

การบริหารจัดการน้ำ

เป้าหมายปี 2566

ผลการดำเนินงานเทียบเป้าหมาย

ลดการใช้น้ำต่อหน่วยการผลิต
20%



ปริมาณการใช้น้ำต่อหน่วยการผลิต
24.16 ลบ.ม./ตันการผลิต

สัดส่วนปริมาณของน้ำทิ้งที่ผ่าน
การบำบัดและนำกลับมาใช้ประโยชน์
40%



ปริมาณของน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัด
และนำกลับมาใช้ประโยชน์
43,130 ลบ.ม. คิดเป็น 44.3%

ที่มาและความเกี่ยวข้อง

น้ำ นับเป็นทรัพยากรหลักที่สำคัญสำหรับสิ่งมีชีวิตและการดำเนินธุรกิจ การเติบโตด้านเศรษฐกิจและการขยายตัวของประชากรที่เพิ่มมากขึ้น ทำให้ภาคอุตสาหกรรมและภาคประชาชนมีความต้องการใช้น้ำสูงขึ้น ก่อให้เกิดความเสี่ยงต่อการขาดแคลนน้ำในอนาคต และยังส่งผลต่อการเปลี่ยนแปลงสภาพภูมิอากาศ ซึ่งจากสถานการณ์การแพร่ระบาดของเชื้อไวรัสที่ผ่านมา รวมถึงภัยธรรมชาติที่เกิดจากการเปลี่ยนแปลงสภาพภูมิอากาศทำให้เกิดความเสี่ยงด้านปริมาณและคุณภาพน้ำเพิ่มมากขึ้น บริษัทฯ ตระหนักถึงการบริหารจัดการน้ำอย่างมีประสิทธิภาพเพื่อสนับสนุนให้การดำเนินงานเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพ อีกทั้งแสดงถึงการใช้น้ำอย่างมีความรับผิดชอบต่อสังคมและสิ่งแวดล้อมอันเป็นปัจจัยสำคัญต่อระบบนิเวศที่ยั่งยืน

ความมุ่งมั่น

บริษัทฯ ตระหนักถึงการใช้ทรัพยากรน้ำ คุณภาพ ตลอดจนการขาดแคลนน้ำที่อาจส่งผลกระทบต่อทั้งในระยะสั้นและยาวตามแนวปฏิบัติด้านการบริหารจัดการน้ำของบริษัทฯ เพื่อมุ่งบริหารจัดการน้ำในกระบวนการผลิตอย่างยั่งยืนตลอดห่วงโซ่อุปทาน ด้วยการบำบัดน้ำเสียก่อนปล่อยลงสู่พื้นที่สาธารณะ รวมถึงการหมุนเวียนน้ำกลับมาใช้ซ้ำเพื่อบริหารจัดการน้ำให้เกิดประโยชน์สูงสุด อันเป็นการเพิ่มประสิทธิภาพการใช้น้ำ รักษามาตรฐานน้ำสะอาด ตลอดจนเป็นการปกป้องแหล่งน้ำที่สำคัญในการดำรงชีวิตของมนุษย์ เพื่อการเข้าถึงน้ำอย่างเท่าเทียมตามสิทธิที่มนุษย์พึงมี อีกทั้งเป็นการสร้างสมดุลระหว่างเศรษฐกิจ สังคม และสิ่งแวดล้อมอย่างยั่งยืน

