



2018年可持续发展报告



“聚对苯二甲酸乙二醇酯”(PET)及“高密度聚乙烯”(HDPE)回收处理设施[香港]

在今年，我们取得了一项重大成就，与欧绿保集团(亚洲)有限公司和碧瑶废物处理及回收有限公司组成合资公司，共同设计、建设和运营位于香港的PET和HDPE塑料回收设施。该设施将会对香港废弃饮品塑料瓶(PET)和个人护理产品塑料瓶(HDPE)进行处理，以生产可供重复利用的原材料。有关于此项目的更多信息，请参阅本报告的《包装和废弃物管理》部分。

目录

— 行政总裁寄语	4
— 关于本报告	6
— 太古可口可乐概览	7
— 实现可持续发展	12
— 水资源管理	23
— 碳	34
— 包装和废弃物管理	45
— 社区参与	59
— 性别均衡	65
— 安全	70
— 产品选择和贴签	78
— 产品质量与食品安全	82
— 采购	84
— 未来展望	86
— 报告准则和报告范围	88
— 奖项荣誉	91
— GRI标准内容索引	96
— 表现摘要	100
— 附录	105

行政总裁寄语



可持续发展

太古可口可乐致力于可持续发展。我们以建立可持续发展企业为己任，鼎力支持可持续发展环境下的可持续发展社区生活。2018年是我们在中国大陆和美国扩大取得新专管区域的首个完整年度。我们是可口可乐全球销量第五大装瓶夥伴。近期业务规模与运营足迹的增长，使我们的可持续发展承诺更显至关重要。我们深知，开放、坦诚地对可持续发展的各个方面予以报告的重要性，并以此报告来表明对公开透明的不懈承诺。

进展

我们信守承诺，言行合一，以能够为我们管运所在的社区和环境带来最大改变的可持续发展领域作为著力重点。过去一年里，我们已在可持续发展的四个关键领域取得以下成果：

1. 初级包装

我们在香港开展合作，建立区内首座PET和HDPE塑料回收设施。作为免“废”畅饮倡议的创始成员，我们将引领这座城市有效收集、回收和循环利用PET和HDPE塑料，从而尽可能减少PET和HDPE废弃物进入垃圾填埋场或造成环境污染。我们订定了废弃包装与消费后初级包装政策，向可口可乐公司的“没有废弃世界”的承诺看齐，并与自身参与的艾伦·麦克阿瑟基金会的新塑料经济保持一致。

2. 水资源管理

我们自豪地宣布，作为可口可乐系统的一分子，我们在所有营运的区域中保持“水资源保护正回馈”

3. 温室气体排放

冷饮设备车队是我们最大的温室气体排放源。对此我们进行了深入的内部审查，从而确定所需采取的行动，控制未来几年来自我们各个市场所增加的设备的排放。

4. 性别均衡

自去年的报告以来，我们已取得良好的进展。我们的性别均衡指导委员会不断取得显著成果，并持续发展妇女网络。我们针对所有市场进行了性别薪酬差异分析，并就此发出了报告。

可持续发展未来展望

我们的可持续发展战略涵盖对利益相关方至关重要的环境、安全和社会影响等方面，通过制定明确目标和关键表现指标来推动切实有效的改善。我们已在2019年开始了“科学基础减碳目标(SBT)”试点计划，以加强控制温室气体的排放，我们将会通过提供更多的低糖和无糖选择，以及为成熟品牌引入新的配方，持续降低产品组合中的含糖量。此外，我们还将切实推进企业多元包容的文化和人权实践。

我们以保持对本报告中信息的透明性、准确性和真实性为己任，并且欢迎您的反馈，以期不断改进我们的可持续发展报告工作。

贺以礼

太古可口可乐有限公司行政总裁

关于本报告

本报告论述2018年1月1日至12月31日内，太古可口可乐饮料有限公司(太古可口可乐)在重要可持续发展领域中的表现。太古可口可乐在销量方面是可口可乐公司的第五大装瓶商，并由太古股份有限公司全资拥有。

本报告为太古可口可乐编制的第二份年度可持续发展报告，报告内容根据全球报告倡议组织(GRI)标准：核心选项而编制。

特此指出，太古饮料公司已于2019年4月更名为太古可口可乐有限公司。名称变更标志著公司在完成2018年内完成并购的新起点，并且体现了太古集团与可口可乐公司双方真诚合作的共同决心。

本报告介绍了太古可口可乐的表现数据，包含在香港、中国大陆、台湾和美国部分地区等四个市场中由太古可口可乐拥有和经营的所有装瓶厂。我们将在报告中尽力提供平衡、诚实和透明的表现说明。

本报告中的选定数据由德勤会计师事务所提供有限保证鉴证报告。核查声明请参见第107页。

我们欢迎您的意见

欲了解更多信息及提供意见或建议，请联系我们的可持续发展团队：



戴维昕
可持续发展总经理



蔡诗韵
可持续发展经理

太古可口可乐
港岛区英皇道979号太古坊多盛大厦33楼
SD@swirecocacola.com

太古可口可乐概览



太古可口可乐在销量方面是第五大可口可乐装瓶商。于香港、台湾、中国大陆东南部地区以及从华盛顿州到亚利桑那州的美国部分地区拥有生产、配送和销售可口可乐公司(TCCC)商标饮料的专营权。

本公司由太古股份有限公司(太古股份)全资所有，在60年代中期开始获得可口可乐的专营权，饮料生产自此成为太古股份的核心业务之一。太古股份有限公司在香港联合交易所(HKEX)公开上市。

2018年业务表现概览



7.28亿名

消费者

29,810名

员工



4个

市场

61种

饮料品牌

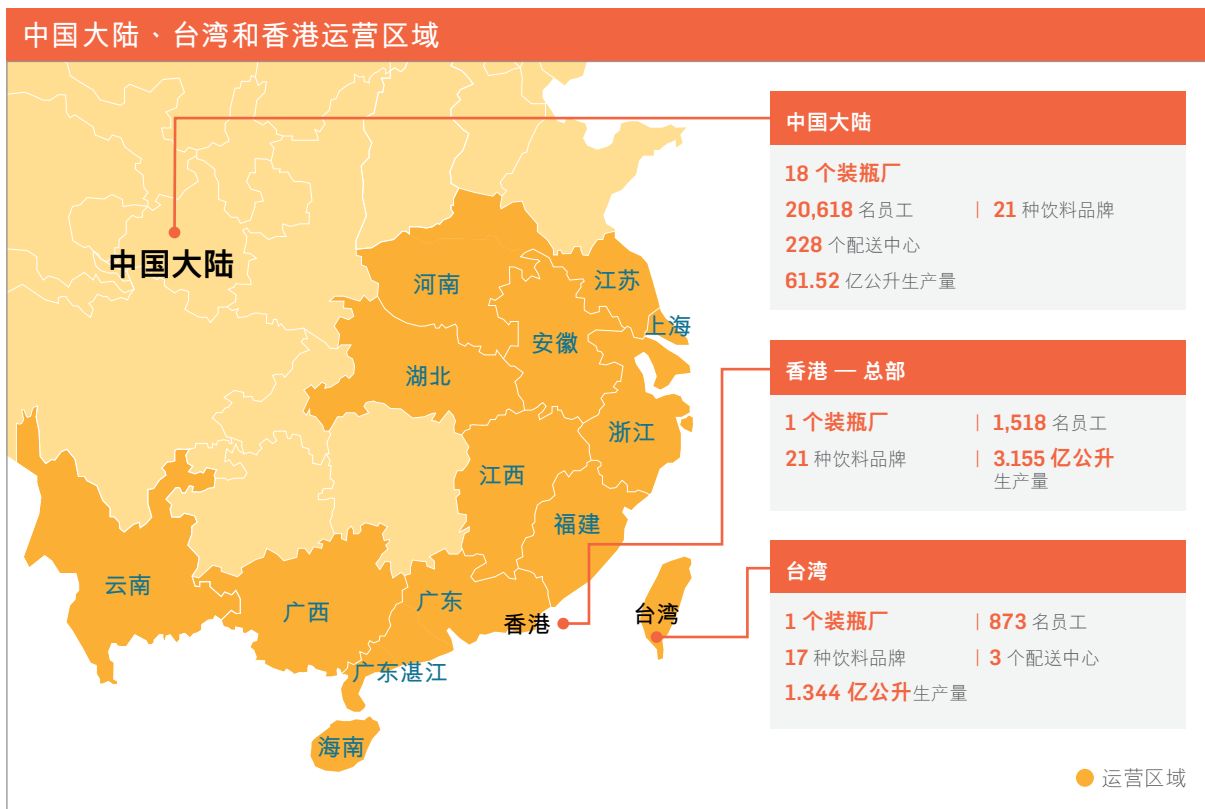


每年售出

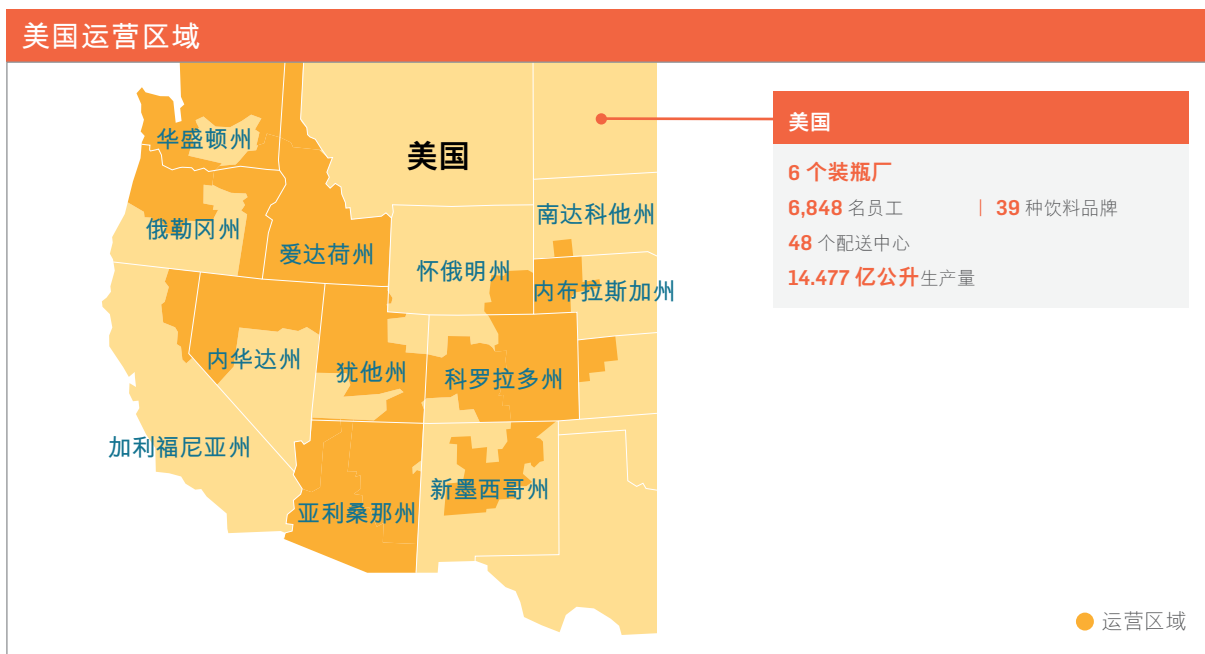
17.6亿

标箱

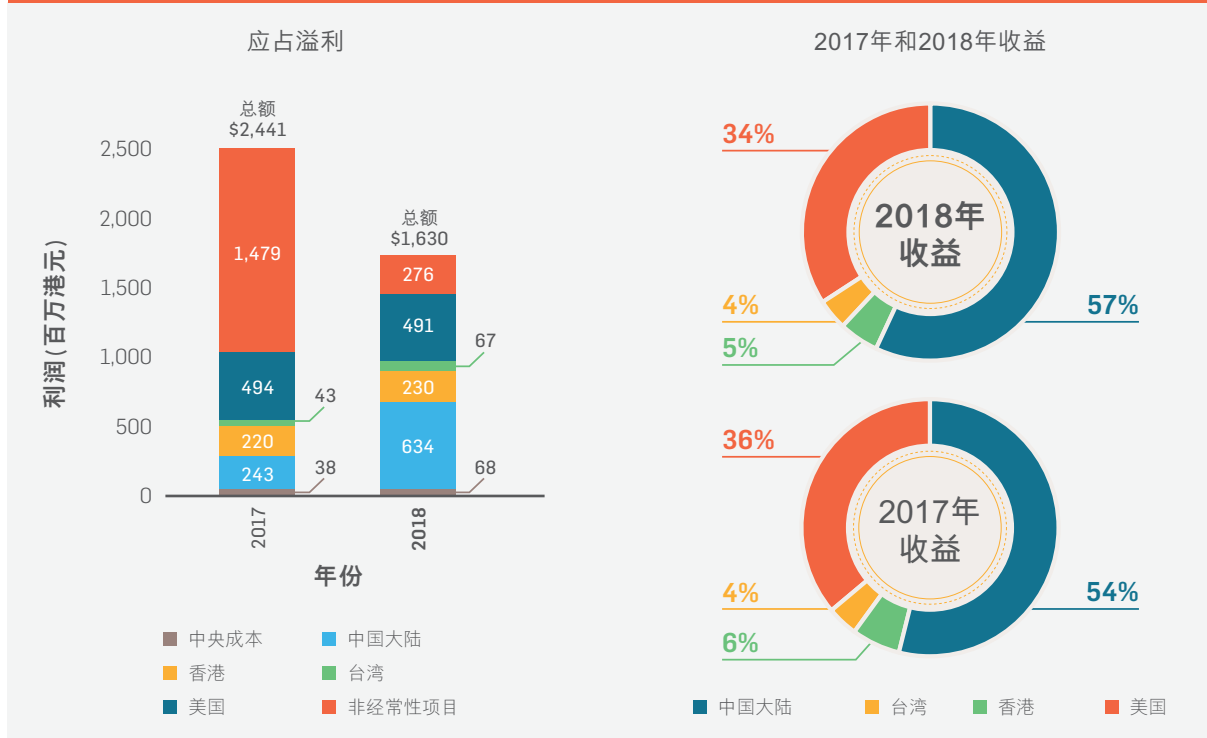




注释：从2018年4月起，台湾高雄装瓶厂不再属太古可口可乐



2018年财务状况和关键指标



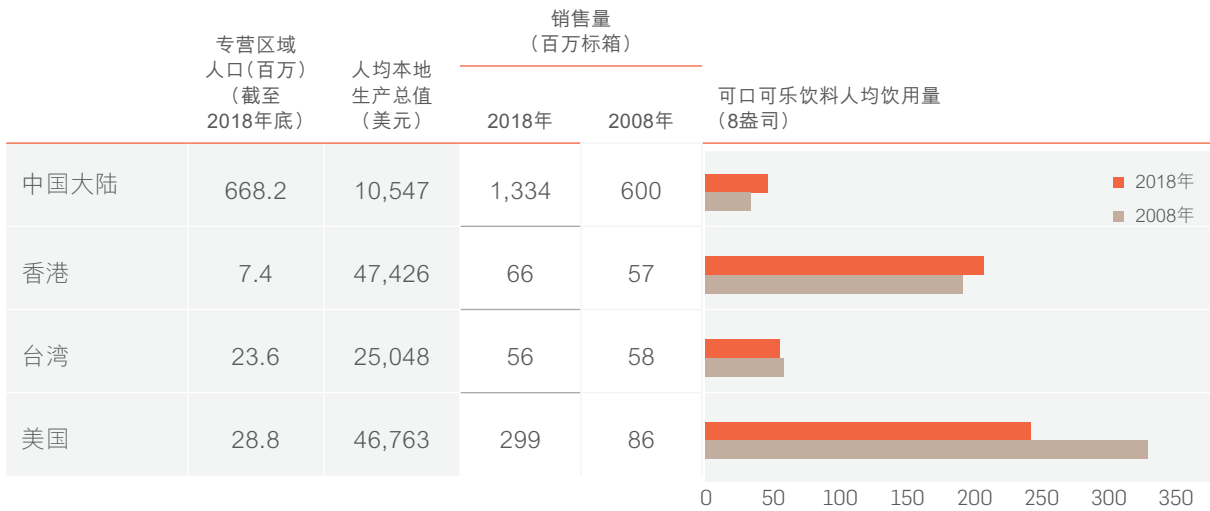
主要财务数据

百万港元	2018	同比变化
应占溢利	1,630	-33%
经常性利润*	1,354	+41%
经常性息税折旧摊销前利润 [#]	3,840	+18%
息税折旧摊销前利润率 [#]	9.0%	-0.2% pt

* 不包括非经常性项目。

[#] 包括合资公司，不包括非经常性收益和中央成本。

专营区域人均饮用量



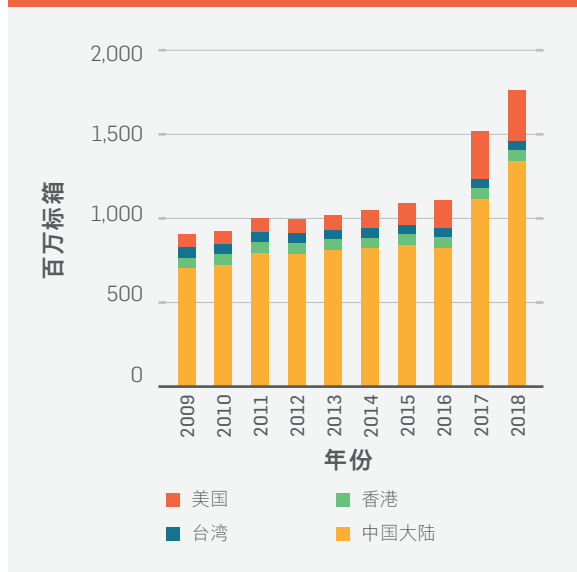
注释：一个标箱由24个8盎司构成。

销售收益#



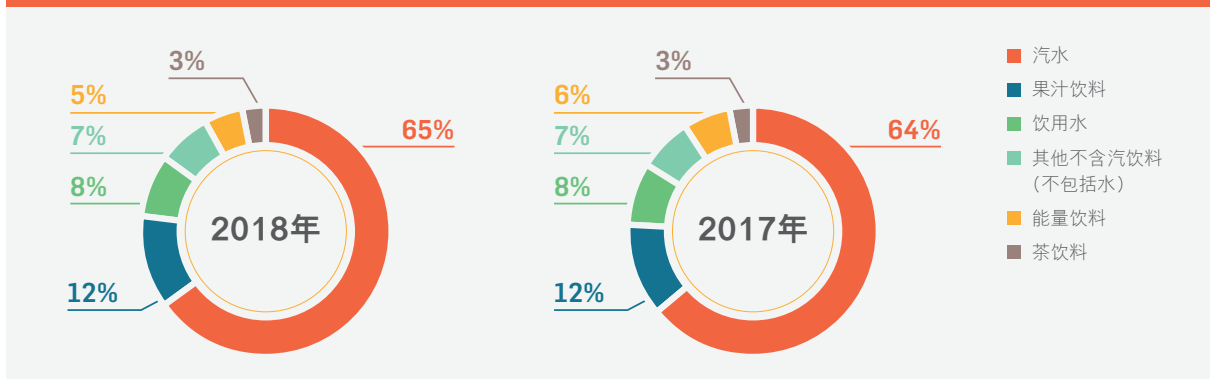
收益和销量包括合资公司，不包括向其他装瓶商的销售。

销售量#

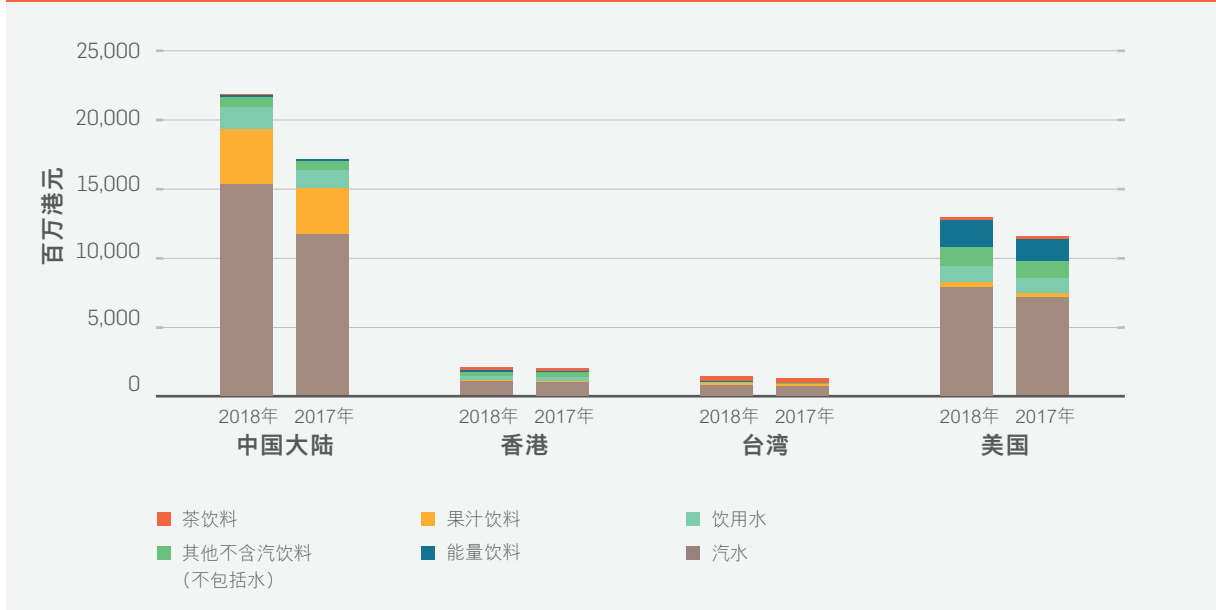


收益和销量包括合资公司，不包括向其他装瓶商的销售。

按类别划分的总收益*



收益和销量包括合资公司，不包括向其他装瓶商的销售。

按地区和类别划分的总收入[#]

[#] 收益和销量包括合资公司，不包括向其他装瓶商的销售。

2018年按类别划分的收益和销量增长[#]

	中国大陆		香港		台湾		美国	
	收益	销量	收益	销量	收益	销量	收益	销量
汽水	27%	23%	5%	3%	4%	1%	11%	5%
果汁饮料	13%	14%	4%	2%	4%	4%	8%	-2%
饮用水	24%	19%	-6%	-3%	54%	33%	7%	7%
其他不含汽饮料 (不包括水)	4%	-14%	3%	2%	16%	33%	11%	5%
能量饮料	9%	7%	16%	4%	208%	212%	22%	27%
茶饮料	409%	188%	6%	4%	6%	9%	-1%	-4%

[#] 收益(以当地货币计)和销量包括合资公司，不包括向其他装瓶商的销售。

实现可持续发展

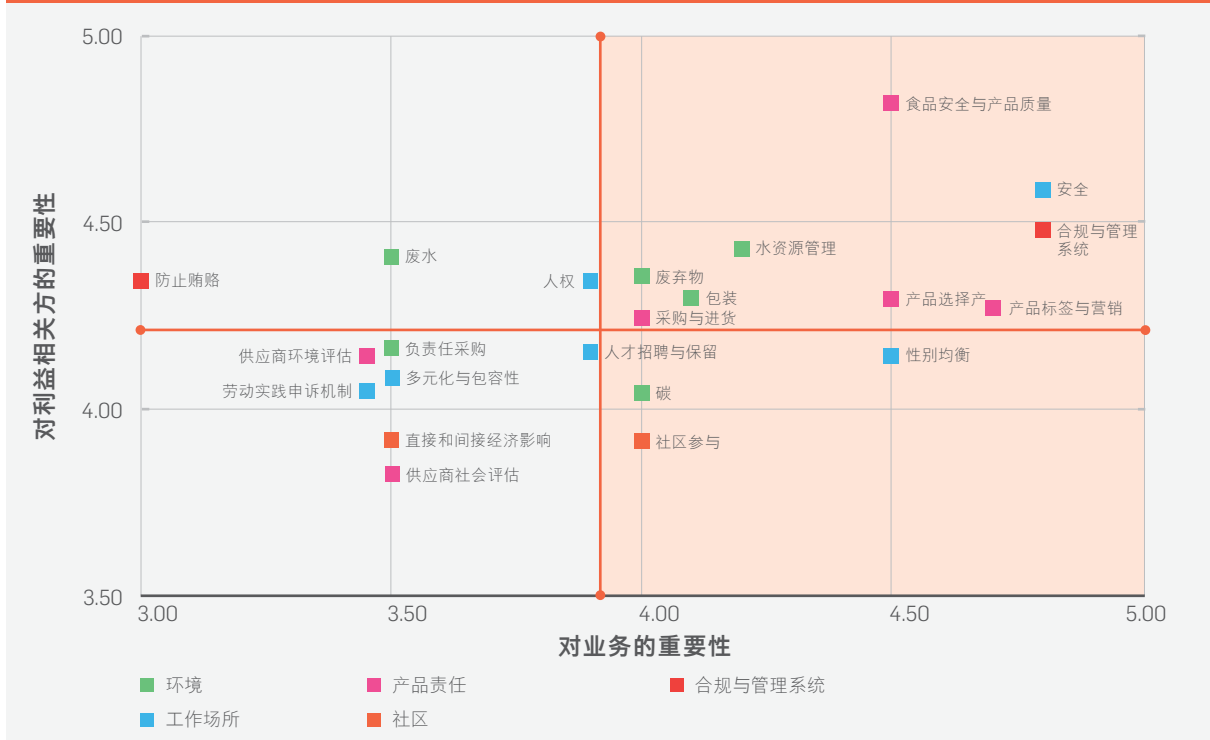
太古可口可乐致力于以负责任的方式行事，为我们的员工、客户、自然环境以及我们运营所在和生活在其中的社区创造更美好的未来。我们实现可持续发展的方式与母公司——太古公司的可持续发展策略“SwireTHRIVE”以及品牌持有方可口可乐公司(TCCC)所制定的价值观和承诺相符合。

在2019年，我们将发布可持续发展策略，该策略将针对太古可口可乐所有实质性议题制定目标，并设定关键绩效指标(KPI)，以便清楚地展示我们实现这些目标所取得的进展(或尚未取得进展)。因此，本报告与我们2017年的报告相同，将披露关于我们实质性议题的大量详细信息，但不会明确说明目标或关键性指标。

关键议题

在撰写本报告的过程中，我们与利益相关方合作，确定太古可口可乐最重要的议题。调查结果显示在以下矩阵中，其中每个议题对于业务和利益相关方的相对重要性相结合，以显示总体上最重要的议题。通过与我们的高级管理团队进行紧密磋商，确定了12项实质性议题(显示在矩阵的右上以及右下象限)。本报告介绍了我们处理这些议题的方式，包括我们的承诺/政策、行动、表现以及近期目标。

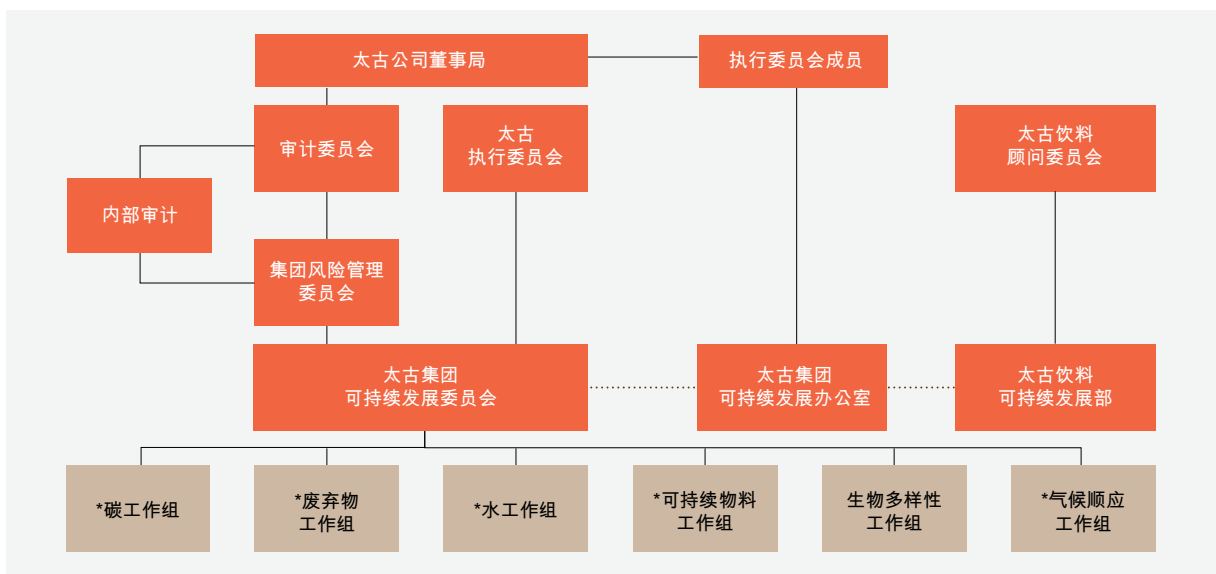
太古可口可乐重要性矩阵



注释：在本报告中，我们将包装和废弃物管理合并为一个部分。产品选择和产品标签与营销也合并为名为产品选择与标签的部分。最后，食品安全与产品质量和合规与管理系统也合并为食品质量与食品安全。

公司层面的可持续发展管理

太古公司董事局负责监管太古公司旗下所有运营公司，包括太古可口可乐。有关可持续发展风险和表现的信息通过集团风险管理委员会(GRMC)向董事局汇报，GRMC由八名成员组成，由财务总监担任主席。太古集团可持续发展委员会和六个工作小组为GRMC提供建议，其中每个工作小组涉及太古“THRIVE”策略的六个领域之一。这六个工作小组每年举行三次会议，交流信息和最佳实践，以指定具体政策建议、提高效率、降低营运成本并鼓励员工参与可持续发展项目。太古可口可乐参与六个工作小组中的五个(参见以下组织结构图)。太古公司旗下运营公司的部门负责人在董事局主席的指导下每年召开两次可持续发展事宜会议。



注释：太古可口可乐参与标有星号*的五个工作小组

管理太古可口可乐的可持续发展

在太古可口可乐，我们负责管理和实施我们的可持续发展计划。我们通过以下方式遵循太古公司的框架：

- 评估我们在关键议题上的表现。
- 根据我们的评估结果制定合适的策略从而改善表现。
- 适当实施策略，包括适当考虑不同市场的运作方式。
- 监督并评估我们策略的有效性。

行为准则

太古可口可乐的企业行为准则概括了我们以诚信和公平的方式开展业务的承诺。所有员工都应保持最高的专业水准，提供高品质产品和服务，保持良好的商业道德和企业社会责任，并遵守相关法律义务。

数据范围和有限保证

随著太古可口可乐于2017年中期在中国大陆和美国收购拓展新区域，2018年是我们拥有包括所有装瓶厂的全套数据的第一年。因此，今年的数据将会用作未来比较的基准年。

数据范围

部分	范围内	范围外
水资源管理	用水量	
	我们自营装瓶厂的耗用水。	
	太古可口可乐在所营运的4个市场中全资和多数控股的装瓶厂。 可口可乐装瓶商生产有限公司(CCMBH)-漯河分公司和南京分公司 厦门绿泉实业有限公司的包装水生产线	代工装瓶厂。 台湾高雄工厂 太古可口可乐在所营运的4个市场中全资和多数控股装瓶厂的配送中心、营业所。 厦门绿泉实业有限公司的包装生产(瓶坯、瓶盖和标签)。 杭州紫泰包装有限公司和郑州紫泰包装有限公司(这些公司位于我们杭州和郑州的装瓶厂内)。
	生产量	
	制造饮料的体积(标箱)。	
	太古可口可乐在所有4个市场中全资和多数控股的装瓶厂。 可口可乐装瓶商生产有限公司—漯河分公司和南京分公司 厦门绿泉实业有限公司的包装水生产线	代工装瓶厂以及台湾高雄工厂
	制造量	
	用于制造饮料的水量，诸如清洁用水。这不包括饮料本身使用的水量。	
	太古可口可乐在所有4个市场中全资和多数控股的装瓶厂。 可口可乐装瓶商生产有限公司—漯河分公司和南京分公司 厦门绿泉实业有限公司的包装水生产线	代工装瓶厂以及台湾高雄工厂
	销售量	
	销售的饮料量(标箱)	
	太古可口可乐有限公司	不包括对其他装瓶商的销售。
	回收(经处理)水	
	现场重复使用或输送给第三方用作其他用途的经处理废水量。	
	太古可口可乐在所营运的4个市场中全资和多数控股的装瓶厂。 可口可乐装瓶商生产有限公司—漯河分公司和南京分公司 厦门绿泉实业有限公司	代工装瓶厂以及台湾高雄工厂
	回收(未处理)水	
在装瓶厂中重复使用的用于生产之外一般清洁或用作厕所用水的未处理废水量。		
太古可口可乐在所营运的4个市场中全资和多数控股的装瓶厂。 可口可乐装瓶商生产有限公司—漯河分公司和南京分公司 厦门绿泉实业有限公司	代工装瓶厂以及台湾高雄工厂	

