



**7-ELEVEN** 環境報告書 [2002年版]



〔基本資料〕



董事長：高清愿



總經理：徐重仁

統一超商股份有限公司

董事長：高清愿

總經理：徐重仁

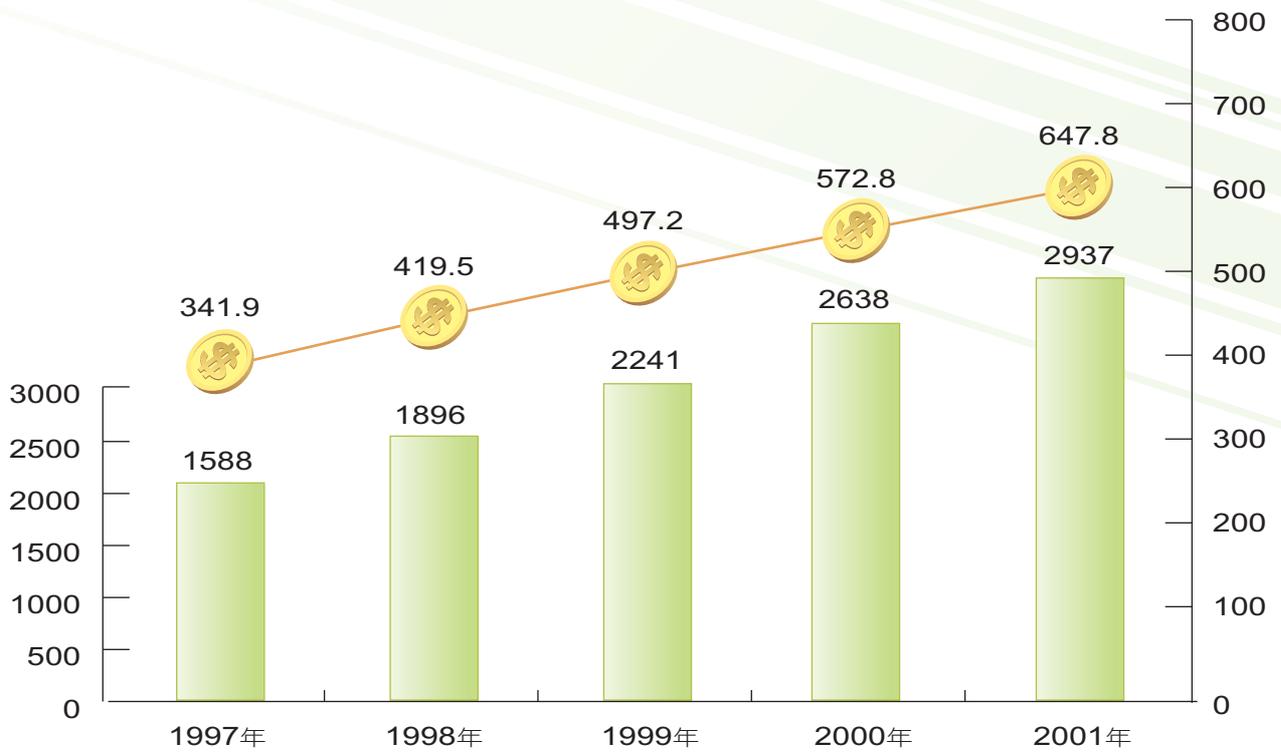
資本額：69.3650億元

營業額：647.88億元（2001年）

員工人數：3303人（2001年）

〔近五年營業額成長/店數成長〕

店數 營業額（億元）



## 〔目次表〕

1) 經營者的話	3
2) 環境理念	4
3) 環境政策	5
4) 環境指標	6
5) 有關零售業的主要政府環保法令	7
6) 環境管理組織	8
7) 企業經營對於環境的影響	9
8) ISO14001因應	10
9) 商品對策	11
10) 物流配送對策	14
11) 廢棄物處理對策	16
12) 廚餘資源回收	17
13) 節省能源對策/門市環境對策	18
14) 環境保護教育及行動	20
15) 辦公室環保	22
16) 社會貢獻活動	24
17) 門市現行環保活動及所進行之對策計畫	25
18) 2001-2002年各部門環境保護計畫活動	27
19) 環境年表	28
20) 結語	30

統一超商股份有限公司

總經理 徐重仁

---

隨著台灣經濟的快速發展，消費型態及生活不斷的改變，帶給我們賴以生存的地球極為沉重的負擔。無論在能源、水和空氣的資源耗用、物料使用對於環境的負荷及污染、臭氧層的破壞、溫室效應等，有愈來愈多嚴重的環境問題，將會影響我們的生存。而環保的觀念，也已經從公害防治的層面提昇到資源永續經營的層次，這是一種世界潮流，也是全球重要關注的議題，我們必須積極地去因應。

身為世界好鄰居的**7-ELEVEN**在21世紀有更重要的責任來保護地球環境，這將會是我們的很重要的企業活動。從**7-ELEVEN**經營以來，我們以提供生活上最便利的服務為宗旨，並善盡良好公民之責任，進而以加盟連鎖的型態來推展這個事業，一直秉持著生命共同體的基本理念，建構了整個經營系統。對於環境的關心，我們也是持續在進行，各部門對於環境專案推動的成果，從2001年取得ISO 14001認證，可以給我們更多的信心與動力；環境政策的推動確實需要各部門、加盟店主、廠商的協助與支持，這過程中會有一些爭議與討論，但我們都必須一起去克服、更積極地去面對。

而為了讓**7-ELEVEN**的顧客享受到更高品質的商品與服務，我們必須致力在整個商品供應流程上的設計，努力削減可能造成環境上的負荷，並且持續推動對社會、對地球有貢獻的活動，盡到一個地球公民的責任。希望各位夥伴能夠多加支持，一起努力。



環境理念





7-ELEVEN以「矢志成為最卓越之零售業者，以提供生活上最便利之服務為宗旨，並善盡良好社會公民之責任。」為我們的企業使命及環境政策：

> 遵守各項環境法規-

遵守各項環境相關規定之要求，並在可行之情況下在期限前配合未來政府可能制定之法律要求。

> 持續環境改善工作-

保持環境管理系統的持續運作，並致力改善環境現況，用以提昇整體績效。數量化並監督企業之各項活動包括新的方案對環境所造成的影響，並設下明確的目標。

> 珍惜地球資源-

思考作業流程簡化並運用相關資訊系統，減少資源的耗用；並運用維護作業有效管理資源，提昇資源使用效率。提高本企業之顧客，員工等的環保意識。

> 持續廢棄物減量-

減少廢料產生的機會，並且應盡可能將可回收物質透過分類，並且確保廢料拋棄之方法得宜。

> 持續社區服務工作-

落實社區環境維護機制，提供社區突發事件之機動支援，永續經營社區關係。

> 持續污染預防-

以源頭思考進行整體規劃，減少污染的產生機會。要求所有員工在日常的作業程序中不忘自己之環保責任；發表有關本企業在環保上所做之努力與所達成之成就，使相關團體了解本公司在環境管理上之成效。

**今後的對策** 更要將環保目標與商業方面之決策做整合，以達最高的成本效益；運用自己本身的行動影響供應商，減低其對環境所造成的負面影響；開發緊急應變程序以便在意外發生時，確保其對環境之影響能被減至最低。

環境指標，可作為生產效率或營運效率的表徵，浪費或污染是非必要成本的主要指標。

〔企業本身的責任〕

我們在事業經營的過程中，致力於保護環境、削減損失、資源的有效利用、再生資源化、節省能源、削減廢棄物、預防環境污染，盡到企業的責任。

〔與顧客的互動〕

我們致力於傾聽顧客的聲音，與顧客共同努力保護環境，將環保的活動予以書面化，向顧客及公司員工等公開情報。

〔與社區結合，貢獻社會〕

我們與社區共同努力及改善有關環保的問題，持續推展有關環保的社會活動，盡到身為企業公民的職責。

〔對加盟店以及公司職員的責任〕

我們依據所決定的環境指標，在企業及社會中，站在各自的立場來考量環境的問題,自覺自己的職責，努力付諸行動。

〔環境政策及目標的設定與重新檢視評估〕

在通過ISO 14001國際認證標準後，我們更加速在改善每年的環境目標，遵守有關環境的法令規定，每個部門設定明確且自主性的目標，每年不斷的檢視評估。

> 環境保護活動的基本考量元素

〔21世紀的企業責任〕

無論在客戶看得到或看不到的地方  
我們都致力於環境保護的工作

〔我們非常重視〕

社區及顧客對於我們的信賴

〔將環境保護的情報公開〕

對於環境議題運作，包括有「商品」「物流」、「店舖的建設」、「店舖的營運」等的實現



在商品的「製造」、「配送」、「販賣」的各階段，都有受到環境法規的規範。**7-ELEVEN**對於這些有關店舖經營所有階段的規定，取得與協力廠商的合作，謀求適當的因應處理。

