

沈机集团昆明机床股份有限公司

2015 年企业社会责任报告

2016 年 3 月

报告编写说明

1. 报告简介

《沈机集团昆明机床股份有限公司2015年企业社会责任报告》是沈机集团昆明机床股份有限公司发布的第八份企业社会责任报告。报告回顾了昆明机床2015年所面临的机遇与挑战，披露了相关的社会责任实践和绩效。

2. 时间范围

报告中的2015年均指2015财年。

3. 发布周期

本报告为年度报告。

4. 报告范围

与沈机集团昆明机床股份有限公司的业务范围一致，并涉及在全球的部分业务。

5. 数据来源

报告使用数据来自昆明机床2015年报，以及公司正式文件和统计报告。部门数据由于数据统计和口径的原因，有不完善的地方。我们将在日后不断完善数据指标统计系统，以保证将来提供更加全面的信息。

6. 指代说明

为便于表述，报告中“公司”、“我们”、“昆机”或“昆明机床”均指代“沈机集团昆明机床股份有限公司”。

目 录

公司概况	1
责任聚焦	4
——社会责任观	
——利益相关方	
——责任体系	
战略与管理	7
——核心价值观	
——产品与市场	
——品牌战略	
——守法合规	
回报股东	12
——保障股东权益	
——管理变革	
——打造百年昆机	
服务客户	15
——创造卓越产品	
——优化质量管理	
——技术改造创新	
——提供优质服务	
造福员工	23
——确保职工权益	

- 重视职业健康安全
- 拓展员工职业成长
- 完善管理体制与软环境建设
- 构建祥和工作氛围
- 奉献社会 31**
 - 降低能源消耗
 - 美丽昆明，从我做起
 - 爱心捐助
- 合作伙伴 33**
 - 互利互惠互赢
 - 杜绝商业贿赂
 - 开展效能监察
- 社会认可 35**
- 问题及改进 36**

公司概况

沈机集团昆明机床股份有限公司的前身是著名的中央机器厂，始建于 1936 年，隶属于中国国民政府资源委员会，首任总经理是哈佛大学理工博士、哥伦比亚大学哲学博士王守竞先生。新中国成立后，昆机更名为昆明机床厂，隶属于中国第一机械工业部，是中国大型、精密、数控铣镗床（加工中心）的研发制造基地。

在七十多年的风雨历程中，昆机先后研发制造出了 200 多种新产品，其中 140 多个属于“中国第一台”，产品曾荣获 80 多项科研成果奖，18 次部以上质量奖，包括两次国优金质奖和三次国优银质奖，还曾获国务院总理亲笔签名的国务院嘉奖令。对于昆机的发展，历代党和国家领导人给予了极大关注，朱德、邓小平、彭德怀、李先念、杨尚昆、江泽民、李瑞环、吴邦国等都曾亲临视察。

1993 年，昆机被确定为全国九家股份制规范化试点企业，其改制上市工作得到了中央领导和相关部门的关心和推荐，在香港和内地上海成功上市，成为云南省和中国机床工具行业唯一一家同时在境内、外上市的 A+H 股上市公司，并正式更名为昆明机床股份有限公司。2001 年，昆机与西安交大产业集团总公司实行资产重组，更名为交大昆机科技股份有限公司，从此走上发展的快车道。

2005 年 9 月 15 日，公司第一大股东西安交通大学产业（集团）总公司与沈阳机床（集团）有限责任公司签订股权转让协议，沈阳机床（集团）有限责任公司全部受让西安交通大学产业（集团）总公司持有的 29% 股份，成为公司第一大股东。2007 年 10 月 24 日正式更名

为沈机集团昆明机床股份有限公司。截止 2015 年 12 月 31 日，公司现有总股本 530,081,103 股，其中：沈阳机床（集团）有限责任公司持有 133,222,774 股，占 25.08%；云南省工业投资控股集团有限责任公司持有 34,153,444 股，占 6.43 %；无限售条件流通 A 股 222,810,073 股，占 41.96%；H 股流通股 140,894,812 股，占 26.53%。

目前，公司在职职工 2013 人，占地面积约为 270,082.2 平方米，厂房建筑总面积 143,683.24 平方米；总资产 24.83 亿元，拥有设备 1414 台，其中金切机床 581 台；公司主营业务是开发设计、制造和销售数显（控）卧式镗床、大型数控落地式铣镗床、数控刨台式铣镗床、数控龙门式镗铣床、坐标镗床、精密卧式加工中心、精密转台等系列产品，主导产品大都处于国内领先水平，有较高的市场占有率。公司在全国率先实现了大型落地铣镗床的数控化，首家开发出了以 TH61140、TH61160 为代表的卧式加工中心，开发出了刨台式铣镗床，近年研制的五轴联动大型数控铣镗床已达到国内领先、世界先进水平。“昆机牌”长期以来是中国机械加工业、汽车制造业、飞机制造业、军工、航天工业等的首选产品，其精密装备成功运用于卫星上天、核潜艇下海、洲际导弹发射、载人航天等，深受用户喜爱。公司为我国航天工业研制的高精度二维成像数控转台，受到了五位国家级专家的一致好评，为我国卫星发射和运行，为神州五号、六号载人飞船成功发射和返回做出了贡献。

产品品牌“昆机”牌为全国驰名商标，公司为“全国百家质量优秀企业”，国家高新技术企业，国家级技术中心、云南省首批 23 家

创新型试点企业，云南省名牌产品 30 强，并荣获 2007 年度中国机械工业质量奖。公司荣登中国上市公司价值百强，中国装备工业品牌价值 50 强。2009 年度被评为全国机械工业质量效益型先进企业。2011 年，公司被科技部评选为“十一五国家科技计划执行优秀团队奖”，2011 年 9 月被中国机械工业联合会授予“装备中国功勋企业”荣誉称号，2011 年 11 月被中国工业报社认定为“金属切削机床制造行业排头兵企业”。2012 年，被中国机械工业质量管理协会评为“全国机械工业质量效益先进型企业”。2013 年，昆明机床被省科技厅等评为“云南省高新技术企业”。2013 年，昆明机床被云南省商务厅评为“云南省十大高营业额外商投资企业”、“云南省十大高就业外商投资企业”。2013 年，昆明机床被认定为中国“驰名商标”。2013 年，昆明机床荣获“云南省人民政府质量奖”。2011-2014 年，昆机连续三年上榜“中国工业行业排头兵企业”。

一、责任聚焦

一个企业最大的社会责任，就是要让公司健康发展，为社会创造更多价值。一家成功的公司会解决就业、缴税、员工福利、环境保护等问题，同时为政府纳税，政府税收又会通过多种方式完成相应的社会责任。

