



蕴五粮真情 酿美好生活

宜宾五粮液股份有限公司



可持续发展
2013 报告

守 创
诚信 恒久伟业
做 极致
Keeping Honesty, Doing The Best,
Creating Permanent And, Great Achievements,
Promoting Great Love
扬 绵长大爱



董事长致辞

2013年，国内经济增速放缓，白酒行业在经历“十年黄金”发展期后，步入深度调整期。面对错综复杂的经营环境，公司秉承“创新驱动发展”的指导思想，始终坚持“守诚信，做极致”的核心价值观，积极应对行业调整中的新变革，紧抓机遇，上下同心，在夯实品牌忠诚度、重视战略规划、产品结构调整、渠道梳理等方面不懈努力，取得了较好的成效，保障了公司稳步发展。

优势凸显，核心价值持续提升

2013年，五粮液老窖池跻身全国重点文物保护单位，提升核心技艺竞争优势；科研技术水平保持行业高端，加快成果实现产业化；五粮液品牌价值提升，达到701.58亿元，连续19年稳居中国食品行业第一。我们始终坚持发展速度与品质保障并重，坚持酿酒传统作风与品牌创新突破并重，率先出击，不懈努力，公司核心竞争力不断增强。

战略规划，产品结构优化升级

我们坚持“以消费者为中心”，在进一步巩固五粮液高端品牌形象的同时，靠创新驱动转化品牌与企业的综合资源优势，向广阔的“民酒”市场进军，布局全价位产品线，形成高、中、低价位全线覆盖的产品体系，产品结构不断优化升级。与此同时，我们聚焦资源着力打造战略品牌，不断拓宽合作渠道，实施“走出去”战略，加快区域市场布局，积极开拓海外市场，致力成为品质一流、管理扎实、行业领先的民族企业。

绿色发展，践行社会责任关怀

我们深知，企业的可持续发展与生态、环境、社会的可持续发展密不可分。我们坚持，推动绿色发展，践行节能经济；勇担社会责任，驰援地震灾区；支持社会公益，推进帮村扶困；关爱贫困学子，设立教育基金。公司在节能环保、捐资助学、热心公益等方面持续做出积极贡献。

展望 2014

行业整合趋势愈发加深，新型销售渠道异军突起和厂商关系的重新构建，都将使行业的经营环境更为严峻。面对挑战，我们将继续发扬五粮液人敢于担当、勇于拼搏的精神，不断构建更加适应市场快速变化的营销机制体制，加强成本管控，建立更加科学完善的绩效考核体系，激发职工积极性，加快创新与差异化经营，进一步提高资本、经营及管理效率，保障广大投资者的权益，为股东创造更大价值，为职工提供和谐幸福的家园，为消费者提供优质产品，为供应商、经销商、利益相关方提供合作共赢机会，为社会肩负更多企业责任，为地方经济社会发展做出更大贡献而不懈努力。

宜宾五粮液股份有限公司

董事长



目录

我们的成长

06 成长之路

- 07 十里酒城 千年传承
- 08 神州佳酿 香飘四海
- 09 各界支持 领导关爱
- 10 治理完善 永续发展
- 14 一份荣誉 一份责任

16 不只是五粮液.....

- 17 孩子们的学校
- 18 优秀的企业公民
- 23 职工温暖的家
- 25 中华酒文化的使者



我们的责任

我们的报告

28 责任管理

- 29 核心价值观及战略
- 31 管理体系
- 32 责任沟通
- 33 企业文化

36 传承创新

- 37 国艺传承
- 42 创新发展
- 44 卓越品质

48 循环经济

- 49 循环模式 成效显著
- 52 清洁生产 节能增效
- 54 低碳减排 生态文明
- 57 变废为宝 循环利用

60 安全运营

- 61 构建安全体系 打造安全企业
- 63 加强安全教育 提升安全意识
- 65 强化安全监督 确保一方平安

68 和谐社区

- 69 创造舒心工作环境
- 72 关爱退休职工
- 73 反腐倡廉
- 74 促进行业地区发展和稳定

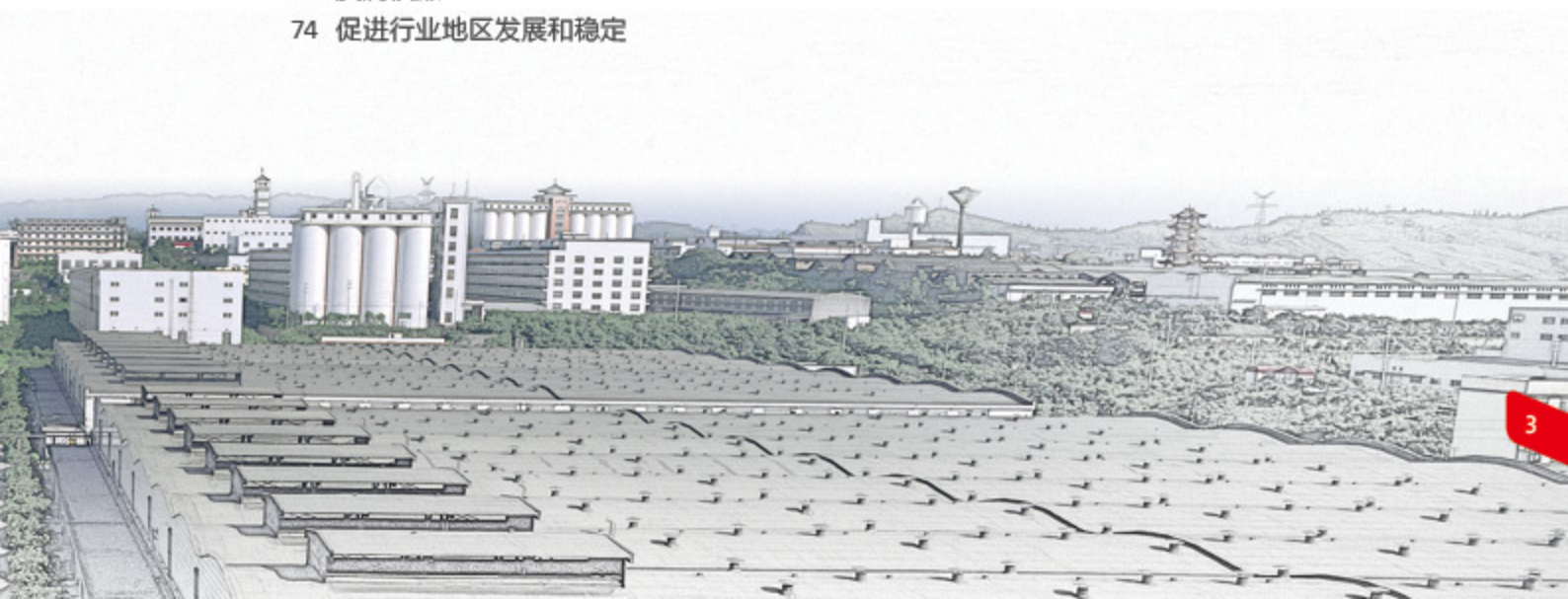
78 关于本报告

79 ISO26000 索引

80 全球契约十项原则索引

81 GRI 索引(G4+FPSS)

83 社会责任绩效索引





我们的成长

经过世代传承和不懈努力,我们从古微型作坊茁壮成长为世界白酒行业的巨人。这归功于中华传统国艺的不断发扬光大,更归功于五粮液先辈创业精神和优良美德的代代相传,绵延不息。我们遵循先辈们创造的优良传统,时刻谨记社会哺育之恩,常怀感恩之心,视全社会的幸福生活为己任,关爱、奉献和回馈社会,创造着自己的社会价值。

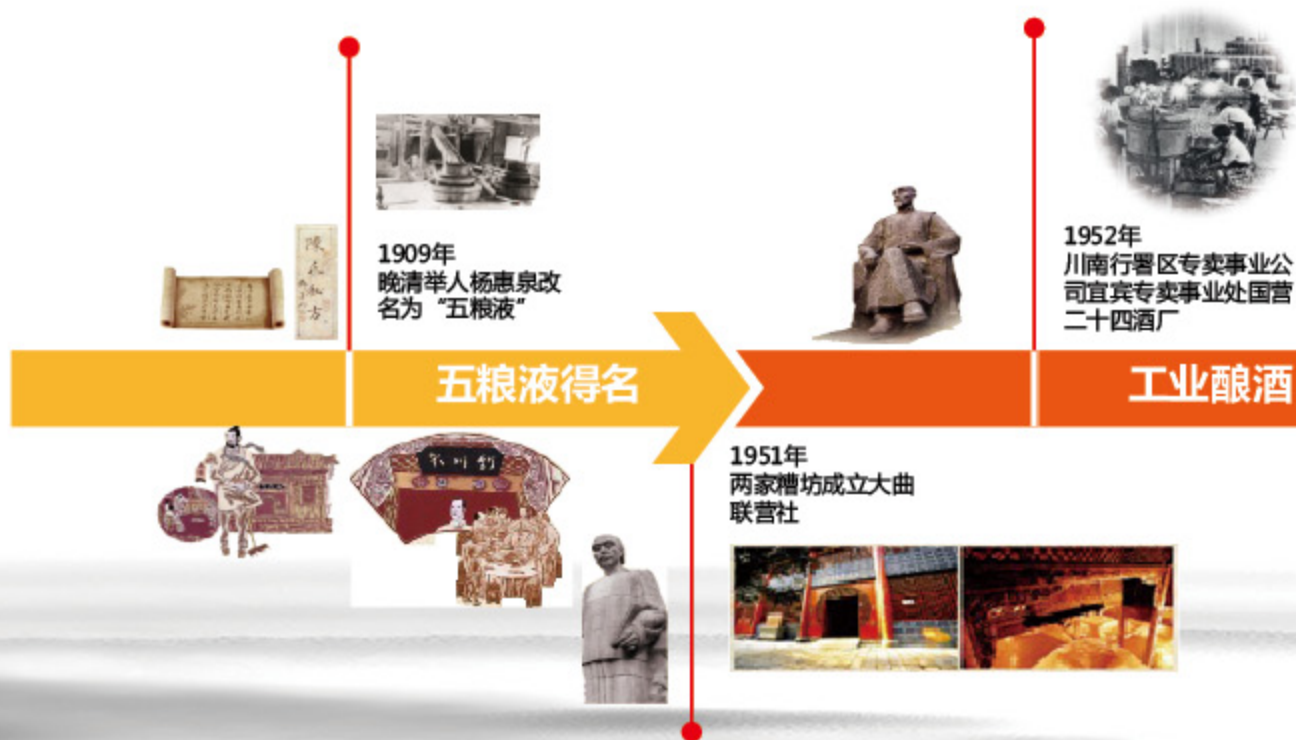
我们不只是五粮液,还是幸福生活的创造者,高品质生活的引领者,更是中华传统国艺和中华传统美德之传人。

我们愿与伙伴们一起,与全社会一道,不断创新,不断进取,共同成长。



成长之路

从简陋的古酿酒作坊到绵延十里、蜚声海内外的现代化酒业基地——五粮液，勇担责任描绘了我们的成长足迹，追求极致铺就了我们的成长之路。站在前人的肩膀上，一代代五粮液人不断创造着一个又一个奇迹，引领着中国白酒行业不断向前发展。



十里酒城 千年传承

天地之灵气，五谷之精华，五千年之岁月，三千载之文化，孕育和造就了中国酒业大王，铸就了全球生产规模最大，全国生态环境最佳，产品品质最优，传统和现代结合最完美，横卧于长江之滨的十里酒城。

职工近 **3** 万人

占地 **12** 平方公里

五粮液股份有限公司（以下简称五粮液、公司、我们）是生产经营浓香型、酱香型蒸馏酒和果酒的大型现代酒企，坐落于素有“中国白酒之都”美誉的“万里长江第一城”四川宜宾，位于被联合国教科文及粮农组织誉为在地球同纬度上最适合酿造优质纯正蒸馏白酒地区的北纬 30° 附近，这里是“中国白酒金三角”的腹地。

1909 年，陈氏秘方传人邓子均将酿制的“杂粮酒”带到一个家宴上，晚清举人杨惠泉品尝了以后说道：“如此佳酿，名为‘杂粮酒’似嫌凡俗，而文人雅士称为‘姚子雪曲’虽雅，但不能体现其韵味。此酒是集五粮之精华而成玉液，何不更名为‘五粮液’。”自此五粮液美名问世，悠悠盛名，已达一个多世纪。

公司前身是上世纪 50 年代初 8 家古传酿酒作坊联合组建而成的“宜宾大曲联营社”，“中国专卖公司四川省宜宾酒厂”，于 1959 年正式定名为“宜宾五粮液酒厂”，1998 年改制为股份有限公司并上市。

经过世代传承和长期不懈努力，公司形成了品牌、质量、工艺技术、规模、人才、自然环境、营销网络、文化等优势，这些优势聚集构成了推动公司可持续发展的核心竞争力。凭借这些优势，公司先后获得国际金奖 39 枚，成为中国唯一两度荣获巴拿马博览会金奖和三度摘得国家质量管理最高荣誉的酒类企业，四次蝉联国家名酒称号，荣获“中国最佳诚信企业”称号，荣列中国企业 500 强第 188 位，中国制造业 500 强第 87 位，并以 701.58 亿元的品牌价值连续 19 年稳居中国食品行业第一，是当之无愧的“中国酒业大王”。



1959年
正式命名宜宾五粮
液酒厂



1998年
改制为宜宾五粮液股份
有限公司并上市

现代酒业

1953年
中国专卖公司四川省
公司宜宾酒厂





神州佳酿 香飘四海

公司主打产品五粮液以“酒味全面”、“各味谐调”的卓越品质享誉中外。公司始终坚持“以最少的成本，提供最具竞争力的产品和服务，及时满足不同区域、不同层面顾客的需求，让顾客得到最大价值，为职工创造发展的机会”的质量理念，视诚信和产品质量为生命，不断强化产品质量监督管理，使得产品深受国内外市场及消费者的广泛认可和赞誉。产品远销日本、泰国、澳大利亚及美国等 60 多个国家和地区。

在发展道路上，五粮液人弘扬“追求无止境”的企业精神，不断学习创新，勇于挑战，追求卓越。上世纪 90 年代，公司抓住改革开放和机制转变的大好时机，在保证质量的前提下加快扩展生产能力，实施“质量规模效益型”发展战略，得到了长足发展，进一步巩固了“中国酒业大王”的地位。本世纪初，随着市场竞争的加剧，为满足消费者多层次的需求，公司及时调整发展战略，调整品牌结构，延伸产品链条，在行业内开多品牌发展之先河，系统研制开发了五粮液低度系列、五粮头曲、五粮特曲、五粮醇、五粮春、绵柔尖庄、永福酱酒等系列产品，形成了国际性品牌、全国性品牌和区域性品牌相结合的产销格局，带动了全国白酒行业多品牌发展。如今，白酒行业进入全面调整期，公司紧抓历史机遇，以创新驱动发展，积极应对经营环境的变化与市场竞争的挑战，通过实施营销结构改革、产品结构调整等一系列创新举措，使得公司品牌核心竞争力进一步增强。

为打造成为“品质一流、管理扎实、行业领先”的民族企业，公司始终注重提升核心技艺竞争优势，坚持“发展速度与品质保障并重、酿酒传统作风与品牌创新突破并重”，不断优化升级产品结构，实施国际发展战略，在发展道路上不断取得骄人的发展业绩，神州佳酿正在以更坚实的步伐走向世界。

2013 年营业总收入 **247.19** 亿元

2013 年利税总额 **166.45** 亿元

资产总额 **441.30** 亿元



各界支持 领导关爱

五粮液能取得今天如此骄人的成绩，始终离不开各级领导的关心和爱护，离不开社会各界的大力支持。我们希望以更优异的成绩作为报答和感谢，不辜负社会的肯定和期盼。

公司的发展备受各级领导的关爱。前两任党和国家领导人先后视察了五粮液，高度评价了公司的发展建设和成就，用“发展才是硬道理”总结肯定了公司的发展经验，明确要求我们“要好好保护五粮液这块牌子”。这种评价和肯定在中国白酒行业史无前例。五粮液备受世界关注，其他国家领导人、社会各界专家等也参观并高度评价了五粮液的成就。



1999年4月18日，时任中共中央总书记、国家主席、中央军委主席的江泽民同志视察五粮液十里酒城。江泽民同志说：“要好好保护五粮液这个牌子”、“闻到酒香，都有点醉了”。



2003年5月11日，时任中共中央总书记、国家主席的胡锦涛同志来到五粮液视察工作。胡锦涛同志对五粮液的生态环境、窖池、原料、独特的生产工艺、五粮液及其系列酒的品质和包装表示出浓厚的兴趣。胡锦涛同志用“发展才是硬道理”总结和肯定五粮液的发展经验，高度评价了五粮液的发展成就。



治理完善 永续发展

建立现代企业制度,完善公司治理机制,是公司永续发展的根本保障。多年来,五粮液数次获得“优秀董事会”殊荣,在公司法人治理方面取得显著成效,得到社会各界的广泛好评和一致肯定。这些成绩仅说明我们已建立了良好的治理基础,为了确保公司永续发展,我们仍将进一步完善和加强公司治理工作。



刘中国
董事长、党委副书记



唐桥
董事、党委书记



陈林
董事、总经理
党委副书记、总工程师



郑晚宾
董事副总经理、财务总监



余铭书
监事会主席、党委委员
纪委书记



叶伟泉
副总经理



彭智峰
副总经理



刘友金
副总经理



朱忠玉
副总经理



唐伯超
副总经理、党委委员



唐圣云
副总经理、党委委员

公司管理层

公司管理层成员共 11 名,包括:董事长、党委书记、总经理、党委副书记、财务总监、监事会主席、纪委书记、副总经理。

注:

1. 郑晚宾先生于 2014 年 2 月 22 日起不再担任公司副总经理、财务总监职务。

2. 刘友金先生于 2014 年 2 月 22 日起不再担任公司副总经理职务。



董事会董事

公司现任董事会系第四届董事会，由 10 名董事组成。其中：公司内部选任董事 4 名，宜宾市国有资产经营有限公司派任董事 1 名，独立董事 5 名。

第四届董事会董事情况表

序号	姓名	性别	任职情况	董事任期
1	刘中国	男	董事、董事长、党委副书记	2011 年 11 月 - 至今
2	唐桥	男	董事、党委书记	2007 年 6 月 - 至今
3	陈林	女	董事、总经理、党委副书记、总工程师	2007 年 6 月 - 至今
4	郑晚宾	男	董事、副总经理、财务总监	2007 年 6 月 - 至今
5	张辉	男	董事、宜宾市国有资产经营有限公司董事长、总经理，宜宾市金发建设开发有限公司董事长	2012 年 9 月 - 至今
6	张小南	男	独立董事，西华大学党委书记	2007 年 6 月 - 至今
7	郭元端	男	独立董事，西南财经大学教授	2007 年 6 月 - 至今
8	彭韶兵	男	独立董事，西南财经大学会计学院党委书记	2007 年 9 月 - 至今
9	周友苏	男	独立董事，四川省社会科学院正厅级调研员	2008 年 3 月 - 至今
10	左卫民	男	独立董事，四川大学研究生院常务副院长	2008 年 3 月 - 至今

注：

1. 郑晚宾先生于 2014 年 2 月 22 日起不再担任公司副总经理、财务总监职务。
2. 以上董事信息仅为简要介绍，详细信息请参见公司《2013 年度报告》。

