

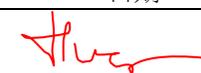
目標、指標和方案 (2006)

擬製人：



(蕭明, 管理代表)

批核人：



(鴻濤, 行政總裁)

編號	與環境方針/重要環境因素有關	目標	指標	方案	負責職員	開始日期	完成日期	實際結果
1.	預防污染	在電鍍過程使用環保代替品	研究於二〇〇六年七月在電鍍過程取代氰化物及鉻 (VI) 的可行性	<ol style="list-style-type: none"> 1. 評估在電鍍過程取代氰化物及鉻 (VI) 的可行性 (如：在電腦網路/國際文章等)。 2. 利用現有的電鍍材料監測品質表現(如使用氰化物)。 3. 利用及測量其他電鍍的代替品並與傳統電鍍方法作比較 4. 為新的取代物料提供試用期並與其他生產線分開。 	工廠經理 設計及工程部 工廠經理、設計及工程部	1/1/06 1/3/06 1/4/06 1/5/06	1/3/06 1/4/06 1/5/06 1/7/06	
2.	減少廢物產生	實施減廢電鍍技術	研究於二〇〇六年七月在桶電鍍過程的減廢方法及如需要重建電鍍設施的可行性	<ol style="list-style-type: none"> 1. 審核現在消耗能源與生產比率的情況，並統計平均廢物產生的比率。 2. 研究桶電鍍的減廢技術並實行及比較新改變的利弊 (如重建桶電鍍鼓/改變電鍍鼓的洞口大小等)。 3. 廣泛實行新的技術到其他生產線。不過，如結果是負面的，審核其他技術或考慮僱用適合的顧問來搜尋解決辦法。 	生產部 設計及工程部 工廠經理、設計及工程部	1/1/06 1/3/06 1/5/06	1/3/06 1/5/06 1/7/06	

目標、指標和方案 (2006)

編號	與環境方針/重要環境因素有關	目標	指標	方案	負責職員	開始日期	完成日期	實際結果
3.	減少廢物產生	減少使用紙箱來運送完成產品	利用膠箱運送完成產品，並影響客戶退回膠箱作再用用途，以減少廢物及整體營運成本給客戶及公司。測試方案將預計實施三個月(二〇〇六年二月至四月)，然後於二〇〇六年十二月尾廣泛地實行至客戶。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 提供適合的膠箱以運送完成的产品。 2. 與5個客戶商討並安排實施使用膠箱的新運輸方法的可行性。 3. 審核實施及內外回應的結果(如倉庫員工和客戶) 4. 預備廣泛實施到全部客戶並與公司委員會委員解釋新運輸方法的好處。 	品質檢定部 工廠經理 品質檢定部 工廠經理及品質檢定部	1/1/06 1/2/06 1/4/06 1/5/06	1/2/06 1/4/06 31/12/06	
4.	提升員工對環保的意識	減少耗水量	於二〇〇六年一月一日至十二月三十一日期間，減低2%耗水量(與二〇〇五年同期耗水量比較)。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 推廣員工的水源保護意識。 2. 為電鍍過程制定一套減少用水的系統/方法。 3. 於二〇〇六年一月一日至十二月三十一日期間監測每月的用水量。 	工廠經理	1/1/06 1/1/06 1/1/06	31/12/06 1/3/06 31/12/06	
5.	提升員工對環保的意識	提高所有員工對環保的意識並影響其鄰近的人	於二〇〇六年尾前組織最少3個環境活動給所有公司員工。	<ol style="list-style-type: none"> 1. 組織及計劃環境活動給所有公司員工，並尋找贊助商(如客戶/供應商)。 2. 審核員工對活動的回應。 	人力資源部	1/1/06	延續	