

广汽本田汽车有限公司

2011 年企业环境报告书

[报告时限]

本报告书的报告时限为 2011 年 1 月 1 日至 2011 年 12 月 31 日。

本次报告发行日期：2012 年 2 月。

目录

1 高层致辞	4
2 企业概况	4
2.1 企业简介	5
2.2 企业经营理念及文化	6
2.3 企业规模、结构等的重大变化	6
3 环境管理情况	6
3.1 环境管理机构	6
3.2 环保口号、环保方针	7
3.3 环境管理制度	8
3.4 ISO14001 认证、清洁生产审核	8
3.5 与环保相关的教育及培训情况	9
3.6 环境信息公开及交流情况	9
3.7 公众对企业环境信息公开的评价	10
3.8 相关法律法规执行情况	10
3.9 公司获得的环保奖励	10
4 环保目标	12
4.1 上一年度各项环保指标的完成情况	12
4.2 采取的主要方法和措施	12
4.3 下一年度的环保目标	12
4.4 环境绩效的比较	13
4.5 生产经营过程中资源与能源消耗量	13
4.6 生产经营过程的环境负荷	13
4.7 温室气体的排放	13
4.8 企业的环保活动费用	14

4.9 各项环保活动取得的环境效益.....	14
5 降低环境负荷的措施及绩效	15
5.1 与产品或服务相关.....	15
5.2 废弃产品的回收和再生情况.....	15
5.3 能源消耗及节能情况.....	15
5.4 温室气体排放量及削减措施.....	17
5.5 废气排放量及削减措施.....	18
5.6 物流过程的环境负荷及削减措施.....	19
5.7 资源（除水资源）消耗量及削减措施.....	19
5.8 水资源消耗量及节水措施	19
5.9 废水产生总量及削减措施.....	20
5.10 固体废物产生及处理处置情况.....	21
5.11 危险化学品管理.....	22
5.12 噪声污染状况及控制措施.....	23
5.13 绿色采购状况及相关对策.....	23
6 与社会及利益相关者关系	24
6.1 善待客户	24
6.2 善待员工	28
6.3 善待公众	29
6.4 善待社会	30
6.5 善待股东	32
6.6 善待合作伙伴.....	32

1 高层致辞

广汽本田是一个怀有梦想、敢于挑战的企业。一直以来，我们竭尽全力提供超越顾客期待的商品，并致力于成为社会期待存在的企业。正是这样的企业哲学，成为广汽本田发展的原动力，促进广汽本田在企业发展的方方面面不断挑战并超越更高的目标。

作为汽车企业，广汽本田始终坚持为顾客提供优质精品车型。作为负责任的企业公民，广汽本田在搞好生产经营的同时，将环保作为公司的重要事业来发展，致力于打造低碳、环保的汽车企业。

在产品方面，自成立以来，广汽本田一直坚持生产绿色产品，凭借先进的发动机技术，实现了高功率输出、低燃油消耗和清洁排放的理想平衡，所有车型实现了优秀的燃油经济性，且排放均达到了国IV标准。

在制造绿色产品时，广汽本田更多地使用环保材料，降低产品中有害物的使用量。同时，为了节约宝贵的自然资源，广汽本田产品的整车材料回收率可以达到90%以上，将对环境的影响减少到了最小。

与此同时，为了应对环境和能源问题，广汽本田启动了新能源车计划，将于2012年以进口销售的方式导入本田最先进的混合动力车CR-Z和FIT Hybrid。2011年11月，本田电动车广州验证实验也已经正式启动，广汽本田有望于2012年开始投产电动车。

在绿色工厂建设方面，2006年建成投产的广汽本田增城工厂，是本田系统内全球第一个成功导入废水零排放的汽车工厂，工厂所有的生活污水和生产废水，经过污水处理站的处理，实现100%回收利用。虽然这样做带来了成本的增加，但是，广汽本田认为，从企业的长远发展来看，从对环境的效益来看，这份付出是值得的，也是必要的。

此外，为更好地推进节能减排，广汽本田在2008年启动“降低二氧化碳排放计划”，在生产领域开展了超过270项节能减排措施，共投入资金约7亿元，实现生产单台产品的二氧化碳排放量相比2005年降低6%，累计减少二氧化碳排放量5.8万吨，在国内处于领先的水平。

在2009年的哥本哈根气候变化大会上，中国向世界提出了到2020年减排二氧化碳40%-45%的高目标。今年是中国“十二五”规划的开局之年，“十二五”期间的减排目标是单位GDP能耗下降16%，二氧化碳排放降低17%。这个目标要实现，作为工业支柱之一的汽车企业责任重大。广汽本田将继续努力，通过清洁生产和环保公益活动，实现生产过程产生的二氧化碳与环保效益的双平衡，向着我们提出的“生产过程二氧化碳零排放”目标迈进，达到国际最先进的水平。

广汽本田还积极参与植树绿化。2001年开始，广汽本田联合三家关联企业，在沙化严重的河北省丰宁县小坝子乡开展植树造林。在连续多年的种植和养护下，我们高兴地看到，昔日的荒瘠沙漠已经成为了一片青山绿水。广汽本田于2008年，成功地将一片郁郁葱葱的自然生态林移交当地。在丰宁项目完成之后，从2008年开始，广汽本田又联合本田14家在华企业，启动内蒙古兴和县联合造林工程，利用5年时间在兴和县友谊水库周边地区植树7000多亩。4年来，我们欣喜地看到，当地的环境已经开始改善。

放眼全球，低碳、环保已经成为生产、生活中一股不可阻挡的潮流。环保是需要所有的人共同关注、共同努力的，广汽本田尽自己之力，希望能通过自身的行动，带动更多的人，将保护环境和谐共存的理念更广泛地传播出去。

2010年7月1日，广汽本田在上海世博会上发布了企业的环保口号——“让孩子的天空更蔚蓝”，广汽本田不仅要人类移动的梦想传递给下一代，也愿意持续不断地为环保贡献力量，与大家一起为营造属于孩子们的蔚蓝天空而不懈努力！

广汽本田汽车有限公司

执行副总经理 姚一鸣

2012年2月26日

2 企业概况

2.1 企业简介

广汽本田汽车有限公司（原名：广州本田汽车有限公司）于1998年7月1日成立，它是由广州汽车集团公司与日本本田技研工业株式会社共同出资组建的合资公司，双方各占50%股份，合作年限为30年。2009年7月，广州本田汽车有限公司更名为广汽本田汽车有限公司。

因应时代发展需求，广汽本田不断创新，整体格局发展为今天产供销体系完善、发展方向明晰、具备独立自主研发能力、拥有自主品牌的汽车企业。广汽本田目前拥有黄埔工厂和增城工厂两个厂区和一个研究开发公司，黄埔工厂和增城工厂合计占地面积为186万平方米，员工人数7684人，生产能力合计达到年产48万辆，量产车型包括歌诗图（Crosstour）、雅阁（Accord）、奥德赛（ODYSSEY）、锋范（CITY）和飞度（FIT）和理念（EVERUS）S1六大系列车型。

2.2 企业经营理念及文化

2008年12月12日，广汽本田发布全新的企业口号——感世界而动。“感世界而动”，代表着广汽本田及其每一个员工的姿态：在感受消费者的需求和社会环境的变化中，洞察到变化的本质，从而以别具一格的做法，挑战新事物，开创新潮流，创造出崭新的价值，并与消费者共享充满惊喜的感动。

广汽本田的基本理念：尊重人、三个喜悦。“尊重人”是指以平等的关系互相信赖，互相尊重各自独立的个性，发挥各自拥有的力量，并以此共同分享喜悦。平等、自立、信赖是“尊重人”理念的基础。“三个喜悦”是指购买的喜悦、销售的喜悦、创造的喜悦。

广汽本田的公司宗旨：我们竭尽全力提供超越顾客期待的商品，赢得顾客与社会信赖。

广汽本田的运营方针：不断向高目标挑战；尊重理论、创意和时间；重视合作与沟通，共创和谐、有条不紊的工作流程；以三现主义（现场、现物、现实）开展工作；坚持不断地学习和钻研。

广汽本田2020年愿景：快速、低价、低碳地提供超越顾客期待的商品，到2020年成为产销100万台的环保先驱企业。

2.3 企业规模、结构等的重大变化

在国内轿车项目中，广汽本田走出了一条“以市场为导向、少投入、快产出、滚动发展”的道路。成立十三年来，广汽本田以滚动发展为模式，实现了产能由1万辆到48万辆的跨越，产品也由雅阁(Accord)一个品牌拓展为歌诗图(Crosstour)、雅阁(Accord)、奥德赛(ODYSSEY)、锋范(CITY)和飞度(FIT)和理念(EVERUS)S1六大系列车型，产品系列覆盖中高级车、中级车、经济型车、MPV等各个级别。广汽本田产销量实现一年上一个新台阶，到2011年12月底为止，广汽本田累计产销已经超过二百六十七万辆汽车。

3 环境管理情况

3.1 环境管理机构

广汽本田汽车有限公司高度重视环境保护工作，为了做好生产全过程的环境保护工作，减轻外排污染物对环境的影响程度，在公司内部设置了环境管理委员会。公司高度注视环境管理工作，设置了完善的环境管理机构——环境管理委员会，由公司总经理亲自挂帅担任该委员会委员长，公司执行副总经理担任副委员长，各相关职能管

理部门及各生产车间主要负责人、各车间生产骨干组成委员会成员，建立健全了企业环境管理工作网络，为公司环保顺利开展提供了组织保障和人员配置。环境管理委员会成立于 2002 年 4 月 12 日，其组织机构和职能见下图 1。