监事会监事

公司现任监事会为第四届监事会，由 5 名监事组成。其中公司内部选任监事 3 名，宜宾市国有资产经营有限公司派任监事 2 名。

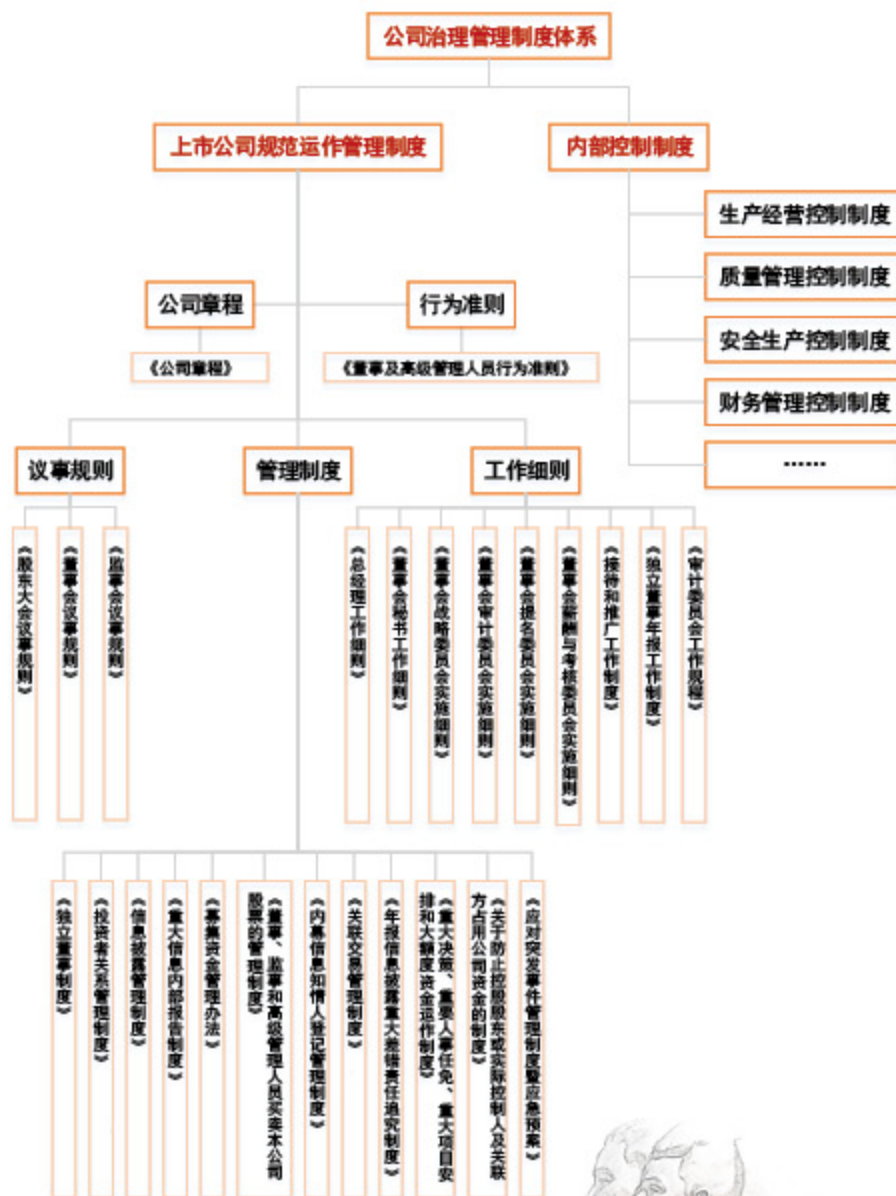
第四届监事会监事情况表

序号	姓名	性别	任职情况	监事任期
1	余铭书	男	监事会主席、党委委员、纪委书记	2012 年 9 月 - 至今
2	任仕铭	男	监事，宜宾市国有资产经营有限公司财务部部长	2007 年 6 月 - 至今
3	邱萍	女	监事，宜宾市国有资产经营有限公司融资部部长	2007 年 6 月 - 至今
4	范国琼	女	职工监事	2007 年 6 月 - 至今
5	刘敏	女	职工监事	2013 年 4 月 - 至今

注：以上监事信息仅为简要介绍，详细信息请参见公司《2013 年度报告》。

治理制度体系

为了进一步提高公司运作水平,不断完善公司治理结构,公司制定了《公司章程》、《股东大会议事规则》等26个上市公司规范运作管理制度并持续进行修订和完善,同时还不断建立健全生产经营控制、质量管理控制、安全生产控制、财务管理控制等内部控制制度,形成了较为完善的公司治理管理制度体系,为公司规范运作和持续发展提供制度保障。





一份荣誉 一份责任

2013年,社会各界对我们的努力给予了高度肯定,授予我们50多项荣誉称号和证书。这些称号和证书,既是鼓励更是鞭策,既是荣誉更是责任。我们以之为责任鞭策自己不断前行。

1

荣获联合国环境规划基金会颁发的“绿色中国2013环保成就奖——杰出企业社会责任奖”。

2

作为国家级非物质文化遗产项目蒸馏酒传统酿造技艺的传承人,陈林总经理、总工程师荣获中国艺术研究院中国非物质文化遗产保护中心颁发的“第二届中华非物质文化遗产传承人薪传奖”。“薪传奖”是我国首个由非物质文化遗产专业工作机构设立的国家级专业奖项,每年评选一次,每次仅60名。

3

公司董事会继2009年再次荣获中国上市公司董事会“金圆桌奖”——2012年度“优秀董事会”。

4

荣列中国企业联合会发布的“2013中国企业500强第188名”、“2013中国制造业企业500强第87名”。

5

在中国商业联合会、中国生产力学会、中国保护消费者基金会主办的“全国企业品牌评价活动”中荣获全国企业品牌评价组织委员会颁发的“中国企业五星品牌称号”。

6

五粮液荣获2013年度中国食品安全年会组委会颁发的“科技创新先进单位”、“百家诚信示范单位”、“十强企业”。刘中国董事长被授予“普法先进工作者”、“科技创新优秀企业家”、“十大人物”称号。

7

公司工会2013年8月被中华全国总工会授予全国“模范职工之家”光荣称号。这是五粮液建厂以来第2次获此殊荣。基层工会须在获得省部级模范职工之家基础上才有资格参加评选。该项评比表彰活动每五年评选一次,数量极为有限。

8

荣获“2013年度中央在川和省属重点企业安全生产工作先进单位”、“四川省创建安全社区知识竞赛活动优胜单位”、宜宾市人民政府颁发的“全市消防工作先进单位”、“安全生产工作绩效考核特别贡献单位”、“重点工业企业责任目标考核一等奖”。

9

荣获“2013年迪博·中国上市公司内部控制百强企业”。内控等级为AA,在32家酒、饮料和精制茶制造业上市公司中列居第一名。刘中国董事长荣获“2013年迪博·中国上市公司内部控制杰出领袖”称号。

10

在2013年5月25日-26日由中国工业合作协会举办的第十届中国企业文化暨党建文化创新论坛上,公司荣获“中国企业文化建设十大杰出贡献单位”和“中国企业文化建设十大竞争力品牌”荣誉称号。唐伯超副总经理荣获“中国企业文化建设十大杰出贡献人物”荣誉称号。

11

在由新华社、经济参考报社和新华网联合主办的“2013年中国财经领袖年会暨中国财经年度人物评选活动”颁奖典礼上荣获“2013中国最受尊敬投资价值上市公司”称号。

12

荣获新华网、新华社新闻研究所、经济参考报联合主办及相关部门、行业协会以及食品企业共同举办的“2013第四届中国食品安全高层对话暨网友推选活动”评选的“最受网友信赖食品品牌企业”称号。

13

在2013年12月15日由中国网主办的“远见2014:改革驱动未来”财经峰会暨“大国远见”年度颁奖盛典上荣获“大国远见之社会责任奖”。

不只是五粮液……

五粮液不仅仅意味着一瓶酒、一个品牌、一家企业……,更是孩子们的学校、优秀的企业公民、职工温暖的家、中华酒文化的使者……五粮液不只生产产品,更创造社会价值,造福社会。



不只是五粮液

孩子们的学校

教育是民族振兴和社会进步的基石。五粮液一直以实际行动勇担社会责任，把支持教育当作一项重大事业来耕耘。在五粮液希望小学的孩子们眼里，“五粮液”是他们整日相处并散发浓浓书香的学校。



五粮液教育基金

五粮液于2012年设立了“五粮液教育基金”，拟在5年内向宜宾市教育基金会捐赠1,000万元，为考上大学且经济特别困难的宜宾学生和对宜宾本地教育事业做出突出贡献的教育工作者提供资助与奖励。2013年8月20日，“五粮液教育基金”2013年资助、奖励金发放仪式在五粮液公司怡心园会议厅举行，百名学子获资助奖励金。获得资助的来自宜宾三中的学生代表感慨道：五粮液的爱心帮助真是雪中送炭，重新点燃了我因贫穷而已熄灭的希望，为我圆了上大学的梦想。我们将怀揣回报社会的感恩之心，不辜负社会各界的期望，为实现理想而倍加努力！

五粮液希望小学

近年来，五粮液捐建了都江堰外国语实验学校、玉树县结古希望小学、兴文县麒麟苗族乡希望小学等，为当地孩子提供良好的教育环境。

支持国防教育事业

为支持我国的国防教育事业，五粮液与国防大学在人才培养、定向培训、教学基地等方面达成长期合作，支持学校重大教学改革和科研创新活动，支持学校培训教研人员和引进优秀拔尖人才。与此同时，经中央军委总部审核批准，在公司所在地建立“五粮液·国防大学现地教学基地”。教学基地的设立是对五粮液数十年来坚持不懈支持国防建设的积极肯定，树起了一座铭刻着五粮液人国防情结的丰碑。





优秀的企业公民



肩负民族企业的社会责任，从洪灾到火灾再到社会紧急救援，从汶川地震，到玉树地震，再到芦山地震，五粮液总是第一时间挺身而出。

五粮液为“情暖灾区、关爱未来”助残公益项目积极捐款，是第一家为生态文明促进基金捐款的企业。2013年向社会捐资3,200多万元。到目前为止，五粮液已先后累计向社会捐资捐款近2亿元，受到社会各界的高度肯定和一致好评。

已先后累计向社会捐资捐款近 **2** 亿元

雅安地震救灾

2013年4月20日早上8时2分，7级强震袭击雅安，突如其来的重大灾难再度触痛华夏儿女的心。五粮液人再次发扬“一方有难，八方支援”的大爱精神，第一时间行动起来，从领导到职工，一股爱的洪流在每个五粮液人心中奔涌，在十里酒城传递。

地震当天，公司紧急向灾区首批捐款1,000万元，成为白酒行业中第一个做出捐赠的企业。紧随其后，4月22日7时，由18辆救灾物资运输车及7辆后勤保障车组成的抗震救灾物资运输车队，在公司纪委书记余铭书、副总经理唐伯超两位高管带领下，满载价值400多万元紧急筹措的救灾物资，带着五粮液人的深情厚意，紧急赶赴灾区，第一时间为灾区人民送上了急需的被服、食品和药品等救灾物资。在公司工会的组织下，五粮液人积极、踊跃地向灾区人民捐款献爱心，共募捐款130余万元。2013年4月25日，四川省宜宾市长宁、珙县、兴文交界处发生3.7级地震，五粮液再次第一时间通过宜宾市民政局、慈善总会再次向灾区捐赠500万元，用于灾后重建。



第一时间捐款 **1,000** 万元

运输物资 **4,00** 多万元

白酒行业中 **首** 个向地震灾区捐赠的企业

妈妈,我认识那三个字叫 “五粮液”



由于灾情严重,按照上级通知,五粮液抗震救灾物资运输车队将直接开赴重灾区——宝兴县,将救援物资直接运到受灾现场。芦山至宝兴的公路一直塌方不断,非常危险,不久前已有四辆救援车被垮塌的巨石击中,其中一位救援人员当场牺牲在车上。由于前方道路不畅,我们的运输车队被堵在了赴宝兴的路上。

路边的受灾群众一边拿出准备好的米饭和方便面热情地邀请队员,一边说“太感谢你们了!你们这么大老远地赶过来帮我们,这山上还在摔石头,我们都不知道怎么感谢你们!”

一位姓石的大爷也在路边摆起免费供应热水饭菜的小摊。他家受灾很严重,全家五口挤在一辆小小的电三轮车里生活,车里装的就是全部的家当。尽管这样,他却把自家仅有的一块腊肉切来炒饭,端送给队员们。虽然已连续奔波了将近10个小时,早已饥肠辘辘,可这样的饭菜让队员们如何下咽?队员们不仅没有吃受灾群众一口粮食,还纷纷自发地从自己配给的口粮中匀出方便面、方便米饭、咸菜和瓶装水分送给周围受灾群众。队员们一边把自己的口粮拿给石大爷,一边告诉他,“大爷,您的好意我们心领了。我们是来送救灾物资的,我们不能再增加你们的负担了,你们更需要这些粮食啊!”

“妈妈,那几个字我不认识。”一个约五岁模样的小女孩围着我们的运输车仔细端详一番后,跑去拉着妈妈的手问。“来,我教你认。”运输车队队员王云川牵起小孩的手来到车前,指着车身上的横幅,一字一字地教她。学会后,小女孩十分高兴,跑回去大声向妈妈炫耀起来,“妈妈,妈妈,我认识那三个字了,叫‘五粮液’!”

在鬼门关前走了一圈



4月23日凌晨5:40,穿着单薄外衣在驾驶室里冻了整整一夜的运输车队队员们终于等来了可以通行的指令。行驶大约10分钟以后,路况愈发艰险,左边是深深的河沟,右边是壁立千仞的悬崖,上面还不断有小块飞石落下,砸在车顶发出“砰砰”的可怕响声。大概是因为刚刚抢通的原因吧,再加上运输车满载荷载,头顶上好不容易出现的蒙蒙微光很快就被车队扬起的蔽日黄土掩盖住了,能见度直线下降。此时此刻,不仅考验驾驶员的技术和经验,更是考验全体队员的勇气。

突然,一块碗口大的飞石从山顶落下,直接将8号车车身右面的耳窗玻璃击得粉碎,幸好驾驶员都是玉树抗震救援回来的百战精英,具有十分丰富的应变处理经验,在这千钧一发之际,牢牢地控制住方向盘,硬生生地将车身保持平稳,然后迅速采取减档提速措施,加大油门冲过落石路段。刚踩下油门不到三秒,就听得身后传来轰然巨响,回头一看,一块近两立方米的巨石从山上滚下落在了8号车与9号车之间将地面上的碎石水泥砸得粉碎。仅仅一两秒的时间,两辆车上的所有队员仿佛都在鬼门关前走了一圈,都惊出了一身冷汗。



“把厂歌唱起来!”



经过 24 小时的艰难奔波,车队终于到达了宝兴古城,将救灾物资安全送达目的地。看到灾区人手紧缺的现状,运输车队又主动承担起协助物资发放的重任。在余铭书和唐伯超两位公司高管的带领下,全体队员来不及片刻休息,又马不停蹄地开始搬运救灾物资。

卸货工作已连续进行了 4 个多小时,高强度的体力消耗让所有队员早已饥肠辘辘、疲惫不堪。但是,附近的山随时会塌方,大批受灾群众还在等待救援,我们必须与时间赛跑……种种不确定因素都在催促队员们坚持、坚持、再坚持。

“同志们,加油!来来来,把厂歌唱起来!”公司副总经理唐伯超一声令下,宏亮的厂歌在灾区上空飘荡,“商战商战,商战如海战事如潮……我们五粮液人,创新!开拓!竞争!拼搏!奋进!奋进……”在歌声中,队员们战胜了疲劳,咬牙挺到了最后,圆满完成卸货任务。

大雪山考验五粮液人



踏上回家的路,按理说,大家都应该显得无比轻松才对,然而,真正的考验才刚刚开始!为确保抢险救援工作顺利有序推进,芦山县至宝兴县路段自 23 日起开始交通管制,实行单循环通行。这意味着运输车队不能原路返回,而只能多走 500 多公里的另一条线路,尤其是还要翻越海拔 4,124 米的夹金山和海拔高达 5,040 米的巴朗山两座大雪山。队员们单薄的夏装,体能消耗已至极限,凭着这样的装备和体能连续翻越两座大雪山,无疑是一场更为艰巨的考验!

夹金山是红军长征中翻越的第一座大雪山,地势险峻,山岭连绵,重峦叠嶂,危岩耸突,峭壁如削,空气稀薄,天气变化无常,环境极为恶劣。而毗邻的巴朗山,山顶终年积雪,空气更加稀薄,道路更为艰险无比。“严格执行上级命令宁可多走些路,也要保证灾区道路畅通出发!”接到行进命令,五粮液人没有一句抱怨,毫不犹豫地踏上了艰难翻越大雪山之路。

到达海拔 4,000 米以上时,原本细小的雪花变得像鹅毛一般,积雪深度已超过 40 厘米,道路能见度已不足 3 米,5 米以外仅能隐隐看到车尾灯闪烁的灯光,但整个车队依然有序地慢慢前行。此时,部分队员开始出现不同程度的高原反应,更多队员则感到刺骨的寒风从车身四面八方灌进驾驶室,尤其是耳窗被飞石砸坏的 8 号车,驾驶员一边拉紧身上雨衣的拉链一边紧紧地握着方向盘,两只手早已冻得麻木。尽管车上有空调,但谁也不敢开,因为一旦油料在下山之前耗尽,在茫茫雪山上后果不堪设想,部分队员高原反应非常严重,在山上多耽搁一分钟就会更增加一分危险。运输车队在坡度近 30 度的“Z”字形道路上越行越高。随着天色渐暗,能见度越来越低,前方 2 米以外全是白茫茫的,分不清是雪还是雾,驾驶员只能小心地将身体前倾,几乎是趴在方向盘上,双眼一眨也不眨地沿着前方地面若隐若现的黄色线前进。在经历了一段没有栏杆的急转弯路面后,为了缓解高原反应带来的影响,许多驾驶员都在喝自带的瓶装水,用冰凉的水来刺激自己保持清醒。

在这种极限挑战面前,全体队员们经受住了严酷的考验,终于平安翻越了大雪山,圆满完成了此次抗震救灾任务。

不只是五粮液

社会抢险救灾和救援

公司设有专职消防队，承担着辖区12平方公里的消防安全保卫和社会抢险救灾的双重职责。五粮液消防队现有灭火救援60人、监控执勤人员36人，由4个灭火战斗班、2个攻坚班、2个驾驶班、1个后勤班和1个自消系统监控班组成。通过多年来全面科学、严格施训有效提升战斗力，队伍目前已充分具备了“灭大火、抢大险、救大灾”的能力水平。2003年以来，专职消防队连年被四川省消防总队表彰为“执勤岗位练兵先进集体”，2007年被公安部消防局表彰为“全国先进专职消防队”，命名为“全国消防科普教育基地”，2007年和2010年两届参加全市专职消防业务大比武，均获得多个单项冠军和团体总冠军。

五粮液消防队多次主战或参与处置社会险情或灾害事故，包括：长宁县竹海镇竹海路410号“1996.10.31”经协加油站火灾、翠屏区李庄“2002.3.12”天乐酒厂火灾、江北黄桷山“2007.8.2”中富酒业公司酒库火灾、泸州“2006.8.4”宫阙酒厂火灾、长宁县“2010.8.7”惠氏神泉酒业酒库火灾、翠屏区高店镇“2011.5.5”民房火灾、翠屏区方碑村“2012.3.22”民房火灾，以及宜宾县大塔乡自贡川西南矿塔浅八井“1996.2.12”井喷、翠屏区沿江路“2009.9.15”西郊批发市场危化品爆炸、翠屏区江北远小学“2012.7.22”营救教师公寓被洪水围困等灾害事故。

2013年，五粮液专职消防队出警13次，其中抢救公司财产和家属区人员生命、财产安全5次，参加社会火灾扑救3次，对内、外应急（抗洪）救援5次，切实履行了“服务公司、奉献社会”的宗旨诺言。

义务军训和消防培训

公司与宜宾市宗场乡中学建立了友好帮扶关系，每年9月义务为新入学学生提供为期一周的军训和消防安全知识培训。五粮液专职消防队队员们表现出的吃苦耐劳、永争第一的精神面貌及过硬的业务素质给学校领导、老师和学生留下了深刻印象，被师生们亲切地称为是“新时期最可爱的人”。