1.1 社会责任观：

随着全球化经济的不断发展，可持续发展的理念已经成为许多国际型企业发展战略的核心。支持社会公益事业，倡导社会环境的可持续发展，做负社会责任的企业公民，已成为企业公共关系的重要主题。在企业发展的过程中，我们逐渐认识到，公共关系策略不再是简单地运用产品进行促销，基于传统营销传播观念的公共关系已经远远不能适应时代潮流以及公众对环保的需要，取而代之的应该是企业对社会责任的承诺与行动，它们不但应该融入企业的发展战略，而且应成为公共关系传播的出发点和着眼点。于是我们始终把“做负责任的企业”视为企业经营的长远战略，视为企业发展战略的精髓，视为企业文化的核心基石。

企业社会责任不是口号，我们创立之初就确定我们是一个价值观公司，没有历史，社会责任是无根的；没有对未来的承诺，社会责任是短命的。2014年，公司继续以“做强企业、做精产品、做大市场、做足品牌”作为企业使命，以“以人为本、公平正义、敢于挑战、勇于创新、敢于担当”为公司核心价值观，以“回报股东，造福员工，奉献社会”为宗旨，在履行企业社会责任中做了大量工作。

1.2 利益相关方：

企业所有的利益相关者的利益都是通过企业共同愿景的实现来达成的。没有共同的愿景，缺乏共同的信念，就没有利益相关的前提。所以，认同共同的企业愿景和价值观，是建设和完善企业与利益方关系管理体系的前提和基础。

利益相关方	责任与举措
股东与投资者	准确及时披露经营状况和重大事项信息，提供合理投资回报，遵循责任经营和责任投资的基本原则
客 户	提供优质的产品和服务；产品具有安全性和便利性；持续提升客户满意度；及时合规的信息沟通
员 工	维护员工合法权益；创造良好的工作环境；给予合理的待遇；提供教育和培训，为员工创造发展的空间
合作伙伴	实行公平采购；协助履行社会责任；建立相互尊重的合作关系；坚持诚实守信，维护企业的信誉
政 府	依法纳税，提供就业机会，带动地方经济发展
自然环境	推行绿色生产，实践环保经营，倡导节能减排，开展水资源保护，改善自然生态系统
社区居民	参与社会公益活动，为社会可持续、和谐发展做贡献

1.3 责任体系：

对利益相关者的法律责任，这一责任主要包括企业根据《中华人民共和国公司法》、《中华人民共和国合同法》等法律法规，对出资人、

债权人、供应商、合作商、客户、社区及其它社会团体等所有利益相关者必须遵守各类合同，按照法律规定进行利益分配，为社会提供最基本的产品和服务质量保证，不损害企业所在社区的合法权益，不影响其它社会团体的利益等内容。

对环境的法律责任，这一责任主要包括企业根据《中华人民共和国环境保护法》等法律法规，在生产经营活动中必须履行资源和能耗的节约标准，必须达到国家强制规定的污染排放标准，对不能达标的项目必须加强技术改造和污染治理，努力达到国家规定的各项环保标准等内容。

对员工的法律责任，这一责任主要包括企业根据《中华人民共和国劳动合同法》等法律法规，必须为员工生产提供安全保障，必须按照国家政策保证员工的各项福利待遇，必须为员工办理各种国家所规定的生育、失业、养老、疾病等基本社会保险等内容。

对社会的法律责任，这一责任主要包括企业根据《中华人民共和国企业所得税法》、《中华人民共和国增值税暂行条例》等法律法规，必须完成所得税、增值税等各种利税上缴等责任。

二、战略与管理

为适应新常态下市场经济的发展，公司将实施三大战略转型，以创新驱动，继续坚持推动市场化改革。以客户为中心，全面预算为统领，现金流为主线，抢市场，精产品，练内功，拓业务。通过产品技术创新、企业管理创新、企业文化创新、整体提升企业软实力和综合竞争力，再造昆机发展的差异化优势。着力构建两大能力：市场获取能力及国际化经营能力；实现两个提升：新业务运营规模及内部管理水平；实现两个突破：核心技术产业化与商业化突破，产品升级换代产业化与商业化突破。

2015 年，公司聚焦市场，聚焦产品，重构营销板块和主营业务板块的组织架构，转变经营理念和经营模式，迈出实施差异化市场战略、转型工业服务商的坚定步伐。昆机未来发展产品市场要实现中高端定位，继续打造昆机精密制造优势，从政策激励、文化培育、树立工匠精神、质量和工艺等方面培育精密制造人员，重点突出产品技术高端、高精、高速和高效的技术特征；围绕产品做精品、围绕市场做品牌，实现昆机转型升级；利用“十三五”的五年发展期间，聚焦行业市场，瞄准韩国和台湾，实施赶超行动；再用十到十五年时间（“十四五”至“十六五”）实施追赶欧美日的国际化发展战略。为了实现这个目标，公司制定实施三个转型发展战略：一是由通用市场向行业市场转型。重点瞄准国家战略重点和新兴发展产业，如航空、军工、铁路、风电和汽车市场进行市场布局，即按区域划分、同时按行业重新划分。二是单机制造向智能化解决方案转型，机床+互联网；向工

业服务商转型。三是由国内市场向国际市场转型。根据国际市场的特殊需求，不断开发出口产品，重点面向发展中国家工业化实施过程中所需产品。三年内实现出口结构 10%以上。

2.1 核心价值观

以人为本、公平正义、敢于挑战、勇于创新、敢于担当

2.2 产品与市场

依托着技术沉淀和积累，昆机与具有百年历史的国际著名机床制造商——捷克 TOS 公司合资，建立起昆明道斯机床有限公司，标志着昆机取得国际合作的新突破。此外，公司还与有着 150 年机床制造历史的德国希斯公司合作，其制造技术处于世界机床制造领域先进水平，公司与该公司技术转让合作包括数控龙门镗铣床、数控立式车床及数控车铣复合机床技术。

2015 年，是公司适应新常态面对市场作出重大调整和改革的一年，在“创新驱动，改革护航”的号角下，在战略性调整和系统性变革的主旋律中，公司一步一个脚印：聚焦市场、聚焦客户、聚焦产品，转变经营理念和经营模式，实施市场区域平台模拟公司化运作，企业内部推行市场化运行模式，通过市场的进一步细分，产品的优化升级，实施差异化的市场战略。在以市场为关注焦点的产品线架构下的新的公司组织模式的驱动下，立足品牌和技术优势，为用户订制高性价比的解决方案，提升市场获得和获利能力，从而确立昆机产品的市场引领地位。