> 有關零售業的主要環境法規

環境影響	法規名稱
廢棄物管理	廢棄物清理法(2000年公佈，2001年修正)
	廢棄物清理法台北市施行細則(1987年公佈、1994年修正)
	廢棄物清理法高雄市施行細則(1988年公佈、1993年修正)
	廢棄物清理法台灣省施行細則(1975年公佈、1990年修正)
	事業廢棄物貯存清除處理方法及設施標準(1989年公佈、1999年修正)
	廢物品及容器回收清除處理辦法(1998年公佈)
	物品及容器商品販賣業者登記及回收設施管理辦法(2001年公佈)
噪音	噪音管制法(1983年公佈、1999年修正)
	噪音管制標準(1992年公佈、1996年修正)
空氣污染	空氣污染防制法(1975年公佈、1999年修正)
	空氣污染防制法施行細則(1976年公佈、1999年修正)
	交通工具空氣污染物排放標準(1980年公佈、2001年修正)
	交通工具空氣污染物防制設備管理規則(1993、1999年修正)
	交通工具排放空氣污染物檢驗及處理辦法(1982年、1999年修正)
	使用中機器腳踏車實施排放空氣污染物定期檢驗之區域、頻率及期限(1999年公佈)

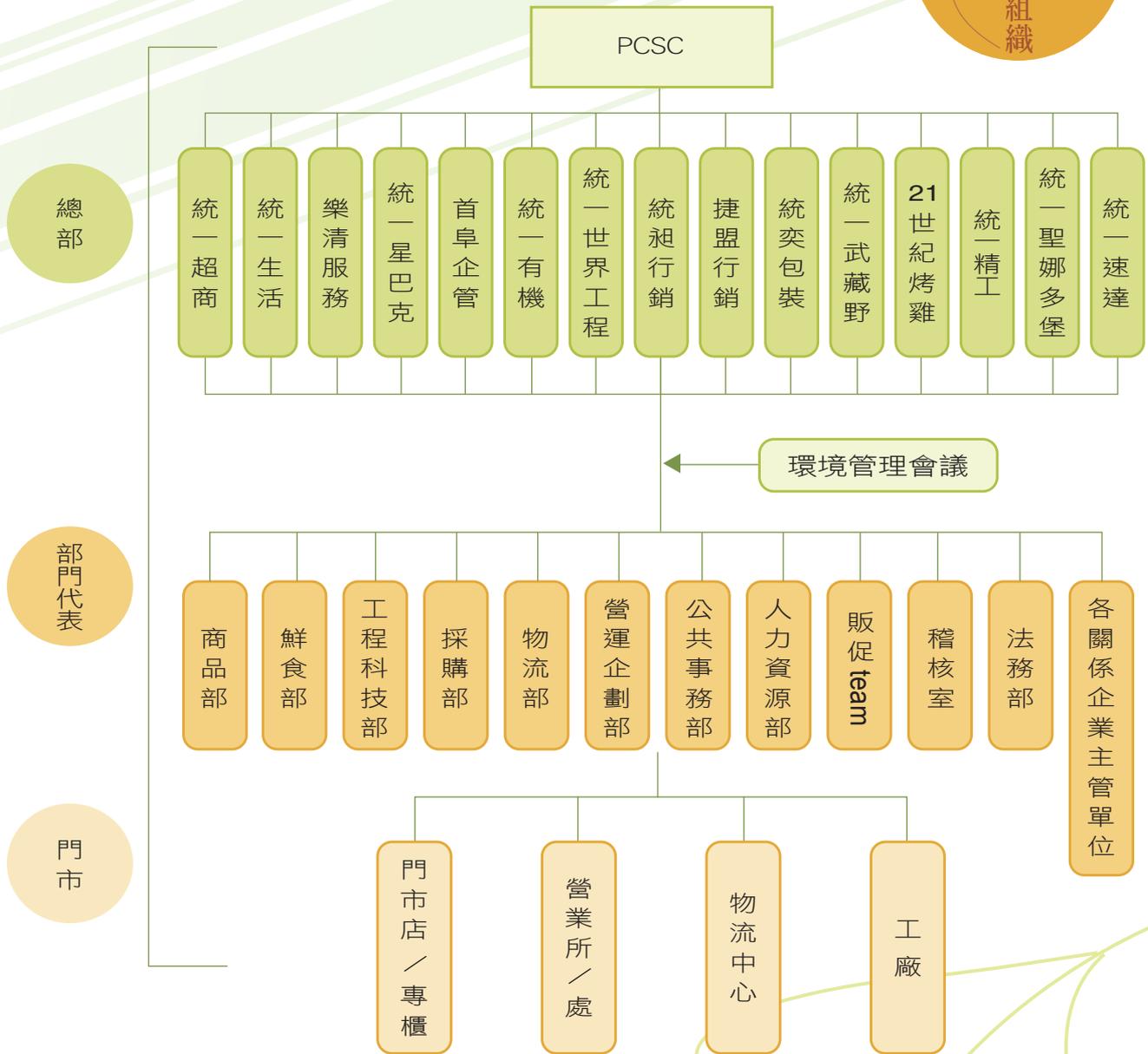
**7-ELEVEN** 遵守法規，對於廢棄物處理、噪音、空氣污染，實施省能源對策、物流合理化、報廢物處理對策來應對，遵守現行法令。

除以上對環境直接相關的法令外，**7-ELEVEN** 對於政府其他法規上的要求，也必定遵守且有相關之因應處理做法。

**今後的對策**，在檢討目前環保相關法令規劃中，2002年有關「購物用塑膠袋及免洗餐具限制使用政策」對**7-ELEVEN**有極大的影響。為因應這個法規，我們將實施相關塑膠袋減量的作法，以及宣導購物袋重覆使用的觀念，推廣以及執行資源不浪費、減低環境負擔的具體行動，預計將額外塑膠袋販售的盈餘提撥設置**7-ELEVEN**環保基金，從事環保相關活動。



> 2002年新設立環境管理組織



PCSC 全體成員均為環境保護的尖兵，負起保護環境的責任

〔環境管理組織的運作功能〕

> 環保規劃的機能

環保策略及制度系統開發，企業環境系統確認、實施、維護及管理。

> 環境管理會議的機能

達成企業對環境政策及理念的決定，環保情報共有分享。定期召開環境管理會議。

> 全員環境責任

總部及全省所有門市都必須負起對於環境保護的責任，以及環保相關活動的推動與執行。

# 企業經營對於環境的影響

為使全省3000家以上門市能夠正常運作，提供給顧客便利、舒適、即時的服務，我們運用了非常多的環境資源，特別在商品的開發、選定、物流配送、辦公室、門市的營運活動等，目前所呈現的情況，對於環境的影響是有一定的程度。我們徹底檢討對於環境資源的使用與產出，全力推動環境保護活動。

