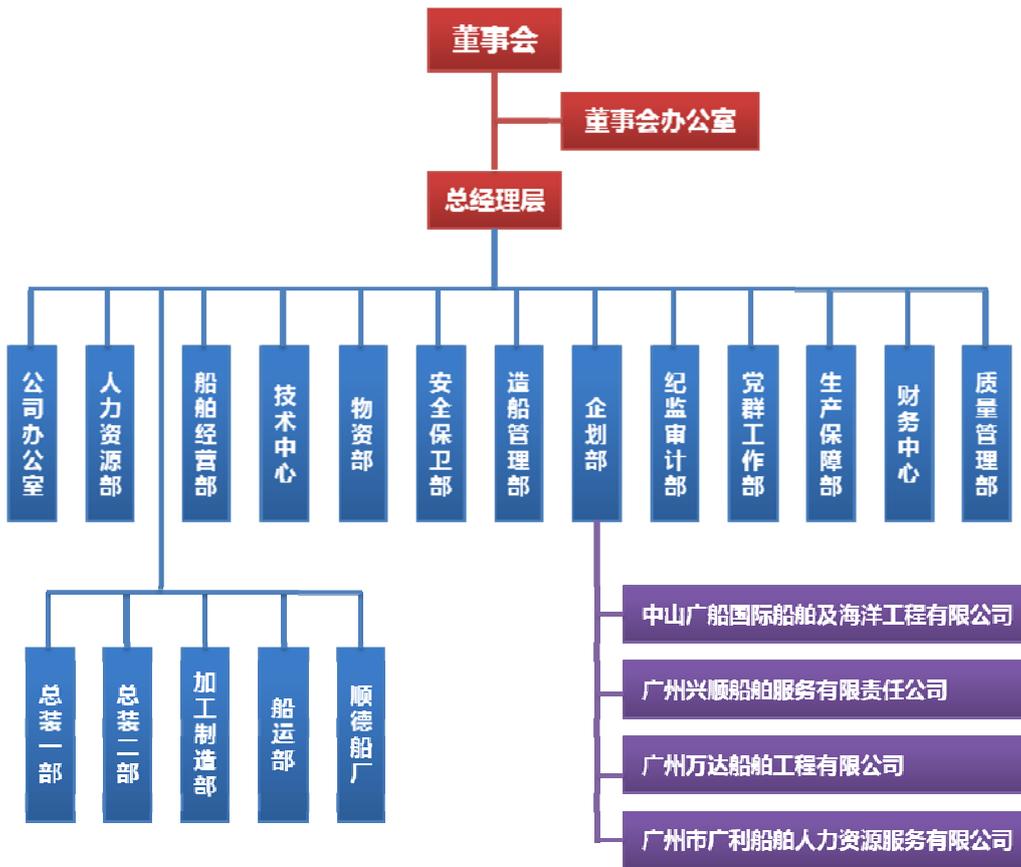
公司以造船为核心业务，专注于灵便型船舶产品的开发和建造，涉及大型钢结构、船舶轴舵系加工、船舶内装、防腐涂装、船舶劳务、机电产品及软件开发等，并已成功进入滚装船、客滚船、半潜船等高技术、高附加值船舶市场。2010年，公司发展战略将经营业务划分为造船、重机、服务、海洋工程四个业务板块，其中，海洋工程业务是公司的战略型业务。

业务类型	业务简介
造船业务	3-6万吨级中小型船舶的设计和建造，以中小型液货船为核心产品，主要包括原油船、成品油船及化学品船；同时以客滚船、半潜船、特种辅船作为品牌产品。
重机业务	包括钢结构、机电产品、成套设备等。
服务业务	管理软件、船舶内装、技能资源和船舶承包、防腐涂装业务。

二、公司组织架构

截至2010年12月31日，广船国际共有二级子公司10家，三级子公司2家，分公司4家。此外，公司还以参股或联营的方式持有5家公司的股权。与公司造船业务相关的部门和附属分、子公

司组织结构图为：



1、公司愿景、使命、企业文化

公司的愿景：做全球中小型船舶市场技术领先、服务卓越的知名企业。



企业文化：“锐意进取、积极创新”的核心价值观、“同舟共济、和谐发展”的企业精神、“求真务实、追求卓越”的企业作风、“因才施用、唯才是举”的用人理念、“为客户提供一流的性价比产品”的竞争理念以及“精益造船、数字造船、绿色造船”的管理理念。

2、现行管理框架和资质

公司已通过 ISO9001：2008、GJB9001A-2001 标准认证，职业健康和安全管理体（OHAS18001：2007）和环境管理体系（ISO14001：2004）认证。同时，作为重点装备制造单位，还先后通过了国家保密认证、国防科工局武器装备科研生产认证。



质量管理体系证书
(2010年4月)



环境管理体系证书
(2008年10月)



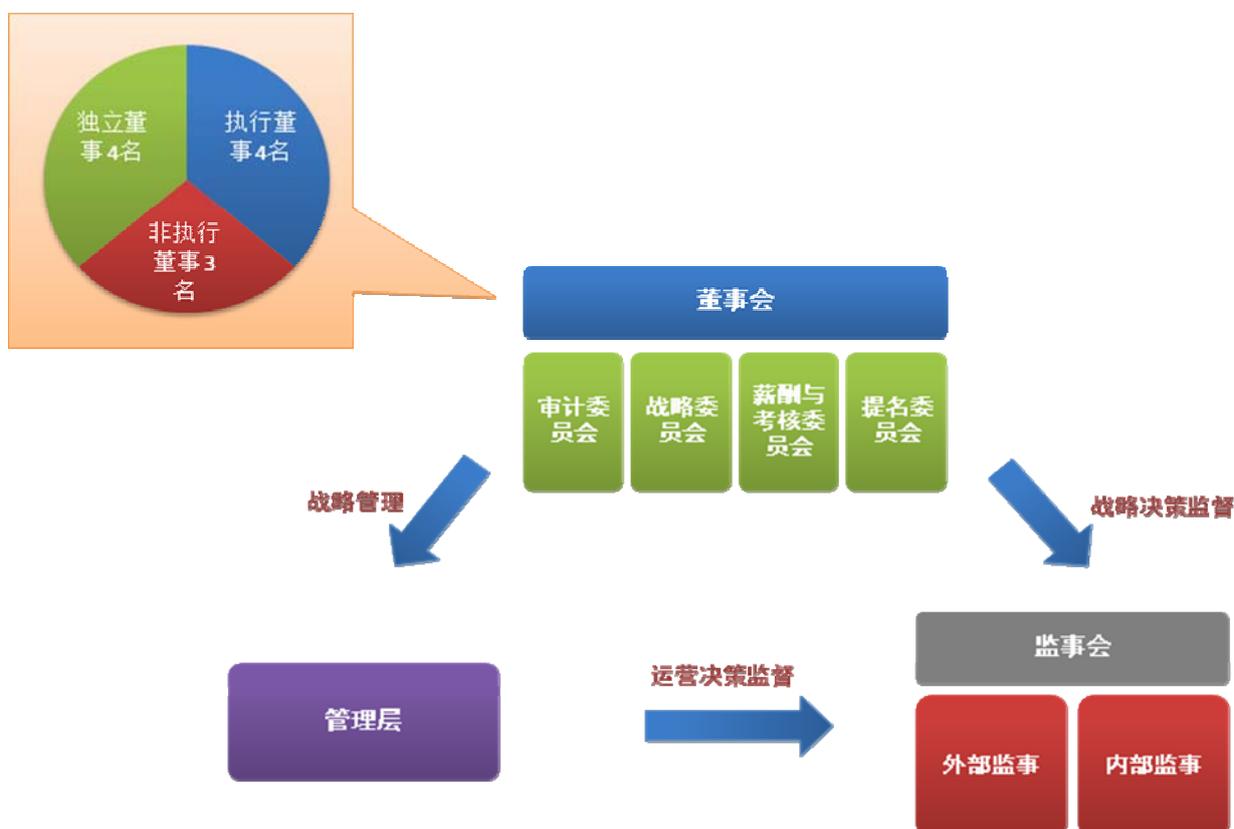
职业健康和安全管理体证书
(2008年10月)

获得资质情况：

序号	资质名称	获得时间
1	清洁生产认证	2007年3月
2	中国船级社无损检测机构认可证书	2007年9月
3	全国高技能人才培养示范基地	2008年6月
4	高新技术企业证书	2008年12月
5	计量认证证书	2009年4月
6	中国合格评定国家认可委员会实验室认可证书	2009年5月
7	广州广船国际股份有限公司华南计量理化无损检测中心产品检测和试验机构认可证书	2009年10月
8	中国船级社测厚公司认可证书	2009年11月
9	广州广船国际股份有限公司焊工考试委员会	2010年2月

三、公司管治架构

公司管治架构主要由董事会、监事会和管理层构成。董事会下设四个专业委员会（如图），其中，战略委员会主要分管公司的可持续发展和社会责任。



1、董事会

公司董事会由 11 位董事组成，董事会成员具有不同的行业背景和专业知识和技能。董事会充分代表股东利益，向股东大会负责，在《公司章程》规定的职权范围内按照《董事会议事规则》所规定的程序制定公司发展策略，并监察落实公司经营管理的执行情况及财务状况，以长远业绩回报为首要任务。

公司独立董事四人，占董事总数的三分之一以上，他们在完善公司治理和重大决策等方面做了大量工作，对公司重大事项及关联交易等有关事项发表了中肯、客观的意见和建议，促进了董事会决策和决策程序的科学化，切实维护了公司和广大中小股东的利益。

