

การคัดเลือกอุตสาหกรรมนำร่องดีเด่น

จากการดำเนินการประยุกต์ใช้เทคโนโลยีสะอาดในสถานประกอบการนำร่องทั้ง 5 แห่ง เป็นระยะเวลา 3 เดือน คือ 1) บริษัท บีเทคอินดัสตรี จำกัด 2) บริษัท เอส.ซี. โซคูอิน จำกัด 3) บริษัท หาดใหญ่แคนนิ่ง จำกัด 4) บริษัท ไทยเจริญอาหารสัตว์ จำกัด และ 5) สหกรณ์กองทุนสวนยางบ้านเก่าร้าง

ทางคณะผู้ศึกษาได้จัดกิจกรรมการคัดเลือกอุตสาหกรรมนำร่องดีเด่น ได้จัดขึ้นเมื่อวันที่ 30 พฤศจิกายน 2547 และวันที่ 1 ธันวาคม 2547 โดยมีคณะกรรมการผู้ทรงคุณวุฒิจากหลายหน่วยงานเป็นผู้ตรวจประเมินในการคัดเลือกอุตสาหกรรมนำร่องดีเด่น 5 ท่านดังนี้

- | | |
|--------------------------|--|
| 1. คุณไพจิตร วังศานุวัตร | สำนักงานสิ่งแวดล้อมภาคที่ 16 |
| 2. ดร.สุเมธ ไชยประพัทธ์ | อาจารย์ประจำคณะกรรมการจัดการสิ่งแวดล้อม มหาวิทยาลัยสงขลานครินทร์ |
| 3. คุณวินัย พรหมจรรย์ | หัวหน้าฝ่ายโรงงาน
สำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดสงขลา |
| 4. คุณกิตติเทพ ถาวรสุข | รองเลขาธิการสภาอุตสาหกรรมจังหวัดสงขลา |
| 5. ดร.ชานัน ติระนระรัต | กรมควบคุมมลพิษ |

โดยในการคัดเลือกครั้งนี้ได้แบ่งรางวัลในการประกวดออกเป็น 3 รางวัล คือ 1) การจัดการสิ่งแวดล้อมดีเด่น 2) การจัดการพลังงานดีเด่น และ 3) ทีมป้องกันมลพิษและอนุรักษ์พลังงานดีเด่น โดยมีเกณฑ์ในการตรวจประเมินดังนี้

ส่วนที่ 1: การจัดการสิ่งแวดล้อม

หลักเกณฑ์	คะแนนเต็ม	คะแนนที่ได้
<p>1. การวางแผนและการจัดการการผลิตที่สะอาดหรือการทำให้เกิดมลพิษน้อยที่สุด</p> <p>1.1 การลดมลพิษที่แหล่งกำเนิด</p> <ul style="list-style-type: none"> • มีการแก้ปัญหาการรั่วไหลของพลังงาน (ไอน้ำ ความร้อน กระแสไฟฟ้า)/น้ำ/วัตถุพิษ ในกระบวนการผลิต • มีการนำพลังงาน (ไอน้ำ ความร้อน)/น้ำ/เศษวัตถุพิษ กลับมาใช้ซ้ำ/ใช้ใหม่ <p>1.2 การใช้ทรัพยากร/วัตถุดิบอย่างมีประสิทธิภาพ</p> <ul style="list-style-type: none"> • ปริมาณของเสียลดลง • ค่าใช้จ่ายในการจัดการของเสียลดลง <p>1.3 การเพิ่มประสิทธิภาพในการผลิต</p> <ul style="list-style-type: none"> • ต้นทุนการผลิตลดลง • ผลผลิตเพิ่มขึ้น 	10	
<p>2. การใช้เทคโนโลยีในการควบคุมมลพิษและกากของเสีย</p> <p>2.1 การจัดการการใช้น้ำ</p> <ul style="list-style-type: none"> • ติดตั้งมิเตอร์แยกน้ำในแต่ละแผนก • ใช้หัวฉีดที่สามารถเปิดปิดน้ำได้จากปลายท่อหรือมีระบบเปิดปิดน้ำอัตโนมัติ • มีระบบการใช้น้ำ (ระบบท่อ อุปกรณ์รองรับน้ำ แรงดันน้ำ) ขนาดสายยาง รางน้ำและการกำจัดตะกอนจากกระบวนการใช้น้ำที่เหมาะสมกับลักษณะการผลิต • มีการสำรวจรอยรั่วของท่อน้ำและถังน้ำอยู่เสมอ <p>2.2 การนำของเสียกลับมาใช้ประโยชน์หรือแลกเปลี่ยนของเสีย</p> <ul style="list-style-type: none"> • มีการนำน้ำกลับมาใช้ซ้ำ (ล้างพื้น รดน้ำต้นไม้ ล้างรถ ฯลฯ) • มีการแยกของเสียก่อนทิ้งหรือนำไปกำจัด • มีการนำของเสียอื่น ๆ กลับมาใช้ซ้ำ • มีการขายของเสียที่รีไซเคิลได้ (แก้ว กระดาษ พลาสติก และโลหะ) 	10	
<p>3. การดำเนินการบำบัดมลพิษและกากของเสียตามกฎหมาย</p> <p>3.1 ระดับมลพิษของโรงงานอยู่ในระดับมาตรฐานตามกฎหมาย</p> <p>3.2 มีการจัดเก็บและกำจัดกากของเสียที่ถูกต้องตามหลักวิชาการ</p> <p>3.3 ไม่เคยได้รับการร้องเรียนจากประชาชนในบริเวณใกล้เคียง</p>	10	
<p>4. การจัดวางพื้นที่ปฏิบัติงานและสภาพแวดล้อมในโรงงาน</p> <p>4.1 สภาพแวดล้อมภายในบริเวณโรงงานสะอาด มีระเบียบ มีความสะดวกในการทำงาน</p> <p>4.2 มีการจัดทำแผนผังสายกระบวนการผลิตติดประกาศไว้อย่างชัดเจน</p> <p>4.3 การจัดเก็บขนถ่ายสารอันตราย สารไวไฟ และความปลอดภัย</p> <p>4.4 มีระบบป้องกันภัยและอุปกรณ์ในพื้นที่ปฏิบัติงานโดยจัดวางไว้ในที่เหมาะสม (มองเห็นง่าย สามารถหยิบใช้ได้ทันทีเมื่อเกิดเหตุ)</p>	10	