全年共出警 **13** 次

抢救公司财产和家属区人员生命财产安全 **5** 次

参加社会火灾扑救 **3** 次

对内、外应急（抗洪）救援 **5** 次





五粮液青年志愿者活动

五粮液青年志愿者组织成立于2011年，依托五粮液标准化志愿者服务站招募青年志愿者共计3,280人，其中骨干志愿者173人，下设志愿者服务队44个。五粮液青年志愿者组织自成立以来，在公司党委的关怀下，在五粮液公司团委的科学统筹安排及正确领导下有序地组织开展各类志愿者活动收到了良好的社会效益。

五粮液青年志愿者组织尽可能发挥各类专业志愿者的服务技能，为社区居民、市民、特殊人群提供优质的志愿服务，切实解决他们在工作生活中遇到的各类问题。为了更全面宣传“奉献、友爱、互助、进步”的志愿服务精神，志愿者服务队全心全意打造精品品牌志愿活动，力争每次志愿活动均能让服务对象得到最大的帮助。截止到目前，五粮液青年志愿者组织旗下已有十余个品牌志愿服务活动：如“庆元旦，迎新春”暖冬行动、“学雷锋，走进社区”活动、“学雷锋，环保我先行”活动、“学雷锋，文明交通在我心”活动、“3·15消费者权益保障日，走进消费者”活动、“关爱贫困学生，援建希望小学”活动、“情暖中秋，关爱青工”活动、“夕阳红最美，关爱孤寡老人”活动、“服务企业，我为企业献青春”活动等。

全年志愿服务活动 **517** 次

全年累计志愿服务时间 **54,844** 小时

全年参与志愿服务的青工达 **9,370** 人次

全年累计惠及人数达到 **30,000** 余人



职工温暖的家

“五粮液是职工的家，职工是五粮液的家人”。这既是每个五粮液人发自肺腑的感言，也是五粮液代代相传的优良传统，更是五粮液发展壮大动力源泉和制胜法宝。

工会爱心卡

为增长职工群众的幸福度，更进一步增强企业凝聚力，让职工感受到公司作为职工之家的温暖，公司工会于2013年10月创新性地在企业工会系统中率先推出了“工会爱心卡”项目。

该项目不需要公司和职工支付任何费用，仅凭借公司工会所拥有的几万名工会会员这一庞大的集体数量资源，使得中国银行在不收成本费、不收年费的情况下，自愿向公司工会全体会员发放一种名为“工会爱心卡”的信用卡。同时在公司各车间，尤其是在偏远地区的公司车间免费安装ATM机，以便于公司职工使用爱心卡；还使得60余个商家（涵盖了吃、穿、住、行、娱、金融等多方面）自愿打折让利给使用爱心卡的公司工会会员，有的让利幅度高达6折。据不完全统计，每个工会会员在使用爱心卡购置家庭日常生活用品时，每月可节省开支两三百元；购置汽油时，每升汽油优惠0.15元，每月可节省油费一百多元；宜宾绿源超市在爱心卡打折基础上，还举办公司会员专场，进一步为公司工会会员提供特价优惠。

工会爱心卡项目依托工会强大的集体力量和优势，通过市场手段，使职工在享受市场优惠的同时切实感受到作为五粮液人的幸福感和自豪感，感受到公司的温暖。





送温暖

公司工会不断巩固和完善各项“送温暖”措施，真正让职工感受到工会组织是职工的“娘家人”。

元旦、春节、端午、中秋等节日，公司领导及工会到基层慰问职工，探望离退休老干部等；职工生病住院，工会派专人到医院慰问；职工及职工亲属逝世，工会主动前去吊唁；盛夏，为了配合公司开展防暑降温工作，工会及时发放防暑降温费到各基层工会，为职工送去西瓜、绿豆汤等防暑降温食品。

据统计，春节前公司慰问困难党员群众、生病住院职工、劳动模范、离退休老干部及遗孀，送去慰问金 202.75 万元；看望生病住院职工 1,920 人次，送去慰问金 30 万余元；发放夏季防暑降温费 148.908 万元，慰问 37,227 人；为 14 岁以下的职工子女发放“六一”儿童节慰问费 35 万余元。



工会困难救助及爱心互助帮困基金会

公司工会不断健全“公开、公正、透明”的困难职工动态档案，完善特困职工、患大病职工、单亲困难职工和低收入职工家庭信息库，建立了对困难职工救助的长效机制。救助对象不仅包括公司职工，还包括五粮液社区居民。救助范围涵盖职工直系亲属因生病、子女上学、住房及天灾、人祸等而造成的困难。对因公司生产任务调整、产品结构调整或歇岗、轮岗造成的职工家庭困难，也作了具体救助安排。公司工会每两个月召集生活福利委员会人员对特困职工进行讨论，对家庭人均收入低于最低生活保障的困难职工进行救助。公司工会还经常动员广大职工伸出援助之手，为特困职工捐款捐物。2013 年，公司工会已补助困难职工 600 人次，发放困难补助费 45 万余元。

公司工会想职工之所想，急职工之所急，不断探索扶贫帮困新路子，正积极筹划建立“爱心互助帮困基金会”，采取“公司行政、工会投入为主，职工互助、公司内外捐赠为辅”的形式，建立帮扶职工的长效机制。该基金收入采取“集中管理、设立专帐、专款专用、定期公布”的方式，接受全体职工的监督。对因突发性重大灾害、重大疾病等情况致贫的工会会员，该基金将给予不同程度的帮扶，以缓解职工的暂时困难，让职工切身感受到公司大家庭的温暖和关怀。

春节前送慰问金共 **202.75** 万元

看望生病员工 **1,920** 人次，慰问金 **30** 万余元

防暑费 **148.908** 万元，慰问 **37,227** 人

14 岁以下员工子女发放儿童节慰问金 **35** 万余

中华酒文化的使者

酒是文化的载体，文化是酒的灵魂。独具特色的中国白酒是中国文化不可或缺的重要元素，被誉为“中国第五大发明”，深深融入中华民族的血脉之中。作为中国白酒业的领军者和中华酒文化的使者，五粮液以神州佳酿为纽带，将中华传统文化传播到全球。



2013年11月20日，受英国国会上议院邀请，五粮液在英国国会举行了“五粮液品鉴会暨赠酒仪式”，以文化交流的方式，衬托出五粮液作为中国白酒代言人肩负的历史使命及民族重任，在中外友好交往中所承担的重要角色。全面地展示了五粮液作为中国国粹的厚重感，反映了中华民族的博大精深及中外友谊的源远流长。深刻地体现了其文化精髓、历史渊源、工艺传承等，诠释了五粮液不俗的背景和非凡的身份。此次活动为中华酒文化征服英伦三岛乃至整个欧洲开启了新篇章，谱写了新的序曲。

刘中国董事长向英国国会上议院莱瑞德勋爵赠送五粮液特制佳酿，并在英国国会发表了精彩的演讲，表达了五粮液对于开拓国际市场的信心和决心，并不失时机地阐述了五粮液的战略规划和合作体系，使得参与嘉宾真切了解到五粮液在英国乃至整个欧洲的战略部署，并为五粮液的魅力和雄心所折服。在随后举办的威尔士亲王查尔斯王子65岁生日晚宴上，刘中国董事长在白金汉宫受到查尔斯王子的接见，并与现场400多位贵族名流和各国使节进一步开展文化交流。至此，五粮液的欧洲之旅进入到一个新的高潮，查尔斯王子高度肯定了五粮液的发展成就，对五粮液的品质赞不绝口，同时也表达了对五粮液在英国发展的期待和支持。

此外，公司还积极参加各种国际高端论坛和展览等活动，如：瑞士冬季达沃斯论坛、第十二届财富全球论坛、中国国际投资贸易洽谈会及国际投资论坛、国际博览会等，努力向全球传播以五粮液为代表的中华酒文化。





马在地球上的歌

1985年，江泽民主席，胡耀邦书记视察五粮液厂时，胡耀邦书记说：“五粮液厂是四川名酒，五粮液厂是四川名酒，五粮液厂是四川名酒。”

1985年，江泽民主席，胡耀邦书记视察五粮液厂时，胡耀邦书记说：“我们正在东大门，东大门和是五粮液厂，五粮液厂是四川名酒，五粮液厂是四川名酒。”

1985年，江泽民主席，胡耀邦书记视察五粮液厂时，胡耀邦书记说：“五粮液厂是四川名酒，五粮液厂是四川名酒，五粮液厂是四川名酒。”

我们的责任

一代代五粮液人从前辈手中接过的不只是一份不断壮大的基业，更是一份沉甸甸的责任。“传承创新，发扬光大”是每个五粮液人时刻谨记的首要责任。

我们深知，公司发展与社会和环境的可持续发展密不可分。履行社会责任既是社会的要求，更是公司永续发展的客观需要。五粮液人有责任奉献社会，引领和推动行业和地区发展。

我们还知，五粮液的成功依赖于独特的自然生态环境优势。我们有责任始终坚持绿色发展，走循环经济之路，让独特的自然生态环境优势和资源永传后人。

我们更知，全体职工是五粮液的中梁，是公司发展的不竭动力和源泉。我们有责任和义务保护职工生命健康安全，保障职工合法权益，促进职工全面发展，使公司真正成为每个五粮液人快乐的大家庭。

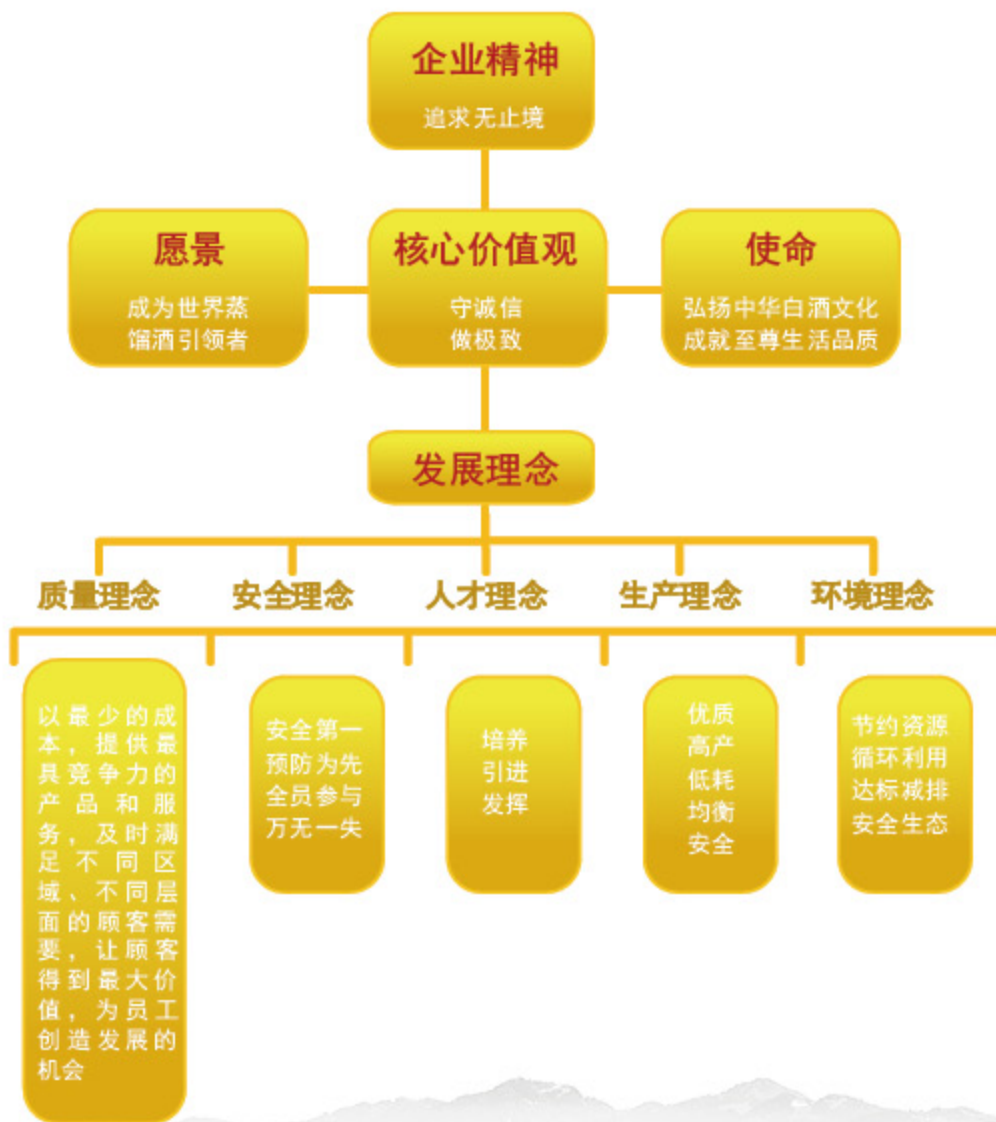
责任管理

可持续发展是公司企业文化发展战略的重要组成部分,被视为企业文化发展的核心。我们努力将社会责任融入到每个五粮液人的血液里,代代相传。基于白酒酿造业的特点、五粮液的能力和经历、全社会共同面对的挑战,我们将以下四个议题视为公司社会责任的重中之重:传承创新、循环经济、安全运营、和谐社区。



核心价值观及战略

公司秉持“守诚信、做极致”的核心价值观，弘扬“追求无止境”的企业精神，以“弘扬中华白酒文化，成就至尊生活品质”为使命，致力于“成为世界蒸馏酒引领者”。





公司确立了“提升品牌、优化结构、整合资源”的发展战略，并进一步制定了八大核心职能战略：企业文化战略、企业品牌战略、市场营销战略、生产战略、信息化战略、供应链战略、技术研发战略、人力资源战略。其中，企业文化发展战略包含企业文化建设、可持续发展等相关内容，旨在着力提升企业软实力、构建企业核心竞争力。

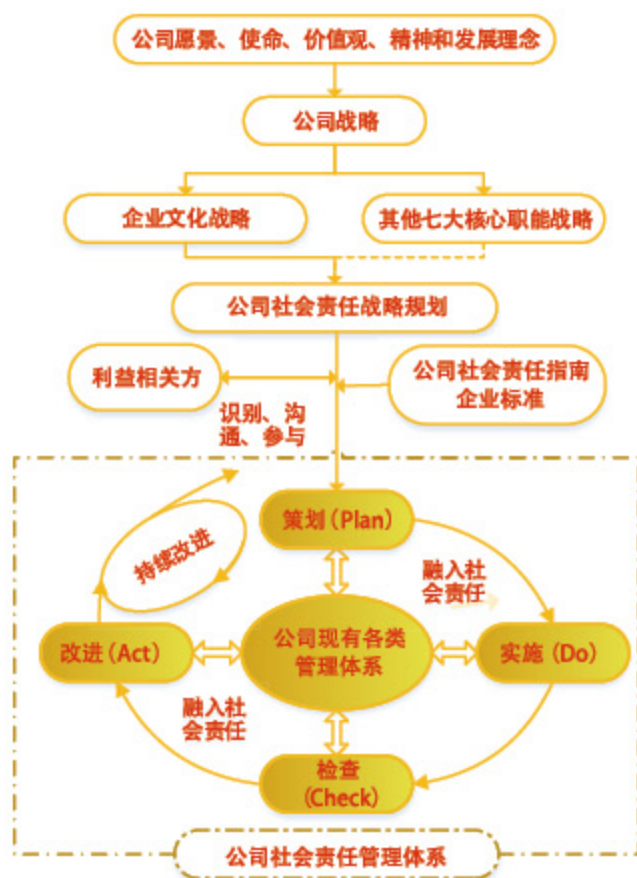


管理体系

在以公司董事长为组长的企业社会责任领导小组领导下,公司通过制定和实施社会责任战略规划、企业标准和管理体系,以确保公司社会责任管理工作更深入、更全面、更系统、更规范和更有效。

2012年底,公司组建了以公司董事长为组长的企业社会责任领导小组,负责全面领导和推进公司的社会责任工作。为了确保公司社会责任管理的系统化和规范化,自2013年开始,公司正在全面制定《公司社会责任发展战略和规划》、《公司社会责任指南》企业标准、《公司社会责任管理体系建设方案》,并着手分期、分批开展社会责任培训。

公司社会责任管理体系的建立和运行旨在全面落实未来的《公司社会责任发展战略和规划》。社会责任管理体系将以公司现有各类管理体系为基础,在现有各类管理体系中全面、系统地融入社会责任要素,确保社会责任真正落实到公司运营的各阶段和环节,并持续改进,以便不断提升公司社会责任管理水平。



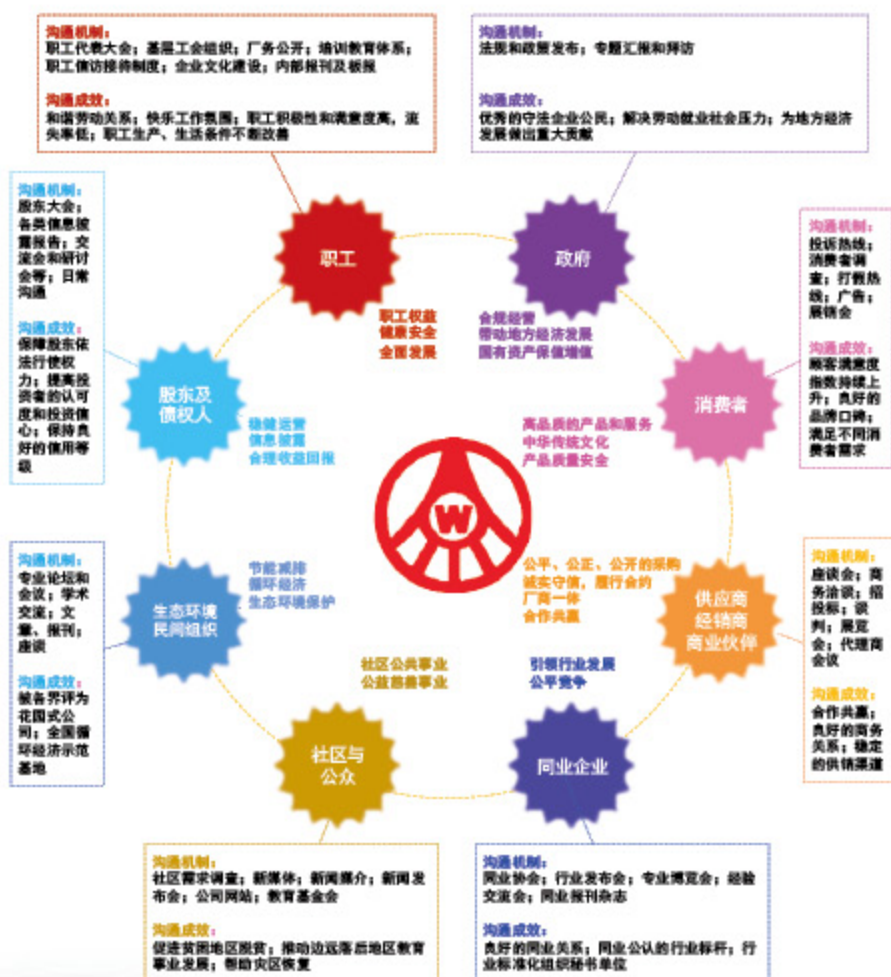


责任沟通

责任沟通是企业社会责任工作的核心和基础。公司在内部建立了良好的机制和顺畅的渠道，以确保与利益相关方开展有效的责任沟通。

这些沟通机制和渠道包括：股东大会、公司工会组织、职工代表大会、供应商座谈会、经销商大会、消费者投诉热线、打假热线、政府专题汇报、信息披露、职工信访接待等。

定期发布公司社会责任报告是我们与利益相关方进行沟通的重要方式。自 2009 年以来，公司一直坚持发布年度社会责任报告。报告的发布有力促进了公司社会责任工作的开展和深入，并有效地提升了公司的品牌形象。



企业文化

企业文化是企业的灵魂,是企业综合实力的体现,企业文明程度的反映,是推动企业发展的不竭动力和源泉。企业文化更是确保社会责任意识深深融入五粮液人血液之中,并成为自觉行动的基础和引领。

