

บริษัท เชียงใหม่ไฟรเซนฟู๊ดส์ จำกัด(มหาชน) มีความมุ่งมั่นและให้ความสำคัญกับการบริหารจัดการดูแลทรัพยากรน้ำ และมุ่งเน้นการดำเนินงานด้านการบริหารจัดการด้วยการดูแลรักษาทรัพยากรน้ำอย่างมีประสิทธิภาพตลอดห่วงโซ่อุปทานตั้งแต่ต้นน้ำจนถึงปลายน้ำ ประกอบด้วยการใช้น้ำในภาคการเกษตร น้ำที่ใช้ล้างวัตถุดิบก่อนการนำส่งโรงงาน น้ำในกระบวนการทำความสะอาด สถานที่ผลิต เครื่องมือ อุปกรณ์ น้ำที่ใช้ในกระบวนการล้างวัตถุดิบ น้ำที่ใช้ในกระบวนการ ลวกหรือฆ่าเชื้อในผลิตภัณฑ์ น้ำที่ใช้ลดอุณหภูมิก่อนการแช่เยือกแข็ง ตลอดจนน้ำที่ใช้ในส่วนสนับสนุนการผลิต อาทิ น้ำที่ใช้ในหม้อไอน้ำ และน้ำที่ใช้ในระบบหล่อเย็น เพื่อให้กระบวนการผลิตเพื่อให้ได้สินค้าที่สะอาดและถูกสุขอนามัย ทั้งนี้เป็นการให้ความสำคัญและแสดงถึงความรับผิดชอบต่อลูกค้า เพื่อให้ลูกค้าได้รับความพึงพอใจทั้งด้านความคุ้มค่าและด้านคุณภาพ ได้แก่ สด สะอาด และปลอดภัย

บริษัทมีนโยบายและแผนการอนุรักษ์ และแผนการเพิ่มประสิทธิภาพการใช้น้ำต่อหน่วยการผลิต โดยมีการจัดการความเสี่ยงที่เกิดจากการขาดแคลนทรัพยากรน้ำ และเพิ่มสัดส่วนการนำน้ำกลับมาใช้ใหม่ และใช้ซ้ำ รวมถึงการส่งเสริมให้คนภายในองค์กรมีความตระหนักรู้การใช้น้ำ การอนุรักษ์น้ำและรณรงค์การใช้น้ำอย่างประหยัด ตลอดจนการให้ความสำคัญส่งเสริมการเข้าถึงแหล่งน้ำของชุมชน โดยตลอดระยะเวลาที่ผ่านมา ทางบริษัทฯ ได้ดำเนินการ บริหารและจัดการน้ำ และใส่ใจผลกระทบของการใช้น้ำของโรงงาน ต่อชุมชนและสังคมใกล้เคียง โดยมีระบบบำบัดที่มีประสิทธิภาพ และเป็นไปตามกฎหมายด้านสิ่งแวดล้อม ก่อนปล่อยสู่ชุมชนภายนอก ทั้งนี้ บริษัทได้ส่งเสริมและสนับสนุน อุปกรณ์ แรงงาน สร้างฝายน้ำล้น แนะนำการใช้น้ำที่ใช้ภาคการเกษตร และในส่วนของการใช้น้ำในการเพาะปลูกนั้น พนักงานส่งเสริมของบริษัทฯ จะเข้าไปประเมินแหล่งน้ำก่อนที่จะทำการเพาะ เพื่อให้แน่ใจว่าน้ำที่นำมาใช้ไม่เป็นแหล่งน้ำที่ปนเปื้อนจากสิ่งแวดล้อม โลหะหนัก และแหล่งเชื้อโรค ทั้งนี้เพื่อป้องกันการปนเปื้อนข้ามสู่วัตถุดิบขณะปลูก ทำให้มั่นใจว่าวัตถุดิบที่เข้าสู่โรงงานมีความปลอดภัย



