

รายงานการดำเนินการด้านสิ่งแวดล้อม ปี 2565

Environment Report 2022

สารบัญ CONTENTS

- สารจากประธาน
President's Message
- วิสัยทัศน์ด้านสิ่งแวดล้อม ปี 2593
Environmental Vision 2050
- นโยบายด้านสิ่งแวดล้อม
Environmental Policies
- กลยุทธ์เพื่อให้บรรลุวิสัยทัศน์ด้านสิ่งแวดล้อมปี 2593
Strategy toward Achieving Environmental Vision 2050
- ผลการดำเนินการด้านการจัดการสิ่งแวดล้อม
Environmental Management Performance
- มาตรการลดผลกระทบและทรัพยากรด้านสิ่งแวดล้อม
Measures to reduce environmental impacts and resources
- ผลการตรวจวัดด้านสิ่งแวดล้อม
Environment Measurement Result
- รางวัลด้านสิ่งแวดล้อม
Environmental Award
- การมีส่วนร่วมกับผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย
Stakeholder Engagement
- กิจกรรมเพื่อสังคม
CSR Activities





สารจากประธาน

PRESIDENT'S MESSAGE

วันที่ 5 มิถุนายนของทุกปี เป็นวันสิ่งแวดล้อมโลก (World Environment Day) เป็นวันที่จัดกิจกรรมเพื่อกระตุ้นให้เกิดความตระหนักด้านการอนุรักษ์สิ่งแวดล้อม สำหรับ DIT ได้กำหนดให้เดือนมิถุนายนของทุกปี เป็นเดือนสิ่งแวดล้อม ซึ่งจะมีการจัดกิจกรรมต่างๆ เพื่อรณรงค์ส่งเสริมให้พนักงานทุกคนทำกิจกรรมด้านการรักษาสิ่งแวดล้อมและตระหนักถึงความสำคัญของสิ่งแวดล้อมกันมากขึ้น

ตั้งแต่หลังปี 2563 เป็นต้นมา ทั่วโลกพยายามที่จะขยายกิจกรรมที่ดำเนินไปสู่ความเป็นกลางทางคาร์บอน (Carbon Neutral) อย่างเร่งด่วน เพื่อให้บรรลุเป้าหมายการปล่อยก๊าซเรือนกระจกสุทธิเป็นศูนย์ตามที่ทุกคนทราบ กลุ่มบริษัทไดकिनมีความมุ่งมั่นที่จะนำองค์กรไปสู่เป้าหมายของการปล่อยก๊าซเรือนกระจกสุทธิเป็นศูนย์ภายในปี 2593 (ค.ศ. 2050) ตาม “พันธกิจด้านสิ่งแวดล้อม 2593 (Environmental Vision 2050)” ที่มีการกำหนด “การทำลายสู่ความเป็นกลางทางคาร์บอน (Challenge to Carbon Neutrality)” เป็นธีมหนึ่งในกลยุทธ์การเติบโตในแผนกลยุทธ์การบริหารระยะกลาง “ฟิวชั่น 25 (Fusion 25)” ด้วยเรามุ่งมั่นที่จะลดการปล่อยก๊าซเรือนกระจกลง 35% ภายในปี 2568 (ค.ศ. 2025) และลดลงให้ได้มากกว่า 50% ภายในปี 2573 (ค.ศ. 2030) เมื่อเทียบกับการปล่อยก๊าซเรือนกระจกในปี 2562 (ค.ศ. 2019)

ในช่วงไม่กี่ปีมานี้ ราคาพลังงานที่เป็นเชื้อเพลิงฟอสซิล เช่น ก๊าซธรรมชาติ น้ำมันดิบ ถ่านหิน ฯลฯ พุ่งสูงขึ้น เนื่องจากสงครามยูเครน และการฟื้นตัวเศรษฐกิจหลังการระบาดของเชื้อโควิด-19 อย่างไรก็ตาม ด้วยความร่วมมือของทุกคน ทำให้เราสามารถลดการปล่อยก๊าซคาร์บอนไดออกไซด์ในปี 2565 ได้เกินจากเป้าหมายที่วางไว้ 12% ได้ที่ 14.7% จึงต้องขอขอบคุณที่ร่วมมือกัน

สำหรับในปีนี้มีค่าเป้าหมายลดการปล่อยก๊าซคาร์บอนไดออกไซด์ที่สูงขึ้นถึง 20% จึงจำเป็นที่จะต้องขอความร่วมมือจากทุกคนมากยิ่งขึ้น สิ่งสำคัญ คือ ขอให้พนักงานทุกคนมีความตระหนักด้านสิ่งแวดล้อมมากขึ้น และลงมือปฏิบัติต่อไปทั่วทั้งบริษัทฯ