部分	范围内	范围外
碳	能耗	
	消耗的能源用于我方运营的直接固定、移动和间接源头	
	请参阅《环境绩效表》：-	请参阅《环境绩效表》：-
	直接固定源头包括天然气、煤气、柴油和液化石油气，而间接源头包括购买的电力和蒸汽	来自福州太古可口可乐饮料有限公司、广西太古可口可乐饮料有限公司、漯河太古可口可乐饮料有限公司、合肥太古可口可乐饮料有限公司、浙江太古可口可乐饮料有限公司、上海申美饮料食品有限公司、云南太古可口可乐饮料有限公司以及厦门绿泉实业有限公司中光伏电池板所产生的的可再生能源
	太古可口可乐在所运营的4个市场中全资和多数控股的装瓶厂、可口可乐装瓶商生产有限公司(CCMBH)－漯河分公司和南京分公司以及厦门绿泉实业有限公司的包装水生产线中用于设施运营、饮料生产、装瓶加工、清洁/消毒过程和冷却的能源。	直接能源源头和间接能源源头
	移动源头包括柴油和汽油	台湾高雄工厂、代工装瓶厂、太古可口可乐在所运营的4个市场中全资和多数控股的装瓶厂的配送中心和营业所、厦门绿泉实业有限公司包装生产(瓶坯、瓶盖和标签)以及杭州紫泰包装有限公司和郑州紫泰包装有限公司(这些公司位于我们杭州和郑州的装瓶厂内)中用于设施运营、饮料生产、装瓶加工、清洁/消毒过程和冷却的能源。
	太古可口可乐在所运营的4个市场中全资和多数控股的装瓶厂以及厦门绿泉实业有限公司的产品配送和递送。	移动能源源头(柴油和汽油)
		承包商和第三方的产品配送和递送。
		第三方和我们在四大市场中自营冷饮设备所使用的电力
	来自光伏电池板的电力	
	现场光伏电池板产生的电力	
	福州太古可口可乐饮料有限公司、广西太古可口可乐饮料有限公司、漯河太古可口可乐饮料有限公司、合肥太古可口可乐饮料有限公司、浙江太古可口可乐饮料有限公司、上海申美饮料食品有限公司以及厦门绿泉实业有限公司	云南太古可口可乐饮料有限公司
可再生资源的温室气体排放因子为0g CO ₂ /kWh。		
来自制造的碳排放		
生产饮料的制造过程产生的直接碳排放		
请参阅《环境绩效表》：-	请参阅《环境绩效表》：-	
范围1排放来自太古可口可乐在所运营的4个市场中全资和多数控股的装瓶厂、可口可乐装瓶商生产有限公司－漯河分公司和南京分公司以及厦门绿泉实业有限公司的包装水生产线所消耗的天然气、煤气、柴油和液化石油气。	范围1排放 台湾高雄工厂和厦门绿泉实业有限公司的包装生产(瓶坯、瓶盖和标签)所消耗的天然气、煤气、柴油和液化石油气。	

部分	范围内	范围外
碳	生产饮料制造过程所产生的间接碳排放	
	请参阅《环境绩效表》：-	请参阅《环境绩效表》：-
	范围2排放来自于太古可口可乐在所营运的4个市场中全资和多数控股的装瓶厂、可口可乐装瓶商生产有限公司-漯河分公司和南京分公司以及厦门绿泉实业有限公司的包装水生产线所购买的电力、煤气和蒸汽。	范围2排放 台湾高雄工厂和厦门绿泉实业有限公司的包装生产(瓶坯、瓶盖和标签)所消耗在购买电力和蒸汽。
		范围3排放 代工装瓶厂以及杭州紫泰包装有限公司和郑州紫泰包装有限公司(这些公司位于我们杭州和郑州的装瓶厂内)所消耗在购买电力和蒸汽。
		范围3排放 代工装瓶厂以及杭州紫泰包装有限公司和郑州紫泰包装有限公司(这些公司位于我们杭州和郑州的装瓶厂内)所消耗的天然气的、煤气、柴油和液化石油气。
	配送所产生的碳排放	
	通过我们自营车辆的产品配送和递送所产生的直接碳排放	
	请参阅《环境绩效表》：-	请参阅《环境绩效表》：-
	范围1排放来自于太古可口可乐在所营运的4个市场中全资和多数控股的装瓶厂以及厦门绿泉实业有限公司所使用的柴油和汽油。	范围1排放 太古可口可乐在所营运的4个市场中全资和多数控股的装瓶厂的配送中心所消耗、用于叉车的柴油的燃烧。
		范围2排放 太古可口可乐在所营运的4个市场中全资和多数控股的装瓶厂的配送中心和营业所消耗在购买电力。
		范围3排放 承包商和第三方的产品配送和递送。 员工商务差旅
	冷饮设备(CDE)	
	冷饮设备包括冰柜、自动售卖机、水机以及现调机。	
	在四大市场中自营冷饮设备。	第三方冰柜和自动售卖机。
	来自冷饮设备的碳排放	
来自冷饮设备的逸散性排放		
范围1排放 来自四大市场上自营冷饮设备中使用含氯氟碳、氟利昂、有机氟化合物和碳氢的制冷剂的逃逸性排放的理论重量	范围3排放：- 四大市场中的自营和第三方冷饮设备在客户所在地的电力使用	

部分	范围内	范围外
包装和废弃物	初级包装	
	最先包裹和承托产品的包装层(例如, 饮料瓶、标签、瓶盖、拉环)	
	太古可口可乐在所营运的4个市场中全资和多数控股的装瓶厂	美国全国产品供应组织(NPSG)
	可口可乐装瓶商生产有限公司—漯河分公司和南京分公司	CCBMH(可口可乐装瓶商生产有限公司)
	厦门绿泉实业有限公司	南昌中富容器有限公司、湛江中富容器有限公司和海口富力食品有限公司
	可口可乐装瓶商生产有限公司	进口供应商
	广州市圣八宝矿泉水饮料实业有限公司	
	常州市鹏氏水业有限公司	
	辉煌富景新材料科技有限公司、太仓泰富饮用水有限公司、无锡市众联饮料有限公司、金车股份有限公司、宏全国际集团以及东久生技股份有限公司	
二级包装		
用于将单个饮料罐组合在一起		
太古可口可乐在所营运的4个市场中全资和多数控股的装瓶厂。	美国全国产品供应组织(NPSG)	
可口可乐装瓶商生产有限公司—漯河分公司和南京分公司、厦门绿泉实业有限公司	CCBMH(可口可乐装瓶商生产有限公司)	
可口可乐装瓶商生产有限公司	南昌中富容器有限公司、湛江中富容器有限公司和海口富力食品有限公司	
广州市圣八宝矿泉水饮料实业有限公司	进口供应商	
常州市鹏氏水业有限公司		
辉煌富景新材料科技有限公司、太仓泰富饮用水有限公司、无锡市众联饮料有限公司、金车股份有限公司、宏全国际集团以及东久生技股份有限公司		
三级包装		
用于散装搬运(例如果汁的钢桶、滑轮托盘、木板、硬塑料箱等)、仓库储存和运输的包装。		
太古可口可乐在香港和中国大陆全资和多数控股的装瓶厂。	代工装瓶厂；	
由太古可口可乐经营的可口可乐装瓶商生产有限公司—漯河分公司和南京分公司	太古可口可乐在所营运的4个市场中全资和多数控股的装瓶厂的配送中心和营业所。	
厦门绿泉实业有限公司	杭州紫泰包装有限公司和郑州紫泰包装有限公司(这些公司位于我们杭州和郑州的装瓶厂内)。	

部分	范围内	范围外
包装和废弃物	可回收 — 纸/纸箱	
	收集并提供给回收商的纸类材料的重量	
	太古可口可乐在所营运的4个市场中全资和多数控股的装瓶厂。 可口可乐装瓶商生产有限公司—漯河分公司和南京分公司；以及 厦门绿泉实业有限公司的包装水生产线	代工装瓶厂； 台湾高雄工厂； 太古可口可乐在所营运的4个市场中全资和多数控股的装瓶厂的配送中心和营业所； 厦门绿泉实业有限公司的包装生产(瓶坯、瓶盖和标签)；以及 杭州紫泰包装有限公司和郑州紫泰包装有限公司(这些公司位于我们杭州和郑州的装瓶厂内)。
	可回收 — 玻璃	
	收集给回收商的损坏玻璃瓶或玻璃物料的重量	
	太古可口可乐在所营运的4个市场中全资和多数控股的装瓶厂。 可口可乐装瓶商生产有限公司—漯河分公司和南京分公司	代工装瓶厂； 台湾高雄工厂； 太古可口可乐在所营运的4个市场中全资和多数控股的装瓶厂的配送中心和营业所；以及 厦门绿泉实业有限公司的包装生产(瓶坯、瓶盖和标签)。
	可回收用 — 瓶盖	
	收集并提供给回收商的损坏塑料封口的重量	
	太古可口可乐在香港和中国大陆全资和多数控股的装瓶厂。 由太古可口可乐经营的可口可乐装瓶商生产有限公司—漯河分公司和南京分公司 厦门绿泉实业有限公司的包装水生产线	代工装瓶厂； 台湾高雄工厂； 太古可口可乐在所营运的4个市场中全资和多数控股的装瓶厂的配送中心和营业所； 厦门绿泉实业有限公司的包装生产(瓶坯、瓶盖和标签)；以及 杭州紫泰包装有限公司和郑州紫泰包装有限公司(这些公司位于我们杭州和郑州的装瓶厂内)。
	回收再用 — 塑料	
包括塑料桶、PE薄膜、损坏的红色塑料箱和损坏的大桶水的重量		
太古可口可乐在所营运的4个市场中全资和多数控股的装瓶厂。 可口可乐装瓶商生产有限公司—漯河分公司和南京分公司；以及 厦门绿泉实业有限公司的包装水生产线	代工装瓶厂； 台湾高雄工厂； 太古可口可乐在所营运的4个市场中全资和多数控股的装瓶厂的配送中心和营业所； 厦门绿泉实业有限公司的包装生产(瓶坯、瓶盖和标签)；以及 杭州紫泰包装有限公司和郑州紫泰包装有限公司(这些公司位于我们杭州和郑州的装瓶厂内)。	

部分	范围内	范围外
包装和废弃物	可回收 — 金属	
	源自我们自营装瓶厂并收集提供给回收商的、包括损坏的现调罐、不锈钢、浓缩果汁桶、铁罐和PM缸在内的金属材料的重量	
	太古可口可乐在所营运的4个市场中全资和多数控股的装瓶厂。 由太古可口可乐经营的可口可乐装瓶商生产有限公司—漯河分公司和南京分公司	代工装瓶厂； 台湾高雄工厂； 太古可口可乐在所营运的4个市场中全资和多数控股的装瓶厂的配送中心和营业所； 杭州紫泰包装有限公司和郑州紫泰包装有限公司(这些公司位于我们杭州和郑州的装瓶厂内)； 厦门绿泉实业有限公司
	可回收 — 铝	
	收集自我们自营装瓶厂并提供给回收商的铝类材料的重量	
	太古可口可乐在所营运的4个市场中全资和多数控股的装瓶厂。 由太古可口可乐经营的可口可乐装瓶商生产有限公司—漯河分公司和南京分公司	代工装瓶厂； 台湾高雄工厂； 太古可口可乐在所营运的4个市场中全资和多数控股的装瓶厂的配送中心和营业所。 杭州紫泰包装有限公司和郑州紫泰包装有限公司(这些公司位于我们杭州和郑州的装瓶厂内)。 厦门绿泉实业有限公司
	可回收 — PET	
	收集并提供给回收商的损坏或摒弃PET瓶的重量	
	太古可口可乐在所营运的4个市场中全资和多数控股的装瓶厂。 由太古可口可乐经营的可口可乐装瓶商生产有限公司—漯河分公司和南京分公司 厦门绿泉实业有限公司的包装水生产线	代工装瓶厂； 台湾高雄工厂； 太古可口可乐在所营运的4个市场中所有全资和多数控股的装瓶厂的配送中心和营业所。 杭州紫泰包装有限公司和郑州紫泰包装有限公司(这些公司位于我们杭州和郑州的装瓶厂内)。
	可回收 — 木材/托盘	
收集并提供给回收商的木质材料的重量		
太古可口可乐在所营运4个市场中全资和多数控股的装瓶厂。 由太古可口可乐经营的可口可乐装瓶商生产有限公司—漯河分公司和南京分公司 厦门绿泉实业有限公司的包装水生产线	代工装瓶厂； 台湾高雄工厂； 太古可口可乐在所营运的4个市场中全资和多数控股的装瓶厂的配送中心和营业所。 杭州紫泰包装有限公司和郑州紫泰包装有限公司(这些公司位于我们杭州和郑州的装瓶厂内)。	

部分	范围内	范围外
包装和废弃物	有害废弃物(固体)	
	有害废弃物(固体)根据当地法规进行分类,例如,可充电电池、化学品和油类容器以及油漆废弃物。所有有害废弃物(固体)处理程序符合当地要求。	
	太古可口可乐在所营运的4个市场中全资和多数控股的装瓶厂。 由太古可口可乐经营的可口可乐装瓶商生产有限公司—漯河分公司和南京分公司 厦门绿泉实业有限公司的包装水生产线	代工装瓶厂; 台湾高雄工厂; 太古可口可乐在所营运的4个市场中全资和多数控股的装瓶厂的配送中心和营业所。 杭州紫泰包装有限公司和郑州紫泰包装有限公司(这些公司位于我们杭州和郑州的装瓶厂内)。
	有害废弃物(液体)	
	有害废弃物(液体)根据当地法规进行分类,例如,化学试剂、清洁剂、废油、废弃溶剂以及油漆废弃物。所有有害废弃物(液体)处理程序符合当地要求。	
	太古可口可乐在所营运的4个市场中全资和多数控股的装瓶厂。 由太古可口可乐经营的可口可乐装瓶商生产有限公司—漯河分公司和南京分公司 厦门绿泉实业有限公司的包装水生产线	代工装瓶厂; 台湾高雄工厂; 太古可口可乐在所营运的4个市场中全资和多数控股的装瓶厂的配送中心和营业所。 杭州紫泰包装有限公司和郑州紫泰包装有限公司(这些公司位于我们杭州和郑州的装瓶厂内)。
	淤泥(可回收)	
	废水处理过程产生的半固体副产物	
	太古可口可乐香港有限公司、台湾太古可口可乐、广东太古可口可乐有限公司、浙江太古可口可乐饮料有限公司以及湖北太古可口可乐饮料有限公司	代工装瓶厂以及台湾高雄工厂
	茶渣和大豆渣(可回收)	
	源自茶和大豆类饮料生产的茶渣和大豆渣的重量	
	太古可口可乐香港有限公司	代工装瓶厂; 太古可口可乐在中国大陆、台湾和美国全资和多数控股的装瓶厂。
商业/工业废弃物		
收集进行填埋或焚烧的垃圾和建筑废弃物的重量		
太古可口可乐在所营运的4个市场中全资和多数控股的装瓶厂。 由太古可口可乐经营的可口可乐装瓶商生产有限公司—漯河分公司和南京分公司 厦门绿泉实业有限公司的包装水生产线	代工装瓶厂; 台湾高雄工厂; 太古可口可乐在所营运的4个市场中全资和多数控股的装瓶厂的配送中心和营业所。 杭州紫泰包装有限公司和郑州紫泰包装有限公司(这些公司位于我们杭州和郑州的装瓶厂内)。	

部分	范围内	范围外
社区参与	志愿服务	
	在在工作时间之内及之外的志愿参与社区服务的长期和兼职工作的雇员。	
	所有4个市场中的长期和临时期限雇员(包括中国大陆固定期限合同)	所有4个市场中的长期和临时期限雇员(包括中国大陆固定期限合同)
性别均衡	员工	
	范围包括报告期间全职工作和兼职工作雇员的总数。	
	所有4个市场中的长期和临时期限雇员(包括中国大陆固定期限合同)；	承办商、代工装瓶厂以及(中国大陆)劳务派遣工
安全	死亡事故	
	与太古可口可乐业务有关的任何死亡事故。	
	死者为雇员、承办商、客户、(中国大陆)劳务派遣工或任何第三方。	代工装瓶厂
	损失工时事故[LTI]	
	与工作有关的、导致全职工作和兼职工作员工损失一个或多个工作日数或轮班的事故。	
	所有4个市场中的长期和临时期限雇员(包括中国大陆固定期限合同)；	承办商、代工装瓶厂以及(中国大陆)劳务派遣工
	对于中国大陆和台湾而言，包括上下班途中。	
	工伤引致损失比率(LTIR)	
	=(引致损失工时的工伤总数/所有雇员的总工时)X 200,000	
	计算基于200,000小时(100名全职工作雇员工作50周，每周40小时)	
	所有4个市场中的长期和临时期限雇员(包括中国大陆固定期限合同)；	承办商、代工装瓶厂以及(中国大陆)劳务派遣工
	损失工作日比率(LDR)	
	=(损失工作日总数/所有雇员的总工时)X 200,000	
计算基于200,000小时(100名全职工作雇员工作50周，每周40小时)		
所有4个市场中的长期和临时期限雇员(包括中国大陆固定期限合同)；	承办商、代工装瓶厂以及(中国大陆)劳务派遣工	
事故率(TIR)		
=(总引致损失工时事故和医疗救治事件总数/所有雇员的工作总时数) X 200,000		
计算基于200,000小时(100名全职工作雇员工作50周，每周40小时)		
所有4个市场中的长期和临时期限雇员(包括中国大陆固定期限合同)；	承办商、代工装瓶厂以及(中国大陆)劳务派遣工	

2018年有限鉴证

我们进行了数据验证流程，以验证数据的准确性。德勤已经就截至2018年12月31日年度的具体可持续发展数据点为太古可口可乐作出有限鉴证。

数据点

作为有限鉴证的一部分，德勤审查了五个数据点。它们包括：

环境

- 总能耗
- 按重量计的温室气体排放总量(CO₂e) - 范围1和2
- 总耗水量 - 仅限市政用水

社会

- 死亡总人数(仅包括我们自己的雇员)
- 工伤引致损失比率

这些数据点根据《GRI标准》和香港交易所附录27《环境，社会及管治(ESG)报告指引》中所规定之标准提出。在整个报告中，特别是在数据绩效表中，“R”表示已经由德勤验证的数据点。有关进一步详细信息，请参阅附录中的《独立有限鉴证报告》。

水资源管理



水资源管理乃我们重中之重的工作。2018年，太古可口可乐在所营运的四大市场的总水耗用率为1.74。这意味著，我们使用了1400万公升水来生产800万公升饮料。

我们今年推出了环境政策，作为我们负责任并可持续地使用水资源的承诺。我们与可口可乐公司一致进行水回馈项目，旨在向社区和大自然返回我们制造饮料相同的水量。

随时可用、乾淨清洁且价格合理的水资源对于当地社区、生态系统以及我们业务而言至关重要。水是我们饮料中的关键成分，同时在采购原料的农业供应链中也十分重要。尽管淡水资源十分宝贵，它属于稀缺资源，仅占到全球水量的2%。随著全球人口的增长，到2050年世界一半以上的人口可能会受到水资源匮乏的影响。¹

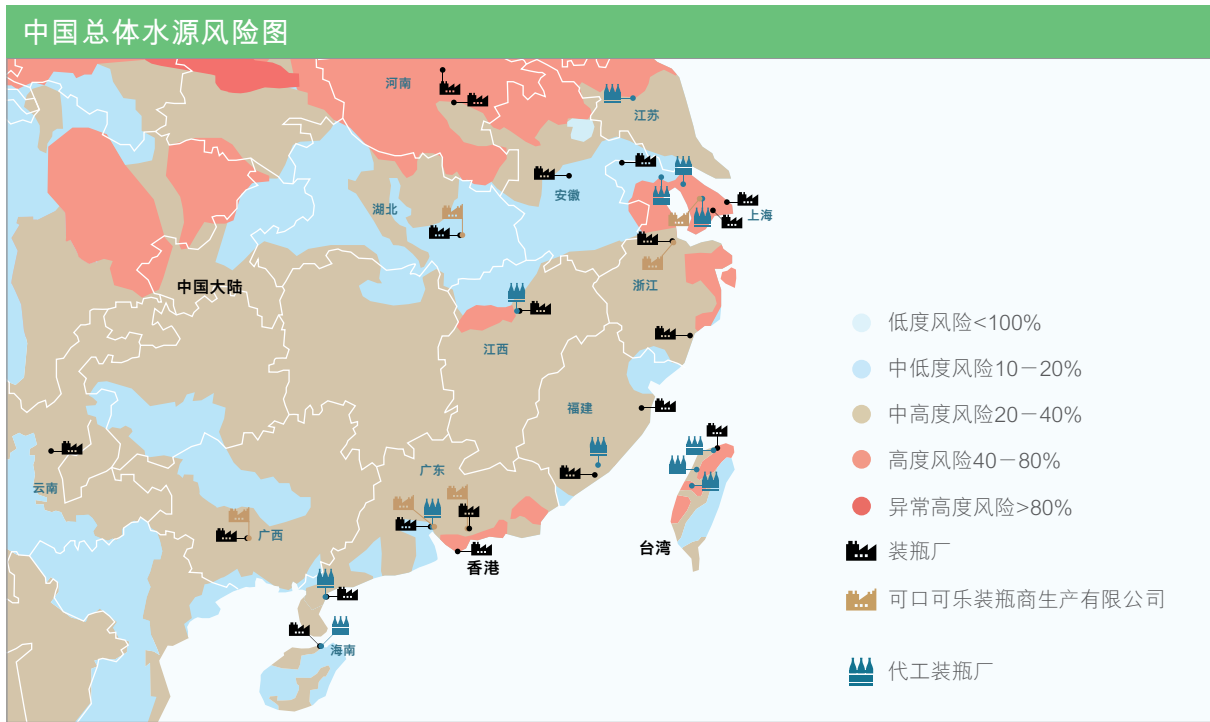
因气候变化将破坏自然水回圈而带来的风险，淡水供应的安全性将为全球和企业带来更大的挑战。政府间气候变化专门委员会(IPCC)指出，全球气温每升高1°C，面临水资源短缺的人口将增加7%。²作为淡水资源使用者，我们认为太古可口可乐有责任通过水资源回馈倡议协助保护这一重要资源。

¹ 《水冲屛楼 - 关注香港水资源安全、推动区域水资源分享》 - 由ADM资本基金会在WYNG基金会资助下完成

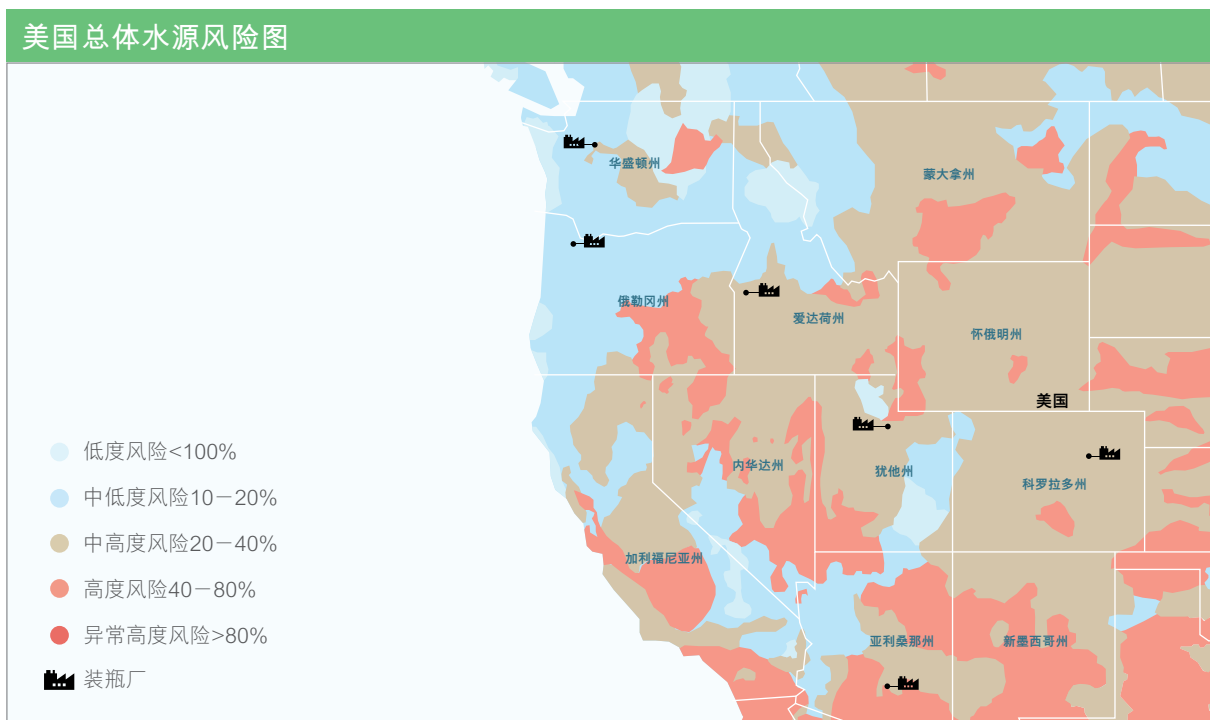
² 同上

了解水源风险

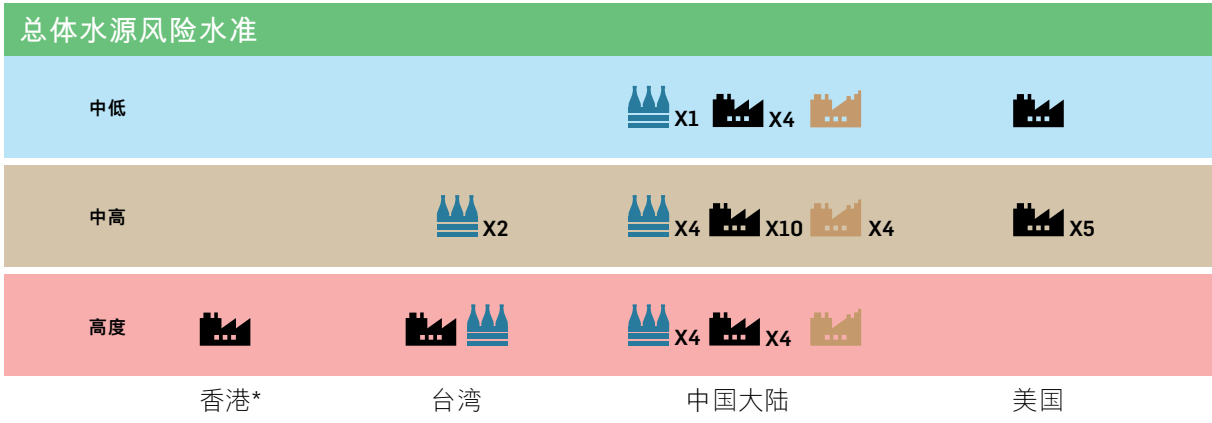
我们按照地理位置的总体水源风险在地图上标出了自营装瓶厂和代工装瓶厂。我们大部分的营运地区都划入为中高度风险区域，表明我们需要高效营运，以避免对当地水资源造成负面影响。有关我们如何评估营运所在地区水源风险的更多详细资讯，请参阅我们《2017年可持续发展报告》第17页。



来源：[AQUEDUCT世界资源研究所](#)



来源：[AQUEDUCT世界资源研究所](#)

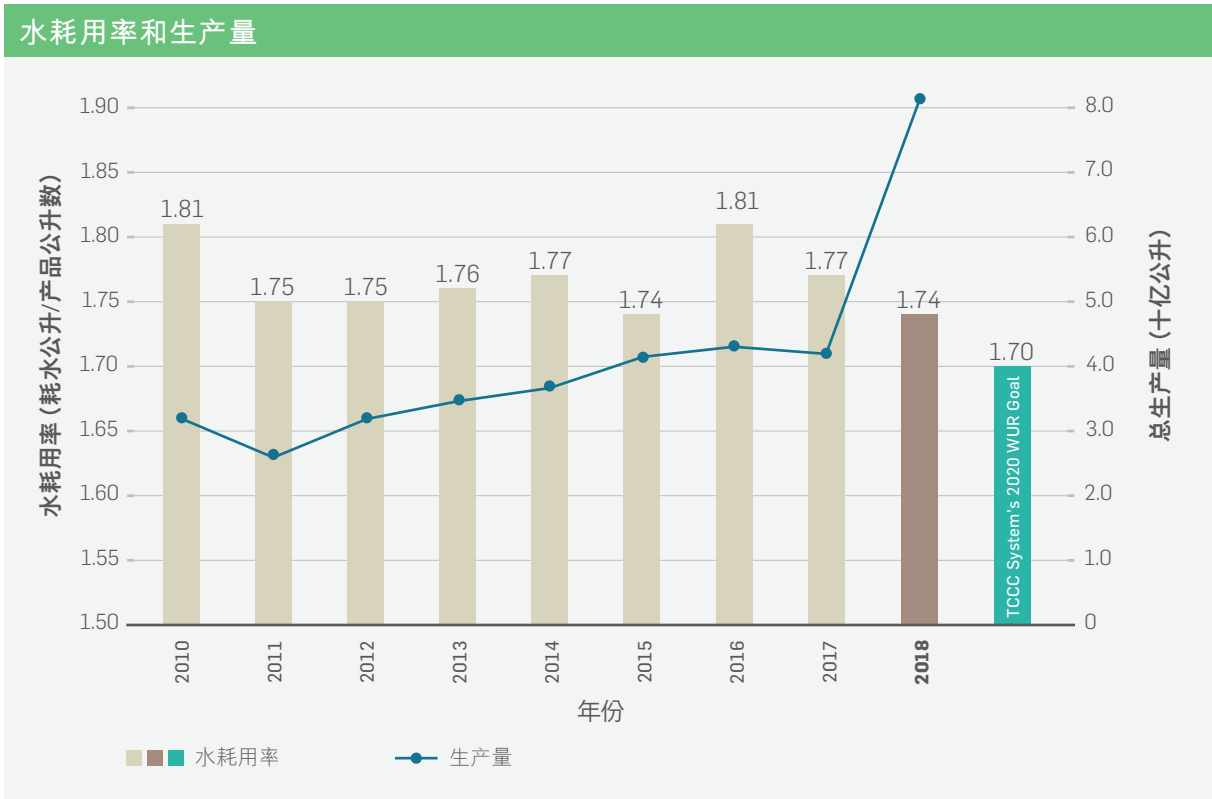


 装瓶厂
 代工装瓶厂
 可口可乐装瓶商生产有限公司

*虽然位于香港的装瓶厂处于高风险地区，但其供水来自处于中度到高度水源风险区域的东江河。

2018年进展

2017年中期取得的新专营区域对水耗用表现的影响未包括在我们2017年水耗用率(WUR)数据³中，但通过收集一整年有效资料已反映在了2018年图表中。2018年所有市场的总体水耗用率为1.74，这将是我们的努力改善未来表现的基准。



³ 我们通过计算水耗用率(WUR)来追踪我们的水耗用效率，水耗用率定义为生产1公升饮料所需要的水量。

按区域的水耗用率对比

区域	年份	
	2017	2018
中国大陆	1.67	1.71 ⁽¹⁾
香港	2.43	2.39
台湾	2.55	2.29 ⁽²⁾
美国	1.76	1.71 ⁽¹⁾

注释：

¹ 2017年水耗用率数据在中国大陆和美国地区仅包括现有装瓶厂(即，不包括2017年中期取得新专营区域的影响)。2018年的水耗用率资料包括重新特许经营之后的所有装瓶厂。

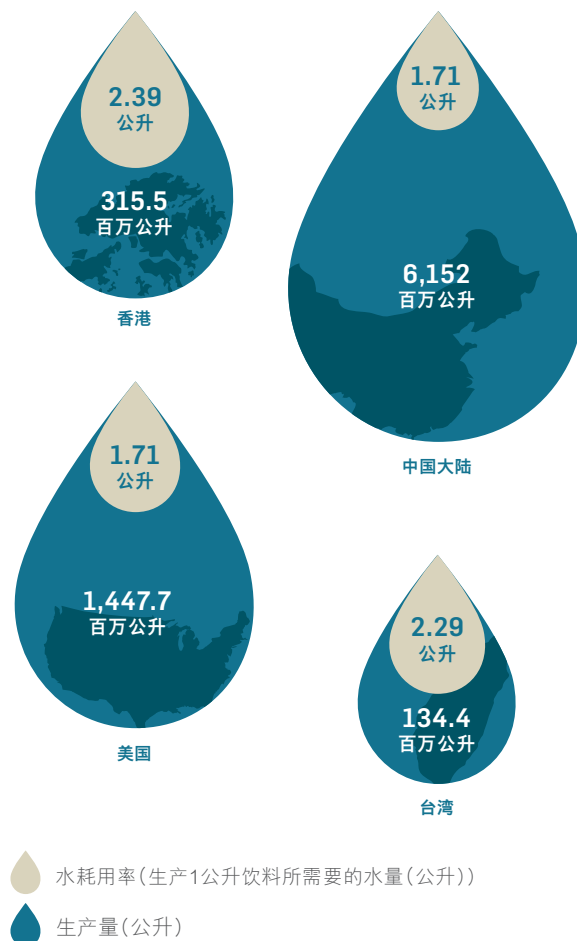
² 不包括高雄装瓶厂

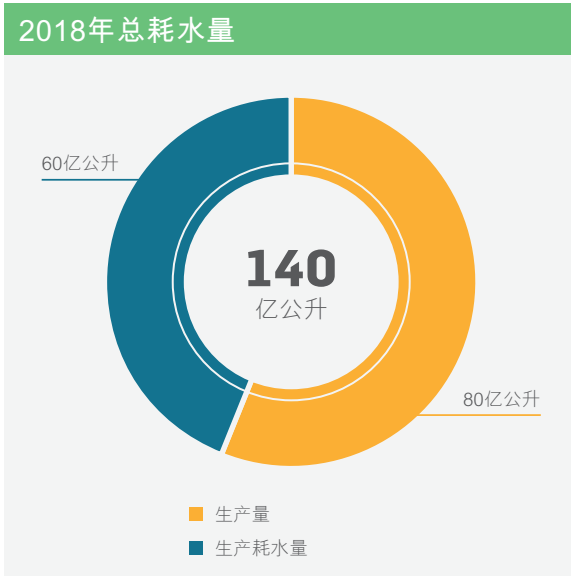
虽然从水耗用率中可以简要看到我们的水效表现，水效表现同时也取决于我们饮料产品组合的多样性。多样化的产品组合意味着从生产一种饮料类型转到另一种饮料类型时的清洁过程更为频繁，因此需要耗用更多的水。尽管我们香港和台湾业务的饮料生产量相对较低，因多样化的产品组合使他们的水耗用率高于中国大陆和美国的原因之一。

