

## 企業及社會責任

### 創造更美好環境

環境保護是企業公民的重要責任。作為世界主要包裝紙製造商，玖龍紙業深諳維護美好環境將有助維持並促進企業經濟效益與社會福祉間之完美協調，讓未來世代能享受一個更健康的環境。因此，我們一直以來都相當重視環保工作。

事實上，我們奉行環保作業守則以及維持高度的環保標準，不但是履行對社會的責任，更可以透過節約能源達到營運共用的效益，大大減低因本集團營運對環境造成影響而產生環保法律及法規下的責任所帶來的風險，成為本集團的寶貴資產及競爭優勢。

本集團已制定一套營運系統，於研創產品時納入環保概念，藉以體現環保造紙的效益。舉例說，我們在生產過程中大量採用廢紙，到目前為止廢紙已佔我們整體生產所需纖維平均約85%。同時，本集團也循環使用製造卡紙所產生的零碎纖維副產品，並將之與製造高強瓦楞芯紙的原材料配合使用。

此外，玖龍紙業設立的特定環保部門，已制定認可的環保系統管理多種廢物處理，包括污水處理、廢氣排放、固體廢物處置及噪音污染控制。環保部門更負責按照生產系統的演變，優化環保程序，以確保本公司在致力尊重及保護環境的同時，亦維持最佳的企業社會責任。

透過引入高標準的環保設備及技術，以及實施有效的環境管理，本集團各廠房均已取得 ISO14001 認證，達致國際認可的環境管理標準。

### 污水處理

清潔水源是重要的自然資源，也是紙張生產過程的重要元素。因此，我們在生產過程中盡量減低對水源的污染。本集團在東莞基地和太倉基地興建污水處理設施，採用尖端的自動化程控邏輯控制器(PLC)系統，並設有網上監察設備系統，以監察污水排放。同時，我們在東莞基地和太倉基地設置循環節約用水和蓄水系統，讓我們因應不同生產線的水質要求，更有效地節約用水，大量減少各生產線的耗水量。例如，製造塗布灰底白板紙的用水，經過處理後會循環再用於高強瓦楞芯紙生產線，最後再經處理後才排放。本集團的造紙過程中，每噸包裝

## 企業及社會責任

原紙的耗水量(包括經處理及循環再用水)，視乎產品類別，約為6至15噸這水平低於中國國家標準化管理委員會頒布的造紙產品取耗水量標準最少一半或以上。

項目	處理前 水質參數	處理後 水質參數	廣東省地方 一類II時段 排放達標值
COD <sub>CR</sub>	2,500毫克/公升	<100毫克/公升	≤100毫克/公升
BOD <sub>5</sub>	1,000毫克/公升	<20毫克/公升	≤20毫克/公升
SS	2,000毫克/公升	<70毫克/公升	≤70毫克/公升
PH	6~9	6~9	6~9

### 廢氣排放處理

在廢氣處理方面，本集團採用半乾法脫硫和濕法脫硫。本集團在東莞基地設有一座循環硫化床垃圾焚燒鍋爐，每年可焚燒廢料87,500噸，從而生產315,000噸蒸汽。同時，為儘量利用廢料，本集團在東莞基地從污水收集固體廢料焚燒。循環硫化床垃圾焚燒鍋爐可有效焚燒多種不同的低級燃料(包括淤泥)，加上廢氣排放量低，因此既具效益亦能保護環境。本集團相信玖龍紙業是中國少數採用此類垃圾焚燒爐的造紙企業。在太倉基地，本集團處置固體廢料的方法是使用固體廢料生產再造托盤。

此外，本集團位於東莞基地和太倉基地的燃煤發電廠均設有高效微粒過濾和脫硫設備，使其發電廠的排放水平遠優於中國監管規定的排放水平。

項目	處理前 平均參數	處理後 平均參數	中國達標值
SO <sub>2</sub>	2,360毫克/立方米	<55毫克/立方米	≤400毫克/立方米
NOx	600毫克/立方米	<356毫克/立方米	≤450毫克/立方米
Dust	24,600毫克/立方米	<29毫克/立方米	≤50毫克/立方米