ด้วยเหตุนี้ จึงใคร่ขอให้ปฏิบัติตาม 3 ข้อต่อไปนี้

1. ลดการเกิดพลังงานที่สูญเปล่า

การใช้พลังงานในการดำเนินกิจกรรมทางธุรกิจอย่างมีประสิทธิภาพเป็นสิ่งจำเป็นที่ต้องทำ จึงขอให้ช่วยกันลดการสูญเสียของพลังงานที่ไม่จำเป็น

- ต้องแน่ใจว่าได้ปิดสวิตช์และวาล์วหลังจากใช้ไฟฟ้า น้ำ ลม ฯลฯ และพึงระวังเสมอว่าไม่มีการรั่วไหลของพลังงานแต่ละชนิด หากพบว่ามัลมรั่ว น้ำรั่ว หรือเสียงผิดปกติจากเครื่องจักรอุปกรณ์ ขอให้แจ้งหัวหน้าเพื่อแก้ไขปรับปรุงให้ดีขึ้น

สารจากประธาน PRESIDENT'S MESSAGE

- ขอให้ผู้ที่ควบคุมดูแลอุปกรณ์และเครื่องจักร และผู้ที่เกี่ยวข้องกับซ่อมบำรุงรักษาดูแลรักษา อุปกรณ์หรือเครื่องจักรเชิงวางแผนป้องกันล่วงหน้า (Preventive maintenance) เช่น การหมั่นทำความสะอาด ระบายอากาศ พัดลม และมอเตอร์เป็นประจำ เพื่อให้อุปกรณ์เครื่องจักรมีประสิทธิภาพที่ดี และลดการใช้พลังงาน

2. ลดขยะด้วยหลักการ 3R (Reduce, Reuse, Recycle) อย่างตลอดทั่วถึง

เป็นกิจกรรมสิ่งแวดล้อมขั้นพื้นฐานที่สำคัญสำหรับ DIT ที่มีขายอยู่เสมอ แต่ก็ยังไม่ได้รับการปฏิบัติกันอย่างทั่วถึง หากทิ้งไปจะกลายเป็นขยะ แต่หากนำมาคัดแยกและส่งคืนจะกลายเป็นทรัพยากร ขอให้ทำความเข้าใจกับความหมายของกิจกรรม 3R ให้ดีอีกครั้งและช่วยกันลดขยะ

- Reduce: ใช้ของอย่างมีค่า ลดการทิ้งของเสีย
- Reuse: ของที่ยังใช้ได้พยายามนำกลับมาใช้อีก
- Recycle: กำเนิดเป็นทรัพยากรใหม่เพื่อนำกลับมาใช้ใหม่

หลักการ 3R เป็นกุญแจสำคัญอย่างยิ่งในการแก้ปัญหาสิ่งแวดล้อม หากเราแต่ละคนตระหนักถึง 3R ก็จะช่วยลดการปล่อยก๊าซคาร์บอนไดออกไซด์ ทั้งยังนำไปสู่การแก้ปัญหาทรัพยากรที่จะร่อยหรอลงได้

3. ใส่ใจด้านสิ่งแวดล้อมมากขึ้น

ในเดือนสิ่งแวดล้อมปีนี้ มีการเพิ่มกิจกรรมที่ทุกคนสามารถมีส่วนร่วมได้มากกว่าที่ผ่านมา ขอให้ช่วยกันเชิญชวนทั้งเพื่อนร่วมงานและเพื่อนๆ ทั้งหลายมาร่วมกิจกรรมกัน พร้อมทั้งขอให้ผู้บริหารทุกท่านเป็นผู้นำในการมีส่วนร่วมทำกิจกรรมด้านสิ่งแวดล้อมและปฏิบัติให้เป็นแบบอย่างของพนักงานทุกคน

สุดท้ายนี้ ในแง่ของกิจกรรมด้านสิ่งแวดล้อม ไม่เพียงแต่การลดการปล่อยก๊าซเรือนกระจกเท่านั้น แต่ยังรวมถึงการควบคุมดูแลจัดการเกี่ยวกับการปล่อยของเสียต่างๆ ออกจากโรงงานด้วย เมื่อเดือนพฤษภาคมที่ผ่านมา มีปัญหาน้ำเสียที่ปนเปื้อนน้ำมันเกินกว่าค่าควบคุมหลุดออกไปสู่ระบบบำบัดส่วนกลางของกรณีอุตสาหกรรม บางกรณีอาจกลายเป็นปัญหาร้ายแรงถึงขั้นนำไปสู่การปิดโรงงานได้ เราจะต้องไม่ลืมว่าเรากำลังจัดการกับสารที่มีความเสี่ยงดังกล่าว ที่จำเป็นจะต้องมีการควบคุมดูแลให้ดีในแต่ละวันอยู่เสมอ