在“着力提升软实力,构建独特竞争力,卓越绩效增活力”的企业文化战略指引下,公司大力推进企业文化体系建设工程,塑造“优秀职工、优秀产品、优质服务、优良秩序、优美环境”的“五优”企业形象,将企业文化贯穿于组织战略实现全过程,将企业文化理念渗透到所有职工心灵,以独特的核心竞争力实现企业追求卓越、持续发展的长远目标。经过多年的不懈努力,我们逐步培育出了与公司发展相互适应、相互促进的企业文化,形成了一种“内外同心、集腋成醇”的巨大企业文化力,先后获得“企业生态文化建设先进单位”、“中国企业文化影响力十强”称号等殊荣。





企业文化

完善企业文化制度

为加强内部管理,健全企业文化管理规范,公司相继制定了《企业文化战略规划》、《企业文化建设十二五规划纲要》、《企业文化管理制度》、《企业文化年度工作计划》等,从根本上保障了各项企业文化建设工作的开展。

构建企业文化体系

根据公司企业文化建设工作需要,公司成立了“五粮液企业文化调研项目组”。项目组历时2年调研,最终形成了《企业文化调研诊断报告》、《企业文化定位报告》、《五粮液信条》。在此基础上,项目组经多次提炼和整合,初步形成了《五粮液人文化自觉》一书,拟于2014年6月出版。

在完善以反映五粮液价值观和企业精神、历史和文化为主题的雕塑群、博物馆等基础上,2011年至2013年,公司相继进一步推出了《企业文化手册》、《五粮液文化歌曲鉴赏》、《五粮液建筑艺术鉴赏》、《五粮液文化案例选编》等书籍,同时,积极配合做好《川酒志》、《宜宾工业志》、《五粮液志》等志书的编撰工作,丰富、繁荣和传播五粮液的企业文化。

健全企业文化网络

为健全公司企业文化工作网络,增进企业文化工作内部沟通交流,促成企业文化建设各项工作要求真正落地生根,按照公司企业文化宣导员选拔规定,公司从各基层单位推荐的企业文化宣导员队伍中,筛选出86名符合各项素质要求的文化工作骨干,聘任为公司企业文化宣导员,并专门对宣导员队伍进行了培训。通过培训,使宣导员队伍凝聚力增强,进一步明确了自己的工作职责和任务。



加深企业文化认识

为了加深对企业的认识和理解，不断将企业文化建设工作引向深入，公司开展了形式多样、丰富多彩的故事大赛、系列寻踪等活动，使得全体职工的企业文化认识水平得到快速提高，公司企业文化建设工作再上新台阶。

“企业文化故事”大赛。近年来，公司一直连续举办“企业文化故事”大赛活动，广大职工踊跃参与。一个个鲜活的企业文化故事生动形象，新颖、直观，颇具趣味性和感染力，深受职工喜爱。大赛活动将“企业精神人格化，企业理念故事化”，极大地加深了职工对企业文化的认识和理解。

五粮液大型系列寻踪活动。自2012年底起，公司举办了为期2个多月的五粮液大型系列寻踪活动“追溯酒文化渊源，寻找五粮液真品”。活动共分三个单元：寻找一张珍贵照片；一本书、一段五粮液史话；第二届“我与五粮液”故事征文大赛。系列寻踪活动在社会上产生了广泛影响，得到了社会各界、合作伙伴和五粮液职工的积极响应和参与，共收到有效征文600余篇、珍贵照片100余组，反映五粮液各层面的书籍若干。



传承创新

“德艺双馨”是中华传统国艺世代相传的精髓，滴滴美酒和丝丝醇香饱含并延续着一代代五粮液人卓越的技艺和高贵的品德。作为国艺的守望者，五粮液在酒质臻于完美的同时，始终以弘扬中国白酒文化为己任，传承酒业国艺，不断创新，以卓越产品品质享誉中外。



国艺传承

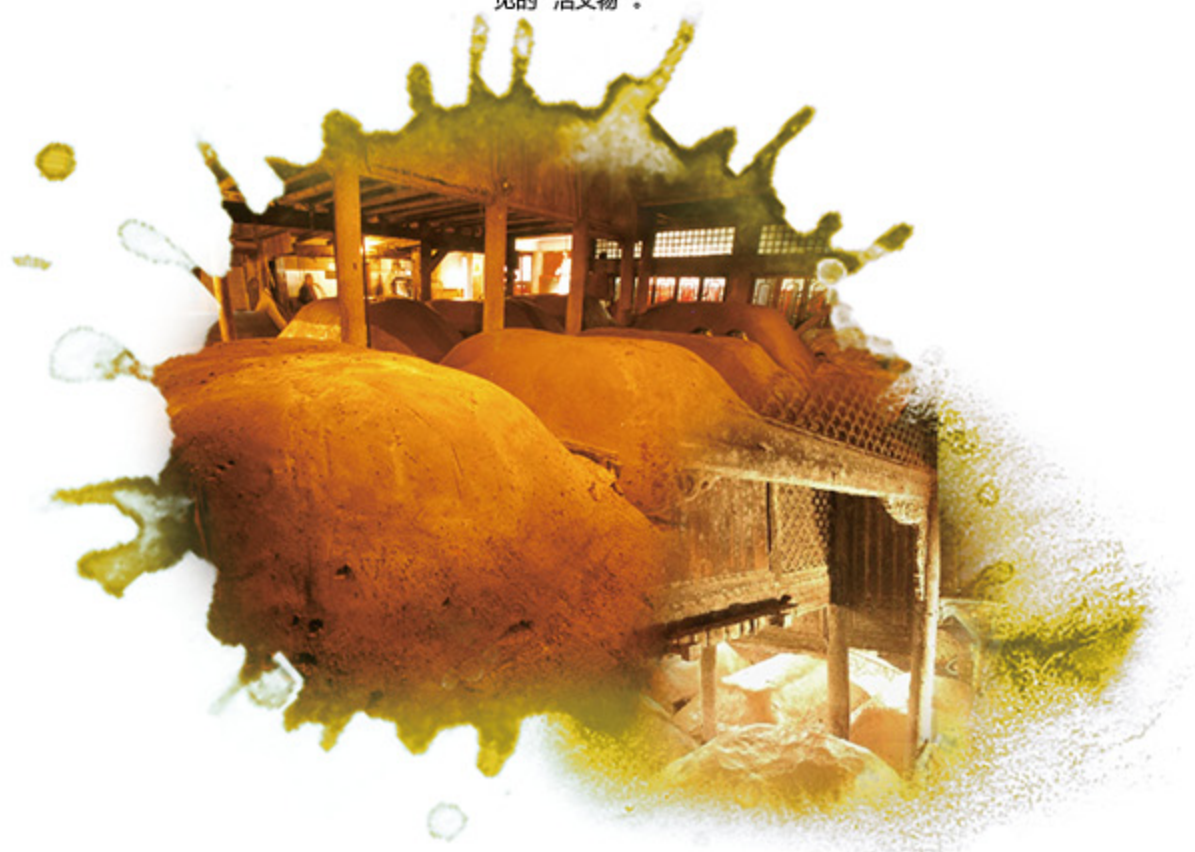
依托 600 多年沿用至今的古窖池群以及酿酒大师的代代相传，五粮液经过复杂的工艺演进，形成了现在国宝级的酿造技艺。这项国艺是一系列复杂传统工艺的集成，与古窖池群一道构成了五粮液所拥有的、闻名于世的非物质和物质文化遗产。对于这份珍贵的遗产，五粮液人在有效保护和利用中完美实现了国艺的传承和发展。

遗产保护

“千年老窖万年糟，酒好须得窖池老”。五粮液独有的 600 多年的明代古窖池群“五粮液老窖池遗址”是从明初一直连续使用至今，使用功能完好，从未停止过发酵的“活文物”，是我国唯一现存最早、保存完好的地穴式曲酒发酵窖池。2013 年 3 月，五粮液老窖池遗址公布为第七批全国重点文物保护单位。2012 年 10 月，五粮液老作坊列入中国世界文化遗产预备名单（“中国白酒老作坊”）。体现了五粮液传承千年的历史价值、文化价值和品牌价值，体现了五粮液从古至今都是高端品质代表的荣耀典范。



五粮液古窖池群最具代表性的是“长发升”、“利川永”老窖池。明清古窖“长发升”和“利川永”现存窖池 15 口，另有与之毗邻的其他老窖池近 200 口。地穴式，呈上天下小长方体形状，部分口沿用条石砌成，窖壁、窖底均为黄泥质地。2005 年 6 月，已被认定为国家级文物的五粮液老窖泥，在北京中华世纪坛隆重举行的世纪国宝展中精彩亮相，并被中国国家博物馆永久收藏。具有 600 多年历史的五粮液老窖泥，因为每克窖泥富含数亿个微生物，对五粮液的酒质起着至关重要作用，故每克价值远高于黄金。这块被收藏的古窖泥，是世界酿酒领域中现存最老的一块酒窖窖泥，至明朝开国之年至今未曾间断使用，生长着数以亿计有益微生物活体，是异常罕见的“活文物”。





世代相传的五粮液酒传统酿造技艺是精选大米、糯米、高粱、小麦、玉米五种粮食为原材料，经陈年老窖固态发酵，精心勾兑而成，并在酒体酿造过程中采取多种传统发酵技术及酿造工艺，结合现代分析技术和仪器全程检测。五粮液传统酿造技艺在中国具有独一无二的神秘性和复杂性，包含制曲、酿酒、勾兑三大流程，主要包括五种粮食合理配比的《陈氏秘方》，独有的包包曲制曲工艺、传统固态酿造工艺、原酒陈酿工艺勾兑工艺以及相关的特殊技艺等，完整的生产过程经历 100 多道工序。

五粮液明代古窖池群的历史已达

645 年

五粮液酒传统酿造工艺达

100 多道工序



如今，古窖池群的各项操作仍沿袭最古老的酿酒工艺，这是我国传统酿酒工艺的珍贵见证，承载了源远流长的中华酒文化。五粮液传统酿造技艺凝聚着众多民间传统工艺的精华，蕴含着丰富的科学、历史、人文、经济和社会价值。它是千百年来历代酿酒人智慧的结晶，更是一部生动的白酒酿造史和民族融合史。即便是在今天，这套传统工艺仍然发挥着不可替代的作用，堪称世界酒业中的一笔极其珍贵的非物质文化遗产。

作为中华民族传统文化宝库中的璀璨瑰宝，五粮液传统酿造技艺的传承与保护，得到了公众和广大五粮液酿造从业者的高度重视，在落实生产性保护措施中，催生了一系列行之有效的保护措施。对于这份珍贵的遗产，公司始终贯彻“保护为主、抢救第一、合理利用、加强管理”的文物保护方针，合理利用，发挥效益，在保护利用中实现传承发展。

为了加强对明代古窖池群和传统酿酒技艺的传承与保护，公司在 2006 年 9 月 25 日就启动了“明代古窖池群、传统酿酒技艺”申报世界文化遗产项目。五粮液酒传统酿造技艺项目 2008 年 6 月被国家文物局列为国家级非物质文化遗产项目，目前已进入“中国蒸馏酒传统酿造技艺”申报人类非物质文化遗产代表作名录，并由国家文化部向联合国教科文组织推介待审中，五粮液成为行业内唯一摘得非物质文化遗产博览会金奖的企业。2012 年 11 月 17 日，“五粮液老作坊”成功入选《中国世界文化遗产预备名单》，向申报世界文化遗产迈进一大步。（按照联合国教科文组织的规定列入《中国世界文化遗产预备名单》是申报世界文化遗产的先决条件，只有进入预备名单的项目才有资格申报）

明代古窖池群和传统酿酒技艺的传承与保护与周围自然生态环境的保护密不可分。这些古窖池群之所以能够至今保存完好，这与当地优良、独特的气候环境条件的持续保持有着莫大关系。宜宾 3000 多年的酿酒历史，形成了独特的白酒酿造的自然环境和历史条件，尤其是具有最适合酿酒过程中所需微生物的生长环境。公司始终重视自然生态环境保护，一直采取各种举措，以确保这种最独特也最宝贵的资源得以延续至今。

传承创新

传承人培养

公司视每位职工为五粮液事业的后继人，希望在五粮液的摇篮里把每一位职工培养成为各具核心专长与技能的专业化人才。

在“优化组织结构、提升人员素质、有效配置人力资源”的公司人才培养战略指引下，近些年来，公司围绕企业核心价值观，通过人才分层分类管理，以专业化、精细化的人力资源管理，为使公司成为中国白酒行业引领者提供人力支撑和智力保障；通过为职工提供个性化的人力资源系统解决方案和多元的价值分配形式，包括机会、职权、薪酬、福利、利润分享、学习、认可、荣誉等，最大限度地开发、利用每位人才的潜力，为公司打造出一支“积极竞争、敬业精艺、坚韧奋斗、追求成功、注重理性、讲求实效、勤奋自富、能力一流”的职工队伍，为五粮液的事业传承和发扬光大奠定了坚实的人才基础。

目前，公司拥有1名国家级非物质文化遗产代表性传承人；4名四川省非物质文化遗产代表性传承人；5名宜宾市非物质文化遗产代表性传承人；拥有中国酿酒大师5名；四川省酿酒大师4名；国家级评酒委员19名；省级评酒委员27名；国务院政府津贴专家16名；全国技术能手4名。白酒酿造技能型人才3,699名，白酒酿造高级技师359名，白酒酿造技师351名，高级酿酒师161名，酿酒师99名，高级品酒师175名，品酒师165名。这些高级人才为传承国艺起着“言传身教、口传身授”的正面影响和引领作用。2013年，在“人才强企”战略思想的指引下，通过有效整合内外部资源，公司共计培养出国家级白酒评委1名，全国技术能手1名，市级突出贡献技师4名，市级技术能手8名。

1 名国家级非物质文化遗产代表性传承人

4 名四川省非物质文化遗产代表性传承人

中国酿酒大师 5 名

国家级评酒委员 19 名

省级评酒委员 27 名

国务院政府津贴专家 16 名

全国技术能手 4 名



陈林从事酿酒事业已有三十余年，在酿酒事业中硕果累累，成就非凡。她是国家级非物质文化遗产项目五粮液酒传统酿造技艺代表性传承人、首届中国酿酒大师、教授级高工、高级品酒师、高级技师（白酒酿造工）、宜宾学院客座教授、2009年成为享受国务院政府特殊津贴专家，获得全国“优秀女企业家”称号、首届中国白酒科技技术大会突出贡献科技专家及酿造大师成就奖等众多荣誉称号。

陈林不仅是五粮液培养出来的杰出高级技术和管理人才，她本人也在辛勤培养着一批批新一代的传承人。她把青春和汗水献给了五粮液。1980年，19岁的陈林就已进入宜宾五粮液酒厂工作了。工作之初主要在车间从事包装等酿酒基础工作，从1982年开始任勾兑员。陈林作为五粮液酒传统酿造技艺在发展期的第四代传承人，直接师承被誉为“中国勾兑圣手”的范玉平，在中国浓香型大曲酒的生产技术，特别是传统白酒生产工艺及勾兑调味技术方面有着很深的造诣，凭借长期培养的灵敏感官、丰富经验和独特悟性，成为了白酒生产、勾兑调味技术权威专家。她对五粮液原酒酿造、分级、陈酿、勾兑等生产过程产品质量进行全面管理控制，同时主持了针对不同批次酒体在风味和香味特征上的个性差异化差别而实施的传统勾兑调味技术的传承和创新，既保证了每一瓶五粮液酒的品质、口感都是完美、恒定的，又成功研制了众多五粮液系列酒产品，对五粮液传统酿造技艺做出了最完美的诠释。她先后参加并主持了《五粮液计算机勾兑专家系统、调味系统》、《利用超临界二氧化碳萃取技术从酿酒资源中提取酒用呈香呈味物质的研究》、五粮液传统酿酒生产工艺鉴定等众多科研项目，开创了1000吨勾兑大桶勾兑组合工艺先河，创造了巨大的经济效益和社会效益，并发表有《白酒中金属元素的测定及其与酒质的关系》等多篇专业论文，其中《坚持以人为本落实保护措施——五粮液实施传统酿造技艺生产性保护的做法与体会》入选《全国非物质文化遗产保护论文集》。

你有多大能力,就给你搭多大舞台 ——五粮液圆海归博士报国梦

十年前,他为了梦想,只身一人,东渡日本,异乡求学。学成后,他再次为了梦想,放弃留居日本的大好机会,最终选择回国发展。是什么力量让他放弃外国优厚待遇,毅然归来报效祖国?又是什么梦想让他远在他乡,情系祖国,梦圆五粮液的呢?

他就是现供职于五粮液技术研究中心的安明智,一位曾在日本熊本大学留学和工作近八年、师从日本环境资源利用领军人物木田建次教授的海归博士。在日期间,他的科学研究已是硕果累累:多项技术开发已实现废弃物的削减和生物质能源的循环利用,多个项目研究已走在了世界前沿,处于世界领先水平;一些研究成果已被日本当地的多家政府及企业采用,并取得良好的经济和社会效益。然而,十年前的那个“将来为中国环保事业做点事情”的留学梦想始终萦绕心头,无法释怀。就这样,2010年3月的一天,他毅然决然地抛弃已有的一切条件,回国发展。

经过数月的搜索与等待,一条来自于中国酒业大王——五粮液关于高层次人才引进的招聘启示吸引了他。五粮液那求真务实的精神和为人才搭建的‘你有多大能力,就给你搭多大舞台’的人才策略,深深吸引了安明智博士。最终,一个寻找圆梦机会的海归博士和一个渴望高技术人才的企业,就这样携手成功了。安明智成为了第一个入职五粮液的海归博士。

在公司领导的关怀下,安明智博士依托五粮液国家级企业技术研究中心这个平台,创建了环境与资源废物研究室,并从国内重点高校招聘了一批硕士研究生作为研究团队人员,主要承担公司酿酒产业相关的节能减排、清洁生产、酿酒循环经济等相关技术的开发任务。为了尽快熟悉公司的酿酒生产,安明智博士给自己一个月的实习期,利用上班时间深入一线车间,向现场管理员请教生产的学问,向工人师傅们学习烤酒的技能。下班回家后,他又利用休息时间翻阅白酒专业书籍,补习酿酒专业知识。勤奋好学的他仅用了短短十五天时间就熟悉了酿酒相关理论与实践操作,为他日后的工作开展打下了一个坚实的基础。

经过对五粮液酿酒生产的实地调研,安明智博士结合在日本所取得的研究成果,相继提出并开展了《基于干法厌氧甲烷发酵技术的白酒丢糟综合处理技术》和《运用通气厌氧发酵技术综合治理酿酒废水的研究》及《运用MAP法去除酿酒废水中的磷的研究》等项目的研究开发。他预期在三到五年内将科研项目运用于实际生产中,项目完成后不仅能将公司白酒产业的节能减排能力提高一个档次,完善和提高传统酿酒资源废弃物综合利用水平,而且还进一步提升了公司原创核心技术,促进企业可持续发展。三年的艰苦奋斗,数次的反复实验,安明智成为了第一个全职入职五粮液的海归博士。

鲜花、掌声纷纷而来,各种荣誉也接踵而至,但他并没有被短暂的喜悦和暂时的成功冲昏头脑,而是把眼光投向了更广阔的领域:“我国以农产品为原料的轻工行业每年产生超过2亿吨的固体生物质废渣和20亿吨的有机废水,是潜在的重要污染源,从废弃物资源再利用和环境保护两方面都迫切要求进行生物质废弃物的有效转化和利用。”在他看来,通过酿酒废弃物生物质能高效循环利用技术的推广,可促进轻工行业整体提高生物质废弃物资源利用率,对控制环境污染和促成轻工行业节能降耗、提高企业利润率等诸多方面具有十分重要的意义。

“我是幸运的。”以前当与人谈起他留学经历,安明智总会这样说。现在,他已不知不觉地改为,“遇上五粮液,我是幸运的!”