แหล่งที่มาของน้ำใช้ในโรงงาน

แหล่งน้ำดิบที่นำมาใช้ในโรงงานทั้งหมดเป็นการสูบน้ำบาดานใต้ดิน และนำน้ำมาผ่านกระบวนการกรองตามระบบของโรงงานเองเพื่อให้ได้น้ำหลังผ่านการกรองแล้วให้เป็นไปตามคุณภาพน้ำสำหรับการบริโภคใช้งานในโรงงานทั้งหมด กระบวนการบริหารจัดการเพื่อลดความเสี่ยงจากการใช้น้ำจึงมีการดูแล ติดตามข้อมูลตั้งแต่จุดเริ่มต้นของแหล่งที่มาของน้ำ (Recheck) การลดปริมาณการใช้ต่อหน่วยสินค้าที่ผลิต (Reduce) การนำน้ำกลับมาใช้ซ้ำ (Reuse) และการนำน้ำกลับมาใช้ใหม่ (Recycle) ทั้งนี้เพื่อให้การใช้น้ำคุ้มค่าที่สุด ทั้งนี้นอกจากบริษัทจะให้ความสำคัญกับการบริหารจัดการน้ำใช้ในโรงงานแล้ว ทางบริษัทฯยังคำนึง และตระหนักถึงความสำคัญกับน้ำที่ใช้แล้ว นำมาบำบัดก่อนปล่อยออกจากโรงงาน เพื่อให้ได้คุณภาพน้ำทิ้งให้เป็นไปตามกฎหมาย รวมถึงไม่ส่งผลกระทบต่อวิถีชีวิตของ สังคมรอบโรงงาน รวมถึงไม่ส่งผลกระทบต่อแหล่งน้ำที่รองรับน้ำที่ทิ้งออกจากโรงงาน ดังนั้นจึงได้มีการบริหารจัดการให้เป็นระบบ ดังนี้

Recheck

เนื่องจากแหล่งน้ำดิบที่ใช้ในโรงงานเป็นแหล่งน้ำบาดานจากใต้ดิน ดูแลโดยหน่วยงานกรมทรัพยากรน้ำบาดานผ่านหน่วยงานเทศบาลประจำท้องถิ่น การดูแลปริมาณการ ใช้น้ำทางโรงงานได้มีการติดตามและแจ้งปริมาณการใช้น้ำรายเดือนให้กับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ตลอดจนมีการติดตามทำสถิติข้อมูลเพื่อประเมินปริมาณการใช้น้ำ ซึ่งโดยปกติปริมาณการใช้น้ำก็จะผันแปรตามปริมาณการผลิตของโรงงาน ในด้านของปริมาณโดยรวมที่หน่วยงานที่เกี่ยวข้องได้อนุญาตให้ทางโรงงานสูบน้ำขึ้นมาใช้ได้ ทางเราจะมีการประเมินและหากคาดว่าจะมีปริมาณการผลิตและมีการใช้น้ำเพิ่มมากขึ้น จะมีการปรึกษาตรวจสอบกับหน่วยงานดังกล่าว เพื่อประเมินการขอรับการสูบน้ำเพิ่มจากบ่อสูบน้ำเดิมหรือขอเพิ่มจำนวนบ่อให้เพียงพอกับความใช้งาน และดำเนินการขออนุญาตให้ถูกต้องตามระบบของทางราชการ โดยไม่กระทบกับการใช้งานของชุมชน ส่วนในด้านของการดูแลระบบกรองน้ำของโรงงานก็มีการออกแบบจัดทำระบบการกรองโดยบริษัทรับจ้างช่วงที่มีความชำนาญโดยเฉพาะ เพื่อให้ น้ำที่ผ่านการกรองได้คุณภาพตามมาตรฐานและมีจำนวนที่เพียงพอกับการใช้งาน ในด้านการดูแลระบบ

ทางโรงงานมีการจัดทำแผนการดูแล การเปลี่ยนสารกรอง การล้างกรอง ตลอดจนแผนงานประจำปีสำหรับการล้างและตรวจสอบระบบกรองและถังเก็บน้ำทั้งหมด มีระบบการสุ่มตรวจเช็คคุณภาพน้ำทั้งจากหน่วยงานภายในและภายนอก เพื่อให้มั่นใจว่าโรงงานจะไม่มีปัญหาและความเสี่ยงจากการใช้น้ำ Reduce จัดการให้มีการใช้น้ำต่อหน่วยการผลิตให้ลดต่ำลง โดยในปี 2563 ตั้งเป้าหมายที่จะลดปริมาณการใช้น้ำต่อหน่วยการผลิตลง 3% และปี 2564 ลดลง 2% ปริมาณการลดลงอาจไม่มาก เนื่องจากโดยกระบวนการผลิตยังมีความจำเป็นต้องใช้น้ำในการทำความสะอาดผลิตภัณฑ์ โดยกำหนดเป็นมาตรการการทำงานดังนี้