ผมหวังว่า พนักงานทุกคนทั้งหมด จะใส่ใจกับสิ่งแวดล้อมมากยิ่งขึ้น ปฏิบัติตามกฎหมายอย่างเคร่งครัด และให้ความร่วมมือกิจกรรมด้านสิ่งแวดล้อมอย่างจริงจังตลอดไป

Environmental Vision 2050

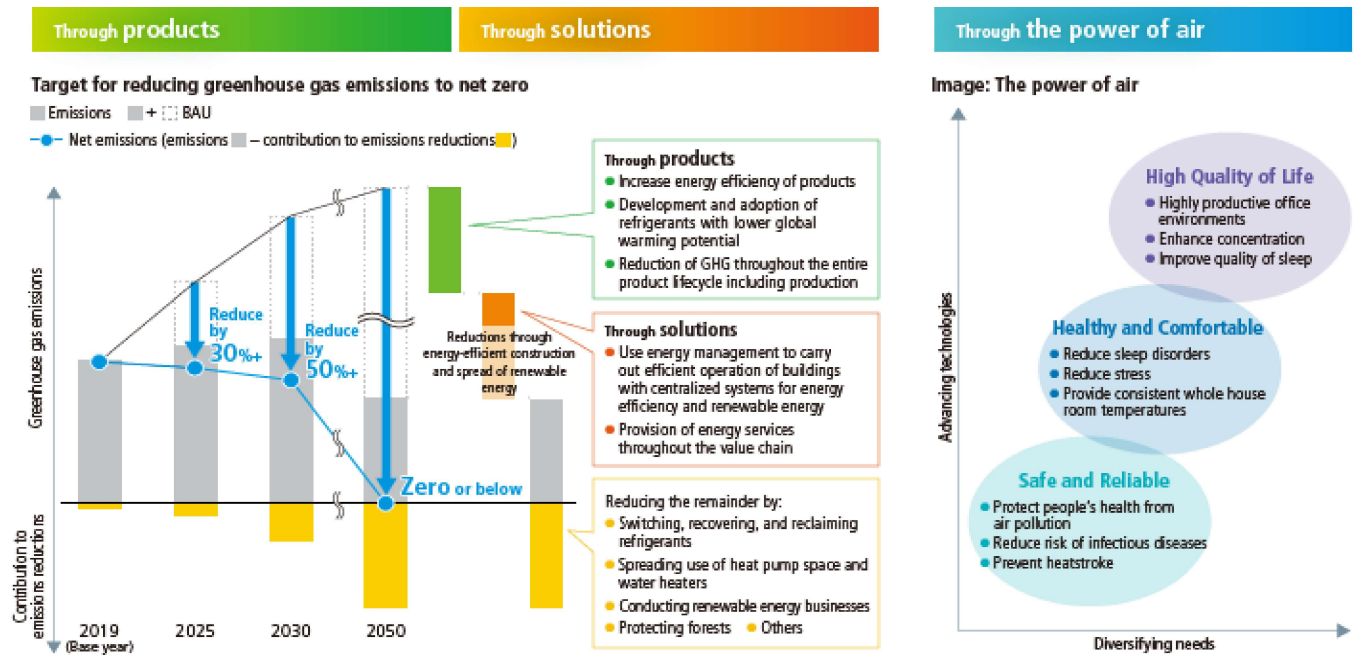
Daikin Environmental Vision 2050

We will provide safe, healthy air environments while striving to reduce greenhouse gas emissions to net zero.

Open Innovation IoT and AI

เราจะลดการปล่อยก๊าซเรือนกระจกที่เกิดขึ้นตลอดวงจรชีวิตทั้งหมดของผลิตภัณฑ์ของเรา นอกจากนี้ เรายังมุ่งมั่นที่จะสร้างแนวทางที่เชื่อมโยงกับสังคมและลูกค้า เช่น การที่เราทำงานร่วมกับผู้มีส่วนได้ส่วนเสียเพื่อลดการปล่อยก๊าซเรือนกระจกให้เหลือศูนย์ การใช้ระบบเชื่อมโยงเครือข่ายอินเทอร์เน็ตและโปรแกรมประมวลผลอัจฉริยะ และความพยายามในการสร้างสรรค์นวัตกรรมแบบเปิด เราจะตอบสนองความต้องการของโลกสำหรับการแก้ปัญหาทางคุณภาพอากาศ โดยการจัดหาสภาพแวดล้อมทางอากาศที่ปลอดภัยและดีต่อสุขภาพในขณะเดียวกันก็มีส่วนช่วยในการแก้ปัญหาสิ่งแวดล้อมทั่วโลก

