

關鍵議題

資源運用及循環經濟

透過循環經濟策略在營運及社區中管理資源、物料及廢棄物，對促進負責任的消費和生產至為重要。

目標

- 透過提高產品的可維修性和回收性，發展和推廣循環業務模式
- 確保在業務範圍內以負責任的方式消耗資源
- 在二零三零年實現轉自堆填區的廢物比率達90%的目標

進度

- 每年於工具工廠直銷店售出250,000+件工具
- 轉自堆填區的廢物比率達至86%，比二零二三年增加1%

風險	機遇	應對措施
<ul style="list-style-type: none"> • 因廢物流管理不善而加劇氣候變化 	<ul style="list-style-type: none"> • 透過提升技術，對資源及廢物採取循環的方針 • 與夥伴和零售商分享相關信息以調整戰略 	<ul style="list-style-type: none"> • 在整個價值鏈推行廢棄物管理倡議，並提供相關培訓 • 擴大我們的產品維修及翻新計劃 • 訂下於二零三零年前轉自堆填區的廢物比率達至90%的目標
<ul style="list-style-type: none"> • 資源稀缺 	<ul style="list-style-type: none"> • 加強現有的循環經濟倡議，並探索其他循環價值鏈的機會 • 與供應商合作，確保資源供應充足 	<ul style="list-style-type: none"> • 實施負責任原料採購舉措，並建立夥伴關係 • 發展服務中心並建立回收夥伴關係 • 維持內部服務及維修計劃，如RYOBI快速維修及MILWAUKEE eService
<ul style="list-style-type: none"> • 在產品和包裝中使用不可持續的原材料 	<ul style="list-style-type: none"> • 開展研究以更深入了解市場對可持續物料的需求，並為此做好準備 • 研究並開發新的可回收及可持續物料 • 與夥伴和零售商分享相關信息以調整戰略 	<ul style="list-style-type: none"> • 淘汰聚合物袋 • 淘汰發泡膠包裝 • 以電子說明書取代紙本說明書 • 以可回收盒裝包裝取代傳統的翻蓋包裝



價值鏈

📦 供應商

⚙️ 營運

🛒 客戶

管理方針

我們致力在營運和社區內以負責任的方式處理資源、物料和廢棄物，以有效管理資源使用並推動循環經濟。我們把減少資源消耗、負責任地使用物料和維持有效的廢棄物管理實務標準放在首位。我們持續評估尖端技術、設備和系統，確保在不影響產品品質的前提下，在營運過程中節約、回收和重用各種資源。

我們的措施涵蓋廢棄物管理和資源稀缺問題，以及在產品和包裝中使用可持續原材料。集團訂下於二零三零年轉自堆填區廢物比率達到90%的目標，並致力透過審核、培訓計劃及具針對性的措施來達成此目標。

我們繼續擴大產品維修及翻新計劃，此計劃是我們減廢相關措施之一。我們的RYOBI快速維修計劃及MILWAUKEE eService計劃讓終端用戶能夠直接及便捷地維修損壞的物品。

此外，我們亦就負責任原材料採購建立夥伴關係，並採取多項措施，例如逐步淘汰發泡膠（EPS）、以電子說明書取代紙本說明書，並以可回收及環保的包裝物料（如禮盒和緩衝包裝）取代傳統包裝。我們在這方面的工作得到旗下品牌積極支持，包括MILWAUKEE、RYOBI和HOOVER，確保集團在負責任的資源運用及推動循環經濟方面能取得實質進展。

我們每季召開會議，討論組織內與循環經濟有關的工作。這些會議為我們提供多個機會進行跨職能協作、匯報最新進展，並公開討論將循環經濟解決方案納入我們的產品設計及營運中。這些會議亦鼓勵集團採用創新方法加強廢物管理流程。

物料管理

我們的包裝策略以「4R 原則」為核心：減少使用 (Reduce)、物盡其用 (Reuse)、循環再用 (Recycle) 和重新思考 (Rethink)。這些原則貫穿包裝生命週期的每個階段，協助我們盡可能減少對環境的影響。以下是針對持份者目前關注的領域所執行之主要措施。