从2018年起，我们开始报告我们在中国大陆拥有41%所有权的六家装瓶厂(统称为可口可乐装瓶商生产有限公司(CCBM))的水耗用表现，从而为利益相关方提供更为全面的资讯。可口可乐装瓶商生产有限公司今年的水耗用率为2.6。作为所有方其中一员，我们对这些工厂的营运具有一定影响，因此这是一个很好的契机，分享我们的经验，从而帮助提高可口可乐装瓶商生产有限公司的水耗用效率。

2018年，在我们四个营运地区中自营装瓶厂，使用140亿公升的水生产了80亿公升饮料。此外，我们销售的一些饮料源自进口，或由代工装瓶厂和可口可乐装瓶商生产有限公司生产。代工装瓶厂和CCBMH的总生产量占我们总生产量约16%。

2018年各专营装瓶厂水耗用率：





2018年可口可乐各大装瓶商和可口可乐系统的水耗用率

装瓶合作夥伴	水耗用率
可口可乐阿玛提尔	2.06 ⁽¹⁾
FEMSA	1.59
可口可乐欧洲合作夥伴	1.61
可口可乐希腊装瓶公司	1.79
太古可口可乐	1.74
可口可乐系统	1.89

注释：

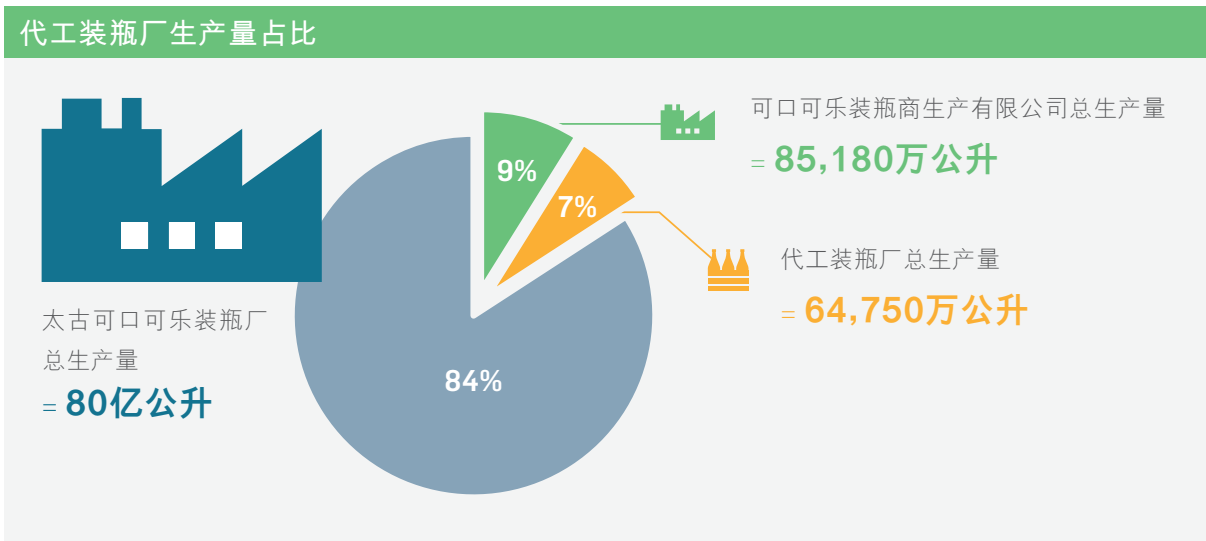
(1) 在本报告发布时，可口可乐阿玛提尔公司尚未公布其2018年报告，因此本文中提供的水耗用率源自其《2017年可持续发展报告》。

专营区域	代工装瓶厂数目	可口可乐装瓶商生产有限公司数目	太古可口可乐生产量 (百万公升)	代工装瓶厂生产量 (百万公升)	可口可乐装瓶商生产有限公司生产量 (百万公升)	代工装瓶厂生产量占比 (包括CCBMH)
香港	0	0	315	23.6 ⁽¹⁾	4.3	8%
中国大陆	6	6	6,170	290	847.5	16%
台湾	3	0	135	87.2	0	39%
美国	0	0	1,448	333 ⁽²⁾	0	19%
总计	9	6	8,068	733.8	851.8	17%

注释：

¹ 太古可口可乐香港有限公司进口一部分产品用于在本地市场中销售

² 部分产品生产供应给美国全国产品供应组织。本资料假设代工装瓶厂的生产量占我们在美国市场生产量的23%



我们的承诺

太古可口可乐致力于负责任地使用水资源。我们通过了解营运地区的水源风险，附以采取适当措施，作最大限度地提高我们装瓶厂的水耗用效率。2018年，我们推出了环境政策，作为我们负责任并可持续地使用水资源的承诺。我们进行水回馈的方法与TCCC一致。旨在向社区和大自然返回我们使用制造饮料相同的水量。

管理水资源使用



减少

我们在制造过程中采用创新性水替代技术以减少我们所需的淡水量。目前，我们所有的装瓶厂在制造过程中实施以下措施以帮助最大限度地减少用水量。

- 使用干性润滑剂：我们在瓶体输送带上使用干性润滑剂代替肥皂水，帮助沿著生产线移动饮料罐和饮料瓶。
- 空气冲洗系统：使用离子化空气代替水来冲洗饮料瓶和饮料罐。

- 优化就地冲洗(CIP)和替代冲洗方法：CIP是指在转换生产线饮料类型时的清洁和洗涤过程。我们通过使用脉冲冲洗和开/关喷淋冲洗替代连续冲洗，从而降低所需的用水量。
- 使用紫外线(UV)消毒反渗透水处理：我们在中国大陆江西装瓶厂实施了此消毒工艺。每年可节省7,200立方米的水。
- 中国大陆的水计量项目：我们正在用水密集生产区安装和更换分水表，以帮助监测输入和输出用水，以便我们识别和评估新的节水机会。百分之九十的装瓶厂已完成第一阶段分水表的安装。所有装瓶厂将在2019年完成第二阶段的水表安装。

回收再用

我们位于中国大陆，香港和台湾的所有装瓶厂都配备了自有现场废水处理系统。通过现场处理和重复使用废水，我们将淡水的总体使用量降至最低。经处理的废水可在冷却塔中重复使用，用于清洁和灌溉，以及用于冲洗马桶。回洗水从密封泵冷却管路和臭氧发生器冷却系统输送至冷却塔重用。

我们处理废水是根据废水水质及其重复使用的用途。我们从装瓶厂排放的废水均符合可口可乐有限公司、当地和世界卫生组织标准。

2018年，我们在所有四个专营区域的制造过程中回收了8.864亿公升水。与2017年相比，超出了1.95亿公升。

背景知识：香港用水安全

2017年底，题为《水冲蟹楼 - 关注香港水资源安全、推动区域水资源分享》的报告发布。⁴ 以下是对该报告内容的简洁提炼，尝试高度概括香港水源供应的实际情况。

目前，香港高达80%的用水来自中国大陆，特别是东江。根据东深协定的支付机制，香港依据“一揽子打包交易”能够获得充足的水供应，在该协议下香港必须就分配给其的所有水资源支付对价，而无论用途。

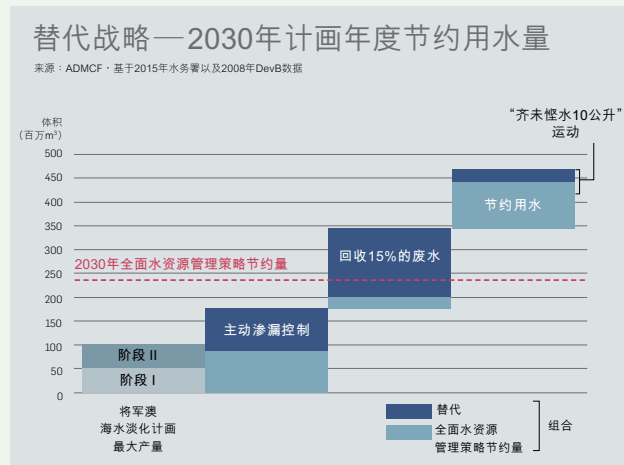
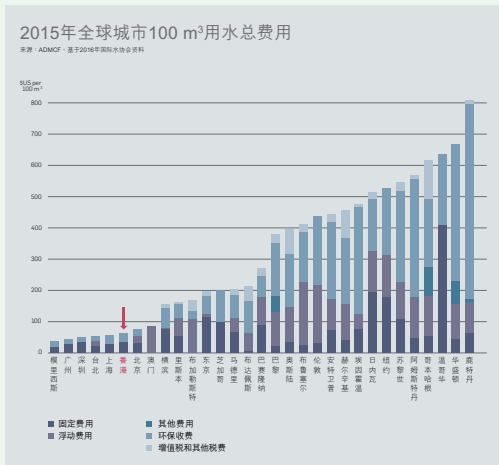
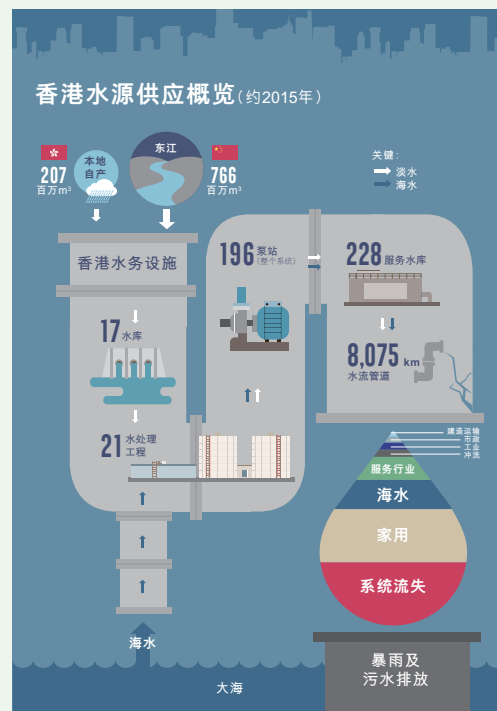
2008年，香港推出了《全面水资源管理战略(TWM)》，试图实现水资源组合的多样化。该策略由香港水务署(WSD)制订。

太古可口可乐在香港设有一家制造厂，该工厂的供水来自珠江三角洲(PRD)流域，而非香港。报告提出了以下几个要点，对于我们很具参考意义：

- 由于气候变化和巨大的城市化压力，珠三角正面临潜在的长期水资源压力。
- 由于香港对其所有的水资源配置支付了对价，这不利于水资源保护。
- 2013年，17%的用水损耗源自于市政维护管路。
- 另外15%的损失由于私有管道泄漏、非法取用以及用水计量不准确导致。
- 香港地区过度消费，低定价结构进一步加剧了这一状况。
- 总而言之，需要对TWM策略进行彻底改革，重新审视定价，并且减少17%+15%的用水损耗。

值得注意的是，我们位于香港的装瓶厂在2018年使用了753,180立方米的水。

⁴ 《水冲蟹楼 - 关注香港水资源安全、推动区域水资源分享》 - 由ADM资本基金会在WYNG基金会资助下完成

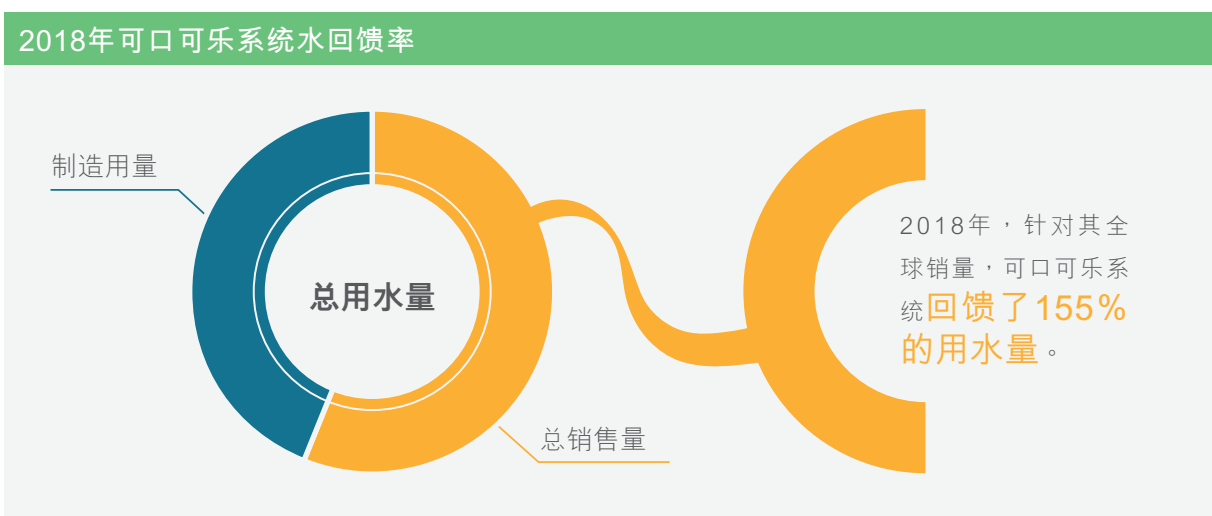


注释：图片由DESIGNORM设计，并从《水沛蜃楼》报告中直接取用

水回馈

为了尽量减少对水资源的影响，我们的目标是将我们在制造饮料过程中使用的水等量返回天然水系中。保护流域生态环境，确保了我们的运营所在地水供应的长期可持续性。流域内清洁水量充足是维持健康生态系统的关键。

我们与可口可乐有限公司合作，通过我们在中国大陆和美国的水回馈专案来实现这一目标，这些专案将处理过的清洁水返回到周围的水域中。这些项目不仅使我们能够为环境保护作出贡献，而且还为我们提供了与当地社区互动的机会。我们的一些水回馈专案产生了额外的环境效益，例如控制水土流失，支持可持续农业发展以及保护和恢复湿地。



2018年，整个可口可乐系统回馈了全球饮料销量所用水的155%。可口可乐有限公司是首家将其全球用水量予以回馈的财富500强企业。⁵可口可乐有限公司的水回馈数据由LimnoTech独立审核并由德勤验证。作为系统中一员，太古可口可乐为可口可乐有限公司的总水回馈成就做出了贡献。虽然由我们完全投资建设专案的回馈率尚未达到100%，但我们仍继续与可口可乐有限公司合作以改善我们的表现。

湿地中休息和捕猎的大部分开放空间。社会各相关方，包括英国皇家鸟类保护协会，世界自然基金会(WWF)和复旦大学在内，对此予以高度重视，并通力合作，致力于对这一重要栖息地予以恢复。在共同努力，清理了24.2平方公里互花米草入侵区域后，各方认识到积极管理以防止再次入侵的必要性。在可口可乐中国的赞助支持下，世界自然基金会参与了一项制定栖息地管理

中国大陆崇明东滩自然保护区栖息地管理与水回馈项目

上海崇明东滩湿地因其对水鸟，尤其是包括中国大陆立法保护鸟类在内的候鸟的重要性而闻名。这块国际知名的重要湿地是候鸟的中转休息站，也是越冬鸟类的重要栖息地。近年来，湿地受到互花米草(*Spartina alterniflora*)疯长的威胁，这种侵入性外来物种大肆生长、侵占了水鸟在



⁵ <https://www.coca-cola.eu/news/first-fortune-500-to-replenish-all-the-water-it-uses-globally/>

计划的试点项目。该试点项目包括在三年内修复2.5平方公里的湿地栖息地。为这个栖息地重新注入活力需要大约15亿公升水。自2014年以来，太古可口可乐一直在帮助用附近瓶装厂处理过的水来回馈到湿地中。

美国俄勒冈州威拉米特河水回馈项目

太古可口可乐通过两种方式支持威拉米特流域的生态恢复，第一，通过向博纳维尔环境基金会捐赠以支持栖息地管理的运营成本，第二，每年向威拉米特河回馈1.21亿公升处理过的水。整个计划包括沿河流域的四个项目，以改善水质并提高水量，从而建立一个健康的生态系统来为野生动植物提供支援。该计划得到了各方各界组织的支援，并通过为公众提供参与志愿服务机会而为社区带来了益处。



展望未来

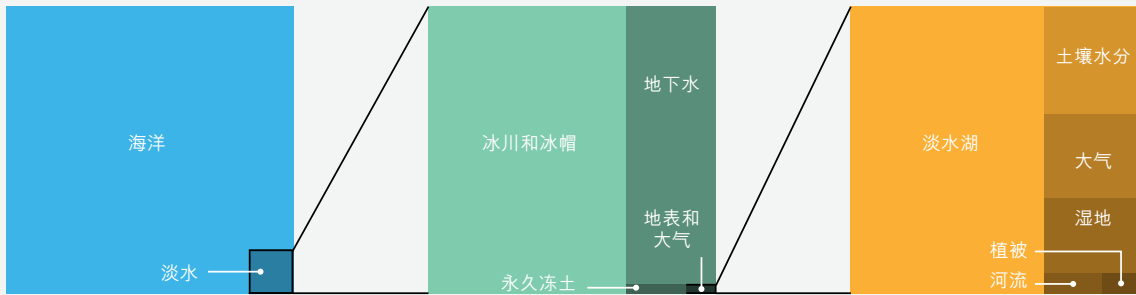
水源将永远是我们业务中不容忽视的环境议题，并且由于可口可乐有限公司秉承饮料相伴一生的理念，随著进入市场的饮料组合不断变化将增加我们业务制造和配送部门工作的复杂程度。我们水耗用率增加也并非不合理，特别是如果一些新饮料，与我们现今制造的饮料相比，具有更短的周期，需要更多的转变并要求不同的清洁标准（即，非源自浓缩果汁饮料、茶饮料和乳制品饮料）。

我们预期，系统内水回馈率将保持远超系统在制造销售饮料过程中的用水。

由于水资源实际上回圈利用，水耗用率目标随著实际情况增加为大家探讨及辩论，我们将拭目以待如何能够在2019年进一步管理我们的水资源使用情况，并且继续与可口可乐有限公司就这个世界和我们业务不可或缺的相关适用指标进行战略性对话。

地球淡水及其使用

全球水资源 (%)



河流、湖泊和地下水取水量 (%)



取水用的消耗性使用 (%)



图文摘要：

- 地球上97.5%的水是海水。
- 另有1.75%被冰冻。
- 因此，全球人口只能利用地球可用水中的0.75%，其中大部分是地下水，尽管仅占0.3%的地表水满足了59%的需求。

来源：世界银行，“2019年3月2日经济学家—特别报导：水资源”

碳



今年，我们在《可持续冷饮设备未来愿景》白皮书中详细回顾了我们的冷饮设备(CDE)种类组合。这项工作帮助我们意识到冷饮设备种类组合中仅有19%使用“天然”制冷剂(即二氧化碳或碳氢化合物)。与氟氯化碳、氟氯烃和氢氟碳化物这样的制冷剂相比，天然制冷剂被认为危害较小。天然制冷剂通常在较新设备中使用，这些的设备也使用较少的能源。为了显著减少范围1排放，我们需要迅速著手更换旧设备。随著种类组合的增长，我们需要更主动地管理我们冷饮设备种类组合。

与此同时，我们正努力确定能够在制造过程中的节能解决方案。我们继续与清华大学合作，在中国大陆的五家装瓶厂实施“能效改善计划”。另外，我们在绿泉装瓶厂完成了光伏系统的安装，亦改装了燃油和生物质锅炉，以便在多家装瓶厂使用天然气锅炉。

围绕气候变化，特别是大气层中温室气体(GHG)排放量以及这与热量截留和地球逐渐变暖有关，的科学研究一直在深入强化。全球温室气体排放量持续上升也是一个公认的既定事实。2018年，世界持续经历异常天气模式。气候变化的影响使生态系统处于压力之下，终将影响人类福祉。

2018年，政府间气候变化专门委员会(IPCC)报告发布，该报告制定目标远超《巴黎协定》，建议2030年温度上升必须限制在1.5摄氏度与2.0摄氏度之间。这意味着到2030年，人为产生的二氧化碳排放量需要比2010年水平下降45%，到2050年实现“零排放”。⁶因此，科学基础减碳目标倡议组织重新设定了其方法以遵循政府间气

候变化专门委员会1.5摄氏度的建议。对于太古可口可乐而言，这意味着透过与我们价值链中的供应商、客户和其他利益相关方通力合作，制定更大胆的承诺和举措，以减少我们产品生命周期内的碳排放。

我们的承诺

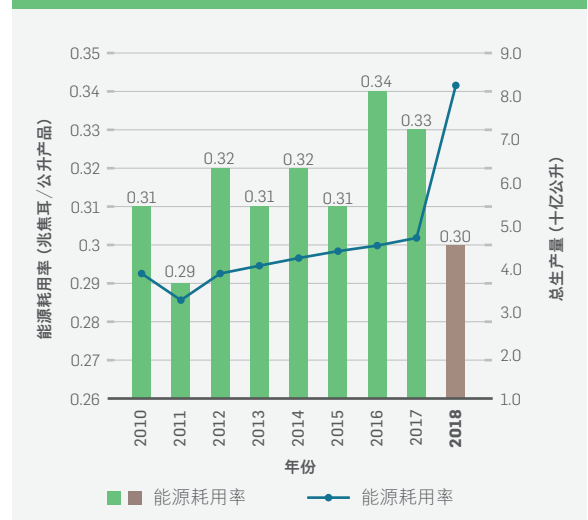
作为一家以责任为己任的企业，太古可口可乐致力于积极探索和实施措施，根据范围1、范围2和范围3标准在规定幅度内减少直接和间接温室气体排放。今年，我们开始制定自己的碳减排政策（详见本章《展望未来》部分），这些政策将于2019年底制定完成。如此一来，我们将与太古“THRIVE”和可口可乐公司的承诺保持一致，成为能效和减排领域的领导者。

2018年进展

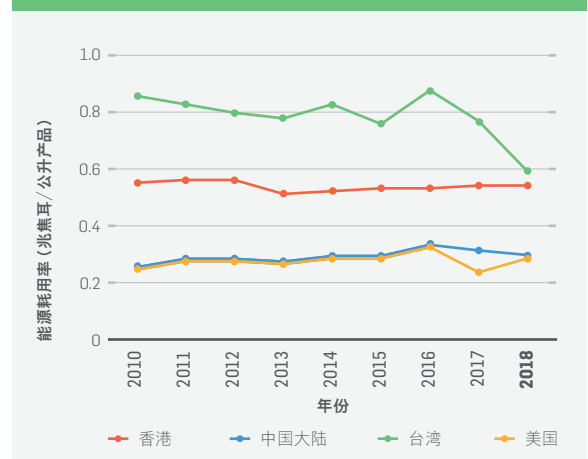
我们使用能源耗用率(EUR)指标追踪我们的能源耗用效率。该指标代表生产一公升饮料所耗用的能量。能源耗用率绩效部分取决于制造产品的类型以及所使用的制造方法。这方面的范例是我们的茶饮产品，其中茶叶的煮沸导致较高的能耗。对于大批量生产的饮用水等产品，情况正好相反。

在所有营运市场中，新增专营区域后业务实现了0.30的总体能源耗用率。与新增专营区域之前的时间段相比，我们的总体能源耗用率为0.33。对于可口可乐装瓶商生产有限公司在中国大陆的六家装瓶厂，其能源耗用率为0.61。

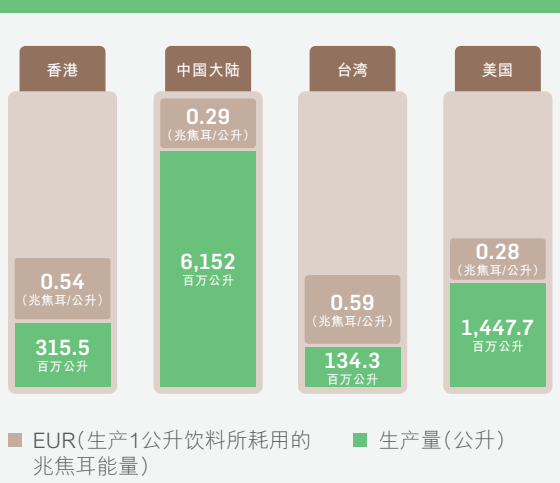
能源耗用率和生产量



按区域划分的历年能源耗用率



2018年按市场划分的能源耗用率



⁶ <http://www.un.org/en/sections/issues-depth/climate-change/>

2018年主要可口可乐瓶装商和可口可乐系统的能源耗用率

装瓶合作夥伴	能源耗用率 (MJ/L)
可口可乐阿玛提尔	0.50 ⁽¹⁾
FEMSA	消耗每兆焦耳生产4.92公升饮料
可口可乐欧洲合作夥伴	0.317
可口可乐希腊装瓶公司	0.41
太古可口可乐	0.30
可口可乐系统	0.39

注释：

(1)在本报告发布时，可口可乐阿玛提尔公司尚未公布其2018年报告，因此本文中提供的水耗用率源自其《2017年可持续发展报告》。

了解我们的能源耗用

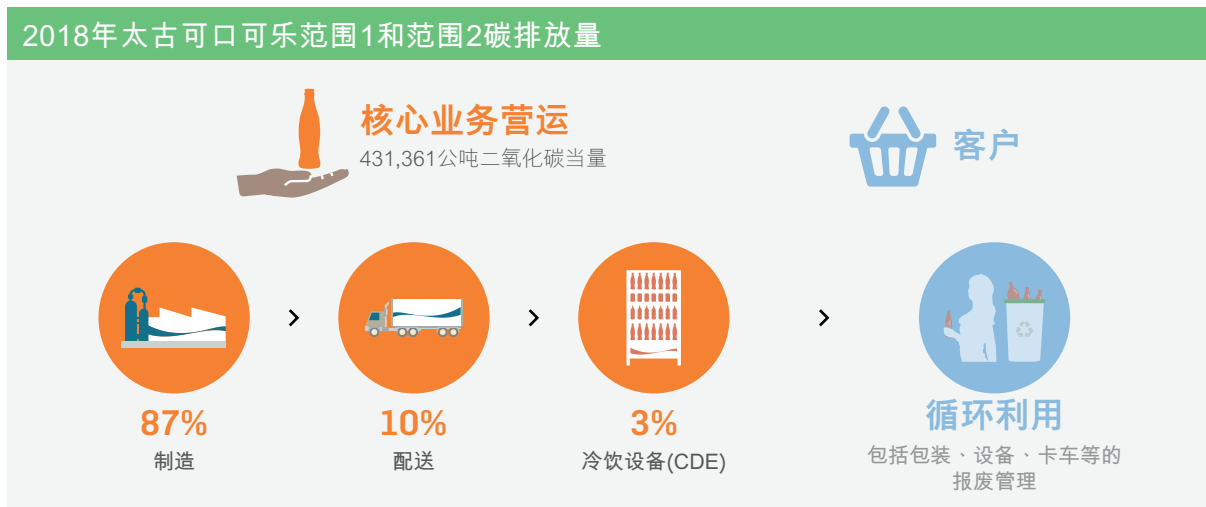
温室气体排放是化石燃料燃烧的副产品。化石燃料，特别是煤炭，仍然是我们所营运的市场中用于发电的主要能源，我们的业务通过电网(范围2)消耗化石燃料。诸如核能、可再生能源和生物燃料等非化石燃料能源虽然排放很少，甚至排放温室气体量为零，此能量组合仅占这些市场中供应各自电网的一小部分。我们营运的四大市场中能源类型的占比在《2017年可持续发展报告》中提供，并且没有显著变化(参见《2017年可持续发展报告》第28页)。

装瓶厂中由石油和天然气供能的锅炉，以及由柴油和汽油提供动力的自有车辆也会排放温室

气体。这些被归类为范围1 — 直接排放(更多详细信息请参阅《方法》部分) — 根据范围1，温室气体排放自我们自有和管理的来源。相比之下，范围1排放强度低于范围2。

管理我们的碳排放

我们管理并直接控制核心业务营运所产生的排放。这包括制造、配送和冷饮设备(CDE)，但不包括原材料增长和运输所产生的排放，也不包括我们的副产品和包装物料的收集、回收和循环利用所产生的排放。



注释：

- 如果包括范围3，冷饮设备电力耗用导致的排放将占首位
- 本图中显示的碳排放总量包括冷饮设备排放量，因此该数字高于排除冷饮设备的数据表中呈现的碳排放总量

我们核心业务营运中使用的碳管理方法涉及将应用全新节能技术，尽可能使用低排放能源，以及支持创新技术的开发相结合，以提高能效并减少排放。

生产制造

审视范围1和范围2，饮料制造过程占我们总能耗的87%，占温室气体总排放量的82%。大部分能量来自从电网购买的电力，这属范围2

通过使用节能设备、新技术和替代能源来继续提高我们装瓶厂的能效表现。在中国大陆，我们已将10家装瓶厂的燃油锅炉改装使用天然气为燃料。2018年，我们在广西和江西装瓶厂将生物质锅炉改装为使用天然气。总体而言，显著减少排放和污染物的产生。

我们继续在中国大陆的四家装瓶厂生产和使用可再生能源。这包括使用光伏电池板和太阳能热水器系统。在中国大陆的一些装瓶厂，我们从废水处理过程中获取甲烷气体用来生产蒸汽。

今年，我们在中国大陆厦门的绿泉装瓶厂完成了光伏系统的安装。这些电池板安装在三个建筑物上，也可用作遮阳温度调节，从而减少空调负荷。这些电池板在2018年8月至12月期间产生了120万千瓦时(kWh)的电力，节省了106,000港元。



中国大陆绿泉装瓶厂的光伏电池板

我们装瓶厂使用的可再生能源



每年产生约
1,280万千瓦时
的电力



7家
装瓶厂



每年节省
1,006,319港元

2018年，我们的云南装瓶厂荣获领先能源与环境设计(LEED)金级认证。我们在母公司的“太古可持续建筑设计政策”框架下对设施进行了升级，该政策概述了一定规模建筑的绿色建筑认证要求。此外，太古可口可乐在中国大陆和美国拥有并经营五家获得领先能源与环境设计认证的装瓶厂。

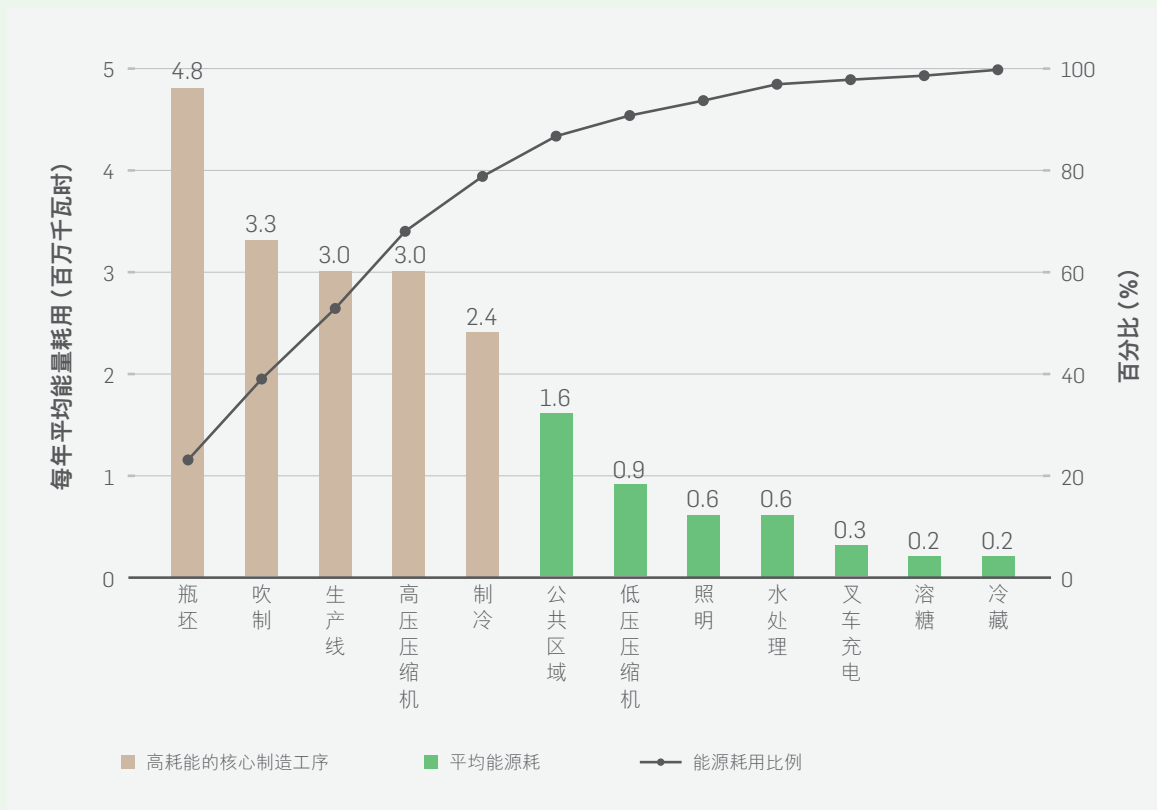


获得领先能源与环境设计金认证的中國大陸云南装瓶厂

个案研究：能效改善计划 — 清华大学项目

2016年7月，太古可口可乐与清华大学签署了为期三年的合作夥伴关系，合作提高中国大陆五家选定装瓶厂的能效。我们共同确定了占能源总使用量80%左右的五项核心工序：瓶坯制造、瓶坯吹制、生产线、高压压缩机和制冷系统(如下图中棕色条所示)。在这些工序中，制冷具有最显著的改进机会。