2、监事会

公司监事会由 5 名监事组成，其中外部监事 2 名，股东代表监事 1 名以及职工监事 2 名。其中，职工监事经公司职工代表大会（以下简称“职代会”）推选，并经股东大会选举产生。监事会

依法独立行使公司监督权，保障和维护股东、公司和员工的合法权益。

3、管理层

公司高管人员负责执行董事会的决定和管理公司的日常运营。董事会对管理层进行监督和考核，以考核结果作为对高管人员的薪酬和其他激励措施的依据。公司董事长与总经理分别由不同人士担任，他们的职责界定明确，保证了董事会决策和管理层日常营运管理活动的独立性。对跨部门的组织活动，公司设立专项委员会或工作小组，由高管人员牵头，以协调及推进相关活动和工作。

4、信息披露政策

公司信息披露政策涵盖了披露信息适用范围、原则、信息类型和内容，汇报及批准程序、有关人员、部门及附属单位的义务和责任、信息披露之前的保密措施以及违反保密要求应承担的责任等内容。有关公司信息披露要求与监管机构要求的对比如下：

公告类型		证监会披露要求	香港联交所披露要求	公司信息披露规定
定期报告	年度报告	会计年度结束之日起 4 个月内	会计年度结束之日起 3 个月内	公司制度与证监会一致，并满足两地规则要求，近年来公司于 3 月 31 日之前披露年报，于 8 月 31 日前披露半年报，于 4 月 30 日之前披露第一季度报告，于 10 月 31 日之前披露第三季度报告。
	半年度报告	上半年结束之日起 2 个月内	上半年结束之日起 2 个月内	
	季度报告	每个会计年度第 3 个月、第 9 个月结束后的 1 个月内	-----	
临时公告		出现下列情况后合理的时间内： 1、董事会或者监事会就该重大事件形成决议时； 2、有关各方就该重大事件签署意向书或者协议时； 3、董事、监事或者高级管理人员知悉该重大事件发生并报告时或者上述节点情况之前出现下列情形的： （1）该重大事件难以保密； （2）该重大事件已经泄露或者市场出现传闻； （3）公司证券及其衍生品种出现异常交易情况。	出现下列情况之后合理的时间内： 1、投资者评估公司状况需要时； 2、避免证券交易出现虚假市场时； 3、预期对公司证券价格及交易产生重大影响时。	公司制度与证监会一致，满足两地规则要求，并按两地监管机构较严者执行。

2010 年，公司开展了信息披露专项活动和持续完善公司治理工作，完善了《信息披露管理制度》、《内幕信息保密协议》以及《董事、监事和高管所持公司股份及其变动规则》，并建立了《内部责任追究制度》。

四、利益相关方沟通机制

利益相关方	具体利益相关方名称	风险评估		是否为关键利益相关方	沟通机制
		影响程度	发生频率		
企业所有者、股东及投资人	大股东-中船集团、广州造船厂责任有限公司	5	4	是	股东大会
	中小股民	3	5	是	对外信息披露, 调研接待, 答疑
政府(地方、省州、国家、国际)和行规制定者	中国政府, 广州市政府, 中国共产党	5	4	是	政策执行, 定期汇报, 参加培训, 积极纳税
	国资委	3	2		
	安监局、环保局、海事局、港务局、海洋局	4	4	是	
监管机构	中国证监会、上海证券交易所、香港联合交易所有限公司	5	5	是	对外信息披露, 政策执行, 调查监管接待, 组织沟通活动
非政府组织	非政府组织	3	2		
银行和债权人	银行	2	4		
合作方和供应商	合作方和供应商	4	4	是	相关沟通会, 专题培训
买家、顾客及潜在消费者	船东	5	5	是	与船东周、月、季报, 船东沟通会, 接待船东审核, 客户满意度调查, 投诉渠道
员工、劳资协会及工会	员工、劳资协会及工会	4	5	是	职代会, 员工合理化建议, 信访渠道
竞争者	其他国内外灵便型液货船制造企业	4	3		
专业协会和贸易组织	行业协会	4	2		
媒体	媒体	3	4		
公众、社会、政治、环境及宗教团体和社区	公众、社会、政治、环境及宗教团体和社区	3	4		

1、与船东在社会责任方面的交流

公司重视与船东在社会责任方面的沟通, 听取船东在履行社会责任方面的指导和建议, 不断提高公司社会责任意识和行为。公司保证每年至少一次与船东高层之间的沟通交流, 了解船东对船舶节能减排、安全生产等社会责任方面的需求。2009年, TORM 航运公司出资邀请公司 16 名员工赴丹麦, 对其进行节能、环保及安全方面的培训。2010年, 针对 NORDEN 航运公司对其产品船低碳指标的要求, 公司通过船体线型和设备选型的优化, 降低了产品船 CO₂ 排放和油耗。

2、马士基对公司开展的企业社会责任二方审核介绍

马士基集团航运公司社会责任调查小组于 2010 年 12 月对公司履行社会责任的情况进行调查, 调查内容主要涉及员工加班、劳动保护、化学品存放、生产及生活环境和安全等方面。马士基社会责任调查小组代表对公司履行社会职责的总体情况、在持续改进方面所做的努力和在职工权益保护、环境保护、节能减排、安全设施方面的工作和成效表示了肯定, 并对不足之处提出了建议。

3、与投资者关系

公司致力于维护良好的投资者关系，重视与投资者的沟通，通过向市场和投资者传递公司的生产经营信息，加深投资者对公司的了解和认同，与投资者建立长期、稳定的良性关系。公司已制定



《投资者关系管理制度》，规范投资者关系管理。公司积极参加国内外投资银行、券商举办的投资者大会，通过接待国内外基金经理、分析师以及中小投资者的现场调研、接听投资者电话、回复投资者来函和电子邮件等方式，介绍公司发展战略和生产、经营及投资方面的情况，并解答投资者提出的问题。2010年，公司共接待机构投资者到公司现场调研约160人次。

五、参加协会

公司积极参与和实践社会责任，并在所参与的协会或组织中积极发挥作用。

序号	协会名称	在协会担任角色
1	广东造船工程学会	副理事长单位
2	广州市质量协会	常务理事单位
3	广州市设备管理协会	理事单位
4	中国船舶工业行业协会	常务理事单位
5	广东省安全生产监督管理协会	理事单位
6	广州市安全生产监督管理协会	理事单位
7	中国焊接协会	理事单位
8	广州市特种设备管理协会	理事单位
9	广东省机械工程学会焊接分会	理事单位
10	中国造船工程学会	理事单位
11	广州市劳动保障学会/广州人力资源管理协会	常务理事单位
12	《环境》理事会	理事单位

六、所获奖项

序号	奖项名称	获奖时间
1	数控水火弯板机研制项目获得国防科工委科技进步二等奖	2007年6月
2	38500吨化学品/成品油船研制项目获得国防科工委科技进步二等奖	2007年8月
3	2007-2008年中国广州十大最具社会责任感企业	2008年9月
4	51800吨冰区加强型化学品/成品油船研制项目获得中船集团科技进步二等奖	2008年9月
5	改革开放三十周年广东企业管理创新杰出贡献企业	2008年10月
6	广东省装备制造业50骨干企业	2009年4月
7	2008年度广东最大100家工业企业	2009年11月
8	2009年度中国最具和谐竞争力上市公司	2009年11月
9	全国企业职工教育培训先进单位	2009年11月
10	全国质量管理小组活动优秀企业	2010年9月
11	2010年中国制造业500强	2010年9月
12	2010年广东省自主创新标杆企业	2010年12月
13	广东十大创新企业提名奖	2010年12月

第三部分 经济

一、基本财务数据

2010年，公司实现营业收入人民币70.14亿元，同比增长7.03%，创历史新高。其中造船业务收入完成人民币64.03亿元，同比增长11.98%，占营业收入的91.29%。

单位：人民币万元

项目	2008年	2009年	2010年
资产总值	1,025,823.07	980,522.31	1,214,736.50
营业收入	698,408.75	655,342.48	701,422.47
营业成本	607,046.37	575,781.40	607,691.70
净利润	84,017.25	52,081.65	71,050.45
股东权益	234,286.52	325,697.97	375,392.66
每股盈利（元）	1.66	1.04	1.43
营业税金及附加	2,227.17	3,187.67	3,071.04

二、合规合法经营

通过跟踪国家法律法规的调整和发布情况以及监管机构的要求，及时更新公司相关规章制度，保障企业依法规范运作和稳定协调发展。

公司高度重视法律风险防范体系的建立，已形成“法律风险管理委员会→总法律顾问→风险管理部”的法律风险防范体系，在监控公司经营风险等方面取得了显著成效。

2008年至2010年，公司法律诉讼案件共18件。

三、廉政政策

公司以廉政建设和执行为重点，扎实推进惩防体系建设，将重点领域、选拔用人、责任追究、权力监督和员工利益等方面的配套制度完善工作纳入惩防体系任务之中。2010年，公司根据《国有企业领导人员廉洁从业若干规则》及相关要求，修订和完善了《一级部门以上领导人员廉洁从业实施细则》、《反腐倡廉责任书》和《廉洁协议书》等制度，并组织中层以上管理人员和敏感岗位人员签订责任书和定期开展自评，不断强化中层管理人员的廉洁从业意识。