▶ 主要措施及進展

- 在報告期內，所使用的包裝物料合共為74,762噸，當中71%噸為回收物料



主要包裝改進措施

提升材料效率

我們在設計過程中著力優化材料使用，盡量減少每個SKU的消耗。例如，將切割剩餘的材料重新用作內部支撐嵌件，不僅提高了集裝箱的裝載效率，同時亦加強善用倉庫空間

消除即棄及問題塑膠

我們繼續致力淘汰即棄塑膠，如膠袋、翻蓋包裝和吸塑包裝，並以更環保的替代品取而代之。在設計包裝時，我們盡可能不使用EPS等問題塑膠，並改為使用紙質替代品

循環設計

我們與供應商合作，在包裝物料中加入約70%的回收成分，同時在用戶說明書中加入84%的回收物料，支持以更循環的方式利用資源



可持續包裝及用紙

為減少物料消耗，我們採用對環境影響較低的替代方案，例如以70%再生紙漿製成的瓦通紙板、蜂窩紙板、刨花板、紙板和紙托。此外，我們亦已在所有新產品包裝中淘汰了發泡膠 (EPS)，減輕包裝物料的重量。同時，我們簡化說明書，推出附有二維碼的單頁資訊表，讓用戶可在網上查閱產品資料。我們亦更注重包裝的可回收性，避免使用複合物料，並提供清晰的標籤以便棄置或回收。我們亦再利用廢棄材料，包括重用供應商的瓦通紙板。