单家装瓶厂按核心工序拆分的平均能量耗用(kWh/每年)



注释：以上帕累托图显示了基于中国大陆五家装瓶厂收集的数据，按核心工序分类的单家装瓶厂的平均能量耗用



2018年，太古可口可乐和清华大学探索了五家生产制造工厂中另外三个领域的能源效率：计量装置、制冷系统和热处理。探索目标和最新进展(截至2018年底)见下表。

调查领域	目标	进展/调查结果
计量装置	为装瓶厂提供适当的监测设备，以便系统地分析和评估每个组件的能效。	仪表安装在杭州、江苏和漯河装瓶厂。压力计、温度计和气压表。实施了温度计和压力计安装使用说明书以标准化各项流程。
制冷系统	优化制冷系统的能效。	在上海闵行装瓶厂安装了改进的冷却系统。该系统具有位于中央的水冷却塔，通过保持最佳温度实现更高的冷却效率。在一年的时间内，该系统可以节省高达495,000千瓦时的电力，节省约398,000港元。
热处理	调查热处理系统的节能潜力。	在杭州装瓶厂进行了全面评估。通过加强管道的隔热来确定节能潜力。在原始状态下，泄漏和较差隔热造成的热量损失约为每年5,920吉焦。该调查的结论是，通过改善隔热和管道，每年的能量损失可降至2,000吉焦以下，相当于每年节省175,000港元。



漯河厂在PET线混比板换冰水进出水管及溶糖UHT冰水进出水管加装温度表和压缩空气流量计

接下来的步骤将是另外三个试点项目的实施：(a)惠州改造制冷系统，(b)能量监测标准化，以及(c)通风系统改造。

据估计，惠州改造制冷系统每年可减少10%，或约170万千瓦时的能源耗用，相当于每年节省约102万港元。至于能源监测标准化，将在五家装瓶厂安装监测设备，届时将采用《能效表现指南》和《能源管理手册》中概述的监测方法。该手册由清华大学创建和设计，旨在支持装瓶厂能量耗用监测的标准化。通风系统改造在广西，闵行，湖北和杭州的装瓶厂进行。作为该项目的一部分，清华大学协助改善温度控制和湿度以及空气流动的机制，以改善空气质量。

配送

我们自有管理车辆向客户配送产品占我们总能耗的22%，总排放量的10%。⁷这属范围1排放，并未考虑承包商产生的排放。



中国大陆云南装瓶厂的电动汽车

每个专营区域按车辆类型划分的数量

	香港	中国大陆	台湾	美国
电动	2	12	0	0
混合动力	6	0	0	54
欧盟五型/二级标准	129	145	25	907
欧盟六型/三级标准	18	0	0	181

我们的欧盟五型/二级标准车队在中国大陆和美国增长显著，主要是由于新增专营区域。⁸至于香港，我们的欧盟六型卡车车队从2017年的11辆增至2018年的18辆。到目前为止，在香港所有自有卡车中有97%是欧盟六型或欧盟五型。

2018年，我们继续检视配送路线，以缩短行程时间并提高燃油效率。在香港，我们检视了92条路线，加上将11辆欧盟三型卡车升级为欧盟六型，将柴油耗用量减少了8.6%。



太古可口可乐公司在香港投入使用的欧盟五型和欧盟六型卡车车队

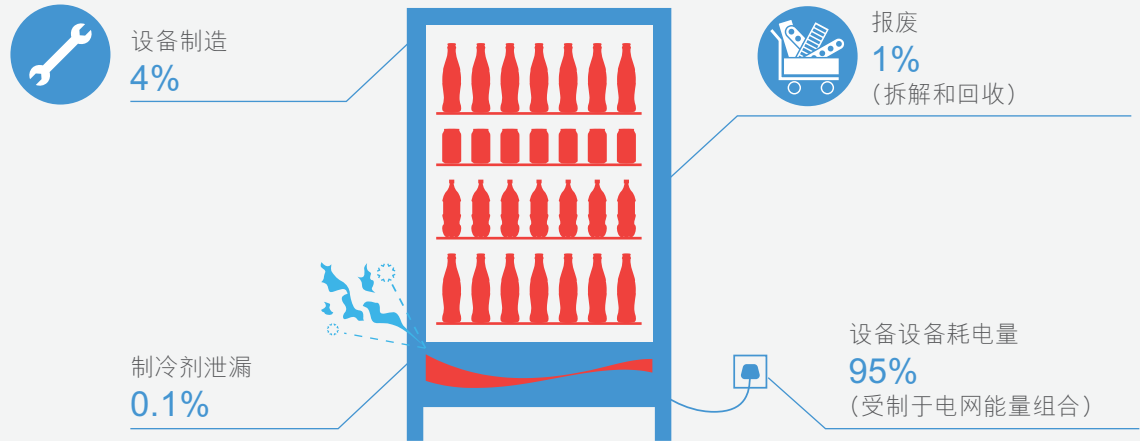
⁷ 该数字不包括我们自营配送中心，第三方配送中心，第三方一级运输和二级运输(即从客户到终端消费者)的营运排放。

⁸ 新区域数据未包括在我们《2017年可持续发展报告》中。

冷饮设备(CDE)

冰柜、自动售卖机、水机和现调机均是我们配送业务中的关键组成部分。这些领域也将是业务增长点——特别是在中国大陆。我们报告的冷饮设备由太古可口可乐拥有并放置在我们的客户所在地。由于这些资产为我们所有，故维修维护以及报废均是我们负责。但冷饮设备所消耗的电力是我们客户负责。冷饮设备是太古可口可乐最大的资产，超过了我们对制造工厂和配送车队的投资。

冷饮设备碳生命周期分析



在评估冷饮设备整个生命周期中的碳足迹，需要考虑四个因素：

1. 用电量
2. 设备制造 - 整个生命周期的设计
3. 制冷剂类型
4. 报废管理和回收

电力耗用占碳排放的主要组成部分。制冷剂泄漏和报废带来的排放被视为范围1排放，而设备的电力耗用被归类为范围3。

范围1 = 制造、报废和制冷剂泄漏

范围3 = 客户耗用的电量

注释：生命周期分析结果参考了可口可乐公司的碳核算协议

个案研究：带来冷饮设备可持续的未来

2018年，我们在所营运的四个区域拥有818,710台设备。我们计划到2020年将这一数字大幅增加超过100万台。这也意味着我们的总体碳排放量将增加——主要在范围3。因此，我们在“可持续冷饮设备未来愿景”白皮书中详细回顾了我们的冷饮设备。该白皮书中设定了三个目标：

- (1) 提高内部意识，特别是在我们的供应链、冷饮设备营运以及销售和营销团队。
- (2) 确定太古可口可乐在实现可持续冷饮设备使用方面所面临的潜在挑战。
- (3) 向管理层提出如何推进冷饮设备管理。

这项工作帮助我们认识到，冷饮设备种类组合中仅有19%使用“天然”制冷剂(即二氧化碳或碳氢化合物)，与氟氯化碳、氟氯烃和氢氟碳化合物这样的制冷剂相比，天然制冷剂被认为危害较小。

制冷剂类型	缩写	全球变暖潜力	臭氧消耗潜力
氯氟烃	CFC	高	高
氢氯氟烃	HCFC	高，但低于氯氟烃	高，但低于氯氟烃
氢氟烃	HFC	中高，低于氯氟烃	可以忽略
碳氢化合物	HC	低	可以忽略
二氧化碳	CO ₂	低	可以忽略
氢氟烯烃	HFO	低	可以忽略

过去二十年，冷饮设备对全球变暖的影响一直是可口可乐公司议程的一部分，并且已经作出承诺逐步淘汰有害制冷剂，特别是氢氟碳化合物，氟氯化碳和氟氯烃。以下总结了太古可口可乐如何针对可口可乐公司的不同目标做出响应，以及我们如何应对可口可乐公司的2020年目标。

区域	此前可口可乐政策/目标		即将推出的可口可乐政策/目标	
	到2015年底，大于300公升新采购的冰柜，自动售卖机和现调机的冷饮设备应100%不含氢氟碳化合物	到2017年底，大于150公升新采购的冷饮设备应100%不含氢氟碳化合物	到2020年底，所有新采购的冷饮设备应100%不含氢氟碳化合物	到2020年底，所有新采购冷饮设备应比现有冷饮设备提高15%的能效
中国大陆	目标未达成 ⁽⁶⁾	目标达成	追踪中	追踪中 ⁽⁸⁾
香港	目标未达成 ⁽¹⁻³⁾	目标未达成 ⁽²⁻⁴⁾	追踪中	Uncertain ⁽⁸⁾
台湾	目标未达成 ⁽⁵⁾	目标达成	追踪中	追踪中 ⁽⁸⁾
美国	目标未达成 ⁽⁷⁾	目标达成	追踪中	追踪中 ⁽⁸⁾

注释：

- (1) 目标未达成，因为Lancer Delta III没有不含氢氟碳化合物现调机型号，2016年第一季度Lancer Delta III仍然在可口可乐批准设备清单中，很可能当时没有可供使用的不含氢氟碳化合物现调机型号。2016年1月，香港购买了两款该型号，此后未再购买。
- (2) 目标未达成，因为没有用于“纸包装”的不含氢氟碳化合物自动售卖机型号。目前没有不含氢氟碳化合物替代品，故问题仍未解决。
- (3) 目标未达成，因为没有不含氢氟碳化合物的“零食自动售卖机”型号。目前没有不含氢氟碳化合物替代品，故问题仍未解决。
- (4) 目标未达成，因为目前没有不含氢氟碳化合物的水机。目前没有不含氢氟碳化合物替代品，故问题仍未解决。
- (5) 截至2015年底，目标未达成。台湾从日本购买了24台使用R-407C制冷剂(氢氟碳化合物变体)的自动售卖机。这是因为没有支持110V/60HZ不含氢氟碳化合物型号。自2015年以后，未再额外购买此机器。
- (6) 从技术角度讲，目标未达成。但是，中国大陆提交了针对一些没有不含氢氟碳化合物替代品的现调机和自动售卖设备的延期豁免。
- (7) 目标未达成，因为缺少可用设备，并且美国政府还提供了使用氢氟碳化合物-R134a的延期。然而，美国冷饮团队成功地购买了50%的二氧化碳制冷剂设备。
- (8) 值得注意的是，对于最终目标，每个区域均反馈在“追踪中”的中，但缺乏提供事实证据来支撑其主张。鉴于目前以及追溯至2012年的可用于设备能效的数据较少，故各地区很难对此政策作出追踪。

通过以下三个表格可以深入了解我们的三个冷饮设备市场。香港和美国多年来一直使用冷饮设备，因此拥有大量陈旧设备，而中国大陆属新兴冷饮设备市场，具有的型号组合反映出属近期购买。

香港冷饮设备细分

设备类型	天然制冷剂(二氧化碳或氢碳)的百分比	其他制冷剂(氢氟碳化合物，氟氯化碳和氟氯烃)的百分比
冰柜	42%	58%
现调机	3%	97%
自动售卖机	14%	86%
水机	0%	100%
总计	13%	87%

美国冷饮设备细分

设备类型	天然制冷剂(二氧化碳或氢碳)的百分比	其他制冷剂(氢氟碳化合物，氟氯化碳和氟氯烃)的百分比
冰柜	5%	95%
现调机	0%	100%
自动售卖机	0%	100%
总计	5%	95%

中国大陆冷饮设备细分

设备类型	天然制冷剂(CO ₂ 或HC)的百分比	其他制冷剂(氢氟碳化合物，氟氯化碳和氟氯烃)的百分比
冰柜	22%	78%
现调机	10%	90%
自动售卖机	9%	91%
总计	22%	78%

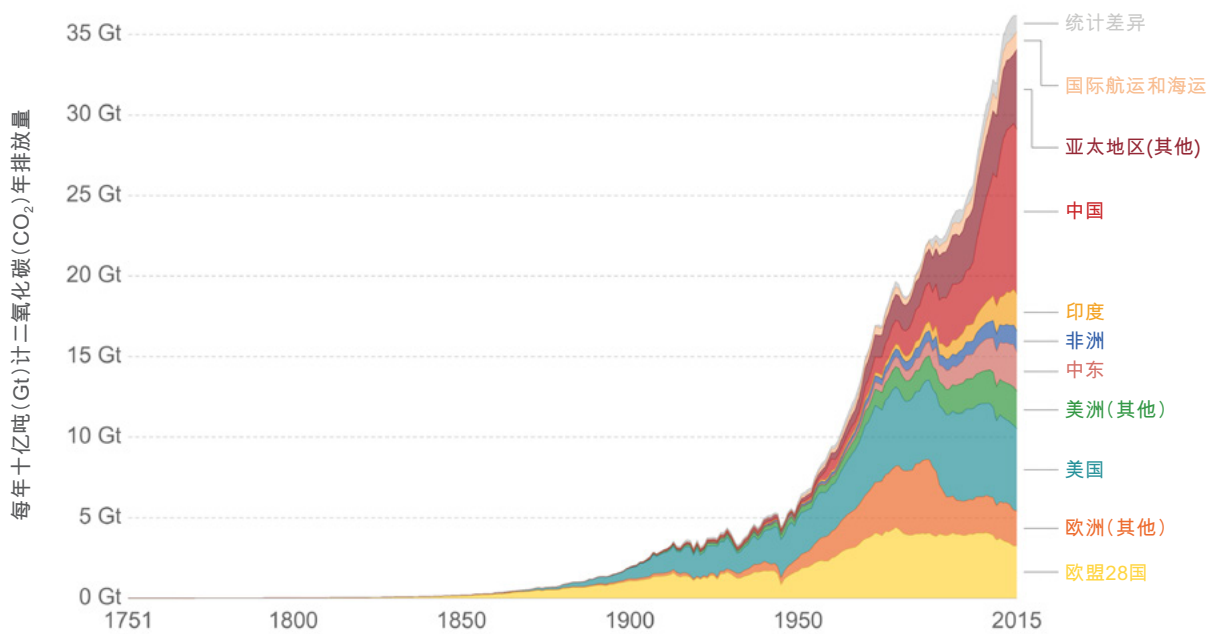
展望未来

如果我们想要积极地影响温室气体排放，即碳排放，我们将需要探索新方式，以平价或比现有更优惠的价格购买源自100%可再生来源的电力。其次，为了解决我们在使用冷饮设备过程中造成的范围3排放问题，我们将依赖于我们的客户获得更清洁的电网供电。由于我们在四个各相迥异的专营区域中运营，而所有这些专营区域都在脱离使用煤炭作为主要发电来源，因此目前的关注点在于何时能够在这些专营区域中见证其电网能源构成发生显著变化。第三，通过减少配方中

的糖含量，以及最后通过在中国大陆采用更洁净能源的配送车队，并减少使用购买蒸汽，目前这些蒸汽由燃煤锅炉生产。

我们将在2019年 — 与顾问一同 — 分析我们是否可以设定科学基础减碳目标并受科学基础减碳目标组织可接受，并且不会妨碍公司发展。

不同国家产生的二氧化碳排放总量



来源：美国二氧化碳信息分析中心(CDIAC)

注释：排放数据已使用3.67的转换系数，从碳转换为二氧化碳(CO₂)为单位。表示为“其他”的区域为区域总数减去欧盟28国、美国、中国和印度的排放量。在这里，为清楚起见，我们将“燃料库”这一术语改为“国际航运和海运”。

包装和废弃物管理



2018年，我们在包装和废弃物管理方面取得了巨大进展。太古可口可乐促进免“废”畅饮(#DWW)倡议在香港推出，并将继续与关键利益相关方合作，提出并实施对于行业、一般公众、非政府组织和政府而言务实且包容的解决方案。方案包括安装用于加水的饮料现调机、规范包装标准，以及在香港地区回收设施上的配备。在中国大陆，我们开始与当地回收商合作，旨在制定策略，利用再生循环PET(rPET)薄片。我们将继续支持可口可乐公司“没有废弃的世界”的承诺和艾伦·麦克阿瑟基金会的新塑料经济。

我们在香港推行了改善废弃物管理倡议，成功将大量废弃物循环利用，不再送入垃圾填埋场。2018年，总体废弃物中仅有19%被送往垃圾填埋场。

包装，特别是一次性纸张、纸板、玻璃、金属、多层(利乐包/康美包)和塑料(主要是PET、LDPE、MPE、PP和HDPE)的全球性使用近年来急剧增加。回顾以往，很容易看出这些廉价高效的包装材料如何成为当今的问题：(a)这些包装材料设计不再循环利用，(b)塑料不能够生物降解，以及(c)收集和再加工在大多数情况下是有限的。尽管如此，包装在饮料的制造、配送、销售和储存过程中起著至关重要的作用，此外，在便于批量运输小包装饮料容器的同时，有助于保护产品的质量和安全。

除包装以外，我们运营过程中产生的废弃物主要是制造过程中的副产品以及托板、饮料桶、报废设备和办公废弃物等相关物品。这是另一关键领域，需要仔细衡量、进行来源分离并提供给适当的回收商和处理商，从而最大限度地进行重复使用。

管理我们的包装用途

我们的目标是仅使用100%技术上可回收的包装，并以每种饮料为基础将包装重量降至最低。我们通过改进包装设计、使用新技术，并与关键利益相关方建立夥伴关系以实现闭环经济来实现这一目标。对于初级、二级和三级包装，实现起来较为容易，但在诸如利用促销品和标识的商品推销等领域，挑战持续存在。

尽管对消费后初级包装和“其他”包装(定义请参阅以下“我们的包装简介”)的回收再用率的控制有限且几乎没有可独立核实的数据，我们知道这在很大程度上取决于回收基础设施是否完善到位，并辅以能够提高回报率的经济激励措施。为了解决这个问题，我们与政府、回收商和其他感兴趣的利益相关方合作，以促进消费后材料的收集和回收。

我们的承诺

将我们的初级包装目标与可口可乐公司“没有废弃的世界”的承诺保持完全一致，从而实现以下愿景：

- 到2025年，100%的初级包装将是可循环再造的
- 到2030年，50%的初级包装中再生材料含量达50%
- 到2030年，对于弃置于环境中的每个饮料瓶将逐个被取出



有关“没有废弃的世界”的最近更新以及世界各地其他装瓶商采取何种行动，请访问此处。

除了内部流程外，我们还做出了外部承诺，签署加入艾伦·麦克阿瑟基金会领导的新塑料经济全球承诺，以及在香港推行的免“废”畅饮倡议。有关更多信息，请参阅以下《新塑料经济全球承诺》部分和《免“废”畅饮》部分。



我们的包装简介

我们在业务中使用四种类型的包装。每种包装类型都服务于不同的功能，包括确保产品安全、保障饮料质量以及产品运输。

包装类型	功能	详细信息	太古可口可乐是否追踪所使用材料的重量？
初级包装 	保护个人饮料的安全和质量	这是我们业务中最重要的问题，我们采购的绝大部分原材料均用于包装。最常用的是PET塑料。铝、玻璃、无菌纤维包装和糖浆桶衬袋盒(BIB)占所使用材料的一小部分。初级包装的回收再用率很难追踪，因为初级包装的生命周期末期超出了我们的直接控制范围。	是
二级包装 	便于少量饮料的处理	这包括收缩膜、瓦楞纸箱和纸托盘。我们通过采购数据追踪这种包装类型所使用的材料数量。	是
三级包装 	便于大量饮料的运输或配送	果汁的钢桶、滑轮托盘、硬塑胶箱以及木板属于此类别。	是
其他 	营销	这种包装类型包括节日商品包装、与商店标识、日历、笔记本、衣服、雨伞等相关的营销材料。与初级包装类似，我们无法追踪这种包装类型的收集和回收。	否

基准年份 — 2018年

初级包装

2018年用于初级包装的材料总数



我们的主要包装品类型以塑料为主，其中包括PET，HDPE和PP，其次是铝。玻璃瓶(可回收和不可回收)以及无菌纤维包装构成余下的一小部分。

为了更全面地了解每个区域中初级包装的回收和重复使用潜力，我们已经标识出对于不同类型的初级包装的可回收性以及回收基础设施的可用性。虽然这些信息已在《2017年可持续发展报告》中提供，但是由于缺乏可用信息，下表中呈现的信息并未发生变化。

2018年在香港使用的初级包装类型详情

	在技术上是 否可循环再 造？	可回收物质 含量比例	回收再用率	是否有当地回收 基础设施？	是否在 当地压 碎？	是否为了循 环再造而打 包成捆和出 口？
可回收玻璃瓶	是	0%	95%	部分是	5%	-
不可回收玻璃瓶	不在香港生产					
PET	是	0%	7%	否	-	7%
桶装水	是	0%	95%	否	-	-
无菌纤维包装	部分是	0%	-	否	-	-
马口铁	是	0%	-	否	-	-
铝罐	是	50-60%	非正规部门一 约占50%，但 是未能核实	否	-	~50%
糖浆桶衬袋盒	否	0%	-	否	-	-
套袋	否	0%	0%	否	-	-

注释：

- 可回收玻璃瓶和桶装水的回收再用率减损是由于客户的破损、无法接受的划痕或损失导致的
- 随著2018年1月1日“国家亮剑行动”的实施，香港无法再向中国内地出口打包成捆的PET
- 利乐包，一种由香港批准的FSC无菌纤维包装品牌
- 香港环保署(EPD)仅有2016年以前公布的市政固体废弃物数据(http://www.epd.gov.hk/epd/english/environmentinhk/waste/data/stat_treat.html)，亦无说明PET的出口数量。每天有157吨的PET(饮料瓶、托盘等)进入垃圾填埋场，并且通过我们的实地调查，我们相信每天有10吨的废弃物经循环再造后转化为片状/颗粒状聚酯作工业用途。
- 将可回收玻璃瓶交给玻璃回收商作压碎处理。玻璃不是闭合回路的一部分，而是下降性循环的。

2018年在中国内地使用的初级包装类型详情

	在技术上是 否可循环再 造？	可回收物质 含量比例	回收再用率	是否有当地回收基础设施？
可回收玻璃瓶	是	30%	95%	是
不可回收玻璃瓶	不在中国大陆生产			
PET	是	0%	非正规行业 — 所占比例 应很高，但是未能核实	是 — 将成为片状和颗粒状，主 要用于工业聚酯
桶装水	是	0%	95%	是 — 非正式
无菌纤维包装	-	0%	0%	部分是
马口铁	是	0%	0%	是
铝罐	是	0%	非正规行业 — 所占比例 应很高，但是未能核实	是
糖浆桶衬袋盒	否	0%	-	-
套袋	-	-	-	-

注释：

- 我们的代工装瓶厂之一的可口可乐装瓶商生产有限公司生产无菌纤维包装饮料和锡罐咖啡
- 可回收玻璃瓶和桶装水的回收再用率减损是由于客户造成的破损、无法接受的划痕或损失导致的
- 食品包装相关法律禁止使用可循环再造材料
- 我们自行回收可回收玻璃瓶和桶装水。数据是以我们的计算为依据
- 我们不生产或出售在套袋中包装的产品

2018年在台湾使用的初级包装类型详情

	在技术上是 否可循环再 造？	可回收物质 含量比例	回收再用率	是否有当地回 收基础设施？	是否在当 地压碎？	是否为了循环 再造而打包成 捆和出口？
可回收玻璃瓶	是	55%	72%	是	是	否
不可回收玻璃瓶	是	55%	-	是	是	否
PET	是	0%	72% ⁽¹⁾	是	-	否
桶装水	是	0%	-	-	-	-
无菌纤维包装	是	0%	50% (来自供应商)	是	-	否
马口铁	是	0%	72%	是	-	否
铝罐	是	0%	72%	是	-	否
糖浆桶衬袋盒	是	0%	0%	是	-	否
套袋	-	-	-	-	-	-

注释：

- 可回收玻璃瓶和桶装水的回收再用率减损是由于客户造成的破损、无法接受的划痕或损失导致的
- 食品包装相关法律禁止使用可循环再造材料
- 我们不生产或出售在套袋中包装的产品

(1) 数据来源于台湾环境保护署<https://recycle.epa.gov.tw/epa/ShowPage2.aspx?key=6&sno=1010&subsno=293&subsubsno=252>

2018年在美国使用的初级包装类型详情

	在技术上是否可循环再造？	可回收物质含量比例	回收再用率	是否有当地回收基础设施？	是否在当地压碎？	是否为了循环再造而打包成捆和出口？
可回收玻璃瓶	不适用					
不可回收玻璃瓶	是	26%	40%	根据地区而不同	根据地区而不同	未知
PET	是	2%	30%	根据地区而不同	根据地区而不同	未知
桶装水	-	-	-	-	-	-
无菌纤维包装	否	-	-	-	-	-
马口铁	不适用	-	-	-	-	-
铝罐	是	80%	49%	根据地区而不同	根据地区而不同	未知
糖浆桶衬袋盒	否	-	-	-	-	-
套袋	不适用	-	-	-	-	-

注释：

- 可回收玻璃瓶和桶装水的回收再用率减损是由于客户造成的破损、无法接受的划痕或损失导致的
- 在我们的业务中，我们不生产玻璃包装，但是出售不可回收玻璃瓶
- 可回收物质含量的数据源于可口可乐装瓶商销售和服务(CCBSS)
- 回收率的数据源于美国饮料协会(美国平均数)
- 我们不生产或出售在套袋中包装的产品

按重量划分的初级包装百分比

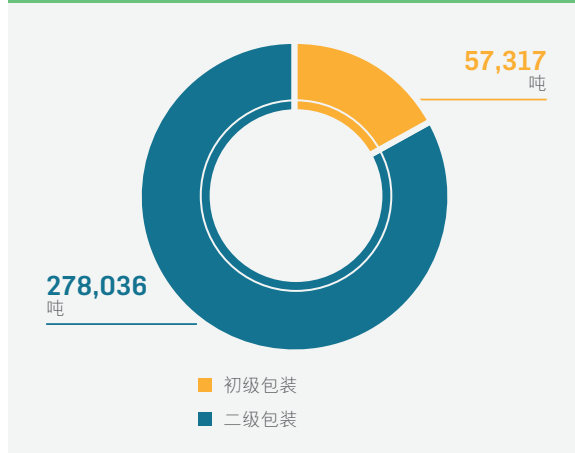
区域	vPET	BioPET	HDPE	PP	不可回收玻璃瓶	铝罐	无菌纤维包装
香港	38%	4%	3%	1%	5%	39%	10%
中国大陆	78%	-	7%	-	2%	13%	-
台湾	70%	-	7%	-	-	20%	2%
美国	32%	11%	-	6%	-	50%	-
总计	68%	2%	5%	1%	2%	21%	<1%

二级包装

用于二级包装和三级包装的材料总重量(吨)

	香港	中国大陆	台湾	美国
瓦楞纸箱、纸托盘	3,563	11,974	1,158	13,233
收缩薄膜	439	16,701	729	540
标签	1,011	2,800	30	424

2018年与二级包装相比初级包装的产量(吨)



管理我们包装的使用

以下举措和计划介绍了我们支持消费后包装收集和促进减少废弃物的方法，其中大部分始于2018年。

初级包装设计 - 轻量化

轻量化是重新设计初级包装以减少所需原材料量。自2010年以来，我们一直在香港，中国大陆和美国为一些饮料品牌所使用的塑料瓶和铝罐应用轻量化技术。这包括减少PET容器、瓶盖和瓶颈长度所需的材料。我们已经成功地将这种方法应用于三个饮用水品牌：香港的飞雪，中国大陆的冰露和美国的达沙尼（Dasani）。对于热充填饮产品和气泡饮料，由于这些产品的性质而存在一些限制，热充填饮产品需要容器耐高温，

而气泡饮料需要容器承受施加到其上的压力。自2010年以来，所取得的成果令人印象深刻，但从技术角度而言，我们似乎已经达到了极限。

香港自2010年以来的轻量化成果

包装和产品类型	减少的包装重量
PET饮用水	23% - 39%
PET气泡软饮	3% - 12%
PET不含汽产品	5% - 12%
所有PET瓶的瓶盖	46%
铝罐	8%

二次包装设计 - 轻量化

我们减少了在香港纸托盘材料的使用量。自2018年5月起，我们将纸托盘的高度从65毫米缩短至55毫米。这令我们每年可以节省1,500公斤纸板。我们在台湾采用了类似的方法，将托盘高度从70毫米缩短到50毫米，每年节省116,000公斤纸板。

对于纸托盘上的印刷图案，我们已经开始直接印刷在托盘上，而不再为某些产品订购预先印刷的托盘。对于其他产品，我们已停止在托盘上印刷图案，而是改用空白托盘。这些变化将令纸托盘更为通用，可以容纳更多多样化的产品。

可循环再造材料在食品初级包装中的应用

仅有香港和美国的当地法规允许在食品包装中使用可循环再造材料。2018年我们在香港取得了重大技术进步，增加我们飞雪饮料瓶中的rPET量。由于在针对轻量化瓶坯设计合适的瓶坯形状以及在瓶胚生产场地保证产量方面遇到了技术障碍，330毫升和500毫升尺寸仍然面临挑战。我们计划在2019年克服这些问题。

我们正致力于将香港的碳酸PET饮料从100%原生PET(vPET)转换为25% rPET。在中国大陆和台湾，当地法规不允许在食品初级包装中使用rPET。

在美国，通过可口可乐瓶装商销售和服务(CCBSS)，rPET正处在积极讨论中。但是存在供应问题。2017年，美国平均rPET使用率为2%。

飞雪水站 — 香港

太古可口可乐进一步采取行动，安装飞雪加水站。计划将在2019年推出300个付费水站，但首先需要克服一些地方监管程序问题。



收集、回收和重复使用

太古可口可乐通过各种合作关系支持消费后初级包装以及所有其他形式包装的收集、回收和重复使用。我们还认识到，各方各方面必须相结合才能实现以上目标，并提供高收集、回收和处理速率。首先，包装必须100%技术上可回收。其次，当地的回收基础设施需要在通过监管的同时，最大限度地减少回收途径中的污染物。最后，最为复杂的组成方面之一是适合用途的本地收集基础设施的可用性。理想情况下，本地收集基础设施将包括来源分离以提供高质量的给料，这些给料将是用于生产塑料的原料。

来自不同专业领域的关键利益相关方通力合作对于实现循环经济至关重要。包装生产商、收集商、回收商和政府需要各自发挥专长、协同一致，促进形成闭环系统。太古可口可乐深知我们自己的专业领域不足以单独实现初级包装的循环经济，因此，我们一直与关联利益相关方合作，共同解决这一问题。



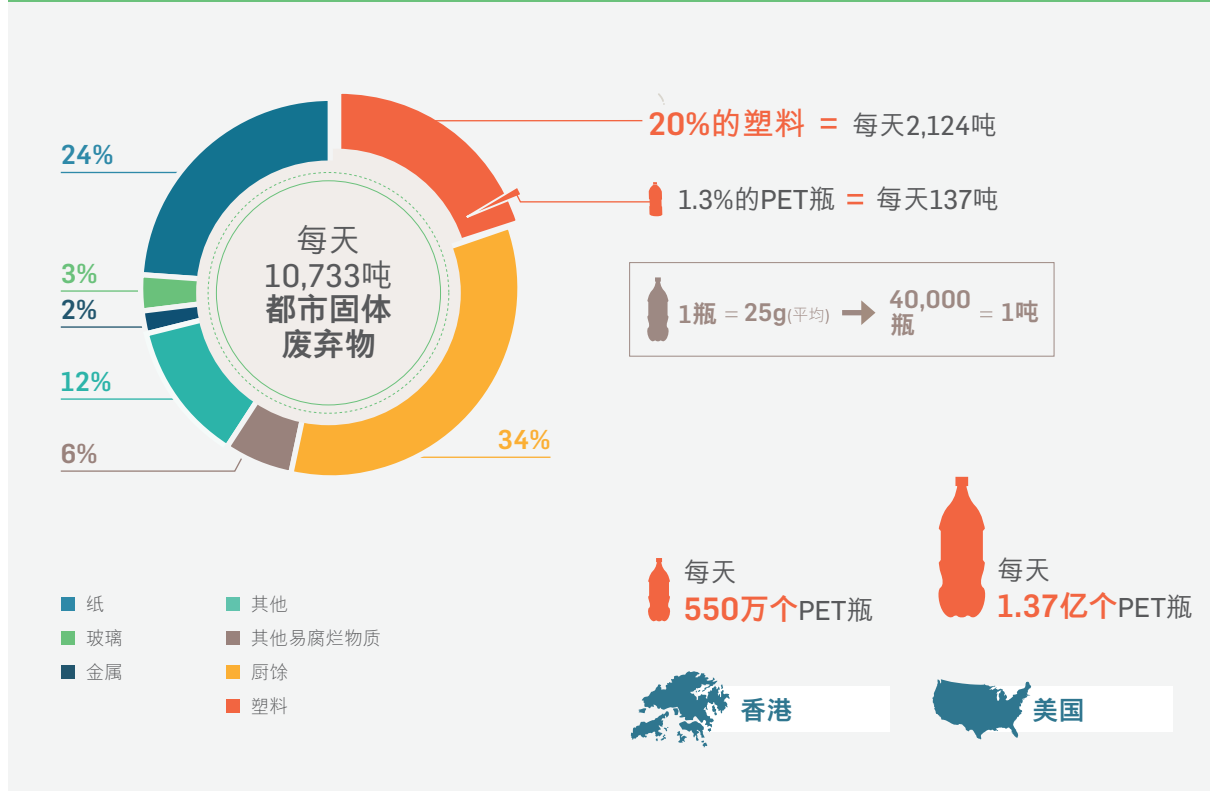
免“废”畅饮 - #DWW

免“废”畅饮(#DWW)倡议自2017年推出，太古可口可乐香港有限公司属于创始成员。免“废”畅饮是由有关利益相关方组成的联盟，大家汇聚一堂，实现共同目标——降低饮料消费产生的废弃物并努力减少所有软饮初级包装运送到垃圾填埋场。这一联盟组成成员包括主要饮料生产商以及包括太古可口可乐在内的装瓶商、零售商、非政府组织和废弃物管理行业。