หลักเกณฑ์	คะแนนเต็ม	คะแนนที่ได้
<p>5. การตรวจประเมินและบันทึกผลการดำเนินการจัดการและควบคุมสิ่งแวดล้อม และการเตรียมพร้อมในการรองรับสถานการณ์ฉุกเฉิน</p> <p>5.1 มีแผนการตรวจประเมินและมีการบันทึกผลการตรวจประเมินด้านสิ่งแวดล้อมของโรงงานเป็นประจำและอย่างสม่ำเสมอ (เช่น ทุกเดือน ทุกสองเดือน เป็นต้น)</p> <p>5.2 มีการเตรียมพร้อมในการรองรับสถานการณ์ฉุกเฉิน เช่น การฝึกซ้อมแผนป้องกันภัย เป็นต้น</p>	10	
<p>6. การยอมรับจากสังคม</p> <p>6.1 การประกอบการไม่ก่อให้เกิดเหตุเดือดร้อนรำคาญหรือเป็นอันตรายต่อสาธารณะ (ไม่มีเสียงดัง ไม่ส่งกลิ่นเหม็น ไม่ทำให้แหล่งน้ำสาธารณะในบริเวณใกล้เคียงเป็นพิษ เป็นต้น)</p> <p>6.2 มีการดำเนินการกิจกรรมสัมพันธ์ที่เป็นประโยชน์ต่อสังคม</p>	10	
คะแนนรวม	60	