- มีการประชุม อบรม พนักงานงานที่เกี่ยวข้องกับการใช้น้ำปริมาณมากโดยตรง เช่นกลุ่มพนักงานล้างเครื่องจักร เพื่อให้มีการใช้น้ำอย่างถูกต้อง ประหยัด
- มีตัวแทนของคณะกรรมการอนุรักษ์พลังงานของบริษัท สุ่มเดินตรวจเช็คการใช้น้ำทั้งในแง่ของวิธีการใช้ที่ไม่เหมาะสม เครื่องมือ อุปกรณ์ไม่เหมาะสม เป็นต้น
- การประเมินความเหมาะสมของการใช้น้ำในเครื่องจักรบางประเภท และมีการปรับเปลี่ยนอุปกรณ์ให้เหมาะสม เช่น การปรับเปลี่ยนหัวฉีดน้ำให้มีการฉีดน้ำในปริมาณน้อยลง โดยที่คุณภาพของงานยังได้เหมือนเดิม
- การตรวจติดตามการใช้น้ำต่อหน่วยการผลิต ดำเนินการจัดทำในรูปแบบ KPI เพื่อให้มีการติดตามอย่างใกล้ชิดและประเมินผลสำเร็จเป็นรายเดือน ทุกๆ เดือน

Reuse

น้ำที่ผ่านการใช้ในกิจกรรมการผลิตหลักซึ่งต้องเป็นน้ำที่มีความสะอาดเป็นไปตามมาตรฐาน น้ำที่มีการใช้จุดดังกล่าวทางเรามีการประเมินและมีการนำน้ำที่ผ่านการใช้แล้วในบางกระบวนการกลับมาใช้ใหม่โดยที่ไม่มีผลกระทบต่อคุณภาพสินค้าที่ผลิต โดยกำหนดเป็นมาตรการในการทำงานคร่าวๆ ดังนี้

- การนำน้ำเย็นที่มีการใช้งานจุดลดอุณหภูมิของสินค้า (Plate Chill Unit) ก่อนการแช่เยือกแข็ง ซึ่งน้ำหลังใช้งานยังมีความเย็นเหลืออยู่ ทางเราได้นำน้ำดังกล่าวมาผ่านชุด Plate Heat Exchanger เพื่อลดอุณหภูมิน้ำที่จะเดิมเข้าเครื่อง Evaporative Condensor ช่วยให้การระบายอากาศของเครื่องทำงานได้ดีขึ้น
- การลำเลียงเศษในสายการผลิต โดยในบางกระบวนการในสายการผลิตจะมีเศษผลิตภัณฑ์ที่มีน้ำหนักเบา ซึ่งเรามีการลำเลียงออกทางรางลำเลียงเศษ โดยใช้น้ำที่ผ่านการแลกเปลี่ยนความเย็นที่ Plate Heat Exchanger แล้วปล่อยผ่านไปไหลตามรางเพื่อลำเลียงเศษออกนอกอาคารผลิตและกรองแยกเศษ ส่วนน้ำก็ปล่อยเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียต่อไป ถือเป็นการใช้ น้ำซ้ำให้เกิดประโยชน์ให้มากที่สุด ก่อนปล่อยเข้าสู่ระบบบำบัดน้ำเสียต่อไป

Recycle

แนวทางการนำน้ำกลับมาใช้ใหม่เป็นหนึ่งในมาตรการที่บริษัทมุ่งมั่นดำเนินการเพื่อลดปริมาณการใช้น้ำใหม่ คือ น้ำที่ผ่านกระบวนการบำบัดแล้วจะมีการบริหารจัดการนำไปใช้ให้เกิดประโยชน์ในกิจกรรมต่างๆ ที่ไม่เกี่ยวข้องหรือสัมผัสโดยตรงกับการผลิตสินค้าเพื่อลดการใช้น้ำใหม่ โดยจัดการให้มีการใช้น้ำดังกล่าวให้มากที่สุด ในบางช่วงเวลาก็สามารถนำน้ำหลังการบำบัดไปใช้งานได้เลยแต่ในบางช่วงเวลาอาจยังไม่มีกิจกรรมการใช้น้ำ เราจะจัดเก็บน้ำหลังบำบัดเพื่อเตรียมพร้อมให้มีใช้งานในทุกๆ ช่วงที่ต้องการใช้ และมีการเติมน้ำเข้าถังเก็บให้พร้อมใช้งานตลอดเวลา น้ำหลังการบำบัดส่วนที่เหลือจึงจะมี