超过80%的饮料包装最终作为废弃物出现在香港垃圾填埋场，在香港每天废弃的塑料瓶估计在520万个左右。这座城市完全依赖垃圾填埋场处理都市垃圾，预计这些垃圾填埋场将在2020年达到处理极限。9从2018年初开始，由于中国大陆禁止进口塑料进行回收利用，香港再次面临挑战。

2017年香港垃圾填埋场处理的城市固体废弃物组成

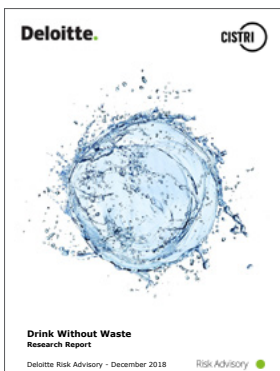


来源：香港政府环境保护署统计数据
与美国有关的数据引用自美国海洋保护协会

⁹《免“废”畅饮研究报告》。获取地址：<https://drinkwithoutwaste.org/wp-content/uploads/2018/12/deloitte-cn-ra-drink-without-waste-en-181204.pdf>

2018年初，工作小组委托第三方顾问就香港如何有效管理一次性饮料容器进行独立研究。该研究于2018年12月公开，涵盖：

- 对香港饮料市场和包装管理实践的分析
- 国际最佳实践回顾（重点关注美国加利福尼亚、德国、南非、韩国和台湾）
- 利益相关方与超过75位不同的利益相关者进行接触，探讨香港可持续饮料包装管理
- 对两种不同潜在情景的经济、社会和环境影响评估



调查结果用于制定该小组的立场文件，并提出减少、重新设计、回收和循环利用一次性包装的切实建议。提议的解决方案对于行业、一般公众、香港政府而言务实且包容，例如安装用于加水的饮料现调机、规范包装标准、实施现金返还计划，以及香港在回收设施上的配备。



德勤中国总监翁介中；绿色地球创始人兼执行董事 Edwin Lau；免“废”畅饮倡议主席司马文以及太古可口可乐香港有限公司常务董事利伟达。

“清理和更好的废弃物管理本身不足以阻止塑料污染，我们需要从源头解决这个问题。我们需要通过消除我们不需要的塑料并进行创新来创造循环经济，以便我们所需的所有塑料都可以在系统中轻松循环，并且从不首先成为污染。令人鼓舞的是，各利益相关方正共同努力，针对香港饮料包装实现这一愿景。”

工作小组的下一步骤将是制定策略实现计划，详细列出具有明确时间表的具体行动。不久的将来，将出现大量的公众参与活动，包括身体力行以及通过社交媒体，以提高社区认知度。

太古可口可乐香港有限公司全力支持免“废”畅饮倡议，我们已制定进一步承诺，减少一次性使用包装，除了立场文件中列出的目标和策略，我们正在做出额外承诺。我们计划在未来五年内投资超过1.5亿港元用于生产设备和包装，以支持更多地可补充和可重复使用包装，包括可回收玻璃瓶、水机和现调机。我们将继续改进包装设计工作，以便提高初级包装的循环利用率，这包括将rPET纳入瓶装水和碳酸饮料的PET包装中。在回收的最前沿，我们将继续与相关利益相关方合作，通过公众教育、创新业务解决方案和替代包装选项帮助促进回收。我们将捐助200万港元用于开发收集设施和其他机制。这包括在香港安装有偿自动回收机，以通过货币激励措施鼓励和支持消费者将塑料瓶丢弃到收集点。有关更多详细信息，请参阅本报告附录。

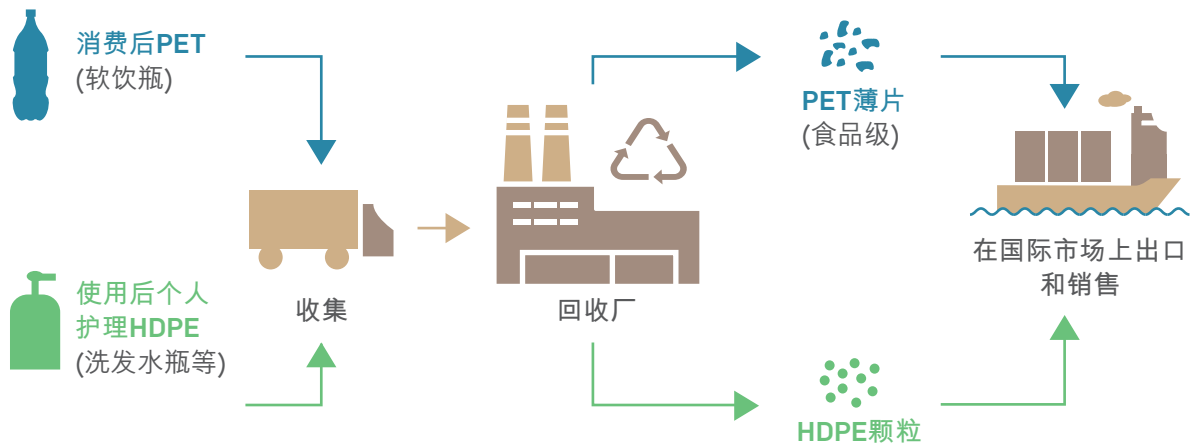
香港的PET和HDPE塑料回收设施：
通过合作回收塑料

太古可口可乐与欧绿保集团(亚洲)有限公司(ALBA)及碧瑶废物处理及回收有限公司(碧瑶)合资，在香港开设塑料回收工厂。该工厂将处理来自消费后饮料容器和个人护理产品容器的PET和HDPE，这些容器主要由碧瑶从香港不同地区收集。ALBA的回收知识将应用于分类和加工这些容器，并将其转换为食品级rPET薄片和非食品级rHDPE颗粒。加工完成后，最终产品将在国际市场上进行交易，目的是将食品级rPET薄片重新用于食品初级包装。该工厂每天可处理约100吨消费后PET和HDPE。

我们在工厂设计中考虑了环保因素。我们的目标是获得LEED金奖认证，这意味着，工厂将配备最先进的废水处理技术、太阳能水容量和光伏电池，以现场生成可再生能源。该设计将利用当地的风力模式，自然降低夏季工厂内的温度。工厂一小块区域将用作教育和公众意识目的，允许参观者了解这一过程如何进行。我们预计该工厂将在2020年第三季度全面投入运营。



PET和HDPE塑料的回收再用过程



与中国大陆的本地PET回收商合作

在任何国家获取能够核实的废弃物收集数据都是具有挑战性的，对中国大陆而言也无二致。稍有不同的是，纤维业务对1型PET需求巨大。因此，多年来出现了众多小型、中型，乃至大型PET回收商。虽然没有关于收集率的公开数据，我们还是亲身观察过相当大规模的PET加工厂。

自“国家亮剑行动”以来，打包成捆的消费后PET需求价格一直居高不下。政府还对回收商的环境认证，包括废水处理等，实施了严格的检查制度。这导致许多小型PET回收商歇业关闭，因此rPET回收行业在某种程度上得到了整合。

2018年，我们访问了中国大陆的许多中型以及大型PET回收商，并分析了他们的rPET薄片质量。我们能够在将来就这一问题制定策略，同时考虑到对于将rPET纳入食品初级包装目前没有明确的法律和监管框架。



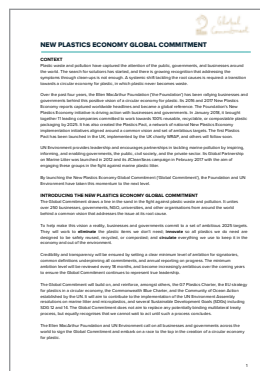
艾伦·麦克阿瑟基金会的新塑料经济 — 全球承诺



太古可口可乐于2017年年中加入艾伦·麦克阿瑟基金会，推行新塑料经济。应用循环经济原理，新塑料经济倡议汇集了关键利益相关方，从包装开始，重新思考和重新设计塑料的未来。该倡议由艾伦·麦克阿瑟基金会发起，与众多领先公司、城市、慈善家、政策制定者、学者、学生、非政府组织和市民合作推广。

新塑料经济报告《重新思考塑料和催化作用的未来》成为全球头条新闻，在世界范围内广受参考引用。

新塑料经济倡议正在推动企业和政府的行动。2018年10月，与联合国(UN)环境部合作，启动了新塑料经济全球承诺(太古可口可乐作为签约方)，将250多个组织团结在一起，朝向共同愿景，迈向一系列雄心勃勃的2025年目标，从源头上解决塑料废弃物和污染危机。



广东装瓶厂的打包机

废弃物管理

除了包装外，生产设施和我们运营的其他方面产生的废弃物也属于我们的责任，我们将废弃材料分为五种类型：

- 生产茶饮和豆制品饮料产生的有机废弃物
- 装瓶厂废水处理设备产生的污泥
- 维修成本高的自动售卖机、冰柜和现调机
- 废弃的车辆
- 我们的装瓶厂产生的其他废弃物(托板、浓缩果汁桶、滞留的二级包装和初级包装)以及办公废弃物。

维修成本高的自动售卖机、冰柜和现调机以及废弃的车辆仍然是我们无法获得信息的领域。

下面介绍的两个项目发生在2018年，通过这两个项目我们有效地减少了装瓶厂产生的废弃物量。

不再将废弃物投入垃圾填埋场 - 香港

太古可口可乐香港有限公司多年来一直与香港政府合作，寻求改善处理我们装瓶厂有机副产品的方法，而不是将其送往垃圾填埋场。香港有机资源回收中心(ORRC)的成立使我们找到了一个切实可行的解决方案，将我们的有机废弃物转化为堆肥和沼气。香港有机资源回收中心每天可通过厌氧消化和堆肥等生物处理工艺处理多达200吨的有机废弃物，估计单沼气一项就可产生1400万千瓦时的电力。

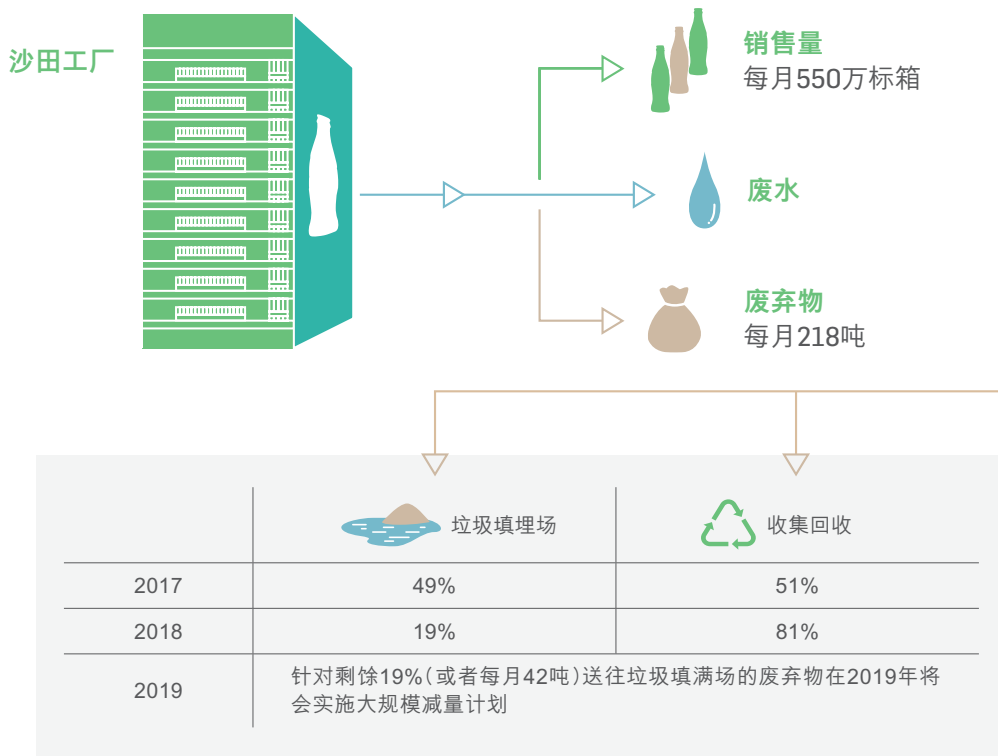
在不再将我们的有机废弃物投入垃圾填埋场的同时，我们还找到了针对废水处理过程中产生的污泥的回收解决方案，这些污泥此前也被送往垃圾填埋场。



香港有机资源回收中心

另外，我们开始拆除损坏的木板，供给香港的回收商用作生物质燃料。这三种解决方案令否则将最终投入垃圾填埋场的废弃物量百分比大幅降低。**2017年，我们香港工厂由生产制造产生的总废弃物中有49%被送往垃圾填埋场，而2018年，这一数字为19%。30%的下降相当于每月约65吨。**2019年，我们计划进一步减少这一数字。有关香港工厂产生的废弃物的详细划分，请参阅附录。

香港装瓶厂产生的废弃物



展望未来

随著包装和一次性包装仍然属于高度热门议题，我们将通过以下进一步努力解决这一问题：

- 增加初级包装中可回收原材料含量。我们应在美国 and 香港市场看到相关实质性进展。
- 在香港推动免“废”畅饮第二阶段策略实施。
- 就消费后PET加工在美国和中国大陆探索成立合作夥伴关系。
- 努力尝试并影响合作夥伴，使用第三方核实我们营运所在地区的回收再用率 - 理想情况是在全球范围内，原因是目前的收集数据非常主观。

在废弃物管理方面，我们将在中国大陆和美国开展计划以进行测量，同时(a)将计划著重点尽可能地由垃圾填埋场转移到再处理，以及(b)推行废弃物减少计划，从而减少我们饮料制造和配送过程中产生的废弃物的绝对量。

社区参与



作為一家負責任的企業意味著我們需要積極影響我們營運所在的當地社區。太古可口可樂做出建設性貢獻，鼓勵積極樂觀的精神面貌，為世界各地帶來正面的改變。除了《水資源管理》、《碳》和《包裝和廢棄物管理》部分中提及涉及社區的倡議外，我們還參與並支持一系列有助於當地社區可持續發展的計劃。

我們的《社區參與企業社會責任(CSR)政策》指導相關社區倡議的開展，並概述社區倡議的四大核心領域。這些核心領域反映了我們企業的文化 and 價值觀，我們也積極通過多方合作、員工志願服務和捐贈等途徑履行這些承諾。

四大關注領域：

	<p>水資源管理和 環境保護</p>		<p>青少年發展</p>
	<p>女性賦能</p>		<p>緊急救援</p>

	<p>現金捐贈</p>
<p>HK\$ 930K +</p>	

	<p>志願服務</p>
<p>61,515小時</p>	

	<p>CSR活動</p>
<p>120+項目</p>	

注釋：包括來自香港、中國大陸和台灣的数据

水资源管理和环境保护

水是我们产品的关键成分，亦对社区和生态系统至关重要。为了保护这珍贵的资源，我们与各地政府和非政府组织合作，开展和落实保护当地水资源并解决其他关键环境问题的项目。

为爱同行(中国大陆)

自2013年以来，太古可口可乐开始在包括厦门、杭州、浙江和广东在内的多个中国城市组织“为爱同行”活动。这是一项善款募集行走活动，旨在改善中国贫困地区的水质和饮用水供应。这些年来，太古可口可乐组织了13场慈善行走活动，超过44,000名参与者筹集了超过1,200万元，用于支持壹基金和可口可乐发起的“净水计划”，以在农村学校推广净水设备。



雨水收集系统(台湾)

自2014年以来，台湾太古可口可乐一直与台湾绿色建筑协会合作，改善台湾偏远地区的淡水供应。通过安装雨水收集系统储存雨水，以便在乾旱和恶劣天气条件下使用。该系统配备水净化过程，确保用水清洁，同时可以使用水泵轻松获取清洁水。这些系统已在台湾新北市、基隆市、花莲县和桃园市安装，为7,000多人供水。该项目接下来会在台湾中部偏远地区安装公共雨水收集系统，服务当地部落。



青少年发展

我们相信教育是社区不断发展壮大的基石，并希望通过教育年轻一代，让他们成为社会上积极投入的一员。

可口可乐希望小学(中国大陆)

20年来，太古可口可乐在中国大陆资助了28所希望小学的建设。每年，希望小学通过为儿童提供图书馆、教室和其他教育设施，支持农村地区青少年的教育需求。我们来自附近装瓶厂的员工志愿者会在节日期间前往这些学校，看望孩子们，并参加各种活动。



可口可乐红房子计划(合肥)

“可口可乐红房子计划”于2017年启动。自启动以来，我们已将两栋废弃的村屋改造成可口可乐红房子，为儿童提供了一个相互学习交流的场所，并在农村培养社区意识。来年，下一所可口可乐红房子将在江淮建成。



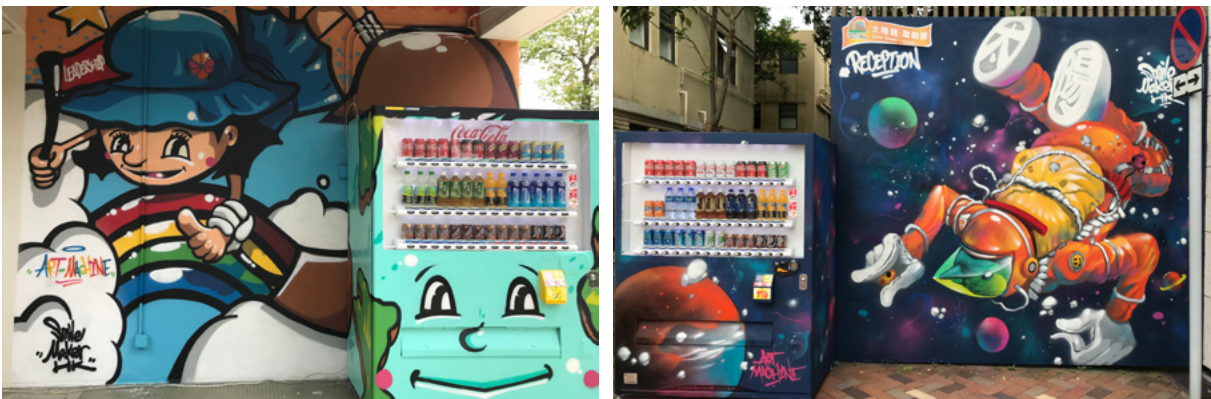
反霸凌计划(台湾)

台湾太古可口可乐和可口可乐基金会联手，与台湾儿童福利联盟文教基金会合作，开展为期三年的“反霸凌计划”，以打击校园欺凌行为。该计划旨在鼓励人们不再容忍霸凌，并通过向家长和学生提供解决方法来采取行动反对霸凌。首年活动包括校园活动、以特别设计的自动故事售卖机分享罐装霸凌故事，还有各种公众交流。这一计划赢得了2018年SABER Awards亚太区颁发的“金级SABRE企业社会责任奖”。第二年活动包括校园活动、带有诸多霸凌图案从而引起共鸣的象徵性隧道公共展，以及一个对展览予以宣传的新闻发布会。在这两年中，该计划引起了人们对这一社会问题的广泛关注。计划已经引发了200多次媒体报导，通过举办的展览和活动影响到13,280人，并通过社交媒体覆盖超过920万人。



“艺形机”计划(香港)

太古可口可乐香港于2018年推出“艺形机”计划。计划为期两年，旨在透过社区参与、艺术创作、稳定收入来源和企业赞助等益处，为学校和非政府组织带来崭新合作模式，为他们的青少年服务提供支持。参与组织免费获得我们包括自动贩卖机、饮料产品供应和机器维护在内的全套售卖服务。参与本计划，合作团体需要为自动贩卖机提供一个靠墙、带电力供应的空间，同时还需要就艺术创作决定主题及挑选合适人士参与作画，以确保最终艺术作品将我们的自动贩卖机融入设计一部分，从而使「艺形机」能够为大家带来有趣、新颖及愉快体验。销售佣金将捐赠给合作团体，为其提供收入来源，以协助应付营运开支。



可口可乐奖学金基金会(美国)

可口可乐奖学金基金会投放资源于具有领导能力和正面影响力的杰出高中学生，每年向150名年轻创新者提供20,000美元的奖学金，资助他们接受高等教育。过去30多年，太古可口可乐一直通过捐款来支持该基金会。

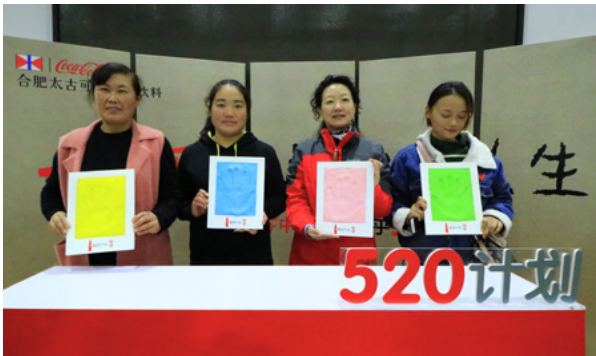


女性赋能 — 520计划

释放全球妇女的潜力对实现可持续发展至关重要。世界各地的妇女为可口可乐系统做出了重要的贡献，可口可乐公司关注到她们所面临的挑战，通过制定520计划，致力在2020年之前为全球价值链中五百万女性企业主赋能。该计划为女性提供了商业技能培训课程、财务服务、以及学习夥伴或导师计划，为她们提供相关工具和技能，建立成功事业。

可口可乐520妈妈大学(中国内地)

“可口可乐520妈妈大学”是可口可乐公司创建并主导的一个项目，旨在为中国大陆女性提供专业和个人发展培训。通过该项目，我们在13家装瓶厂为超过200,000名女性提供了459场课程。课程内容涵盖了一系列主题，包括会计和财务、管理、创业和家庭事业平衡。“可口可乐妈妈大学”为学员提供改善自己和家人生活质量所需的知识，从而为中国大陆女性创造价值



紧急救援

中国大陆经历过各种不同程度的自然灾害。当灾情发生时，淡水供应往往受到中断，缺乏饮用水成为最迫切需要解决的问题之一。在这些情况下，太古可口可乐与非政府组织和当地政府合作，及时向受影响的人群提供饮用水。

“净水24小时”是一个旨在自然灾害发生后24小时内向受影响居民提供瓶装水的项目。自2013年启动以来，太古可口可乐累计启动75次，为超过163个受灾地区提供了696万瓶水。在此过程中，我们有3,050名工作人员志愿参与。



展望未来

我们将继续加强与当地社区的联系，以了解他们的需求。我们期待与政府和非政府组织进一步探讨合作机会，为当地社区的环境、青少年和妇女带来切实的利益。

性别均衡



太古可口可乐于2018年初成立了性别均衡指导委员会，就整体性别均衡战略向公司提供建议。在未来五年将要达到的既定目标指导下，截至2018年底，我们已经成功提高了中国大陆女性销售代表的比例。我们进行了性别薪酬差异分析，以更好地了解女性和男性是否同工同酬。我们还在中国大陆和台湾提供“无意识性别偏见培训”。我们继续在中国大陆开展女才荟，并举办了“遇见最好的自己”培训和女性领导力论坛。2019年，我们将制定《太古可口可乐多元和共融政策》，扩展我们的企业承诺，为不同种族和年龄的员工以及残疾人士提供公平的工作环境。

在社会和商业环境下实现性别均衡正在引起全球关注。对于公司而言，多元化且均衡的工作团队将创造更多的创新机会并保持公司竞争优势。性别均衡方面的商业案例很具说服力。研究表明，如果女性和男性在劳动力市场中发挥同等作用，到2025年将为全球经济带来28万亿美元额外效益。¹⁰

在太古可口可乐，我们相信在工作场所实现性别多元化和共融的商业模式。我们关于人员流动

率和女性销售代表绩效的内部数据表明，性别多元化的工作团队可以带来显著商业利益。我们的数据证明：(1) 女性销售代表更不倾向于辞职；(2) 女性销售代表比男性销售代表更擅长实现关键绩效指标；并且(3) 女性销售代表的参与积极性高于男性。我们将这些调查结果予以沟通分享，以获得管理团队和员工的支持，从而促进和实现性别均衡。2018年，我们一直在积极推动性别更加均衡的工作团队。

¹⁰<https://www.mckinsey.com/featured-insights/employment-and-growth/how-advancing-womens-equality-can-add-12-trillion-to-global-growth>

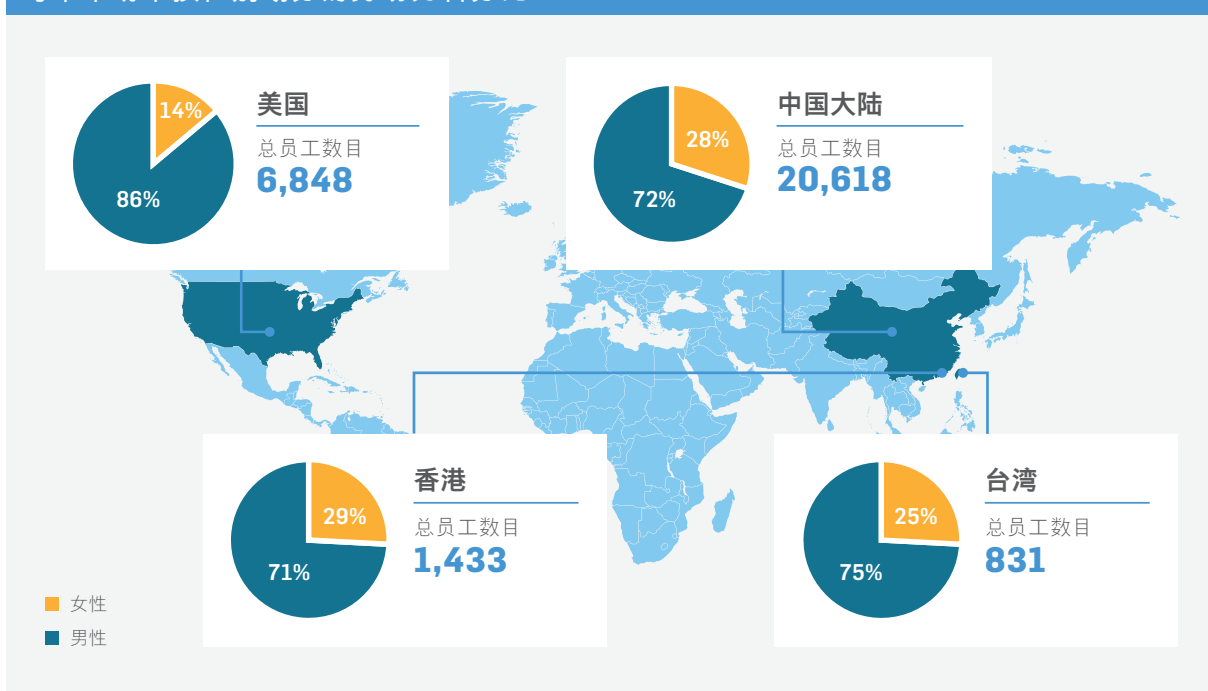
我们的承诺

我们旨在通过提供共融的工作环境为所有员工带来平等的机遇。我们在公司内部推行性别均衡倡议，并于2018年开始启动崭新计划。太古可口可乐高级管理层对于这一议题予以了认真对待，并意识到为了推动变革，自上而下的承诺势在必行。因此，我们制定了明确的方向，订明了成功因素，并建立了正确的管理结构，以实现性别均衡。在报告时，我们的人力资源部门正在制定太古可口可乐内部多元和共融政策，该政策将于2019年推出并全面实施。我们性别均衡的管理方法与母公司一致，均是为所有人提供平等机会。

2018年进展

今年，太古可口可乐在实现性别均衡方面逐步取得进展。2017年到2018年，我们员工队伍中女性的比例从23.9%增长到24.6%。在我们所营运的四个市场中，员工仍然以男性为主，特别是在美国，当中女性员工只有14%。2018年我们所营运的四个不同区域中男女员工的比例与2017年相约。

每个市场中按性别划分的劳动力百分比



注释：上述数字仅包括长期员工。固定期限和临时期限员工未包括在内。

今年，我们看到高层/高级管理人员、用户端员工和非用户端的经营/技术员工中女性比例有所增加。相反，中层/基层管理和监督人员中女性比例略有下降。

实现性别均衡的途径

2018年是我们在中国大陆积极实施多项举措的一年，包括成立性别均衡指导委员会、女才荟，以及在所营运的四个市场中进行员工培训和性别薪酬差异评估。

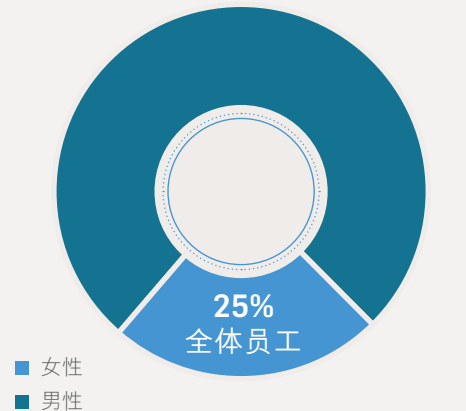
性别均衡指导委员会

太古可口可乐性别均衡指导委员会于2018年1月成立。该委员会由来自高级管理团队的11名成员组成，并由行政总裁担任主席。委员会负责在兼顾企业目标和业务重点的同时，制定实现性别均衡的总体战略。我们已经制定了定量目标以推动切实的变革。例如，我们选定了七个关键职位（总经理、销售总监、销售营运经理、区域销售经理、制造总监、物流总监以及厂长），希望增加女性在其中的比例并为此制定了五年目标。目标包括在2022年之前为销售总监职位找到两名女性继任者，为物流总监职位找到四名女性继任者。我们每两个月监测一次进展，每家装瓶厂均建立了自己的指导委员会来做出支持。

太古可口可乐性别均衡指导委员会下共设有三个性别均衡工作小组：

- 第1组负责女性销售代表招聘。我们正通过推出在线招聘系统，转向更加以数据为导向的招聘方式。我们还在尝试将招聘流程外包给招聘公司。与此同时，我们采用兼职和分工方法招募更多女性。
- 第2组负责发展女性员工。主要活动包括“遇上更好的自己”培训计划、女性领导力论坛。
- 第3组负责营造女性友好工作环境。主要活动包括弹性工作安排，“无意识偏见培训”计划和内部/外部沟通。

按性别划分的劳动力百分比



■ 女性
■ 男性



21% 高层/
高级管理人员



28% 中层/
基层管理和监督人员



26% 用户端的员工



16% 非用户端的经营/
技术员工



60% 支援职能部门
(人力资源、公共事务、财务等)
员工

女性销售代表招聘

我们在招聘女性销售代表方面取得了重大进展，以平衡这一职业类别中男性和女性的比例。我们在2018年2月制定了一个五年目标，在我们的销售代表人员中实现30%的女性代表。首先，我们需要达到30%的女性招聘比率。

我们认为招聘流程有助于提高员工中的男女比例。截至2018年12月31日，我们的女性销售代表比例达到了24%，超过了2018年23%的目标。女性销售代表的招聘比率比2017年高出5%。一些瓶装厂在这方面表现突出，合肥厂的女性销售代表招聘比率达至31%，而2017年为7%。该厂女性销售代表比例达到16%，而2017年为11%。郑州装瓶厂也取得了显著进步，女性销售招聘比率达到25%，而2017年为9%。今年，郑州厂销售代表人员中女性占17%，而2017年为11%。

女才荟

在中国大陆举办的女才荟是我们的内部交流平台，用以分享故事、激发内在能量。2018年发出了100多个帖子，其中包括我们第一位女性装瓶厂经理的故事。每个帖子的平均浏览量超过3,500次。