1、反腐倡廉教育培训

2010年，公司将反腐倡廉教育培训计划纳入公司《2010年培训计划》，并开展纪律教育学习月活动，以促进廉洁文化建设。

2008年至2010年，公司具体的培训情况如下：

培训内容	2008年	2009年	2010年
党风廉政教育培训次数	37次	47次	48次
其中：《廉洁教育课堂》	12期	12期	12期
廉洁短信发送平台	11次	12次	15次
《廉洁从业教育窗口》	—	11次	13次
党风廉政教育培训参加人次	13,950	15,653	15,819

2、审计项目开展和完成情况

2010年，公司按照有关规定，认真开展审计工作。开展并完成了“中小型船舶建造涂装工程配套设施建设项目”及“中小型船舶建造船坞区配套设备项目”等工程项目开支情况和下属分、子公司2010年财务收支情况的审计工作；根据公司《内部控制的实施框架》有关规定，不定期对公司内部控制制度执行情况等进行抽查，出具了4份审计调查报告，1份专项意见。

四、应对金融危机策略

为减少金融危机对公司造船业务的影响，公司及时转变发展战略，以做全球中小型船舶市场技术领先、服务卓越的知名企业为公司愿景，将高技术高附加值的特种船舶作为重点发展的产品。同时，加强对船舶规则规范的研究，积极配合船东寻找融资渠道，解决船东融资困难的问题，为承接订单创造条件；积极采用创新手段防范汇率风险，降低公司的营运风险。

1、成本控制措施

公司实行目标成本管理，建立了与财务预算管理相结合的考核体系，制定了《造船目标成本管理办法》、《公司成本控制小组管理办法》、《制造成本和期间费用核算管理规定》、《子公司及分支机构收入确认和成本核算办法》等多项成本管理规定。公司推进造船成本计算机辅助管理系统，建立并完善基础数据，为公司的成本管理（船舶生产过程中的成本控制、降本增效措施的制订、以及经营估价等）提供强有力的支持。

2、预算监控管理制度

公司制定了《全面预算管理规定》、《成本费用预算若干补充规定》、《费用预算管理办法》、《关于调整部分预算管理及核算办法的通知》等有关全面预算管理制度 20 余项，并在此基础上持续推行全面预算管理，现已形成了较为完善的全面预算管理体系和财务风险预警系统，已达到对预算重点监控指标实时跟踪及反馈的目标。

3、加强技术研发和现场技术服务力度

公司积极开展船型研发和新规则规范的研究工作，开展大型灵便型油轮的优化和系列化的研究，加强共同结构规范和新极地冰区加强型油轮的研究，提升公司产品竞争力；开展 8 万吨巴拿马型油轮研发，为中山基地做技术储备。此外，为确保生产的各项节点按时保质完成，公司转变观念、采取积极措施，加强对现场的技术配合工作和质量的控制。

4、汇率风险管理措施

自 2005 年中国实行汇改以来，公司重视汇率风险的防范，并制定了《广船国际金融衍生业务管理规定》、《广船国际资金管理规定》等多项管理规定，形成了汇率风险防范小组→管理层→董事会的决策和汇报制度，并密切关注汇率走势，通过远期外汇合约、外汇期权、美元贷款等各项措施减少外汇风险。

第四部分 环境

一、绿色设计

随着国际社会对环境问题的日益关注，船东对船舶产品在环保方面的综合性能要求也日趋提高，因此“绿色环保、节能高效、安全舒适”将成为未来船舶发展的必然趋势。公司船舶产品的研发设计秉承上述理念，在新规则规范、新工艺工法、降低排放及压载水处理、油船防泄漏设计、船舶减重及减阻、产品生命周期的控制等方面开展了全方位的研究工作，取得了较好的效果。

1、新规则规范研究

随着航运业的发展和国际社会对安全、环保、劳工权益等的关注，IMO 和各船级社不断颁布新的规则规范，以保护航运安全和海洋环境。为了巩固在技术方面的领先地位，履行对安全和环境的责任，公司加大了在新规则规范研究方面的投入。2010 年，公司投入研究的规则规范主要有：压载水管理——处理系统的应用；硫排放控制——轻质低硫柴油的应用；CO₂ 排放控制——双燃料发动机的应用；安全返港——客船的推进和配电系统的配置和布置；新的概率论破损——客船的分舱。

2、新工艺工法研究

为了提高生产设计深度，将环保、安全、职业健康以及新规则规范的要求融入生产过程，公司积极开展新工艺工法研究工作，提高生产效率，提升船舶建造水平。

PSPC 相关研究工作

(1) 为了降低船舶压载舱的涂层破损率，使船舶满足 PSPC 要求，同时减少能源的消耗，公司在船舶建造前期及分段划分讨论阶段便策划对分段建造过程的保型、分段吊码的布置及重复利用、舾装件的前移安装及区域阶段完整安装等工艺进行优化和改进。

(2) 在分段建造中，采用先组装后涂装和分段角焊缝预密试等工艺，通过合理设计安全工装，使公司在建的 PSPC 后续船先组装后涂装分段数量占总分段量比例达到 85%以上。

案例：公司以 PSPC 生效实施为契机，自 2009 年开始实行 PSPC 模拟造船，通过优化分段划分、总组等工艺，完善施工作业流程，总结出 PSPC 作业指导书，并于 2010 年应用于 50500 吨 C 型 2#船 PSPC 建造，该船取得了 DNV PSPC 证书，并已于 2010 年 7 月份按时交船。

涂装工艺的研究

船舶漆是舰船上的专用油漆，用来保护船舶不受海水腐蚀。船舶漆的使用过程中可能对环境、安全、施工人员的健康以及船舶交付后在船上工作和生活船员的身体健康产生影响。因此，降低油

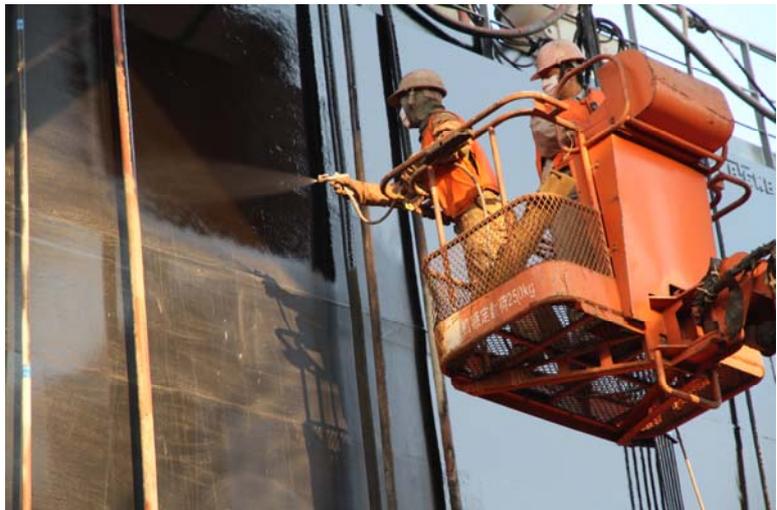
漆使用量、合理制定涂装工艺流程、尽量选择环保油漆是公司涂装工艺研究的重点。2010 年，公司开展了优化涂料配套、涂料定额计算、优化压载水舱和货油舱的施工工艺、水性涂料的应用等研究工作并应用于实际生产中，有效减少了涂料的用量，缩短了生产周期，提高了涂装质量。

案例：水性涂料是涂料发展的重要方向之一。船舶内舱室空间狭小、通风不畅，溶剂型涂料在施工中存在发生火灾和中毒事故等隐患。而舱室内的绝缘隔热材料和软包覆布均为多孔材料，对涂料吸收量大，易将涂料和溶剂封闭在基材内部，给在舱室内工作和生活的人员的身体健康带来危害。通过水性涂料的应用研究，我们将水性涂料成功地应用于在建船舶。水性涂料的使用，减少了 VOC 的排放，降低了溶剂对人体的损害，减少了火灾和中毒隐患；同时，施工环境的改善，使得舱室内可进行交叉作业，从而缩短了施工周期。

船舶硫氧化物(SO_x)、氮氧化物(NO_x)和颗粒物的控制

在新船型研发设计时，考虑到对硫氧化物(SO_x)的排放控制和船东营运成本，都配备了低硫燃油(MARINE GAS OIL)系统，以适应在不同的排放控制区航行及停泊的要求。由于低硫燃油闪点很低，为确保安全需要增加冷却系统。此外，在主机和辅机的选用上，都采用了满足氮氧化物(NO_x)排放 Tier II 标准的柴油机。

案例：为使主机及辅机的 NO_x 排放满足 Tier II 要求，经与相关船东、设备厂家进行沟通，分别对 50500 系列 E\F 船的主机及辅机进行了改进，使船舶在交付时即能满足新的排放控制要求。此外，2010 年，公司为 39000 吨系列、50500 吨 B 型、50500 吨 D 型系列等 8 艘船舶设计并安装了 MGO 系统。



压载水处理装置

公司建造的两艘无限航区自航式半潜船，配备了美国 Hyde Marine 公司制造的 GUARDIAN 系列 HG1500 压载水处理系统。该系统已通过相关主管机关依据 IMO 制定的《压载水管理系统批准导则》的认可。通过该系统处理后的压载水满足排放要求。该系统的压载水处理的整个过程均为物理过程，不使用或产生活性物质，将压载水中携带的异地海洋生物在排放前杀死，将压载水排放对海洋环境的影响降至最低，无二次污染。

3、液货船防泄漏设计

针对液体货物泄漏对海洋环境造成的恶劣影响，公司积极开展防泄漏设计工作。1997 年，首次在货油舱采用双壳形式，1999 年开始增加燃油深舱双底形式。目前，公司设计和建造的液货船

