



招金金合企业社会责任

企业社会责任是企业追求有利于社会的长远的一种义务，企业若想谋求更高层次的发展，提升国际竞争力，应当高瞻远瞩，从长远发展，拥有成熟的发展策略，注重经济效益的同时重视并肩负社会责任。承担社会责任可以有效提高企业整体积极性和效率，增强企业内部团结；树立良好的社会形象，吸引商机及潜在消费者；改善生存环境，反作用于自身发展，

招金金合作为一家废弃资源综合利用企业，是国家首批矿产资源综合利用示范基地中的重点项目之一，该基地总投资 27.2 亿元，占地 938.23 亩，建筑面积 37.5 万平方米，主要对黄金尾渣进行无害化处理，提取金、银、铂、钯等贵金属和铁、铅、锌、铜等有色金属，配套进行高硫精矿联产硫酸烧渣，尾渣废料用于生产加气混凝土砌块，真正实现了黄金尾渣的无害化处理、最大化提取、综合性利用，获得了省环保厅颁发的烟台市第二个黄金尾渣危废处置许可证。基地于 2015 年 3 月份开始建设，目前一期 66 万吨/年处理尾渣高效富集选硫工程、20 万吨/年氯化焙烧及有色金属回收工程已完工投产。

公司承接招金矿业“安全、绿色、和谐、诚信”的发展理念，在以氰化尾渣无害化、资源化处置为主导促进企业发展的同时，积极履行社会责任。

4.1.4.2 公共责任

4.1.4.2.1 识别、控制产品服务和运营对社会的影响

公司设置了质量管理、安全生产、职业健康、环境保护等专门机构,2006年通过了ISO9000质量管理体系、ISO14001环境管理体系、GB/T28001-2001职业健康安全管理体系认证,2021年聘请第三方机构进行三体系整合,充分识别产品、服务和运营过程中质量安全、安全生产、环境影响因素、资源及能源消耗、公共卫生的影响,贯彻执行国家《环境保护法》《安全生产法》等法律法规,确保产品质量、安全、环保、节能减排达到公司目标,见表4.1-13。

表 4.1-13 产品服务和运营的影响及控制措施

类别	风险因素	产生的影响	控制措施
职业健康	作业场所噪声、粉尘、有毒有害气体超标	造成听力下降、尘肺、中毒等,影响员工身体健康	优化工艺,装备升级,推进“四化”融合,改善作业环境;配备劳动防护用品(3M)
安全生产	高空作业、机械伤害、火灾、高温作业等	造成人身伤害、财产损失	建设安全标准化和双重预防机制,强化安全责任和安全教育,定期进行安全生产应急演练
环境保护	三废一噪超标或违规排放	对周边环境造成影响	在主要废气、废水排放口设置在线监测设备,进行监测与控制;按照国家标准建设固废堆存场所;危险废物处置过程按照国家要求进行管理。
资源利用	部分生产用水未循环利用	水资源浪费	建设污水处理系统,进行循环利用
节能降耗	高耗能设备使用	能耗超标,增加成本	淘汰落后机电设备,采用节能、高效的设备
公共卫生	食物中毒	影响员工身体健康,造成停工	成立爱卫会,严把食品关;制定考核细则严格考核。
质量安全	针对本公司的主产品硫酸,申报生产许可证的名称与产品类别为工业硫酸合格品,具体分为:浓硫酸和发烟硫酸;按照GB/T534-2014标注指导生产和过程分析,保证产品的质量达到顾客的满意度。铁粉执行的标准是:BG/T 223.7-2002重铬酸钾滴定法分析,铁粉的价格随着铁含量的高低定价。		

4.1.4.2.2 主动应对公众对公司运营方面的隐忧

公司通过行业协会交流、社区走访、邀请公众座谈等形式,听取和了解公众对生产安全、环保等意见和建议,识别公众对公司产品、服务和运营在当前和未来对质量安全、环

境保护、能源资源消耗、资源综合利用和公共卫生等方面的隐忧，建立对策，积极应对，见表 4.1-14。公司动态关注相关隐忧，利用走访慰问、社区宣传、公益活动、微信公众号等形式开展宣传咨询，有效应对公众对公司环保、节能、资源综合利用的隐忧。