減少的碳排放量

6,097噸

二氧化碳等值公噸

主要包裝改進措施

材料效率



厚身紙箱 – 減少使用物料

我們推出容量較少的厚身紙箱，由75%再生塑膠 (PCR) 製成，成功令塑膠的消耗量減少77.5噸，紙張消耗量減少7.9噸。

消除即棄塑膠



優化集裝箱裝載

以紙盒包裝取代傳統的翻蓋包裝，令塑膠消耗量減少33噸，並令集裝箱裝載效率提升103.8%，碳排放量減少171噸。

循環設計



循環設計

我們採用再生塑膠 (PCR) 代替原生塑膠，減少了3.9噸碳排放，並將相當於153,000個膠樽的廢棄物從堆填區轉移。

循環經濟

創科實業將產品的耐用性放在首位，深明其在我們價值鏈中的重要性。我們的目標是將循環經濟模式融入集團營運當中。

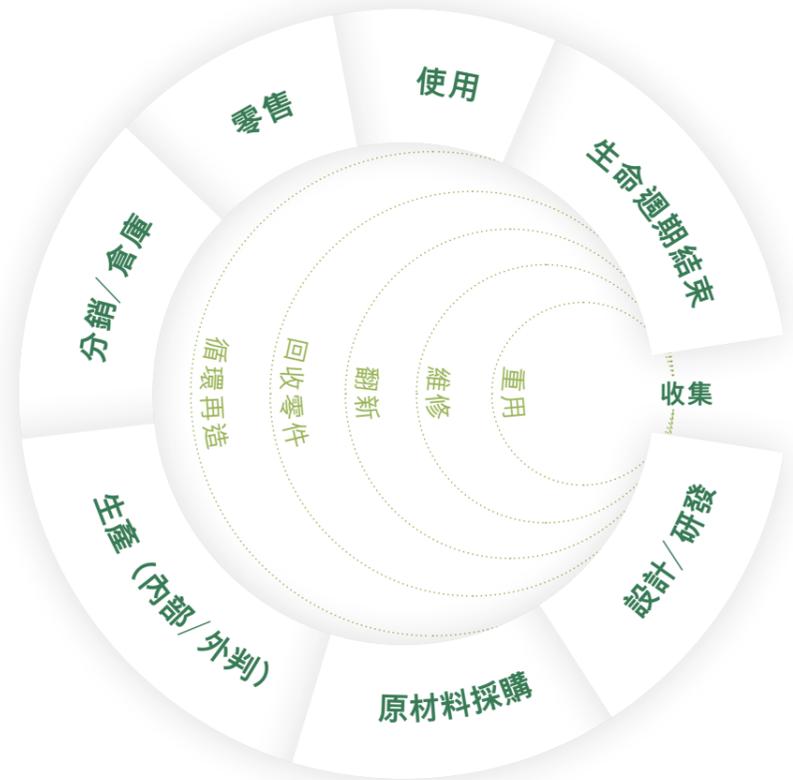
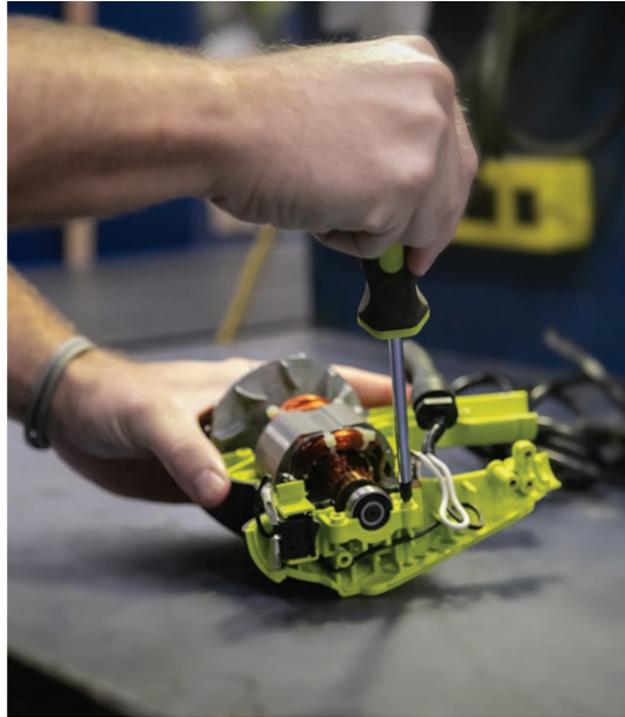
我們將循環經濟原則融入集團營運和產品生命週期中，旨在減少從採購到廢棄物處理過程中所產生的浪費，並充分利用資源。我們的方針包括設計耐用、可維修及可回收的產品，並積極以可持續的替代品取代有害環境的物料。此策略在有效節約資源的同時，亦能支持我們產品線的長期可持續發展，確保產品維持高效能，而且對環境負責任。

在內部協作及與非政府組織和非牟利機構夥伴的共同努力下，我們致力以負責任的方式採購物料，解決資源稀缺問題，並減少環境足跡。我們的內部團隊每季度會召開會議，審視各項循環經濟措施的進展，並促進跨職能協作，讓成員在會上匯報最新進展，並討論如何將循環經濟實踐融入集團產品設計及營運中。

我們提供內部培訓，旨在讓員工掌握將循環經濟原則融入日常工作的知識和技能，涵蓋負責任採購、減廢及高效利用資源。此外，我們為直接參與產品設計、維修計劃和包裝改良的團隊提供資源，確保他們熟習最新的可持續技術和實踐。我們亦透過教材讓客戶參與其中，協助他們在產品保養、維修及回收方面作出明智的選擇。

維修

我們在價值鏈設立維修及服務中心，在維持產品品質標準的同時，延長產品的使用壽命。在此過程中，我們會回收舊有產品的零件，並盡可能利用零件對產品進行保養及維修。



翻新

我們的翻新過程有助延長產品的使用壽命，從而減少廢物及我們的環境足跡。不少經翻新的產品均於我們在北美的工具工廠直銷店 (DTFO) 出售，保養期為一年。

為確保消費者購得優質的翻新產品，我們會仔細檢查所有零件，包括電池及充電器，在通過測試後，我們的專業技術人員會利用創科實業廠房的零件及經翻新的替換零件進行維修工作。此外，產品會經過多項測試，以確保符合所有標準。

電池

電池平台帶來的「網絡效應」是我們成功的核心要素之一，用戶只需使用單一電池，便可替同一系統內的每個產品網絡。此「網絡效應」對我們的商業策略及持續成功發揮了重要作用。透過設計可在每個產品網路內交替使用的充電電池組，我們得以有效避免過度消耗、生產和浪費。