今年，我们继续举办女性领导力开发活动，“遇上更好的自己”和女性领导力论坛。我们邀请了来自13家装瓶厂的515名女性经理，作为我们在中国大陆和台湾“遇上更好的自己”培训的参与人员。这些活动旨在帮助女性领导者提高对性别均衡相关问题的认识，并让他们了解赋能周围其他女性的必要性。我们还邀请一名外聘专家在各大装瓶厂培训25名内部培训师，再由内部培训师在各自装瓶厂进行培训。

今年是我们第二年举办女性领导力论坛。这项活动使我们有机会庆祝并感谢在太古可口可乐工作的广大女性，并庆祝我们在实现性别均衡方面取得的成就。本次活动有365人参加，有三位女性领导者分享她们到达今天的成就的经验和智慧。



无意识偏见培训

我们在中国大陆和台湾的10家装瓶厂为经理级别的员工提供“无意识偏见培训”。培训为经理们提供了消除歧视行为所需的工具。这项培训共有450名经理参加，我们将在2019年继续将该计划延伸到主管级别。



性别薪酬差异

最新的“全球性别差距报告”估计，按照目前变化速度，完全消除性别薪酬差异需要202年。¹¹历史上以及现今，从事同一类型工作的女性得到的报酬低于男性。为了更好地了解在太古可口可乐工作的女性和男性是否获得平等报酬，我们计算了我们所营运的四大市场中的性别薪酬差异。我们测量了男性员工月均薪酬与女性员工月均薪酬之间的差异。

$$\text{月均薪酬差异} = \frac{(\text{男性员工月均薪酬} - \text{女性员工月均薪酬})}{\text{男性员工月均薪酬}}$$

美国	月薪差异
中国大陆	4.3%
香港	-9.39%
台湾	-0.61%
美国	-2.7%

调查结果显示，在台湾和美国，男性员工和女性员工的平均薪酬接近。在中国大陆，男性的平均薪酬比女性高4.3%。相反，在香港，女性的平均薪酬比男性高出近10%。

展望未来

我们正在制定《多元和共融政策》，该政策不仅将概述我们对性别均衡的承诺，而且还将这一承诺延伸至不同种族和年龄的员工以及残疾人。作为男性同盟计划的一部分，我们将邀请男性领导者提倡并带动他们周围的女性。这些男性同盟项目将共同致力于在整个太古可口可乐及其个人网络中倡导性别均衡。

¹¹<https://www.weforum.org/reports/the-global-gender-gap-report-2018>

安全



2018年见证报告更务实的一年，反映了企业为营造诚实开放报告文化所做出的努力。2017年新增专营业务所涉及区域尤为如此。

在中国大陆和美国成功推行了两项针对安全意识项目，这些项目将在2019年继续推行。我们相信，随着项目趋于成熟，这两项项目将进一步减少损失工时事故。

与2017年相比，香港和台湾的2018年损失工时事故率呈上升趋势，遗憾地，2018年我们有三起死亡事故，高于2017年的一起。

保护员工的健康和安全至关重要，我们的目标是通过营造安全的工作环境来实现零伤害。将我们所运营的不同区域的文化差异纳入考虑范围，更好地了解工作环境，以便我们实施适当的安全措施从而减少事故。

健康与安全管理

在装瓶厂内，管理层负责执行职业健康安全管理标准OHSAS 18001，该标准概述了太古股份有限公司健康安全委员会制定的要求。每家装瓶厂都设有一位专职安全经理负责处理相关事宜，并提出需要改进的地方。我们通过《月度安全报告》追踪健康和绩效，报告将每个市场的信息进行汇集，再向供应链执行董事和行政总裁汇报(有关我们的安全管治架构的详细信息，请参阅《2017年可持续发展报告》第59页)。

健康与安全能力建设

可口可乐公司的质量安全与环境(QSE)理事会由可口可乐公司和来自太古可口可乐在内的装瓶合作夥伴代表组成，每年举行一次会议。在会议上，可口可乐系统为可口可乐公司提供有关安全、质量和环境相关事宜的策略指导。太古可口可乐供应链执行董事苗彼得自2017年起担任质量安全与环境理事会的联合主席。

另外，我们继续参与太古集团和太古股份有限公司健康安全年度会议。这一活动为太古公司旗下



的众多营运公司创造了一个学习平台，令让大家能够共聚一堂，分享最佳实践、健康安全创新举措以及管理技巧。

安全相关指标

指标	中国大陆	香港	台湾	美国
员工总数	20,618	1,518	873	6,848
销售和营销人员人数	11,093	240	260	3,730
装瓶厂数量	18	1	1	6
配送中心数量	228	0	3	48
自有车辆数量	911	274	131	1993

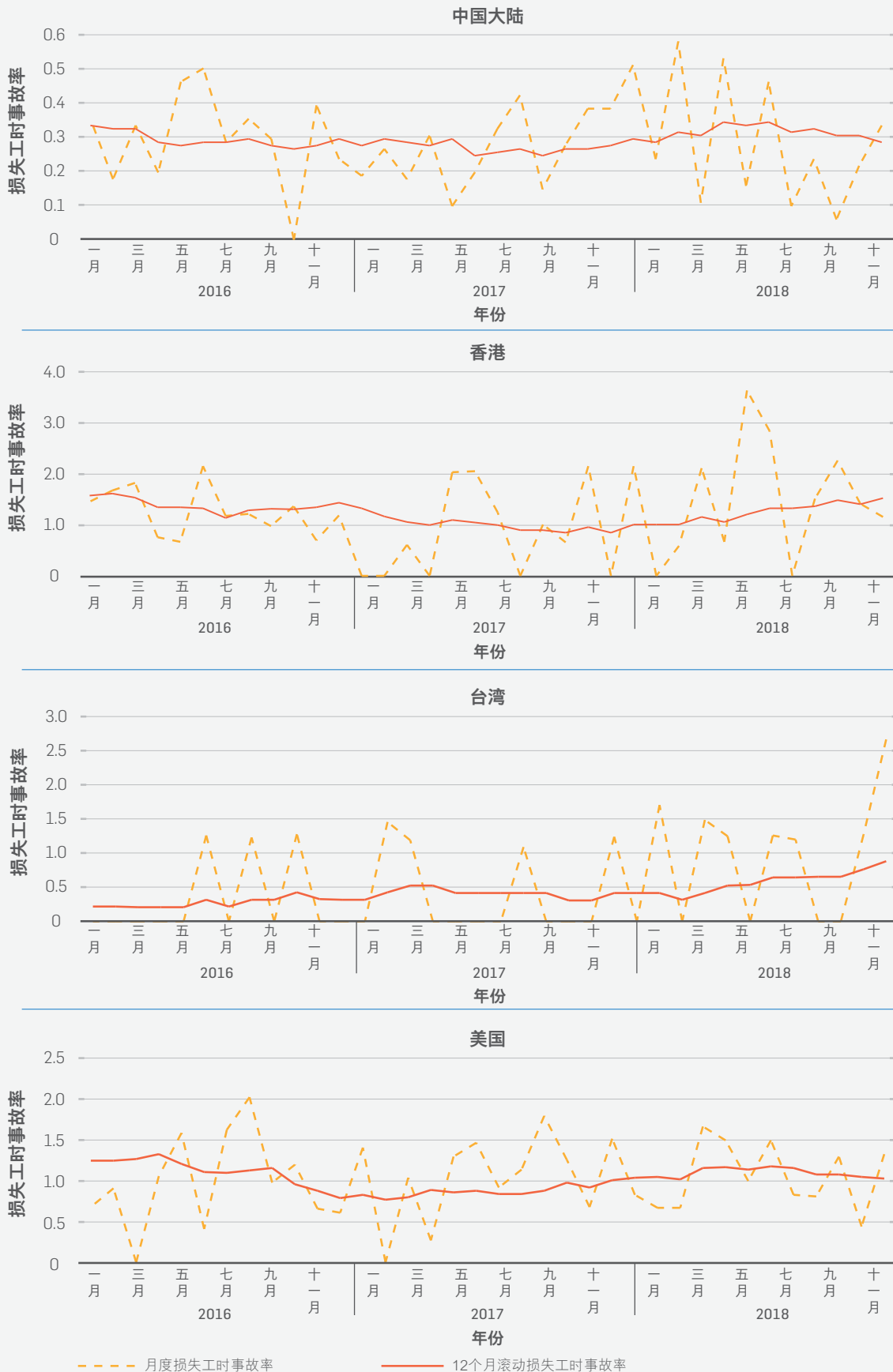
安全绩效可能受到员工人数和他们所参与的活动类型影响。上表中提供的信息概述了与我们安全绩效相关的指标。例如，中国大陆的销售和营销人员骑摩托车往返客户所在地。因此，中国大陆聘有大量销售人员这意味著涉及摩托车的交通事故概率更高。

衡量我们的安全绩效

我们的员工能够开诚布公是创造我们所需安全文化不可或缺的组成部分，还为收集我们所需的数据进行适当分析提供支持。这有助于我们改善管理方法，也是我们必须培育相关公司文化、鼓励公开交流这些指标的原因。太古可口可乐以多种方式对事故进行衡量。我们记录总损失工时事故(LTI)及其严重程度;损失日数比率(LDR)及其频率;以及损失工时事故率(LTIR)。最后，我们报告频率指标，总事故率(TIR)。

我们针对每个区域提供过去两年特定损失工时事故率的安全表现，以便我们保持信息质量，否则如果综合呈现四个区域的损失工时事故率，很容易导致信息质量下降。损失工时事故报告涉及当地环境和文化，因此以下四张图表按照三年时间窗口更好地反映各自区域的情况。

损失工时事故率表现(频率)：2016年至2018年



香港和台湾的损失工时事故率有所增加。

依据我们对所报告事故的分析，在香港，事故的发生主要由于工具使用不当和个人疏忽。数据还表明，大约30%的受伤员工在公司服务的时间不到一年。

香港损失工时事故率细分

职能部门	损失工时事故	
	2017	2018
制造	2	11
物流	14	10
其他	0	8
总计	16	29

因此，预防性措施在2019年实施，其中包括对新入职员工的广泛培训并引入Pristine Condition。(有关Pristine Condition的更多信息，请参阅以下部分)。在台湾，损失工时事故的上升是由员工上下班途中交通事故所引起，2017年数据不在我们报告范围内。需要注意的是，台湾高雄工厂于2018年4月关闭。

台湾损失工时事故率细分

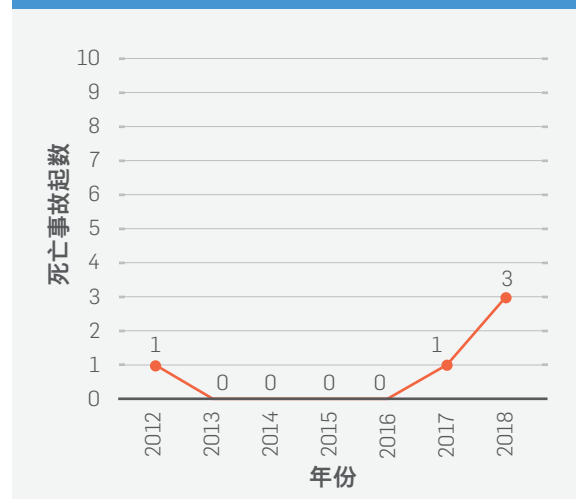
职能部门	损失工时事故	
	2017	2018
制造	2	2
物流	0	3
其他	2	3
总计	4	8

死亡事故

我们报告与太古可口可乐营运直接相关任何与工作有关的死亡事故。范围包括我们的员工、承包商、客户或其他第三方。遗憾的是，今年太古可口可乐有三起死亡事故，均发生在中国大陆。一起发生在装瓶厂，另外两起属工作场所外的交通事故。针对我们装瓶厂内发生的死亡事故进行了全面的内部调查。召开了事故后纠正举措总结大会，所有纠正举措在公司内部分享。与交通有关

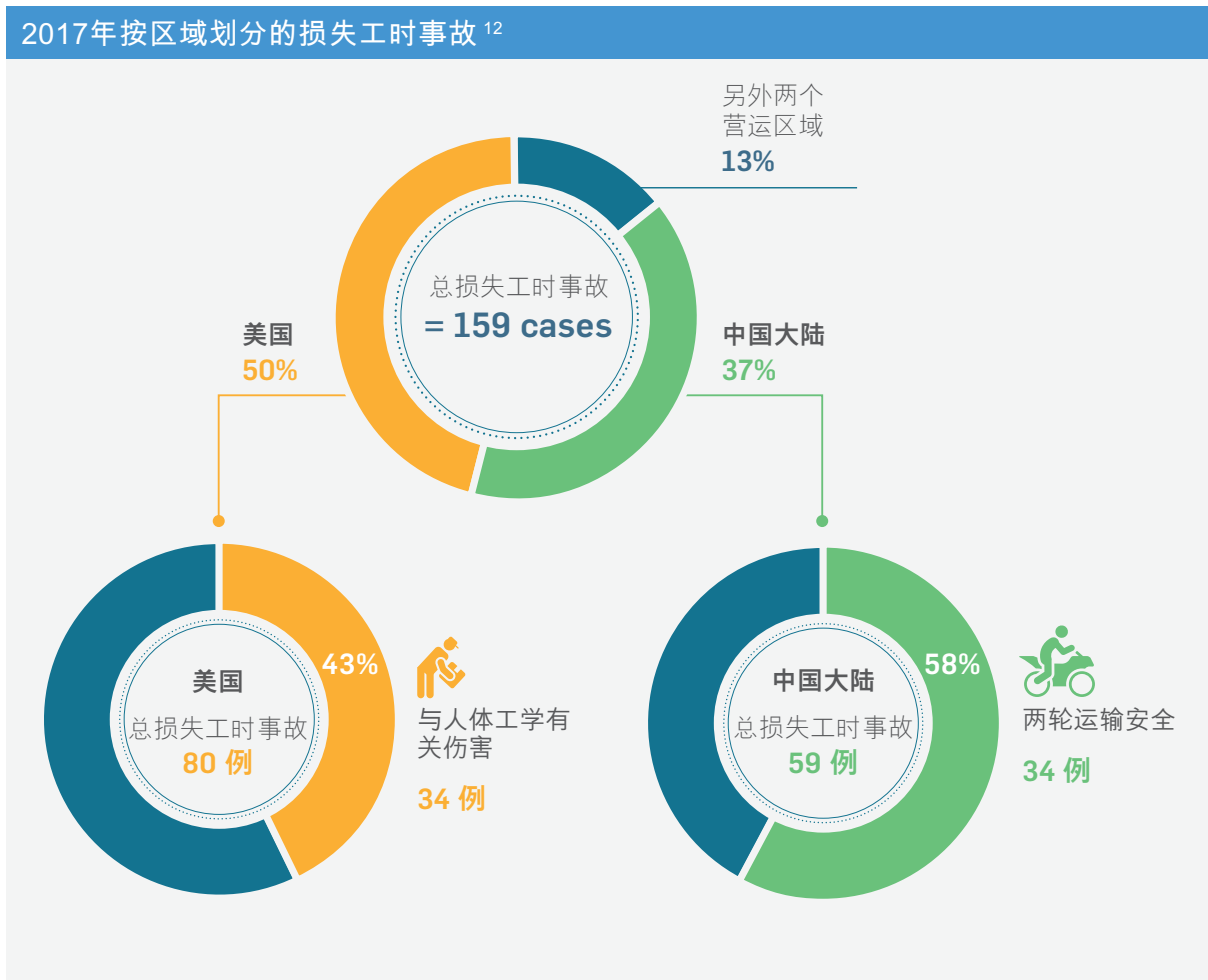
的两起死亡事故涉及太古可口可乐的承包商，他们在卡车超载的情况下快速行驶。地方当局对此进行了调查，并已将纠正举措传达给我们的合同承运人。

2012年至2018年的死亡事故起数



安全意识项目

我们为实现零伤害而实施的项目反映了历史安全绩效和来自事故报告的发现。基于我们在2017年积累的安全数据，我们推行了两个特定的安全意识计划，以针对两大主要问题积极推动变革。



Pristine Condition - 美国

在美国，我们于2018年推行了Pristine Condition，以减少因搬运造成的人体工学伤害，**在2017年造成43%的损失工时事故**。四大工作类别受到这些伤害的影响：仓库理货员、驾驶员、业务员以及现场服务技工/冰柜搬运工。

两轮防御性驾驶安全培训项目 - 中国大陆

2017年，与道路汽车、摩托车以及电动自行车相关的损失工时事故达到59起，占当年损失工时事故起数的58%。这59起数中有34起涉及两轮车辆，受伤人员主要来自销售团队。为了解决这问题，2018年启动了一项防御性驾驶培训项目，目的在于通过预期危险

¹²中国大陆数据涵盖2017年全年除西安外的已有和新增专营区域，而美国数据涵盖2017年全年已有专营区域以及始自2017年中期新增专营日期以来的新增专营区域。香港和台湾在2017年没有发生变化。

基于举重原则，侧重于四种基本技术。通过视频提供培训，并辅以后续一线领导的观察和指导，从而推动改进。

我们在2018年进行了4,000多次观察和指导评估。我们将2017年7月至12月的表现与2018年7月至12月的表现进行比较，从安全绩效指标中看到了切实的成果。在2017年的6个月期间，我们发生了38起与体力处理操作有关的损失工时事故。而在2018年的同一六个月窗口期间，我们发生了18起性质相似的损失工时事故，相当于将与体力处理操作相关的损失工时事故减少了36%。



pristine 
condition 

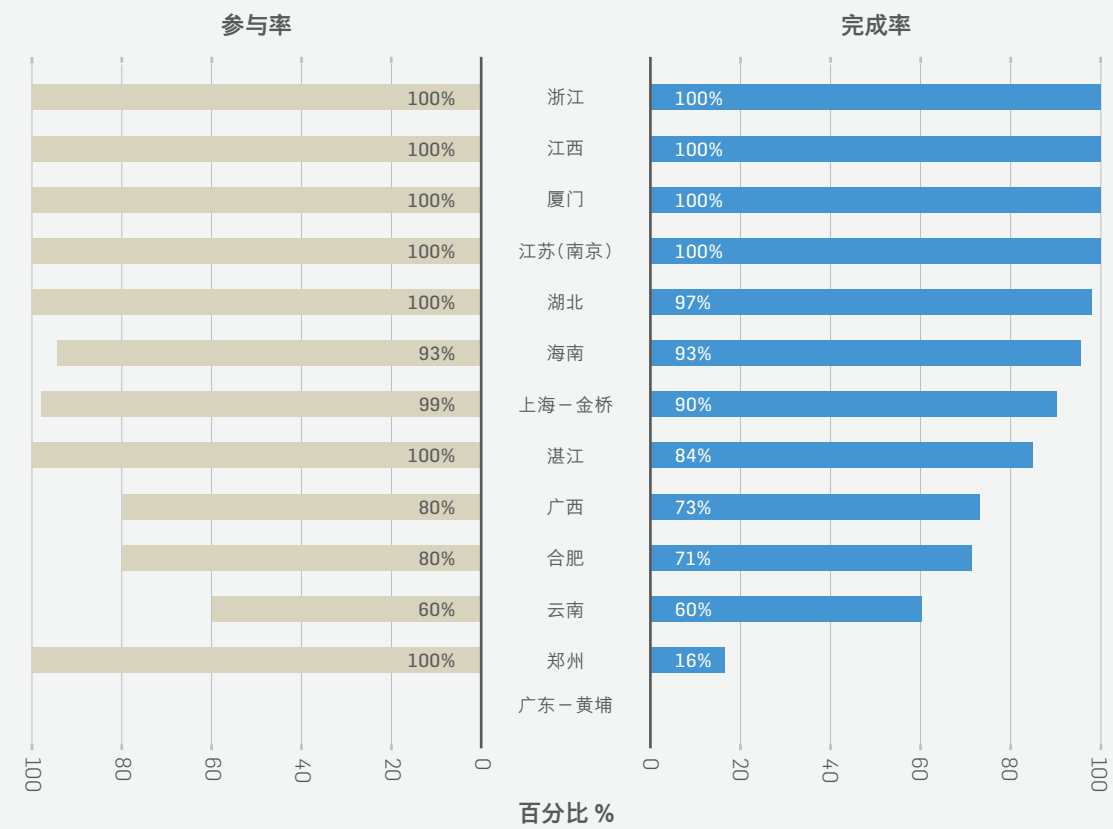
情况，而不论是存在不利状况或他人失误，将碰撞风险降低。该项目旨在提高我们中国大陆销售团队中两轮车辆驾驶员的安全意识和安全驾驶技能。

我们中国大陆的质量安全和环境团队开发了两部分防御性驾驶课程：移动应用程序在线培训，其中包括培训视频，通过“Konnector”平台进行测试，以及外部专家现场课堂培训。该课程于2018年3月推出。有关培训完成率，请参阅第76页。

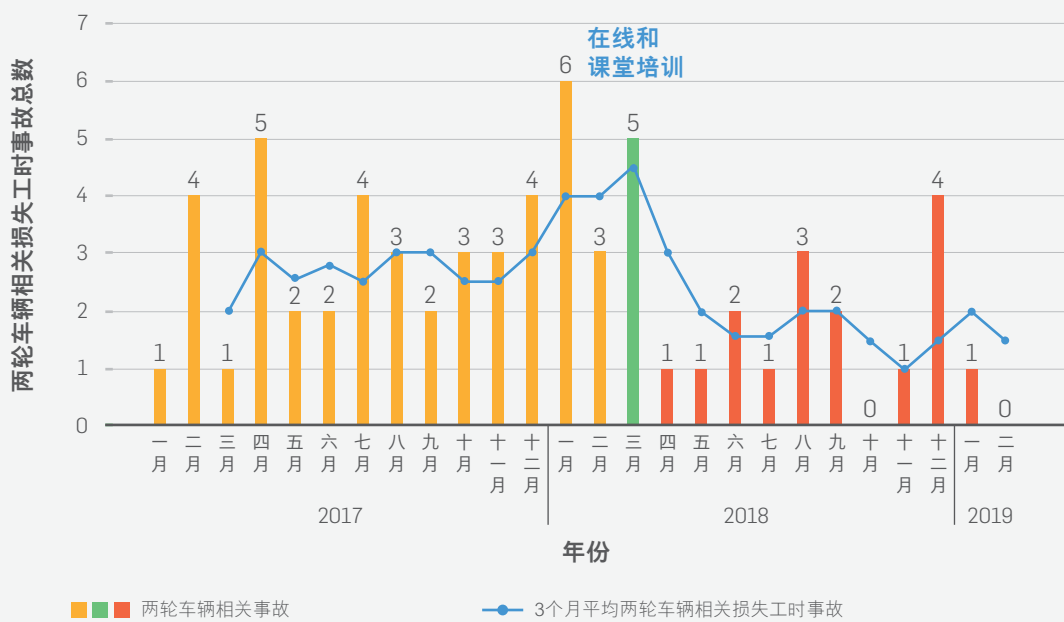
截至2019年1月，约有7,000名来自销售团队的员工完成了在线培训，超过7,300名员工参加了课堂培训。自该计划启动以来，由两轮车辆意外造成的损失工时事故急剧减少。在2018年4月至2019年2月期间，与两轮车辆相关的事故总数为16起，而在此之前的11个月中，这一数字为34，意味着损失工时事故减少到了47%。



在线培训进展 (截至2019年1月)



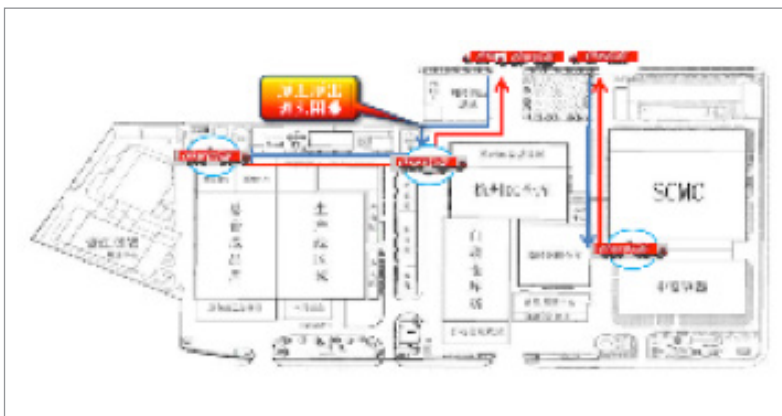
损失工时事故趋势 - 两轮车辆相关



交通管理试点项目

我们在南京和杭州装瓶厂完成了两个交通管理试点项目，系统地组织现场交通，以(a)将行人与车流分离，(b)创建单向管理车道，(c)提升视觉管理，以及(d)在抵达时跟进安全和许可检查。项目获得了成功，因此，我们未来几年内在更多的装瓶厂实施类似的交通管理措施。

杭州交通管理试点项目



之前



之后

展望未来

公开诚实的报道巩固了我们在太古可口可乐培育的安全文化。前路漫漫，将这种文化融入我们的承包商仍是这一征程中尤其具有挑战性。

此外，在公司推进其持续改进之旅的同时建立我们的领先指标，以及将安全指标与人员流动率和针对性培训交叉参照，仍然是优先事项，随著公司员工数量的增加将此前推行的安全培训纳入正式培训体系。

我们经常会发现更具风险性的职位流动率较高，例如，中国大陆经常在路上奔波的销售和营销人员。在这方面我们需要改进，但是仍需时间。同时，两轮安全培训计划和Pristine Condition仍然是令人兴奋的计划，我们将继续推进并报告结果。

产品选择和贴标



太古可口可乐持续为我们所营运的四个市场中的消费者提供多元化的饮料品类组合。我们的产品选择和贴标方式遵循可口可乐公司的“*Our Way Forward*”战略。我们与可口可乐系统携手对饮料瓶内部和外部做出改进。

我们在香港和中国大陆推出了“可口可乐纤维+”，一款含有膳食纤维的无糖、无卡路里饮料。“雪碧纤维+”也在中国大陆推出，同时推出的还有全新无糖茶饮品牌“淳茶舍”。

在世界各地，人们越来越在意他们享用的食品和饮料的营养成分。2015年，世界卫生组织（WHO）发布了一项指南，建议成人和儿童将每日糖摄入量限制在不超过所消耗总能量的10%。与此同时，我们发现消费者的口味不断变化，同时他们对饮料的喜好也变得更加多样化，不仅局限于汽水和果汁类饮料。

我们的承诺

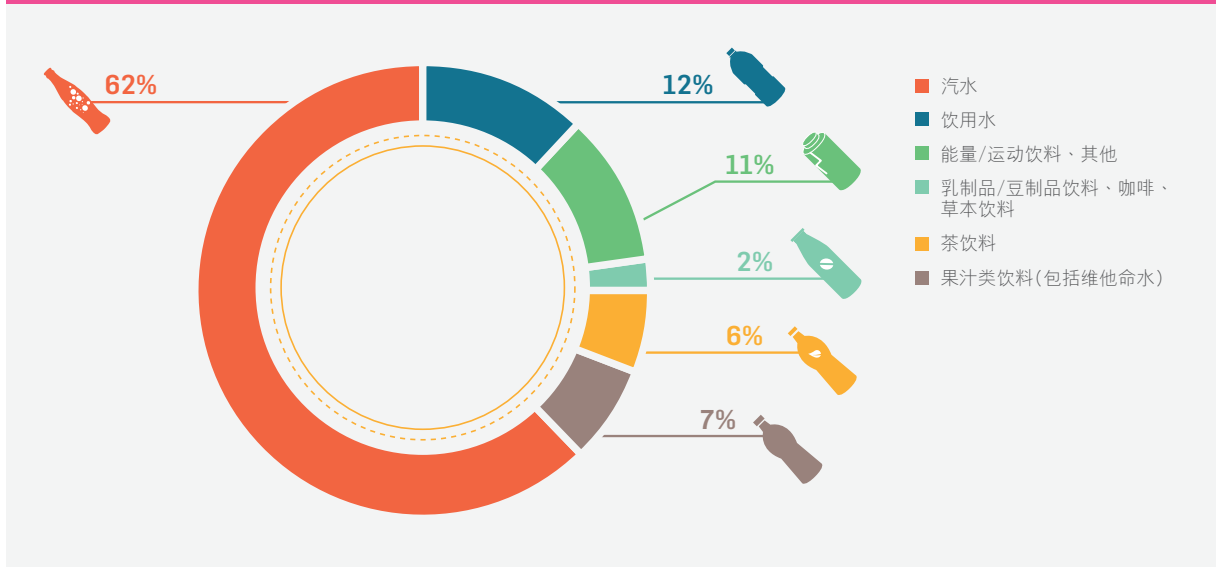
太古可口可乐全力支持世界卫生组织的建议。我们致力于为消费者提供更多的选择和信息，满足他们的饮料需求。

我们认为应为消费者提供多重选择，让他们根据口味和营养，从各式饮料中做出符合他们偏好的决定。我们向消费者提供容易获得的饮料成分和营养成分信息，帮助消费者做出选择。为了帮助消费者实现健康的生活方式，我们致力于全力支持可口可乐公司，探索减少糖含量而不影响口感的方式以及使饮料更具营养性的不同方法。

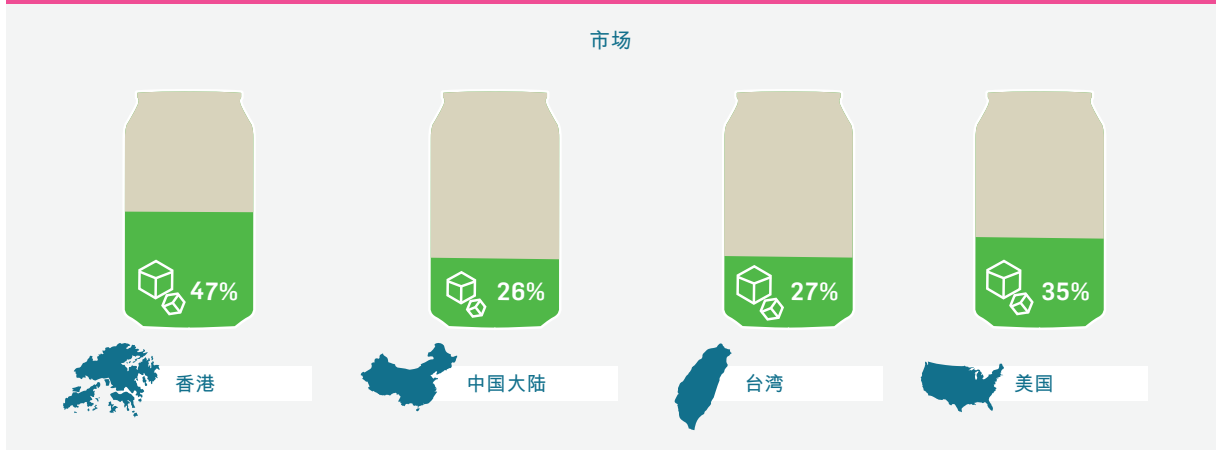
饮料品类组合

太古可口可乐不断变换公司饮料品类组合，以满足不同地区的消费者口味。为此，我们不断研发推出新产品种类，包括茶饮料、乳制品等等。我们在所营运的四大市场中制造和配送61种饮料品牌，包括汽水、能量/运动饮料、果汁类饮料、茶饮料、乳制品/豆制品/草本饮料、咖啡和饮用水。

2018年按销售量划分的总体产品组合



2018年按销售量计算的无糖和低糖饮料百分比



我们生产的低糖/无糖饮料的比例因营运市场而异。这取决于每个市场中的消费者偏好。

我们的方式 — “Our Way Forward”

配合可口可乐公司的“Our Way Forward”策略，我们决意成为一家全品类饮料公司，以世界各地消费者喜欢的方式提供更多样化的选择——无论是更少糖含量、更加纯天然、还是有机化。我们与可口可乐系统携手合作，从内至外全面提升我们的饮料。

饮料瓶内部

可口可乐公司负责我们制造和销售的所有饮料的配方。因此，我们在生产饮料过程中需要按照可口可乐公司的要求。可口可乐公司不断调整配方以减少糖分和热量，同时寻求能令饮料营养更丰富的方法，包括添加维生素、矿物质和电解质。此外，通过使用新甜味剂替代品来降低糖含量，同时保证消费者所喜爱的绝佳口味。我们将继续多样化饮料品类组合，包括推出全新低糖/无糖饮料选择，以满足消费者不断变化的口味需求。

2018年，我们在中国大陆和香港推出了“可口可乐纤维+”，一款每瓶含有5克膳食纤维的无糖、无卡路里饮料。在进食的同时饮用“可口可乐纤维+”将有助于抑制脂肪吸收并且在饭后调节血液中甘油三酯的水平。在中国大陆，我们还推出了“雪碧纤维+”，它具有与“可口可乐纤维+”类似的功能性益处。

在中国大陆，我们扩大了低糖/无糖饮料产品线，为消费者提供更健康的选择。2017年至2018年间，我们的低糖/无糖饮料数量从28个增加到41个。全新无糖茶品牌“淳茶舍”也于2018年推出，并同时推出了三种不同的风味。



低糖和无糖产品数量

市场	2017	2018
香港	75	86
中国大陆	28	41
台湾	58	58

饮料瓶外部

提供更小容量的包装令消费者更容易控制糖份摄入量。在中国大陆，我们已经使用称为细长罐的250毫升易拉罐包装一些可口可乐商标产品。

我们主动提供易于获得的卡路里信息，让消费者可以很便捷地做出决定。我们努力确保所有的营养信息均是真实、有意义、容易理解的，并且所有的产品标签都完全符合当地市场的规定和要求。在美国，我们提供每份饮料咖啡因和卡路里含量，以及每个包装所含份数。