创新发展

作为有着悠久历史的中华老字号，五粮液始终坚持“在传承中创新，在创新中发展”，以科技创新助推国艺发扬光大，以产品创新促进产品结构调整，再攀发展新高峰，再续名酒新辉煌，不断做大做强。



科技创新助国艺发扬光大

在公司创新驱动发展战略指引下，公司充分调动广大职工的技术创新积极性，发挥公司的研发创新能力，积极开展各项科研技术创新工作。

2013年，公司全年设立各类一般科技项目共159项，深入研究项目共27项。其中，部分科技项目已投入实际运用，成果转化成效明显：《酿酒废水的资源化研究与利用》、《浓香型白酒窖池发酵体系中有机的调控机制研究》、《多粮浓香型白酒优质专用原料现代产业链关键技术与产业化开发》、宜宾市级重点科研项目《运用通气厌氧发酵技术综合治理酿酒废水的研究》等科研项目已按任务要求成功完成相关研发开发工作，顺利通过鉴定验收，并获省、市科技管理机构好评。《生物技术在丢糟高质化利用中的研究应用》项目获得中国酒业协会科学技术二等奖。

公司“十二五”战略性重点科技项目《五粮液酿酒工艺技术装备机械化、自动化研究与应用》对关键设备进行了生产试验并实现了进一步优化升级。其中，子项目《无线物联网系统在传统酿酒发酵过程中的应用》顺利完成了中试试验，并通过公司组织的技术鉴定；项目组研制的自动化复糟酿酒生产线已在公司生产一线获得推广应用；自动拌粮拌糠设备、自动上甑设备以及自动摊晾设备与工艺的匹配性得到了显著提升。到目前为止，该项目已获得实用新型专利5项，申报的3项发明专利亦获得网上公示。

在技术创新平台建设方面，公司投入大量人力、物力，致力于营造全国酒类行业领先的科研基地。在国家认定企业技术中心复评工作中，公司国家级技术中心以优异成绩顺利通过2013年考核，在全国近1000家复评企业技术中心中位列157名（85.2分），在酒类行业国家认定4家企业技术中心中名列第一，比名列第二的同类企业高出275名。公司技术中心还通过了四川省科学技术厅予以认定的四川省首批高水平企业研发机构。同时，由公司牵头，与宜宾学院共建的省属重点实验室——固态发酵资源利用实验室已通过四川省科学技术厅组织的专家评审验收工作。

为进一步发挥广大党员、党员团队在破解企业发展难题、创新经营管理、参与技术攻关等重点工作中的示范带动作用，公司党委在全公司开展了党员立项攻关活动。公司47个基层党组织积极响应号召，找准结合点，把握关键点，纷纷开展立项，引导广大党员自觉围绕中心、服务大局，在急难险重任务前身先士卒，争当先锋。活动开展以来，各基层党组织立项100余个，项目主题涵盖重大科技难题、行业共性技术、产品研发、安全生产、经营管理、思想政治和教育培训等方面。如：浓香型白酒（五粮液）泥臭味研究、空压系统节能技术改造、双馈直流绝缘子生产攻关、绿色环保丝印水性油墨研发与应用等等。据初步预算，各类技改技革和攻关项目为公司创造价值上千万元。

在各级主管部门的关怀下,在公司各级领导的正确指导下,在各单位的大力支持下,公司以增强综合竞争力为目标,通过着力提高自身知识产权创造、运用、保护、管理能力,取得了显著的工作绩效。公司于2007年3月被确定为四川省第一批知识产权示范企业,2009年12月被确定为第四批全国企事业单位知识产权试点单位,2010年被确定为第二批全国企事业单位知识产权示范创建单位,2013年11月被确定为第一批国家级知识产权示范企业,并通过了相关主管部门的检查验收。截止目前,公司拥有各类授权专利1,787件,专利申请量、授权量在同行业保持领军地位,位居四川省前列。其中,公司专利申请数达283件,拥有的有效发明专利数达25件。

产品创新促结构调整

2013年,中国白酒经过“黄金十年”的高速发展,行业进入调整期。五粮液把握行业发展趋势,审视市场环境的变化,落实四川省提出的“创新驱动发展战略”,确立了“做精做细高端产品,做强做大中价位产品,做稳做实低价位产品”的发展思路,在巩固五粮液高端品牌形象与地位的同时,靠创新转化品牌与企业的综合资源优势,开发200元至500元之间价位的腰部产品,调整产品结构,进军“民酒”市场。

在新产品开发方面,2013年,技术中心对五粮液低度白酒的处理方法进行了深入探讨,取得了一定进展,相继开发了新品绵柔尖庄、五粮头曲、特曲、五粮液低度系列(35度、39度、42度)。

在开发新产品同时,五粮液还不断创新产品包装设计,“五粮醇·红淡雅091陶”、“永福酱酒·老酱”、“五粮春071”酒瓶先后荣获第13、14和15届“中国专利奖外观设计优秀奖”,“明镜四方包装盒PTD-H016”获中国第七届外观设计专利大赛“优秀设计纪念奖”,推动了我国白酒行业包装及产品质量上档次,大大提升了知识产权保护的含金量。

累计各类授权专利 **1,787** 件

专利申请数达 **283** 件

发明专利数达 **25** 件





卓越品质

一瓶五粮液从原材料到销售终端,要经过由“36道防线”衍化提升的10个关键过程和72个专检点。早在1994年7月,五粮液经法国BVQI公司认证评审,获得国际质量标准认证证书,这标志着企业的质量管理达到了国际一流水平。

2013年,公司不断完善质量管理体系、食品安全管理体系建设,对《食品质量安全管理制度》、《质量安全一票否决制度》、《测量设备管理规定》等管理制度进行了修订,并以内审、管理评审、外审等工作的开展为手段,借助内力、外力的结合,持续改进,促进管理水平的提高。

公司还将酱香型白酒生产纳入食品质量管理体系覆盖审核范围,顺利通过方圆标志认证公司四川有限公司质量管理体系、食品安全管理体系、产品合格认证监督审核。

质量是企业的生命,我们始终秉承“做极致”的信条,坚持以质量和服务赢得市场。持续改进质量管理体系,加强标准化建设,广泛开展防伪打假工作,追求卓越品质。

36 道质量“防线”

10 个关键过程

72 个专检点



食品质量管理体系

五粮液在发展过程中,一直高度重视质量安全保证。逐步建立了质量管理体系、食品安全管理体系、测量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系。通过检测和校准实验室能力认证,几大体系相互支撑、相互兼容、相互推动,形成科学、高效的质量安全控制体系,成为五粮液独树一帜卓越品质的根本保证网络。

五粮液由五种粮食酿造,粮食质量至关重要。酿造五粮液的粮食质量要求比国家《粮食卫生标准》还要高。为保障酿酒原料的质量和安,五粮液与粮食产地建立了系统的互动机制。从种子的选用,到粮食的种植和收获,严格按照五粮液原料要求对粮食种植实施全面监控。同时,粮食进厂还要经过全面的“体检”。

五粮液还正在全面建立起产品追溯体系。五粮液现已建成的世界先进的新检测中心大楼,将对每一批出厂酒进行取样检测并存档。在包装则通过射频技术,运输环节通过GPS密码锁技术对每一瓶酒都能够做到销售流程追溯,为五粮液的质量安全又加了一道保险。这在国内白酒企业中是唯一的。一系列的质量安全措施,保证了五粮液在历次抽检中的合格率达到100%,做到了“没有一瓶不合格产品出厂”。

五粮液新的检测中心不仅对五粮液系列产品进行检验,还可对其他送检白酒产品进行检验。经过检测,中心会提供最权威的结果证明。这也是五粮液以实际行动承担社会责任的一种体现。





质量提升 标准先行

修订原料标准。为进一步加强原料质量控制,确保投用原料符合国家标准和公司实际需要,在充分征求各方意见的基础上,2013年公司修订了《高粱》、《大米》、《糯米》、《小麦》、《玉米》、《曲麦》、《稻谷》、《谷壳》共8个企业标准。

整合检验标准。为促进各单位准确掌握国家粮食检验方法标准、粮食食品安全标准及生产、生活用水水质标准,提升检验员业务素质,公司相继整理并发布了《国家粮食检验方法标准汇编》、《国家粮食食品安全标准》和《饮用水相关标准及管理规定汇编》,统一了待包酒检验标准,使其既能够满足国家标准,也能够满足出口酒标准,避免了待包酒不能满足出口要求的风险。

制定企业标准。公司完成了《低度浓香型白酒》、《高度浓香型白酒》两项企业产品标准备案,并着手研究制定《高温大曲》、《贰级原酒验收规范》等企业标准。

标准宣贯。认真收集、宣贯,执行了新的食品安全国家标准 GB2757、GB2762、GB2760,保证了标准的顺利过渡。

追求卓越,成绩斐然

公司深入推行卓越绩效管理模式,在质量管理方面成绩斐然,2013年再创佳绩。经四川省质监局推荐,公司已入围“中国质量奖”候选名单,通过了首届“宜宾市市长质量奖”的提名和现场评审。该奖项现已进入公示期,公司是全市唯一获得首届市长质量奖的企业。公司总经理、总工程师陈林也被评为市长质量奖获奖人,她是仅有的两名市长质量奖获奖人之一。

2013年,公司顺利通过四川省食品安全示范企业现场评审,四川省名牌复审,并荣获四川省企业质量信用AAA级称号。

在2013年度,国家、省、市质监部门对公司产品抽样检测493批次,各项指标完全符合国家、行业法律法规和标准要求,合格率达100%,食品安全事故为零。公司出厂产品继续保持100%合格,顾客满意度逐年提升。

产品抽样检测 **493** 批次

合格率达 **100%**

食品安全事故为 **零**



让消费者享受高品质酒

让消费者享受高品质酒，是五粮液大质量观的一部分。宜宾市委、市政府成立“五粮液驰名商标知识产权保护领导小组”，公司为配合政府工作，成立了“品牌保护与售后服务管理部”，设专用举报电话和传真，建立严密完善的管理制度、科学的工作程序、畅通的信息反馈渠道和快速高效的反应机制，使每一个消费者的要求或投诉均能得到及时处理，较复杂的问题在48小时内得到回复。

为了确保消费者买到高品质的五粮液真品，公司不断开展技术创新，采用包装防伪。10多年来，公司曾用鼓型瓶改为水晶瓶，后又改为瓜拉防伪瓶盖，去年又进行了第三次包装革命，投入5亿多元，推出了“三重防伪”的全新包装。与此同时，公司还在全国各地开设专卖店，并规范专卖店加盟流程，确保专卖店品质。



循环经济

自然生态环境为五粮液发展提供了得天独厚的条件,我们对其怀有比别人更强烈的特殊感情,将保护和改善环境作为企业发展的重要责任和光荣使命。根据企业生产实际特点,我们提出了循环经济的发展思路,为生态环境的可持续发展做出贡献。



循环模式 成效显著

企业在酿酒过程中,会产生大量“三废”(废水、废气、废渣)消耗大量水和粮食。我们认为“三废”是放错位置的资源、“污染治理要讲求经济效益”。我们通过创新循环经济生产链,把治理“三废”的重点转移到产前和生产的过过程中,既节约了资源,又保护了环境,还产生了巨大的经济效益。



循环经济 3R 模式

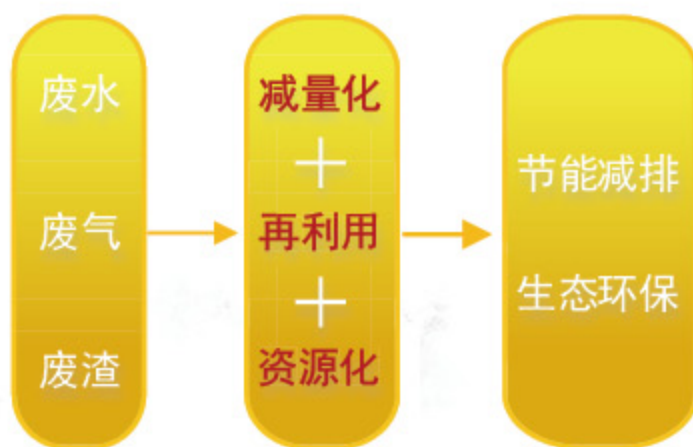
减量化 (Reduction): 优化工艺和管理, 重点是改进管理, 尽可能降低资源消耗, 削减污染物的产生量。

再利用 (Recycle): 在减量化基础上, 对生产过程中的“三废”充分进行再利用, 研究开发出酿酒废弃物资源化配套技术, 并初步完成工业化应用。

资源化 (Resources): 扩大酿酒废弃物资源化成果, 进一步完善酿酒废弃物资源化产业链条。

环境管理体系建设

2013 年, 公司根据机构改革后职能调整的实际, 对《环境管理手册》《环境管理程序文件》进行了修订, 同时修订起草了《能源管理制度》、《供用热管理制度》、《建设项目能源环境管理规定》、《小改小革管理办法》、《供用水管理制度》、《供用电管理制度》、《环保管理制度》、《空气环境质量污染应急预案》、《自行监测信息公开办法》等制度。在制度建设的基础上, 通过环境管理体系不断推进循环经济建设, 公司通过了 ISO 14001 环境管理体系认证, 还通过了国家循环经济示范试点单位现场验收。





开展环保教育

公司每年都要通过各种方式, 对公司中层干部和环境管理重要岗位人员进行环保教育, 提高全员意识。每年培训经费支出即达数百万元。

从 2011 年开始, 我们开展了丰富多样的连续性宣传活动, 取得良好成效。这些活动包括: “低碳出行, 少开一天车”、“第二届低碳经营知识大本营竞赛”、“第三届废物创意制作展”、“首届环境管理学术论文征集”、“节能减排金点子”、“绿色班组, 绿色卫士”评优活动、“环保小故事征集”、“低碳出行趣味自行车赛”、“生态文化摄影展”、“低碳经营知识大本营趣味竞赛”等一系列宣传教育活动, 通过寓教于乐的集中参与, 进一步巩固并提升了职工的节能、环保意识。

2013 年 6 月 5 日至 6 月 25 日, 公司开展了节能环保宣传活动, 随机抽查了 502 车间、508 车间、513 车间、525 车间、保健酒公司的活动开展情况, 职工参与度较高。活动期间共收到各单位活动通讯稿件 42 篇, 上报宣传稿件 4 篇, 周报刊登 3 篇。期间还开展了“践行低碳, 从我做起”节能环保知识推广活动、“少开一天车”倡议活动。通过开展环保教育, 职工参与人数逐年递增, 环保意识得到了显著提高。

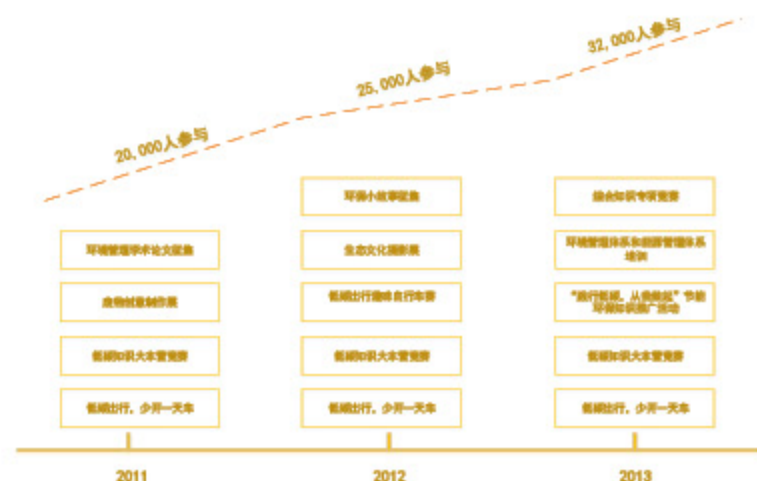
循环经济 成效显著

经过不断努力, 公司环境保护和循环经济工作在全国同行业内处于领先水平, 被国家六部委确定为全国首批循环经济试点单位, 是全国 42 家循环经济试点企业中白酒行业唯一的一家企业。中国酿酒工业协会曾向全行业发出向五粮液学习发展循环经济增强可持续发展的通报。

2013 年 11 月, 公司顺利通过循环经济典型模式及循环经济示范园区的创建工作。

2013 年, 共收到基层单位循环经济、清洁生产及节能减排项目共 81 个, 实现经济效益 3680 万元, 在减量化、再利用、资源化方面成果丰硕。

实现经济效益 **3,680** 万元



循环经济

减量化

2013 年公司废气排放量为 561,066.029 万立方米, 烟尘排放量为 1,893.652 吨。化学需氧量排放量为 378.56 吨, 氨氮排放量为 43.745 吨, 二氧化硫排放量为 1,730.421 吨, 氮氧化物排放量为 1,303.509 吨, 均低于公司下达的总量削减目标。

节煤 **6.44** 万吨

减排二氧化碳约 **12.8** 万吨

减排二氧化硫约 **3,000** 吨

再利用

无害化处理丢糟 **38.74** 万吨

无害化处理发酵醪液 **35.21** 万吨

无害化处理底锅水 **0.60** 万吨

无害化处理丢糟灰 **1.94** 万吨

资源化

循环经济取得的这一系列成果得到主管部门和社会各界的肯定, 2013 年先后被评为“首批四川省新型工业化产业示范基地”、“四川省环境和资源综合利用先进单位”、“污染减排工作和环境质量持续改善成绩突出单位”、“党政‘一把手’环保目标考核及政府环保目标考评优秀单位”、“绿色中国·2013 环保成就奖”(杰出企业社会责任奖称号)

生产蒸汽约 **57.11** 万吨

生产 DDGS 饲料约 **0.70** 万吨

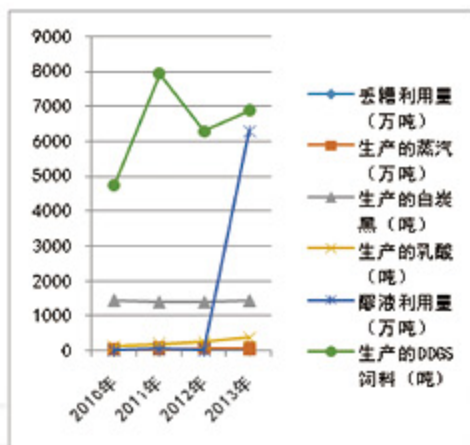
生产乳酸约 **375.58** 吨

生产复糟酒 **0.25** 万吨

生产白炭黑 **0.14** 万吨

生产沼气 **4,434,125** 立方米

生产污泥 **6,683.5** 吨





清洁生产 节能增效

为了积极发展循环经济,公司在生产设备、操作、包装等方面不断进行改进,推行清洁生产,开展资源节约、环境保护和节能降耗,以减少自然资源的消耗,提高资源利用率和经济效益。

煤改气 实现清洁生产

公司成立了以董事长为组长的推行清洁生产领导小组,加强对项目工艺和设备的清洁生产审查,对高耗、高能、高污染的落后生产工艺和设备进行淘汰,优先选用国家鼓励使用的低耗、高效设备设施和工艺。公司还设立清洁生产专项奖励资金,用于清洁生产项目的实施以及对清洁生产推进工作中成绩显著的单位和个人进行奖励,有力地提高了公司可持续发展能力。

削减二氧化硫 **1,600** 吨

削减氮氧化物 **480** 吨

节约标煤约 **56,800** 吨

节约脱硫运行费用约 **1,500** 万元

节约燃煤成本约 **670** 万元(年可替代
燃煤约 **26** 万吨)

2013年6月,完成江北园区煤改气工程设计招标,7月开始开展设计。江北园区煤改气工程一期工程9月开始动工建设,9台20吨/小时的天然气锅炉建设已接近尾声,很快即可完成投运。江北片区二期工程、三期工程设计工作正在开展,很快可进入建设阶段。515车间煤改气工程设备招标已经完成,很快即可动工建设。

2013年,公司还与南溪区范围内多家天然气供应单位反复协调,努力寻求517车间“煤改气”工程气源,经过大半年十数次的努力,终于寻找到愿意出资建设供气管网的供气单位,目前双方合作协议已谈妥,正在履行签约手续,签约后即可立即开展项目建设有关工作。