产品均为双底双壳形式，完全满足规则规范要求。

4、船体减重设计和减阻设计

在油价持续上涨及人工成本不断上升的国际背景下，船东对船舶经济性提出了更高要求。在满足规则规范的前提下，如何能够减轻船舶重量、降低燃油消耗、减少压载水的使用，也已成为船东和船企关注的焦点。

50500 吨系列船型优化

通过对该系列船的舱室布置、结构形式及结构布置等方面进行改进和优化，使该船型比同类船型减少钢材使用量约 500 吨。

39000 吨系列船优化

通过对该系列船的主机设计点及推进系统的优化，实现燃油消耗的降低。当船舶航速从 15.2 节降低至 14.4 节（降低 5.26%）的情况下，日理论油耗从 33 吨减少至 25 吨（减少 24.24%）。

80000 吨油轮的研发

通过对该型船冗余度的优化，使该船在完全满足规则规范的基础上，压载水的使用量比同类船型减少 30%，载货量较同等指标下的同类型船增加 4000 吨。

5、产品生命周期的控制与绿色通行证

为了加强对船舶设计、建造、营运以至报废等整个产品生命周期的管理，加强对船舶有毒有害物质的监控，公司对于入籍 DNV 的相关船舶产品编制了绿色通行证（Green Passport）。通过对在建产品材料及设备所含有毒有害物质的分析、供应商有关声明等的收集和整理，将船舶中的有毒有害物质进行分类汇总，并提交船上保存，方便在船舶营运、维修及报废过程中对有毒有害物质的控制和收集，减少对环境的污染。2010 年，公司对 39000 吨系列、50500 吨 B 型系列、50500 吨 C 型系列共计 11 艘完工船舶提供了绿色通行证。

二、绿色生产

在船舶建造阶段，公司积极优化造船生产流程，在钢材定额控制、下料处理、无余量搭载等方面积极尝试探索，减少了材料消耗、节约了成本，取得了较好的经济及社会效益。



造船生产流程图

1、生产材料及物资的控制

为了完善材料定额管理、归堆有序管理、批量集配出库和资材信息反馈，公司开发并应用了《造船物资物流管理系统》，实现了对生产材料及物资的有效控制。

(1) 系统自动控制定额

以船舶产品数据管理系统（SPDM 系统）发布的《钢材定额清单》数据为基础，施工部门根据生产进度对分段所需钢材及用量在系统中进行分批预约（分批预约总数不能大于清单定额），实现了系统自动控制领用定额，改变了过去靠人工控制发料的做法。

(2) 有计划、有节拍地进行集配

领用预约清单便于采购部门控制钢材到货日期，有利于仓库卸货时有序集配归堆，减少了领料时的翻堆工作，做到了有计划、有节拍、均衡地进行钢材集配。

(3) 批量出库、自动生成集配领料单

系统可按集配单进行批量出库，并自动生成集配领料单，改变了过去手工逐份输入的方式，提高了工作效率。此外，通过列表式领料单，大量减少领料单打印，减少了纸张浪费。

(4) 实现了集中配送信息的即时反馈

集配单生成后，系统即时反馈该集配单中钢材的实时库存信息和缺件处理状况，便于采购部门组织采购和施工部门组织生产。

2、钢材预处理

对于新购进的船用钢材，通过钢材预处理流水线处理成符合加工要求的钢材。钢材预处理车间安装了除尘装置和有机废气处理系统，减少了钢材预处理过程中产生的粉尘和有机废气，改善了生产环境，减少了对员工健康的危害；而粉尘和有机废气处理后达标排放也减少了对大气的污染。

3、分段制作

为了提高分段无余量制作水平、提高原材料的利用率、并降低搭载阶段的修改工作量，公司开展无余量分段建造。在船舶建造策划中，根据不同船的船型结构，确定实行无余量建造的分段，并编制“分段无余量建造工艺”，提高无余量建造分段数量。目前，无余量建造分段占总分段量的比例达到 55%。

4、涂料的管理和控制

涂装施工过程中严格执行公司制定的《涂料使用管理规定》，按照施工图纸和工艺要求，定额定量领料，严格控制涂料的发放；按不同的产品和区域，实行分区域领料和退料制度。对施工现场未使用完的涂料，每天按要求进行退库；对废油漆渣、油漆空桶实行分类回收管理，根据现场实际情况和施工进度，安排专业回收公司不定时回收。在船舶产品完工后，按产品船对涂料的使用进行分类统计和分析，通过持续改进以减少涂料的用量。现场涂装过程中，工人严格按照规定正确穿戴劳防用品进行作业。

5、大合拢阶段实施无余量搭载工作

按照现场收集的数据，公司编制和完善了精度管理系统软件。利用该软件开展模拟搭载，提高现场无余量搭载水平，取得了预期的效果，降低了搭载阶段分段的修割率，缩短了船舶搭载周期，提高了生产效率，降低了劳动强度，减少了原材料消耗。

三、绿色材料

公司严格遵守国际公约和国家法律法规的要求，从原材料采购、仓储、使用、废弃的全过程进行控制和管理，以实现“绿色造船”的环保理念。

公司从材料来源抓起，严格按照绿色设计的要求，优先采购节能环保型材料，追求绿色采购。公司遵循《物资招投标采购管理流程》，加强对供应商的管理，严格执行供应商筛选机制、开展合格供应商评价，使其产品在保证性能、质量和服务的基础上，符合绿色环保要求。

同时，公司关注对供应商的扶持和培养。2010 年，公司对供应商的产品在生产流程中是否符合绿色环保要求积极与其进行沟通，以促进供应商提升自身环保意识和技术创新能力，实现双赢。

2010 年，公司拥有合格供应商共计 512 家。

公司的材料和物资实行从设计到使用的按需管理，生产部门按照设计部门提供的物资的材料托盘和蓝本清单并结合生产进度进行领料。

四、绿色管理

公司以“绿色造船”为管理理念，依据国际公约和法律法规的要求，以 ISO14001:2004 管理体系为指导，通过增加环保设备、技术创新等手段来减少对资源的浪费以及对环境的污染，创造“能源节约型、环境友好型”企业，全面实现绿色管理。

1、环境保护

2010 年，公司加大对环境管理体系的实施力度，严格控制重要环境因素，制定一系列管理制度和治理措施，开展了多个环境保护和治理项目。2010 年，公司在环保方面投入近 240 万元，主要用于环保设备的更新和改造、环保项目的实施。

公司近三年关键的环保指标如下：

主要涉及相关指标	单位	2008 年	2009 年	2010 年
造船业务用水总量	吨	973055	1024344	879039
重复用水量	吨	4940160	4940160	4940160
废水排放量	吨	973055	1024344	879039
废气排放总量	万标立方米	56189	56148	57543
重大环境污染事故	次	0	0	0
环保设备运转率	%	100	100	100

公司对节能减排项目实施情况进行跟踪和汇报，及时协调解决实施过程中存在的问题，确保项目有效实施，以达到节能、降耗、减污、增效的目的。2010 年，公司节能减排指标：

主要涉及相关指标	单位	2008 年	2009 年	2010 年
万元产值综合能耗	吨标煤/万元	0.033	0.031	0.036
万元产值耗电量	kWh/万元	0.013	0.015	0.019

（注：新规范的实施和应用使得造船的单位能耗略有上升。）

为了减少生产中“三废”的排放，公司通过污水处理系统、油水分离系统和含锌废水处理系统等对生产产生的废水进行治理，达到合规性排放；通过粉尘收集系统和有机废气净化系统对产生废气和 VOC 进行处理，减少对环境的污染；通过在厂界设置隔声屏和车间柔性隔音门来减少对厂外居

民的影响。2010年实施的环境保护项目如下：

序号	项目	成效
1	污水管网改造	公司生产过程产生的废水合规排放。
2	管子加工车间粉尘治理	降低管加车间内焊接烟尘浓度，保护员工职业健康；焊接烟尘经处理后达标排放，减少了对环境的污染。
3	钢板预处理流水线有机废气处理	降低了车间内有机废气的浓度，保护员工职业健康；保证了有机废气处理后达标排放，减少对大气环境的影响。
4	厂界噪声治理	减少打磨、气刨等作业产生的噪音给周边居民生活带来的影响。

2010年，公司的节能减排项目如下：

序号	项目	成效
1	淘汰高能耗焊机，购置高效焊机	提高生产效率，减少能源损耗。
2	绿色照明工程	减少能源消耗，每年节约综合成本6-8万元，舱室平均照度由20LX提升到40LX。

公司实行垃圾分类投放制度，将垃圾分为可回收、不可回收、危险废物三种类型。公司对生产过程中产生的废钢材和铜矿砂等固体废弃物均采取了相关的管控措施。为了减少钢材废料的产生，公司将钢材利用率列为年度控制指标，并从设计和生产环节进行监控。对钢材预处理所使用的钢砂进行循环使用，最终经粉尘处理系统进行回收处理。船舶舱室涂装所使用的铜矿砂则实行总量控制。

公司近三年主要涉及的相关指标情况如下：

主要涉及相关指标	单位	2008年	2009年	2010年
平均船体钢材利用率（液货船）	%	85.93	87.34	89.12

针对生产过程中产生的危险废物，公司制定了《危险废物管理规定》，对产生的危险废物进行严格的控制并合法处置。

公司近三年的危险废物转移数量情况如下表：

废矿物油	151.85吨	133.57吨	107.13吨
废油桶	405个	---	122个
废乳化液	4.96吨	13.98吨	20.11吨
废油漆渣	179.78吨	259.915吨	338.86吨