317噸

回收鋰離子電池

電池回收

創科實業早在一九九四年便積極實施回收計劃，在電池壽命結束時保留其重要價值。此舉有助減少整個供應鏈中原材料的提取和消耗。我們的回收流程遵守所有法律要求和嚴謹的環境、健康和安​​全標準。為加強在這方面的工作，我們與多家領先的電池回收機構建立合作夥伴關係，包括：Call2Recycle、北美的Redwood Materials、德國的GRS Batterien、英國的Valpak，以及加拿大的Quantum Lifecycle等。

在回收過程中，電池首先會被拆解成各種零件及化學物質。鋰電池的圓柱形金屬殼會被重新用於鋼及不銹鋼產品，而鋰電池、鈷和其他物料則被用於製作新電池化學物質。

CALL2RECYCLE

創科實業與Call2Recycle合作了超過二十年，在北美建立一個由超過16,000個收集點組成的強大網絡，這些指定回收點讓消費者能夠輕鬆地將廢舊電池回收。我們與Call2Recycle攜手實施了多項回收計劃，包括發佈電池安全及回收指南、製作安全棄置電池的影片，以及設計資訊圖表，介紹多年來電池回收對環境的正面影響。此外，我們就於網上透過零售商購買的電池開發「在家」回收工具套裝。於二零二四年，我們與夥伴合共收集及回收了超過200噸的電池。創科實業仍貫徹執行Call2Recycle的負責任回收工作，回收包括RYOBI、MILWAUKEE、RIDGID、HART、DIRT DEVIL、HOOVER和ORECK的產品。我們在美國的MILWAUKEE業務單位對Call2Recycle的電池收集和回收計劃作出傑出貢獻，因而獲評為可持續發展100強領袖。



95%

鋰離子充電電池中的材料屬可回收



廢物

為達成我們大幅減少營運過程中產生的廢棄物的長遠目標，我們訂下於二零三零年轉自堆填區廢物比率達到90%的目標。為實現此目標，我們與各個市場的廢物管理夥伴合作，確保以安全的方式收集、回收和處置有害和無害廢棄物。這些合作夥伴提供以回收及妥善處置方法為優先的解決方案。

此外，我們為員工提供全面的廢棄物管理培訓，確保他們能夠按照集團的廢物收集及處置標準操作程序妥善處理廢棄物。此標準操作程序詳細列明處理可回收廢物及不可回收廢物的流程，確保廢棄物管理實務標準得到妥善遵循。此外，該標準操作程序亦詳細規範有害廢棄物的處置方式，以嚴格遵守國家環境法例和保護法規的要求。

集團的EHS團隊確保所有基地擁有必要的資源，以遵守所有指引和法規。為保持問責性，我們會就廢棄物管理流程進行內部審查，並定期接受第三方審查，進一步確保我們的營運符合業界標準和環境最佳實務標準。

86%

二零二四年轉自堆填區的廢物比率

+18%

二零二四年絕對廢物回收量

主要措施及進展

- 整體的廢物消耗總量及其消耗總強度分別增加22%及14%
- 可回收廢物總量較二零二三年增加18%。我們繼續評估減少使用有害物料及整體廢物量的新方法
- 我們於二零二四年共錄得79,628噸無害廢物和1,924噸有害廢物