กลยุทธ์เพื่อให้บรรลุวิสัยทัศน์ด้านสิ่งแวดล้อมปี 2050



นโยบายด้านสิ่งแวดล้อม

Environmental Policies

บริษัท ไตกิน อินดัสทรีส์ (ประเทศไทย) จำกัด เป็นผู้ออกแบบและพัฒนา ผู้ผลิตและจำหน่าย เครื่องปรับอากาศ ซึ่งมุ่งมั่นที่จะพิทักษ์สิ่งแวดล้อม และลดการปล่อยก๊าซเรือนกระจกให้เป็น ศูนย์ โดยการนำระบบมาตรฐานการจัดการสิ่งแวดล้อม ISO 14001 เข้ามาใช้ในการบริหาร แนวความคิดดังกล่าวเกิดขึ้นจากความเชื่อที่ว่า การมีส่วนร่วมในการปกป้องสิ่งแวดล้อมและการป้องกันการเกิดมลภาวะที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินธุรกิจขององค์กร ซึ่งผู้ประกอบการอุตสาหกรรมที่ดี จะต้องปฏิบัติต่อชุมชนและสังคมโดยรวม

บริษัทฯ จึงกำหนดนโยบายด้านสิ่งแวดล้อม เพื่อให้สอดคล้องกับวัตถุประสงค์และบริบทขององค์กร โดยให้พนักงานทุกคนมีส่วนร่วม ดังนี้

1. ปรับปรุงพัฒนาสมรรถนะด้านสิ่งแวดล้อมอย่างต่อเนื่องและมุ่งผลสำเร็จ รวมทั้งป้องกันการเกิดมลภาวะโดยการกำหนดปัจจัยที่สำคัญทางด้านสิ่งแวดล้อม
2. ปฏิบัติให้สอดคล้องตามข้อกำหนด, กฎระเบียบด้านสิ่งแวดล้อม และข้อกำหนดอื่นๆ ซึ่งเกี่ยวข้องกับการดำเนินงานรวมถึงการออกแบบผลิตภัณฑ์ เพื่อประหยัดพลังงาน
3. มุ่งเน้นการพัฒนาในหัวข้อ ต่อไปนี้
 - 3.1 ลดการแพร่กระจายสารทำความเย็น ฟลูออโรคาร์บอน (HCFC, HFC) เพื่อป้องกันสภาวะโลกร้อน และป้องกันการทำลายชั้นบรรยากาศ
 - 3.2 อนุรักษ์ และพัฒนาโรงงานให้ ปราศจากการทิ้งขยะของเสียโดยการทำกิจกรรม 4R (ลดการใช้, นำกลับมาใช้ซ้ำ, นำกลับมาใช้ใหม่ และนำกลับมาใช้ทดแทน) เพื่อลดการสูญเสียทรัพยากร และอันตรายจากขยะของเสีย
 - 3.3 ควบคุมอย่างเข้มงวดและลดปริมาณการใช้พลังงาน ทรัพยากรในรูปแบบต่างๆ เพื่อป้องกันสภาวะโลกร้อนและลดการใช้ทรัพยากรอย่างยั่งยืน
 - 3.4 กำหนดและทบทวนมาตรฐานของ DIT เพื่อเฝ้าติดตาม และป้องกันในหัวข้อ การแพร่กระจายสารเจือปนสู่อากาศ ดินและการปล่อยน้ำทิ้งที่ระบายออกจากโรงงาน
 - 3.5 พัฒนาสภาพแวดล้อมในการทำงานเพื่อมุ่งเป็นโรงงานสีเขียว และสะอาด

นโยบายนี้สามารถสื่อสารและเผยแพร่แก่พนักงาน สาธารณะและผู้มีส่วนเกี่ยวข้อง กับระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม

ประกาศ ณ วันที่ 26 เมษายน 2564
นายจุนธิจิ โอโมริ
ประธานบริษัท

กลยุทธ์สู่การบรรลุวิสัยทัศน์ด้านสิ่งแวดล้อม

Strategy toward Achieving Environmental Vision 2050

การลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมเพื่อให้เกิดการพัฒนาสิ่งแวดล้อมอย่างยั่งยืน