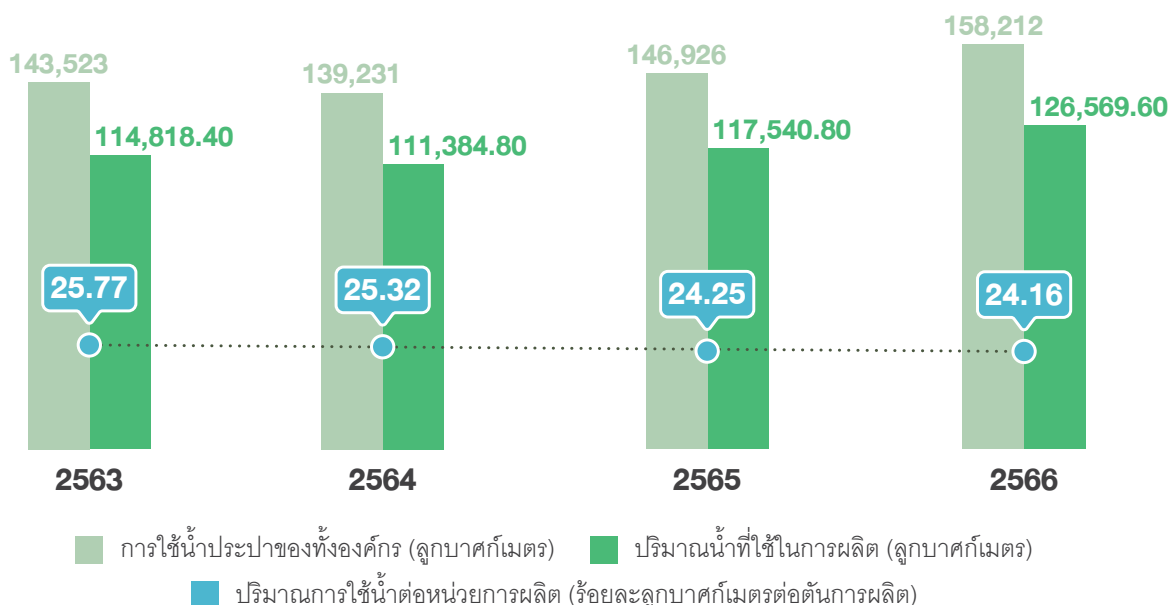
แนวปฏิบัติด้านการบริหารจัดการน้ำ



แนวทางการดำเนินงาน

1. บริหารจัดการความเสี่ยงด้านน้ำ โดยมีการติดตามปริมาณน้ำที่สามารถใช้ได้ในระดับท้องถิ่น เพื่อประเมินสถานการณ์และผลกระทบที่อาจเกิดขึ้นจากปริมาณหรือคุณภาพน้ำที่เปลี่ยนแปลง เช่น การขาดแคลนผลผลิตจากวิกฤติน้ำแล้ง เป็นต้น เนื่องจากปัญหาฝนไม่ตกตามฤดูกาล หรือ วิกฤติน้ำท่วม (Abnormal Precipitation) รวมถึงผลกระทบต่อความหลากหลายทางชีวภาพที่เกิดขึ้นจากสถานการณ์น้ำ เช่น คุณภาพอาหารทะเล เป็นต้น ตลอดจนส่งเสริมให้คู่ค้าของบริษัท (Supplier) มีการบริหารความเสี่ยงด้านน้ำ มีแผนการจัดสรรน้ำ เช่น วางแผนเพาะปลูกพืชฤดูแล้ง เป็นต้น เพื่อป้องกันการเกิดปัญหาความขัดแย้งกับชุมชน และผลกระทบต่อการค้าเนกิจการของบริษัท
2. ประเมินคุณภาพน้ำที่นำมาใช้ในกระบวนการผลิตโดยวิเคราะห์ความอ่อนไหว (Sensitivity Analysis) ประจำปี ได้แก่ การวิเคราะห์การปนเปื้อนของโลหะ (Metals Testing) การวิเคราะห์ทางจุลชีววิทยา (Microbiological Testing) การวิเคราะห์คุณลักษณะของน้ำ (Water Testing) เช่น สี แร่ธาตุในน้ำ ความเป็นกรดต่าง เป็นต้น ตลอดจนการประเมินคุณภาพของน้ำแข็ง เพื่อความปลอดภัย และรักษาคุณภาพในการผลิตให้ผู้บริโภคได้รับผลิตภัณฑ์ที่ปลอดภัยสูงสุด รวมทั้งการวิเคราะห์สถานการณ์ความเสี่ยงและโอกาสที่อาจเกิดขึ้นในอนาคตจากการดำเนินธุรกิจขององค์กร (Scenario Analysis)
3. ติดตามปริมาณน้ำใช้ทั่วทั้งองค์กร รวมถึงผลกระทบทางการเงินจากราคาน้ำที่เปลี่ยนแปลง เพื่อหามาตรการประหยัดน้ำในองค์กร และจัดทำแผนการบริหารจัดการน้ำให้เกิดประโยชน์สูงสุด
4. ประเมินคุณภาพน้ำทั้งจากกระบวนการผลิตทุกครั้ง ด้วยการควบคุมค่าน้ำเสียตามกฎหมาย เพื่อไม่ให้เกิดผลกระทบต่อสภาพแวดล้อมของชุมชน
5. ลงทุนในโครงการนำน้ำทิ้งกลับมาปรับปรุงคุณภาพโดยใช้ระบบบำบัดน้ำทางชีวภาพแบบใช้อากาศ (Sequencing Batch Reactor; SBR) เพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ ซึ่งเป็นการเติมอากาศให้จุลินทรีย์ใช้ในการย่อยสลายสารอินทรีย์ในน้ำเสีย ให้ตกตะกอนเหลือเป็นน้ำใสเพื่อนำกลับมาใช้ประโยชน์ใหม่
6. ติดตั้งบ่อดักไขมัน (Grease Trap) ณ ร้านเอส แอนด์ พี ทุกจุดขาย เพื่อดักไขมัน ก่อนปล่อยน้ำทิ้งไปตามระบบระบายน้ำของสถานที่ต่างๆ โดยต้องดักไขมันหรือน้ำมันสะสมทิ้งทุกวัน เพื่อลดการเกิดปัญหาน้ำเน่าเสีย
7. ส่งเสริมการสร้างความรู้ความตระหนักรู้และความเข้าใจในการอนุรักษ์ทรัพยากรน้ำให้แก่พนักงานและผู้มีส่วนได้ส่วนเสียที่เกี่ยวข้อง เช่น การอบรมการแบ่งปันความรู้ หรือการจัดกิจกรรมรณรงค์ประหยัดน้ำใช้ เป็นต้น