在香港，我们正致力执行政府新推出的无糖或低糖饮料标签计划。我们共有二十一种产品符合相关标签的资格，我们将逐渐将这些徽标展示到我们的标签上。

展望未来

太古可口可乐将继续与可口可乐公司携手合作，引入新配方来降低饮料中的糖含量。我们将继续扩大我们的饮料品类组合，增加我们所制造的饮料的选择，特别是在中国大陆。我们扩大饮料品类组合的目标将尤为针对引入全新低糖/无糖饮料选项。另一需要我们关注的领域是产品标签。我们将会迎合新的标签趋势 - 特别是关于一致地公开有关收集、回收和循环利用，以及初级包装中可回收成分的信息。

负责任的营销

我们遵守可口可乐公司的负责任营销政策，致力于对我们的产品进行负责的营销。我们尊重父母和看护人的选择，不会针对12岁以下儿童通过媒体宣传我们的产品，包括电视节目、平面媒体、网站和社交媒体。我们不会在小学里为我们的产品做广告。

产品质量和食品安全



我们非常重视保持产品的质量，令消费者每次选择可口可乐饮料时，既能够满足他们的饮用需求，又不失无可挑剔的品质。我们拥有流程和管理系统来支持及满足高质量要求，并确保我们的产品符合当地相关法律法规。

作为可口可乐系统的一员，我们也必须达到可口可乐操作要求(KORE)中规定的标准。可口可乐操作要求概述了标准和政策，规范及计划，以确保产品安全和质量、职业安全以及健康和环境标准。可口可乐操作要求会定期回顾，以确保标准的相关性和及时性。除遵守可口可乐公司的要求外，我们还确保专营区域遵守当地法规和标准。

质量和食品安全管理体系

我们在所有装瓶厂实施国际认可的管理系统。我们的代工装瓶厂和制造合作夥伴也同样需要获得国际标准化组织(ISO)，食品安全体系认证(FSSC)和职业健康安全评估系统(OHSAS)认证。前述包括：

- ISO 9001质量管理 — 确保始终如一的优质产品
- ISO 14001环境管理体系 — 尽量减少我们营运所产生的负面环境影响
- ISO/FSSC 22000食品安全管理体系 — 确保制造过程的食物或饮料的食用安全
- OHSAS 18001 — 确保职业健康和安全的系统能够充分体现

作为太古集团旗下的营运公司，我们的合规及管理系统亦符合太古集团的标准。我们向太古集团和可口可乐公司汇报我们的表现。

全面产品管理系统

全面产品管理(TPM)系统整合到我们的整个营运中，涵盖采购、制造、仓储和客户配送。该系统确立了保护产品免受损坏或污染的程序。首先，该系统对装瓶厂在不同经营阶段如何管理和处理产品的表现进行评估。然后，管理层利用这些评估结果来制定年度全面产品管理计划。这些计划概述了领导人员、团队行动、所需之培训、管治架构和回顾流程，以更好地处理和管理产品，以确保质量和产品安全。

违规事件

2018年，在美国发生了两次主动召回产品。

- 第一起事件是由于内部流程屏幕故障所导致的异物—金属屑。根本原因分析程序确定检查屏幕状况步骤存在，但在观察到孔洞时没有进行屏幕更换。为防止事件再次发生而采取的纠正举措包括更新程序手册，重新进行培训以及重新设计屏幕，使检查屏幕状况和更换屏幕更为便捷。
- 第二次产品召回是由于供应商错误地向我们提供已不再使用的12件装包装标签。厂房进行了根本原因分析，并实施了纠正举措计划，防止已停用材料进入我们的供应链。



采购与进货

随著消费者要求强化问责机制，我们有必要在价值链中对诚信和质量作出承诺，并保持公开透明。我们以负责任的方式采购商品及服务，在不破坏自然环境同时，也需落实工作场所的负责任管理。

供货商指导原则(SGP)是可口可乐公司发布的一套指引，向我们的供货商提出针对工作场所政策、健康和安全、人权、环境保护和商业诚信等方面的标准要求。可口可乐系统内包括太古可口可乐的所有装瓶商都必须遵循供货商指导原则。这种治理模式有助于确保可口可乐系统供应链在遵守法律法规同时也能坚持对质量、安全和可持续发展的承诺。

间接物料

遵守可口可乐公司的供货商指导原则和太古公司的供应商企业社会责任行为守则

营销和销售材料

- 营销物品

生产设备和冰柜

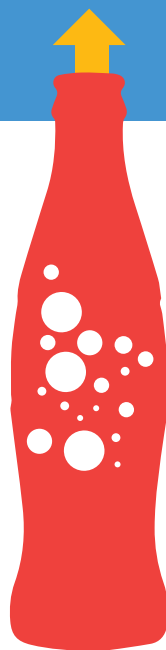
- 自动售卖机
- 现调机
- 冰柜
- 机械零件

直接物料

遵循可口可乐公司的供应商指导原则

饮料和包装所需要的原料和材料

- 糖
- 二氧化碳
- 浓缩液
- 水



我们将采购的物料分为两类，直接物料包括用于生产或包装的原材料，而间接物料是用于营销饮料的产品。涉及可口可乐公司的直接和间接物料采购必须遵循供应商指导原则。此外，所有原材料采购都来自经可口可乐公司批准的供货商名单，从而确保所生产的饮料产品符合可口可乐公司的标准要求。

在可口可乐系统下，我们的主要供应商必须进行第三方审核，以评估并提升其可持续发展表现。进行全方位的审核有助于我们更好地了解供应商的可持续发展进展，帮助其绩效提升。

除了供货商指导原则之外，我们还遵守太古公司的供应商企业社会责任行为守则。我们同时执行这两份主旨相似的文件：这两份文件都涉及监管合规、强迫劳工/童工、健康和安全、环境问题、薪酬和工作时间。除了供应商指导原则之外，太古公司的供应商企业社会责任行为准则还鼓励供应商以清晰、准确和适当的方式，报告他们在实现自身可持续发展目标方面的进展。

与中国大陆的其他装瓶商合作

2004年，太古可口可乐与中国内地的相邻装瓶商成立组织，集中装瓶商之间的资源和知识，共同管理供应商和采购流程。这种安排鼓励了装瓶商保持公开透明，共享供应商的信息资源，以优先考虑那些与供应商指导原则保持一致的供应商。通过合作，所有参与该协议的公司能保持协议完全透明及行动决策必须与各方完全一致。

携手向前

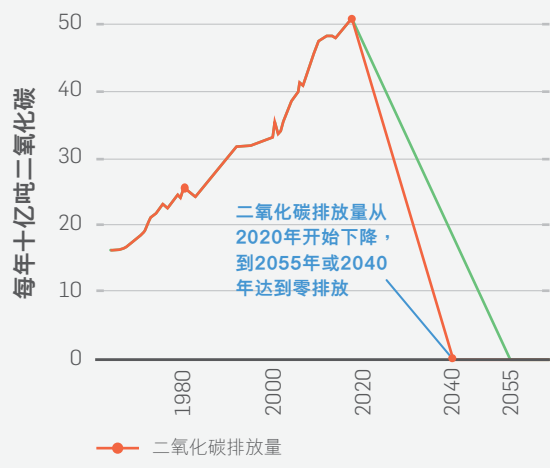
要成为当今世界的领先企业，公司应当彻底了解它们如何对周围环境和社区的影响。这需要制定并传递明确的可持续发展策略，具有在未来既定日期能够实现的清晰关键绩效指标和目标。此外，该策略还应该面向未来，涵盖联合国可持续发展目标所涉及的17项实质性领域。到目前为止，我们还未具有此策略，但我们正在努力实现这一目标，并纳入在来年其报告中。

在本报告中，我们分享了目前如何处理饮料生产生命周期中关键的环境、安全和社会的议题。2018年是我们业务经营中的重要一年，我们透过2017年的新增专营区域获得了长足的增长。我们的绝对环境指标有所增加，但同时许多效率指标也有所改善。

塑料包装和一次性塑料仍然是高度热门，且具争议性的议题，我们希望针对这一议题在2019年能够加深公众意识、加大宣传力度。

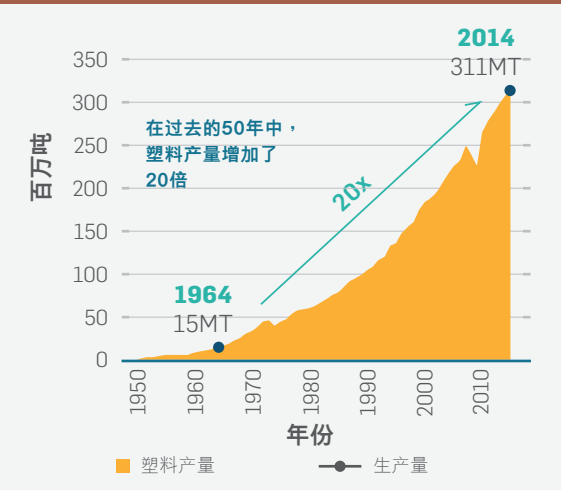
2018年底，联合国政府间气候变化专门委员会(IPCC)发布了一份报告，将“较工业化前水平相比，将全球变暖控制在1.5°C 1.5摄氏”的阈值作为新基准，该基准在2019年被科学基础减碳目标倡议组织接受为“准入门槛”。

全球碳排放



来源：世界银行、政府间气候变化专门委员会

在过去的50年中，塑料产量增加了20倍



来源：艾伦·麦克阿瑟基金会

2018年，极端天气事件史无前例，毁灭性热带风暴、创历史纪录的乾旱和森林大火频繁。公众终于意识到过去40年来丧失生物多样性的急剧恶化。随著世界继续面临气候变化和不断增长的人口，专家们预计这一情况还会加剧，随著自然生态系统的破坏，这反过来影响我们的生活质量。

2019年还有许多工作要完成，希望针对我们业务最具实质性影响的议题提出一系列关键举措。我们的目标是：

- 发布明确的可持续发展策略，涵盖我们业务的环境、安全和社会方面，并具有明确目标、具体时间表和关键绩效指标来追踪进展。
- 站在减少碳排放的最前方，我们计划进行一项试点研究，研究我们可否建立一套符合科学基础减碳目标倡议组织要求的科学基础减量目标，但该目标将不会阻碍我们正努力实现的增长，尤其是随著我们品类组合以及冷饮设备数量在中国大陆的增长。
- 与上述相关，根据本报告第34至第36页，管理我们的冷饮设备组合方面取得重大进展。
- 我们的目标是开展一项试点研究，将与气候相关的财务披露指标纳入公司风险管理。
- 包装，特别是一次性塑料包装仍然是一个需要高度关注的领域，我们希望全球能够制定出针对使用后包装的收集和处理的适当和可验证指标。¹³
- 在香港，达到免“废”畅饮倡议的第二阶段，即策略实现阶段。
- 在我们所有的装瓶厂，积极减少废弃物的产生——并找到再处理这些废弃物的场所，从而最大限度地减少垃圾填埋。
- 试图在美国启动试点签订能源购买协议(PPA)，以便能够100%获取可再生来源电力。

尽管太古可口可乐朝向可持续发展的目标做出了不懈的努力，但同时我们仍然拥有巨大潜力，在未来几年增加我们的产能。明年将是我们报告的第三年，我们期待与您分享我们的进展。



戴维昕
可持续发展总经理

¹³ 可口可乐公司宣称在2018年购买了300万吨PET树脂，不到每年3.5亿吨塑料包装进入环境的1%，仍然意义非凡。太古可口可乐在2018年采购了300万吨PET树脂。

报告准则和报告范围

本部分概述了数据收集和计算的范围和方法。数据收集和整合自各大装瓶厂，并在我们的总部进行分析。

代工装瓶厂是生产和供应饮料的第三方合作装瓶商。以下是我们在每个专营区域中合作的装瓶厂列表。

香港：

- 可口可乐装瓶商生产有限公司

中国大陆：

- 可口可乐装瓶商生产有限公司
- 广州市圣八宝矿泉水饮料实业有限公司
- 常州市鹏氏水业有限公司
- 辉煌富景新材料科技有限公司
- 南昌中富容器有限公司
- 湛江中富容器有限公司
- 海口富利食品有限公司
- 太仓泰富饮用水有限公司
- 无锡市众联饮料有限公司

台湾：

- 金车股份有限公司
- 宏全国际集团
- 东久生技股份有限公司

美国的进口供应商是组成美国全国产品供应组织(NPSG)的供应商。

水资源

有关水耗用、回收再用和回馈的数据涵盖了太古可口可乐全资拥有的装瓶厂。太古可口可乐耗用的所有水资源均来自市政供水和地下水。

生产量是指我们所制造的饮料的体积(标箱)。

制造量是指支持我们生产过程但不会最终进入我们饮料所耗用的水。这包括清洁卫生、冲洗用水以及装瓶厂耗用的水。

水耗用率按太古可口可乐制造业务中耗水总量(L)除以生产量(L)计算。这符合可口可乐公司的可口可乐操作要求制造标准。

回馈的总水量定义为经过处理并返回自然系统的水。对于一些回馈项目，我们与可口可乐公司和其他当地非政府组织合作，因此对于这些回馈水量，我们并不享有100%的功劳。

碳

本报告披露的碳排放数据涵盖了太古可口可乐全资拥有的装瓶厂的核心业务营运。我们报告了来自核心业务营运所导致的范围1和2温室气体排放，其中包括来自三个领域的排放：生产制造、配送和冷饮设备。

范围1：来自锅炉中燃料燃烧或者我们自营或管理的装瓶厂、自有或营运的车辆产生的直接排放，以及我们的冷饮设备(CDE)中使用的制冷剂造成的逸散排放。

固定源头的直接排放来自我们在装瓶厂使用的天然气、煤气、柴油和液化石油气。

配送涵盖我们用于从装瓶厂向客户或配送中心递送饮料的自有车辆。直接排放包括来自我们车辆所使用柴油和汽油。我们的范围中不包括从客户向客户运输饮料造成的排放。

臭氧消耗物质包括我们自有冷饮设备中消耗的氢氟碳化合物。排放因子是指“香港建筑物温室气体排放及清除说明和报告指引”。

范围2：来自自有和运营的装瓶厂购买电力、蒸汽和煤气的间接排放。这不包括来自不在制造场所的配送中心、营业所，以及代工装瓶厂、可口可乐装瓶商生产有限公司和其他参与配送的第三方购买的电力造成的排放。也不包括冷饮设备在我们客户所在地耗用的电力。

我们根据世界资源研究所/世界可持续发展工商理事会温室气体(GHG)协议计算范围1和范围2的碳排放量。我们的二氧化碳当量计算包括二氧化碳、甲烷和一氧化二氮。我们使用与来源数据相关的排放因子，包括2017年中国光电排放因子、用于香港营运的香港环境保护署温室气体指南2010年版、中国区域电网基线排放因子、用于台湾营运的2017年英国环境、食品和农村事务署(Defra)和2017年美国国家环境保护局(EPA)排放和发电资源综合数据库(eGRID)。

我们的数据汇集自我们自营和管理装瓶厂的计量来源、账单以及供应商发票。

能源耗用

我们的能源包括用于电力、为锅炉提供动力的燃料、天然气、煤气和购买的蒸汽。耗用能源的记录收集自我们装瓶厂和办公室的账单。我们收集能源、燃料和逸散性气体数据并将其转换为二氧化碳当量(CO₂e)，并乘以可公开获得的温室气体排放因子，具体取决于地点。温室气体排放因子可以来源于2017年中国光电排放因子、中国区域电网基线排放因子2015年版、2015年英国环境、食品和农村事务署(Defra)指南(2.0版)、2018年美国国家环境保护局(EPA)排放和发电资源综合数据库(eGRID)，以及香港环境保护署温室气体指南2010年版。

能源耗用率是生产一公升饮料制造过程中所耗用的平均能量。能源耗用率通过总制造能源耗(MJ)除以生产量(L)来计算。这包括使用的柴油、天然气、液态石油产品、蒸汽、电力和煤气。

包装

我们制造和配送过程中耗用的初级、二级和三级包装均包括在我们报告的范围。我们从采购数据中确定初级、二级和三级包装耗用的原材料的数量。

初级包装包括原生PET、植物PET、玻璃、铝、瓶盖/封口、桶衬袋盒(BIB)、桶装水和无菌纤维包装。

二级包装包括瓦楞纸箱、纸托盘、收缩薄膜和标签。

三级包装包括板条箱和拉伸膜(在运输时,缠绕在托盘上饮料的塑料薄膜)。

废弃物

废弃物处理

危险废弃物、污泥、茶渣和大豆渣以及我们自营和管理装瓶厂中产生的商业/工业废弃物。这根据每家装瓶厂的废弃物收集承包商的发票计算得出。

废弃物循环利用

作为原材料回收和循环再用、焚烧用于能量回收和堆肥的废弃物的量。这根据每家装瓶厂的废物收集承包商的发票计算得出。

性别均衡

员工总数根据截至2018年12月31日的数据计算。这包括长期合同员工以及临时和固定期限合同员工。员工总数中仅包括我们雇佣的员工，因此不包括我们的代工装瓶厂和可口可乐装瓶商生产有限公司的员工。

各类资历中妇女的百分比分为以下几类：

- 高层/高级管理人员
- 中层/基层管理和监督人员
- 用户端员工
- 非客户端经营/技术员工
- 支援职能部门(人力资源、公共事务、财务等)员工

女性在每个类别中的百分比计算为：

$$\text{类别中女性百分比} = \frac{\text{女性在Y类别中的数量}}{\text{员工在Y类别中的数量}} \times 100$$

安全

与健康和安全相关的数据根据截至2018年12月31日的数据计算得出。这包括长期合同员工以及临时和固定期限合同员工。数据中仅包括我们雇佣的员工，因此不包括我们的代工装瓶厂、承包商的员工，以及中国大陆劳务派遣工。

损失工时事故率计算为：

$$\text{损失工时事故率} = \frac{\text{损失工时事故数量} \times 200,000}{\text{报告期间的工时数}}$$

计算基于200,000小时(100名雇佣员工工作50周，每周40小时)

损失日数比率计算为：

$$\text{损失工时事故率} = \frac{\text{损失工作日数量} \times 200,000}{\text{报告期间的工时数}}$$

损失日数比率表示每200,000小时的损失日数，而不是每次损失工时事故的损失日数。

总事故率计算为：

$$\text{总事故率} = \frac{(\text{医疗救治事件} + \text{损失工时事故}) \times 200,000}{\text{报告期间的工时数}}$$

报告的**死亡事故**包括从事与太古可口可乐工作任务相关的员工，还包括我们的承包商在为太古可口可乐工作期间发生造成死亡的事故。应当注意的是，对于我们获得有限鉴证的数据点，我们仅验证了我们自己员工的死亡事故。

产品选择

我们报告的范围包括我们配送和营销的所有饮料。这包括在我们全资和部分拥有(可口可乐装瓶商生产有限公司)装瓶厂生产的饮料以及我们代工装瓶商根据合同生产的饮料。

每个专营区域中的**无糖/低糖比例**是指我们销售的不含糖或被认为是低糖产品的销售量(标箱)的百分比，这包括少糖版本的茶饮料和果汁类饮料。

奖项与认证

2017年及2018年的奖项

装瓶厂/地点	奖项名称	颁奖机构
香港		
香港	香港环境卓越大奖 - 2017 银奖	环境运动委员会
香港	2018年「商界展关怀」计划	香港社会服务联会
香港	社会资本动力奖	社区投资共享基金
香港	2018年度「贴心企业」嘉许计划	香港货品编码协会
香港	2018年度「优质食品源头追踪计划」— 钻石企业	香港货品编码协会
中国大陆		
湛江	2018年中国饮料协会节能企业	中国饮料工业协会
湛江	湛江市爱心企业	湛江市精神文明建设委员会办公室、湛江市团委、湛江市志愿者联合会
湛江	湛江市诚信企业	湛江市文明办、商务局、工商局、诚信协会
浙江	可口可乐浙江省体坛十佳评选活动。可口可乐“我们在乎”大众传播奖	可口可乐中国
浙江	“纯悦”青少年安全守护计划，杭州市消防安全宣传公益活动最佳项目奖	杭州市公安消防局
浙江	浙江省外商投资企业履行社会责任2016年度示范企业	浙江省商务厅
浙江	浙江省饮料工业十强企业	浙江省饮料工业协会
浙江	可口可乐荣获《群 喜爱饮品》	浙江省饮料工业协会
浙江	美汁源果粒橙荣获《浙江十佳饮品》	浙江省饮料工业协会
浙江	中国饮料行业节水优秀企业	中国饮料工业协会
浙江	中国饮料行业节能优秀企业	中国饮料工业协会
浙江	中国商贸物流标准化成效突出企业	中国仓储与配送协会
浙江	杭州市物流标准化试点优秀项目	杭州市物流标准化试点工作领导小组办公室
温州	中国饮料行业节水优秀企业	中国饮料工业协会

装瓶厂/ 地点	奖项名称	颁奖机构
温州	中国饮料行业节能优秀企业	中国饮料工业协会
惠州	中国饮料行业节水优秀企业	中国饮料工业协会
惠州	中国饮料行业节能优秀企业	中国饮料工业协会
惠州	餐饮服务食品安全等级A级	惠州市食品药品监督管理局
惠州	先进集体	惠州市仲恺高新区消防安全委员会
惠州	公益爱心单位	惠州市统一战线志愿者大队 惠州市爱相随公益服务中心
黄埔	中国饮料行业节水优秀企业	中国饮料工业协会
黄埔	中国饮料行业节能优秀企业	中国饮料工业协会
河南	中国饮料行业节水优秀企业	中国饮料工业协会
河南	中国饮料行业节能优秀企业	中国饮料工业协会
河南	绿色工厂	国家工信部
河南漯河	中国饮料行业节能优秀企业	中国饮料工业协会
河南漯河	中国饮料行业节水优秀企业	中国饮料工业协会
厦门	中国饮料行业节水优秀企业	中国饮料工业协会
厦门	中国饮料行业节能优秀企业	中国饮料工业协会
上海申美	企业可持续发展潜力评比五星级企业	上海市浦东新区金桥管委会
湖北	节能优秀企业	中国饮料工业协会
湖北	节水优秀企业	中国饮料工业协会
湖北	2017年度安全生产先进单位	武汉经济技术开发区管委会 汉南区人民政府
湖北	消费维权先进单位	武汉经济技术开发区管委会 汉南区人民政府
湖北	最佳经济突出贡献企业	武汉经济技术开发区管委会 汉南区人民政府
江苏	绿色工厂	国家工信部
江苏	节水优秀企业	中国饮料工业协会
江苏	节能优秀企业	中国饮料工业协会
江苏	江苏省级工业旅游示范区	江苏省文化和旅游厅
海南	海南省食品安全诚信单位	海南省食品安全协会

装瓶厂/地点	奖项名称	颁奖机构
海南	善德企业	北京德行天下工业基金会
云南	云南省“绿色食品十强”企业	云南省人民政府
云南	美国LEED金奖认证	美国绿色建筑委员会
合肥	节水优秀企业	中国饮料工业协会
合肥	节能优秀企业	中国饮料工业协会
合肥	合肥市安全文化示范企业	合肥市安全生产委员会
合肥	安徽省劳动保障诚信示范单位	安徽省人力资源和社会保障厅
合肥	2018安徽企业评选——最佳雇主奖	新安人才网
合肥	2018模范职工之家、优秀自愿者组织称号	经开区总工会
台湾		
桃园	ISO 14001 环境绩效管理典范奖	台湾SGS验证及企业优化事业群
桃园	i运动企业认证 - 运动企业运动卡路里、运动里程双冠军奖	体育署
美国		
犹他州	水资源管理行业领袖奖	犹他州“省水资源局”

外部倡议

市场	名称	年份
香港	香港绿色机构	2018
	香港注册一厨余回收	2018
	可持续产品供应商	2018
中国大陆	广东省食品安全学会	2017
	中国饮料协会	2017
台湾	饮料工业同业公会	2018
美国	清洁犹他州，犹他州DEQ的一个项目2016	2017
	与可口可乐公司共同实施的雨桶项目，和河道网	2016

协会成员

市场	协会	名称
香港	绿十字组	会员
	香港饮料协会有限公司	会长
	一次性饮品包装工作小组	会员
	香港食品、饮料及杂货协会	会员
	香港货品编码协会 - 全球业务语言	理事单位
	有效消费者回应主	主席
	货车车队联合会有限公司	执行委员会成员
	免「废」畅饮	会员
中国大陆	江西省消防协会	理事单位
	湛江外商投资协会	理事单位
	中国饮料工业协会	成员
	浙江省外商投资企业协会	会员
	浙江省饮料协会	副会长
	杭州市食品工业协会	会员
	广东省质量检测协会	会员
	广东省食品安全学会	会员
	广东英国商会	会员
	华南美国商会	会员
	广东省食品行业协会	会员
	中国饮料工业协会	理事
	河南省外商投资企业协会	副会长
	河南省企业联合会	副会长
	郑州市企业联合会	副会长
	郑州市食品工业协会	副会长
	郑州市消费者协会	会员
	厦门市友好协会	理事
	厦门市质量协会	会员
	中国饮料工业协会	理事
	安徽省外商投资企业协会	会员
	上海市饮品行业协会	副会长
	上海市食品协会	副会长
	上海市外商投资企业协会	会员
	上海市浦东外商投资企业协会	会员
	上海金桥经济技术开发区企业协会	理事
	上海市工业经济联合会	会员
	浦东新区金桥企业社会责任促进会	理事
	中国饮料工业协会	理事

市场	协会	名称
中国大陆	武汉市外商投资企业协会	理事
	武汉市饮料工业协会	理事
	中国饮料工业协会	理事
	安徽省外商投资企业协会	会员
	江苏省饮料协会	副会长
	江苏省外商投资协会	副会长
	海南省企业家协会	会员
	海南省食品饮料协会	会员
	中国饮料工业协会	会员
	云南省外商投资企业协会	副会长
	云南省工业企业协会	会员
	云南省消费者协会	会员
台湾	台湾食品产业发展协会	执行董事
	护理师公会	会员
	欧洲在台商务协会	会员
	饮料工业同业公会	理事
美国	美国饮料协会	会员
	州饮料协会	会员
	可口可乐装瓶协会	会员
	波尼维尔环境基金会	合夥人
	犹他州开阔土地协会	合夥人
	鲑鳟类保护协会	合夥人
	河道网协会	合夥人
	科罗拉多州水资源信托基金	合夥人
	UCAIR (犹他州清洁空气合作夥伴)	合夥人
	水资源管理事务	合夥人
改变河道	会员	
所有市场	艾伦麦克阿瑟基金会「全球新塑胶经济承诺」	会员

GRI标准内容索引

全球报告 倡议组织 标准	披露编号和标题	章节	页码/解释/从略的原因
GRI 101：2016年通用信息披露			
GRI 102：2016年一般信息披露			
102-1	组织名称	关于本报告	第6页
102-2	活动、品牌、产品和服务	太古可口可乐公司概览	第7页
102-3	总部位置	太古可口可乐公司概览	第8页
102-4	经营位置	太古可口可乐公司概览	第8页
102-5	所有权与法律形式	太古可口可乐公司概览	第6页
102-6	服务的专营区域	太古可口可乐公司概览	第7页
102-7	组织规模	太古可口可乐公司概览	第7页
102-8	关于员工和其他工作者的信息	表现摘要	第103页
102-9	供应链	采购与进货	第84页
102-10	组织及其供应链的重大变化	-	位于台湾高雄市的装瓶厂于2018年年中已不属于太古可口可乐公司旗下，有关项目不包括在此报告。
102-11	预防原则或方针	实现可持续发展	第13页
102-12	外部倡议	表现摘要	第93页
102-13	协会成员资格	表现摘要	第94页
102-14	高级决策者的声明	行政总裁寄语	第4页
102-16	价值观、原则、标准和行为规范	实现可持续发展	第13页
102-18	管治架构	太古可口可乐公司概览	第13页
102-40	利益相关方群体列表	太古可口可乐公司概览	第12页
102-41	集体谈判协定协议	-	在香港，不存在与工会进行集体谈判的法律框架。在中国内地，我们通常被要求与官方工会保持联系。员工可以通过现有管道表达不满和报告不当行为和违反行为准则的行为。
102-42	识别和遴选利益相关方	实现可持续发展	第12页

全球报告 倡议组织 标准	披露编号和标题	章节	页码/解释/从略的原因
102-43	利益相关方参与方针	实现可持续发展	第12页
102-44	提出的主要议题和关切问题	实现可持续发展	第12页
102-45	合并财务报表中所涵盖的实体	-	欲了解更多信息，请参见太古公司的2018年年度报告
102-46	界定报告内容和议题边界	实现可持续发展	第88页
102-47	实质性议题列表	实现可持续发展	第12页
102-48	信息重述	-	由外购蒸汽所产生的碳排放已添加到今年的报告中。冷饮设备中的臭氧消耗物质所产生的范围1碳排放，由于计算方式的改变而进行了重述。由煤气公司产生的范围1及范围2碳排放，亦因采用最新的排放因子数据而进行了重述。
102-49	报告变化	-	没有重大变化
102-50	报告期	关于本报告	第6页
102-51	最近报告的日期	-	2017可持续发展报告涵盖了由2017年1月1日至2017年12月31日的报告范围
102-52	报告周期	关于本报告	第6页
102-53	可回答报告相关的问题的联络人信息	关于本报告	第6页
102-54	符合GRI标准进行报告的声明	关于本报告	第6页
102-55	GRI内容索引	GRI标准内容索引	第96页
102-56	外部鉴证	关于本报告； 太古可口可乐公司概 览；附录	第6页；第22页；第107页
实质性议题			
GRI 200：经济议题2016			
GRI 204：采购实践2016			
GRI 103	管理方法2016	采购与进货	第84页
204-1	向当地供应商采购支出的比例	-	在可口可乐公司系统下，太古饮料的供应商名单已经由可口可乐公司预先确定。太古饮料只从该名单中选择供应商。

全球报告 倡议组织 标准	披露编号和标题	章节	页码/解释/从略的原因
GRI 300 : 环境议题2016			
GRI 301 : 物料2016			
GRI 103	管理方法2016	包装和废弃物管理	第46页
301-1	所用物料的重量或体积	包装和废弃物管理 ; 表现摘要	第48页 ; 第101页
GRI 302 : 能源2016			
GRI 103	管理方法2016	碳	第35页
302-1	组织内的能源消耗量	碳 ; 表现摘要	第35至36页 ; 第100页
302-3	能源强度	碳	第35页
GRI 303 : 水资源2016			
GRI 103	管理方法2016	水资源管理	第28页
303-1	依来源划分的提水量	水资源管理 ; 表现摘要	第27页 ; 第101页
303-3	水资源回收及再利用	水资源管理 ; 表现摘要	第28页
GRI 305 : 排放2016			
GRI 103	管理方法2016	碳	第36页
305-1	直接(范围1)温室气体排放	碳 ; 表现摘要	第36页 ; 第41至43页 ; 第100页
305-2	能源间接(范围2)温室气体排放	碳 ; 表现摘要	第36页 ; 第40页 ; 第101页
305-6	臭氧消耗物质(ODS)的排放	表现摘要	第100页
GRI 306 : 污水和废弃物2016			
GRI 103	管理方法2016	包装和废弃物管理	第57页
306-2	按类别及处理方法分类的废弃物总量	包装和废弃物管理 ; 表现摘要	第57页 ; 第105页
GRI 307 : 环境合规2016			
GRI 103	管理方法2016	产品质量与食品安全	第82页
307-1	违反环境法律法规	产品质量与食品安全	第83页
GRI 400 : 社会议题2016			
GRI 403 : 职业健康与安全2016			
GRI 103	管理方法2016	安全	第70页
403-2	工伤类别, 工伤、职业病、损失工作日、缺勤等比率	安全 ; 表现摘要	第72至74页 ; 第104页

全球报告 倡议组织 标准	披露编号和标题	章节	页码/解释/从略的原因
GRI 405 : 多元化与平等机会2016			
GRI 103	管理方法2016	性别均衡	第66页
405-1	管治机构与员工的多元化	性别均衡 ; 表现摘要	第103页
GRI 413 : 当地社区2016			
GRI 103	管理方法2016	社区参与	第59至60页
413-1	有当地社区参与、影响评估和发展计划的运营点	社区参与 ; 表现摘要	第59至64页 ; 第104页
GRI 417 : 营销与标签2016			
GRI 103	管理方法2016	产品选择和贴标	第80至81页
417-1	对产品和服务信息与标签的要求	产品选择和贴标	第80页
GRI 419 : 社会经济合规2016			
GRI 103	管理方法2016	产品质量与食品安全	第82页
419-1	违反社会与经济领域的法律和法规	产品质量与食品安全	第83页
议题专项标准未涵盖的其他实质性议题			
糖			
GRI 103	管理方法2016	产品选择和贴标	第78页
指标	在每个专营区域上低糖产品组合所占的比例	产品选择和贴标	第79页
指标	按产品类别分类平均每100毫升的卡路里	产品选择和贴标	第80页
食品安全和产品质量			
GRI 103	管理方法2016	产品质量与食品安全	第82页
指标	违反相关法律和法规的项目	产品质量与食品安全	第83页