(1.1) การลดการปล่อยก๊าซเรือนกระจก

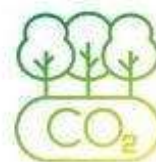
Contribution to SDGs



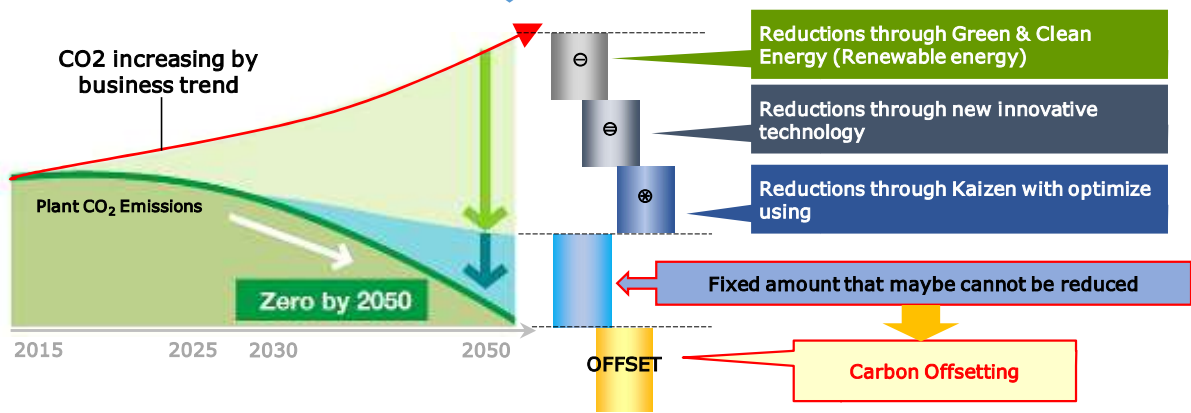
การปล่อยก๊าซเรือนกระจก



ลดการปล่อยก๊าซเรือนกระจก เช่น การใช้เทคโนโลยีและพลังงานสะอาด



“ กักจัด ” ก๊าซเรือนกระจกออกจากชั้นบรรยากาศ เช่น การปลูกป่าตรึงคาร์บอนในดิน



(1.2) การลดการการใช้ทรัพยากรสิ่งแวดล้อม

ลดปริมาณการใช้น้ำ



รีไซเคิลน้ำ



ควบคุมการใช้น้ำ

ลดปริมาณขยะ



Reduce material



Waste Recycling

ลดการปล่อยสาร VOC



Chemical low VOC



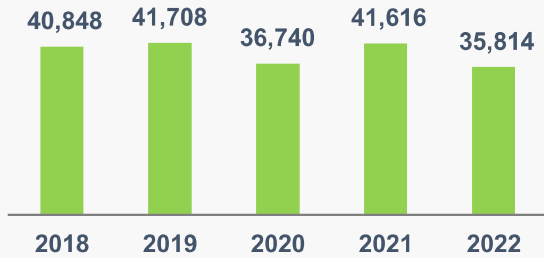
ยกเลิกการใช้สาร VOC

ผลการดำเนินการด้านการจัดการสิ่งแวดล้อม

Environmental Management Performance

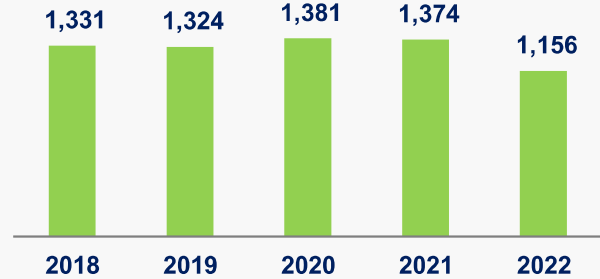
การปล่อยก๊าซเรือนกระจก (GHG Emission)

Total CO2 Emission (t-CO2-eq/year)



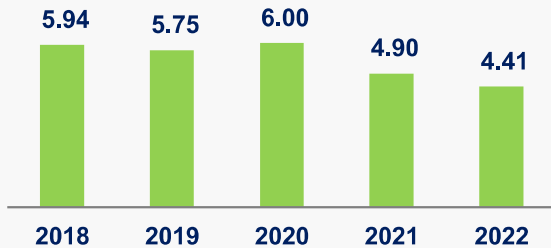
การใช้พลังงานไฟฟ้า (Electricity Usage)

Electricity (kWh/MB)



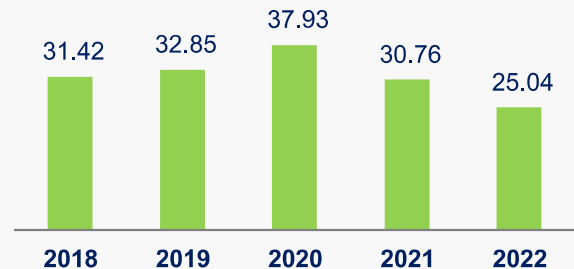
การใช้น้ำ (Water Usage)

Water (m3/MB)



การใช้พลังงาน LPG (LPG Usage)

LPG (kg/MB)



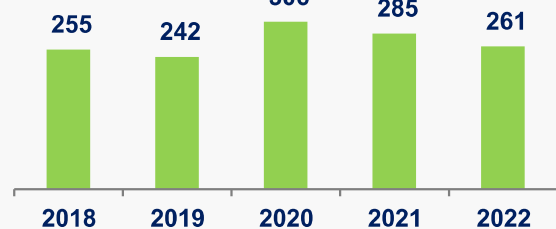
การใช้น้ำมัน (VOC Emission)