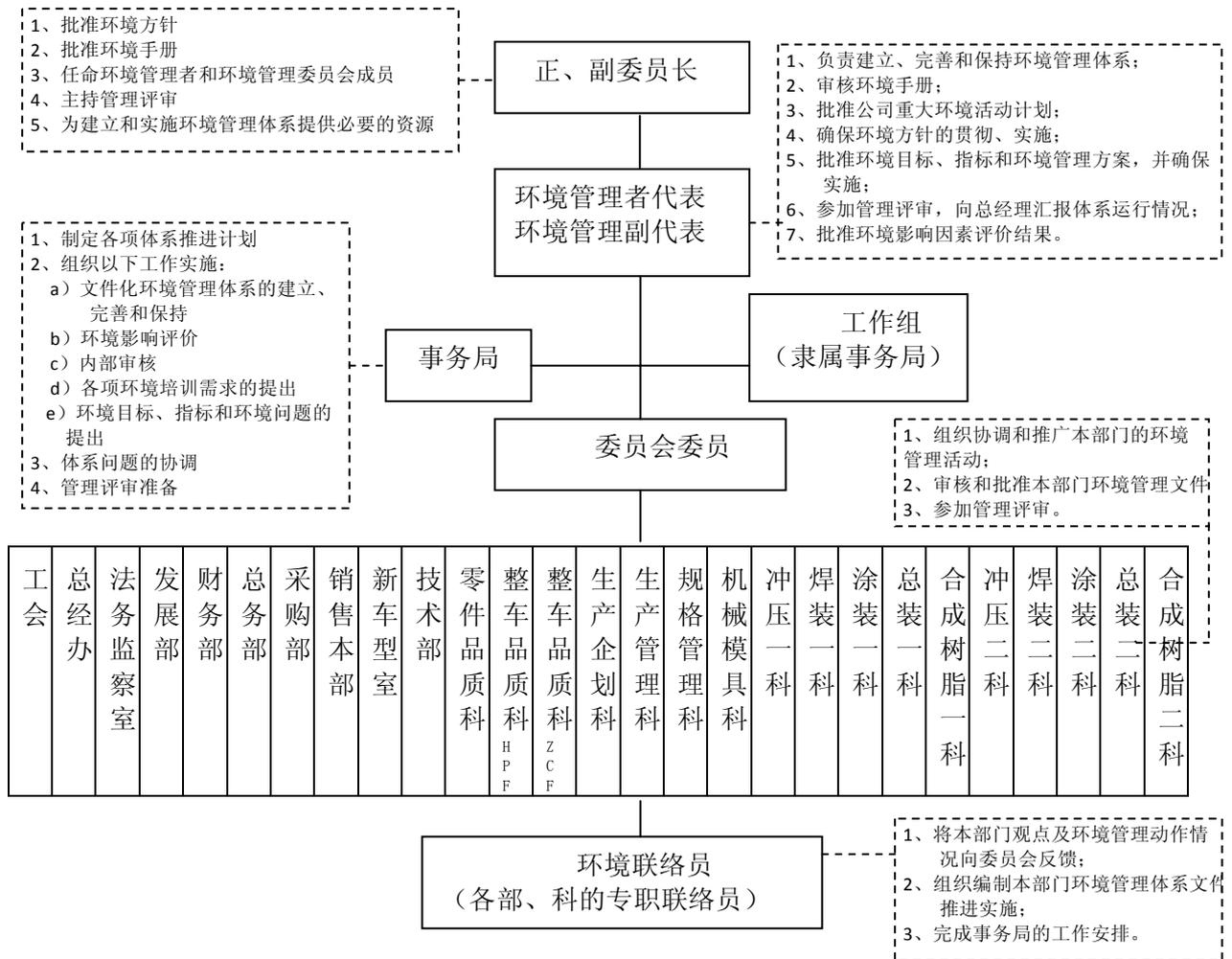


图 1 广汽本田汽车有限公司环境管理委员会组织机构和职能

环境管理委员会各级机构人员各司其职，专人负责环境保护工作，实行定岗定员，岗位责任制，负责各生产环节的环境保护管理，保证环保设施的正常运行，共同担负全厂的环境保护各项措施的落实和环境保护工作的落实。

3.2 环保口号、环保方针

2010 年 7 月 1 日，广汽本田在上海世博会广州案例馆举行发布会，对外发布广汽本田企业环保口号、环保宗旨和环保方针，标志着广汽本田以更加积极的姿态、更科学和更系统开展企业环保事业，构建面向未来的绿色企业。

环保口号： 让孩子的天空更蔚蓝。

环保宗旨：我们作为对社会担负责任的一分子，为了人与地球健康和谐共存，在企业活动的各个领域，发挥前瞻创意和先进技术的力量，率先从自身做起，并带动身边所有人，共同不懈努力。

环保方针：

我们在涉及产品生命周期的各个阶段（研究/开发/采购/生产/销售/服务/废弃等），积极实现资源与能源的节约、废弃物与污染物的最少化及妥善处理，为之不懈努力。

我们积极致力于地球环境的保护以及与之相关的教育/支援等公益活动，为之不懈努力。

我们对自身事业带给所在地区环境和居民健康的影响，始终保持高度的敏感，并真诚的采取行动，为之不懈努力。

为实现上述方针，我们从自身开始改善，并形成习惯，进而影响到身边所有人，为让每个人都成为环境保护的模范而不懈努力。

3.3 环境管理制度

公司建立了完善的环保管理制度，设立环保管理部门，制定了环保管理规范、制度和各类记录，对环保管理职责做出了明确规定并进行责任追究和处罚，强化企业内部的环境保护责任制，确保公司各项环境保护措施得到有效落实。

广汽本田制定了《环境·职业健康安全程序文件》，其中公司级文件 32 份，包含《环境因素识别与评价控制程序》、《环境职业健康培训规程》、《污水控制规程》、《废物控制规程》、《能源控制规程》、《噪音控制规程》、《大气污染控制规程》《应急准备和响应规程》等，此外各部门、科室分层级也制定与公司级文件相对应的管理规程和操作规程。公司每年会根据法律法规及政府要求的变化、公司管理及生产工艺的变化等适时修订文件，以确保管理文件的适宜性。每年至少有 2 次审核，来检查各部门文件的执行情况。

3.4 ISO14001 认证、清洁生产审核

广汽本田高度重视企业的环境管理。2001 年 11 月广汽本田通过了 ISO14001 环境管理体系认证。十年来，顺利通过 3 次复评审核和每年度体系监督审核，体系运行良好。并且广汽本田成立了 ISO14000 环境管理体系管理委员会，组织了大规模的、广泛的环境因素辨识和评价分析，建立了环境因素清单，对重大环境因素均制定了管理方案，确保得到有效控制，员工的环保意识也得到极大增强，广汽本田目前的环境保护工作完全按照 ISO14000 系列标准的要求来开展的。广汽本田从公司领导到职工群众都

注重社会效益、热心公益事业，能自主、自律、自觉地始终如一日地做好保护环境工作，积极参与创建广州市环境友好企业。

作为负责任的企业，广汽本田不仅仅满足于能够达到政府设定的节能减排的目标，还本着对社会负责的态度将清洁生产理念与生产、管理和经营紧密联系起来，依据《中华人民共和国清洁生产促进法》，开展清洁生产审核工作，提高资源利用率。公司清洁生产审核工作于2007年5月开始启动，在审核过程中，通过筹划、评估、方案产生、可行性分析、方案实施和持续清洁生产等各阶段的落实分解，在公司推行清洁生产工艺技术，进行全方位的技术改造和管理提升，以达到“节能、降耗、减污、增效”的最终目的。公司于2008年通过广东省清洁生产和广州市清洁生产企业，于2011年通过广州市清洁生产复审工作。目前公司清洁生产工作正在有序展开，今后公司将继续保持对环境方面的投入，确保工艺更新和装备水平的不断提升，坚定不移的沿着节能环保和可持续发展的方向前行。

3.5 与环保相关的教育及培训情况

广汽本田重视环保管理及环保意识的培养，在公司内组织各级环保管理培训。

针对全体员工，根据国家相关法规制定了环境管理制度编制了相关培训材料，包括《环境职业健康培训规程》、《污水控制规程》、《废物控制规程》、《能源控制规程》、《噪音控制规程》、《大气污染控制规程》《应急准备和响应规程》等32个环境管理文件，对全体员工进行培训，同时开展各类环保活动，如垃圾分类等提升员工的环保素质。

针对各级管理人员，除了以上的培训外，公司定期邀请国家级讲师展开环保法律法规，国际国内环境动态及国家新政新规对企业相关管理的要求等方面的培训提升管理者的环境管理水平。

针对环保管理人员，公司要求相关人员进行相应的培训及考核，如《环境污染事故应急救援预案与防控技术专业知识培训》《清洁生产审核师培训》等，保障环保工作顺利开展和环保设施稳定运行，提高环保工作人员的专业技能和管理水平。

3.6 环境信息公开及交流情况

广汽本田认真落实环保核查和清洁生产审核提出的各项环境保护和危机应对对策，在公司内部积极推广运用节能降耗经验方法和节能降耗、污染防治的实用技术，从生产工艺节能降耗和生产设备节能降耗入手，在降低生产耗能取得了显著成效，为实现经济发展与环境保护的深度融合，谋求经济效益与社会效益的双赢，走出一条资源节约型、环境友好型可持续发展道路奠定了坚实有力的基础。同时，我们以积极主动的态度接受社会公众、舆论媒体在节能减排和环境保护方面的监督。

3.7 公众对企业环境信息公开的评价

为广大顾客提供“品质始终如一”的产品，是广汽本田永恒不变的原则。车型上，本田全系车型都采用了大量同时代最先进的环保技术，不仅能有效改善车内空气质量，而且全车零部件大量采用了可再生材料，整车可回收率高达 90%，而且所有车型中，都实现了优秀的燃油经济性，排放均达到了国 水平，减少了对环境的污染。另外，广本车型的内饰采用环保型材料，充分体现广汽本田对环境与人的关怀。公司设有客户服务部，职责是满足客户使用需求；客户服务专员记录并处理客户通过电话、销售人员反馈的疑问及投诉，并定期对代表性客户进行走访，对产品使用及服务满意度进行调查。广汽本田一直将产品的节能环保放在首位。为了向顾客持续提供二氧化碳排放最少的产品，广汽本田一直在持续提升现有产品燃油经济性和清洁排放性能。广汽本田的产品属于环境友好型产品。能够减少资源、能源消耗，减少 CO₂ 排放，减小环境破坏，对消费者负责。

2005 年 4 月、2006 年 4 月和 2008 年 4 月，广汽本田三度被北京大学管理案例研究中心和经济观察报评为“中国最受尊敬企业”。

2005~2010 年，在由《21 世纪经济报道》和《21 世纪商业评论》主办的“中国最佳企业公民”评选中，广汽本田六度荣获“中国最佳企业公民”称号。

3.8 相关法律法规执行情况

公司严格执行国家环境保护政策，建设项目严格执行“环境影响评价”和“三同时”制度，生产经营活动严格遵守国家环保法律、法规及标准。新建项目均严格执行了国家相关的法律法规政策，依据《中华人民共和国环境影响评价法》和《建设项目环境保护管理条例》的有关规定，委托有资质单位对建设项目进行了环境影响评价，在建设项目建设过程中认证落实环境影响评价要求的各项污染防治措施，做到了生产设施和环保设施的“三同时”。建设项目的环评执行率 100%。