## > 環境影響



溫室效應



臭氧層破壞



廢棄物問題



資源的枯竭



空氣污染



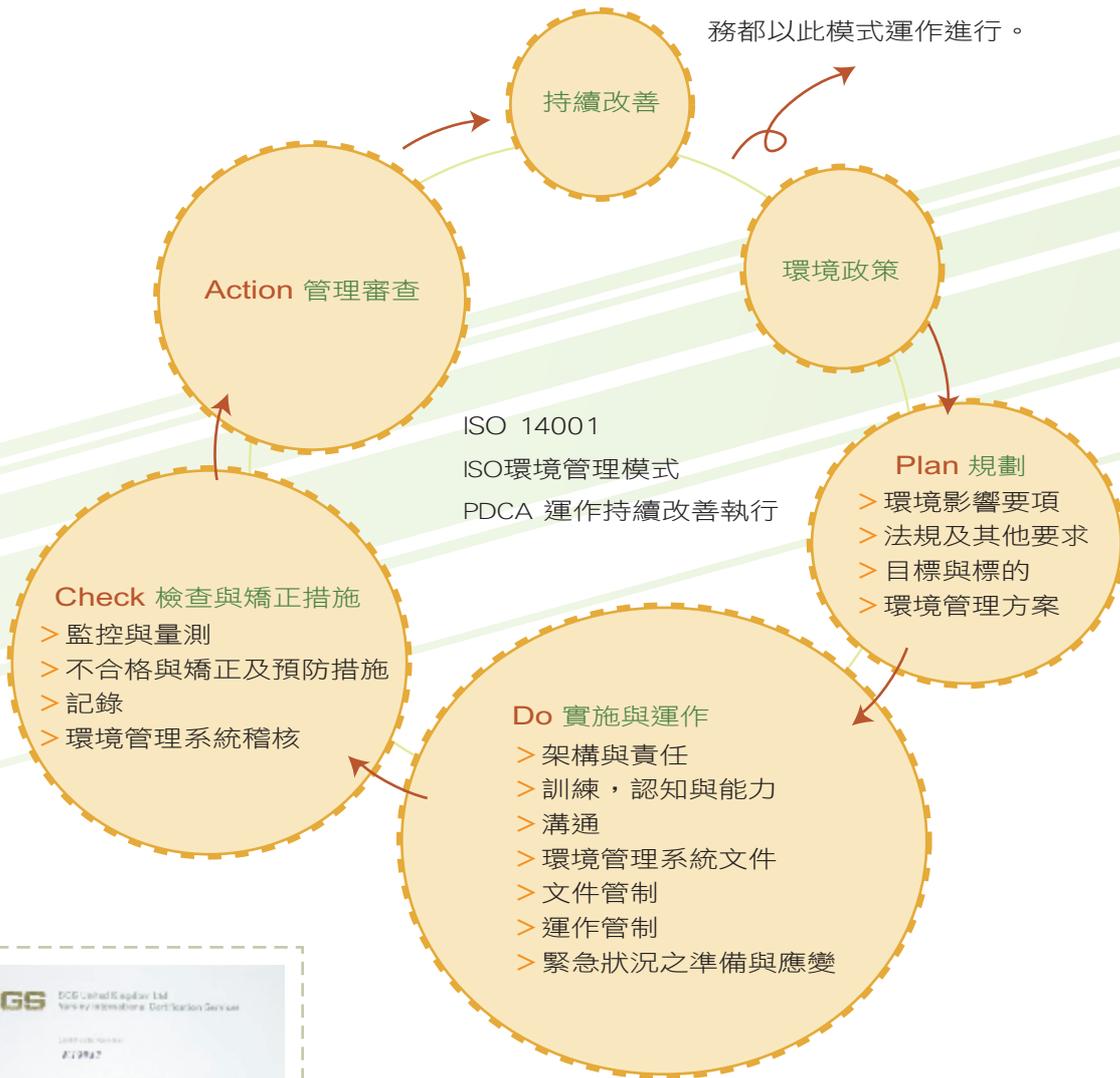
水源污染





> ISO14001的PDCA再生系統基本模式

7-ELEVEN的環境保護活動，以ISO14001為基礎架構PDCA執行原則，總部及門市所有事務都以此模式運作進行。



〔今後所要面對的課題〕

- > 同仁對於環境議題瞭解程度的確認
- > 強化同仁的環保意識
- > 對於相關說明手冊或書面資料應該朝更簡單更容易瞭解的方向制定
- > 透過 intranet 及內部刊物進行情報分享
- > 強化門市環保教育訓練

〔提供安全且美味的日配商品系統〕

米飯，調理麵包，小菜，涼麵，麵包及現烤麵包等，都是由 **7-ELEVEN** 專用工廠製造，這些工廠，根據 **7-ELEVEN** 的品質管理基準，進行商品的製造，製造完成的商品，以專用的配送車輛，從共同配送中心送往各家店舖；而有關販賣設備，在建立整年無休24小時體制的維護管理系統的同時，實際上由全國各地的區顧問，檢查及確認店舖所販賣的所有商品。



**今後的對應**，為提高商品的安全性，導入CAS及HACCP系統的品質管理，也建立原物料管理等組織系統的建構。

〔台灣鮮食發展協會的成立〕

2000年1月1日成立台灣鮮食發展協會 (英文名稱為Taiwan Delica Foods，縮寫名為T.D.F.)，致力於臺灣傳統米食文化的研究、生鮮美食之研發、舉辦美食文化講座及傳統美食品嚐、獎勵研發美食相關優秀人員等。基於發揚中華傳統美食文化為宗旨，努力進行鮮食產品開發。

> T.D.F.組織

理事長

總幹事

秘書



鮮食供應商

未來成員可能擴及配送，原材料等其他供應商角色

〔 7-ELEVEN 持續開發環保商品與包材開發 〕

7-ELEVEN 為了提供給顧客安全且美味的日配商品，不斷努力提昇品質管理、衛生管理水準，更致力於環保商品與包材的開發。



> 依類別區分

類別	中分類	包材材質	各類材質說明
鮮食	涼麵盒子/盒蓋	OPS	PP：耐油脂、抗酸/鹼、低公害、燃燒無毒、無臭、無味，最適合食品包裝 耐熱溫度110℃ OPS：高壓模、透明度及剛性優異但對油脂及酸鹼性差、燃燒有黑煙 耐熱溫度80℃ PVC：透明，不耐溫，燃燒後有毒性 常用於工業包裝或冷食包裝 PS：不透明，剛性佳，對油脂酸鹼性差，燃燒有黑煙 PSP：俗稱保麗龍，即高發泡之PS 耐熱溫度80℃ PE：耐油性，耐酸鹼，耐衝擊 耐熱溫度65℃ POF：透明佳，耐溫 CPP：透明性，挺性，低溫熱封 K耐龍：透明，中間阻氣，耐衝擊 耐寒 KOP：完全阻絕空氣，不可微波 OPP：透明度佳
	便當底盒	PP	
	收縮膜	POF/PE並用	
	收縮扣	PVC	
麵包	甜麵包	OPP	
	蒸糕類		
	現烤麵包類		
	土司類	日本CPP材質	
	蒸糕類	KOP	
	瑞士捲類	K耐龍	
麵食	桶麵	紙	
	杯麵	紙/保麗龍	
	碗麵	保麗龍/PP	
冷藏飲品	小鮮乳	PP紙盒	
	大調味乳		
	小調味乳		
	大鮮乳	PP紙盒/PE塑膠	
	500PACK		
	果汁		
	發酵乳		

2002年5月統計資料

> 依材質區分

類別	包材材質	佔比
常溫飲料	鐵罐	14.3%
	鋁罐	6.5%
	寶特瓶	46.1%
	鋁箔包	27.3%
	玻璃瓶	5.8%
冰凍品	紙盒	50%
	塑膠袋	50%
啤酒	鋁罐	64%
	玻璃瓶	36%

2002年5月統計資料

> 其他類

類別	說明
用品	1. 現行均為不含水銀之環保電池
	2. 免洗餐具降低圖樣複雜度
	3. 便利雨衣 / 雨傘為PVC材質
	4. 手套改為3M環保無毒乳膠素材
	5. 洗碗精改為純天然配方環保洗碗精
	6. 洗衣粉目前採用白蘭濃縮洗衣粉 環保瓶裝-方便REFILL
廣告製作物	1. POP改用PP材質，燃燒不產生有毒物質
	2. 紙製品POP已透過回收系統回收

2002年5月統計資料

在 7-ELEVEN 所販售的商品當中，有許多是使用塑膠的容器包裝材質，有關這些容器包裝材質的安全性，7-ELEVEN 在充分瞭解政府法令及相關研究報告等之後，做出適當正確的對應。

### 〔鮮食商品包材安全測試〕

**7-ELEVEN** 對於供應商的選擇，主要是其商品是否取得相關驗證為考量。為了維護消費者的安全及產品的品質，**7-ELEVEN** 針對自有鮮食產品包材的安全性做測試。

#### > 針對各品項之測試進度追縱 >

品項	完成時間	附註
微波變形調查	2001/2/8	外觀檢視
測試收縮膜	2001/3/1	至永潤及冠林測試
收縮膜問題點討論	2001/5/17	
各廠理監事會議	2001/8/3	針對收縮膜機討論
決定新的收縮膜廠商	2001/8/10	使用新的收縮膜
對收縮膜機的購置結案		收縮膜機暫不引入，但求尋找更透明及易撕的材質
包材研究會議	2002/5/15	
山形及盒形研究		預計2002年6月底前完成

### 〔針對鮮食廠CAS/HACCP〕

**7-ELEVEN** 為了保障鮮食商品的品質及提昇供應商的水準，達到200%的品質保證，鮮食商品除了符合CAS國家商品衛生品質保證外，並且達到食品安全管制系統（HACCP）的嚴格標準，所有的鮮食廠須通過台灣檢

驗科技公司(SGS)的駐廠檢驗，以確保所有商品品質。

初步要求各供應商能在2001年提出申請，期望能在2001年到2002年完成所有鮮食廠的標準認證，目前已認證完畢的供應商，進度追縱：



	認證完成時間	備註
千禧年	已完成	資格已完成審核 便當2002.01起標示CAS，其它產品5月標示
永潤	已完成	資格已完成審核 便當2002.01起標示CAS，其它產品5月標示
冠林	已完成	資格已完成審核 便當2002.01起標示CAS，其它產品5月標示
武藏野	已完成	資格已完成審核2002.12 便當2002.01起標示CAS，其它產品5月標示
華王	已完成	2002年已得到HACCP認證
陸仕屏東廠	已完成	2002年已完成
陸仕瑞芳廠	已完成	
高雄空廚	進行中	文件審核完成 2002/5/6完成初評

**今後的對策**，**7-ELEVEN** 對於商品開發標準，將持續朝在包材方面、商品使用時以及廢棄物處理時，均能減低對於環境的負荷，真正做到對於整體環境的關懷與保護。

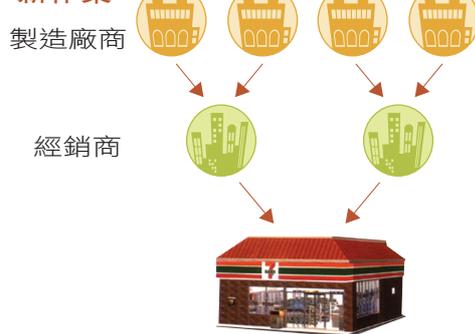
一開始 7-ELEVEN 門市的商品都是由廠商自行進貨，為達到門市充份供貨，因此平均每天會有52個廠商派車送貨到門市，但隨著門市的持續增加，整個配送業務也越來越複雜，不僅進貨車次多造成門市作業困擾，同時也造成配送資源的重複浪費，因此 7-ELEVEN 從1979年起著手進行共同配送的整合，今後也仍將追求更合理的物流方式,減低對環境所造成的負荷。