废铅蓄电池	---	9.48 吨	5.32 吨
废干电池	---	2.7 吨	3.62 吨
废光管	---	700 支	2800 支
废酸碱液	---	0.125 吨	---

(注：---表示当年未统计)

2、环保培训

公司针对不同岗位员工进行有针对性的培训和教育，不断提高全体员工的节能减排意识，培养节能减排专业人才，加快节能减排管理队伍的能力建设。

2010 年，公司环保培训主要项目有：

人员类型	培训内容
普通员工	环保制度、节能减排要求、应急情况处置
环保设备维护人员	环保设备操作技能培训、危险废弃物的处理流程
环保体系维护人员	清洁审核师、水污染处理培训、环境影响评价上岗培训

公司近三年环保培训的资金投入及人均培训时间：

内 容	2008 年	2009 年	2010 年
环境培训投入总金额/万元	2.2	2.6	3.0
参加环境培训员工人均小时数/小时	22	24	24
参加环境培训员工占比/%	100	100	100

未来趋势

2011 年，是“十二五”的开局之年，中国在哥本哈根会议上的庄严承诺及公司满足 PSPC 规范船舶的产量上升，对公司环保工作提出了新的要求。公司坚持“绿色造船”理念，继续强化管理，不断提高全体员工的节能减排意识；加大节能减排技术改造、改进生产工艺流程，并通过引进新设备，加强过程控制，力争使公司环保工作再上一层楼。

第五部分 安全

一、安全方针

公司按照“安全第一、预防为主、防治结合”的工作方针，以“守法经营、关爱生命”为安全理念，推行责任制管理和安全、职业健康与环境（SHE）管理体系，坚持以“危险源辨识、风险管理和隐患治理”为主线，全面推动公司的安全文化建设和安全技术进步。



公司安全管理机构设在安全保卫部，现有注册安全工程师 5 名、中级安全主任 9 名、初级安全主任 121 名。公司建立了安全生产委员会和安全管理网络，任命各部门职业健康安全、环境管理（SHE）第一责任人和直接责任人，强化各级责任制的落实，每季度召开安全生产委员会，分析本阶段安全生产形势，并提出下一阶段关注的重点。



公司层层分解落实安全生产目标责任。每年年初，由公司总经理与各部门安全第一责任人签订《年度安全、防火、环保工作目标责任书》，公司授权安全保卫部部长与各承揽工程队法人代表签订《安全、环境、治安、保密综合责任书》，公司各部门由上到下层层签订责任书，确保安全生产工作目标分解落实到基层岗位员工，形成人人有责的安全生产局面。

二、安全管理

公司强化 SHE 体系运行管理和企业安全生产标准化达标管理，推动“以作业安全控制为点、以生产安全管理为线、以系统安全管理为面”的三位一体安全生产管理模式，全方位控制人的安全行为和物的安全状态。

公司借助 OHSAS18001:2007 管理体系，通过定期对危险源的辨识、评价和防范来降低风险；公司从国家法律法规和公司规章制度两个层面，细化综合管理、安全技术、防火防爆、起重安全、交通安全、特种设备安全、环保管理、操作规程等安全生产管理行为。

2010 年，公司共组织专项应急演练 8 次，其中包括“四防”应急演练、船舶火灾应急演练、办公楼消防应急演练和船舶治安紧急事态应急演练。通过应急演练，提高了消防队、医院救援队、现场治安小分队和义务消防员的反应速度，提升了公司应对突发事件的处置能力。



2010 年 9 月，在广东省安全监督管理局出台《广东省船舶修造业企业安全生产标准化》文件后，公司成立了工作小组对公司安全生产情况逐条逐项进行自查、自改、自评，并于 2010 年 12 月向广东省安全监督协会提出广东省修造船企业安全生产标准化一级达标企业的申请。

1、安全意识培训

公司高度重视各层级的安全意识培训，通过对新入职人员、复工人员、管理人员以及安全监督人员的培训，让员工由“要我安全”向“我要安全”进行自主意识的转变，并制定了各种培训教材。

2010 年组织的安全培训项目：

序号	培训项目	培训人次（人次）
1	新员工三级安全教育	10196
2	转岗安全教育	486
3	违章办班教育	456
4	特涂安全取证培训	1967
5	安全监督人员培训	78



除了举办各类安全培训外，公司积极鼓励员工参加各种安全活动，从实践中领会安全的重要性，将安全意识深入人心。

“安康杯”安全知识竞赛

2010年6至7月，公司举办了“安康杯”安全生产知识竞赛，共有80支代表队参加了竞赛。在竞赛期间，公司还开展了全员安全生产知识有奖知识竞赛活动，约1.5万人参加了竞赛测评活动，增强了公司的安全文化氛围。



“安全生产、预防为主”论文征集活动

2010年7月，公司开展了“安全生产、预防为主”的安全生产论文征集活动，共征得34篇论文，其中4篇论文入选《2010年广州市安全生产优秀论文集》。

“安全伴我行”演讲比赛

2010年8月，公司举办了“安全伴我行”演讲比赛，近50位选手参加了角逐，用自己对安全的感悟来警示大家提高对安全的重视，经过选拔，2名选手被公司推荐参加广州船舶工业公司的演讲比赛。

2、安全投入

船舶企业具有工种多、交叉作业多、劳动密集的特点，其作业风险大、作业场所危险源多。为了改善安全生产条件，公司通过逐步提高安全生产投入，增加安全设备、工装设施，并对安全管理有突出贡献的员工进行奖励，提升作业现场的安全生产条件和人员的安全意识，确保员工的生产安全。



单位：万元

2008-2010年的安全投入情况如下：

年份	劳保用品	工装设备改造	教育宣传	三防用品	应急预案演练	安全生产奖励	其它费用	合计
2008	682.10	844.70	53.00	0.5	0.10	28.00	37.60	1646.00
2009	720.88	908.82	86.66	0	0.25	32.25	42.62	1791.00
2010	691.10	2109.44	44.34	0	0.145	20.17	146.26	3011.00
总计	2094.08	3862.96	184.00	0.5	0.495	80.42	226.48	6448.00

2011年，公司根据安全生产的要求，计划投入3900万元，用于安全教育、SHE体系健全、安全活动、消防设备和设施的完善等方面，持续改善公司安全生产环境。

3、安全监督

(1) 安全检查

公司针对不同时期安全生产的情况开展安全检查活动。2010年先后组织公司安全、环保、防火、治安大检查12次、专项检查93次，查出各类安全隐患和人员违章2923项。相关部门对查出的隐患进行了整改，整改率为100%。

(2) 主要作业风险点控制

作业活动	风险点	措施	规章制度	图片
切割	劳防用品穿戴不正确	1、按照作业指导书操作； 2、编写施工工艺。	1、铜工、钣金作业指导； 2、密闭、狭小舱室作业安全管理指导书。	
焊接	1、狭小舱室内作业不符合要求； 2、作业前未查看作业环境； 3、电焊线破损。	1、狭小舱室执行双人作业制度； 2、作业前查看作业环境和工具。	1、焊接作业指导书； 2、密闭、狭小舱室作业安全管理规定。	
起重	没有吊装工艺指挥不当	1、重大件吊装需要设计部门编制吊装方案； 2、重大件吊码需探伤检验。	1、起重作业安全规程； 2、起重运输作业安全管理规定； 3、大型物件运输安全管理规定。 4、分段吊码安全管理规定。	
涂/喷漆	1、特涂期间没有按照要求操作； 2、涂装后通风不良。	1、特涂期间，严禁带一切火种上船； 2、特涂期间，对特涂区域进行围蔽； 3、涂装区域内设备防爆，执行动火作业许可制度； 4、施工后及时进行有效通风。	1、涂装作业安全管理规定； 2、特涂施工安全管理规定； 3、船舶建造防火防爆安全管理规定。	

<p>除锈</p>	<p>1、劳防用品穿戴不正确； 2、风管壁变薄； 3、钢板被击穿。</p>	<p>佩戴风帽</p>	<p>涂装作业安全管理规定</p>	
<p>运输</p>	<p>大型分段在狭窄路段运输</p>	<p>1、大型分段和物件运输需专人看路； 2、起重机行走需设置专人看护路轨； 3、起重机轨道与道路交叉处执行临时占道围蔽措施。</p>	<p>1、交通管理办法； 2、机动车辆管理办法； 3、轨道与主干道交叉区域的安全管理规定； 4、大型物件运输安全管理规定。</p>	

4、职业病防治和工伤管理

为提高公司对突发伤害事故的应急能力和紧急救援水平，保障员工的身体健康和生命安全，公司与职工医院合作，制定了《突发伤害事故医疗救援方案》。公司根据伤害事故伤情的严重程度或伤员人数，启动一至三级应急预案，使伤员得到及时妥善的医治，并安排专人负责伤员的后续跟踪和医疗。2010年，公司的死亡人数、重伤人数、重大火灾爆炸事故均为零，千人轻伤率为1%。

针对在生产作业期间存在电焊烟尘、粉尘和噪声等职业危害因素，公司定期对作业场所进行职业危害因素监测，对员工进行职业卫生教育宣贯，定期为员工进行职业健康体检，以保证员工的职业健康安全。公司内部接触职业危害因素的岗位有：船舶电焊工、船舶气割工、船体火工、船舶装配工、船舶舾装工、船舶油漆工、船舶除锈工、船舶管工、船舶木塑工、危险化学品仓管工等工种。