广汽本田在日常运营过程中严格对污染物排放的进行监控，污染治理设施运行正常，操作规范。每年环境监测水、气、声全部达到国家及地方法规标准。未发生过环境污染事故及环境违法事件。

3.9 公司获得的环保奖励

序号	时间	颁奖单位	奖项
1	2001 年 10 月	华夏认证中心	通过 ISO14000 环境管理体系认证
2	2004 年 12 月	日本经济新闻社举办的“日经制造业大奖”评比	荣获大奖
3	2005 年 12 月 21 日	《羊城晚报》、网易“第五届中国车坛风云	飞度被选为“最受公众喜爱的环

		榜”	保车型”
4	2006年9月	首届“2006CCTV 节油挑战赛”	思迪和飞度双双夺冠
5	2006年11月17日	南方都市报新京报举行的2006车坛奥斯卡评选	思迪获得年度节能车称号
6	2007年1月	国家环保总局授权的认证机构—中环联合（北京）认证中心有限公司	07款雅阁、奥德赛、思迪和飞度四大系列车型获得由授予的中国环境标志产品认证证书
7	2007年1月25日	《羊城晚报》主办的“2006羊城车坛风云榜”评选	思迪荣获“最具节能性能的轿车”大奖
8	2007年5月17日	广东省建设厅和广州市市政园林局	广东省首批节水型企业称号
9	2007年11月24日	北京大学管理案例研究中心、《北大商业评论》和企业家与企业管理研究院联合设立的第二届“中国管理学院奖”	广本以“环境绩效管理模式”成为十佳获奖企业
10	2007年12月23日	中国青年报社“中国青年喜爱的2007年度绿色环保汽车”	“中国青年喜爱的2007年度绿色环保企业”奖；
11	2008年4月	《WTO经济导刊》“2007金蜜蜂企业社会责任·中国榜”	金蜜蜂企业
12	2008年4月24日	南方报业传媒集团《理财周刊》举办的“中国百万中产家庭首选汽车品牌榜”评选	飞度轿车荣获“亿万网民心目中的2008年度节能、环保汽车”奖
13	2008年5月	广州市政府	广州市优秀清洁生产企业
14	2008年11月7日	广东省企业家协会、广东省企业联合会企业自主创新成果奖	2008年广东省企业创新纪录金奖
15	2008年12月3日	第一财经日报中国企业社会责任榜	中国企业社会责任企业案例奖
16	2008年12月4日	《商务周刊》	2008年中国快速反应公司
17	2008年12月5日	21世纪商业评论	2008最佳企业公民
18	2008年12月21日	人民网	人民社会责任奖
19	2008年12月22日	中国主流媒体联盟天津日报分榜	最具社会责任企业奖
20	2008年12月29日	中国青年报	2008年度绿色汽车工厂
21	2008年12月1日	广东省政府	广东省清洁生产企业
22	2009年1月20日	中央精神文明建设指导委员会	全国文明单位
23	2009年2月18日	广州市政府	广州市环境友好企业
24	2009年5月23日	新华社主办的中国循环经济发展高层论坛	十佳节能减排标志企业
25	2009年11月9日	第三届中国商标节组委会/中国消费者报	2009消费者最喜爱的绿色商标
26	2009年12月9日	21世纪经济报道、21世纪商业评论“最佳企业公民”评选	2009中国最佳企业公民
27	2009年12月10日	第一财经日报中国企业社会责任榜	2009第一财经·中国企业社会责任榜杰出企业奖
28	2009年12月17日	南方周末泛珠三角品牌（人物）电视颁奖晚会	最具社会责任品牌
29	2009年12月20日	人民网中国经济百人榜/中国品牌百强榜	第四届人民社会责任奖, 人民社会责任奖
30	2009年12月28日	南方日报社举办的“南方致敬·2009公益盛典”	“南方致敬·安全公益创新奖”
31	2010年12月2日	中国社科院城市发展与环境研究所、21世纪经济报道	2010低碳先锋企业
32	2010年12月3日	21世纪商业评论、21世纪经济报道	中国最佳企业公民
33	2010年12月8日	第一财经	中国企业社会责任榜优秀实践奖
34	2010年12月19日	经济观察报	年度最佳社会公益企业
35	2010年12月20日	羊城晚报	2010年羊城车坛风云榜颁奖盛典, 年度环保企业

36	2010年12月16日	南方日报	广汽本田获得南方致敬·环保公益创新奖
37	2010年11月8日	《辽沈晚报》2010中国（辽宁）年度汽车总评榜	年度最具社会责任企业
38	2011年1月6日	中国青年报	2011年青年态度环保汽车评选年度环保企业
39	2011年8月	广州市政府	广州市清洁生产优秀企业
40	2011年6月28日	广州市慈善会	羊城慈善先进集体突出贡献奖

4 环保目标

4.1 上一年度各项环保指标的完成情况

2011年广汽本田汽车有限公司共消耗电15022.82万千瓦时；消耗LPG 6621.34吨；消耗自来128.6万吨；2011年黄埔工厂废水监测合格；黄埔工厂全部生活废水和工业废水均通过管网收集进入污水处理站处理，达到中水标准部分回用，回用率55.5%，外排的废水全部排入黄埔区市政管网。增城工厂全部生活废水和工业废水均通过管网收集进入污水处理站处理，达到中水标准回用，不外排，100%回用；黄埔、增城工厂废气、噪音监测合格。生产中产生的危险的废弃物主要为污泥、漆渣、废溶剂、废机油等交广州番禺绿由工业废弃物回收处理有限公司处置，该公司有危险废物经营许可证，并有危险物转移单；医疗垃圾交广东医疗废物中心，该公司有危险废物经营许可证，并有危险物转移单；安全防护到位、环境治理设施运行正常，节能减排效果显著。

4.2 采取的主要方法和措施

广汽本田经历了13年的快速发展，现已拥有48万辆的产能，不仅为顾客提供超越期待的产品，在环境保护方面，节能环保贯穿了企业的生产经营全过程：公司通过建立健全环境管理制度；采用先进的工艺技术和设备，降低单台车的原料消耗；提高资源综合利用，减少污染物的产生；提升节能技术，持续推进清洁生产；加强环保设施运行管理，重视维护和监管并对发现的环境隐患进行及时整治；通过一系列降噪工艺、除臭改造及导入环保型涂料保证废气、噪音的达标排放；持续推进循环经济走可持续发展道路；合理布局物流线路，降低物流成本；注重人员教育培训，提高业务水平；积极推进先进的环境安全职业健康管理体系；积极投身社会环保事业为全社会节能减排做贡献。

4.3 下一年度的环保目标

能耗、资源消耗均比上一年有所下降；废水、废气、噪音均达标，且污染物总量有所下降；环保治污设施完好、稳定运行率 98%；固体废弃物安全处理率 100%；顺利通过环境管理体系监督审核。

“十二五”期间，我们将从“用能管理”、“能源目标”、“意识宣贯”、“技改项目”和“技术交流”五个方面入手，立足现有基础，加强能源管理，提高节能意识；从管理制度、定额考核、重点耗能设备、工序能耗指标竞赛等方面加强从管理中节能的措施。深化和改革工艺、设备上节能。通过增加、改造设备，以主体生产工序的技术改造为重点，提高设备的能源利用效率，以 PDCA 的可持续发展思维不断降低单台的能耗水平。

4.4 环境绩效的比较

2011 年，广汽本田汽车有限公司共消耗电 15022.82 万千瓦时；消耗 LPG 6621.34 吨；2011 年开展 61 项节能措施，其中节约电的措施 53 项，节约 LPG 的措施 8 项，通过这些措施的实施，公司在节电、节水、节 LPG 等方面取得了良好的效果，其中每年节约电能约 2270 千 KWH，LPG 约 284 吨，相当于减排 CO₂3140 吨。

2011 年黄埔工厂废水处理回用率 55.5%，其余废水达标排入市政管网；增城工厂废水零排放。广汽本田重视污染物排放的治理，不断改进技术、更新设备，控制排入环境受体的污染物总量，减少环境破坏。

4.5 生产经营过程中资源与能源消耗量

公司主要以电、液化石油气为燃料。广汽本田在生产工艺的各个环节、能源流动的各个过程中都采取切实可行的有效措施，不断改进技术，在保证生产正常运行的条件下，节约能源、减少资源浪费，以最少的资源能源投入取得最大的产品收益。同时，对落后产品进行更新换代，以更节能、更低耗、排放污染物更少的产品进行代替，力求在生产过程中做到耗能少、排量小；对生产、办公的照明系统进行系统性的改造控制，节约电能，减少 CO₂ 排放。

4.6 生产经营过程的环境负荷

广汽本田建立之初已经考虑到生产经营过程中产生的废水、废气、固废、噪音可能对周围环境产生影响，因此公司在控制三废方面极为严格：通过污水处理系统、废气处理系统、废物分类、空压设备降噪等等一系列的措​​施保三废处理达标，减少环境负荷。

4.7 温室气体的排放

公司消耗燃料主要是电、液化石油气，因此产生的温室气体主要为 CO₂。

早在 2008 年的北京车展上，广汽本田就率先启动“降低二氧化碳排放计划”，明确提出在制造环节减少二氧化碳排放的指标：即在 2010 年，实现生产单台产品的二氧化碳排放量相比 2005 年降低 6%，累计减少二氧化碳排放量达到 5 万吨。经过三年的努力，广汽本田 2010 年减少二氧化碳排放量相比 2005 年降低 6%，累计减少二氧化碳达到 5.8 万吨，超额完成目标。

2009 年，广汽本田又在汽车行业率先提出了“生产过程二氧化碳零排放”的苛刻目标，意在通过清洁生产和环保公益活动，实现环保效益与生产过程产生的二氧化碳的双向平衡。