2015 年，昆机聚焦重点行业和新兴发展领域，高端产品成功打

入航空、汽车、风电领域，以大项目促发展，提升企业技术研发能力和智能化成套解决方案的能力。2015 年，公司与国内知名汽车零部件发动机龙头企业成功签订年产 10 万台发动机缸体缸盖的制造协议，为其量身定制了两条柔性生产线，实现销售合同 1.6 亿元。进军风电行业，与风电龙头企业深度合作，实现销售合同 1.5 亿元。同时，敲开了高端制造的市场大门，精密卧加和龙门产品进入了航空核心制造领域，开启了昆机智能化产品的制造时代。成功举办第二届企业开放日活动，树立了昆机新形象，坚定了客户与代理商的信心。

2.3 品牌战略

昆明机床一直以来都重视品牌在市场上的树立，通过每年的行业博览会，将新技术新理念新产品推到市场的前沿推，推到用户的面前，树立良好的市场形象。2015年4月，昆机携新品KHC160-5A五轴卧式加工中心盛装亮相第十四届中国国际机床展览会（CIMT2015）。

作为世界机床工具行业最具影响力的四大名展之一的北京展会，一如既往受到业界装备制造企业的欢迎，全球28个国家和地区的1554家机床工具制造商争相到此同台竞技。

展会上，昆机展位门庭若市，参展产品KHC160-5A在展区独树一帜，并以其高端、高精的产品技术吸引了行业专家、观展人员悉数到场观看。展品KHC160-5A五轴卧式加工中心属于大型高性能卧式加工中心机床，配备了高性能机械主轴式五轴附件头，其30-4000rpm的转速以及940Nm的主轴扭矩更好地适应多元化的使用工况。展会上，一名外国技术专家驻足展位观看，当得知展品KHC160-5A配备

的可实现五轴功能的A摆铣头为昆机自主研发制造时，为昆机的KHC160-5A五轴卧加竖起了大拇指，KHC160-5A充分体现了昆机的制造水平。

本次参展的KHC160-5A是昆机针对航空航天、汽车制造、复材加工等特定领域、特殊用户研发的高性能五轴卧式加工中心。该机床已被中航工业成都飞机工业（集团）有限责任公司（以下简称成飞）订购。成飞公司专门派出两名技术工程师到展会协同参展。卧加产品负责人介绍说，航空工业领域的大型结构件，结构复杂，加工难度大，整个市场所需五轴加工等高端技术关键装备几乎全部依赖进口设备。昆机KHC160-5A新品首次成功打入航空领域，敲开了国产五轴卧加进军航空航天领域的大门，也给昆机产品增加了信心和动力。2014年，继昆机与成飞签订KHC160-5A订购协议之后，卧加系列产品KHC-250相继进入成发航空科技股份有限公司；江西某航空公司订购3台TH65系列产品；展会开幕前，昆机与云南某汽车配套生产商签订了58台可组成两条生产线的卧加系列产品。短短一年时间里，卧加系列产品实现了进军航空航天、汽车制造领域的连续突破。

展会上，公司总裁常宝强接受了中国工业报、中国机电工业杂志和机电商报记者的专访。产品参展期间，公司通过《中国工业报》、《中国机电工业杂志》、《展会快讯》等行业主要媒介对公司的发展和产品的创新进行了宣传，并租用等离子显示屏在展会期间滚动播出企业形象宣传片和产品宣传片。

公司积极开拓海外市场，提升国际化经营水平。与希斯公司合作，

通过欧洲代理商将昆机产品打入欧洲市场，与希斯共同参加EMO展。向市场传递了昆机制造，德国标准，希斯服务的品牌形象。

2.4 守法合规

公司遵守商业道德和法律规定，建立了完备的合规体系。昆机合规体系包括内部合规制度、内部合规通报体系、内部监督制度和惩戒制度，重点关注环境、商业伦理、产品质量和供应链领域。

公司员工遵循诚实守信、平等公正、符合法规、不谋私利、利益回避和信息保密等基本准则：对待同事平等尊重；对待客户以提供高品质的产品和服务为己任；对待供应商诚信公正寻求双赢。此外，公司设立了招标办公室，还要求员工在与政府等部门交易时必须要做到诚实、准确；严禁以公司或个人的名义向任何政府官员、党派等提供或许诺提供资金或财物以试图影响其决定。

三、回报股东

企业只有不断创造股东价值，才能吸引股东资本，实现稳步发展。有效地提升股东价值，能增强公司在资本市场的竞争力，同时也有利于公司的持续经营。企业的决策者应主动协助股东和投资者增加对企业的了解，唤起对企业的兴趣，刺激投资者对企业的长期投资，在股东和投资者心目中树立良好的形象。

3.1 保障股东权益

公司始终坚持及时向债权人通报与其债权权益相关的重大信息，配合债权人了解公司有关财务、经营和管理等情况，进一步加强投资者关系管理工作。针对投资者关系管理中存在的薄弱环节，公司丰富和完善了公司的网站功能，建立网络、电话、邮件等多方位的沟通渠道，通过充分的信息披露加强与投资者的沟通，促进投资者对公司的了解和认同，树立公司良好的市场形象与投资者营造良好的内外沟通运行环境，保证投资者关系的健康、融洽发展。

3.2 管理变革

2015年是公司机构改革和产品线调整重要的一年，继完成组织机构调整、定岗定编定员工作、流程再造后，公司聚焦市场，重构营销板块和主营业务板块的组织架构，迈出实施差异化市场战略、转型工业服务商的坚定步伐。

转型工业服务商是昆机坚定不移的重点战略。公司实施以产品大类为导向的事业部制，在公司运营工作中发挥了积极作用；公司开始试点营销区域管理模式，并实行区域总经理负责制，取得了良好的效

果。自2013年11月份开始，公司着手构建基于13大区域市场的产品线架构。对市场端营销板块的组织结构进行调整。在新的营销体系下，成立市场部、商务部、用户工程部、售后服务部、包括海外销售在内的13个区域营销服务中心。营销服务中心模拟公司化运作。同时搭建四个支持平台，实施资源配置市场化，把调动炮火的权力真正交给前线的营销队伍，实现扁平化的组织结构，也就是矩阵式的组织管理，同时提高企业的市场获得能力。