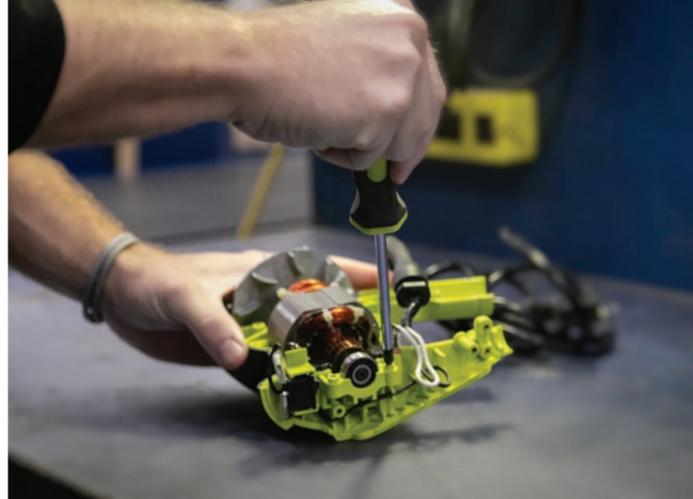
服務中心

RYOBI快速維修

自二零二三年開業以來，RYOBI快速維修計劃持續革新RYOBI產品的維修體驗。我們於南卡羅來納州開設了快速維修中心，帶來了簡便和效率兼備的內部維修系統。今年，我們已完成超過70,000單訂單，進一步鞏固我們為客戶提供快捷且可靠維修服務的承諾，讓客戶稱心滿意。

維修流程簡單直接，客戶註冊他們的工具，填寫維修表格，然後透過電子郵件收到貨運標籤。客戶寄置工具後，工具會被派送到我們的工廠，由熟練的技術人員以專業和細心的態度進行維修。客戶在每一階段都會收到即時狀態更新，包括標籤創建、系統掃描、技術評估和維修完成。

RYOBI快速維修計劃不僅提升了我們的品質監控措施，同時亦透過延長RYOBI產品的使用壽命，支持集團的循環經濟模型。我們透過此計劃致力提供連貫的維修體驗，體現我們對客戶和環境的承諾。



維修
重用
翻新
回收零件
循環再造

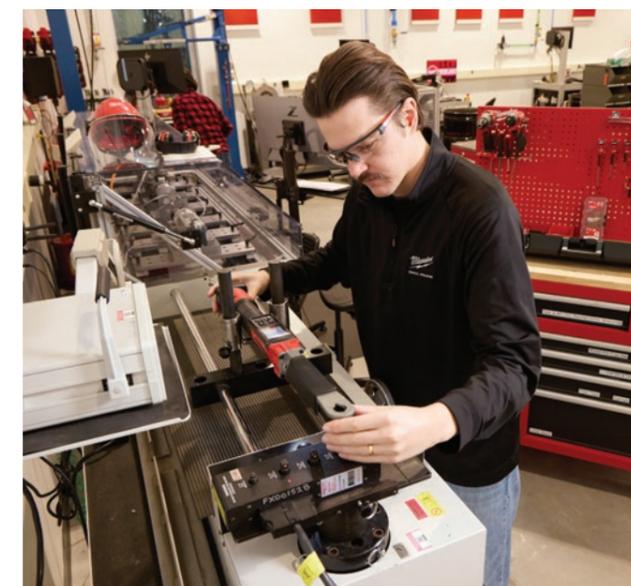
MILWAUKEE eService

MILWAUKEE eService數碼平台專為簡化並提升工具支援而設計，提供全天候的維修、保養、校正和認證服務。

客戶可免費將工具運往我們遍佈各地的工廠服務中心和服務樞紐，以獲得快速的維修服務，而我們亦提供無需預約的現場服務選項。創建賬戶後，用戶只需登入並輸入產品資料，收取系統即時生成的貨運標籤，便可輕鬆地在8,000多個授權的地點。此外，他們亦可親臨服務中心尋求協助。

MILWAUKEE的工廠培訓的技術人員用心處理每件工具，並使用原裝零件，以確保能提供精準的保養、維修與校準服務，最快可在7至10個工作日內將產品運回所需地點。MILWAUKEE eService以可持續發展為設計核心，致力延長產品的使用壽命，透過推動工具的長效使用來減少浪費。

憑藉MILWAUKEE eService，客戶得以享有世界級的支援網絡，確保工具保持最佳性能，隨時隨地滿足使用需求。



提交

線上提交工具並交到當地的運輸提供商。

維修

MILWAUKEE工廠訓練的技術人員將使用原廠MILWAUKEE零件進行維修。

送貨

維修完成後，您的工具將直接運送給您。無需取貨。