从 2001 年开始，广汽本田已于河北省丰宁县开展了首个植树项目，经过十年的不懈努力，共完成造林 2620 亩，并在细心养护下，生长为一片自然生态林，使河北省丰宁县周边地区的沙漠化现象得到大大改善。2008 年开始，广汽本田还联合本田公司发起 14 家 Honda 在华企业与兴和县的联合造林工程。这个联合造林建设工程将投资 1000 万元用于内蒙古兴和县友谊水库周边地区的植树，预计植树面积达到 7000 多亩，持续改善兴和县环境，广汽本田陆续组织员工、车主、高校学生、社会公众等共同参与植树活动。2008-2011 前四年共完成 5600 亩，成活率高达 95% 以上，有力地改善了该地区的沙化现象，工程完成情况还多次受到上级林业部门及同仁的高度赞扬。

此外，广汽本田还将持续开展公益植树活动，以达到中和生产过程中剩余的碳排放效果。

4.8 企业的环保活动费用

2011 年污水治理设施运行费用 1670.9 万元；废气治理设施运行费用 4009 万元；厂区环境、作业环境改善费 207.2 万元；环保宣传植树活动 600 万元；绿色特约店推广 100 万元。

4.9 各项环保活动取得的环境效益

三废：废水、废气、噪音均达标，且污染物总量有所下降；环保治污设施完好、稳定运行率 100%；固体废弃物安全处理率 100%，通过广州市固废中心组织的危险废物规范化管理验收。

节能减排：2011 年节能事务局根据公司“节能”工作的背景制定公司节能目标，建立节能推进的体制、组织机构及工作推进的日程。各部门根据公司节能减排目标，制定本部门的节能计划并组织实施。由委员长负责批准节能计划和节能项目，并落实节能工作费用。全体员工紧紧围绕着资源的有效利用、降低生产成本，大力开展改善提案、NGH 等全员性节能降耗改善活动，努力创建成技术含量高、能耗低的“绿

色工厂”。2011 年开展 61 项节能措施，其中节约电的措施 53 项，节约 LPG 的措施 8 项，减排 CO₂3140 吨。

认证：顺利通过环境管理体系监督审核和广州市清洁生产复审。

绿色服务：2011 年新增 45 家绿色特约店为顾客提供绿色服务；在物流方面打造公路、铁路、水路三路联运的低碳、环保整车动态绿色物流链。

绿色公益：广汽本田举办了“十年树木”系列活动，包括大学生环保 DV 大赛，大学生内蒙古兴和植树以及沙化治理沙龙等。广汽本田希望通过自身的行动让社会各方更多关注环保事业，并汇聚更多的力量共同铸造属于大家的绿色未来，让孩子的天空更蔚蓝。2011 年是广汽本田开展公益植树的第十个年头。“十年树木，百年树人”，十年，不仅体现了广汽本田的恒心，更体现了致力于环保事业的决心。

5 降低环境负荷的措施及绩效

5.1 与产品或服务相关

5.1.1 企业节能降耗、有毒有害物质替代

广汽本田以“让孩子的天空更蔚蓝”为公司环保理念，一直坚持节能减排。能耗逐年下降，目前产品生产能耗处于国际同行先进水平。对于有毒有害物质，公司在材料导入前均进行明确，对有毒有害物质加以取代。近期广汽本田正进行涂料水性化工艺改造，计划 2013 年改造完毕，届时利用的水性涂料替代溶剂型涂料，可大量削减 VOC。

5.2 废弃产品的回收和再生情况

5.2.1 产品生产总量或产品销售总量

2011 年广汽本田销售 369051 辆产品车，2011 年广汽本田第八代雅阁累计销量达到 160735 辆，遥遥领先所有竞争对手，勇夺 2011 年国内中高级轿车市场销量冠军，这也是第八代雅阁 2008 年上市以来，连续四年夺得中高级轿车年度销量冠军，创造了中国车市的新纪录。

5.2.2 废弃产品及包装容器的回收量

2011 年公司总共回收废钢板 30831 吨，回收包装金属 1019 吨。

5.3 能源消耗及节能情况

各用能单位重视节能工作，责任落实，做到人离关灯，不用时关水、关气、关空调。各使用部门合理安排生产、试验活动，提高设备的利用率，减少机器空转现象，特别加强对变压器、水泵、空压机、空调机的控制。各车间电房根据生产要求及负荷变化情况及时调整变压器运行方式，减少变压器损耗。提供压缩空气、生产用水供水泵等设备，根据需求量及要求，及时合理调整开机方案，提高设备的利用率，避免了浪费。使用部门根据气候的变化来使用空调系统，制定使用、停用的气温标准并落实责任人执行。各部门重视节能产品的推广、应用，在用的能耗大的设备，积极推进技术改造或更换，以节约能源。新购置的设备及新建的工程采用技术先进、节能、满足环保要求的产品，未选用国家已列入淘汰产品目录的设备。设施管理科负责每月对能源消耗进行统计分析，对异常变化应分析调查原因，并采取对策，各部门给予了积极配合。

节能事务局每月组织召开“节能减排”工作总结会，研究和部署节能工作，公司科长以上及相关能源管理人员参加了会议。2011年开展节能优秀课题评选，共有14个科室46个课题参加评选，通过评选评出一等奖1个，二等奖3个，三等奖6个，优秀奖8名，并将有推广性的节能课题在公司范围内推广，扩大节能效果。同时积极参加中国节能协会汽车工业节能专业委员会的节能征文活动，共收到节能技术论文9篇，其中《中央空调系统节能自控改造》和《通过把空调器设定值改为设定范围的节能方法介绍》两篇论文在2011年的年会上发表。为响应广东省“节能、低碳、未来”主题的号召，了解更多更先进的节能技术，事务局组织约30人次参加了2011中国（广东）国际节能展览会。为了节能减排青年骨干能开拓视野、更新观念、提高管理能力，组织30人次到广州珠江啤酒集团有限公司参观学习。

5.3.1 消耗总量及构成来源

2011年，广汽本田汽车有限公司共消耗电15022.82万千瓦时，折标煤18463.05吨；消耗LPG 6621.34吨，折标煤11350.96吨，全部能源均为外购，合计消耗标煤29814.01吨。

5.3.2 能源利用效率及节能措施

公司在节能技术改造投入资金上百万元，对设备、工艺、技术等进行改造，取得了良好的经济效益和节能效果。2011年开展61项节能措施，其中节约电的措施53项，节约LPG的措施8项，比如：冲压一科的“推进并模生产工艺，节约冲压生产能耗”、PO二科的“电动注塑机导入”、涂装二科的“削减面涂线LPG能源浪费”、焊装一科的“匹配机器人控制柜的输入电压，降低电能损耗”和冲压二科的“增城工厂压缩空气系统PR2降压节能改造”等。通过这些措施的实施，公司在节电、节水、节LPG等方

面取得了良好的效果，其中全年节约电能约 2270 千 KWH，LPG 约 284 吨，相当于减排 CO₂ 3140 吨。

部分节能减排措施与成效如下：

序号	课题名称	节能情况
1	推进并模生产工艺，节约冲压生产能耗(PR1)	节约电能
2	优化侧围平台仓库照明系统布局，减少耗电量(PR1)	节约电能
3	车间窗户贴节能隔热膜(WE1)	节约电能
4	办公室空调室外机节能改造(WE1)	节约电能
5	车间照明设施节能改造(WE1)	节约电能
6	侧围 SP 部件专用生产模式的建立(WE1)	节约电能
7	匹配机器人控制柜的输入电压，降低电能损耗(WE1)	节约电能
8	削减生产焊接用电量(WE2)	节约电能
9	电流递增技术在自动线焊点的应用(WE2)	节约电能
10	涂装一科合理使用车间冷/热饮水机工作时间(PA1)	节约电能
11	节约面涂 B 线送风机电能消耗(PA1)	节约电能
12	提高涂装蓄热式高温燃烧炉（RTO 炉）节能效率(PA1)	节约电能
13	水性涂料循环支管优化(PA2)	节约电能
14	削减涂装烘干炉 LPG 用量(PA2)	节约能源
15	变频器节能课题(PA2)	节约电能
16	削减面涂线 LPG 能源浪费(PA2)	节约能源
17	停用返修 A 线烘干炉，削减能源浪费(PA2)	节约能源
18	总装一科车间节能灯管使用效果推广报告(AF1)	节约电能
19	削减 3#链靠窗边节能灯使用时间（早班）(AF1)	节约电能
20	降低总装一科座椅线的能耗(AF1)	节约电能

5.4 温室气体排放量及削减措施

5.4.1 排放种类及排放量

公司消耗燃料主要是电力、液化石油气，因此产生的温室气体主要为 CO₂。2011 年度燃料消耗与温室气体排放情况如下：

2011 年，广汽本田汽车有限公司共消耗电 15022.82 万千瓦时，相当于排放 CO₂ 15.143 万吨；消耗 LPG 6621.34 吨，相当于排放 CO₂ 1.988 万吨，合计排放 CO₂ 17.13 万吨。

5.4.2 削减的措施

广汽本田积极应对全球变暖，通过节约及降低单位产品能耗，达到削减温室气体 CO₂ 排放的目的（有关措施详见下表）。

序号	课题名称
----	------

1	削減多余电器设备，使浪费最小化(AF1)
2	削減车门系洗手间照明设备的用电量(AF1)
3	节约单机设备(后悬 1G 机) 电机的用电量(AF1)
4	总装二科轮胎输送线节能改善(AF2)
5	降低保险杠涂装喷房空调用电率(PO1)
6	降低成型空调用电率(PO1)
7	停用仪表台涂装喷房空调制冷机组，减少用电量(PO1)
8	能扩后烘炉 LPG 用量削減(PO2)
9	结合能扩导入的新设备，优化生产方式(PO2)
10	能扩后保险杠涂装线能耗优化(PO2)
11	黄埔工厂 LPG 站节能管理(FM-HPF)
12	黄埔工厂涂装 SP 制冷站冷却水系统节能改造(FM-HPF)
13	办公区域节能管理(FM-HPF)
14	增城工厂压缩空气系统 PR2 降压节能改造(FM-ZCF)
15	提高 DCA 栋仓库工业风扇节能方案(PC-ZCF)
16	MO 南大门自动升降改造(MO)
17	总装二科电动扳手项目(AF2)
18	电动注塑机导入(PO2)
19	压缩空气干燥系统节能改造(PA2)
20	导入节能型油水分离器(PA2)
21	烘干炉风管内置，削減 LPG 浪费(PA2)
22	电泳、UF 水洗循环泵导入变频器(PA2)
23	上涂 B 线喷房宽度优化(PA2)
24	逆变二氧化碳数字焊机运用(WE2)
25	自动线焊接最大化,削減焊接用电量(WE2)
26	手工线中频焊机的导入(WE2)