(1) 职业危害告知

员工在签订劳动合同的同时签订《职业危害因素告知书》，告知书中包括各种作业中存在的职业危害以及相关的防护措施。公司在工作场所内张贴《职业卫生公告栏》，向员工宣贯职业危害和预防措施等职业卫生知识。

(2) 职业危害因素检测

公司通过对作业场所的调查和分析，确定需要职业危害因素检测的车间和检测因素。2010年，公司委托广州市职业病防治医院对公司的7个部门21个车间内的电焊烟尘、粉尘、苯系物、噪声等职业危害因素进行检测，并开具检测报告。公司于2010年对超标车间进行了专项治理。

(3) 职业健康检查

公司现有接触职业危害因素岗位15类，对从事接触职业危害因素岗位的员工进行岗前、岗中和离岗后的体检，保障员工的职业健康。2010年公司患职业病人数为零。

未来趋势

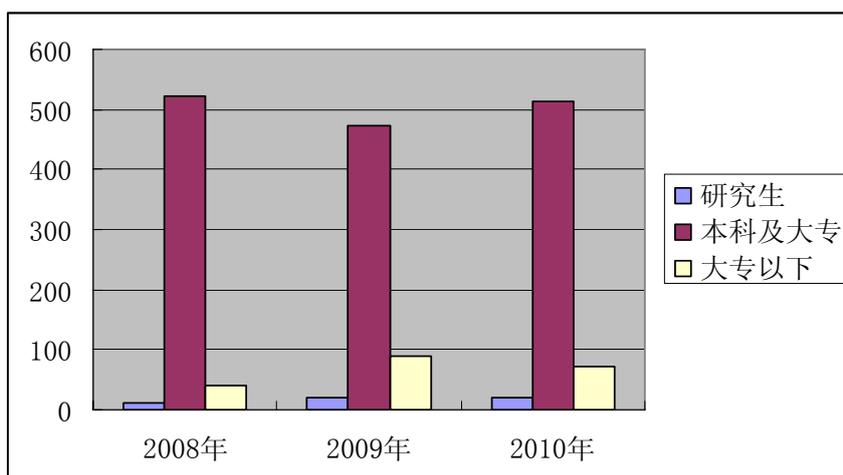
随着船舶制造业的快速发展，公司安全生产和员工职业健康管理的重要性日益凸显，为了更好的保障生产的顺利进行，公司将根据职业健康安全管理体系的理念和安全生产标准化的要求，将公司安全管理工作系统化、细节化。2011年，公司将面临着“两省三地”（2011年，公司会在广东省广州市、中山市及江苏省南通市全面开展造船业务，故称“两省三地”。）的生产局面，公司将根据广东省安全生产标准化的要求，从增加安全管理人员、关注重点风险、重视管理细节等方面加强安全管理水平，保证员工的作业安全，为生产经营保驾护航，促进公司安全生产工作的可持续发展。

第六部分 产品

公司坚持“精益管理、科技创新、持续改进、诚信互利、顾客满意”的质量方针，采用现代化总装造船模式，开展效率和能率分析，改进和提高生产工艺，依托国家级企业技术中心，注重科技创新和技术进步，不断提高产品品质。

一、技术力量

公司技术中心是国家级企业技术中心，广东省首批 5 个重点工程技术中心之一，也是华南地区最具实力的船舶开发和设计中心之一，可设计符合世界各主要船级社规范要求的 30 万载重吨以下的各类船舶。公司造船工程技术岗位员工 1158 人，其中，技术中心员工 604 人，技术中心专业技术人员 400 余人。下图为技术中心员工教育程度类型的人数：（单位：人）



专利情况：

公司《专利工作管理办法》、《商业秘密管理》等一系列规章制度是专利申请、实施和维权三位一体有效运行的有力保障。近年来，公司申请专利数量以年均 10% 的速度增长，目前公司申请专利总数为 102 项，专利授权总数 66 项。这些专利的应用不仅提高了生产效率而且提升提高了作业人员的安全保护，降低了对环境的污染。

案例：

(1) 《一种脚手架》，本专利通过一种既能减少电缆对脚手架空间的占用，又能更好地保护电缆的脚手架，提高了施工人员在脚手架上行走的安全性，大大降低了安全事故的发生率。

(2) 《一种集控室临时电缆贯通装置》，本专利通过一种临时电缆贯通装置，大幅降低施工人员的粉尘吸入量，形成良好施工环境，间接减少了粉尘扩散量，降低了对施工现场附近环境的污染。

二、生产能力

目前，公司有 2 座 5 万吨级船台、1 座 4 万吨级船台和 1 座 6 万吨级船坞，使用岸线约 1600 米。公司拥有先进的钢板预处理、分段制造、管子加工、中小合拢、特殊涂装、数控切割和大型物量起吊、运输等设备设施，拥有华南地区最先进的涂装车间和最大的机加工中心。2010 年公司造船开工 17 艘，下水 19 艘，完工 18 艘。



1、生产团队

2010 年，公司加强了生产团队建设，科学合理地开展人员配给，提升员工素质。造船生产团队员工数量及结构如下：

单位：人

类 型	2008 年	2009 年	2010 年
造船生产团队	11510	11820	12192
其中：专业技术人员	1121	1195	1229
生产工人	9868	10065	10464

2、生产工艺

为了保证焊接、喷涂等特殊关键工艺过程符合规范和规格书的要求，公司在《综合管理体系(IMS)文件》中设置了三层文件：

第一层文件：管理手册，全面系统地阐述广船国际的综合管理体系(IMS)，是公司企业管理文件中的重要组成部分，全体员工必须自觉、严格遵照。

第二层文件：程序文件，由 IMS 共同部分程序文件、QMS 和 SHEMS 各专业的程序文件组成。

第三层文件：作业指导书、表格、记录、图谱等，如质量计划（质量保证大纲）、各种试验（试航）大纲、操作规程、流程卡等。由施工部门根据设计部门提出的技术要求及工艺规程，按照具体的施工条件和施工能力，组织编制的文件。该系列文件具有指导清晰、可操作性强的特点，对于保证产品质量、保护员工安全和减少污染和排放具有重要意义。

案例：焊接在船舶建造过程中应用广泛，焊接的质量将直接影响着船舶产品的整体质量。公司通过编制完善的焊接管理制度、作业指导书及检验检测标准，使焊接质量稳定持续提升，公司 2010 年度船舶产品焊接 X 光一次合格率稳定在 98%以上。



3、控制产品质量

质量是企业的生命。为了更好地控制船舶产品的建造质量，公司先后通过了 IS09001:2008、GJB9001A-2001 标准认证，建立了完善的质量管理体系并保持其有效运行。通过体系对公司在建船舶产品进行有效控制，对保证产品实物质量起到了重要的作用。

在质量管理过程中，公司大胆突破、积极创新，采取了多种措施提高产品质量，其中包括“质量月活动”、“准船东检验活动”、“质量诚信班组建设活动”等。

质量月活动

春节后，由于员工意识放松、外工回流减少等因素，质量水平容易下滑。因此公司于每年年初举行“质量月活动”，提高员工质量意识，稳定产品实物质量。

9 月份是全国的质量月，公司也会举行“质量月活动”。按照全国质量月的主题，结合公司实际情况，开展相应的活动，以期不断提高质量水平。

准船东检验活动

为了提高质量检验人员素质、理顺质量检验流程、完善员工绩效考核机制，公司在质量检验人员中，开展“准船东检验”活动，进一步提高质量检验水平，提高产品质量，降低船舶建造质量风险。

质量诚信班组建设活动

自 2008 年以来，公司在全范围内开展了“质量诚信班组”活动。通过该活动的开展，进一步提高了班组自主管理水平，促进了班组建设健康发展，增强了基层班组的质量自主管理意识，同时培育了一批高素质、高技能的员工，从而提高产品质量，降低船舶建造质量风险。

4、生产设备管理

为了保障生产的顺利开展，公司制定了一系列的管理制度，加强对生产设备和动力配置管理。

公司对生产设备进行分级管理，将设备主要分为 A 类、B 类及普通设备，对 A 类、B 类设备实行重点监控。生产设备的维护工作分为日常维修、一级和二级保养以及大修理。日常维修由操作者在发现故障时立即报修处理，一级保养由设备操作者进行，二级保养计划由专业维修人员进行，大修理根据年度制定计划，由专业维修人员进行修理。近年公司连续被中国设备管理协会评为优秀单位。

2008年~2010年设备运行情况表:

指 标	2008年	2009年	2010年
主要生产设备故障停机率	0.09%	0.08%	0.06%
主要生产设备完好率	97.89%	98.15%	98.01%
主要生产设备利用率	73.16%	78.80%	77.52%
由于设备原因引起的工伤事故件数(个)	0	0	0
安全设施投资(万元)	400.7	39.85	305.94

动力是生产正常进行的必备保障,公司制定了完善的动力配置管理规定并严格按照规定执行,切实保障动力的正常供应。

(1) 加强无人值班变电所和生产现场的巡查,合理配置就地补偿和集中补偿,完善无功动态补偿,提高功率因数,通过更换和新增电容和电容柜,使得公司四路进线平均功率因数均保持在0.95以上。

(2) 近年新建造两座变电站,新增加一路供电进线,更新淘汰一批落后的供配电设备,确保供电安全。

(3) 加强动力管道的维护保养,先后对码头、船台区域的管道进行更换维护。

(4) 每日实行动力设施巡检制度,发现问题及时进行处理,减少跑冒滴漏的现象。

三、与船东、船检关系

公司设计、建造、质量及售后服务等部门通过多渠道、多途径保持与船东、船检的沟通和交流,为建立相互间良好的合作关系打下了基础。

在船舶产品的建造阶段,与船东、船检除了产品的质量检验有关文件的确认、过程检验的交往外,也会定期举行相应的会议。在会议上,公司积极收集和讨论船东、船检对船厂在生产、质量、安全方面所提出的问题,力争在最短时间内给出满意的答复。