ส่วนที่ 2: การจัดการพลังงาน

หลักเกณฑ์	คะแนนเต็ม	คะแนนที่ได้
<p>1. การประหยัดพลังงาน</p> <p>1.1 มีการจัดทำระบบเพื่อควบคุมการรั่วไหลของพลังงาน เช่น การติดตั้งมิเตอร์การใช้ไฟฟ้าแยกในแต่ละสายการผลิต การใช้กำลังของกระแสไฟฟ้า (แรงดันไฟฟ้า) และขนาดของสายไฟฟ้าที่มีความเหมาะสมกับลักษณะการผลิต การหุ้มฉนวนพื้นผิวความร้อนต่างๆของเครื่องจักร</p> <p>1.2 มีการใช้อุปกรณ์ประหยัดพลังงาน เช่น บัลลาสต์ประหยัดไฟ หลอดไฟฟลูออเรสเซนต์ ใช้คอมแสลงสะท้อน และหม้อแปลงประหยัดพลังงาน เป็นต้น</p> <p>1.3 มีการแยกสวิทช์ไฟฟ้าเปิดปิดในแต่ละส่วนการผลิต</p> <p>1.4 มีการเปิดปิดไฟฟ้า เครื่องปรับอากาศ ในขณะที่ไม่ใช้งาน เช่น พักรานอาหารกลางวัน หรือในบริเวณที่ไม่มีการพนักงานปฏิบัติงานอยู่</p> <p>1.5 มีการปิดรูรั่วของห้องที่มีการใช้เครื่องปรับอากาศ</p>	10	
<p>2. การตรวจประเมินและบันทึกผลการดำเนินการจัดการและอนุรักษ์พลังงาน</p> <p>2.1 มีแผนการตรวจประเมินและมีการบันทึกผลการตรวจประเมินด้านการอนุรักษ์พลังงานของโรงงานเป็นประจำและอย่างสม่ำเสมอ (เช่น ทุกเดือน ทุกสองเดือน เป็นต้น)</p> <p>2.2 มีการจัดบันทึกการใช้พลังงานในการผลิต (การใช้เชื้อเพลิง การใช้ไฟฟ้า) แยกสายการผลิตอย่างเด่นชัด เพื่อใช้ในการตรวจสอบหากมีความผิดปกติเกิดขึ้นและใช้ในการปรับปรุงการใช้พลังงาน (หากมีการจัดบันทึกแต่ไม่มีการแยกสายการผลิตได้ 1 คะแนน)</p> <p>2.3 มีการจัดประชุมทีมพลังงานเพื่อจัดทำแผนงาน/มาตรการในการลดการใช้พลังงานเป็นประจำ</p> <p>2.4 มีการจัดทำแผนและการบำรุงรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์ไฟฟ้าอยู่เสมอ</p> <p>2.5 มีการเตรียมพร้อมในการรองรับสถานการณ์ฉุกเฉิน เช่น การฝึกซ้อมแผนป้องกันภัย เป็นต้น</p>	10	
คะแนนรวม	20	



การจัดทำทีม Two-Es

หลักเกณฑ์	คะแนนเต็ม	คะแนนที่ได้
<p>1. ทีม Two-Es</p> <p>1.1 มีการจัดตั้งทีม Two-Es</p> <p>1.2 ผู้บริหารระดับสูงของโรงพยาบาลมีความมุ่งมั่นในการจัดตั้งทีม Two-Es โดยการออกนโยบาย กำหนดเป้าหมาย และติดประกาศทั่วโรงพยาบาลให้พนักงานรับทราบการจัดตั้งทีม Two-Es และหน้าที่ของทีม</p> <p>1.3 มีการคัดเลือกสมาชิกในทีมจากทุกแผนก โดยมีผู้บริหารระดับสูงเป็นประธาน</p> <p>1.4 มีการกำหนดขอบเขตหน้าที่ให้ตัวแทนจากแผนกต่างๆที่เข้าร่วมทีมอย่างชัดเจน</p> <p>1.5 มีการกำหนดเป้าหมายและผลการดำเนินการ</p> <p>1.6 มีการจัดทำแผนปฏิบัติงานที่เหมาะสม</p> <p>1.7 มีการอบรมให้ความรู้เบื้องต้นด้านการจัดการสิ่งแวดล้อมและการอนุรักษ์พลังงานแก่ทีม Two-Es</p> <p>1.8 ผู้แทนพนักงานที่เข้าร่วมทีม Two-Es มีการนำความรู้ไปกระจายให้พนักงานในฝ่ายของตนเองทราบ พร้อมทั้งหามาตรการการจัดการสิ่งแวดล้อมและอนุรักษ์พลังงานในแผนกของตนเอง</p> <p>1.9 มีการจัดทำกิจกรรมด้านการจัดการสิ่งแวดล้อมและอนุรักษ์พลังงาน (เช่น แข่งขันการลดปริมาณของเสีย แข่งขันการลดพลังงาน) เพื่อการรณรงค์และการสร้างจิตสำนึกให้แก่พนักงาน</p> <p>1.10 มีการสรุปผลการดำเนินงานเสนอต่อผู้บริหารระดับสูงอย่างสม่ำเสมอ</p>	10	
<p>2. การพัฒนาทีม Two-Es</p>	10	
<p>2.1 มีการฝึกอบรมให้ความรู้แก่ทีมงานด้านการจัดการสิ่งแวดล้อมและการอนุรักษ์พลังงานอยู่เสมอ</p>		
<p>2.2 มีการส่งสมาชิกในทีม Two-Es ไปศึกษา แลกเปลี่ยนความรู้ในการจัดการสิ่งแวดล้อมและอนุรักษ์พลังงานนอกโรงพยาบาล เช่น ไปร่วมการฝึกอบรมกับหน่วยงานภายนอก การแลกเปลี่ยนระหว่างโรงพยาบาลที่มีลักษณะการผลิตที่คล้ายกัน เป็นต้น</p>		
<p>2.3 มีการปรับปรุงโครงสร้างของทีมงานให้มีความเหมาะสมอยู่เสมอ เช่น การปรับเปลี่ยนหมุนเวียนพนักงานที่เป็นผู้แทนในการร่วมทีมงาน</p>		