5.5 废气排放量及削減措施

5.5.1 排放种类及排放量

大气污染物主要来源于工艺废气、燃气废气。

2011 年黄埔工厂废气排放 488059 万标立方米，其中排放 SO₂ 0.064 吨，烟尘 0.13 吨，NO_x0.28 吨。

2011 年增城工厂废气排放 508894 万标立方米，其中排放 SO₂ 0.07 吨，烟尘 0.11 吨，NO_x0.17 吨。

5.5.2 处理工艺、达标情况

目前公司的废气主要有涂装废气、焊烟废气等工艺废气以及燃气废气、厨房油烟等废气，主要处理工艺分为两种：1) 为水帘处理，利用水的溶解性对漆雾进行吸附，

并加以药品进行析出，处理废气中的颗粒物；2)为燃烧处理，利用 800 度的高温分析有害物质，最终转化为二氧化碳和水。

依据国家与地方法规，公司废气排放均达到法规要求，无超标现象。

5.5.3 二氧化硫、氮氧化物、烟尘、特征污染物的排放与减排效果

减排措施有：增城工厂采用水溶性涂料替代溶剂型涂料减少有机废气污染物排放量；黄埔工厂正在开展水性化工艺改造，预计 2013 年导入水性涂料后，VOC 排放量将大幅度削减，下降至 60%左右。涂装车间含漆雾废气处理措施；涂装车间各烘干室废气脱臭处理措施；总装检测线尾气处理措施；采用除尘、除湿、控温中央控制单元进行焊接车间的焊烟除尘确保达标排放。

5.6 物流过程的环境负荷及削减措施

5.6.1 降低物流过程环境负荷的方针及目标

广汽本田打造公路、铁路、水路三路联运的低碳、环保整车动态绿色物流链。充分发挥铁路碳排放量低、水路节省运输距离、大船碳排放低、公路运输途径灵活等优势，物流科在进行整体布局规划中，在考虑整体成本与运输质量平衡的前提下，充分考虑各运输方式承担运量的更佳比例，负责地域的更佳分配，以对碳排放降低有所贡献。

5.6.2 总运输量及运输形式

2011 年总运输量 494,534 台·次，公路运输 349,797 台·次，占比 70.73%；铁路运输 75,691 台·次，占比 15.31%；水路运输 69,046 台·次，占比 13.96%。

5.7 资源（除水资源）消耗量及削减措施

广汽本田使用的主要原材料包括钢材类消耗量 81363 吨、焊丝 40.17 吨；主要辅料包括涂料 3498 吨，溶剂 576 吨。

广汽本田各部门每年统计资源的消耗情况，通过环境调查表的输入输出，制定目标、细化措施、分解任务、落实责任，以实现资源最大利用率，降低单位产品资源消耗量。

5.8 水资源消耗量及节水措施

5.8.1 消耗总量及削减措施

广汽本田 2011 年共消耗自来水 128.6 万吨，其中黄埔工厂消耗自来水 85.11 万吨，增城工厂消耗自来水 43.49 万吨。通过在全公司内开展节水措施减少自来水的消

耗：按时巡查排水管网，杜绝跑、冒、滴、漏等浪费；保证黄埔工厂中水回用率（55%），减少新鲜用水量；增城工厂 100%中水回用。

5.8.2 重复利用率及提高措施

2011 年公司黄埔工厂水重复利用率 96.4%；增城工厂水重复利用率 96.9%。

通过开展技术革新、技术改造的全员性节水活动，有利于提高水的重复利用率，如黄埔工厂引进新型水力控制阀，增城工厂的供水系统变频改造；两个厂区推广中水回收利用。

5.9 废水产生总量及削减措施

5.9.1 废水总量及排水所占比例

公司在 1998 年已按要求进行了雨、污分流建设，雨水进入市政雨水管网。公司废水产生的废水包括工艺废水和生活污水。工艺废水主要来自涂装车间、SP 部品车间的脱脂废水、磷化废水、电泳废水。此外，还有来自涂装车间、合成树脂车间的喷漆废水。生活污水主要有职工食堂含油污水、综合楼淋浴污水和职工卫生间污水等一般生活污水。工艺废水中除循环冷却水排水不作处理直接入雨水管网外，其余工艺废水和生活污水均需进行处理，广汽本田污水处理站稳定运行，2011 年废水处理总量共 89.4 万吨。废水排放去向及比例如下：

黄埔工厂：废水处理总量为 60 万吨，进入市政污水管网 45.5%；回用处理 55.5%

增城工厂：废水处理总量为 29.4 万吨，中水 100%回用。

5.9.2 处理工艺、水质工艺及排放去向

黄埔工厂污水处理采用二级生化处理工艺+过滤，处理后废水部分排入黄埔区市政管网，最终进入大沙地污水处理厂进行处理。

增城工厂污水处理采用 SBR+深度处理(超滤+反渗透)废水处理工艺，100%回用。

5.9.2 化学需氧量、氨氮排放量及削减措施

2011 年黄埔工厂化学需氧量排放 11.7 吨，氨氮排放量 2.48 吨。

增城工厂产生的废水主要经化混凝池、沉淀池、气浮池、水解酸化池、接触氧化池、絮凝沉淀池、过滤池、消毒池等处理后达标后一部分回用做厂区绿化浇灌、地面冲洗、冲厕所，另一部分中水通过中水回用技术（核心工艺为膜过滤）回用于冷却塔和涂装车间。

广汽本田重视污水处理设备、设施的建设、维护及运行人员的培训和管理，并制定了相关制度进行监管，以保证污水处理设备、设施的稳定运行，削减污染物。

5.9.3 特征污染物排放量及削减措施

2011年黄埔工厂排放石油类污染物0.35吨，排放悬浮物4.28吨，排放BOD₅4吨。对于高浓度的镍、锌重金属污染物，采用添加NaOH/石灰沉淀法对涂装磷化废水进行预处理，达标后方可和其它工艺废水、生活污水一起进行综合生化处理。

5.10 固体废物产生及处理处置情况

5.10.1 产生总量及减量化措施

2011年公司总共产生一般废物废钢板、废包装金属31850吨，危险废物污泥1937吨、漆渣417吨、废溶剂100吨。废物其处理处置情况及产生量如下：

一般废弃物：2011年公司在生产过程中产生的一般废弃物主要是生活垃圾，该部分废弃物均交由当地环卫单位收集处理。

危险废弃物：2011年，公司在生产过程中产生的危废主要是漆渣、污泥、废油类包装桶。各部门均设有危废临时存放点，均交由有资质的单位合法处理。

5.10.2 综合利用情况及最终处置情况（包括重金属）

公司厂区内设一般工业固体废物和生活垃圾应设置专用堆放场地，采取防止二次扬尘措施；危险废物和严控废物设置专用堆放场地，有防扬散、防流失、防渗漏等措施。

公司产生的固体废物进行全过程严格管理和安全处置，主要措施有：废钢板等金属废料交有资质的专业工厂或公司回收利用；包装废料送废物处理公司回收利用；生活垃圾交环卫部门及时清运集中进行卫生填埋或焚烧处置；危险废物废物委托给有危险废物经营许可证的广州番禺绿由工业弃置废物回收处理有限公司进行安全处置；其它固体废物均委托有资质的专业处理公司处置。

5.10.3 相关管理制度情况

公司制定了《废物管理规程》对废物产生、处置各环节进行规范管理。保证公司生产经营产生的废物处于有效的控制。危险废物产生部门、储存场制定各部门绘制了生产工艺流程图注明危险废物产生环节、产生量及去向以及危险废物事故处理的应急预案并张贴公示。设施科每年制作广汽本田年度危险废物管理计划，向政府环保部门办理所有危险废物申报转移手续，并通过“广东省固体废物管理信息系统”申报上年度危险废物产生及流向情况，并向环保局报送下一年度危险废物管理计划表。

5.10.4 危险废物管理情况

一直以来公司严格遵守《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》及广州市相关法律法规要求，严格执行危险废物转移报批制度、联单制度等规定，公司产生的危

险废物都交由具备危险废物处理资质的单位（绿由公司）进行处置。公司对其进行相应监管，确保公司所产生的危险废物得到相应处置。公司内部已建立健全针对危险废物污染环境的日常防范措施、事故应急预案等，并按照政府部门的要求对危险废物进行规范化管理，公司于 2011 年 11 月通过广州市固废中心组织的危险废物规范化管理验收。

5.11 危险化学品管理

5.11.1 产生、使用和储存情况

广汽本田在生产中使用的原材料、辅助材料包括有多种化学物质。根据生产的需求和材料的供应情况，实施“零库存”的策略：生产所需的化学品由供应商按生产的需要随时送达至生产车间。公司制定了《危险化学品管理规程》，管理规程中明确了在危险化学品使用和管理中各部门的职责、危险化学品采购、标示、分类管理、领用、废弃、紧急应变措施以及培训等全过程的管理工作规程。严格按《危险化学品管理规程》进行管理操作，避免了各类危险化学品使用不当引发的事故的发生。有危险化学品的部门均制定了相应的措施，并有专门的存放点。目前有危险化学品 113 种。

5.11.2 减少向环境排放的控制措施

广汽本田定期开展危险化学品泄露应急演练。对使用的危险化学品严格按照危险化学品管理的相关规定进行管理。公司有 8 名持证的危险化学品管理人员从事危险化学品工作；公司配有专（兼）职的安全管理人员和安全员 44 人持证，成立有安全/职业健康/交通安全组织机构并明确了职责。

为了更好地避免在危险化学品中转和使用中事故的发生，公司在执行《危险化学品管理规程》的同时，加强以下事故防范措施：

(1) 建立事故应急机构，明确各方职责

建立事故应急中心，明确各部门职责。事故应急中心应包括生产、安全、环境保护、卫生、消防、后勤、保卫、维修等部门的人员组成。事故应急中心负责组织制定、完善危险化学品使用中的事故防范和事故应急措施，定期检查措施的落实情况，制定事故应急救援预案，组织开展事故预防和应急救援的培训和训练。