สรุปผลการดำเนินงานปี 2566



การประเมินความเสี่ยงด้านน้ำ

บริษัทฯ ตระหนักถึงปัญหาและความเสี่ยงต่อการขาดแคลนน้ำ ซึ่งเป็นทรัพยากรทางธรรมชาติที่สำคัญต่อสิ่งมีชีวิตและการดำเนินธุรกิจ

โดยบริษัทฯ มีการประเมินความเสี่ยงด้านน้ำครอบคลุมทุกพื้นที่การดำเนินธุรกิจ เป็นประจำทุกๆ 1 ปี ผ่านเครื่องมือ Aqueduct Water Risk Atlas ซึ่งผลการประเมินความเสี่ยงพบว่า



● 50%

ของพื้นที่ดำเนินการอยู่ในพื้นที่ที่มีความเสี่ยงระดับปานกลางถึงสูง (Medium-High) (40-80%)

● 50%

ของพื้นที่ดำเนินการอยู่ในพื้นที่ที่มีความเสี่ยงระดับสูงมาก (Extremely High) (>80%)



100%

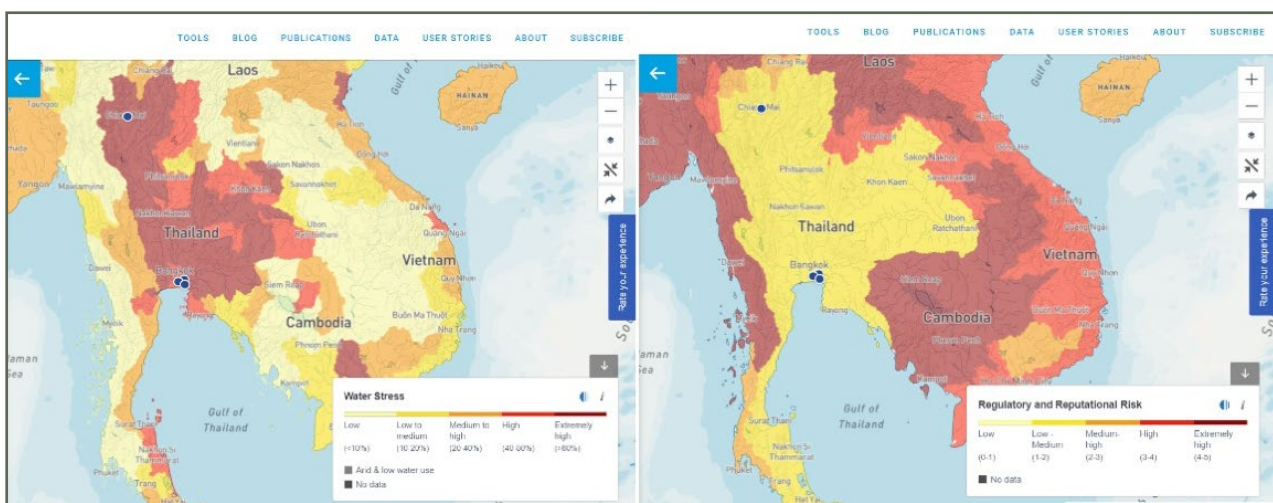
ผลการประเมินความเสี่ยงอันเนื่องจากการเปลี่ยนแปลงกฎระเบียบข้อบังคับและชื่อเสียงในประเด็นที่เกี่ยวข้องกับทรัพยากรน้ำ **อยู่ในระดับต่ำ-กลาง**