售后保修阶段,由公司售后服务管理室负责专门管理。按照约定的方式与船东保持定期联系,建立产品质量信息反馈网络和售后服务信息档案。

公司还在每年九月份以发放调查表的形式收集和顾客的意见。顾客满意调查内容包括整体质量、交货期、售后维修保养服务、咨询及对顾客使用、维修培训、备品及备件供应、产品对外交验一次合格率等方面。

第七部分 员工

一、我们的员工

2010年，公司坚持“服务战略、调整结构、人才优先、创新机制”的工作方针，造就了一支结构合理、素质优良的员工队伍，为公司的发展提供人力资源保障。截至2010年12月31日，公司造船模块共有12192人，包含生产人员10464人，专业技术人员1229人。

二、招聘与雇工

1、招聘与雇佣制度

2010年，公司在总结以往招聘经验的基础上，修订了《广船国际招聘管理规定》，对指导公司内部正确开展相关工作起到了重要的作用。依据该制度及公司内部岗位的要求，2010年校园招聘计划完成率达到97%，社会招聘计划完成率达到95%。

2、新员工培训与实习政策

公司不断探索改进新员工培养管理模式，将院校招聘的新员工组建成“实习工段”，进行专业理论知识与实操技能的全方位培训锻炼。公司开设新员工培训课程，主要有公司文化及历史背景、规章制度、安全生产、绿色造船及相关专业课程。通过实习和培训，使新员工尽快适应企业，增强新员工对企业的认同感，也为新员工的专业发展奠定了基础。



三、薪酬与福利

公司结合发展需要，参照地方和行业的薪酬标准，持续推进绩效考核，完善激励机制，促进薪酬体系更趋合理，促进劳资关系的和谐稳定，保障员工合法权益。

1、员工福利计划

广船国际依法为与公司签署劳动合同的员工建立各项社会保障，涵盖养老、医疗、工伤、生育和失业保险以及住房公积金等项目。同时，公司还设立了企业年金和住房补贴，为员工提供多重保障；实行带薪年假、探亲假、产假、哺乳假等制度；每年分期、分批组织员工休假疗养。

(1) 企业年金是公司的长期激励计划，设立专门理事会对其进行管理，2010 年，年金基金从年初单位净值的 1.01 元增加至 1.16 元，净值增长率约 15%。

(2) 公司关注员工的健康，组织全体员工每两年进行一次健康检查，女工每年进行一次妇科检查，从事接触职业危害作业的员工每年进行一次职业健康专项检查，员工离岗前、离职前或退休前必须进行职业健康检查。

(3) 公司以补贴的形式鼓励员工加入《广州市职工特种重病互助保障计划》，2010 年，公司为 6 名患有特种重病的员工办理了特种重病保障金，共计 9 万元。

(4) 公司以补贴的形式鼓励员工加入《广州市职工住院医疗互助保障计划》，2010 年，公司为 193 名因病住院的员工办理了住院保障金，共计 26 万元。

2、离退休政策

公司从 1994 年 1 月 1 日起通过参加广东省职工社会养老保险统筹安排员工的退休金计划，承保单位按月为退休员工提供退休金。2010 年度，公司根据规定按在职员工工资总额的 18% 提供社会养老保险金。公司实行男性年满 60 周岁，女性年满 50 周岁（女性管理人员 55 周岁）退休的制度，从事有毒有害及特繁重体力劳动的，达到一定工作年限，男性可年满 55 周岁、女性可年满 45 周岁退休。对于因患重病不能坚持正常工作或残疾并且未到退休年龄的员工，公司为其办理病退，尽最大努力争取职工的合法权益。

3、关键技术（技能）骨干人才补贴方案

为稳定核心技能人才队伍，保持合理的技能人才结构，公司对于关键技术（技能）骨干人员采取分级补贴方式，2010 年，公司技术（技能）骨干占全公司人员总数的 7.63%，补贴总额约 320 万元。

四、培训与职业发展

1、培训管理制度

广船国际坚持以人为本的教育培训理念，坚持人才强企战略，注重提升职工队伍的整体素质，制定各类人才培养计划，提供必要的经费保证，注重培训与实践相结合，使企业的管理水平和市场竞争力得以不断提升。根据公司综合管理体系的要求，开展了 SHE 相关培训，保证企业各项体系按要求正常运作。2010 年，广船



国际共举办 559 次各种类型的培训班，培训人数达到了 8813 人，人均培训小时数为 8.44 小时。

2、轮岗、调岗和转岗管理制度、晋升和竞聘制度

为满足造船业务对工程管理人才的需求，公司实施基层交流轮岗制度，增强工程管理人员的综合能力，为公司持续培养和打造一支具有工程管理能力、综合素质高的管理人员队伍提供了人才资源。2010 年，共有约 30 名见习课长（工长）进行基层轮岗实践锻炼。在实施培训过程中，由指定的施工课负责人“一对一”地传、帮、带，并采取轮岗和培训相结合的培养措施，辅以晋升、竞聘、境外培训等激励机制。截至 2010 年 12 月 31 日，已有 11 名见习课长（工长）陆续走上管理岗位。

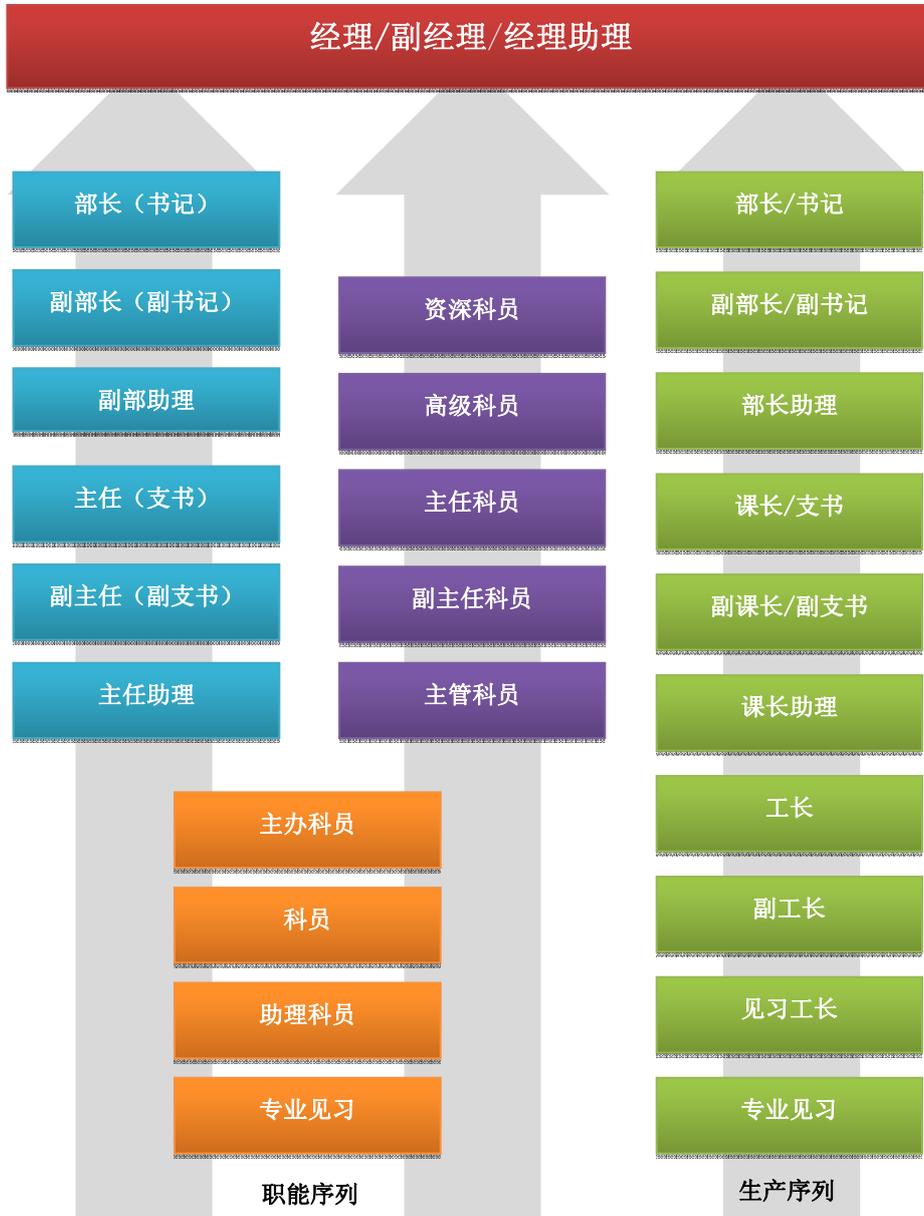
公司具有较为完善的管理和专业技术岗位晋升和竞聘制度，通过后备干部储备培养、民主推荐、考查审核、张榜公示、公司决策以及内部招聘等程序和形式，为员工提供晋升和竞聘通道。

3、职业发展规划管理

自 2007 年以来，公司全面实施员工职业发展规划通道和推进技术岗位聘任工作，相继开通设计、工艺、造船工程管理、职能管理（质量、财经、物资、安全）等核心、关键岗位的聘任制度，经过近几年稳步有序的推进及完善各系列岗位聘任等工作，全公司约 1300 人获得专业技术岗位的聘任。