(2) 分类管理，分类存放：根据化学品特别是危险品的特性和生产过程中的实际情况，根据不同类别化学品在使用中的特性，进行分类管理，分别存放，并制定相应的防范措施。

(3) 配备必要的危险品事故防范和应急技术装备。

(4) 根据消防部门的要求配置完善的消防设施。

(5)加强工作人员危险品贮存、使用防范事故的常识教育，明确各岗位的职责，实行事故防范的岗位责任制。

(6)生产和使用过程中严格按照规定操作。

(7)采取必要的措施控制事故的发生：

①控制室内温度：在危险品中转、临时存放处和使用场所控制室内温度，避免室内温度异常升高。

②强制排风换气保持室内空气流通，使溶剂挥发性气体不滞留在室内。

③易挥发性化学品必须严格密封库存，严防泄漏逸散。

④装卸化学品时文明操作，须防包装破损。

5.12 噪声污染状况及控制措施

5.12.1 厂界噪声污染状况

2011年黄埔工厂白天厂界噪声为49.3dB，夜间厂界噪声为47.9dB

2011年增城工厂白天厂界噪声为48dB，夜间厂界噪声为46.5dB。

公司各噪声边界外测点监测结果均符合国家《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类区域标准。

5.12.2 采取的主要控制措施

①选用低噪声设备。

②备用柴油发电机房进行隔声、吸声、消声、减振等综合治理措施。

③空压机房采用综合治理措施，包括：选用螺杆式空压机以消除脉冲噪声；吸气口处安装组合式消声过滤器以降低吸气噪声；空压机房均设隔声门窗；机房四周墙壁及天花板作吸声处理和基础减振处理等。

④冲压车间压力机及循环水泵基础均采用隔振垫。

⑤冷水机房采用隔声、消声、减振等综合治理措施。

⑥树脂车间的粉碎机独立房间实墙隔声及半埋地设置。

⑦树脂车间的注塑机采用塑料板围壁。

5.13 绿色采购状况及相关对策

5.13.1 方针、目标和计划

绿色采购对于树立企业环保形象，提高员工环保意识，推动企业环保技术进步，保护环境和人体健康，节约能源，促进资源循环利用，实现经济社会可持续发展，具有十分重要的意义。广汽本田要求供应商削减Pb(铅)、Cr⁶⁺(六价铬)、Hg(汞)、Cd(镉)等供应商零件及材料中有毒害化学物质使用，要求供应商导入ISO14001环境管

理体系，推进物流供应商“绿色配送”。截至目前，所有广汽本田供应商通过了 ISO14001 环境管理体系认证。

方针：推进在整个产品生命周期内削减 CO₂

目标：2012 年开始，2 级供应商、物流领域也纳入到 CO₂ 减排管理对象中

计划：2012 年供应商单位产值 CO₂ 排放量比 11 年下降 2%

5.13.2 现状和实际效果

绿色采购方面，公司要求所有供应商导入 ISO14001 环境管理体系，要求他们削减零件及材料中有毒害化学物质的使用，实现绿色配送。近几年一直推进供应商 CO₂ 排放削减，每年给供应商制定削减目标，均能达成。目前 170 家供应商全部通过了 ISO14001 认证，2011 年供应商平均单位产值 CO₂ 排放量比 10 年实绩下降 3%，达成公司要求的 2% 的目标。

6 与社会及利益相关者关系

6.1 善待客户

在广汽本田的企业理念里，购买的喜悦也即用户的喜悦被放在第一位，让用户得到最大的满意是广汽本田孜孜以求的目标。

6.1.1 丰富可靠的汽车产品

公司成立之始，在产品的选择上，广汽本田考虑到要适应市场的需求，与世界同步，让中国的顾客能购买到与国际接轨的产品。按随动原则，广汽本田生产的轿车加入了日本本田全球化同步生产的行列。这样，始终保证了广汽本田产品的世界先进性。

为了满足更多用户的不同需求，广汽本田坚持一年至少推出一个新车型，不断丰富和完善产品系列。而在产品更新换代时，旧款的产品同时停产，使得消费者始终能享受到最新技术的产品。目前，广汽本田生产的产品包括歌诗图（Crosstour）、第八代雅阁轿车（Accord）、奥德赛（ODYSSEY）、锋范（CITY）轿车、飞度（FIT）轿车及理念（EVERUS）S1 等六个系列车型。它们在环保、节能、安全方面均处于同级别车型中的领先水平。

2011 年 7 月 21 日，广东省企业联合会、广东省企业家协会联合举办的关于 2011 年广东省企业 500 强、制造业百强、服务业百强的评选活动在广州珠岛宾馆举行，广汽本田在会上荣获 2011 年广东省企业 500 强排名第 13 名，荣获 2011 年广东省制造业百强企业排名第 5 名。

6.1.2 严格的质量保证体系

制造高质量的产品，本身就是对用户的最大负责。广汽本田在成立之初就建立了独具特色的广汽本田 GHQS 质量保证体系，广汽本田的产品质量保证有五个方面，即零部件的质量保证、新产品的质量保证、生产过程的质量保证、严格的成品质量控制及售后服务和市场质量信息反馈，总的来说从三个方面得到实现，即零部件供应、生产和售后服务。

除了在工厂内作好质量保证以外，广汽本田把质量管理的控制点向前推移到供应商，实行的是一个主动型的供应链的质量管理，本着 QCDDME 的原则，对供应商在质量、价格、交货期、研究开发能力、管理水平和生产技术等六方面进行综合评价，最后根据评价结果选择合适的供应商。在选择了合适的供应商以后，开始对供应商零部件进行质量成熟化管理。广汽本田与供应商建立战略伙伴关系，帮助供应商构建可靠的质量保证体系。

在工厂内，广汽本田实行的是全员、全过程的厂内质量保证，全力推行谁制造、谁负责的质量管理观点，严格执行“不接受不良品、不制造不良品、不流出不良品”的原则，树立“下道工序是上道工序顾客”的理念，确保每道工序生产的都是合格品。广汽本田配备了完善的加工检验设备和建立了严密的质量保证体系，从而有效保证产品质量。为确保每辆产品的质量，广汽本田每月、每年都按照一定比例从量产车中随机抽样，分别在厂内、公路和国家汽车试验场，对车辆进行基本性能、排放及可靠性等生产质量一致性的测试，以检验和验证批量生产的车与当初通过国家认证的产品，在产品型式和质量标准方面的一致性。

同时，广汽本田还把质量保证体系向后延伸到销售领域。广汽本田的特约销售服务店都是“四位一体”，即以售后服务为中心，集整车销售、售后服务、零部件供应、信息反馈于一体。广汽本田通过特约店的售前、售中、售后服务，将市场质量信息进行及时收集，并反馈回公司总部，由公司相关部门进行统计、分析，由责任部门提出解决措施并实施，务求最大限度地控制市场品质问题的发生。

2011 年 10 月，全球权威性第三方评测机构 J. D. Power 亚太公司发布了 2011 年中国新车质量调研 (IQS) 报告，广汽本田一如既往地保持较高水准，旗下的飞度 (FIT) 和雅阁 (Accord) 分别占据了各细分市场的第一名和第二名，奥德赛 (ODYSSEY) 和锋范 (CITY) 也名列前茅。

2011 年 9 月，“2011 年中国汽车用户满意度年会暨 2011 年汽车行业用户满意度 (CACSI) 测评结果新闻发布会”在北京隆重召开。今年的汽车行业用户满意度 (CACSI) 测评结果显示，广汽本田旗下三款热销车型均名列前茅，其中，锋范 (CITY) 和奥德赛 (ODYSSEY) 分别以 81 分、82 分的高分问鼎“8-12 万紧凑型车”和“MPV 车型”的满意度冠军宝座，雅阁 (Accord) 则以 82 分在“25-30 万中大型车”中稳居前三，这也是雅阁连续十年在这一测评中名列前茅。

6.1.3 “四位一体”的特约销售服务店

1999年3月26日，广汽本田的第一辆产品下线，当天下午，广汽本田的第一家“四位一体”特约销售服务店也在广州开业。所谓“四位一体”即以售后服务为中心，集整车销售、零部件供应、售后服务、信息于一体。在国内，广汽本田是首家引进这种国际上先进的销售方式的汽车企业。“四位一体”销售方式既有独特的形象，又有完善的管理方式，能够做到统一销售价格，统一形象，统一调配。截止2011年9月，广汽本田在全国各地已建成468家“四位一体”特约销售服务店。“四位一体”的服务让用户从购车到使用全过程得到及时、准确、专业、全面的服务。

随着汽车市场不断发展，广汽本田的特约销售服务店也将不断开拓服务领域，逐渐实现融二手车、金融、保险等于一体的“多位一体”服务，不断提高用户满意度。

从2007年开始，广汽本田有计划地分步推进“喜悦二手车”业务，目前已在广州、北京、上海等地建立多家“喜悦二手车”专营店，“喜悦二手车”业务是广汽本田“四位一体”营销服务理念的发展和延伸，将以全新的品牌形象以及建立在广汽本田品牌下高诚信度的服务理念，采用客观、公平、公正、透明的估价标准购进二手车，通过专业翻新，提供健全的售后服务、纯正的零部件，让顾客在从新车购买，到使用、维护、保养，到旧车置换、再购买等的每一个用车环节都能切身体验和感受到信心、省心和悦心，共享广汽本田的喜悦。

6.1.4 用户服务评价体系

从2001年2月起，广汽本田800用户服务热线开通，主要受理客户咨询、客户投诉、收集市场反馈信息等，还专门针对用户的保养和保修咨询，向用户提供全面的支持，只要用户拨打广汽本田的免费热线，就可以获取到关于汽车驾驶技巧，省油技巧等全方位服务信息的支持。广汽本田的800客户免费服务热线为客户提供咨询及投诉的及时处理提供了很好的平台。但调查表明，绝大多数用户习惯首先通过电话联系特约店，并希望特约店为他们提供咨询和服务。针对这种情况，广汽本田在全国的特约店分批建立用户投诉回访体制，更加全面地收集用户对广汽本田产品以及特约店服务的意见，并作为改善依据，开展提高用户满意度的改善工作。

2003年1月，广汽本田的CRM系统启用。CRM系统可以对投诉进行每日有效的跟踪管理，在规定期限内没有处理完成的投诉，系统会自动提示；系统会将投诉文字记录以及与用户沟通的语音录音捆绑，从而能够有效的传达用户的声，更好的处理用户投诉以及向源流部门反馈；对特约店的投诉每月进行月度考核，考核与特约店奖金挂钩，从而促进特约店主动迅速处理投诉，并防止投诉发生，更好的服务用户；广汽本田对于用户的投诉都要进行100%的及时跟进，并对在用户投诉处理完成后100%对用户进行回访，了解用户意见，以改善现有工作和产品。