นอกจากนี้ การประเมินยังครอบคลุมถึงการประเมินความเสี่ยงอันเนื่องจากการเปลี่ยนแปลงกฎระเบียบข้อบังคับและชื่อเสียงในประเด็นที่เกี่ยวข้องกับทรัพยากรน้ำ ซึ่งมีผลการประเมินอยู่ในระดับต่ำ-กลาง



Water Stress Risk

การประเมินความเสี่ยงพื้นที่ในการขาดแคลนน้ำของโรงงานทั้ง 4 แห่ง โดยใช้เครื่องมือ WRI Aqueduct tool



สถานที่	ที่อยู่	ผลการประเมิน WATER STRESS	ผลการประเมิน REGULATORY AND REPUTATIONAL RISK
โรงงานผลิตอาหาร ลาดกระบัง	65/4-5 หมู่ 4 นิคมอุตสาหกรรมลาดกระบัง แขวงลำปลาทิว เขตลาดกระบัง กรุงเทพมหานคร 10520 ประเทศไทย	Extremely High (>80%)	Low –Medium (1-2)
โรงงานผลิตเบเกอรี่ บางนา-ตราด กม.23.5	86 หมู่4 ถนนบางนา-ตราด กม 23.5 ตำบลบางเสาธง กิ่งอำเภอบางเสาธง สมุทรปราการ 10570 ประเทศไทย	High (40-80%)	Low –Medium (1-2)
โรงงานผลิตเบเกอรี่ สุขุมวิท 62	2,2/1 ซอยสุขุมวิท 62 (แยก 3) ถนนสุขุมวิท แขวงพระโขนงใต้ เขตพระโขนง กรุงเทพมหานคร 10260 ประเทศไทย	High (40-80%)	Low –Medium (1-2)
โรงงานผลิตเบเกอรี่ จังหวัดลำพูน	81 หมู่ที่ 4 ตำบลบ้านกลาง อำเภอเมืองลำพูน ลำพูน 51000 ประเทศไทย	Extremely High (>80%)	Low –Medium (1-2)