VOC (kg/Ton-AI)



การทิ้งของเสีย (Waste Discharge)

Total Waste (kg/MB)



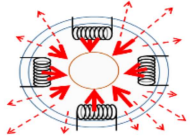


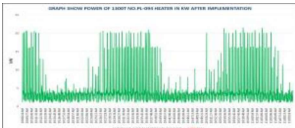
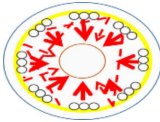

มาตรการลดผลกระทบและทรัพยากรด้านสิ่งแวดล้อม



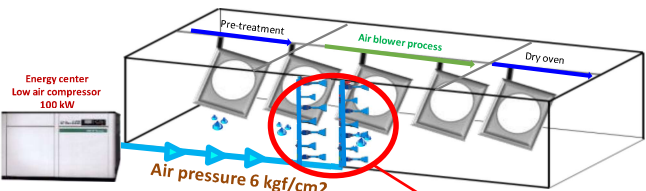
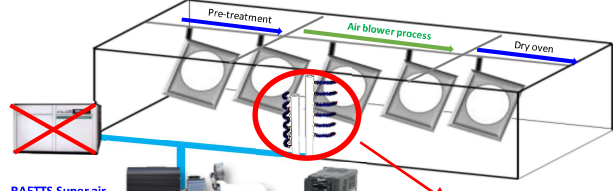
ลดการใช้พลังงานไฟฟ้า
ลดการปล่อยก๊าซเรือนกระจก



Energy Saving : โครงการติดตั้ง Infrared Heater สำหรับเครื่องฉีดพลาสติก Electricity

BEFORE	AFTER																																																
<p>Background : Due to plastic injection molding machine need high electrical consumption 30% is from heater for melt resin, That use old technology is band heater. Band heater heat up injection barrel and melt resin by conductive. Conductivity is have more loss to environmental and depend on conductor.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;">   </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;">   </div> <p style="text-align: center; margin-top: 5px;"> Power consumption heater Power consumption IR heater </p>	<p>Improve : Now technology of heat transfer is radiation method, So PFE apply IR heater for support this process. Radiation method is less heat loss because this method do not depend on conductor.</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-bottom: 10px;">   </div> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-bottom: 10px;"> <thead> <tr> <th>No</th> <th>Machine</th> <th>Elec. Before (kW)</th> <th>Elec. After (kW)</th> <th colspan="2">Saving</th> </tr> <tr> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th>(kW)</th> <th>(%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>Mitsubishi 1300 Ton (PL-094)</td> <td>4.97</td> <td>3.93</td> <td>1.04</td> <td>20.93%</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Mitsubishi 1600 Ton (PL-095)</td> <td>5.76</td> <td>4.36</td> <td>1.40</td> <td>24.31%</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Mitsubishi 1600 Ton (PL-137)</td> <td>2.59</td> <td>1.68</td> <td>0.91</td> <td>35.14%</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>Mitsubishi 1600 Ton (PL-157)</td> <td>5.89</td> <td>4.75</td> <td>1.14</td> <td>19.35%</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>Mitsubishi 1600 Ton (PL-170)</td> <td>5.81</td> <td>4.67</td> <td>1.14</td> <td>19.62%</td> </tr> <tr style="font-weight: bold;"> <td colspan="2" style="text-align: center;">Total Saving</td> <td>25.02</td> <td>19.39</td> <td>5.63</td> <td>22.50%</td> </tr> </tbody> </table>	No	Machine	Elec. Before (kW)	Elec. After (kW)	Saving						(kW)	(%)	1	Mitsubishi 1300 Ton (PL-094)	4.97	3.93	1.04	20.93%	2	Mitsubishi 1600 Ton (PL-095)	5.76	4.36	1.40	24.31%	3	Mitsubishi 1600 Ton (PL-137)	2.59	1.68	0.91	35.14%	4	Mitsubishi 1600 Ton (PL-157)	5.89	4.75	1.14	19.35%	5	Mitsubishi 1600 Ton (PL-170)	5.81	4.67	1.14	19.62%	Total Saving		25.02	19.39	5.63	22.50%
No	Machine	Elec. Before (kW)	Elec. After (kW)	Saving																																													
				(kW)	(%)																																												
1	Mitsubishi 1300 Ton (PL-094)	4.97	3.93	1.04	20.93%																																												
2	Mitsubishi 1600 Ton (PL-095)	5.76	4.36	1.40	24.31%																																												
3	Mitsubishi 1600 Ton (PL-137)	2.59	1.68	0.91	35.14%																																												
4	Mitsubishi 1600 Ton (PL-157)	5.89	4.75	1.14	19.35%																																												
5	Mitsubishi 1600 Ton (PL-170)	5.81	4.67	1.14	19.62%																																												
Total Saving		25.02	19.39	5.63	22.50%																																												
<p>Before : Plastic Injection molding machine 5 machine use band heater.</p> <p>Current consumption :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Electricity consumption : 323,002 kWh/year ▪ Electricity cost : 1,130,510 THB/year ▪ CO2 emission : 161.4 Ton.CO2/year 	<p>After : Change heater type from band heater to IR heater</p> <p>New consumption : Electricity consumption 160,549 kWh/year => CO2 Emission: 80.2 Ton.CO2/yr</p> <p>Reduce : Electricity consumption 162,454 kWh/year => CO2 Emission : 81.2 Ton.CO2/year</p>																																																