> 第一階段：1979-1990 共配整合期，因 7-ELEVEN 店數尚未達到經濟規模，所以無法自行成立配送中心，而是將商品委託給較大型的經銷商來共同配送，每店每天到店車次由52次降為34車次。

> 原作業

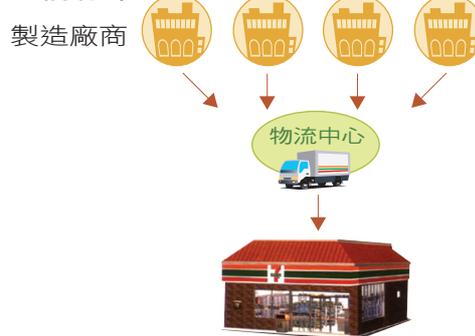


> 新作業

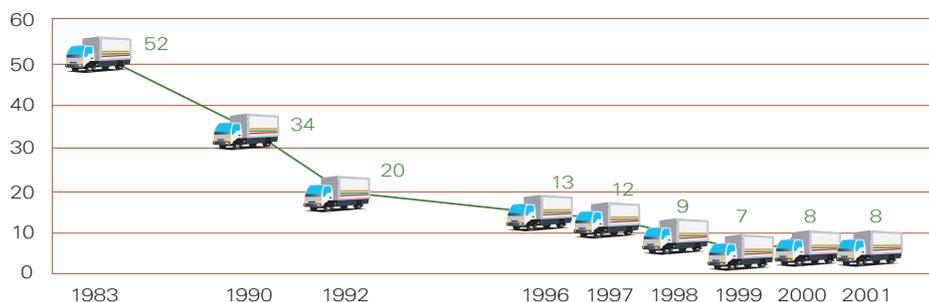


> 第二階段：1990起物流整合期，因 7-ELEVEN 店數已達經濟規模量，所以 7-ELEVEN 成立捷盟行銷、統昶行銷及大智通文化行銷分別負責常溫、低溫及文化出版品配送，每店每天到店車次由34次降為8車次，充分達到提升裝載效率、縮短配送時間、配送距離，減低對環境衝擊的目的。

> 目前作業



> 門市每天到店車輛台數推移



> 目前 7-ELEVEN 專屬物流中心數量(2002/04)

類型	物流中心數
常溫	7
冷藏	6
冷凍	5
鮮食	6
出版品	1

## 〔運輸管理專案〕

**7-ELEVEN** 持續進行配送整合，在商品特性的考量下，已達到最具效率的共配模式，但目前每天仍有500台配送車進行 **7-ELEVEN** 門市的配送作業，所以 **7-ELEVEN** 將持續進行配送作業效率化，目前已與美商Manugistics合作進行派車系統(Transportation routing)的導入，以期在數理的演算基礎下，排出最具效率化的配送路線，以提高配送效率，降低對環境的衝擊。

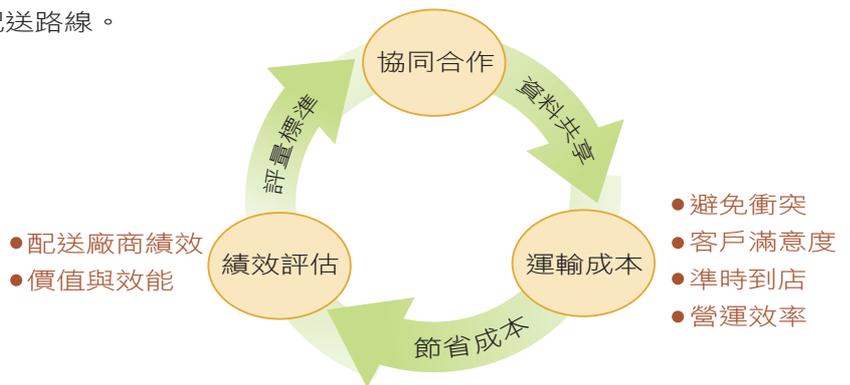
導入Transportation routing的主要目的及效益

### > 協同合作，避免到店衝突：

經物流共配整合後，每天到店車次已削減至8台，所以相對的每次進貨量也較大，為避免物流中心到店時間過於集中，造成門市整理困擾，同時也增加車輛等待的時間，TR系統提供了協同合作的排班機制，可在滿足門市到店時間需求、避免不同DC到店衝突的前提下，排出最具效率的配送路線。

### > 降低物流配送成本：

TR系統是以Operation Research的數理基礎，排定最具效率的配送路線，可同時考慮多項參數，避免因人為判斷的錯誤所造成的配送不效率，對於減少派車車數、降低配送里程及作業時間均有幫助。



### > 落實績效評估：

TR系統是屬於事先規劃的系統，可訂定相關配送的績效目標，來查核物流中心實際運作情形，有利於總公司對各物流中心配送績效的評估，避免配送資源的浪費。

## 〔系統車專案〕

同時 **7-ELEVEN** 也與日本ISUZU合作規劃系統車專案，希望透過最適車輛、預防保養及物流士講習，來達成 **7-ELEVEN** 對於商品鮮度、配送效率及環境對應的要求。



### > 最適車輛提案：

透過實車測試及分析，設計出最適合 **7-ELEVEN** 需求的配送車輛以達成配送效率最高、配送品質最佳的要求。

### > 預防保養提案：

透過預防保養的規劃，避免車輛臨時性故障同時減少車輛老化所產生的不當消耗。

### > 物流士講習：

提供行車安全檢查、省油駕駛、安全駕駛等司機講座，提升司機素質，減少車輛肇事，同時減少車輛油耗。



**今後的對策**，在 **7-ELEVEN** 檢視掌握與配送相關

的資源及環境負擔污染基準的同時，更致力於合理化的追求，抑制對資源的重複浪費及對環境所造成的污染。

**7-ELEVEN** 除了積極的削減門市營業活動所產生出來的廢棄物，同時針對可再回收利用的資源物，也架構了資源回收系統。目前的資源回收系統是由捷盟行銷協助，透過逆物流的作業，回收門市所產生的瓶罐類及廢電池等可再利用的資源物。

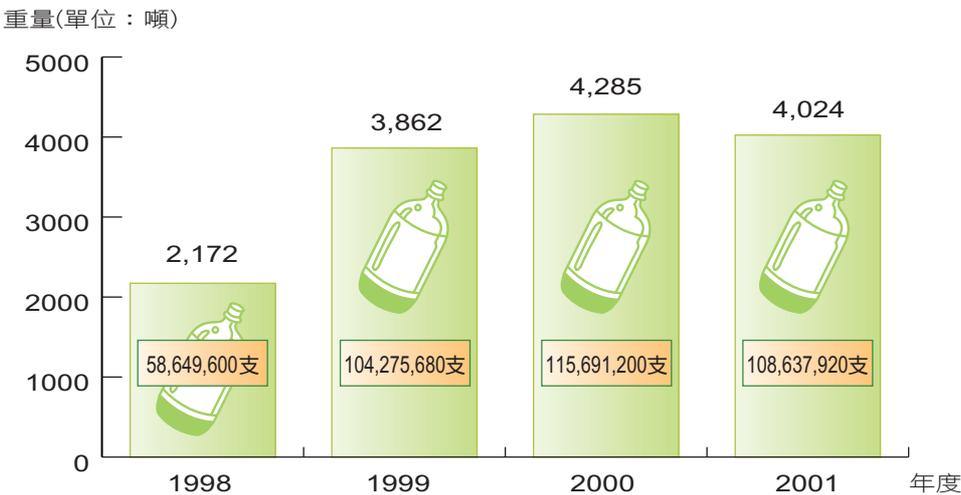
〔 環保物流的建構 〕

**7-ELEVEN** 為負起販賣業者的社會責任，所以於1997年協助政府架構寶特瓶回收系統，並於1999年擴大回收項目，增加了其他瓶罐類的回收。目前的作業方式是配合政府有償及無償資源物回收規定，有償表示有回收獎勵金的廢棄物，例如寶特瓶，這部份的回收因為有回收獎勵金，所以是由消費者到門市退瓶，由門市先支付獎勵金給消費者，再利用捷盟行銷物流公司的逆物流回收系統將寶特瓶回收、分類、再送到再生廠進行再生的處理。而無償回收因無回收獎勵金，所以是採取開放式的回收架構，門市設置無償資源回收桶及廢電池回

收桶，由消費者自由的將廢瓶(例如鐵鋁罐、鋁箔包、塑膠容器、玻璃瓶、廢電池等)投入回收桶內，同樣是利用捷盟行銷物流公司的逆物流系統進行回收、分類的工作。

所謂的逆物流回收系統，是利用捷盟行銷物流公司日常配送作業之後，將門市打包完成的廢棄資源物回收，這樣的作法有兩個優點，一是回收的頻率高(每週回收六次)、品質佳、回收成本低，二是減少太多車輛的資源消耗及對空氣的污染，因為**7-ELEVEN** 在思考環保議題時，除了要達成環保的目的外，同時也兼顧達成的方式必須是符合環保的，以避免造成二次污染。