ผลการดำเนินการจัดการน้ำเสียด้วยระบบบำบัดน้ำทางชีวภาพแบบใช้อากาศ

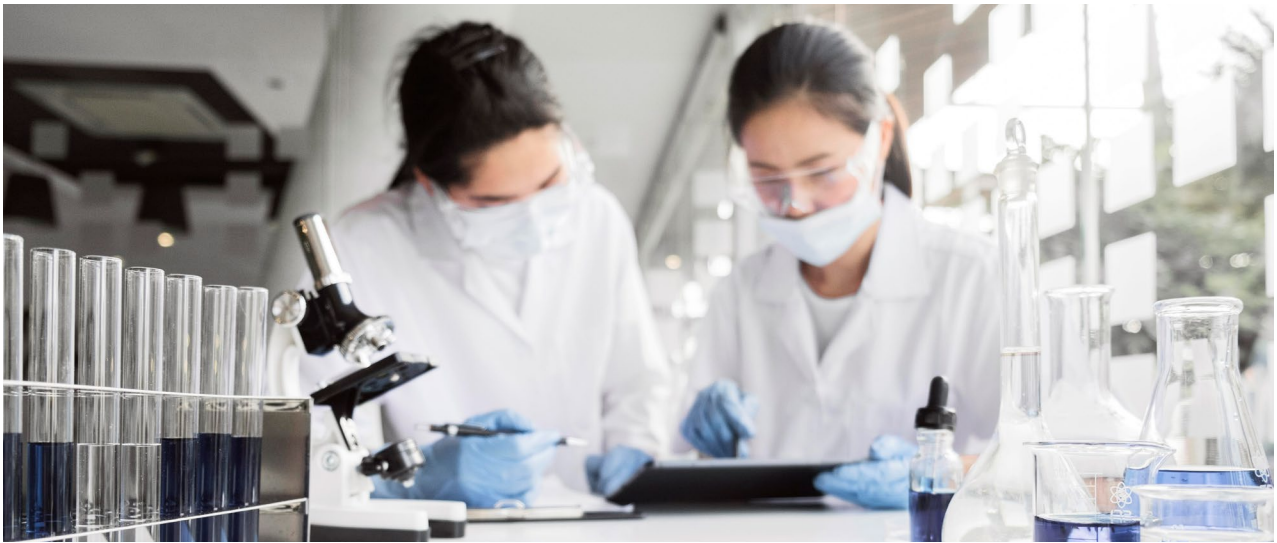
ค่ามาตรฐานควบคุม การระบายน้ำทิ้ง และการนำไปใช้ประโยชน์	มาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้ง จากโรงงาน		มาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้ง จากโรงงานที่อยู่ในนิคมอุตสาหกรรม	
	โรงงานผลิตเบเกอรี่ สุขุมวิท 62	โรงงานผลิตเบเกอรี่ บางนา-ตราด กม.23.5	โรงงานผลิตเบเกอรี่ จ.ลำพูน	โรงงานผลิตอาหาร ลาดกระบัง
COD 120 mg/L	COD 16-80 mg/L	COD 16-32 mg/L	COD 220-440 mg/L	COD 50-150 mg/L
BOD 20 mg/L	BOD 5-17 mg/L	COD 3-14 mg/L	BOD 110-230 mg/L	BOD 15-35 mg/L
การนำน้ำไปใช้ ประโยชน์	60% สำรองในบ่อพักน้ำ สำหรับล้างพื้น และรดน้ำต้นไม้	100% สำรองในบ่อพักน้ำ สำหรับล้างพื้น รดน้ำต้นไม้ และ เติมน้ำหน้าโรงงาน	100% ปล่อยลงสู่ระบบบำบัด น้ำเสียของการนิคม อุตสาหกรรมภาคเหนือ จังหวัดลำพูน	100% ปล่อยลงสู่ระบบบำบัด น้ำเสียของการนิคม อุตสาหกรรม แห่งประเทศไทย (ลาดกระบัง)

หมายเหตุ:

- ค่า COD คือ Chemical oxygen demand (ปริมาณ O_2 ที่สารเคมีใช้ในการทำปฏิกิริยากับสารอินทรีย์)
- ค่า BOD คือ Biochemical Oxygen demand (ปริมาณ O_2 ที่จุลินทรีย์ใช้ในการสลายสารอินทรีย์ในน้ำ)