表现摘要

环境绩效表

单位	中国大陆	香港	台湾	美国	合计	
能源						
固定源头 – 直接						
柴油	兆焦耳	13,434,086	0	0	0	13,434,086
煤气	兆焦耳	0	72,028,021	0	0	72,028,021
天然气	兆焦耳	181,937,913	0	38,798,080	203,057,421	423,793,413
液化石油气	兆焦耳	8,858,400	0	0	0	8,858,400
移动源头 – 直接						
柴油	兆焦耳	136,035,606	33,096,390	20,552,747	323,447,383	513,132,126
汽油	兆焦耳	13,547,548	3,709,090	6,311,001	137,635,459	161,203,098
能源 – 间接						
电力	兆焦耳	1,200,899,853	99,702,115	31,573,715	201,339,706	1,533,515,389
蒸汽	兆焦耳	319,485,758	0	0	0	319,485,758
总能源消耗	兆焦耳	1,874,199,165	208,535,616	97,235,543	865,479,968	3,045,450,293 (R)
温室气体包括碳						
范围1 – 固定源头的直接温室气体排放						
柴油	公吨	909	0	0	0	909
煤气	公吨	0	3,823	0	0	3,823
天然气	公吨	9,307	0	1,985	10,386	21,678
液化石油气	公吨	583	0	0	0	583
范围1 – 移动源头的直接温室气体排放						
柴油	公吨	9,177	2,259	1,398	21,992	34,826
煤气	公吨	856	287	397	8,681	10,221
范围1 – 总直接温室气体排放	公吨	20,832	6,369	3,780	41,059	72,040
范围1 – 制冷剂产生的逃逸性排放						
臭氧消耗物质	公吨	7,512	901	868	2,179	11,460

注释：

- 我们冷饮设备产生的消耗臭氧层物质，与2017年数据相比因计算方法的改变而进行了重述。

	单位	中国大陆	香港	台湾	美国	合计
范围2 – 间接温室气体排放						
蒸汽	公吨	17,509	0	0	0	17,509
煤气	公吨	0	888	0	0	888
电力	公吨	286,743	14,124	5,711	22,886	329,464
范围2 – 间接温室气体排放	公吨	304,252	15,012	5,711	22,886	347,861
总温室气体排放(包括臭氧消耗物质的排放)	公吨	325,084	21,381	9,491	63,945	419,901 (R)
总温室气体排放(不包括臭氧消耗物质的排放)	公吨	332,596	22,282	10,359	66,124	431,361
水资源						
总市政供水耗水量	平方米	10,329,390	753,180	307,545	2,475,300	13,865,415 (R)
总地下水耗水量	平方米	190,228	0	0	0	190,228
总耗水量	平方米	10,519,618	753,180	307,545	2,475,300	14,055,643
废弃物						
回收 – 纸张/纸板箱	千克	424,320	1,907,365	46,521	1,708,202	4,086,408
回收 – 玻璃	千克	113,801	1,542,338	58,480	54,669	1,769,288
回收 – 瓶盖	千克	15,658	28,535	0	0	44,193
回收 – 塑胶	千克	164,915	1,714,255	34,814	2,054,076	3,968,060
回收 – 金属	千克	145,104	1,345,373	7,122	1,249,230	2,746,829
回收 – 铝	千克	15,532	125,446	1,046	515,286	657,310
回收 – PET	千克	72,113	1,116,380	23,744	17,055	1,229,292
回收 – 木材/木板	千克	155,210	327,072	19,395	3,404,000	3,905,677
回收 – 淤泥	千克	58,820	589,430	109,980	0	758,230
回收 – 茶叶残渣	千克	38,490	0	0	0	38,490
回收 – 食物残渣	千克	0	191,652	0	0	191,652
回收 – 润滑油和油	升	3,954	0	0	0	3,954
有害废弃物(液体)	升	550	19,182	0	0	19,732
有害废弃物(固体)	千克	1,775	71,613	500	0	73,888
商业/工业废弃物	公吨	1,053	7,423	131	381,584	390,191
废弃物 – 淤泥	公吨	181	3048	0	0	3229

	单位	中国大陆	香港	台湾	美国	合计
包装 — 初级包装						
vPET	吨	164,092	3,848	6,045	16,116	190,101
植物PET	吨	0	357	0	5,759	6,116
新可回收玻璃	吨	4,233	521	0	0	4,754
铝	吨	26,998	3,984	1,743	25,090	57,815
封口 — PP	吨	0	127	0	3,222	3,349
封口 — HDPE	吨	13,764	286	611	0	14,661
无菌纤维包装	吨	0	1,047	193	0	1,240
初级包装 — 总重量	吨	209,087	10,170	8,592	50,187	278,036
包装足迹 — 二级和三级包装						
瓦楞纸箱、纸托盘	吨	11,974	3,563	2,763	14,141	32,441
收缩薄膜	吨	16,701	439	837	581	18,558
标签	吨	2,800	1,011	2,051	456	6,318
二级包装 — 总重量	吨	31,475	5,013	5,651	15,178	57,317

注释：

- 不包括位于台湾高雄市的装瓶厂。
- (R)表示可持续发展数据由德勤·关黄陈方会计师行验证。有关进一步详情，请参阅独立鉴证报告。
- 在2018年，我们聘请了第三方对已确定的关键绩效指标(KPI)进行独立鉴证。因此，对数据的收集和质量进行了大量更新，而这可能会影响与2017年数据的可比性。

社会绩效表

	中国大陆	香港	台湾	美国	合计
员工概况					
长期合同的员工人数					
男性	14,861	992	625	5,870	22,348
女性	5,757	394	206	978	7,335
总长期员工人数	20,618	1,386	831	6,848	29,683
临时和固定期限合同的员工人数					
男性	0	74	21	0	95
女性	0	11	21	0	32
总临时员工人数	0	85	42	0	127
总员工人数	20,618	1,471	873	6,848	29,810
按年龄组别划分的员工比例					
30岁以下	5,042	258	93	1,904	7,297
30-50岁	14,536	961	587	3,601	19,685
50岁以上	1,040	214	151	1,343	2,748
	20,618	1,433	831	6,848	29,730
按就业类别划分的员工比例					
高层/高级管理人员	92	34	12	13	151
中层/基层和监督人员	1,451	310	197	1651	3,609
客户端员工	11,653	130	191	3340	15,314
非客户端经营/技术员工	6,069	858	225	1844	8,996
其他员工	1,353	101	206	0	1,660
	20,618	1,433	831	6,848	29,730
性别平等					
女性员工人数	5,757	405	227	978	7,367
女性员工百分比	28%	29%	25%	14%	25%
按就业类别划分的女性员工人数					
高层/高级管理人员	16	9	3	13	41
中层/基层和监督人员	387	132	61	172	752
客户端员工	3,659	37	39	391	4,126
非客户端经营/技术员工	837	693	17	402	1,949
其他员工	858	49	86	0	993
	5,757	920	206	978	7,861

	中国大陆	香港	台湾	美国	合计
按就业类别划分的女性员工比例					
高层/高级管理人员	17%	26%	25%	100%	27%
中层/基层和监督人员	27%	43%	31%	10%	21%
客户端员工	31%	28%	20%	12%	27%
非客户端经营/技术员工	14%	81%	8%	22%	22%
其他员工	63%	49%	42%	-	60%
董事局成员人数					
按性别划分					
男性	0	1	0	0	1
女性	0	0	0	0	0
按年龄组别划分					
30岁以下	0	0	0	0	0
30-50岁	0	0	0	0	0
50岁以上	0	1	0	0	1
安全					
死亡事故总计 ⁽¹⁾	0	0	0	0	0(R)
工时损失率	0.29	1.52	0.89	1.03	0.54(R)
社区参与					
现金捐款(港币)	\$592,888	\$84,092	\$254,148		\$931,128
慈善活动次数	115	4	8		127
志愿者团队的员工人数	3,763	49	0		3,812
在工作时间外的志愿服务时数	42,391	1,075.75	0		43,467
在工作时间内的志愿服务时数	18,046	2	0		18,048
志愿服务总时数	60,437	1,077.75	0		61,515

注释：

- 不包括位于台湾高雄市的装瓶厂。
- (R)表示可持续发展数据由德勤·关黄陈方会计师行验证。有关进一步详情，请参阅独立鉴证报告。
- 在2018年，我们聘请了第三方对已确定的关键绩效指标(KPI)进行独立鉴证。因此，对数据的收集和质量进行了大量更新，而这可能会影响与2017年数据的可比性。

(1)在此报告的死亡事故总计是指太古可口可乐员工与工作有关的死亡事故。

附录

源自香港设施的废弃物概览

废弃物详情	废弃物量 (平均) (千克/月)	供应商如何处理 废弃物?	状态	2018 年情况			
				一季度	二季度	三季度	四季度
铝	1289	废弃物被打包成捆并出口中国大陆	回收	回收	回收	回收	回收
纸板箱/纸张	35360	废弃物被打包成捆并出口中国大陆	回收	回收	回收	回收	回收
PE薄膜/收缩薄膜	2177	永顺：废弃物被打包成捆并出口中国大陆 春记：PE薄膜将被回收并在香港作为原材料回圈再利用	回收	回收	回收	回收	回收
瓶盖	1504	废弃物被打包成捆并出口中国大陆	回收	回收	回收	回收	回收
其他非PET 塑胶(包括 HDPE·红 色空托盘等)	14380	废弃物被打包成捆并出口中国大陆	回收	回收	回收	回收	回收
金属 (不包括铝和 冷饮设备)	8288	废弃物被打包成捆并出口中国大陆	回收	回收	回收	回收	回收
冷饮设备	6133	废弃物被打包成捆并出口中国大陆	回收	回收	回收	回收	回收
PET瓶	20986	慈济：PET被打包成捆并售予刘财记 汉江：PET将被回收利用做捆绑带	回收	回收	回收	回收。回收商于2018年7月3日转换为汉江	回收
玻璃	9483	碧瑶：将玻璃压碎并作为制造玻璃砖成分的一部分进行回收	回收	回收	回收	回收。回收商于2018年7月3日转换为碧瑶	回收

废弃物详情	废弃物量 (平均) (千克/月)	供应商如何处理 废弃物?	状态	2018 年情况			
				一季度	二季度	三季度	四季度
木质托盘 (完整的)	12525	重用托盘	回收	回收	回收	回收	回收
损坏的木制 托盘	4335	托盘作为燃料被分解	回收	垃圾填 埋场	垃圾填 埋场	回收	回收
有废弃物 (含水60%) (包括大豆/ 茶叶残留物)	39580	有机废弃物将被送去 有机资源回收中心用 于生产生物气。	回收	垃圾填 埋场	垃圾填 埋场	于2018年 9月1日后开 始回收	回收
污泥饼 (含水70%)	20450	垃圾填埋场/污泥饼 将被送去有机资源回 收中心生产生物气。	回收	垃圾填 埋场	垃圾填 埋场	垃圾填埋场	于2018年 10月 1日后开 始回收
垃圾	42238	垃圾填埋场	垃圾填 埋场	垃圾填 埋场	垃圾填 埋场	垃圾填埋场	垃圾填 埋场

鉴证报告

Deloitte.

德勤

德勤·关黄陈方会计师行
香港金鐘道88號
太古廣場一座35樓

電話: +852 2852 1600
傳真: +852 2541 1911
電子郵件: enquiry@deloitte.com.hk
www.deloitte.com/cn

独立鉴证报告

致：太古饮料有限公司董事局

我们受太古饮料有限公司(「贵公司」)董事局委托，对贵公司截至二零一八年十二月三十一日止年度的可持续发展报告中以下选定的可持续发展资料(「选定资料」)，执行了有限保证的鉴证工作。

选定资料

由贵公司选定的可持续发展资料如下：

环境绩效

1. 总能源
2. 温室气体排放总量
3. 市政用水总量

社会绩效

1. 与工作有关的死亡事故总计
2. 工时损失率

选定资料以[R]标示并载列于附录I选定资料表中。

标准

贵公司编制选定资料所采用的标准按照报告标准，载于二零一八年可持续发展报告中「全球报告倡议组织及香港交易所《环境，社会及管治报告指引》」章节下标题为「汇报准则」及「汇报范围」(「标准」)内。

我们的独立性和质量控制

我们已遵守国际会计师道德准则理事会颁布的《专业会计师道德守则》中对独立性及其他职业道德的要求，有关要求基于诚信、客观、专业胜任能力和应有的审慎、保密及专业行为的基本原则而制定的。

我们应用《国际质量控制准则第1号》，因此保持一个全面的质量控制制度，包括制定与遵守职业道德要求、专业准则以及适用的法律及监管要求相关的政策和程序守则。

责任

德勤·关黄陈方会计师行

我们的责任是根据我们签订的工作条款，执行相应的独立鉴证工作，就选定资料对贵公司董事局发表有限保证结论。本报告乃为贵公司董事局而编制并仅供其使用，除此之外不得作为其他用途。我们不会就本报告的内容向任何其他人士负上或承担任何责任。

太古饮料有限公司

贵公司的董事有责任根据标准编制选定资料。此责任包括设计、实施和维护与编制和准备选定资料有关的内部控制，运用恰当的基准准备资料，作出合理的估算，及确保选定资料的准确性及完整性。

鉴证准则

我们根据国际审计与鉴证准则理事会颁布的《国际鉴证业务准则》第3000号(修订)历史财务信息的审计或审阅以外的鉴证业务，以及《国际鉴证业务准则》第3410号温室气体排放声明的鉴证业务(「鉴证准则」)的规定，执行鉴证工作。

鉴证准则要求我们遵守职业道德要求，及计划和实施鉴证工作，以就是否发现任何事项使我们相信选定资料在所有重大方面未有按照「标准」编制取得有限保证。

目的

我们执行各鉴证程序的目的是评核选定资料是否在所有重大方面按照「标准」编制。

已实施的鉴证程序

我们所实施的鉴证程序仅限于以下方面：

- 访谈参与提供贵公司二零一八年可持续发展报告中选定资料的管理层及部门人员；
- 于贵公司的集团层面对文档类证据进行抽样测试；
- 实施分析性程序；
- 重新计算。

对于贵公司二零一八年可持续发展报告中包含的其他数据，我们未有为此实施任何鉴证程序。此外，我们的鉴证工作并不包括对贵公司的内部控制的有效性发表任何意见。

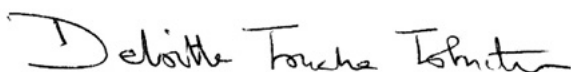
于有限保证的鉴证业务中所执行的程序在性质和时间上，与合理保证的鉴证业务有所不同，且其范围小于合理保证的鉴证业务范围。因而有限保证的鉴证业务所取得的保证程度远低于合理保证的鉴证业务中应取得的保证程度。

固有限制

由于考虑、计算、抽样及估算选定资料的性质及方法有所不同，非财务表现资料(包括选定资料)，比财务资料受较多的固有限制影响。这可能会重大地影响其可比性。选定资料的相关性、重大性及准确性的定性理解受个别的假设及判断影响。

鉴证结论

基于我们已实施的程序以及取得的证据，我们未有发现任何事项使我们相信贵公司选定资料在所有重大方面未有按照标准编制。



德勤·关黄陈方会计师行

执业会计师

香港

二零一九年三月六日

环境绩效			
	单位	合计	
总能耗	兆焦耳	3,045,450,293	R
温室气体排放总量	公吨	419,901	R
市政用水总量	立方米	13,865,415	R
社会绩效			
与工作有关的死亡事故总计		0	R
工时损失率		0.54	R

注释：

1. 报告所有装瓶厂，不包括台湾高雄工厂。

R. 表示该等绩效已由德勤有限公司作出报告，详情请参阅独立有限保证鉴证报告

太古可口可乐香港 进一步减少一次性包装



太古可口可乐香港承诺支持「一次性饮品包装工作小组」(「工作小组」)的提案，并深信必须透过政府、业界、非政府组织等各方面衷诚合作，以及社会各界鼎力支持，才能解决相关问题。我们谨此承诺，将尽己所能，继续参与和全力支持「工作小组」日后的计划和工作。

对于「工作小组」以「免『废』畅饮」为题的独立研究报告发表后所拟定的「立场意向书」，我们表示全力支持其所建议的目标和策略，并进一步承诺如下：

1. 减少

我们将继续为一次性饮品包装积极寻求改善及替代方案，并计划在未来5年，投资1亿5千万港元在生产设备及包装上，以支持我们饮品系列的全面发展，增加使用可回收再造的包装。相关措施包括：

(a) 旗下产品将采用更环保及更多样化的包装，我们会生产更多可回收玻璃樽饮品(returnable glass bottle)、大桶装水(carboy)、糖浆桶饮品机(post-mix beverage dispenser)等产品：

- 我们每年销售750,000箱可回收玻璃樽饮品，超过90%的玻璃樽会回收至厂房，经清洗及充装后再销售。在未来5年，我们将致力提升销售量达1.5倍，并继续保持逾90%的玻璃樽回收率。
- 我们每年销售4,500万公升糖浆桶饮品，100%的糖浆桶会回收至厂房，经清洗及充装后再销售。在未来5年，我们计划提升25%的销售量。
- 我们每年销售1,400多万箱不同口味的铝罐装饮品，根据「德勤」顾问报告数字，本地约80%的铝罐经回收再造。在未来5年，我们计划提高10%铝罐装饮品的生产量，并投资设立新生产线，制造不同款式及容量的铝罐装饮品。除此之外，我们将与政府、非政府组织、回收商及供应商通力合作，致力于2020年底前提高我们的铝罐回收率逾95%，并确保我们的铝罐超过50%是再造物料。
- 在未来10年，我们计划增加大桶装水的市场份额，在销售方面提升15%，并将致力开拓商用及家用消费市场，在为消费者提供高品质饮用水之余，同时提供另一环保产品包装选择。目前我们的大桶装水樽，超过98%会回收至厂房，经清洗及充装后再销售。

(b) 我们早前推出2部Bonaqua冷热水加水站*作营运测试，如相关牌照审批程序配合得宜，我们将于2019年底前，在全香港合适地点增设约300部加水站，为顾客提供Bonaqua冷热饮用水。

* Bonaqua 冷热水加水站使用大桶装水，水樽100%回收至厂房，经清洗及充装后再销售。

(c) 我们将继续奉行「绿色赞助」宗旨，支持、主办和参与各类型项目及活动，提供「零胶樽」支援，以尽量减少使用一次性饮品包装。

2. 更新设计

我们确信，优良的包装设计，与减少弃置同样重要。因此我们将继续改善旗下产品的包装，使其更环保。详情如下：

- (a) 全线于香港生产的Bonaqua矿物质水，将于2019年底前全面使用rPET再造胶料；
- (b) 所有于香港生产的胶樽装有气饮品，将于2020年底前加入25%再造胶料；
- (c) 所有PET及rPET胶樽，其招纸及樽盖均不含PVC胶料。
- (d) 我们采用的PET胶樽，当中绝不含有任何可堆肥或生物降解胶料。除非香港已具备有效处理此类物料的基础设施，并能确保在回收过程中与不可堆肥或生物降解胶料严格分开处理，在此之前将不予采用。

长远目标

- (e) 与纸盒饮品包装供应商紧密合作，共同推进使用可再造及源自负责任来源的材料，并在可行的情况下，尽快淘汰如塑胶饮管等附件；
- (f) 「水动乐」水份及电解质补充饮品(粉末装)目前使用的铝袋包装，由于在回收再造方面仍有限制，因此我们将于2020年底前，渐次改用其他包装物料取代。
- (g) 在符合食用安全法规及相关技术许可情况下，我们会继续减轻包装重量。过去数年，我们的产品包装重量正逐步下降*。

* 自2010年起，我们产品的包装重量，减幅如下：

- PET 胶樽水：23% - 39%;
- PET 胶樽有气饮品：3% - 12%;
- PET 胶樽无气饮品：5% - 12%
- PET 胶樽封盖：46%
- 铝罐：8%

3. 回收

适切的回收制度和循环再造设施，是成功减废过程中重要的环节。若回收过程处理不当，可回收物便无法有效循环再造。因此我们将继续与各有关单位紧密合作，在公众教育、创新营商模式，以及提供其他包装方式和物料选择等方面，加强推广工作，提高各界对回收的认识。我们将有以下行动：

- (a) 继续与有关当局、非政府组织、环保团体，以及社福机构合作，加强推广教育工作，提高公众对可回收再造物品源头分类的认识，以免削弱投放在回收及循环再造方面的努力；
- (b) 斥资至少2百万港元，增设回收网络和设施(包括使用逆向自助胶樽回收机)，并将该等设施设置于公众泳滩、郊野公园、远足郊游径等地点，以鼓励市民大众参与回收工作；
- (c) 在2019/20年度，继续支持环保教育项目，在社区推行「现金回赠」胶樽回收试验计划等，提高公众回收意识。

4. 循环再造

一个有效的循环再造机制，可确保可回收物得以适当地重新再造，而不会被弃置于堆填区。我们将在可行情况下尽量使用回收再造物料，以减少对原材料的需求。我们将推行下列措施：

- (a) 保持逾90%可回收玻璃樽的回收率；
- (b) 所有来自办公室及厂房的可回收再造物，均交予合格回收商处理；
- (c) 我们深信，在香港本地循环再造PET胶，是迈向建立完整回收循环系统的一大步，亦是任何生产者责任制能否有效落实的重要一环。有见及此，我们将透过各种可行的方式，大力支持发展本地PET胶循环再造设施；
- (d) 若获得政府支持，我们将支持在香港推行由业界推动的生产者责任制回收计划。

我们全力支持政府实施「都市固体废物收费计划」。惟必须强调，政府在推行有关计划之际，须大幅改善本地可回收再造物的分类及收集系统和模式，以及基础设施，确立简单便捷的回收方式及渠道，以建立大众信心，让市民确信经分类和交回的可回收再造物品，能得到适当的处理。

5. 其他

- (a) 每年撰写「可持续发展报告」，提供包装、回收、循环再造方面的工作资讯。
- (b) 所有赞助、主办和参与的项目，例如慈善、体育、教育、社区等活动，均须按照「零废弃物」原则，以尽量减废为目标。
- (c) 继续为减废活动提供赞助及支援，鼓励公众积极参与；亦同时承诺，与夥伴机构鼓励义务工作，每季度最少一次前往郊野公园、远足郊游径、泳滩等地点，参与清洁活动。
- (d) 在2019年底前，我们将在旗下位于香港的办公室及厂房内，加强推广可持续发展活动，例如停止采用一次性使用的PET胶樽装饮用水、塑胶饮管，以及其他使用此类塑料的食物和饮品包装等，并同时确保在香港厂房内，继续实行「零堆填」办公室废物处理政策。
- (e) 可口可乐公司于2018年1月19日，公布一个展现远大雄心、名为“World Without Waste”的愿景，订下2030年的工作目标，务求旗下所有出售产品的包装物料，100%会回收及循环再造，并在饮品包装方面采用至少50%的循环再造物料。作为可口可乐公司的香港合作夥伴，我们将与其紧密合作，为达到目标共同努力。
- (f) 承诺将继续与本地非政府组织合作，确保一次性使用塑胶可免于堆填或焚化，并推动以符合成本效益的营运模式在本地处理，使之最终制成为再造物料，供生产商使用。
- (g) 承诺将继续以工作小组成员身份，参与「免『废』畅饮」的落实工作。
- (h) 承诺将继续秉持诚挚态度，与政府当局合作，为落实「免『废』畅饮」的目标共同努力。

利伟达

董事兼总经理

太古可口可乐香港

二零一八年十一月十五日

亚洲可持续发展报告奖励



2018
**Asia Sustainability
Reporting Awards**

CATEGORY

Asia's Most Transparent Report

FINALIST

Swire Beverages Limited

Presented on
6 March 2019
Place: Singapore


Rajesh Chhabara
For Asia Sustainability Reporting Awards

Organised by
CSR Works

Proud to be a part of



www.csrmatters.com

术语

无菌纤维包装	一种多层(包含纸张和其他物料)初级包装,例如利乐包和康美包。
无菌生产线	无菌处理是指产品经消毒后在无菌容器和低温条件下进行灌装的过程。
BIB	糖浆桶衬袋盒(Bag In Box, BIB)是指在现调机中使用的包含饮料糖浆的包装材料。在纸板箱中的低密度聚乙烯类型—类型4—塑胶袋。
饮水机桶	在饮水机中用于储存大容量水的初级包装,属于第7类型塑胶。
CCBMH	可口可乐装瓶商生产有限公司(Coca-Cola Bottlers Manufacturing Holdings Limited)
冷饮设备	冷饮设备(Cold Drink Equipment, CDE)包括自动售卖机、冷柜和现调机。
氯氟碳	氯氟碳(Chlorofluorocarbons, CFC)是甲烷、乙烷和丙烷的挥发性衍生物,仅含碳、氯和氟,是完全卤代烷烃碳氢化合物,以杜邦品牌名「氟利昂」为人所熟知。许多氯氟碳(CFC)被广泛用作制冷剂、推进剂(气溶胶应用)和溶剂。由于氯氟碳(CFC)会破坏高空的臭氧层,根据《蒙特利尔议定书》,其制造正被逐步淘汰,并由其他制冷剂如氢氟碳化合物(Hydrofluorocarbons, HFCs)等取代。
CIP	就地清洗(Clean In Place, CIP)指当生产线从一种饮料类型转换到另一种饮料类型时对生产设备进行清洁卫生工作。
二氧化碳	应用于冷饮设备中,二氧化碳是一种不会破坏臭氧层的制冷剂替代品。
二氧化碳当量	二氧化碳当量(CO ₂ e)是用来量度《京都协定》所指定六种可能引致全球暖化的温室气体排放的单位。这六种温室气体为二氧化碳(CO ₂)、甲烷(CH ₄)、一氧化二氮(N ₂ O)、氢氟碳化物(HFCs)、全氟碳化物(PFCs)及六氟化硫(SF ₆)。
直接物料	用于制造或包装饮料所采购的原材料。
劳务派遣工	由劳务派遣公司聘用并派遣至装瓶厂工作的人员,任职临时性、辅助性或替代性的工作岗位。
现调机	现调碳酸饮料的设备。能将商品口味糖浆或糖浆浓缩物和二氧化碳和冷冻的纯净水混合制成汽水。
息税前利润	息税前利润(Earnings Before Interest and Tax, EBIT)是扣除利息和税项前的盈利。
税息折旧及摊销前利润	税息折旧及摊销前利润(Earnings Before Interest Tax, Depreciation and Amortization, EBITDA)是扣除利息、税项、折旧和摊销前的盈利。
EUR	能源耗用率(Energy Use Ratio, EUR)是指生产一升饮料的耗能,是可口可乐用来衡量能耗量的一个指标。
欧盟五期/欧盟六期	欧洲对私家车及设计重量逾3.5公吨以上的巴士及重型货车的废气排放标准。
全职工作的雇员	全职工作的雇员是按国家立法和有关工作时间的惯例确定「全职工作的雇员」(例如,国家立法规定「全职」指每年至少9个月,每周最少30个小时)。
GDP	本地生产总值(Gross Domestic Product, GDP)
温室气体	温室气体(Greenhouse Gases, GHG)是指能在大气中捕获热量的气体类型。
GRI	全球报告倡议组织(Global Reporting Initiative, GRI)是一个独立的国际标准组织,协助企业了解和传播在环境和社会议题上的影响。

GRMC	集团风险管理委员会(Group Risk Management Committee, GRMC)
HC	碳氢化合物(Hydrocarbon, HC)制冷剂被归类为零臭氧破坏潜势能值(Ozone Depletion Potential, ODP)和绝对最小的全球暖化潜势能值(Global Warming Potential, GWP), 因此为氟氯化碳、氟氯烃和氢氟碳化合物提供了更环保的替代品。
HDPE	高密度聚乙烯(High-density Polyethylene, HDPE)是第2类型塑胶, 用于PET塑胶瓶的封口和封口拉环。
HFC	含有氟原子和氢原子的有机化合物是最常见的有机氟化合物。它们通常用于空调和制冷剂, 取代如R-12等旧式氯氟碳和R-12等氢氟氯碳化合物, 相比被取代的化合物能减少对全球变暖的影响和对臭氧层的消耗。
HFO	氢氟烯烃(Hydrofluoro-Olefin, HFO)制冷剂被归类为零臭氧破坏潜势能值(Ozone Depletion Potential, ODP)和低全球暖化潜势能值(Global Warming Potential, GWP), 因此为氟氯化碳、氟氯烃和氢氟碳化合物提供了更环保的替代品。
热充填	产品进行消毒并在高温下灌装的过程, 以便对容器内部进行消毒。
间接物料	采购用于营销饮料产品的材料。
LEED	领先能源与环境设计(Leadership in Energy and Environmental Design, LEED)是美国绿色建筑委员会制定的评级系统。
轻量化	重新设计初级包装, 降低包装材料的重量。
损失工作日	在按照医师的意见和记录认为雇员不能工作的情况下, 会产生损失工作日。损失工作日按自然日计算, 从发生工伤后第一天起算, 直到该雇员重回工作岗位、永久调岗或离开职位。
引致损失工时的工伤	导致一天或一天以上的工作日或工作班次损失的工伤事故。
生产用水	饮料生产过程的耗水量, 例如用于清洗的水, 但不包括用于饮料本身的。
市场	指太古可口可乐开展业务的地理区域。
医疗救治事件	工作导致的伤害或疾病, 在标准的急救处理后仍然需要专业医疗机构救治。
NEPC	全球新塑胶经济承诺(New Plastics Economy Global Commitment, NEPC)
NPSG	美国全国产品供应组织(National Product Supply Group, NPSG)是一个由多个装瓶商联合组成的联盟, 旨在优化美国可口可乐系统内装瓶商之间的合作。
‘其他’包装	包括用于节日商品包装和随赠品, 以及与商店标识、冰柜、笔记本、衣服、雨伞等相关营销材料的包装材料。
兼职工作的雇员	兼职工作的雇员是指每周, 每月或每年的工作时间少于上述「全职工作的雇员」的员工。
长期雇员	与雇员在不确定期间从事全职或兼职工作的合同(中国大陆除外, 定期工作人员被视为长期雇员)。
PET	聚对苯二甲酸酯(聚酯)是第1类型塑胶, 在本报告指汽水塑胶瓶的原材料。
rPET	回收的聚对苯二甲酸乙二醇酯(聚酯)
铝箔袋	一种由多层铝箔纸挤压而成的初级包装, 一般连同塑胶螺旋盖一起使用。若装入粉末, 可用于包装裂口设计。

聚丙烯	聚丙烯(Polypropylene, PP)是第5类型塑胶，本报告中主要指制作标签的原材料。
初级包装	直接接触和盛装产品的材料(即饮料瓶、标签、封口和封口拉环)。
生产量	饮料的生产量(标箱)。
销售量	在会计期内出售饮料实际标箱的数量。
范围1排放	来自于公司自有或控制来源(即车辆和锅炉)所产生的直接温室气体排放。
范围2排放	来自间接来源，例如在我们经营活动和设施中使用的购买电力。
范围3排放	其他间接温室气体排放，并非来自公司自有或控制来源，但产生自公司的活动。
二级包装	用于将单个饮料容器组合在一起。
SGP	供应商指导原则(Suppliers Guiding Principles, SGP)是可口可乐公司发布的一套指引，向我们的供应商提出针对工作场所政策、健康和安全、人权、环境保护和商业诚信等方面的标准要求。
SwireTHRIVE	全新的集团环境可持续发展策略「SwireTHRIVE」，将对太古业务运作各方面带来影响。「SwireTHRIVE」策略的理念是「努力为业务所在地的环境带来蓬勃生机，也是在为本公司带来兴旺」，这套策略涵盖六个确认对我们的业务至关重要的改进目标范畴，包括碳排放、废弃物、水资源、可持续材质、生物多样性及气候变化复原力。此等目标预期于二零二零年前达到，首阶段则集中于实现「二零二零年里程碑」。
废水淤泥	废水处理过程中所产生的半固体副产物。
TCCC	可口可乐公司(The Coca-Cola Company)
临时期限雇员	有限期限的合同，由特定事件终止，包括项目或工作阶段结束，更换人员返回岗位等。
三级包装	用于散装搬运(如果汁的钢桶、滑轮托盘、木板、硬塑胶箱等)、仓库储存和运输的包装。
Tier 2	美国联邦汽车部门排放标准，第2级标准，即燃料中性标准，适用于汽油，柴油和替代燃料汽车，于1999年达成协议，实施期从2004年至2009年。第2级标准适用对更广泛的车辆(包括中型乘用车(MDPV))排放实施更严格的限制，这些车辆被指定为用于个人交通工具的车辆，其车辆总重量等级(GVWR)超过8,500磅但是小于10,000磅。
Tier 3	美国联邦汽车行业排放标准，第3级标准，于2014年通过，及2017年实施，收紧汽油的硫含量限制，但遵循第2级标准的结构，包括认证箱和车队平均标准。标准也更加严格，排放耐久性/车辆寿命也从120,000英里增加到150,000英里。第3级标准涵盖了属于第1级和第2级类别的所有新车辆以及其车辆总重量等级(GVWR)低于14,000lbs的所有重型车辆。
TPM	全面产品管理(Total Product Management system, TPM)系统整合了我们的业务运营，包括采购、生产、仓储和消费者经销等环节，并明确保护产品、使其不受损害或污染的必要程式。
WUR	水耗用率(Water Usage Ratio, WUR)是生产一升饮料的用水量。