2011年7月28日，J. D. Power 亚太公司正式发布了2011年中国售后服务满意度指数研究(CSI)报告。今年的报告显示，广汽本田以超出行业平均分63分的优异成绩(896分)，一举夺得2011年中国售后服务满意度第一名，同时，这也是广汽本

田继 2009 年、2010 年后再次在 J. D. Power 中国售后服务满意度调研中名列前茅，充分体现了消费者对广汽本田卓越服务的信赖和认可。

6.1.5 对用户负责

2004 年 10 月 1 日，《缺陷汽车产品召回管理规定》正式在中国实施。而在国家尚未建立召回制度之前，在处理质量问题和采取市场措施方面，广汽本田本着为用户负责的态度，早已建立了一套程序和有效的机制，并在全国汽车厂家中最早采取了积极的行动。

广汽本田的相关部门每天都会召开产品及市场的质量信息交流会。公司设有专门的质量管理中心，每周组织公司相关部门召开专门的市场信息会议，每月还会召开生产、零部件、市场方面的质量信息报告会。会上，对全国各地反馈的信息进行分析，汇总的月度质量报告提交生产、销售、研究开发中心等部门研讨，确认的质量问题由广汽本田质量管理中心决定采取相关措施。如果收到日本本田公司采取相关市场措施的信息，广汽本田会根据本田公司的信息，确定广汽本田的产品是否在对象车辆范围内。在确定的情况下，将立即采取与国际接轨的方式，实施相关措施，让中国客户明明白白知道自己是否在其中，享受与国际上的同等待遇。

2011 年 2 月 18 日，广汽本田汽车有限公司根据《缺陷汽车产品召回管理规定》要求，向国家质检总局递交了召回报告，决定召回 2008 年 1 月 7 日至 2010 年 1 月 29 日期间生产的部分 1.5L 新一代飞度（FIT）轿车 40847 辆，及 2008 年 4 月 29 日至 2010 年 1 月 26 日期间生产的部分 1.5L 锋范（CITY）轿车 115455 辆，涉及数量共计 156302 辆。此次召回范围内车辆的发动机可变气门正时机构上的空载弹簧，由于设计上的原因，有可能发生疲劳断裂，造成发动机异响和熄火，无法再启动，存在安全隐患。广汽本田将免费为对象范围内车辆进行检查，对存在隐患的车辆，将回油管紧固。

此次召回是在无任何相关投诉、无任何相关事故情况下的企业主动召回，广汽本田发现产品有可能存在隐患，尽管只是“可能”，广汽本田认为对顾客负责是第一位的，及早采取措施是对消费者的保护，也体现了广汽本田对消费者负责的态度。

6.1.6 24 小时紧急救援服务体制

随着用户对服务的需求日趋多样化，如何以最快的速度去应对用户需求，第一时间为用户解决问题，是赢得用户满意的关键。广汽本田在全国特约店内实行 24 小时紧急救援服务体制。全国的广汽本田特约销售服务店统一救援服务车，按照广汽本田的规范要求，开展紧急救援，以最快速度为用户排忧解难。

6.1.7 保养项目和价格的公示

都说买车是短暂的行为，用车才是长期的过程，因此维修保养的价格高或低、透不透明都是用户非常关心的问题。为了让用户明明白白消费，让用户放心，2008 年

起，广汽本田各特约店按照广汽本田的要求将保养项目和价格展示于展厅和顾客休息室。

6.2 善待员工

尊重人，三个喜悦是广汽本田的企业理念，员工是一个公司存在和发展的基础，对员工权益的保护是广汽本田发展过程中的重要组成部分。

6.2.1 与全体员工签订劳动合同，保障员工的合法权益

广汽本田与全体在册员工签订了劳动合同，采用《广州市职工劳动合同》的标准文本，对合同期限、试用期和经济补偿都做了严格的规定，保障每位员工的合法劳动权利。

6.2.2 签订《集体合同》，奠定和谐劳动关系的基础

由工会代表全体员工与公司行政签署《集体合同》，先后六次签订《集体合同》，并逐步完善《集体合同》的内容和条款。

2011年4月30日，在公司隆重召开广汽本田第七期集体合同签字仪式。新一期集体合同在广泛听取员工意见的基础上，经过双方协商代表的共同努力，就合同文本达成共识，并举行签字仪式。强调在新的形势下，建设和谐的劳资关系是企业健康发展的根本保障。

6.2.3 秉承尊重人的管理理念，维系和谐劳动关系

广汽本田十分重视从环境方面为员工营造良好的工作条件，持续改善劳动环境。公司已通过ISO14001环境体系认证，并对相关人员进行了系统培训。

企业每年投入大量的资金，用于改造工厂环境、后勤设施、卫生设施和劳动条件；全部生产现场安装了空调系统，使工人即使在夏季高温时间也能有一个舒适的工作环境；每年对办公大楼的通风设备进行改善；全公司安装直饮水系统；扩建卫生所，设置女工卫生室，增添了大型的身体检查设备。

此外，公司已建立最高管理层与员工之间的定期沟通机制，且有效运行。公司实行“员工沟通日”制度，定期由总经理与部长层面的领导亲自出席，倾听员工的心声，让每一位普通员工可以与公司高层领导面对面交谈。

6.2.4 强化安全生产管理，保障员工的人身安全

广汽本田强调没有安全就没有生产，生产再忙，安全不忘。公司按各工作岗位的不同要求为员工提供相应的劳动保护用品（包括：工作服、工作鞋、工作帽、手套、口罩、耳塞、防护眼镜等）。特殊岗位还有特殊的防护：如加厚防割手套、围裙、袖套等，各类劳保用品的质量和使用时限皆优于国家标准。每年对车间的作业环境（包括：噪声、粉尘、有机溶剂、电磁场等）进行检测，发现问题随时整改。每年组织全体员工进行健康体检（包括特殊工种的年检等），每月对车间的焊工、喷漆工、调漆工、返修工等特殊工种人员给予保健补贴。

6.2.5 制定完善的员工福利和保险体系

广汽本田的员工薪酬在行业内处于领先水平，同时，公司还为员工构建了完善的福利和保险体系，包括准时足额缴纳养老、生育、工伤、失业、医疗保险和住房公积金等，并使全体员工享受各种具有广汽本田特色的福利项目，如生日慰问金、交通补贴、计划生育费用、短期疗养、生活困难补助、因工负伤医疗伙食补助费、长假活动费、助学奖励金等。并且投资千万元建成员工文体中心，为员工业余休闲、锻炼身体创造了良好的条件。

员工补充养老保险缴费比例较设立初期增幅 43%；全员工资水平每年都有一定比例的提升；员工申请购买公司产品车获得批准后，可按市场指导价的 8.5 折享受购车优惠；颁布职工培训制度，员工业余学习从大专到 MBA 都有对应的奖励，为员工系统地学习，全面提升自身素质提供了帮助；设有员工慈善互助基金，成为员工继社会医保、补充医保之后的第三道医疗保障线。

6.2.6 开展各种文体活动, 丰富员工的业余生活

公司工会组织了瑜伽、健美操、街舞等各类兴趣班, 便于感兴趣的员工班后时间参加, 丰富了员工的业余生活。工会还开展了各项体育比赛, 例如: 毽球、软式排球、乒乓球、羽毛球、网球、足球、桌球等球类比赛, 还有游泳比赛等, 均得到公司员工的大力响应和积极参与。

由广汽本田工会统筹、相应协会协办的“2011 年乒乓球、围棋、网球培训班”于 2011 年 7 月 12 日、13 日、14 日陆续在黄埔工厂举行, 进一步增强了员工文体活动的参与度、丰富了员工业余生活。

2011 年 7 月 21 日, 首次“员工家属接待日”活动成功迎来近 100 名员工家属, 家属通过听取公司介绍、观看公司十周年回顾影片、参观黄埔和增城两大工厂的生产车间及文体中心等方式, 系统地了解了家人所在的工作场所和工作环境。截止 2011 年底共接待员工家属 859 人, 该员工家属接待日活动将以每月两次的频率持续开展。

6.3 善待公众

公司不仅在公司内注重员工的环保活动, 同时对地区、社团、周边居民、员工家属通过一系列的环保活动来提高大家的环保意识。

常回家看看活动——广汽本田不仅与周围居民和谐相处, 定期组织广汽本田用户、周围居民和员工家属参观生产现场, 让大家亲身体验车辆的生产过程和广汽本田所做的各项环保努力, 提升公众的环保意识。

扶贫活动——2010 年~2013 年, 在广东省兴宁市黄槐镇双下村持续开展扶贫开发“双到”工作, 帮助双下村实现“可持续”、“不返贫”的责任目标。截止 2011 年底, 开展了帮扶活动, 帮助贫困户、铺设硬底化水泥村道、修葺双下村小学、危房改

造、开发油茶种植基地、农田灌溉水渠、改善卫生文化设施、修建村文化活动广场等项目，双下村发生了翻天覆地的变化。

6.4 善待社会

为使企业真正成为受尊敬的为社会所期待存在的企业，广汽本田围绕着汽车发展的“安全、环保、节能”三个领域以及社会公益领域，持续地投入并做出贡献。一直以来广汽本田很好地兼顾了股东、员工、供应商和经销商，环境以及社会的利益，三度荣获“中国最受尊敬企业”称号。

6.4.1 参与环保公益

广汽本田在实现自身发展的同时，也对关系全民的环保事业给予高度的关注，致力于成为一个有责任感的“环境友好型”企业，并以实际行动投入到对环保事业的支持中。

2001年开始，广汽本田等四家公司联合向中国绿化基金捐资300万元人民币，分三年投入，用于河北丰宁小坝子乡喇嘛山口的防沙治沙工程，旨在支持北京及其周边地区防沙治沙，改善北京周边地区的生态环境。从2001~2003年，广汽本田等四家公司每年组织员工到丰宁植树，既强化了员工的环保意识，也为当地的绿化做出了贡献。