在此基础上，公司按照专业化打造产品，扁平化快速响应市场的原则对主营业务板块进行组织再造：组建产品线，仍定名为事业部。成立昆机精密事业部，负责卧式加工中心、坐标镗床、数显镗床、数控镗床系列产品；昆机龙门事业部，负责龙门镗铣床系列产品，昆机数控机床事业部负责落地式镗床、刨台式镗床系列产品。各产品线事业部作为独立的生产经营主体，对所负责产品的全生命周期负责，并承担公司各项经营任务指标。

3.3 打造百年昆机

七十多年的辉煌展示了昆机生机勃勃、蒸蒸日上的风貌，体现了昆机人永不满足、锐意进取、奋发向上的创业激情，同时也描绘出昆明机床欣欣向荣的发展前景和百年昆机的宏伟蓝图。

人才是企业兴旺的关键，唯有百年树人才能实现百年昆机的梦想，我们将继续加强人力资源管理，在自己培养的同时，向社会乃至全球招聘精英，吸引优秀能干的高素质人才。积极做好公司后备管理干部队伍建设，为企业长远发展做好干部储备，与广大员工共创昆机

美好明天。

面向未来，昆机正朝着建设国家化、世界知名企业迈进，新一代昆机人将秉承“客户至上、质量至上、精密至上”的理念，续写“镗床世家”新的传奇。

四、服务客户

很多客户对企业的评价当中相当多的原因不是由于产品质量服务等实质性问题，而是企业与客户之间的沟通不够。因此，与客户保持沟通、特别是高层的沟通渠道畅通是非常重要的，只有产品质量与服务质量双重保障才能获得客户的最终满意和认可。昆明机床以机构改革为契机，从传统的产品制造商向现代化工业服务商转型，建立以市场为中心、以客户需求为重点的服务理念。机构改革后，四个主机事业部各自针对客户开展服务工作，不断优化服务流程，提升服务理念，强化服务质量，急客户之所急，想客户之所想，在初期的工作中得到了客户的充分肯定。

4.1 创造卓越产品

产品研发条件平台是突破关键共性技术的重要支撑条件，日益成为企业的重要战略资源，并在市场竞争中显示出重要的战略地位，成为企业科技创新竞争的一个新焦点。许多先进制造企业把科技基础条件的建设、优化、提升与加强作为强化竞争优势、实现跨越发展的战略举措。

2015 年，公司 SKTD 项目及重大专项 THM46100/65100、TGK46100 项目通过国家验收。公司通过省级高新技术企业认定。

在市场调研及需求分析的基础上，公司成功研发制造 XH2530 桥式龙门镗铣床，该机床具有转速高、速度快、精度高的特点。XH2530 桥式龙门的成功研制，其转速、进给速度创造了昆机史上龙门产品的最高制造水平，达到了国内领先水平。

XH2530 引用德国西泰克 A/C 铣头，可实现五轴联动，可加工空间内的任意复杂曲面，转速能达到 24000r/min，是目前昆机生产的转速最高的机床，大大提高了对复杂零件的加工范围和加工效率。速度快也是该机一大特点，不但转速高，且移动速度快，X、Y 进给轴可实现 40000mm/min，Z 进给轴可实现 30000mm/min 的移动速度，这速度打破了昆机以往产品的最高速度记录，在大型机床中能拥有这么高的移动速度更是领先国内，达到世界先进水平。除以上两大技术优势之外，XH2530 桥式龙门还传承了昆机制造精密之魂，几何精度领先于世界同类机床的标准；坐标精度高：X、Y、Z 定位精度要求为 0.015mm/全长；重复定位精度要求为 0.01mm，实测分别为 0.012mm/全长和 0.005mm。

面向模具加工行业，公司自主设计研发的新型龙门镗铣床 KITI1220。产品经过机械、电气功能的多方验证，各项精度及技术指标都达到了设计要求。作为新品，KITI 身上承载着诸多的亮点，让人耳目一新。从设计上来看，KITI 新品首次采用自主设计的主变速箱，转速达到了 6000 转/min；第一次采用立柱和横梁一体结构，大大提高了产品的稳定性和可靠性。从功能上看，X24 系列中快速移动达到 24 米/min(正常 X24 系列只有 10 米/min)；转速达到 6000 转/min，噪音测试为 79 分贝（标准为 83 分贝）。这些数据使 KITI 的华丽问世有了底气，能促成它在展览会上大放异彩。KITI 产品的研制成功，拓宽了公司产品类型，对用户的多方位需求增加了市场筹码。

公司针对航空航天、汽车制造、复材加工等特定领域、特殊用户

而研发制造的 KHC 系列高性能卧式加工中心机床的代表作，其集成化、智能化、人性化等特点，为大型箱体零件、薄壁零件、复杂曲面等特殊零件的加工提供了良好的解决方案。该产品继承了昆机产品高精度、高稳定性的特点，同时在传统三轴卧式加工中心的基础上，赋予了机床智能化以及人性化的特性，是国产卧式加工中心迈向高端化产品行列的经典之作。

KHC160-5A 五轴卧式加工中心是一款高性价比的机床，其主要大件均是按照高端数控机床的结构及要求设计，具备向上扩展的能力。机床 X、Y、Z、A、B 轴均采用海德汉绝对式光栅、编码器闭环控制，保证了机床精度的稳定性和可靠性；该机床配备了西门子数控系统，具备五轴联动等数控功能；机床导轨均采用高性能进口直线导轨，其良好的承载及导向性能有效地支撑了机床良好的动态性能；此外，机床配备了高性能机械主轴式五轴附件头，其 30-4000rpm 的转速以及 940Nm 的主轴扭矩更好地适应多元化的使用工况。该机床特殊设计将机床性能提升了一个等级，使其在大型卧式加工中心市场具备更强的竞争力。

4.2 优化质量管理

2015 年，围绕“擦亮品牌、争创精品，抓两头、促中间，实现品牌管理”，根据公司现有组织模式的工作需要，及 2015 年公司质量工作的计划，以提升顾客满意为宗旨，以促进产品实物质量提升为目的，注重细节，注重实效，努力营造追求卓越的质量文化氛围。运用质量管理手段和方法有效开展各项质量工作，提升昆机的产品品质，

振兴昆机的品牌优势。

公司继续深入推进“擦亮品牌”和“质量精品”两个专项行动，通过统计，2015 年各单位“擦亮品牌行动”对存在的 80 种低级错误进行定期和不定期排查，总计排查数为 305603 件（次），发现问题数为 9696 件（次），通过不断的整改和改进，松、掉、漏、脏、锈、磕碰、划伤等低级错误逐渐减少，并趋于稳定，低级错误与年初比较下降了 46%。全年精品工程改进项目总数为 936 项；共完成 901 项，完成率 96.26%。总项数是 2014 年的 2.9 倍。