Energy Saving : โครงการเปลี่ยนมาใช้ Air blower ทดแทนการใช้ลมจาก Air compressor machine Electricity

BEFORE	AFTER								
<p>Background: Normally, Blower process in PT line use air compressor system. But actually this process don't need to air pressure to 6 bar. So this point have energy loss from air compressor usage.</p> <p>Painting Line (Blower process)</p> <div style="display: flex; align-items: center;">  <div style="margin-left: 20px;"> <p style="color: red; font-weight: bold;">Air pressure 6 kgf/cm2</p> </div> </div> <div style="margin-top: 10px;"> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr style="background-color: #4CAF50; color: white;"> <th colspan="2">Specification (Measurement)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Power consumption :</td> <td>24 kWh</td> </tr> </tbody> </table> <p style="font-size: small; color: blue;">*Power consumption refer from Low air comp. meter.</p> </div>	Specification (Measurement)		Power consumption :	24 kWh	<p>Improvement: 1. Use air from blower instead air compressor supply 2. Select new air knife for blower station.</p> <p>Painting Line (Blower process)</p> <div style="display: flex; align-items: center;">  <div style="margin-left: 20px;"> <p style="color: blue; font-weight: bold;">RAETTS Super air blower 11 kW Flow 2,400 m³/hr</p> <p style="color: blue; font-weight: bold;">Inverter</p> </div> </div> <div style="margin-top: 10px;"> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr style="background-color: #4CAF50; color: white;"> <th colspan="2">Specification (Measurement)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Power consumption :</td> <td>6.4 kWh</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center; color: red; font-weight: bold; font-size: 24px;">-80%</p> <p style="font-size: small; color: blue;">*Reference : Power consumption air blower from measuring PT1</p> </div>	Specification (Measurement)		Power consumption :	6.4 kWh
Specification (Measurement)									
Power consumption :	24 kWh								
Specification (Measurement)									
Power consumption :	6.4 kWh								
<p>Before :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Low air supply for blower : 438 m3/hr (Pressure used 2 Bar) ▪ Total electric consumption : 603,711 kWh/year (PT1+PT2+PT3) ▪ Total energy cost : 2.11 MB/year 	<p>After :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Low air supply for blower : 2400 m3/hr (low pressure ~0.3 Bar) ▪ Total electric consumption : 79,626 kWh/year (PT1+PT2+PT3) ▪ Total energy cost : 0.29 MB/year <p>Benefit :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Reduce electricity consumption : 524,086 kWh/year (PT1+PT2+PT3) ▪ Reduce electricity cost : 1.8 MB/year ▪ Reduce CO2 emission : 262 Ton.CO2/year 								

มาตรการลดผลกระทบและทรัพยากรด้านสิ่งแวดล้อม



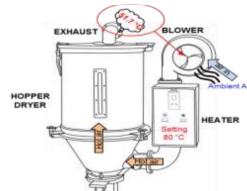
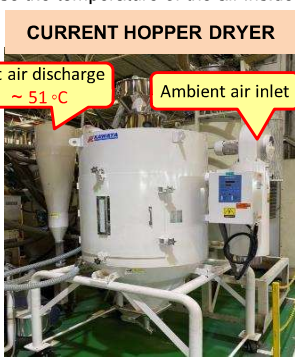


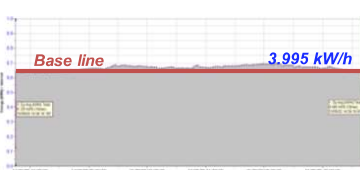
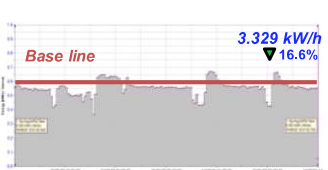
ลดการใช้พลังงานไฟฟ้า