2006年4月22日地球日，广汽本田向广州市环保局捐赠了价值400万元的20台环境监察车，推进广州市的环保监察工作。

广汽本田也非常关注珠江的治理和保护，积极捐款并支持了横渡珠江活动。

2008年开始，广汽本田还联合本田公司发起14家Honda在华企业与兴和县的联合造林工程。这个联合造林建设工程将投资1000万元用于内蒙古兴和县友谊水库周边地区的植树，预计植树面积达到7000多亩。

2010年7月1日，广汽本田发布了“让孩子的天空更蔚蓝”的企业环保口号，并围绕企业环保宣言明确了有利于实际开展工作的环保方针，将环保理念根植企业生产和经营的各个方面。广汽本田希望通过自身的行动让环保这项公益事业持续下去，并汇聚更多的力量共同铸造属于大家的绿色未来，从而让孩子的天空更加蔚蓝。

2011年8月26日，广汽本田携全国8所知名高校——中国人民大学、中国传媒大学、复旦大学、浙江大学、武汉大学、四川大学、中山大学、暨南大学的学生前往内蒙古兴河植树造林。与此同时，广汽本田还举办了“十年树木”大学生环保DV大赛，八所高校的大学生进驻河北丰宁，亲身感受植树造林给当地环境和人民生活带来的翻天覆地的改变，并通过他们手中的摄像机记录、演绎环保的故事，更广泛的传播环保理念。

6.4.2 致力于构建和谐有序的汽车社会

1) 广汽本田的企业安全理念是“为了所有人的安全”，提倡所有道路使用者的安全共存。从2005年8月份起，广汽本田在中央电视台陆续推出以“和谐社会，你我共建”为主题的安全驾驶，节能、环保等系列公益广告，向社会普及安全驾驶、环保、节能等理念，并于2005年制作30万册车主安全手册发给车主，提高驾驶员的交通安全意识。

2) 秉承“为了所有人的安全”的安全理念，广汽本田一直致力于推广先进的安全理念，促进和谐交通的全面建设。2009年8月23日，广汽本田率先在国内举行行人保护碰撞试验，从重视驾乘者安全，到关注行人安全，其意义已超越安全技术，广汽本田又一次走在了行业前面。此次成功举办国内首次行人保护碰撞试验，广汽本田希望能够唤起全社会对行人保护问题的共同关注，推动构建更加和谐有序的汽车社会。

3) 广汽本田自2007年启动了面向车主和全社会的“安全中国行——广汽本田安全驾驶体验营”活动，此活动成为了广汽本田的一个重要活动在全国各大城市传播安全驾驶的知识和意识，传递广汽本田的安全理念。2011年的活动在北京、郑州、杭州、成都、广州城市举行，主要以专场形式，邀请交警与主流媒体参加。活动受到交警部门的大力支持和肯定，也得到了参加车主的高度评价。参与的学员们一致认同课程设置非常实用，超过97%的学员表示自己的安驾技能与安全意识提升很多，对广汽本田的安全理念有了更深刻的理解，今后在驾驶中会灵活应用所学安全驾驶知识。至今广汽本田已经成功举办四届安全驾驶体验营，通过该活动得到安全驾驶培训的车主达到1600人。

4) 为了向更多的车主推广安全意识和安全驾驶培训技巧，广汽本田在2010年导入了向特约店普及安全驾驶培训的体制，在全国范围内建立喜悦安驾店。专门成立了安全驾驶培训事务局，由公司副总经理担任事务局长，销售本部、总经理室及总务部等相关部门联合开展。该体制将由广汽本田向特约店培训安全驾驶培训讲师，通过特约店向顾客传播安全驾驶知识和意识。至此，广汽本田在安全驾驶领域形成了从员工、顾客至社会全面推广安全驾驶培训活动的体制。这样将在更短的时间内，使更多的车主受益。截至2011年底，广汽本田超过100家特约店正向顾客开展安全驾驶培训活动，2011年培训约20000名顾客。

5) 2011年4月26日，广汽本田青少年汽车安全科普展厅正式启用。广汽本田青少年汽车安全科普展厅是广州市青少年交通安全教育基地的重要组成部分，是企业与政府在中学生交通安全教育方面的新合作形式。该展厅的建立是广汽本田在青少年交通安全教育中迈出的第一步，也为广汽本田在青少年层面的安全教育普及事业奠定了基础。

6) 2011年9月-11月，广汽本田全程参与了由中国汽车技术研究中心主办的中国汽车安全主题巡展，在全国6个城市开展汽车安全技术的传播工作。

6.4.3 热心参与公益事业

1) 支持广州市的教育事业，累计向广州市教育基金会等捐款 180 万元。

2) 支持中国体育事业的发展，支持广州申亚、举办汤尤杯等，累计捐款 1230 万元支持体育事业。

3) 2011 年 3 月，广汽本田向日本和云南地震灾区捐款 100 万元。

4) 2011 年 6 月 30 日，广汽本田在“广东扶贫济困日”中捐款 200 万元，2011 年，广东扶贫济困日活动的主题为“人人奉献爱心，共建幸福家园”，本次活动所筹善款将主要用于全省 3409 个贫困村的扶贫开发工作。此次“广东扶贫济困日”活动，广汽本田第一时间给予大力支持，希望能够通过实际行动帮助更多有困难的人，同时也发挥企业的表率作用，呼吁全社会继续为贫困地区的人民奉献爱心。

6.4.4 支持专业人才培养

广汽本田一直以来十分关注人才（汽车专业人才）的培养。2009 年 10 月 15 日，公司向华南理工大学、华南农业大学等 7 家汽车院校赠送 8 台教学车。2009 年 10 月 27 日，广汽本田向北川职业中学捐赠价值 100 万元的教学用车及设备。2011 年 9 月 8 日，广汽本田向山西交通技师学院捐赠代表广本主流技术的不同配置的 2 台教学车及 6 台发动机、6 台手动与自动变速器等教学设备，建成“广汽 HONDA 喜悦实操区”。2011 年 9 月 16 日，广汽本田又在吉林大学举办了教学捐赠仪式，向吉林大学汽车学院捐赠了 2 台自主品牌理念 S1 教学车，开展校企合作、赠车助教工作，大力支持汽车专业的人才培育。

6.5 善待股东

广汽本田由经营管理机构决定建立内部治理机制并设立 GHCG 事务局，完善维持商务健全性的现场为主体的机制。实行的是广义的企业治理，通过 GHCG 体制，协调广汽本田与所有利害相关者之间的利益关系，以保证企业决策的科学化，从而最终维护与企业相关的各方面的利益。

6.6 善待合作伙伴

6.6.1 供应链质量管理

广汽本田把质量管理的控制点向前推移到供应商，实行主动型的供应链的质量管理，与供应商建立战略伙伴关系，帮助供应商构建可靠的质量保证体系。通过从根本上保证供应商提供的从出厂时的产品就是合格、高品质的，而不是在进入广汽本田后进行大量的筛选。广汽本田对供应商的选择，是在对供应商进行各项调查的基础上，本着 QCDDME 的原则，对供应商在质量、价格、交货期、研究开发能力、管理水平和生产技术等六方面进行综合评价，最后根据评价结果选择合适的供应商。在选择了合适的供应商以后，开始对供应商零部件进行质量成熟化管理。

6.6.2 供应商采购大会

为加强和供应商的交流，同时答谢供应商为广汽本田的正常生产做出的努力，广汽本田采购部组织召开每年一次的采购大会。会议围绕当年的销售、生产、品质、成本、QC 活动及绿色采购等各方面展开，在总结上一年采购状况的基础上，提出下年的采购方针和目标。同时召开各专业领域的交流会议，针对如何进一步提高实际国产化率、加快国产化认证认可等方面交换意见。除此之外，在“C”领域，采购部多次召开各专业的会议，组织供应商产品展示，供应商之间相互交流，提高相互之间的国产化比率，发挥各供应商的优势，共同加强管理，降低成本，达到双赢的目的。广本的生产与供应商息息相关，供应商的生存亦与广本息息相关。2011 年度采购大会于 2010 年 12 月 28 日召开。

6.6.3 QC 成果发表大会

为帮助供应商提高技术、管理、供应等领域的水平，广汽本田组织供应商开展每年一次的“供应商 QC 成果发表大会”，充分体现了“改善”与“创新”思想已深深根植于我们的合作伙伴，并在彼此之间形成了良好的互动。此外，广汽本田每年一度的 NGH 发表大会亦邀请供应商共同参与，共享喜悦。NGH 活动作为广汽本田企业文化的重要组成部分，延伸至供应商，能更好地相互交流，使供应商与广本在供应链各个环节持续不断的改善。2011 年的 QC 发表大会由于参与的供应商小组众多，仍然采取先分区发表后决赛的形式，前期发表的广州和广东分区于 5 月 26 日和 27 日在公司文体中心召开；华东分区赛于 6 月 14 日在杭州举行。2011 年 6 月 30 日“广汽本田第九届供应商 QC 发表大会”总决赛在广汽本田隆重举行，小组课题涉及范围包括品质改善、成本控制、目标管理、技术攻关、服务改进和效率提升等多个领域。公司总经理层及各职能部门领导均参加了发表大会及颁奖晚宴。

6.6.4 供应商交流会

为了在广汽本田与供应商之间建立起一个长期有效的沟通机制，2011 年 8 月 25 日，广汽本田组织召开了 2011 年供应商交流会，借此契机，与供应商、物流商建立起一个长期的、稳定的、有效的交流平台。共有 78 家供应商和物流商的 179 名代表参加会议。广汽本田销售部、采购部、技术部和生产管理部领导分别就供应商、物流商关心的汽车销售情况、供应商评价情况、事业计划及新车型推进方面、零件品质情况和生产计划信息等作了说明，同时还分享了总务部的企业劳资关系建设以及工会方面的工作成果。在互动环节交流中，对于供应商、物流商提出的问题我们一一给予详细解答。

6.6.5 优秀供应商海外研修

2011年8月初，广汽本田组织2010年度优秀供应商进行了为期8天的海外研修活动。通过学习海外工厂的先进技术和管理经验，感受不同地区企业的管理理念，强化了“优秀供应商”奖项的激励作用，创造交流沟通的平台，互相学习，建立互相信赖的关系，以更加饱满的热情投入到共同的事业中，提高了QCDMS各方面的竞争力。

广汽本田汽车有限公司

2012.2.26

[报告时限]

本报告书的报告时限为2011年1月1日至2011年12月31日。

本次报告发行日期：2012年2月。