抓两头，促中间，持续质量改进，在 2014 年建模的基础上，编织质量管理体系管理网，从严谨、细致、实际的层面，细化基础管理；从预防、控制、改进的角度，提升产品质量。把失控的、缺失的、不到位的各项管理填补、控制、规范起来，继续深入推进两项行动的开展，通过抓两头，查找技术原因造成质量问题的根源，和产品售后服务过程中发生的外部故障损失的构成，通过统计分析，找出根本原因。

通过“两个专项行动”和“抓两头、促中间”工作的推进和开展，年初与九个单位签订的 75 个质量责任状质量指标，也逐渐按要求顺利进行，到目前为止，共 67 个指标达到要求，达标率 89.33%，较 2014 年相比（2014 年 18 项指标共完成 13 项，完成率 72.2%），完成率提高了近 17 个百分点。

实施云内项目专项质量计划，以“提升实物质量，增进顾客满意”为宗旨，从客户角度出发，针对云内项目的产品质量实施重点控制，制定实施了《云内项目质量计划控制方案》，建立了由技术、服务、

质量、管理等相关人员组成的实施团队，明确职责，从采购，铸造、加工、装配、到整机安装调试等各个环节全部过程实施全面质量控制。

2015 年，结合公司实际情况，根据现有组织架构和经营模式，组织各单位梳理质量管理文件，健全完善质量管理体系，对《质量、环境管理手册》、《程序文件》、三层次文件进行修订和完善。到目前为止共修订和编写了质量环境管理体系文件 12 个。

规范质量信息统计工作。在 2014 年 3 月重新修订《质量信息统计管理办法》的基础上，2015 年 6 月，就质量信息平台的搭建进行了初步的尝试，使公司内部各单位质量信息得到规范管理和共享，便于查询、追溯、相互沟通学习交流，通过近 3 个月的运行、改进，实现了版本升级，有效的提升了质量管理手段。

为了更好地提高产品质量，降低内外部质量损失，对 2015 年外部信息反馈、现场质量信息记录统计，和现场产品制造过程中的监督检查发现的问题，进行深入的质量分析，找出系统的、共性的、突出的质量问题。制定措施，实施不断改进，在 2015 年建体系、调机制、补短板、兜底线的基础上，将更进一步，通过抓两头，促中间，带动整个体系的均衡发展，不断提高管理水平和产品质量，通过不断的质量改进，使整机的外部故障率下降，使质量损失同期下降。

4.3 技术改造创新

2015 年 9 月 22 日，由公司牵头承担的 2009 年度国家科技重大专项“THM 系列（46100 / 65160）精密卧式加工中心（2009ZX04001—022）”在用户现场西安航空动力股份有限公司进行终验收。课题验

收组 9 名专家听取了公司和西安交通大学科学与教育发展研究院等课题参与单位的汇报，机床用户西安航空动力股份有限公司也介绍了课题产品“THM46100 高精度卧式加工中心”在该公司应用和试验验证的情况。与会专家认真对照任务合同书的考核指标要求，对该课题完成的 4 台精密卧式加工中心结构设计及精度、可靠性等指标完成情况进行了打分，并对课题开展的整机结构优化设计、精密主轴动态检测技术研究、伺服系统优化技术等 10 项关键技术如何使机床的结构及可靠性得到提高、有效的缩短装配周期提出了质询及建议。

经验收专家组评定，该课题通过了技术任务终验收。通过课题的实施，公司加强了创新能力建设，掌握了精密卧式加工中心设计及制造关键技术；建立了精密卧加的示范应用生产线，加快了公司产品进入航天军工领域的进程。

2015 年 12 月 8 日，由公司牵头承担的“TGK46100 高精度数控卧式坐标镗床（2010ZX04001—021）”课题在用户现场西安黄河机电有限公司通过了技术任务终验收。项目针对国内军工、机床、航空、模具等领域对零部件高精度孔系加工机床的急需，开发研制 TGK46100 高精度数控卧式坐标镗床。该机床适用于复杂零件的精密加工，可用轮廓控制方法铣削斜面、三维曲面，特别适用于尺寸、形状和位置精度要求高的孔系加工等工作。机床的封闭式龙门框架结构，配以三点支撑的整体式床身，构成了机床持久高刚性和几何精度稳定性的基础。X 和 Y 轴采用“箱中箱”式结构，2×2 封闭 O 形结构可以补偿主轴在 Z 轴方向上的轴向推力，具有粗加工过程中的高刚度、精加工时

的极高精度以及高动态时移动质量小而轻等优点。TGK46100 高精度数控卧式坐标镗床，解决了制约整机和关键部件的精度提高等技术难题，规格和精度水平在国内独树一帜，并接近国外著名的坐标镗床，打破了国外产品在高精度坐标镗床领域的垄断地位。

TGK46100 高精度数控卧式坐标镗床研制过程中，共发表学术论文 8 篇，授权发明专利 3 项，制定企业标准 2 项。首台样机实现销售，产品性价比较高，具有较好的市场前景。

随着公司技术创新模式的改变，为快速转变观念，适应职责变化后的角色，公司以项目为载体，通过项目的实施积累实践经验，强化人才队伍的建设和人才培养，以适应由提供产品为目标的研发转变为以提供技术储备和技术服务为目标的研发，并围绕制约公司主导产品性能提升的关键因素开展技术研发和实验研究，为事业部提供成熟的核心技术。同时瞄准国家发展战略和国际技术发展趋势，围绕公司发展战略，拓展思路，通过自主创新、引进吸收产学研及国际合作等多种模式，加强前瞻性的技术研究。

4.4 提供优质服务

公司将信誉第一，顾客至上的理念融入到企业各个环节，不断开展全员顾客意识的宣传教育，从我做起，把顾客利益放在第一位，追求顾客增值，把顾客的意见作为产品持续改进的依据和动力，把顾客的希望和服务结合起来，提高顾客满意度。

为顾客提供售前咨询，当好参谋；售中提供详实的技术资料、技术参数，进行合同洽谈，评审、沟通、确认；售后服务严格执行国家

“三包”政策，三包期外终身维修，努力提高个性化服务。变补救型的售后服务为增值型的全程服务，从简单的售后服务向再制造及承包服务转型。公司建立了基本辐射全国的办事处和服务网点，做到了为顾客提供及时有效服务，并建立顾客回访制和巡回服务制。