> 從1997年7月開始則由RSI回收有償廢寶特瓶，近幾年的回收成果：



〔 環保物流的建構 〕

因寶特瓶回收獎勵金由一開始一支2元逐年下降為1元，2001年再降為0.5元，環保署於2002年5月1日即取消寶特瓶回收獎勵金，往後回收的效果就必須有賴消費大眾自我的要求了。而從1999年8月則導入無償回收廢鐵鋁罐、鋁箔包、塑膠類、廢電池與玻璃瓶等。依2001年統計回收成果，

廢鐵罐32616.61公斤/年、廢鋁罐4259.18公斤/年、廢玻璃容器109904.58公斤/年、廢鋁箔包18606.72公斤/年、廢水銀電池33114.00公斤/年、廢塑膠容器36562.09公斤/年。

**今後的對應**，不要產生垃圾是解決垃圾問題的最好方法，藉由削減垃圾，推展減低環境負荷污染的工作。

在台灣廚餘的處理方式大多與垃圾相同，不是進焚化爐焚燒就是進掩埋場，這樣的處理方式不但不環保，同時會造成焚化爐溫度降低不僅浪費油耗同時會產生戴奧辛。在 7-ELEVEN 廚餘報廢物被認為是尚未利用的資源，為了有效運用，正積極檢討飼料化、堆肥化的再生方式。

### 〔參與廚餘回收有效運用〕

7-ELEVEN 落實鮮度管理，門市的商品都是要求最新鮮的，所以一旦這些商品超過保存期限馬上就變成廚餘報廢品，7-ELEVEN 除了提供更精準的銷售情報來提高訂貨精準度，減少報廢損失及販賣機會損失外，同時對於少量的廚餘報廢品也規劃了廚餘的回收、處理機制。同時上游的鮮食工廠在製造的過程中也會產生一些廚餘報廢，所以 7-ELEVEN 也協助鮮食工廠規劃廚餘處理作業，以確保資源的充分利用。



因為在台灣廚餘處理技術尚未完全成熟、普及，所以 7-ELEVEN 在這方面花了相當多的時間進行規劃及測試，並於 2001 年 6 月於台北市中正區展開廚餘回收、處理測試，目前每月約處理 6.4 噸的廚餘，所產生的肥料經檢驗符合有機肥的標準。所以 7-ELEVEN 一方面著手進行台北市全區導入廚餘回收的規劃，另一方面也利用關係企業的資源，進行有機肥(廚餘所製成)再利用的計劃。

鮮食廠的生產量是根據門市訂貨來製造。但是製造過程都還是會產生部分的廢棄物。與門市廚餘報廢不同的是鮮食廠的報廢品都是無雜質的新鮮廚餘，所以可利用的價值更高，因此 7-ELEVEN 也開始進行鮮食廠廚餘製成高價值飼料的規劃，相信近期會有成效產生。



7-ELEVEN 對環境的關心是全面性的，從有償回收、無償回收到現在的廚餘回收，7-ELEVEN 都是扮演環保先鋒的角色，也希望透過的努力讓社會及政府更重視環保，進而提供下一代更好的生活環境。

**今後的對策**，考量自然循環，7-ELEVEN 持續積極檢討廚餘垃圾的飼料化、堆肥化。



從ELEVEN展開的第一家店開始，就不斷從經營的觀點，建構店舖的省能源對策。但是隨著商品販售的品項擴大，販售用的設備增加，能源消耗量有愈來愈增加的傾向。7-ELEVEN仍不斷針對設備、機器，實施省能源的對策，努力削減能源的使用量。

7-ELEVEN目前所進行的環境保護政策，包括有減少能源的消耗、reuse/recycle材質的開發，還有降低對環境的影響提昇安全等對策。1999年獲得經濟部「節約能源優良獎」：主要針對節約能源及抑制二氧化碳排放措施及成效給與肯定。在節約能源的實效部份，依2000店計算可節省1億1千6百9拾萬元；就整體抑制二氧化碳排放的實效，依2000店計算每年約可降低CO<sub>2</sub>產生約5千3百萬公斤。

### 〔 能源節省，減少能源的消耗 〕

7-ELEVEN針對能源節省將持續開發節省能源之設備，主要目的為減少用電的浪費，珍惜有限的電力資源，至民國2001年為止1622店導入省電器，節省電率約12.73%，不僅穩定台電供應電壓，亦使用電效益增加來減少無效功率的損耗，因此一年節省電費約9584餘萬元，1年節省用電度數5990萬度（KWH）。對於門市之照明改善，主要目的為提昇賣場明亮度，延長燈管使用壽命，改用T8-36W環保燈管（管徑較小），壽命平均2年，燈管內有害物質較原使用燈管少，且減少燈管損壞，約降低燈管損壞數一年104,000支，明顯改善

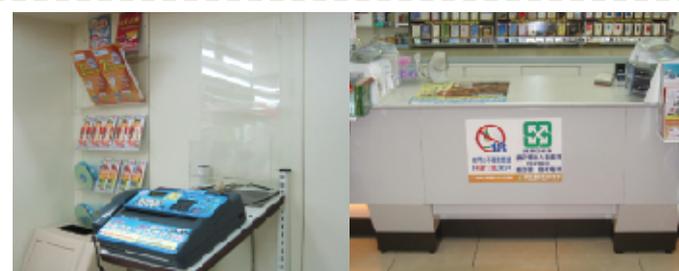


燈管汰換數量50%。門市導入別置型共用主機組，w/k冰箱或Reach-in冷藏冰箱或O.S.C別置型一律搭配使用不再另配機組，將open show case熱氣外移，降低冰箱/空調之能源消耗，降低該設備用電12%。另進行招牌改良專案，燈管由每尺1支降為0.5支，採反射板提昇亮度；採用電子式安定器，1支燈管節省4W；安裝雙重自動化控制點滅裝置。目前正進行設備使用年限延長之計畫以及冰箱/冷氣機熱排架設執行等專案。



### 〔 reuse/recycle材質的開發 〕

7-ELEVEN訂定門市賣場壁板材質更改為組合式壁板，每家門市減少施工天數0.5天，每店減少1.8M<sup>3</sup>木材使用。原木製櫃檯在2000年更改鋼製櫃檯，將減少每年780組櫃檯的木料。室內天花板變更材質，使得結構強化不會受潮而損壞。



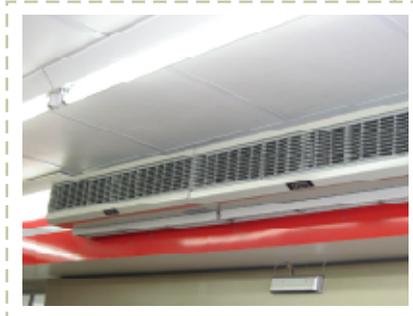
### 〔降低環境影響，維護環境安全〕

對於設備微波輻射安全，7-ELEVEN 全面汰換 Litton 微波爐，每季進行保養檢測，使得微波外洩劑量符合 CNS 標準。

從 1999 年開始，為了有效提昇招牌結構之安全性，減少風災損壞與危及顧客與居民的安全，進行招牌改善研發計劃。

7-ELEVEN 也明確訂定標準噪音值及測試方法，以維護環境品質。除此之外，還有冰箱/冷氣機熱排架設執行追縱，降低對於環境的影響。工地施工安全，也是 7-ELEVEN 相當著重的問題。2001 年 12 月起改用安全圍籬隔離過往行人，使工地安全更為提昇。

7-ELEVEN 為了降低施工產生廢棄物、噪音、粉塵、異味，及裝潢建材的回收再利用，並同時節省施工時間，在 2000 年門市施工導入便當式工法，板材完成不使用木材，2000-2001 年分別就組合壁板、鋼製櫃檯、天花板分別使用該施工法。



### 〔天花板〕

使用優多飾板取代傳統 PVC 礦纖板，使其結構強化不易遭風吹損壞，且不易遭水浸濕，也因平面材質之故，不易著附灰塵。該材質不易損壞、不怕髒污，因此門市平常維護保養簡單，可用抹布擦拭即可，重新裝潢的使用年限也延長到 10 年一倍的壽命，每年可減少約 1 萬 4 千餘片的使用量，每年可減少 4 萬餘片的天花板廢棄物，更可節省每年 27 萬元的廢棄物處理費。在未來 7-ELEVEN 將持續開發省能專案，例如高 EER 質冷氣機開發、鐵厝建物隔熱材開發等；每年回收 12 萬支以上之燈管，減少水銀的污染。

**今後的對策**，每家門市的電力使用，會隨著為因應消費者需求的變化，而實施的商品供應計劃、擴充生財設備而增加。到目前為止，雖然對每一個機器設備、生財設備，都有實施省電節能的政策，但對於未來，將更積極努力建構與環境調和的新型態門市系統。

### 〔組合壁板部份〕

是使用工廠製作規格化壁板，採組合式工法，不需現場黏貼美耐板，僅少數因現場尺寸需切割，也減少了粉塵產生的機率，原每年使用 4300 公升的強力膠，全部免用，空氣中不再充滿木削粉塵與強力膠味道。且因為制式規格品，每片壁板於重新裝潢時可以拆卸再使用，不會損壞到材質本身，因此減少廢棄物產生，預計每年廢棄物減少 50%，且省下廢棄物處理費一年約 9 萬 7 千元。使用組合式壁板，工法改變以螺絲鎖鐵片，因此大量降低使用空壓機的機率，賣場隔間部份全部以組合方式施作，所以減少噪音產生每年 122 萬響(每響約 108 分貝)。目前僅此一營業部測試，預計於 2002 年 7 月全省導入。