经测算,实施煤改气后,在现有废气二氧化硫、氮氧化物排放量的基础上,可大量削减二氧化硫、氮氧化物等排放,节约燃煤成本。



循环经济



包装监测 减少资源浪费

我国过度包装现象普遍，年度弃4千亿元包装垃圾。公司严格按照国家质检总局和国家标准委发布的《限制商品过度包装要求——食品和化妆品》标准要求，确保材料采购中，避免材料生产过多而产生的浪费和库存，确保采购的材料和使用的原辅料符合国家食品安全有关的法律法规，GB/T27341-2009 国家标准，GB14881 国家标准，要求供方定期递交材料的检测报告。采用全透明的环保材料 PET 聚酯盒包装从生产和服务的源头降低废弃物的产生，减少现有资源的利用量。

酒类玻璃瓶质量判定程序文件在实际生产过程中受人为因素影响较大，对玻璃瓶质量的检验标准掌握不准确而造成玻璃瓶损耗率高。针对此情况，508 车间在 2013 年 3 月通过现场论证，制作玻璃瓶不合格品检验标准样本，根据公司玻璃瓶检验标准要求，挑选出具有代表性的绿色环保瓶，用红笔将质量缺陷圈住作为外观质量下限标准，经质量管理部确认后，交车间各班组日常检验和参考。实施后，经统计，2013 年玻璃瓶损耗率在 2012 年 2.02% 基础上下降到 1.76%，经济效益、环境效益显著。

减少 **331,152** 个不合格玻璃瓶

减少 **331** 吨废玻璃渣

年可实现经济效益 **165.58** 万元

改进设备 优化操作控制

2013 年，公司各个一线车间不断改进完善设备，优化操作工艺，不放过任何细节和疏漏，实现了节能降耗和效益增收的双赢。

年节水约 **33** 万吨

年经济效益约 **48** 万元

混沉池出水回用压滤机冲洗水项目。公司废水站压滤机原先采用自来水对滤布进行冲洗，每天消耗约 1320 吨自来水，同时产生 1320 吨废水。通过现场调研，将混沉池出水进行化验，符合冲洗水质要求，再通过管道、过滤器将混沉池出水回用于压滤机冲洗水。

525 车间改进工艺温度控制。果酒需要进行低温储存，罐储酒温度的工艺控制要求是 15℃，由于夏天气温与工艺控制温度差异大，制冷设备运行不容易达到工艺控制范围，常出现加班制冷的现象。改造后，在保证储酒质量的情况下，将原工艺控制温度 15℃修订为 16℃进行执行，每天可节省制冷时间最少 1 小时，对车间节能降耗工作起到积极推动作用。按年制冷时间 130 天，每年最少可为车间创造经济效益 36,569 元。

年节电： $130 \text{ 天} / \text{年} \times 1 \text{ 小时} / \text{天} \times 280 \text{ 千瓦时} \times 1.0 \text{ 元} / \text{千瓦时}$

= **36,400** 元

512 车间热风炉冷却水回收利用项目。512 车间针对热风炉冷却水在设计时未考虑循环利用，直接外排未得到有效利用的现状，组织现场技术、维修管理人员进行现场论证，通过安装回收管、缓冲桶将该部分冷却水经脱硫酸封回流管，全部回收至脱硫酸循环池，作为脱硫酸补充水而得到循环利用。改造后，年可实现回收冷却水 6,300 吨，经济效益约 2.5 万元，减少脱硫酸系统新鲜水的补充。



低碳减排 生态文明

良好的生态环境是宜宾最大的优势、最大的财富和最大的品牌。不仅是宜宾人民崇尚自然、建设生态文明的实际行动，更是五粮液公司勇担社会责任的真实体现。

支持生态研究

为支持中国生态文明研究与促进会开展生态文明课题研究和宣传教育培训活动，加强重点地区、行业、企业生态文明建设试点示范，以及生物多样性保护等促进生态文明建设相关领域工作，推动我国生态文明建设，公司特向中国生态文明研究与促进会生态文明促进基金捐款 1,000 万元，成为捐赠生态文明促进基金的第一家企业，开启了公司与全国唯一以生态文明命名的国家级社团组织合作的道路。



开展五粮液老窖池群生态环境条件优化研究

为进一步推进生态文化建设,公司与四川大学签署了《五粮液与川大校企合作协议书》,根据五粮液老窖池群保护需要,联合成立了“五粮液老窖池群生态环境条件优化研究”课题组,开展五粮液老窖池群生态环境条件优化研究。目前,项目第一阶段工作已完成,取得了一定的科研成果,正积极准备申报专利和发表科研论文。校企合作研究项目,将为公司优化生态环境、推进生态文明企业建设打下坚实的理论基础。



率先开展温室气体排放统计核算工作

当前气候变化已成为全球最为关注的环境问题。作为全国白酒行业的龙头企业,公司承担了减排温室气体的责任。为了更好地开展温室气体减排工作,公司在省财政厅的指导下,与四川中嘉会计师事务所合作,共同立项开展“碳计量和碳排放会计研究”课题,在行业率先开展温室气体排放统计核算相关工作。双方共同成立了“碳计量和碳排放会计研究”课题组。

自2011年10月开始,公司全面推行温室气体排放统计核算工作,对温室气体排放源基础数据采集上报进行统一规范,设立专人对数据进行系统录入处理,并统一组织专项核查。该项工作持续推进,为公司下一步实施碳减排工作打下坚实基础,荣获四川省低碳示范企业和全国生态文化建设先进单位。

2013年,公司还加强了温室气体排放数据统计工作,规定各车间、子公司按月上报《温室气体排放活动数据统计月报表》。2013年,根据上报月报表统计,公司共排放CO₂ 979,250吨,处理工业污水2,827,886吨,为公司碳排放活动推进提供数据支撑,温室气体排放数据统计工作稳步开展。





不断完善主要污染物总量减排监测

为切实推进公司总量减排监测体系建设,完善公司主要污染物总量减排监测体系,公司不断完善主要污染物总量减排监测。

公司按照《国务院办公厅关于转发环保部“十二五”主要污染物总量减排考核办法的通知》(国办发〔2013〕4号)、省环境保护厅《关于印发2013年四川省主要污染物总量减排监测体系建设运行工作计划的通知》(川环发〔2013〕52号)及市环境保护局关于《宜宾市2013年主要污染物总量减排监测体系建设考核责任体系》(宜市环发〔2013〕53号)等文件要求,制定了《四川省宜宾五粮液集团有限公司主要污染物总量减排监测体系建设考核责任体系》,对各单位进行责任考核。

公司建有环境监测站,监测设备、人员配置完善,具备废水、废气100余个指标监测能力;同时建设有废水、废气在线自动监测设备近20套,监测数据与国家环保主管部门网站联网,实现了监测数据实时传输并向社会公布,接受社会监督。全年,实现公司废水、废气污染源季度监督性监测通过率100%,监督性监测结果公布率100%。自动监测数据有效性审核顺利通过,现场端运行维护、比对监测、现场核查、监控管理等均符合国家相关环保管理要求。获得国家“十一五”主要污染物总量减排工作特别贡献奖。

2013年,公司实现了自2010年以来所保持的“轻微环境污染事故为零,一般环境污染事故为零,重大环境污染事故为零,特大环境污染事故为零”的纪录。

监测指标 **100** 余个

监测设备近 **20** 套

污染源季度监督性监测通过率
100%

污染源季度监督性监测结果公布率
100%



变废为宝 循环利用

酿酒过程中必然会产生大量的废水、废气、废渣,但五粮液以循环经济理念为指导,变废为宝,对资源进行综合循环利用,从根本上解决了酿酒过程中的“三废”难题。

2010-2013 年

轻微环境污染事故为 **零**

2010-2013 年

一般环境污染事故为 **零**

2010-2013 年

重大环境污染事故为 **零**

2010-2013 年

特大环境污染事故为 **零**

循环利用链发展

丢糟链式利用阶段 (1995-1999 年): 公司首创了酿酒丢糟工艺, 并建成利用丢糟生产复糟酒、排放的废糟再燃烧生产蒸汽, 最后以酒糟灰作原料生产白炭黑的丢糟链式利用工业化装置, 实现了酿酒固废“零排放”。该技术获 2001 年四川省科技进步一等奖。

酒糟灰作循环利用生产出来的白炭黑作为一种环保、性能优异的助剂, 被广泛用于橡胶制品 (包括高温硫化硅橡胶)、纺织、造纸、农药、食品添加剂领域, 既减少了资源的浪费, 又实现了酿酒业固体废弃物的循环利用。

酿酒废水链式资源化利用阶段 (2000 年-2005 年): 公司首创了废水资源化链式利用成套技术, 并建成以酿酒底锅水、黄水生产乳酸, 废水经处理后达标排放的酿酒废水链式资源化利用装置。

循环利用生产的乳酸被广泛用于食品、医药、化妆品等领域, 实现了酿酒业废水的循环利用。





酿酒废水资源化产业完善阶段(2006-2010年)

公司首创了乳酸废液和丢糟超临界萃取技术并建成当时亚州最大萃取装置, 获得了中国轻工业联合会科学技术进步奖二等奖证书, 四川省科技进步一等奖, 进一步完善了酿酒废水资源化产业链。

形成循环利用链阶段(2011- 至今): 公司目前正在对循环利用产业进行升级研究, 项目完成以后, 将实现以丢糟为原料进行干式厌氧甲烷发酵生产沼气作为锅炉燃料生产蒸汽, 发酵废渣干燥生产生态有机肥, 形成一条安全的循环利用链。



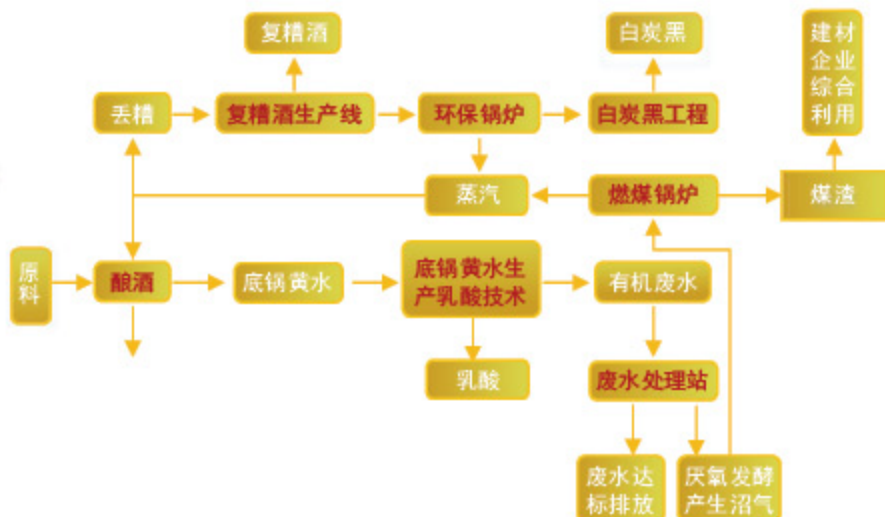
循环利用建设和标准化

为了循环利用链的建设,先后共投入资金10亿余元,建成了乳酸车间、废水一站、废水二站、废水三站、废水四站、环保锅炉、复糟车间、白炭黑车间等一大批污染治理和资源综合利用设施。已具备了年处理丢糟50万吨、年产复糟酒1.5万吨、蒸汽90万吨、年产白炭黑5,000吨的废弃酒糟资源化能力,形成了年处理高浓度底锅水60,000吨、日处理有机废水15,900吨、年产乳酸1,800吨、日产沼气7.5万立方米的废水资源化无害化能力。污染减排与资源综合利用效果十分显著。

由于在环境和资源综合利用方面的努力和成果,我们成为四川省环境和资源综合利用协会的副理事长单位,并连续几年成为资源综合利用优秀企业。

为了将循环利用标准化,造福更多企业,公司组织申报了开展酿酒废弃物资源化利用技术规范行业标准编制,并于2013年2月通过立项审核。《酿酒废弃物资源化利用技术规范》包括《酿酒废水资源化利用技术规范》和《酿酒废糟资源化利用技术规范》。本技术规范的编制是对已建成的一系列酿酒废水综合利用和废糟综合利用成熟项目进行研究总结,包括“酿酒废水生产乳酸项目”、“二氧化碳超临界萃取酒用香源物质项目”、“先糖化、后发酵固态酿酒项目”、“废糟作燃料生产蒸汽项目”、“低压液相法生产白炭黑技术”等,这些项目已在行业起到了标杆示范作用,代表行业的先进水平。通过对这一系列项目的全过程深入综合分析,理清各技术应用的前后关联要点、技术要求、工艺参数等,制定标准化技术规范。

目前,已完成技术规范初稿起草工作,正在进行修改完善报主管部门批准实施。项目完成后,可为酿酒行业解决无酿酒废水、废糟资源化利用相关规范和规定的问题,规范酿酒行业酿酒废水、废糟资源化利用,提高行业废水废糟资源利用率,实现酿造行业的进一步节能减排、保护生态环境的目标,促进产业的资源化利用和可持续发展。



安全运营

安全是企业良好运转的基石。对酒类企业来说,安全工作更是重中之重。我们视安全为头等工作,多管齐下,不断完善安全保障体系和管理制度建设,加强宣传教育,开展各类安全行动,取得显著成效,获得各级领导和社会各界的充分肯定和一致好评。



构建安全体系 打造安全企业

五粮液安全工作始终坚持“以人为本、安全发展”的价值观，以“安全第一、预防为主、全员参与、万无一失”为方针，不断加强“预防性教育、预防性制度、预防性硬件”工作，为职工创造安全、和谐的工作环境。

连续 29 年火灾事故为 **零**

人员死亡事故为 **零**

重大和特大设备事故为 **零**

重大和特大经济损失事故为 **零**

一般及其以上职业危害事故为 **零**

体系保障 成效显著

公司一直高度重视职业健康安全管理体系的建设，并参与了国家标准 GB/T28001《职业健康安全管理体系 要求》的制定工作。

2013 年，公司从安全发展的战略高度，结合安全工作的现实状况，重新提出了“安全第一、预防为主、全员参与、万无一失”的安全方针。将“全员参与”写进公司安全方针，充分体现“以人为本”的精神，进一步完善了公司的安全保障体系。

公司还按照 GB/T28001-2011 标准要求，实施持续改进，安全生产管理更加系统、科学、高效，作业活动中危险源受控良好，公司顺利完成了职业健康安全管理体系换版取证工作。

在全员努力下，公司安全建设成绩斐然，先后荣获国家、省、市相关部门高度评价。

2013 年，公司未发生人员死亡事故，重大和特大设备事故，较大及其以上环境污染事故，重大和特大经济损失事故，一般及其以上职业危害事故，全年无火灾事故发生，并连续 29 年实现了无火灾事故的优良业绩。四川省人民政府授予公司“2013 年度中央在川和省属重点企业安全生产工作先进单位”，宜宾市人民政府授予公司“2013 年度安全生产工作绩效考核特别贡献单位”荣誉称号。





一岗双责 强化落实

2013年,五粮液进一步健全完善了以“一岗双责”为核心的安全生产责任制体系,落实安全生产主体责任。

一是公司结合安全生产实际,不断查漏补缺,逐步修订完善了以《安全生产管理制度》为统领,《安全生产责任制管理规定》、《消防安全管理规定》、《职业病防治监督管理规定》等为支撑,《安全生产费用提取和使用管理规定》、《安全生产责任金管理及考核办法》等为保障的一系列安全生产管理规章制度,其中6个制度为新增管理制度。同时,指导基层各岗位修订完善《空压机安全操作规程》、《水膜除尘器安全操作规程》、《电动葫芦安全操作规程》等安全作业规程,建立健全安全管理制度,确保了作业活动的规范化和法制化管理,为安全生产提供了科学的管理依据。

二是指导各单位健全完善岗位安全责任,明确规定每位职工都应对本岗位的安全工作负责,把安全生产主体责任落实到人头。

三是年初针对不同单位的安全生产属性和特点,针对性地与73个车间、子公司、职能部门的安全第一责任人和153个相关方签订了《安全责任书》并层层分解,层层落实,公司、车间、班组、职工再逐级签订,促进了安全生产责任落实。

四是按照“责、权、利”相统一的原则,兑现“安全奖惩常在”,把安全责任的落实与单位绩效考核挂钩,与管理人员安全责任书挂钩,与年度安全评优争先挂钩,实行安全生产“一票否决”,进一步促进了安全主体责任落实到位。

安全生产标准化

2013年是公司“安全生产标准化”攻坚年。公司深入开展了以“岗位达标、专项达标、公司达标”为目标的安全标准化“一级”企业创建工作,相继完成了“教育培训、现状梳理、实施运行及整改、企业自评、评审申请”等程序,以94.5分的优异成绩顺利通过中国安全生产科学研究院组织的安全生产标准化“一级”企业的现场评审,在已通过的轻工行业安全生产标准化“一级”达标企业中总分名列第一,在行业内起到了很好的示范作用。

同时,公司以白酒企业第一参编单位资格相继参与编写了四川省地方标准《白酒厂设计防火规范》、国家标准《酒厂设计防火规范》和四川省(区域性)地方标准《白酒生产企业消防安全管理规范》,不仅填补了四川省乃至全国酒类行业消防安全管理和技术实践的空白,也实现了白酒行业消防管理工作有章可循、有法可依,为健全完善国家消防法规标准体系迈进了坚实的一步。

尤其是公司参与的“白酒厂防火防爆技术及应用”科技研究,荣获国家科技进步二等奖。该项目成果改写了三部国家标准和一部行业标准的相关结论,填补了我国工程建设标准的相关空白,解决了制约白酒产业可持续发展的消防安全关键问题,有效预防和控制了火灾危害,整体技术水平国内领先,被国务院评定为推动行业技术进步显著,生态环境效益显著,社会效益重大。

修订完善安全生产管理规章制度共计 **34** 个

修订完善安全作业规程 **3,223** 个

建立健全安全管理制度 **834** 个



加强安全教育 提升安全意识

通过培训、宣传等多种形式，公司加强对职工和周边社区的安全教育，不断提升职工和居民的安全意识，增强职工的安全责任和能力。

3,514 名新职工消防器材专项培训

重新编制 **1** 套公司级综合应急预案

重新编制 **6** 套公司级专项应急预案

重新编制 **14** 套公司级现场处置方案

修订完善综合预案 **39** 份

修订完善专项应急预案 **120** 余份

修订完善现场处置方案 **262** 份

107 名安全管理人员任职资格培训和考核

接受安全知识培训人员达 **686** 人次

新职工安全培训 **899** 人次

复审和新培训特种作业人员 **1,858** 名

外送 **13** 名人员参与消防员职业技能培训

并通过国家初级消防员职业技能鉴定考试

安全培训

年初，公司根据各单位、各岗位安全培训需求，针对性地对不同类别、不同工种、不同层级的人员进行多层次、多种类的安全培训教育，有效提高了职工安全意识和能力。

2013 年，公司对 107 名安全管理人员进行了任职资格培训和考核；开展全员安全知识培训教育 1 次；职业健康管理知识培训、应急预案编写知识培训、工伤管理知识培训等专题培训 9 场，接受培训人员达 686 人次；培训新职工 899 人次；复审和新培训特种作业人员 1,858 名；外送 13 名自动消防系统人员参与建（构）筑物消防员职业技能培训及技能鉴定，并通过国家初级消防员职业技能鉴定考试。

同时，分 40 场对 2011 年 1 月后进厂的 3514 名新职工进行了消防器材使用技能的专项培训，提高了新职工的应急救援能力。通过开展经常化、规范化和制度化的预防性教育，为公司继续保持良好的安全形势提供了有力的人力保证和智力支持。

2013 年，公司针对单位制定的各类应急救援预案良莠不齐的实际，按照“先培训、后制定、再审核、最后演练”的工作程序，加强了对公司级和基层单位级应急预案的编制、评审、备案和演练工作。

全年，公司依据《生产经营单位生产安全事故应急预案编制导则》，重新编制了 1 套公司级综合应急预案、6 套公司级专项应急预案和 14 套公司级现场处置方案，并指导基层单位修订完善综合预案 39 份、专项应急预案 120 余份、现场处置方案 262 份，进一步提升了两级联动的协调性和有效性。不仅如此，各基层单位借“安全生产月”、“119 消防宣传周”等活动契机，组织开展“地震逃生”、“底窖二氧化碳中毒”、“防暑降温”、“原酒泄漏”等应急演练，提升职工逃生自救能力和综合应急响应能力。