表 4.1-14 隐忧的识别与应对

类别	隐忧内容	可能产生的影响	应对措施
安全环保	原料、半成品粒度过细，容易造成扬尘	粉尘污染	加强劳保配备管理，物料入棚增加防风抑尘并大规模进行绿化，改善环境
节能降耗	设备装机容量过大，在夏季用电高峰时期，对居民用电产生一定影响	用电量过大，造成区域性停电	选用高效节能设备，控制产品单耗

4.1.4.2.3 关键监控过程及指标

为满足法律法规要求、达到更高水平和应对风险，确定了关键过程，建立符合法规和标准，部分严于要求的内控指标，见表 4.1-15。

4.1-15 公共责任监控过程及指标

类别	风险因素	关键过程及控制措施	法律法规或执行标准	国家标准		内控标准	检测方法
产品质量	检测品位差异引起争议，客户拒收或影响销售价格	对产品过程分析和合格产品的质量分析，执行国家标准检测和化验流程；对质量有异议进行第三方仲裁	工业硫酸（GB/T 534-2014）；《铁粉》重铬酸钾滴定法（GB/T 223.7-2002）	工业硫酸标准	合格品的级别：硫酸（W%）：≥92.5 或 98.0；灰分（W%）：≤0.10；砷（W%）：≤0.01	执行 BG/T534-2014 工业硫酸标准	化学化验分析
				铁粉	GB/T 223.7-2002 重铬酸钾滴定法；没有含量等其他的具体要求，根据客户需要而定。	执行 GB/T223.7-2002 重铬酸钾滴定法标准	化学化验分析
安全	作业场所粉尘、SO ₂ 、SO ₃ 等有毒有害气体	作业场所采取湿式作业、机械通风，确保粉尘、SO ₂ 、SO ₃ 气体等浓度达标；在硫酸车间风机房安装实时二氧化硫气体报警检测设备，为所有员工配备符合国家标准的劳保用品	《工作场所所有害因素职业接触限值》（GBZ2-2017）	粉尘浓度	≤2mg/m ³	≤1.5mg/m ³	气相色谱法
				SO ₂ 浓度	≤5mg/m ³	≤5mg/m ³	
				SO ₃ 浓度	≤1mg/m ³	≤1mg/m ³	
环保	废水中 COD、氨氮等元素，废气中二氧化硫、二氧化氮、噪声	建设生产和生活污水处理设备设施，对废水进行集中处置，生产废水实现循环利用；废气	《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）	COD 浓度	≤60mg/l	≤40mg/l	重铬酸盐法；纳氏试剂分光光度法；
				氨氮浓度	≤10mg/l	≤1.2mg/l	

类别	风险因素	关键过程及控制措施	法律法规或执行标准	国家标准		内控标准	检测方法
		全部进行净化处理达标进行排放	、《硫酸工业污染物排放标准》（GB26132-2010）、《污水综合排放标准》（GB8978-2017）	二氧化硫浓度	≤ 200mg/m ³	≤ 55mg/m ³	定电位电解法
				氮氧化物	≤ 420g/m ³	≤ 300mg/m ³	
节能	使用高耗能机电设备，工艺设备功率配置不合理	制酸生产工艺中的用电消耗	《工业硫酸单位产品能源消耗限额》	硫酸产品能耗	≤ 130 (kWh/t)	≤ 124 (kWh/t)	电能表计量
资源综合利用	氰化尾渣资源综合利用率低	按照减量化、再利用、资源化的原则，科学利用共生资源、固体废弃物、废水等，发展循环经济	无	氰化尾渣资源综合利用率	无	期望值 100%	金属平衡
公共卫生	采购食材不新鲜、食材保存方式方法错误、未按照烹饪流程进行食品加工制作	加强食材采购环节的监管、保证食材质量；加强食材存放过程的管控、保证存放不受污染；加强烹饪环节的管控、保证加工过程无误	《中华人民共和国食品安全法》《中华人民共和国食品安全法实施条例》	食品安全率	100%	100%	定期进行抽查检查