五、造福员工

公司着力构建“以人为本、公平正义、敢于挑战、勇于创新、敢于担当”的企业文化，不断提升企业的软实力，让员工有尊严地工作和生活。

5.1 确保员工权益

在全球受金融危机影响，公司身处逆境的时候，如何处理好职工利益和公司的利益关系，稳定队伍，凝聚人心，储备人才，是摆在公司管理层面前一个重要难题。员工是企业最宝贵的财富，企业的发展离不开员工的辛勤劳动，公司始终秉承企业与员工“共赢发展”的理念，在企业发展的同时，没有忘记对员工的回报，并致力于提高和改善员工的工作环境，职业发展平台以及合适的收入。

当前机床行业市场不景气，需求总量大幅减少，企业订单大幅下滑，严峻的经济环境给企业的生存带来了巨大压力，公司现有的人力资源素质和结构与经营规模严重失调，更与公司转型新模式的要求不匹配。在此情况下，企业不得不进行结构调整，优化人力资源结构，推行减员增效。并采取多种方式竞争上岗。对于年纪大的员工企业不是简单的将其推向社会，而是尽最大的能力提高内退标准，企业内退员工工资标准高于行业和地区的标准，能够满足内退人员的基本生活保障。公司在减员增效过程中，未发生任何影响企业稳定、社会稳定的不良事件。

5.2 重视职业健康安全

公司始终坚持“安全第一、预防为主、综合治理”的方针，坚持

“预防为主、过程控制、持续改进、创新发展”的理念，以超前预防作为安全工作的核心，以安全生产责任制为重点，以安全评价、考核、责任追究和过程动态控制为手段，以安全教育培训为保障，以安全生产标准化为主体，建立安全生产的长效机制。多年连续被国家安全生产监督管理局、云南省、昆明市和盘龙区政府评为“安全生产先进企业（单位或集体）”、“安全文明生产先进企业”、“安全生产放心企业”，“全国环保先进企业”称号。2012年，荣获全国“安康杯”竞赛优胜单位。2013年，荣获云南省“安康杯”竞赛优秀组织单位。

公司十分重视、关爱员工的健康，除了按照国家及地方有关社会保险方面的法律、法规参加社会养老保险、基本医疗保险、工伤保险、生育险等社会保险外，为进一步解决职工对医疗、健康的需求，为全体员工购买商业保险的补充医疗保险，为出差员工购买意外伤害保险，让职工更多的享受医疗保障，适度减轻个人住院费用负担、解决特殊工种岗位疾病导致的经济损失、补偿经常出差在外职工疾病、意外伤害和乘坐交通工具所引发的风险带来的损失，尽力完善员工的保障范围，免除员工的后顾之忧。

2015 年公司继续响应省总工会号召，积极组织职工参加第十二期职工医疗互助缴费，共有 4014 人参加了本次活动，参与率达到 90%，共缴纳互助金 323740 元，公司工会为下待岗中的困难职工 332 人缴纳互助金 27160 元。2015 年，组织在职的 495 名女职工和 366 名男职工参加“女性安康保险”，缴纳保费 4.33 万元。并及时为 1 名甲状腺癌的女职工办理了理赔手续，保险公司已将 1 万赔偿金支付给了

患者，为公司 582 名生病住院职工办理职工医疗互助，支付医疗互助金 346776 元。为了让员工及时掌握、了解自己的身体健康状况，公司定期为员工进行健康体检，2015 年，工会组织 594 名 50 岁以上职工进行健康检查；对于困难职工子女就学给予了关爱，在“金秋助学”活动中，筹集资金 13.6 万元，为 40 余名贫困学子送去了助学金。针对职工遇到了病、灾等个人无法克服的特殊困难，建立了困难救助补助体系，2015 年，走访慰问困难职工 1000 余人次，支出慰问金 107 万元。公司各事业部为家庭困难的患病职工及家属捐款共计 3.39 万元。

公司也十分重视职工群众的身心健康，工会牵头成立的摄影、书法、绘画、歌咏、根雕、篮球、羽毛球、乒乓球等协会，积极开展活动，并组织了包括篮球、羽毛球、健身操等多场比赛。职工可以根据自己的爱好特长和情趣，加入协会，展示自己的才华，提升品味，充实精神生活，既活跃了职工的精神生活，也增强了企业的向心力和凝聚力。

5.3 拓展员工职业成长

随着公司产品结构优化调整步伐加快以及尽快提高公司技术创新能力，适应市场对科技人才的需求，现有技术人员资源已不能满足公司发展的需要，为保证公司各技术岗位能够及时有效地补充所需的优秀人才，适时、适度、适量地招收一批不同地区不同学校的优秀大专应届毕业生，并加以培养，使其尽快胜任工作，解决公司现有人力资源不足，改善公司人才结构，提高公司人才创新能力。招接收的

应届毕业生,不断健全应届毕业生人才选用的吸收、培养与稳定机制。

2015 年 8 月 31 日,人力资源部按公司招聘计划共招聘本科及以上学历人员 36 人并签订了劳动合同,其中:硕士研究生 2 人(专业均为:机械电子工程),本科 34 人(其中,机械设计制造及其自动化 21 人,机械工程及自动化 5 人,自动化 3 人,电气工程及其自动化 3 人,测控技术与仪器 1 人,统计学 1 人)。

公司在招聘引进人才的同时,注重人才培养措施,根据公司发展的需要和稳定人才的工作实际,建立技术、管理、技能人才骨干队伍,争取逐步形成结构合理,高效精干的人才队伍群体,以满足公司参与市场竞争和追赶世界先进水平的需要。为此,企业制定了人才培养措施和人才培训计划,确立“人才经营”和“逐级育人”的理念,面向市场和研发,实施人力结构调整,着力建设后备人才库、开发分类课程、优化内部讲师队伍、借势装备学校联手打造适合昆机人才培养计划的专属培训基地、依托网络系统搭建昆机网络学习平台,重点实施营销人才、核心管理人才、关键技术人才、重点高技能人才、班组长、三年以内新员工、第二能力开发等几大人才培育专项工程。这些措施计划,有利于增强人才队伍的责任感和使命感,强化企业荣誉感和忠诚教育度,提高人才队伍的工作主动性、创造紧迫性,这不仅是公司发展需要,也是国家建设数控机床大国的需要。公司不断完善用人机制,大力营造一个良好的施才环境,加大优秀人才的引进力度,以待遇吸引人,以事业留住人,以感情打动人。要采取多种渠道发现、培养、造就人才,实施“走出去、引进来”两条腿走路方略,促进人才

队伍技术技能素质的迅速提升。2015年公司组织的主要培训项目6项分别是机电一体化培训、精益生产培训、技术工人技能培训、铸造、精细木工技师、高级技师进行培训、新员工培训、金牌班组长5项全能训练等项目。具体培训情况如下：