发放宣传资料 **5** 万余册

新增更换道路交通标识牌 **85** 张

播放“安全电影” **10** 余场

创作了安全书画 **199** 幅

创作安全征文 **182** 篇

创作安全小故事 **60** 余篇

创作安全摄影 **67** 份

自创安全歌曲 **3** 首

自创安全影视、小品、微电影 **8** 部

安全宣传

公司以广播、板报、报纸、电视、公司简报等为主要载体,持续宣传公司安全。三年来,公司通过采取在厂区主干道上安装 LED 安全宣传屏、设置安全卡通提示、安装安全宣传橱窗;开展“安全歌曲有奖大家唱”、“消防走秀”、“安全漫画”、“安全知识猜谜语”、“安全知识趣味竞赛”、“消防趣味运动会”、安全有奖竞答;在厂区道路旁和基层单位表演“交通知识快板”、“青安岗走基层”、“平安班组”等等活动,不断丰富和充实安全文化内涵。同时,以“百日安全生产活动”、“安全生产月”、“119 消防宣传周”、“职业病防治周活动”等大型安全活动为契机纵深拓展安全文化的影响力。开展“安全走进千家万户”、“安全文艺汇演”、“安全生产咨询日”等活动,让职工在轻松、愉悦的氛围中较好地接受了安全文化的熏陶,促进安全意识不断提升。

其中,职工原创安全歌曲《我要安全》在“第三届全国安全生产电视作品决赛”中获“创作类”二等奖,将公司优秀安全文化推向全国。

全年,公司制作发放安全知识手册、安全文化手册、消防折页等宣传资料 5 万余册,新增更换道路交通标识牌 85 张,制作安全宣传展板 72 幅,播放“安全电影”10 余场。基层职工和家属创作了安全书画 199 幅,安全征文 182 篇,安全小故事 60 余篇,安全摄影 67 份,自创安全歌曲 3 首,安全影视、小品、微电影 8 部。为系统地总结提炼公司安全文化内容,公司对职工原创的各类书法、漫画、征文等进行了收集整理,并形成《五粮液安全文化手册》之《安全书法、摄影集》、《安全漫画图集》、《安全故事、观点、家书文集》。

公司安全宣传成绩斐然,相继荣获四川省创建安全社区知识竞赛活动优胜单位奖、“2013 年四川省安全生产月”活动先进组织单位、宜宾市安全生产月先进单位等多项殊荣。

我要安全



强化安全监管 确保一方平安

在日常生产过程中,公司不断强化安全监管,加强隐患排查和硬件检测,强化事前管理和生产过程检测,确保工作环境安全。同时,公司还积极参与社会抢险救灾,确保一方平安。

检测各类建(构)筑物 **625** 座

检测酒罐 **913** 个

检测点 **4,000** 余个

普查特种设备 **3,784** 台

检测特种设备 **1,721** 台

更换灭火器 **3,218** 具

更换消防器材箱 **1,609** 个

更换水带 **180** 盘

更换防爆灯 **120** 个

更换应急疏散灯 **400** 余个

更换安全标识 **22,000** 余张

审查固定用火设施 **2,688** 套

加强隐患排查

2013年,公司以“全覆盖、零容忍、严执法、重实效”为工作要求,坚持“以生产安全为龙头,以消防安全为中心”的安全管理,开展隐患排查治理。重点突出了防火安全、酒库安全、电气安全、特种设备安全、危化品与易制毒品安全、相关方安全、防汛安全等专项隐患排查治理工作。

全年,公司共辨识和控制危险源 9,877 项,重点管理和监控不可接受风险 448 项。公司根据“动态跟进、管控严密”的原则,切实加大隐患排查治理力度,全年实施监督检查 3,267 次,其中日常安全检查 2,139 次,专项安全生产检查 613 次,夜间检查 270 次,节假日及重大活动安全检查 245 次,共纠正不符合安全标准的事项 1,204 起,下发限期隐患整改通知书 91 份。对查出的隐患,公司均一一落实了整改方案,目前已基本整改完毕。

此外,公司还十分重视预防性硬件工作,从以下五方面进行预防性检测。

一是对特种设备运行情况实行严密监控。2013年,公司对 3,784 台特种设备进行了全面普查,并对其中 1,721 台特种设备按照计划进行了检测检验,对 6 台锅炉的热效率进行了测试,共查出并治理特种设备安全隐患 189 项。同时,对所有特种设备操作人员严格进行培训、考核、持证上岗和复审。

二是加强电力设备的预防性检测工作,完成了 45 个变电站的预防性电气试验,对 375 处高低压电气线路及架空线路,1,012 个配电箱、柜,131 台重要机电设备及电气控制系统进行了检测和隐患整治,提高了电气设施设备的本质安全。

三是防雷、防静电工作提前部署,系统推进,共检测各类建(构)筑物 625 座、酒罐 913 个,检测点 4,000 余个,充分保证了各建筑物和防雷、防静电系统完好性、有效性。

四是消防应急硬件配备和维保到位,全年新增、更换灭火器 3,218 具,消防器材箱 1,609 个,水带 180 盘,防爆灯 120 个,应急疏散灯 400 余个,更换安全标识 22,000 余张,不断加强安全设备设施动态管理,确保应急有效。

五是严格固定用火设施用火安全条件专项审查,全年审查固定用火设施 2,688 套,确保了固定用火设施的安全使用。

监测作业 **395** 个监测职业危害因素 **22** 项监测合格率达到 **95%**

监测职业危害

为详细掌握公司的职业病防治管理现状,开展了一次全面的职业危害现状评价工作,对 395 个作业点的噪声、高温、粉尘、二氧化硫、一氧化碳、二氧化碳等 22 项职业危害因素进行了监测,监测合格率达到 95%。公司依据现状评价及监测结果,进一步完善了职业危害因素分级管理、职业健康体检及监护、作业场所职业危害警示标识、职工个体劳动保护、职业危害申报等方面的工作。各子公司也相继开展了职业病危害现状评价及相关工作,为不断改善职工的劳动防护措施,优化作业环境,保障职工身体健康提供了强有力的保障。

方案评审和安全预评价 **17** 次工程的竣工消防安全验收 **2** 起技改工程、现场选址、消防设施器材验收等
15 人次

严格落实“三同时”

2013 年,公司严格按照《建设项目安全监督管理规定》的要求,依法自觉推进新、改、扩建和装修工程的建审、验收工作,确保建设项目安全设施和职业病防护设施与主体工程同时设计同时施工同时投入生产和使用从源头把好建设项目安全关口。全年参与了 502 车间制曲楼拆除工程、521 车间闲置厂房自动化酿酒生产线技术改造、新建洞酒库、506 尾水车间、3 万吨酒库等新项目“三同时”方案评审和安全预评价 17 次;参与 506 车间 18 酒库、质检大楼 2 起工程的竣工消防安全验收;参与技改工程、现场选址、消防设施器材验收等 15 人次。

同时,主动介入公司各大、中、小型技改技革、维修项目、新改扩建工程的消防安全审核把关,并严格执行施工现场过程安全监督管理,督促相关单位落实作业过程中的各项安全防护措施,确保了人员作业安全和施工质量安全。



积极推进科技兴安

公司坚持“科技兴安”战略，以开展“科技兴安”项目评比活动为推手，激发各单位及广大职工科学控制作业场所的危险源，提高设备设施、作业环境安全系数的改革和创新。公司底部进酒技术持续发挥安全效益和经济效益，防止了进酒过程中静电危害，并每年节约原酒 200 余吨。

2013 年，公司积极推进科技兴安和科技强警战略，进一步理顺应急体制和应急机制，新建公司级应急指挥中心，为公司超前防范和第一时间处置各类灾害事故打下了坚实基础。应急指挥中心集应急决策调度指挥和现场监控于一体，通过信息采集、通信、控制等先进技术，将公司酒库等重点要害部位的安全信息实时传送监控中心处理。遇突发事件时，应急决策指挥系统将根据事故类型、规模和影响大小自动生成包括应急预案、响应级别、应急力量调动、应急装备器材配套等科学的处置方案，为第一时间决策、第一时间预警、第一时间联动力量、第一时间正确处置提供第一时间的依据，实现人防与技防的科学整合，大大提升了公司应急处置保障能力。已建成的应急指挥监控中心能为包括火灾、白酒泄漏、重特大环境污染、特种设备等 15 类灾害事故提供决策支持。

506 车间为静电释放装置增设声音报警器，保障了静电释放效果；512 车间优化碱罐内碱垢清理方法，降低了清垢劳动强度；510 车间“防雷模块接头处理”、“18# 配电站电源优化”、“技改输煤减速机”等 7 项成果，既提高了水电汽安全供应能力，同时产生了 200 余万元的经济效益。

三年来，共有 18 家基层单位申报 112 个科技兴安项目，通过对实效性强的项目进行奖励和推广，有效带动更多单位和职工积极参与安全生产小改小革，促进生产现场设备设施本质安全度的提升。



和谐社区

职工是五粮液发展的动力,社会是五粮液成功的沃土。和谐的劳动关系,乃至整个社会的和谐,均与五粮液的永续发展息息相关。我们尊重每一位职工,保障其合法权益,为其提供发展空间和平台,努力确保其快乐工作;在经营管理中始终牢记企业公民的社会身份,做好产品和服务的同时,不忘回馈社会,促进地方发展和稳定,推进行业健康发展,支持社会公益事业,以实现企业和社会的和谐发展。



创造舒心工作环境

职工是五粮液的脊梁是五粮液发展的源动力。五粮液的成功属于每一个职工。我们始终坚持以快乐工作为信条,以职工幸福生活为目的。

劳动合同签订率达到 **100%**

为职工投保 **4.35 亿元**,
增长 **38.9%**

配备 **8** 名具备调解资格的工作人员

接待职工来访 **532** 人次

调解争议、劳资纠纷 **13** 次

保障职工权益 构建和谐劳动关系

公司按照《劳动法》、《劳动合同法》的管理规定,公司及时与所有在职人员签订劳动合同,有效保障了职工个人的合法权益。

2013 年公司共计投入各类保险费用 4.35 亿元,同比增长约 38.9%。凡符合参保条件职工的参保率继续保持 100%。经宜宾市社会保险局综合评定,四川省社会保险局复审,授予公司 2011-2012 年社会保险 A 级信用单位。

在“以人为本”发展理念的指引下,在取得良好经济效益的同时,公司主动调升职工的收入水平。在全年工作当中,公司从未发生拖欠职工工资的情况。不仅如此,公司还进一步优化绩效管理体系,借助科学、合理的管理工具,更加客观、公正的反映出职工为企业所做出的贡献并给予相应回报。为使职工能够享受到企业发展的成果,公司于 2013 年开展工资调升,使得公司职工的收入水平再上一个台阶。

在工作时间安排方面,公司严格遵守《劳动法》、《劳动合同法》等法律法规的要求,结合生产经营工作需要,合理安排人力资源,无违规违纪情况发生。在实际工作当中,若因公司生产经营活动的总体安排,需要职工加班的情况下,公司严格控制职工的加班时间,并按照相关标准核算了加班工资予以支付。

对于任何一名普通职工,公司一视同仁,从未发生任何歧视职工的事件。除此之外,在人员招聘过程中,公司也严格遵守国家法律法规的要求,不设置歧视性的招聘条件,对于符合任职要求的应聘人员给予公平对待。

为了构建和谐劳动关系,公司高度重视劳动争议调解与维权工作,成立了劳动争议调解委员会,设立了专门的调解办公室,配备了 8 名具备调解资格的工作人员,坚持“预防为主、调解为主、基层为主”的劳动争议调解方针,认真履行维权职责。今年 9 月,成立了公司接访小组,真正做到主动维权、依法维权、科学维权,对职工提出的维权申诉、劳动争议纠纷、职工之间发生的矛盾等事件及时调解处理,对职工提出的问题及时给予入情入理的解答,政策明确、情况简单的当场给予答复解决;情况复杂、涉及面广的,及时同相关职能部门研究协商解决。2013 年接访组接待职工来访 532 人次,到各部门、车间、公司调解争议、劳资纠纷 13 次,做到事事有回音,件件有着落,有效地保护了职工的合法权益,使公司和职工群众联系更加密切。



打造品牌工会 积极服务职工

2013年五粮液首次提出打造五粮液“品牌工会”，以工会为载体依托，服务职工，提升职工整体形象和素质。工会工作得到职工和上级部门的认可，第二次荣获“全国模范职工之家”。

职工代表大会是职工实行民主管理、民主监督、维护职工权益的主要载体。公司不断建立和完善以职代会为基本形式的职工民主管理制度，通过职工代表大会或职代会小组联席会等形式，将公司的管理制度、规定等，提交职代会审议。今年，审议了绩效薪酬改革项目职工意见调研、十项公司安全管理制度、“五粮液教育基金”资助和奖励对象推荐工作实施方案、工会经审委员会人事任免职提案等11项议案，维护了职工知情权、参与权、表达权、监督权。

深入调研以了解职工需求。2013年5月-8月公司工会组织工作人员采取实地查看、座谈、走访相结合的方式，分别到全公司47个基层分会及相关单位外单位分会进行了专题调研活动。重点了解了职工合法权益落实情况、影响劳动关系和谐稳定的隐患问题和制约基层工会工作发展的重点难点问题收集到基层分会、部分职工代表反映的工资待遇及福利、生活设施配套建设、工作环境建设三个方面的31条需求和建议，形成了详实完备的第一手调查资料。根据职工的意见和建议拟定了针对性强的解决措施，提出“耐心听、耐心说、耐心做”的服务宗旨，并通过评选“季度之星”和“年度之星”来提升工会服务质量。

丰富文体生活以提升职工士气。公司工会高度重视职工业余文化生活，不定期开展形式多样的职工文化体育活动，提升职工士气。今年，工会组织开展了冬泳、篮球、乒乓球、钓鱼、登山、拔河等9次文体活动，参与职工达2,000余人次，营造了轻松、健康、和谐的工作氛围，增强了企业凝聚力和向心力，陶冶了职工情操，深得职工好评。2013年，公司工会积极筹划成立“五粮液职工艺术团”，旨在服务职工，服务企业，服务社会，满足职工精神文化需求，创作和编排丰富多彩的节目，积极组织参加重要活动、重大节日、重点慰问以及送文化下基层等活动，进一步丰富职工文体生活。

多形式培养 促进职工发展

强化职工培训，提供发展通道。公司坚持以人为本，努力实现职工与公司共同成长，不断加大职工培训力度。2013年，公司职工教育培训中心相继制定了《2013年度职工教育培训计划》、《职工教育培训制度》、《职工培训考核办法》、《职工在职学习管理办法》、《职工教育培训授课讲师课酬标准》、《职工外出培训费用报销流程》等相关管理制度和规定，使职工培训工作更加趋于科学、规范和合理。同时，公司先后与四川大学、宜宾学院、宜宾市职业培训学院等签约，构建了以公司培训基地为主体，以普通高校和职业培训院校为补充的培训平台，为职工进一步深造创造了良好的学习条件，逐步形成了“基于胜任、储备两条主线”的人才培养新模式，营造公司“以人才培养为己任，以人才输出为荣誉”的良好氛围，人才培养实现全覆盖。



和谐社区

班组帮扶 比学赶帮超。针对各车间相对落后班组,普遍存在着生产任务完不成、质量无保证、消耗高、操作不规范、相对收益低、思想包袱大等不良现象,公司开展“班组帮扶”行动。利用先进班组质量意识、知识水平、操作经验、综合技能水平等环节相对较好的优势,帮助落后班组查找问题、分析原因、提出改进措施,做到强弱搭配、取长补短、以强促弱、共同提高。期间还涌现出了像“杨树芳班组”这样的先进典型,杨树芳还被评为全国劳动模范。2013年9月—12月,公司开展了以“推行班组帮扶建设,服务‘千亿目标’”为主题的“第一届酿酒生产车间班组帮扶建设”,九个中温酿酒车间根据上半年各生产班组完成生产质量任务情况,分别选择出30个先进班组和落后班组建立结对帮扶制度。根据帮扶前后发酵周期内被帮扶班组质量、产量完成情况,出窖、入窖条件,发酵管理等具体参数,圆满完成了班组帮扶建设活动的考核任务,使整体基础更加坚实,整体质量得到提升。

开展技能比赛 提升职工技能。为推动职工技能提升,公司开展了第二届职工职业技能大赛。一是开展原酒尝评和看糟技能大赛。为激发广大职工学技术、钻业务、练技能,培养和造就一大批高技能人才,5月20日,公司工会在全公司范围内开展了原酒尝评和看糟技能大赛,96名酿酒生产一线职工参加比赛,进一步提高了职工的专业技能,形成了“比、学、赶、帮、超”的良好氛围。

开展精细化操作技能竞赛。5月—6月,公司工会与团委、生产管理部联合组织开展了酿酒精细化操作技能竞赛(拌和至入窖);7月,公司工会与生产管理部联合组织开展了“辅助生产车间精细化操作技能竞赛”,涵盖了12个竞赛项目,8个辅助车间选拔了135人参赛。促进了精细化操作在车间、班组中深入落实,确保了传统工艺严格执行,助推了公司生产、质量目标顺利完成。

重点人才培养 **7,911** 人次

大规模员工培训参与 **32,568** 人次

全年培训费用投入 **736** 万元

人均培训费用 **181.80** 元/人

人均培训时间 **48** 小时/人





关爱退休职工

五粮液取得如此辉煌骄人的成绩，始终不曾忘却数以千计为五粮液发展进步做出突出贡献的全体退休职工。为了感恩和回馈全体退休职工，丰富退休职工的业余文化生活，使他们老有所依、老有所乐、老有所为，公司每年拨出专款提供场地并牵头组织开展，广大退休职工积极参与的各项活动。

公司开展的各项文娱演出的舞台上也都有退休职工的身影。公司积极响应退休职工成立老年大学，全力支持老年体育运动事业。所在辖区老体协组织下的太极拳剑队、健身球队、秧歌腰鼓队等十一支健身队积极参加省、市、区组织开展的各项文体活动，并取得优异的成绩。2012年获得宜宾市老体协颁发的《突出贡献奖》，2013年更是荣获省老体协颁发的《四川省老年体育发展贡献奖》。为了解决职工的后顾之忧，稳定职工的工作情绪，公司还积极帮助解决职工子女的就业难题，把职工及子女的就业诉求转达到公司，并建立了完善的待业人员档案，妥善安置待业人员就业，被赞为“勤政为民办实事，全心全意为人民”。

对辖区内的困难户、残疾人，工作人员都会通过走访邻里对其家庭实际情况进行认真深入的了解，听取困难群众的心声，及时向公司汇报给予其生活和经济上相应的帮助。辖区内一二级伤残人员每人每月补助人民币壹佰元，三四级伤残人员每人每月补助人民币五十元。辖区内民事行为能力不健全或无法定监护人的长期住院治疗病患，公司工作人员对其日常生活悉心照料，送医治疗、医保报销、出院结账等一切事项都是由公司工作人员为其办理。辖区居民家庭内部或邻里之间出现纠纷，公司工作人员都会耐心做当事人的思想工作，晓之以情动之以理的圆满处理和化解当事人之间的心结和纠纷。

为使辖区居民有良好清洁的居住和休闲生活环境，公司工作人员在辖区领导的组织和带领下铲除四处张贴的小广告，对堵塞的下水道进行清淤疏通，对居民区内私搭乱建的各种建筑物进行拆除，保障消防通道的畅通，生活区各楼栋过道楼梯间进行清洁粉刷，对卫生死角定期清洁打扫，定时定点投放灭鼠灭蝇药物以减少以老鼠苍蝇为载体的细菌病毒传染源。同时张贴画报，出专栏向居民宣传卫生文明知识，提高居民的素质，提升辖区环境生活舒适度。