### 〔鋼製櫃檯〕

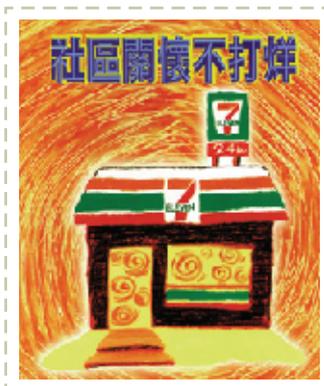
除了取代傳統木製櫃檯，延長設備使用壽命外，因為於鐵工廠統一製造，使用鋼製櫃檯，可回收再利用，達到環保使用資源的目的。而目前使用之鋼製櫃檯，已於製造商整體完成插座配置，因此於施工現場僅需組裝工作，水電也僅需電線連接動作，完全不須再配置櫃檯插座與 PVC 配線，也減少了鑽孔噪音產生，減少之噪音每年約 1 萬響(每響約 105 分貝)。在倉庫部份，以麗光板取代油漆，其表面光滑易保養清洗，也不再具有刺鼻氣味令人無法忍受的情況產生，但成本也相對增加。目前全省已導入實施。



**7-ELEVEN** 認為每一個人從身邊開始致力於環境保護活動是非常重要的事。透過不斷的內外部情報宣傳，持續而不定期報導公司環境保護活動，對加盟店、所有公司職員實施環保教育。不僅如此 **7-ELEVEN** 的教學系統，也是秉持環保及效率化思考，不斷開發及改良既有的運作方式，來應對環境保護的具體行動。

### 〔社區清潔日〕

**7-ELEVEN** 自1999年8月起，結合好鄰居文教基金會，善盡企業公民責任及永續經營社區關係，全面推廣社區清潔工作，在全省各營業部所認養的公共區域清掃點，進行週邊環境的清掃，以實際的行動來關懷及美化社區，並邀請社區民眾參與，一同來關心自身的社區環境。2000年10月成立「社區清潔日規劃委員會」，建立清掃機制。每月第二週星期五下午16:00~17:00在全國各清掃點同步舉行清掃活動，7月11日 **7-ELEVEN DAY**更擴大清掃活動，活動推行獲得社區居民熱烈迴響，2001年總計達118個清掃點，號召17764人次參與，掃出21.5公噸垃圾。



### > 社區清潔日成果彙整統計表

日期	地點	清掃 點數	參加 店數	參加人數				參加總人數	垃圾袋數	回收 重量
				直營	加盟	後勤	居民			
1/5	全省	44	502	276	317	363	3	958	154	993
2/9	全省	61	941	423	591	423	11	1148	242	1484
3/9	全省	63	942	424	590	437	7	1454	253	1832
4/13	全省	81	1141	434	710	535	8	1687	298	2180
5/11	全省	75	844	389	488	308	25	1212	194	154
6/8	全省	71	956	403	616	383	21	1423	218	1646
7/11	全省	89	1385	530	805	628	9	1971	398	2866
8/10	全省	87	1171	400	809	528	3	2065	296	2040
10/12	全省	131	1348	470	898	492	2	1862	317	2143
11/12	全省	103	1088	312	823	336	3	1559	328	2460
12/7	全省	118	1430	468	1064	469	124	2125	382	2608

\*9月份因納莉風災救災與重建而暫停清掃一次

### 〔 遠距教學推動 〕

遠距教學主要運用在門市教育推動，7-ELEVEN 為了讓服務人員可以不離開門市，方便地在門市內自我學習，並節省訓練成本、人力成本等，在2001年研發一套專業的門市遠距教學工具，此工具有27本教學手冊、10本學習護照、1本導覽手冊共計38本及11片教學光碟片。導入後大量減少了訓練手冊及教材紙張的資源浪費，也降低因舉辦3000家門市訓練課程所產生的廢棄物及能源消耗。考題的設計與印製也以重覆使用為考量，參加認證者僅使用一張答案卡作答即可，大量降低紙張的使用（如下圖所示）。



### > 流通技術士證書

尺寸：W8.5cmxH5.3cm(健保卡、信用卡尺寸)



▲正面



▲背面

認證記錄章  
直徑2x2cm



為持續不斷向全體員工實施環境保護的教育，公司每年將定期於內部舉辦 ISO14001等相關的訓練課程，且持續強化環保意識並落實於日常工作中。

**今後的對策**，有關環境保護教育，在謀求充實公司同仁相關的訓練，將透過內部網路及刊物等，提供加盟店、公司同仁環保情報，希望提高大家保護環境的意識。

在廢棄物的處理對策上，每一個人徹底做到資源回收分類是很重要的。7-ELEVEN 因應綠色企業的發展，在總部大樓，也徹底實施資源回收分類，謀求削減垃圾。不僅如此更努力推動辦公室環境及電子化作業系統管理來大幅削減紙張的使用量。

### 〔總部所實施資源分類〕

總部各樓層在2001年就開始設置資源回收區，並且在每日11：30～13：30，於各樓梯間擺放「廚餘回收筒」，讓同仁將未食用完畢的餐點，倒入回收筒內，由專人處理。依相關記錄，自推動以來，每月回收量均超越總垃圾量15%。廢家電、燈管、大型辦公傢俱等非一般資源回收項目均已計畫與管委會及大勝公司定時清理。

### 〔辦公室綠化、美化行動〕

目前總部辦公室共計有綠色盆栽60餘盆，現正依計畫逐步以租賃方式汰換與節省資源。在辦公室適當空間佈置藝術品、企業文化海報及員工藝文作品，以美化辦公環境。



### 〔電源使用管理〕

將電源開關與空調開關列為櫃台值班人員巡視大樓之必要項目以利能源節約。

配合大樓機電小組人員將空調主機系統設定於PM 19：00自動管制開關以節省電能。

### 〔影印紙使用管理〕

各樓層事務室均設置背用紙回收筒充分運用紙資源。所有影印機均配備一背用紙專用夾方便同仁運用。

### 〔導入辦公室電子化作業系統省能源化〕

對於文件及作業系統的管理，7-ELEVEN 在近幾年陸續進行了文件電子化作業規劃，包括財務室帳表紙張憑證資源管理及減量、人事作業產生的紙張耗用管理、採購作業電子化、用品手冊電子化、供應商報價電子化紙張減量及管理系統建置等，除將作業系統電子化外，運用企業內網路以notes作為企業內員工溝通的媒介，謀求效率化、節省能源化。

**今後的對策**，確認各部門是否有資源的浪費，謀求削減廢棄物的同時，努力於資源回收。

## > 辦公室資源回收成果

統計2001.6~2002.4





統一超商於1999年9月捐助成立「財團法人好鄰居文教基金會」，以推動社區睦鄰安居工作，致力改善社區生活及延續地方文化、推動青少年心靈淨化教育，傳達正確的價值觀、正義感、榮譽感及團隊合作觀念為宗旨。

**7-ELEVEN** 透過以環境保護議題為目的，舉辦與社區緊密結合的保護環境活動，並協助社區發展、社區美化及改善社區居民生活品質，讓 **7-ELEVEN** 成為社區中的好鄰居。



### 〔社區贊助計劃〕

為協助社區居民營造一個安全的生活空間，以社區安全為主題，於2001年4月公開徵選企劃案，三年長期贊助台南亞伯巷社區、南澳碧候社區以及年度贊助台北勵馨基金會、苗栗泰雅爾文史工作室、南投新故鄉基金會、高雄新上社區等共6個社區。除了協助社區團體改造伴隨自己成長的社區環境與安全外，更希望社區自己能"動"起來，靠社區本身的力量來關心及改善自己所居住的環境安全問題。



### 〔納莉風災援建專案〕

2001年9月17日納莉風災造成台灣北部多處區域災情嚴重，為關懷因風災受損之社區鄰里，與日本DUSKIN共同發起援建受創最為嚴重的汐止市長安國小，該校每逢颱風豪雨皆造成校園淹水景象，納莉颱風來襲，淹水至二樓教室天花板，操場上體育器材與遊戲設施全數損毀，因此，針對學生迫切需求的體育器材與遊戲設施協助重建，希望學生儘早回復正常的教學活動；此外，並於2002年計劃邀集災害防治專家與學校師生共同合作，設置一防災教室，讓防災教育向下紮根。

### 〔Clean Up the World 清潔地球 環保台灣活動〕

2001年元月與澳洲Clean Up the World總部合作，成立Clean Up the World規劃委員會邀請台北市政府與行政院環保署擔任指導單位。

活動開跑記者會，邀請伊恩.基南先生及台北市馬英九市長，共同呼籲與號召更多的民眾來參與這個國際性且具有意義的環保活動，藉由實際撿拾垃圾體驗環境保護的重要性，進而改變每個人的習慣與生活態度。