การปล่อยออกสู่สิ่งแวดล้อมสาธารณะ โดยในปี 2563 เราตั้งเป้าการนำน้ำกลับมาใช้ใหม่ไม่ต่ำกว่า 6% และในปี 2564 ตั้งเป้าไม่ต่ำกว่า 10% โดยกำหนดเป็นมาตรการการทำงานคร่าวๆ ดังนี้

- การนำน้ำหลังการบำบัดมาใช้ล้างเครื่องกรองเศษด้านนอกอาคารเพื่อไม่ให้กรองตัน ซึ่งมีการติดตั้ง Timer ให้มีการทำงานเป็นช่วงๆ จากเดิมที่ใช้น้ำใหม่

- กิจกรรมการล้างถนนในโรงงาน จะใช้น้ำหลังการบำบัดมาล้างทั้งหมด

- กิจกรรมผสมปูนขาวเพื่อเติมผสมกับน้ำเสียลดความเป็นกรดของน้ำเสียก่อนเข้าระบบบำบัด จะใช้น้ำหลังการบำบัดมาใช้ผสมปูนขาวทั้งหมด

- กิจกรรมการรีดตะกอน ตะกอนส่วนเกินจากระบบบำบัดน้ำเสียจะถูกแยกออกและนำมารีด โดยตัวเครื่องรีดตะกอนต้องใช้น้ำในการฉีดล้างผ้าใบกรองน้ำค่อนข้างมากตลอดช่วงเวลาที่มีการรีดตะกอน เรามีการปรับเปลี่ยนจากการใช้น้ำใหม่มาใช้น้ำหลังการบำบัดแทน

- สนามหญ้า ถึงแม้ว่าพื้นที่ที่เป็นพื้นที่ปลูกต้นไม้และสนามหญ้าภายในโรงงานจะมีพื้นที่ไม่มาก แต่ก็ต้องใช้น้ำในการรดดูแลค่อนข้างมาก ทางเราได้ปรับเปลี่ยนโดยใช้น้ำหลังการบำบัด มารดสนามหญ้าทั้งหมดตลอดรวมถึงในบางเดือนที่ไม่มีกิจกรรมการผลิตส่งผลให้ไม่มีน้ำหลังการบำบัดเพื่อมาใช้งาน เราได้ปรับเปลี่ยนเป็นการสูบน้ำที่คลองเพื่อมาเก็บไว้ในถังเก็บน้ำหลังการบำบัดและนำไปรดสนามหญ้า เพื่อลดการใช้น้ำใหม่ให้ได้มากที่สุด

- กิจกรรมปลูกผัก โดยได้เริ่มดำเนินกิจกรรมในปี 2563 เป็นปีแรก โดยได้จัดพื้นที่บริเวณด้านข้างของรั้วโรงงาน ที่อาจมีพื้นที่ไม่มากด้วยเช่นกัน ให้พนักงานได้มีกิจกรรมการปลูกผักโดยใช้เวลาช่วงพักจากการทำงานมาดูแลแปลงผักและจัดให้มีการใช้น้ำหลังการบำบัดมารดผักทั้งหมด พนักงานได้ผักที่ปลูกเองไปลดค่าใช้จ่ายที่บ้าน

- การตรวจติดตามปริมาณการใช้น้ำ Recycle ดำเนินการจัดทำในรูปแบบ KPI เพื่อให้มีการติดตามอย่างใกล้ชิดและประเมินผลสำเร็จเป็นรายเดือน ทุกๆ เดือน

ผลการวิเคราะห์

จากการประเมินและติดตามการใช้น้ำในโรงงาน พบว่ายังไม่พบเหตุบ่งชี้ว่าจะมีน้ำไม่เพียงพอสำหรับกระบวนการผลิตและยังไม่มีข้อมูลความไม่เพียงพอของแหล่งน้ำใต้ดิน ตลอดจนถึงความไม่เพียงพอของแหล่งน้ำใต้ดินในพื้นที่ชุมชนที่โรงงานตั้งอยู่