机电一体化培训：培训班旨在培养从事机床设备机械和电气的制造、安装、调试、运行、维修与检测工作，及从事机床产品的营销与技术服务等与机、电技术应用等相关工作的机电一体化人才。学校阶段培训为期6个月，培训进行了阶段性综合考核，2015年10月转到公司内进行实操培训，在公司进行现场实训学习。通过培训达到技术、技能的提升，把所学到的知识与公司的实际情况结合起来，把理论知识运用于日常工作实践中，将所学到的技能转化为生产力，尽快与公司的实际生产情况结合起来，更好地为公司服务。

精益生产培训：2015年4月进行全面质量管理培训。具体内容为全面管理TQM概述、质量意识和质量方法、质量方法三部曲、质量成本管理、质量改善机制与改善氛围养成。培训过程组织了精益标杆工厂考察，内容有现场5S目视化管理、均衡生产、制造系统管理、优秀的现场管理、现场可视化管理、U型单位作业布局和单元化组织、快速换型等。通过这些培训达到实现公司战略发展提质、降本、增效的目标以及更好地完成各事业部46个QC改善活动。

技术工人技能培训：2015年5月进行特种作业取证/复审培训发证。本次取证复审总计52人，其中桥门式起重机司机Q4（行车司机）新取32本、流动式起重机司机Q8（汽车吊）新取1本、起重机械指

挥 Q3 4 本、搬运车司机 N3 3 本、叉车司机 N2 12 本，2015 年共计 52 人完成取证复审。

铸造、精细木工技师、高级技师培训：旨在提升铸造事业部造型工、木模工的技能技术，确保铸件质量不断提升，满足公司生产发展需要。培训针对已有高级工、技师职业技能证书的职工进行了高一级取证培训。历经 3 个月培训后，铸造工、木模工共计 15 人参加培训取证培训。其中，技师 13 人，高级技师 2 人，参加考核成绩合格者，将于 2016 年 3 月份前取得技师、高级技师证书。

新员工培训：2015 年 8 月，公司共招聘大学本科及以上新员工 36 人，为使新员工进一步深入了解公司生产经营情况、了解公司的企业文化精神、增强新员工对公司的认同感和归属感、使新员工尽快完成从学生向企业职工身份转变，人力资源部组织了一系列新员工培训。培训内容包含公司安全制度和安全操作规程；公司概况，包括组织架构、企业历史、企业文化、公司制度、劳动保障、劳动用工、薪酬分配制度、员工守则、劳动纪律管理规定；公司质量环境体系手册及程序文件等入职培训教育；公司精益管理；公司工艺流程及环境熟悉、公司各生产流程情况、冷热加工系统、机电装配系统、公司技术及产品体系、系列产品结构简介、产品研发生产制造流程简介、机电一体化及公司产品数控化发展方向、数控系统在公司产品上的运用及功能开发与升级、先进制造技术在公司中的应用等。2015 年 8 月，新员工进行为期一周的军训，通过军训，增强职工体质，培养职工坚强意志及吃苦耐劳精神。9 月 1 日至 10 月 30 日，安排新员工至云南机

电技术学院进行数控及机床装调、钳工、普车、普铣、焊工、电气装调等培训，并在培训强化了基础培训。目前，新员工已分配至加工事业部、精密事业部、龙门事业部及数控事业部进行轮岗见习，通过一系列培训，为新员工今后定岗步入工作岗位打下坚实基础。

金牌班组长 5 项全能训练：为提高企业班组长的综合管理素质，解决班组长工作中遇到的种种疑难问题，人力资源部特组织此项培训。培训内容有班组长的地位和使命、角色认知能力、生产管理能力和团队领导能力等。本次培训通过对班组长实践管理工作的调研，收集并归纳了大量班组长困扰问题(案例)，同时也总结了不少优秀班组长成功的工作经验，为班组长在今后的工作中提供借鉴与帮助。

5.4完善管理体制与软环境建设

公司建立了以人为本的人力资源开发和管理工作系统、激励机制和员工培训与教育体系。公司始终坚持观念创新，制度创新的原则，创造一种公平、公正、公开的氛围，建立一套充分发挥个人潜能的机制，提供一个充分实现自我价值的发展空间。公司人力资源部对各部门岗位进行了普查，并即将进行关键岗位识别，加大对关键岗位的人力资源配置和管理，建设公司后备人才梯队，完善人才引入制度，形成“能吸引、有门槛、留得住、有限制”的合理化人力资源管理。

人才的培养离不开软环境和硬环境的建设，软环境方面，加强技术人员、管理人员、技术工人的团队建设，团队作为一个集体，是一个企业发展和竞争的核心力量，企业与企业之间的竞争，关键是团队与团队之间的竞争，通过领导协调，各团队分工合作，互敬、互爱、

互助、互学，逐渐磨合，形成优势互补，取长补短，相互克服，相互激发，最终实现最高的工作效率。

5.5 构建祥和和工作氛围

公司十分注重调动全体员工的积极性，在推出与员工切身利益密切相关的政策、规定时，公司都通过座谈会、协商会、专题调研等形式，广泛听取意见；对职工反映的问题进行认真地调查并通过职代会、党政联席会等方式进行讨论、研究，给予解决和答复，使广大员工感受到自己是企业的主人，企业是自己的家。为使员工了解企业的经营情况、发展战略、改革措施等重大事项，搭建员工与高层管理人员的有效沟通平台和渠道。公司工会制定了员工定期座谈会管理办法，每两个月召开一次员工座谈会，通报公司近期生产经营情况和重大事项，听取员工对公司发展过程中的意见和建议及员工最关心、最直接的问题和意见，解答员工的疑问。

同时，通过举办多种多样的文艺活动、体育竞赛、素质拓展、培训讨论等活动来增强员工凝聚力和向心力，提高员工身心素质。家庭是企业的细胞，只有职工家庭唱响和谐之音，职工才能全力以赴地投入到工作中，企业才能实现稳定发展。公司深入实施文明家庭创建工程，努力构建和谐稳定家园，为公司的稳定健康发展创造安定向上的良好氛围。

六、奉献社会

历史教训和严峻现实告诫我们，绝不能以牺牲后代的利益来求得经济一时的快速发展。实现当前与未来的经济、环境和社会协调发展是全世界每个国家政府、社会组织和企业必须承担的社会责任。