4、员工职业发展通道

公司为员工的职业道路制定了多渠道的发展方向，各员工可以结合自身的情况选择职业发展。其中，以行政管理职业发展规划图为例：



五、员工权益

1、民主管理制度

职工代表大会是公司职工参与企业民主管理的基本渠



道，是工会推进公司民主管理，代表和维护职工合法权益的重要途径。公司职代会每届任期五年，每年召开两次职工代表大会。职代会向全体职工征集提案和建议，并进行讨论、决议和回复。公司工会委员会主要负责职代会的日常工作，检查和督促职代会决议的执行。

类 型	2008 年	2009 年	2010 年
第一次职代会参加人数（人）	371	369	372
第二次职代会参加人数（人）	364	371	376

公司现有 3 个民主党派基层支部（支社）：民建广船支部、民进广船支部、九三学社荔湾第四支社。公司现有在职民主党派成员 13 人，其中九三学社荔湾第四支社 6 人，民建广船支部 5 人，民进广船支部 2 人。

公司统战工作坚持党和国家的统战工作方针政策，紧密结合企业生产经营和管理工作实际，坚持加强与统战成员组织和人员的沟通和联系，发挥统战成员在企业的生产经营和管理改革中的作用。公司统战工作根据统战成员组织情况，积极协助各成员组织做好基层支部换届改选以及发展会员等组织建设和队伍建设工作。

民主恳谈会：听取党员代表、职工代表、统战成员对公司生产经营发展的意见和建议，为企业发展建言献策。公司每年党建思想政治工作会议和职工代表大会都安排统战成员参加。

2、员工维权

（1）劳动争议调解委员会

劳动争议调解委员会由公司工会牵头组成，负责公司职工劳动争议的协调工作。其中职工代表和工会代表占人员总数的三分之二以上。

（2）集体合同签订及集体谈判制度

公司工会定期代表员工与公司法人代表签订集体合同，对遇到公司或部门发布的涉及劳动关系相关重大问题的决策时，公司工会将代表员工与公司或部门执行集体谈判，以平等协商的形式维护员工合法权益，保障员工的利益。此外，为了进一步提高对女性员工的关爱，公司工会代表女职工与公司签订女职工权益保护专项集体合同。上述合同的签署率均为 100%。

3、关爱女性员工

公司管理层十分重视两级工会女职委的人员配置和女工人才的培养工作，注重加强女干部的思想政治素质教育。截至 2010 年 12 月 31 日，公司级女专家、女后备专家共计 12 人，女性中层管理人员约占公司中层管理人员的 10%。

公司女职委是全国总工会女职工工作联系点，其下属有 18 个基层女职委。2010 年，女职委积极参与集体合同的修订，并完善了《公司女职工劳动保护实施办法》，协调处理劳动纠纷，参与劳

动安全监督检查，并以思想道德教育和素质教育工程为主线，开展“广船巾帼文明岗”等活动。

4、相关刊物

(1)《船厂工人》于1958年创刊，截止2010年底，已经发行1371期。该报及时反应公司生产经营和管理工作中的大事要事、日常生产和工作中的好人好事，发布公司的决策和管理要求，充分发挥信息传递的作用。该报主要在公司内发行，并与广州市企业报协会的会员单位及中国境内的船舶企业进行免费邮寄交流。

(2)《广船电视新闻》于1997年创办，截至2010年底，已制作524期。该新闻主要传递公司战略发展方向、生产经营现状以及企业文化建设等信息。

(3)《广船科技》于1981年3月创刊，每年出版4期，创刊至今已出版了31卷共111期，增刊5卷，刊登科技论文2000多篇。该杂志为广船企业的科技人员提供了一个学术研讨平台，成为与同行业学习与交流的重要载体。2006年12月被“万方数据——数字化期刊群”收录。

六、员工关怀

2010年，公司工会被广州市总工会评为年度工会工作目标考核模范标兵单位，同时获得“五一”创新奖荣誉称号。

1、劳动竞赛

在开展技能技术比赛方面，公司以劳动竞赛为主要活动形式，每月开展至少一次劳动竞赛考核。同时，协同人力资源部在公司举办了船舶电焊工、船舶钳工、TRIBON设计人员、船舶管系工、喷涂工等技能技术比赛活动，发动员工、合同工等参加职业技能大赛和岗位技术技能比武和练兵活动。2010年度共举行劳动竞赛六次，参加人数227人。



2、兴趣协会

公司积极探索各业余文体团队活动的新机制，加强团队建设，丰富员工的业余生活。目前，公司内的业余兴趣团体包括：广船合唱团、舞蹈队、广船管乐团、广船文学会、醒狮队、足球队、篮球队、乒乓球队、书画协会、摄影协会、钓鱼协会、英语沙龙协会、青年志愿者队、青年艺术协会、礼仪队等。

第八部分 社会

公司牢固树立帮扶“第一责任人”的意识，积极参与社会公益项目，推动并扶持志愿者行动，认真做好《广船国际员工解困济难互助会》和《广州市女职工安康互助保障计划》等帮扶工作，切实为困难职工排忧解难。

一、捐款及社会公益项目

公司在 2010 年：

(1)组织员工为玉树地震、广西抗洪捐款 11 万元。

(2)为“广东扶贫济困日”活动捐资 4.2 万元。

(3)为广州市职工济难基金会第六次筹款 6.7 万元。

(4)组织 228 名员工参加 2010 年为慈善机构义务献血活动，共献血 46800ml。

(5)组织对广东省河源市连平县蕉岭村 26 户贫困户结对帮扶工作，定期派人到 26 户扶贫点进行跟进摸查和制定扶贫措施，并发动员工捐款，做到落实扶贫到户、责任到人。

二、志愿者管理

广船国际青年志愿者服务总队成立于 1998 年，是由公司团委直接管理的一个青年群众团体。经过十几年的发展，该团队现有长期固定服务志愿者 206 人，固定活动地点一个即广船真情为民服务站。

2008 年以来，广船国际青年志愿者服务总



队加强管理机制，加大服务力度，通过“一对一，敬老献爱心”、“青年志愿者真情服务社区”、“我为创建文明广州城献力量”、“迎亚运志愿服务”等活动累计出动青年志愿者 12000 多人次，为广大员工和社会群众服务，累计服务达 4 万小时。该团队连续 5 年被授予广州市志愿服务先进集体称号，有近 10 位同志被评为广州市志愿服务先进个人。

三、员工解困济难互助会

公司于 2004 年 5 月 9 日成立了“广船国际员工解困济难互助会”，该互助会是公司内部的帮扶平台，主要帮扶范围包括：员工患有重大疾病；员工的家庭（仅指父母、配偶、子女）由于自然灾害或意外事故而导致经济困难；员工因病全休需住院治疗（包括精神病患者）而导致经济困难；员工已申领登记为广州市总工会特困职工、低困职工和困难职工；员工因其他（不可预知的）原因而导致的经济困难。自该会成立以来累计已有近 7 千名员工参加了《广船国际员工解困济难互助会》，该互助会切实为困难职工排忧解难，共向 570 多人/次员工发放困难互助金共计人民币 33 万多元。

四、广州市女职工安康互助保障计划

《广州市女职工安康互助保障计划》的保障范围包括患原发性乳腺癌、卵巢癌、宫体癌、宫颈癌的女员工，符合保障条件的员工申请批准后，可获得人民币 15000 元保障金。

案例：2010 年上半年，广船国际附属子公司一名女员工确诊为原发性乳腺癌，公司积极、迅速与广州市帮扶中心沟通，第一时间为其办理了女职工安康互助保障计划患病补助申请，该员工于 7 月份收到患病补助金 15000 元。

专业词汇解释

1、压载水：船舶空载时为了保持稳定，增强抗风浪能力而在起航地抽进舱底、在船舶载货时被排放出来的海水。

2、IMO：国际海事组织(International Maritime Organization)的简称。该组织是联合国负责海上航行安全和防止船舶造成海洋污染的一个专门机构，总部设在伦敦。

3、水性涂料：用水作溶剂或者作分散介质的涂料。水性涂料包括水溶性涂料、水稀释性涂料、水分散性涂料（乳胶涂料）3种。

4、VOC：挥发性有机化合物(volatile organic compounds)的缩写。该物资是非工业环境中常见的空气污染物之一。常见VOC有苯乙烯、丙二醇、甘烷、酚、甲苯、乙苯、二甲苯、甲醛等。

5、PSPC：保护涂层性能标准(Performance Standard for Protective Coatings)的缩写。IMO第82届海上安全委员会于2006年11月29日至12月8日在土耳其伊斯坦布尔召开(MSC82会议 MSC. 215(82))。会上一致通过了“所有类型船舶专用海水压载舱和散货船双舷侧处所保护涂层性能标准”PSPC，并写入《海上人命安全公约》成为强制性标准。

6、Tier II：2008年10月6日~10日，国际海事组织(IMO)海上环境保护委员会(MEPC)第58次会议在英国伦敦IMO总部召开。会议一致通过在原有NO_x排放限制值Tier I的基础上，同意NO_x的排放建议修正限制值，即Tier II。

7、托盘：有关舾装工程各类信息的集合，它既是一个作业单位，也是一个资材集配单位。

8、TRIBON：瑞典KCS公司经过几十年的设计、完善而推出的目前最先进的船用计算机辅助设计、生产及信息集成软件。该软件涉及到船舶设计的各个方面，如船体设计、舾装布置、管系设计、涂装设计等。

9、SHE：安全职业健康与环境。