反腐倡廉

反腐倡廉是维护市场经济秩序的保障，更是企业可持续发展的基础。五粮液崇尚并践行社会公平正义，一直将反腐倡廉作为重点工作来抓，取得了良好成效。

梳理权力风险类型 **100** 余个

清理各单位权力风险 **2,158** 个

制定防控措施 **1,919** 个

新修订完善制度 **384** 个

招投标 **600** 余项

招投标合理化建议 **18** 条

两次公车成功拍卖 **571** 台

拍卖成交总额 **4764** 万元

改革后每年可节约费用 **2200** 余万元

建立惩治和预防腐败体系

公司以“把权力关进制度的笼子”为核心，完善廉洁风险防控机制，围绕权力类型，进一步排查权力运行风险，区分风险等级，明确预警要求，完善防控措施。从“人、财、物”3个方面以及“产、供、销”3个环节，梳理出100余个权力风险类型，清理各单位权力风险2,158个，制定防控措施1,919个，新修订完善制度384个，努力形成“不敢腐的惩戒机制、不能腐的防范机制、不易腐的保障机制”。

落实党风廉政建设责任制

2013年的农历新年第一天，公司举行了“双廉”责任书签字仪式，各基层单位负责人签订了《2013年“双廉”责任书》，敲警钟，早提醒，落实党风廉政建设的责任，促进企业健康发展。

加强反腐倡廉宣传教育

公司创新教育形式，于2013年9月开展了“身边的廉洁”主题书画摄影比赛，对评比出来的131件优秀廉洁书画摄影作品制成展板在厂区东大门主干道展览。公司纪委书记余铭书2013年初先后两次组织200余名管理人员进行廉洁谈话，促进各级管理人员认真履职，规范用权。公司2013年5月邀请市纪委副书记张勇开展了“专题警示教育”活动，筑牢领导人员廉洁从业的思想道德防线。公司还制作了“廉洁文化宣传警示牌”16块，印制了“廉洁文化宣传小册子”2,000份，新制了“意见箱”100个，营造了浓厚的廉洁从业氛围。

加强监督检查

公司监察部门全年共参加各种招投标活动600余项，对公司的招投标情况进行了跟踪监控，采取一系列措施，加大监督检查力度，通过抓住制度建设、文件编制、评委抽取、开标现场、纪律监督等环节，进一步规范公司工程建设招投标工作，提出合理化建议18条，切实规范操作流程，减少暗箱操作，降低投资成本。

拍卖公车以杜绝车轮上的腐败

公司积极响应国家取消一般公务用车的规定，先行先试，率先全面推进社会化、市场化公务用车改革，只保留必需的生产用车、生活用车、特种车和少数接待用车，以实际行动坚决杜绝。据初步统计，两次公开拍卖在公司涉改公务用车总数达571辆，拍卖成交总额4764万元，改革后每年将为公司节约费用2200余万元。公司严肃规范领导干部职务消费行为，带头厉行节约、反对浪费，受到职工群众的衷心拥护和社会各界的广泛赞誉。





促进行业地方发展和稳定

在企业不断壮大的过程中我们通过解决就业、上缴利税、扶持农业、拥军慰问、有力地促进了行业和地方的发展和稳定。为行业和地方可持续发展和繁荣做出自己的贡献。

全公司共建服务队 **50** 余支

公司级党员服务队 **6** 支

每个基层党委组建 **2** 支以上服务队



标准制定 引领行业发展

五粮液作为行业的龙头企业,将引领行业健康、规范发展作为己任。2008 年成为“全国白酒标准化技术委员会浓香型白酒分技术委员会”秘书处承担单位,是国家浓香型白酒标准的主要制定者。在浓香型白酒行业具有技术主导地位,五粮液将系统开展浓香型白酒标准研究制定,使产品质量和生产过程更加符合国家政策和消费者要求,起到规范产业行为,促进白酒行业健康快速发展的作用。

作为行业领先的龙头企业,五粮液无私输出勾兑技术,扶持省内外白酒企业发展。公司凭借拥有国家级专家、省级专家和一大批精英人才的突出优势,以专家型人才上门传授经验、研究技艺和解决问题以及受同行企业委托代为培养职工等方式,支持省内外上百家酿酒企业建设和发展,无私传播白酒勾兑技术和酿造技艺。公司先后帮助省内外 100 余家白酒企业改进工艺,培训专业人员数千人次,对行业的发展和社会经济发展发挥了重要作用。

依法纳税 关注民生

作为全省和酿酒行业利税大户,五粮液在有力地支持地方财政的同时,更加注重社会效益,主动回报社会,为社会提供近 3 万个劳动就业岗位。

五粮液因为出色的就业贡献,2012 年 7 月被授予“全国就业先进奖”。

党员带头 热心公益

为了充分发挥党员模范带头作用，公司组建了党员服务队，做到以党员带积极分子、党员带团员、党员带青年，形成党员服务队的辐射带动效应。公司每个基层党委组建起2支以上的党员服务队，党总支、支部组建1支以上党员服务队，全公司共建起服务队50余支，其中公司级党员服务队6支。

队伍组建以来，各支党员服务队积极行动起来，深入基层、敬老院、学校开展活动，如505车间共产党员服务队在重阳节前往明威敬老院慰问孤寡老人，为他们送去棉被、衣物等生活用品，还为他们打扫卫生、测量血压，与老人交流谈心、嘘寒问暖，与老人们共度佳节。安全生产监督部党员服务队到宗场中学开展志愿服务，向在校师生宣传消防安全知识，开展学生军训、现场演示消防栓如何使用等活动。党员服务队做到了传递友爱、互助、奉献的温暖和正能量。

发展订单农业 支持三农发展

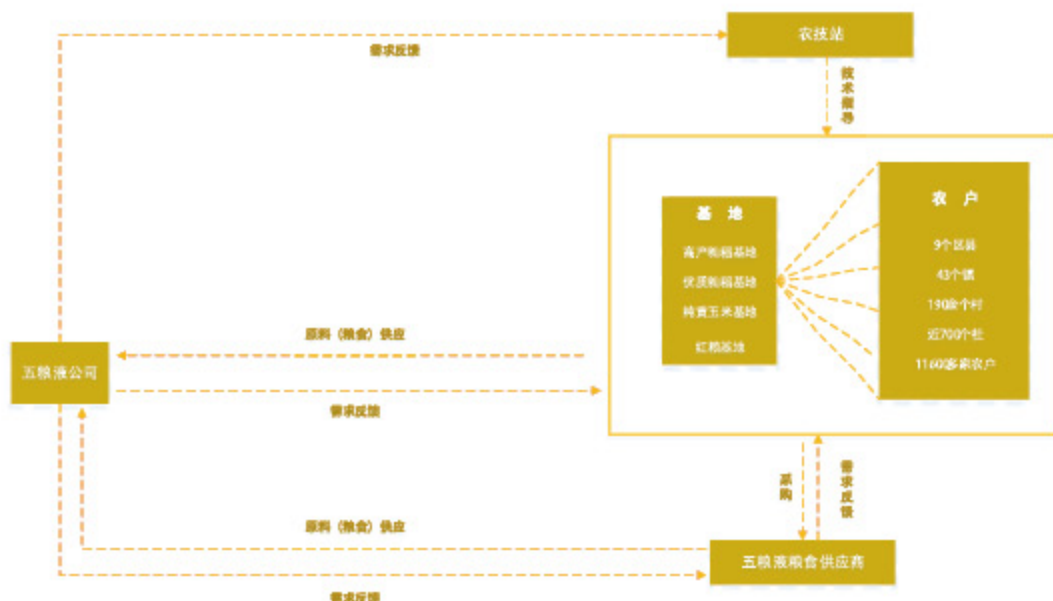
粮食是酒业立足和发展的根本，没有农业，就没有酒业。作为酿酒企业，五粮液在提升自身效益的同时，积极带动和支持相关农业的发展，在粮食采购工作中构建了“公司+科技+基地+农户”的完整产业链，积极发展“订单农业”，帮助当地农民致富。

五粮液分别在翠屏区、江安县、李庄县、南溪县建立起高粱、糯稻种植基地。为了确保农民科学种植，稳定增收，五粮液与区、县政府和市农科部门建立战略合作伙伴关系，通过科技投入、育种推广、农技指导、基地建设等达到就地采购、粮源稳定、质量安全的目的。

江安农户陈涛说，作为农民来讲，完全是看天吃饭，对种植技术等知之甚少，而且对于市场在什么时候需求什么感觉非常迟缓，经常会遇到种出来的农作物因为市场上较多而只能便宜卖出。和五粮液合作种植高粱后，不仅有农技站的工作人员上门从选种到最后收割每个环节都予以技术指导，而且五粮液的粮食供应商积极上门，直接解决其销路问题。真的是“技术有靠头，销路有保证。”

订单农业的推广带动了宜宾当地农业发展，先后在9个区县建立起了酿酒专用粮食产业带，包括专用高产水稻、优质水稻、纯黄玉米、红粮等4个酿酒专用粮食基地。在43个镇、乡建立专用粮科技园示范种植基地38.6万亩。2013年与订单企业签订的“粮食订单购销协议”达44,200吨，带动八县二区190余个村、近700个社，共计17,000多家农户增收2,000万元。

通过实施“订单”农业，不但满足了公司酿酒生产用粮需求，同时促进了宜宾粮食产业的发展和农民持续增收，充分发挥了五粮液龙头企业的作用。





我们的报告





可持续发展报告

2013

关于本报告

报告范围

本报告覆盖的范围包括宜宾五粮液股份有限公司(股票代码: 000858)及其下属机构。

时间跨度

报告延续了之前每年发布一份报告的做法, 覆盖的时间跨度为 2013 年 1 月 1 日至 2013 年 12 月 31 日, 但同时也包括个别在 2013 年前和 2014 年初的事件与案例。

发布方式

本报告以纸质版、电子版两种形式发布。欲获取报告电子版, 请登录公司官方网站查询。

发布历史

自 2009 年起, 公司连续每年发布一份社会责任报告。本报告为公司的第五份社会责任报告。

参照标准

报告编写遵循了 ISO 26000:2010《社会责任指南》和深圳证券交易所《深圳证券交易所上市公司社会责任指引》, 同时还参照了全球报告倡议组织(GRI)的可持续发展报告编写指南(G4)和食品加工行业报告编写补充标准(GRI-FPSS)以及联合国全球契约十项原则。

内容选择

报告根据 ISO 26000 所确定的七大社会责任核心原则和七大社会责任核心主题按照 GRI 的实质性利益相关方参与可持续发展背景和完整性原则, 结合五粮液的社会责任实践, 基于对五粮液可持续发展战略的分析和对利益相关方的调研等来确定报告的披露内容。本报告中所用图片均来自于五粮液相关项目实地拍摄的照片。

数据收集

报告所披露的数据与案例主要通过五粮液各业务部门及其下属机构进行收集而来。如无特别说明, 本报告所示金额均以人民币列示。

延展阅读

欲了解五粮液履行社会责任的更多信息, 可浏览公司官方网站。

可靠性保证

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、准确性承担个别及连带责任, 力求客观、全面反映公司运营的市场绩效、社会绩效和环境绩效。

关于本报告的反馈与意见

可按以下联系方式来电、发送电子邮件或寄送信件。

联系地址: 四川省宜宾市翠屏区岷江西路 150 号

邮政编码: 644007

联系电话: (0831) 3567000, 3566937, 3566858

传真号码: (0831) 3555958

电子信箱: 000858-wly@sohu.com

官方网站: <http://www.wuliangye.com.cn>

ISO 26000 索引

社会责任 核心主题	相关议题	本报告 相关页码
组织治理		10-13、14-15、28-35
人权		
	议题 1: 尽责审查	44-47
	议题 2: 人权风险状况	13、32、73
	议题 3: 避免同谋	31-32
	议题 4: 处理申诉	47、69-70、72-73
	议题 5: 歧视和弱势群体	14-15、23-24、69-72、75
	议题 6: 公民权利和政治权利	12、32、70-71
	议题 7: 经济、社会和文化权利	14-15、23、32-35、39-41、50、63-64、69-70
	议题 8: 工作中的基本原则和权利	60-70
劳工实践		
	议题 1: 就业和雇佣关系	69-70、74
	议题 2: 工作条件和社会保护	23-24、60-70
	议题 3: 社会对话	69-70
	议题 4: 工作中的健康与安全	60-70
	议题 5: 工作场所中人的发展与培训	39-41、63-64、70-71
环境		
	议题 1: 防止污染	54-56
	议题 2: 资源可持续利用	57-59
	议题 3: 减缓并适应气候变化	48-59
	议题 4: 环境保护、生物多样性和自然栖息地恢复	48-59
公平运行实践		
	议题 1: 反腐败	13、14-15、73
	议题 2: 负责任的政治参与	73
	议题 3: 公平竞争	75
	议题 4: 在价值链中促进社会责任	—
	议题 5: 尊重产权	42-43、47
消费者问题		
	议题 1: 公平营销、真实公正的信息和公平的合同实践	44-47、69-71
	议题 2: 保护消费者健康与安全	44-47
	议题 3: 可持续消费	47
	议题 4: 消费者服务、支持和投诉及争议处理	47
	议题 5: 消费者信息保护与隐私	32
	议题 6: 基本服务获取	14-15、32
	议题 7: 教育和意识	47
社区参与和发展		
	议题 1: 社区参与	17-24、74-75
	议题 2: 教育和文化	17、25、33-35、37-41、71
	议题 3: 就业创造和技能开发	70-71、74-75
	议题 4: 技术开发与获取	74-75
	议题 5: 财富与收入创造	8、71、75
	议题 6: 健康	17-24、75
	议题 7: 社会投资	47



全球契约十项原则索引

主题	原则	本报告相关页码
人权	原则 1:	企业界应支持并尊重国际公认的人权
	原则 2:	保证不与践踏人权者同流合污
劳工标准	原则 3:	企业界应支持结社自由及切实承认集体谈判权
	原则 4:	消除一切形式的强迫和强制劳动
	原则 5:	切实废除童工
	原则 6:	消除就业和职业方面的歧视
环境	原则 7:	企业界应支持采用预防性方法应付环境挑战
	原则 8:	采取主动行动促进在环境方面更负责任的做法
	原则 9:	鼓励开发和推广环境友好型技术
反腐败	原则 14-15:	企业界应努力反对一切形式的腐败，包括敲诈和贿赂



GRI 索引(G4+FPSS)

主题	议题	相关页码
一般标准披露项		
	战略与分析	1、29-31
	机构概况	6-15
	确定的实质性方面和边界	10-13
	利益相关方参与	32
	报告概况	78
	治理	10-13
	商业伦理与诚信	29-31
	管理方法披露	32
具体标准披露项		
经济		
	经济绩效	8
	市场表现	8
	间接经济影响	48-56、75
	采购行为	73、75
环境		
	物料	37-38、48-59
	能源	52-53
	水	57-59
	生物多样性	—
	废气排放	54-56
	污水和废弃物	57-59
	产品和服务	21、42-47
	合规	48、61-62
	交通运输	—
	整体环境状况	54-56
	供应商环境评估	—
	环境问题申诉机制	32
社会		
劳动实践和体面工作		



主题	议题	相关页码
	雇佣	69-70
	劳资关系	69-71
	职业健康与安全	60-68
	培训与教育	39-41、50、63-64、69-70
	多元化与机会平等	69
	男女同酬	69
	供应商劳工实践评估	——
	劳工问题申诉机制	69
人权		
	投资	——
	非歧视	17、23-24、69-71、73
	结社自由与集体谈判	69-71
	童工	69-71
	强迫与强制劳动	69-71
	安保措施	——
	原住民权利	——
	评估	——
	供应商人权评估	——
	人权问题申诉机制	47、69、71
社区		
	当地社区	17-24、63-64、74-75
	反腐败	13、14-15、73
	公共政策	32
	反竞争行为	14-15、32、74
	合规	32、69-75
	供应商社会影响评估	——
	社区影响问题申诉机制	71、74-75
产品责任		
	客户健康与安全	42-47
	产品及服务标识	6-15、14-15
	市场推广	24、42-43
	客户隐私	——
	合规	44-47

社会责任绩效索引

	指标	2009	2010	2011	2012	2013
成长之路						
	治理制度(个)					26
	获得荣誉(项)					50 余
	向社会捐资(万元)					3,200 余
	累计捐款(亿元)					2
	雅安地震捐资捐物(万元)					1900
	志愿者服务总次数(次)					517
	志愿者服务总时长(小时)					54,844
	志愿者服务总人数(人次)					9,370
	志愿者服务惠及对象人数(人)					30,000
	送温暖人数(人次)					2,000 余
	送温暖总金额数(万元)					400 余
传承创新						
	明代古窖池群(年)					645 年
	五粮液酿酒工序(道)					100 余
	国家级非物质文化遗产代表性传承人(名)					1
	四川省非物质文化遗产代表性传承人(名)					4
	中国酿酒大师(名)					5
	国家级评酒委员(名)					19
	国务院政府津贴专家(名)					16
	全国技术能手(名)					4
	科研立项(项)					100 余
	专利申请(件)					283
	发明专利(件)					25
	各类授权专利累计(件)					1,787
	产品抽检合格率(%)	100%	100%	100%	100%	100%
	食品安全事故(个)	0	0	0	0	0
循环经济						
	环保教育参与人数(人)			20000	25000	32,000
	循环经济效益(万元)					3,680
	节煤(万吨)					6,044



	指标	2009	2010	2011	2012	2013
	减排二氧化碳(万吨)					12.8
	减排二氧化硫(吨)					3,000
	无害化处理废槽(万吨)					38.74
	无害化处理发酵醪液(万吨)					35.21
	无害化处理底锅水(万吨)					0.60
	无害化处理废槽灰(万吨)					1.94
	生产蒸汽(万吨)					57.11
	生产 DDGS 饲料(万吨)					0.70
	生产乳酸(吨)					375.58
	生产复槽酒(万吨)					0.25
	生产白炭黑(万吨)					0.14
	生产沼气(立方米数)					443,412
	生产污泥(吨)					6,683.5
	污染源季度监督性监测通过率(%)					100%
	污染源季度监督性监测结果公布率(%)					100%
	轻微环境污染事故(个)		0	0	0	0
	一般环境污染事故(个)		0	0	0	0
	重大环境污染事故(个)		0	0	0	0
	特大环境污染事故(个)		0	0	0	0
安全运营						
	火灾事故(个)	0	0	0	0	0
	人员死亡事故(个)	0	0	0	0	0
	重大和特大设备事故(个)	0	0	0	0	0
	重大和特大经济损失事故(个)	0	0	0	0	0
	一般及其以上职业危害事故(个)	0	0	0	0	0
	修订完善安全生产管理制度(个)					34
	修订完善安全作业规程(个)					3,223
	建立健全安全管理制度(个)					834
	健全完善岗位安全责任(个)					2,214
	安全管理人员任职资格培训和考核(名)					107
	安全管理人员培训(人次)					686

	指标	2009	2010	2011	2012	2013
	新职工安全培训(人次)					899
	复审和新培训特种作业人员(名)					1,858
	外送参与消防员职业技能培训并通过国家初级消防员职业技能鉴定考试的人员(名)					13
	普查特种设备(台)					3,784
	检测特种设备(台)					1,721
	检测各类建(构)筑物(座)					625
	检测酒罐(个)					913
	检测点(个)					4,000 余
	更换灭火器(具)					3,218
	更换消防器材箱(个)					1,609
	更换水带(盘)					180
	更换防爆灯(个)					120
	更换应急疏散灯(个)					400 余
	更换安全标识(张)					22,000 余
和谐社区						
	劳动合同签订率(%)	100%	100%	100%	100%	100%
	为职工投保(亿元)					4.35
	接待职工来访(人次)					532
	调解争议、劳资纠纷(次)					13
	重点人才培训(人次)					7,911
	大规模职工培训(人次)					32,568
	全年职工培训费用(万元)					736
	职工人均培训费用(元/人)					181.80
	职工人均培训时间(小时/人)					48
	梳理权力风险类型(个)					100
	清理各单位权力风险(个)					2,158
	制定反腐倡廉防控措施(个)					1,919
	反腐倡廉新修订完善制度(个)					384
	公车拍卖每年可节省开支(万元)					1,000 余
	公司吸收就业人数(人)					约 3 万
	公司志愿服务队(支)					50 余