6.1 降低能源消耗

2015是“十二·五”的最后一年，也是节能工作较为艰难的一年，公司一如既往地采取各种措施着力开展能源管理工作，千方百计降低能耗，提高能源利用效率。公司定期对各单位用能情况进行逐月公布，对能耗超差较大的单位，下发通知查找原因、做出说明，并进行整改，以具体的能耗数据提醒和促进有关单位节约用能。适时进行节能、节水宣传，公司积极开展节能宣传活动，在电子屏进行节能、节水主题、口号宣传，积极宣贯国家节能、节水方针政策等，逐步提高员工的节能和节水意识。

通过近一年的艰苦努力，公司顺利完成了能源管理体系建设初次认证审核，获得了华信技术检验有限公司颁发的《能源管理体系认证证书》。公司开展的水平衡测试，于2015年12月获得了市节水办颁发的《水量平衡测试合格证》。同时，公司能源管理工作获得了昆明市节能监察支队的认可。

2015年公司再生水处理站处理污水81160吨，折合节约水资源费38.23万元。从市节水办领回再生水利用资金补助55461元。

6.2 美丽昆明，从我做起

昆明是一个美丽的城市，得天独厚的气候条件，优美的自然环境，

给人以舒适的感觉。长虫山生态公园就在厂区附近，由于监管力度不够，垃圾成堆的现象已经对长虫山的环境及景观造成了严重影响。2013 年以来，公司团委每年都组织青年志愿者携带各种工具，徒步对长虫山生态公园沿途的白色垃圾进行清扫。随着爬山人员的增多，长虫山生态公园白色垃圾日渐增多，2015 年，公司团委利用周末休息时间继续组织青年志愿者徒步到长虫山生态公园内的垃圾进行清理，把绿色还给青山，把健康留给后来人。这样的活动，不仅锻炼了青年员工的身体和意志，也尽到了一个市民的义务，为社会做一点力所能及的事情。同时，公司团委以“传承长征精神 倡导绿色生活 引领绿色风尚”为主题，开展了“绿色长征”公益健走活动。

七、合作伙伴

每一个伙伴关系都有其独特的成功因素，这与公司独特的环境相关联。然而在不同产业国家与市场中，每个成功企业的业绩后面，有三个共同的因素存在于每个成功的伙伴关系中：贡献、亲密、远景。这三个是促使伙伴关系成功不可或缺的因素。

7.1 互利互惠互赢

公司早在2005年起就推行供应商整合调整项目，即培养一批优秀的供应商，合并或放弃一批零散繁杂的小供应商，使得供应商的积极性得到了充分发挥，公司与供应商的关系不再是简单的买卖关系，而是一种共生共荣的战略合作伙伴关系。目前，公司与国外的德国西门子公司、日本FANUC公司、德国舍弗勒集团、意大利SKF公司、西班牙FAGOR公司，国内的大冶特钢、长城特钢、济宁汉江丝杠、南京工艺等知名企业建立了良好的合作关系。

7.2 杜绝商业贿赂

随着公司的发展，供应商采购管理中的地位显得越来越重要。公司对供应商的选择是在IS9001:2000管理质量体系、ISO10012:2003测量管理体系认证、IS14001:2004环境管理体系这三大体系文件的原則下进行的。从2005年7月开始，公司出台了《招标试行管理办法》，先后设置专门的招标机构、价格审计机构及招标委员会。固定资产购建、原辅材料采购、大宗办公用品采购以及闲置资产处置等适用于招标的，原则上都采用招标方式进行采购。这不仅给供应商搭建一个公平、公开、公正的竞争平台，也对供应商的不断推陈出新、优胜劣汰

建立了正常渠道，并且能有效杜绝商业贿赂，维护供应商的利益，保证了供应商队伍的健康发展，同时也保证了公司倡导的“阳光采购”工程建设。

7.3 开展效能监察

2015年效能监察工作在2014年的基础上不断深入，持续围绕企业生产经营实际开展效能监察工作，强化规范管理，严格监督检查。随着企业管理体制的改革、效能监察也不断融入公司安全生产和经营管理等活动中。效能监察工作不仅对企业的廉政建设有着重要的作用，而且它将监察渗透于管理之中。公司通过对管理人员在生产经营活动中的行为、能力、运转状态等方面进行监察，在一定程度上达到提高经济效益、管理效益、廉洁效益、社会效益和工作效能的目的，有效地堵塞了漏洞，改善了管理，营造了依法经营、廉洁从业、诚实守信、勤勉敬业的良好风气，进一步增强了公司廉政文化的软实力。

2015年公司上报了《数控机床事业部激光跟踪仪采购项目》、《三坐标测量机（1001-331）大修项目》两个效能监察项目，为保证监察项目的顺利完成和质量要求，公司纪委全程参与监督检查工作。通过对项目的效能监察，为公司的党风廉政建设和廉政从业工作起到一定的促进作用。

八、社会认可

2015 年 3 月，沈机集团昆明机床股份有限公司荣获全国机械工业质量奖。

2015 年 3 月，沈机集团昆明机床股份有限公司被选为中国机械工业质量管理协会第七届理事会理事单位。

2015 年 12 月，沈机集团昆明机床股份有限公司再次通过省级高新技术企业认定。

九、存在问题及改进

公司在履行社会责任各方面做了大量的工作，但与《上海证券交易所上市公司社会责任指引》的相关规定仍存在差距。2015 年，经济下行压力增大，市场需求低迷，面对中国经济新常态下的发展，不得不面对昆机转型发展中的不适应：一是规模和效益方面：2012 年以来，公司整体经营规模在萎缩，经济效益在下滑，公司经营管理有待进一步完善。二是人员结构和薪酬方面：人员结构优化结果与预期还有差距，薪酬结构和薪酬水平与规模和效益不匹配，有待进一步深化改革。三是国际化的竞争水平不高，国际化战略刚见雏形、国际化市场资源配备不科学。四是商业模式传统并单一，还未完全实现工业服务商转型。

面向未来三年，昆机产品市场要实现三种战略转型。一是由通用机床向行业专业机床转型。二是由单机制造向智能化解决方案转型。三是由国内市场向国际市场转型。2016 年，公司以“围绕生存与发展，团结一心，艰苦奋斗，共克时艰”为指导思想；以“客户为中心，全面预算为统领，现金流为主线，创新驱动，抢市场，精产品，练内功，拓业务。公司将通过新业务、新模式驱动创新发展；加快结构调整，释放资源潜能；加大国际化发展战略，实施建立系统的国际化合作体系，推动外向型经济转型速度，挑战国际高端制造水平；完善市场化运行机制，重建昆机发展竞争优势。努力实现昆机未来发展的愿景，最终造福股东、造福员工、造福社会。