หลักเกณฑ์	คะแนนเต็ม	คะแนนที่ได้
3. การมีส่วนร่วมในการดำเนินการ 3.1 ตัวแทนที่เข้าร่วมทีม Two-Es คัดเลือกโดยพนักงานในแผนก 3.2 ผู้บริหารระดับสูงเข้ามามีส่วนร่วมในการดำเนินการของทีม Two-Es ตั้งแต่การจัดทำนโยบายและกิจกรรมต่างๆ 3.3 ทีม Two-Es มีส่วนร่วมเสนอความคิดเห็นในการจัดการสิ่งแวดล้อมและอนุรักษ์พลังงานในโรงงาน (มาตรการ/แผนงานที่จัดทำโดยทีม Two-Es ได้มีการนำมาปฏิบัติ) 3.4 ทีม Two-Es มีส่วนร่วมในการจัดอบรมการจัดการสิ่งแวดล้อมและอนุรักษ์พลังงานให้แก่พนักงานในโรงงาน (การฝึกอบรมต่างๆจัดทำโดยทีม Two-Es) 3.5 ทีม Two-Es มีส่วนร่วมในการจัดกิจกรรมการจัดการสิ่งแวดล้อมและอนุรักษ์พลังงานให้แก่พนักงานในโรงงาน (กิจกรรมต่างๆจัดทำโดยทีม Two-Es ได้มีการนำมาปฏิบัติ) 3.6 ทีม Two-Es มีส่วนร่วมในการสร้างจิตสำนึกในการจัดการสิ่งแวดล้อมและอนุรักษ์พลังงานให้แก่พนักงานในโรงงาน (แผนงาน/โครงการในการสร้างจิตสำนึกที่จัดทำโดยทีม Two-Es ได้มีการนำมาปฏิบัติ) 3.7 พนักงานในโรงงาน มีส่วนร่วมในการจัดการสิ่งแวดล้อมและอนุรักษ์พลังงานในโรงงาน เช่น ได้เข้าร่วมกิจกรรมต่างๆทุกแผนก ทุกคน	10	
คะแนนรวม	30	

รวมคะแนน

	คะแนนเต็ม	คะแนนที่ได้
ส่วนที่ 1 การจัดการสิ่งแวดล้อม	60	
ส่วนที่ 2 การจัดการพลังงาน	20	
ส่วนที่ 3 การจัดทำทีม Two-Es	30	
รวมทั้งสิ้น	110	

จากการตรวจประเมินโดยคณะกรรมการผู้ทรงคุณวุฒิทั้ง 5 ท่าน ผลการตรวจประเมิน เพื่อคัดเลือกอุตสาหกรรมนำร่องดีเด่นเป็นดังนี้ คือ

- โรงงานที่ได้รับการคัดเลือกเป็นโรงงานที่มีการจัดการสิ่งแวดล้อมดีเด่น ได้แก่ บริษัท เอส.ซี. โซคูฮิน จำกัด
- โรงงานที่ได้รับการคัดเลือกเป็นโรงงานที่มีการจัดการพลังงานดีเด่น ได้แก่ บริษัท หาดใหญ่แคนนิ่ง จำกัด
- โรงงานที่มีทีมป้องกันมลพิษและอนุรักษ์พลังงานดีเด่น ได้แก่ บริษัท บีเทคอินดัสตรี จำกัด

ภาพบรรยายกิจกรรมการคัดเลือกโรงงานอุตสาหกรรมนำร่อง

บริษัท บีเทคอินดัสตรี จำกัด



บริษัท ไทยเจริญอาหารสัตว์ จำกัด





บริษัท หาดใหญ่แคนนิ่ง จำกัด



บริษัท เอส.ซี.โซลูชัน จำกัด



สหกรณ์กองทุนยางบ้านเก่าร้าง