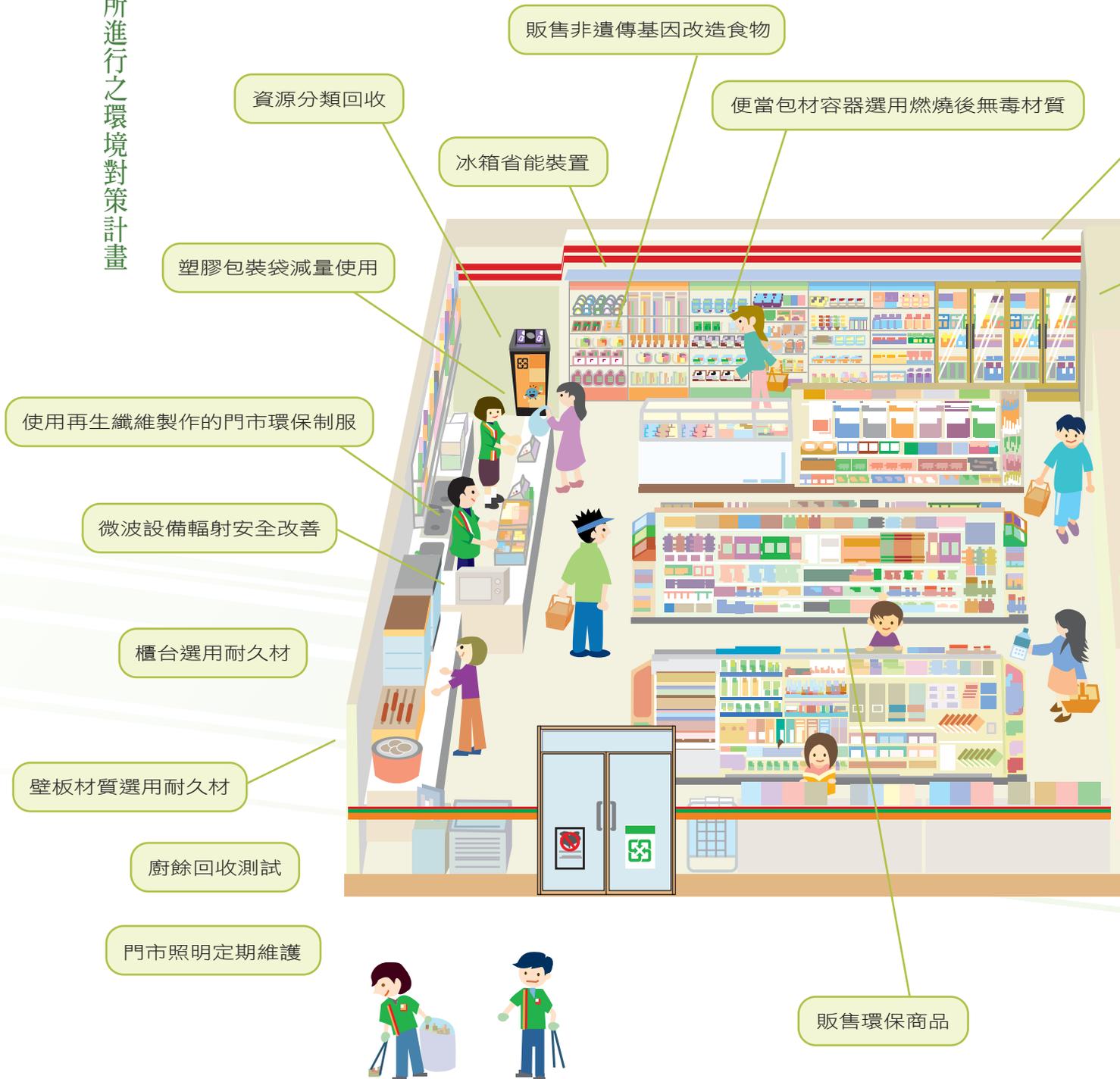


9月7日陳水扁總統接見邀請澳洲Clean Up the World活動創辦人伊恩.基南先生，呼籲民眾共同參與，讓環境更美好。

活動因逢9月17日納莉風災，全數義工投入救災與災後復原工作而暫停活動，2002年將持續於9月舉辦此項環保活動。

門市現行環保活動及所進行之環境對策計畫

無論在顧客看得到或看不到的地方，我們都將努力推動環境保護的工作。  
**7-ELEVEN**在製造、配送商品、經營門市活動，處理報廢物的同時，也給環境帶來負荷污染。適當正確掌握事業所造成的各種環境污染問題，依序謀求物流的合理化、節省能源與報廢物處理對策。





工地安全圍籬改善，保障居民安全

冷凍/空調機噪音改善，降低對居民影響

冷氣冰箱熱排架設控管，減少熱氣污染

選用耗材可回收之器具

省電器持續導入

天花板使用耐久材

招牌強化改善，保障居民安全

推動溫層別共同配送方式

- 減少配送車輛台數
- 停車關引擎要求徹底執行
- 使用環保冷媒

### 〔推動環保購物袋/塑膠袋減量計劃〕

> 1993年起推動開發50%回收料製購物袋，廠商在製造中同步回收生產廢料，進行廢料循環再製，達成資源再生及垃圾減量的目的。

> 1993年起推動購物袋減量運動，並在購物袋上標示「請重複使用本袋」，自1995年起每人每次用袋量由0.42個，2000年降為0.35個，一年約減少使用250萬個購物袋。

> 2001年9月採購部開發出中型透明塑膠袋取代原來使用的大型透明塑膠袋，預計可節省25%成本及資源。

> 2002年7月設立於公私立學校、公立醫院之門市配合環保署執行「限用塑膠袋」的政策。

### 〔門市(環保)制服專案〕

> 門市制服每年消耗量達兩萬件以上，有鑑於珍惜資源及資源再生，擬進行環保材質布料開發與測試。

> 2000年9月進行第一階段100% PET 紗環保制服測試；2000年12月進行第二階段新材質65% PET 紗及35% 螺縲再生纖維環保布料的測試，2001年3月請廠商製作300件環保材質的制服，於北一Zone松山區30家直營門市擴大測試。預計全面導入時間為2002年5月1日。

2001  
~  
2002  
年各部門環境保護計劃活動

	活動計劃	活動目的	
商品部 鮮食部	持續環保商品與包材開發	持續引進環保高品質商品	
	包材安全測試	確保食品安全衛生	
	鮮食廠CAS/HACCP認證	減輕容器、包裝廢棄時對環境的負擔	
物流部	系統車開發	強化環保物流	
	頻率整合	效率化管理	
	運輸管理	減輕空氣污染	
	資源回收系統	廢棄物回收，包括資源回收及廚餘處理作業	
工程科技部 採購部	持續開發節省能源之設備	塑造「環保、省能、省力化」的門市	
	照明改善	減少能源的消耗	
	降低冰箱冷氣的能源消耗	延長設備壽命減少資源使用量	
	設備使用年限延長計劃	減少熱器影響	
	冰箱冷氣機熱排架設執行追蹤	維護附近住戶環境品質	
	便當式工法研發		減少木材使用量
			資源回收再利用
			減少施工廢棄物、噪音、粉塵、異味
	門市微波設備幅射安全改善	維護環境安全	
	持續招牌改善研發	維護環境安全	
	冷凍空調機噪音測試施行	減少噪音影響	
	工地安全改善	維護環境安全	
	環保用品採購	持續引進環保用品	

	活動計劃	活動目的
營運企劃部 營業部	資源回收分類作業	資源再生利用
	環保制服開發	資源節省
	塑膠袋減量	減輕塑膠袋對環境的負擔
	門市周遭環境清掃、美化	環境保育
	環保觀念訓練深植	環境保育訓練
總務	辦公室廢棄物分類監督及回收處理	辦公室環境維護
	辦公室綠化行動	省資源、再生處理
	水、電使用管理	省資源
	影印紙使用管理	省資源、再利用
人資部 教育訓練	環保觀念訓練深植	環保意識的精進
	環境教育計劃實施	環保意識的精進
	遠距教學導入	省資源
公共事務部	社區清節日	地區環境的保護
	環保公益活動	環保形象的維護
	內外部環境情報宣傳	情報傳播
環保規劃	環境管理組織運作管理	資源回收再利用
	廚餘回收再生系統建構	資源回收再利用
	環境報告書編製管理	環境教育與推動
	環保基金設置規劃	減輕環境負擔，再生運用