แผนจัดทำความเสี่ยงที่ครอบคลุมประเด็นสำคัญ



บริษัทฯ บริหารจัดการดูแลทรัพยากรน้ำอย่างมีประสิทธิภาพตลอดห่วงโซ่คุณค่า โดยมีการกระจายพื้นที่ตั้งโรงงานผลิตเบเกอรี่ 3 แห่ง ได้แก่ จังหวัดกรุงเทพมหานคร จังหวัดสมุทรปราการ และจังหวัดลำพูน เพื่อสร้างความมั่นใจว่าธุรกิจจะสามารถดำเนินกิจการได้อย่างต่อเนื่องไม่หยุดชะงัก บนพื้นฐานการรักษาสมดุลการใช้น้ำที่สอดคล้องกับความต้องการน้ำ โดยไม่ส่งผลกระทบต่อชุมชนและสิ่งแวดล้อม เป็นการสร้างภาพลักษณ์องค์กรลดข้อกังวลหรือข้อขัดแย้ง และสร้างความสัมพันธ์ที่ดีกับผู้มีส่วนได้เสียโดยรอบพื้นที่ดำเนินธุรกิจ รวมทั้งลดผลกระทบเชิงลบต่อระบบนิเวศและความหลากหลายทางชีวภาพที่อาจเกิดขึ้นจากการบริหารจัดการการใช้น้ำของบริษัทฯ ผ่านการบริหารจัดการความเสี่ยงด้านน้ำอย่างมีประสิทธิภาพ

พร้อมกันนี้ บริษัทฯ ร่วมมือกับคู่ค้าดำเนินงานเพื่อลดความเสี่ยงที่เกี่ยวข้องกับน้ำอย่างเหมาะสม มีประสิทธิภาพและเป็นไปตามกฎหมาย ตามแบบประเมินคู่ค้าด้าน ESG ในหัวข้อ การกำหนดเป้าหมายและโครงการด้านการใช้ทรัพยากรน้ำ โดยในปี 2566 คู่ค้าได้รับการประเมินด้านสิ่งแวดล้อมที่ครอบคลุมการประเมินความเสี่ยงด้านน้ำคิดเป็นร้อยละ 82 นอกจากนี้ ยังร่วมมือกับพันธมิตร เช่น ร่วมมือกับหน่วยงานและชุมชนที่เกี่ยวข้องจัดทำแผนลดความเสี่ยงด้านน้ำ การนำน้ำกลับมาใช้ใหม่ เป็นต้น

ทั้งนี้ แม้ว่าการดำเนินธุรกิจของบริษัทฯ จะไม่ได้ใช้น้ำเป็นทรัพยากรหลักในการผลิตสินค้า แต่บริษัทฯ มีความตระหนักถึงการใช้ทรัพยากรน้ำให้เกิดประโยชน์สูงสุด และมุ่งค้นหาแนวทางลดการใช้ทรัพยากรน้ำ โดยมีการบริหารจัดการอัตราการใช้น้ำที่สอดคล้องกับกำลังการผลิตผลิตภัณฑ์ อีกทั้งยังดำเนินโครงการเพื่อการใช้ทรัพยากรน้ำให้เกิดประโยชน์สูงสุด นำน้ำทิ้งมาหมักเวียนสำหรับรดน้ำต้นไม้ และล้างพื้นที่ปฏิบัติงาน

โครงการที่สำคัญปี 2566

บริษัทฯ ตระหนักถึงปัญหาและความเสี่ยงต่อการขาดแคลนน้ำ ซึ่งเป็นทรัพยากรหลักที่สำคัญต่อสิ่งมีชีวิต และการดำเนินธุรกิจ จึงมุ่งดำเนินการบริหารจัดการดูแลทรัพยากรน้ำอย่างมีประสิทธิภาพตลอดห่วงโซ่คุณค่า ผ่านโครงการดังนี้

โครงการนำน้ำเสียที่ผ่านการบำบัดมาใช้น้ำต้นไม้

โรงงานผลิตเบเกอรี่บางนา-ตราด กม.23.5 มีการใช้น้ำในกระบวนการการผลิต ทั้งที่เป็นส่วนผสมในอาหาร และการใช้ล้างทำความสะอาด ฯลฯ โดยมีมาตรการการใช้น้ำให้เกิดประโยชน์สูงสุด ด้วยการนำน้ำทิ้งจากกิจกรรมที่เกิดขึ้นในโรงงานเข้าสู่กระบวนการบำบัดน้ำเสีย และหมุนเวียนกลับมาใช้ใหม่ สำหรับการเติมสระน้ำด้านหน้าโรงงาน และนำมารดน้ำต้นไม้



นำน้ำจากการบำบัดเติมสระน้ำด้านหน้าโรงงาน



ระบบการนำน้ำจากการบำบัด มาใช้รดน้ำต้นไม้ในโรงงาน

ผลลัพธ์และประโยชน์ที่ได้รับ