## 企業及社會責任

### 固體廢物處理

本公司的固體廢物主要包括紙漿殘渣、薄渣及淤泥。本集團已興建一座焚化爐，每日可處理300公噸廢料，並將增添兩座焚化爐，基本達致自主處理所有造紙廢物的目標，避免為社會環保構成壓力。兩座焚化爐完成後，每台每日各可處理廢料量約600噸。兩座焚化爐均採用先進的廢氣處理設備及布袋過濾器除塵，並已在過濾器裝設網上自控監察器。

### 噪音污染控制措施

本集團採購的機器均已符合美國與歐洲的嚴格標準，在噪音控制方面已達國際水平。另一方面，本集團已在雙圓盤磨漿機及空氣壓縮機安裝隔音屏及消音器，而員工進行監察巡查期間亦會戴上個人噪音保護裝置(如耳塞)。

本集團的製造流程會產生固體及液體廢物(包括污水及淤泥)及廢氣。為遵守相關的法律及法規，本集團已取得排放污水、廢氣及棄置固體廢物的許可證。

本集團從未曾被指重大違反任何環保法律或法規，或須就此支付任何罰款。董事相信，本集團嚴格遵守環保法律及法規的良好記錄，是其以往取得擴展項目監管批文的正面因素之一。

### 珍惜員工

玖龍紙業今天的成功，全賴各部門員工的努力。作為負責任及體諒員工的僱主，本集團堅持以人為本的人性化管理及人才培訓，並高度重視生產安全、員工福利和培訓，以提升員工在各方面的生活質素。例如，我們會邀請有名的大專院校到工廠舉辦商學碩士課程的學習班，為中層及高級管理人員提供全面的基礎知識、專業及管理方面的培訓，給員工創造良好的學習環境。

我們還會選派員工修讀大學深造課程，讓他們日後能在工作崗位發揮所長，成為具備面對各種環境挑戰的人才。在整個培育過程中，我們鼓勵他們要有創新意識，在加強技術能力之餘，還要提高企業的管理水平。這些培育工作成為了玖龍紙業快速發展的人力保證。

事實上，本集團不但在人才培育方面投入大量資源，更主動為員工提供全面合適的工作保障，積極為員工建設健康安全的工作環境、居住環境及休閒環境。玖龍紙業的國際職業健康及安全管理系統已獲得市場的廣泛認同和肯定，並已成功取得OHSAS 18001職業健康安全管理體系認證。

## 企業及社會責任

### 回饋社會

取諸社會，用諸社會。玖龍紙業深明良好和諧的社會環境，有利於企業的長遠發展。因此，玖龍紙業在積極發展業務的同時，也熱心支持各種公益活動，並透過這些活動充份發揮玖龍紙業自主創新的企業理念，啟發和培養員工的愛心和奉獻精神，熱愛社會。

例如，二零零四年南亞發生百年大海嘯，玖龍紙業自動自覺，迅速組織員工以捐款行動體現集團的公益精神。

另外，為了扶助貧困地區的失學青年，玖龍紙業立下創舉，每年在全國各地的貧困地區招聘近百名失學高中生，全費資助他們在華南理工大學學習，並於畢業後聘用這些學生至各相關的工作崗位。此計劃不單能幫助貧困兒童，更能長遠改善失學青年的家庭環境，並為玖龍紙業培養所需的人才。由於效果顯著，意義深遠，此活動獲得政府的支持，玖龍紙業將繼續擴大發展此計劃。

### 總結

玖龍紙業將繼續致力推行可持續發展戰略，加強環境保護的投入，積極承擔企業社會環境責任，銳意保持和追求企業的經濟效益和社會效益的和諧統一。