- 1979 ● 建構中壢物流中心，進行共配整合
- 1988 ● 品保中心成立，強化特殊商品檢驗
- 1989 ● 招牌導入耐久型帆布招牌  
● 開始導入EOS系統，大幅節省訂貨與廠商巡貨及訂單
- 1990 ● 常溫物流部獨立為捷盟行銷(股)公司，積極進行常溫商品共配整合，提昇共配效率由65%→90%
- 1991 ● 透過outsourcing策略，與國內冷凍品大廠如桂冠、龍鳳等，推動冷凍調理食品之共同配送業務  
● 榮獲衛生局模範便利商店獎
- 1992 ● 將冷凍調理食品共同配送擴大為冷凍調理食品與冰品等冷凍品之共同配送業務  
● 低洩漏微波爐導入  
● 成立鮮食開發小組  
● 結合農委會、食工所、冷凍食品發展協會共同研發鮮食
- 1993 ● 北區進行非乳品類之冷藏品共同配送業務  
● 推動購物袋減量運動，並在購物袋上標示「請重複使用本袋」  
● 北區50家門市引進OSC販賣測試
- 1994 ● 將非乳品類冷藏品共同配送業務推展至全省  
● 乳品類導入EOS訂貨
- 1995 ● 由統一企業於台南新市成立第一個冷藏冷凍複合型物流中心，進行冷藏品第二次共同配送整合  
● 導入POS銷售時點系統，採用GOT圖型訂貨機，大幅縮短訂貨與進貨時間
- 1996 ● 因應消費環境變遷，將新趨勢商品資訊商品與出版品進行共同配送整合  
● 制定維護工地安全作業標準規範
- 1997 ● 招牌照明(雙重)自動化控制  
● 橫式燈管減半導入反射板  
● 導入由SGS台灣檢驗科技(股)公司進行商品檢驗  
● 針對常溫商品進行第二次整合，納入黑松、金車二大飲料廠商；並開始規劃巧克力商品共同配送  
● 開始由捷盟行銷公司回收有償的廢保特瓶
- 1998 ● 開始鮮食商品二次配送作業及國產菸酒進統倉
- 1998 ● 招牌帆布加貼抗UV保護膜  
● 省電器導入
- 1999 ● 將文化出版品配送中心獨立為大智通文化行銷股份有限公司，並導入配本作業系統  
● 將低溫物流中心獨立為統祖行銷股份有限公司，致力配送路線整合、雙溫層共配、使用符合環保要求車輛以降低對環境之污染  
● 獲得經濟部「節約能源優良獎」  
● 門市商品免標價導入，此階段開發價格貼紙及價格告知卡供門市貼於貨架上，告知消費者公司同步推動廠商完成價格標示於包裝上的動作  
● 因應離島澎湖、金門展店策略，以無水冰突破離島配送作業，並重複使用回收紙箱以降低對環境之污染  
● 組合式壁板導入  
● 由捷盟行銷公司開始回收無償的廢電池/鐵鋁罐/鋁箔包/塑膠類/玻璃瓶等資源  
● 針對常溫物流進行第三次整合，納入可口可樂公司與巧克力商品共同配送由90%→95%  
● 為善盡企業公民責任及永續經營社區關係,全面推廣社區清潔工作  
● 招牌燈具改用電子式安定器  
● 社區清掃從 7-ELEVEN 門市自身做起，進而帶動社區居民，保持居住環境整潔，達到敦親睦鄰的效果  
● 身為社區的一份子，主動回饋社會，善盡企業公民之責任，與持續關懷及深耕社區鄰里關係，於9月13日捐助成立「財團法人統一超商好鄰居文教基金會」，成立宗旨為：1). 推動社區睦鄰安居工作 2). 致力改善社區生活及延續地方文化 3). 推動青少年心靈淨化教育，傳達正確的價值觀、正義感、榮譽感及團隊合作觀念



- 1999
  - 門市賣場照明形象維護導入
  - 送花到災區 於東勢馨園一村發放有機盆栽，協助震災民眾美化生活空間,提振重建社區家園的信心
- 2000
  - 配合台鐵30個車站36店開幕提供週7配日3配服務
  - 第二代組合式壁板導入
  - 室內可清洗再使用天花板導入
  - 7-ELEVEN DAY全省擴大清掃活動，全省2500家門市集體出動，80多個清掃點煥然一新
  - 為了降低施工產生廢棄物、噪音、粉塵、異味，及裝潢建材的回收再利用並同時節省施工時間，門市施工導入便當式工法
  - 延長設備使用年限
  - 別置型共用主機組導入
  - 第一階段 100% PET紗環保制服測試，因布質韌度不佳及表面會起毛球等問題
  - 社區清掃機制建立 成立社區清潔日規劃委員會，社區清潔日 於各地車站公園等公共區域舉辦清掃活動 每月第二週星期五下午 16：00~17：00在全省舉行清掃
  - 鋼製櫃檯導入
- 2000
  - 第二階段新材質65% PET紗及35%螺縲再生纖維環保布料的測試，已克服起毛球及韌度問題。
- 2001
  - 「財團法人統一超商好鄰居文教基金會」正式更名為「財團法人好鄰居文教基金會」
  - 導入200%QC全商品檢驗制度
  - 南區設備整備中心導入
  - 北一區導入300件環保制服，於松山區30家直營店擴大測試 將回收的寶特瓶以高科技的再生技術製作成門市同仁的制服，徹底落實資源回收
  - 門市商品免標價專案,完成門市新式價格貼紙手冊
  - 總部辦公室增列二項環保措施：一、各樓層原有二個垃圾桶，其中之一改為「塑膠及保麗龍類回收筒」 二、每日 11：30～13：30，在各樓梯間擺放「廚餘回收筒」
  - 導入中正區約50家門市廚餘回收處理作業，以發酵處理採「生物分解法」方式，將廚餘回收經酵素菌種的發酵加工處理製成肥料，提供農家或飼養業者使用，一個月約處理6公噸的廚餘
  - 與日本ISUZU公司進行合作案，推展省油駕駛訓練及最適車輛開發，以進一步改善車輛污染
  - 通過國際ISO14001認證
  - 台灣鮮食發展協會成立(由鮮食廠和超商組成)
  - 與日本愛心輪基金會共同主辦，針對18-25歲之身心障礙青年展開招募活動，藉著徵求與遴選亞太地區之台灣身心障礙青年，讓有志至日本研修的身心障礙青年，有機會免費赴日研修一年，學成後回台貢獻所學的理想
  - 納莉風災災後重建
  - 制訂室外機安裝設置原則
  - 冷凍、空調機噪音測試施行細則
  - 工地安全規定檢視修訂
  - 各鮮食工廠取得CAS/HACCP的認證
  - 環保優良工地獲獎，台北市環保局頒獎表揚統一國際大樓為環保優良工地。
- 2002
  - 設置環保規劃功能，專責環境管理策略及系統開發
  - 與美國Manugistics公司合作導入TR運輸管理系統，使配送里程更有效率，進一步節省配送車輛之油耗
  - 門市全系列御弁當通過中華民國冷凍食品發展協會CAS國家認證合格，成為台灣第一個獲得CAS認證的18°C便當
  - 統一超商所推動的「義工假」及每月第一週週五的「社區清潔日」並與台灣世界展望會共同舉辦的饑餓30募款活動，將公益精神落實在企業文化中，激發同仁與社區居民一起為社區環境努力的成績，獲得首屆講義POWER公益企業獎
  - 彰中營業部與瑪利亞基金會學員一起進行福星公園社區清掃活動，共掃出26袋垃圾量
  - 東山服務區導入廚餘回收作業，以發酵處理，採「生物分解法」方式

統一超商股份有限公司

資源整合群副總經理 吳國軒

地球的溫室效應，臭氧層的破壞，空氣、水、土地的污染，能源資源的耗竭，有關地球的環境危機聲音在各地響起。臺灣 7-ELEVEN 自開店以來，相當重視環境議題以及社區關係維護的因應，各部門一直持續在推動相關於環境保護的計劃。透過各種地區的慈善活動及有關環境的廣宣活動、救援災區重建計劃，實際的來對社會有所貢獻及幫助。

基於 7-ELEVEN 經營的宗旨，為了讓商品的販售能更美味、安全、且對環境的負擔更低，從保護資源的觀點，從商品的開發、製造、配送到販售，整個環節都必須審慎檢視。而對於門市營運所需要的施工、設備使用、物流系統及情報系統等，都必須檢核對於環境影響的程度，我們深刻體認到環境經營管理是事業風險管理重要的一環。在2001年 7-ELEVEN 通過了ISO14001的國際認證，代表著 7-ELEVEN 過去對於環境經營的成果，更顯示 7-ELEVEN 對於未來環境保護的責任與承諾。

7-ELEVEN 認為對於環境的管理，除了企業經營本體外，更重要是加盟店主、與 7-ELEVEN 交易往來的協力廠商一同的責任，我們都必須體認及瞭解有關經營 7-ELEVEN 所產生的環境負擔的問題。2002年 7-ELEVEN 成立資源整合群環保規劃功能，企圖將 7-ELEVEN 對環境保護的重視，轉化成政策擬定、制度規劃及情報分享的管理機制，透過發行 7-ELEVEN 環境報告書，公開各部門環境情報，謀求各部門對於環境目標的明確訂定及呈現實施對策的具體內容，希望儘可能的充分表達。

在首次的環境報告書中，提到了到目前為止整個環境對策及計劃施行的成效，包括安全、衛生、合理、省能、減低環境汙染及負擔的作法。未來我們將持續將環境對策的執行及情報公開。

環境的議題不單單只是保護而已，更重要是攸關到生存的問題，可以說是一種風險管理，在經營的課題上，也是一種效率與成本掌控的指標。今後也將會針對每一個議題，各部門透過每二月召開的環境管理會議持續不斷的進行情報分享與進度追蹤，更要與協力廠商一同努力開發新的技術與不斷交流資訊，讓所有的人能夠一同致力於環境保護的工作。



統一超商股份有限公司  
PRESIDENT CHAIN STORE CORP.



企劃編輯 資源整合群 環保規劃

發行日 2002.07

E-mail penny@mail.7-11.com.tw