

กิจกรรมเยี่ยมชม

ครั้งที่ 6 โรงงานอุตสาหกรรมนำร่อง บริษัท เอส.ซี.โซคูอิน จำกัด

วัตถุประสงค์ :

เพื่อให้สมาชิกเครือข่าย “รักษ์...เลสาบ” ได้รับความรู้และแบบอย่างที่ดีในการลดและป้องกันมลพิษ รวมทั้งสามารถนำความรู้ที่ได้รับจากกิจกรรมเยี่ยมชมโรงงานไปใช้ในการจัดการเพื่อลดมลพิษและปรับปรุงการผลิตในสถานประกอบการของตนเองได้อย่างมีประสิทธิภาพ ต่อเนื่องและยั่งยืน

เป้าหมาย :

สมาชิกเครือข่าย “รักษ์...เลสาบ” ประกอบด้วย กลุ่มโรงงานอุตสาหกรรม อุตสาหกรรมชุมชน หน่วยงานในท้องถิ่น และประชาชน จำนวน 20 ราย

กำหนดการจัดกิจกรรม :

วันศุกร์ที่ 28 มกราคม 2548 เวลา 8.00 – 12.30 น. โดยมีสมาชิกเครือข่าย “รักษ์...เลสาบ” เข้าร่วมกิจกรรมเป็นจำนวน 21 ราย

ผลการจัดกิจกรรม

คุณกิตติศักดิ์ รักไทย รองผู้จัดการฝ่ายผลิต 1 ได้กล่าวต้อนรับพร้อมบรรยายสรุป จากนั้น ทำการแบ่งกลุ่มผู้เข้าเยี่ยมชมออกเป็น 3 กลุ่มเพื่อความสะดวกในการเข้าเยี่ยมชมการผลิตของบริษัทฯ โดยมีคุณสถิตพงศ์ บุญแท้ รองกรรมการผู้จัดการ คุณกิตติศักดิ์ รักไทย รองผู้จัดการฝ่ายผลิต 1 และคุณภาณุรัฐ อมรวิญญูเกียรติ เป็นผู้พาเยี่ยมชมการผลิต โดยสามารถสรุปได้ดังนี้

จากการดำเนินการตามแนวทางการจัดการสิ่งแวดล้อมและพลังงานในโครงการสนับสนุนการฟื้นฟูสิ่งแวดล้อมพื้นที่ลุ่มน้ำทะเลสาบสงขลาเป็นระยะเวลา 3 เดือน บริษัทฯมีการดำเนินการ 4 ประเด็น ได้แก่ 1) การลดการใช้น้ำ 2) การลดการใช้พลังงานไฟฟ้าและความร้อน 3) การจัดการของเสีย 4) การปรับปรุงสภาพภูมิทัศน์ภายในโรงงาน ผ่านกิจกรรมดำเนินการต่างๆ ดังนี้

1. การปรับเปลี่ยนพฤติกรรมและสร้างจิตสำนึก เช่น การไม่เติมน้ำจนทล้น การปิดอุปกรณ์ใช้น้ำและไฟฟ้าทุกครั้งหลังการใช้งาน การปรับอุณหภูมิเครื่องปรับอากาศที่ 25 องศาเซลเซียส การปิดหน้าจอคอมพิวเตอร์ทุกครั้งเมื่อไม่ใช้งาน เป็นต้น
2. การติดตั้ง/ปรับเปลี่ยนอุปกรณ์และเทคโนโลยี
 - 2.1) ติดตั้งมิเตอร์วัดน้ำเพื่อติดตามปริมาณการใช้น้ำ โดยทำการติดตั้งทั้งสิ้นจำนวน 23 ตัว ใช้เงินลงทุน 580 บาท/ตัว
 - 2.2) ติดตั้งเครื่องฉีดน้ำแรงดันสูง เพื่อลดปริมาณการใช้น้ำ อีกทั้งช่วยเพิ่มแรงดันในการใช้ทำความสะอาด ทำให้สะดวกและประหยัดเวลามากขึ้น โดยพบว่าสามารถลดปริมาณการใช้น้ำ ณ จุดนั้นๆ ได้ร้อยละ 30 - 40 และใช้เงินลงทุน 16,500 บาท
 - 2.3) การปรับขนาดวาล์วน้ำบริเวณจุดล้างมือก่อนเข้าส่วนการผลิตให้มีขนาดเล็กลง เพื่อลดปริมาณการใช้น้ำ ซึ่งสามารถประหยัดลงได้ร้อยละ 50
3. การบริหารจัดการที่ดี
 - 3.1) การติดตั้งตัวยึดสายยาง เพื่อป้องกันสายยางลื่นหลุดจากขอบภาชนะ ทำให้สูญเสียน้ำโดยไม่จำเป็น
 - 3.2) การใช้น้ำแข็งในปริมาณน้อยลงระหว่างรอการตัดแต่ง เพื่อลดปริมาณการสูญเสียน้ำแข็งที่ไม่จำเป็น
 - 3.3) จัดทำภาชนะล้างวัตถุดิบที่มีการรวบรวมน้ำเสียลงสู่รางระบายน้ำโดยตรง เพื่อลดความสกปรกและปริมาณน้ำที่ใช้ทำความสะอาดพื้นที่ปฏิบัติงาน
 - 3.4) นำน้ำที่ผ่านการล้างและยังมีคุณภาพดีอยู่มาใช้ในการละลายน้ำแข็ง เพื่อลดปริมาณการใช้น้ำ โดยสามารถประหยัดน้ำในจุดนี้ได้ร้อยละ 30
4. การจัดการของเสีย
 - 4.1) เศษวัตถุดิบ ขายให้แก่โรงงานผลิตอาหารสัตว์
 - 4.2) เศษเปลือกหอม นำไปผลิตปุ๋ยน้ำชีวภาพ (EM)
 - 4.3) พลาสติกและกระดาษ จำหน่ายให้แก่ผู้รับซื้อต่อไป

โดยจากการดำเนินการดังกล่าวของบริษัท เอส.ซี.โซลูชัน จำกัด ในช่วงระยะเวลา 3 เดือน ในโครงการฯ ได้ผลเป็นดังนี้

- การลดปริมาณการใช้น้ำร้อยละ 18.00
- การลดปริมาณการใช้พลังงานไฟฟ้าร้อยละ 12.13
- การลดปริมาณการใช้พลังงานความร้อนร้อยละ 31.49

สรุปและข้อเสนอแนะ

จากความคิดเห็นและข้อเสนอแนะของผู้เข้าร่วมกิจกรรมส่วนใหญ่อยู่ในเกณฑ์ดี นอกจากนี้ยังได้ให้ข้อคิดเห็นและข้อเสนอแนะอื่น ๆ ดังนี้

1. ในกรณีที่บริษัทที่ให้เข้าเยี่ยมชมมีข้อกำหนดในการเข้าเยี่ยมชม เช่น การแต่งกาย ในระหว่างเยี่ยมชม ควรมีการแจ้งให้ทราบล่วงหน้าก่อน
2. อยากให้มีการจัดกิจกรรมเช่นนี้อีกอย่างต่อเนื่อง

ภาพบรรยากาศกิจกรรมเยี่ยมชมโรงงานน้ำร้อง บริษัท เอส.ซี.โซคูอิน จำกัด