ลดการปล่อยก๊าซเรือนกระจก



Energy Saving : โครงการนำความร้อนทิ้งจากเครื่อง Hopper dryer กลับมาใช้งาน



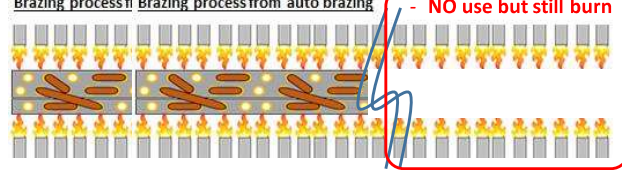
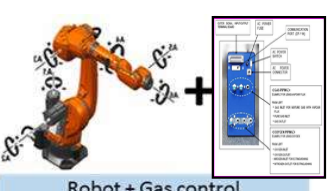
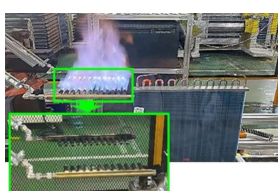
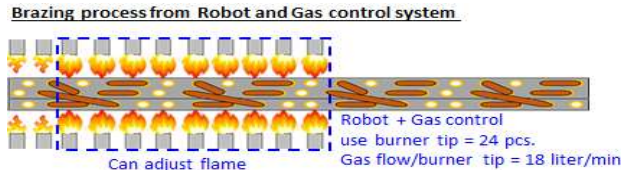
Electricity

BEFORE	AFTER
<p>Background : Waste heat has released to working area during the drying process to decrease the moisture content of material before it enters the injection machine by return it back to raise the temperature of the air inside the heater.</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> <p>Current machine condition</p> <p>Electricity consumption Avg. 3.97 kWh Temp. setting 80-100 °C Operation time 24 hrs./day Air Moisture inlet 62.8% Air Moisture outlet 24.8% Exhaust temperature 51.7 °C</p> </div>  	<p>Improve : Following the application of hot air recovery in the hopper, measurements revealed that temperature, relative humidity, dew point, and hot air velocity were not significantly different from the current method</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> <p>IMPROVE HOT AIR RECOVERY</p>  <p>Hot air recovery</p> <p>Temperate of mixed air (Hot air + Ambient air)</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> <p>Install the dust filter machine on the blower</p> <p>Join the blower hot air discharge</p>  </div> <p>Temperature : Before : Ambient temp. 30.0 °C After : Hot air + Ambient air. 50.5 °C</p> <p>Work Principle :</p> <ul style="list-style-type: none"> Hot air from electric heater pipe works on raw material Hot is brought into a hot air recycle system, which is installed with filter internally powder in hot air is filtered out, and moisture will evaporate. Clean hot air blows back to the dryer for another cycle
<p>Before : Per Unit</p> <p>Electricity Consumption ≈ 33,078 kWh/year Cost ≈ 122,390 Baht/year CO₂ Emission ≈ 16.5 Ton.CO₂ / year</p> 	<p>After : (Result per Unit)</p> <p>Elec. Consumption ≈ 27,564 kWh/year Cost ≈ 101,987 Baht/year CO₂ Emission ≈ 13.7 Ton.CO₂ / Year</p> <p>Reduction per unit (Est. Total 14 Unit) : Electricity 77,196 kWh/year (▼16.6%) CO₂ Emission ▼39 Ton.CO₂ / Year</p> 



Energy Saving : โครงการนำเทคโนโลยี Robot มาใช้ในการเชื่อมชิ้นงาน

LPG

BEFORE	AFTER
<p>Background : Auto brazing M/C had been installed in R1AX. It had many burner tips that used a lot of LPG to brazing.</p>   <p>Brazing process from auto brazing</p>  <p>- NO use but still burn</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Burner tip = 178 tips, Total 133.5 L/Min. ▪ LPG consumption (by capacity = 1,258 unit/day) => 47,400.23 kg/year 	<p>Improvement : Install new robot brazing 2 M/C replacing auto brazing that can reduce burner tips and gas utilization also.</p>   <p>Robot + Gas control</p> <p>Brazing process from Robot and Gas control system</p>  <p>Can adjust flame</p> <p>Robot + Gas control use burner tip = 24 pcs. Gas flow/burner tip = 18 liter/min</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Burner tip = 24 tips, Total 18 L/Min. ▪ LPG consumption (by capacity = 1,258 unit/day) => 11,184.32 kg/year
<p>Effect Before :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ High LPG consumption to supply auto brazing process. ▪ Side effect of leaking problem. 	<p>Benefit :</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Reduce LPG consumption : 36,215.91 kg/year ▪ Reduce LPG cost : 633,778.39 THB/Year ▪ Reduce CO₂ : 112 ton.CO₂ /year

มาตรการลดผลกระทบและทรัพยากรด้านสิ่งแวดล้อม



ลดการใช้น้ำ

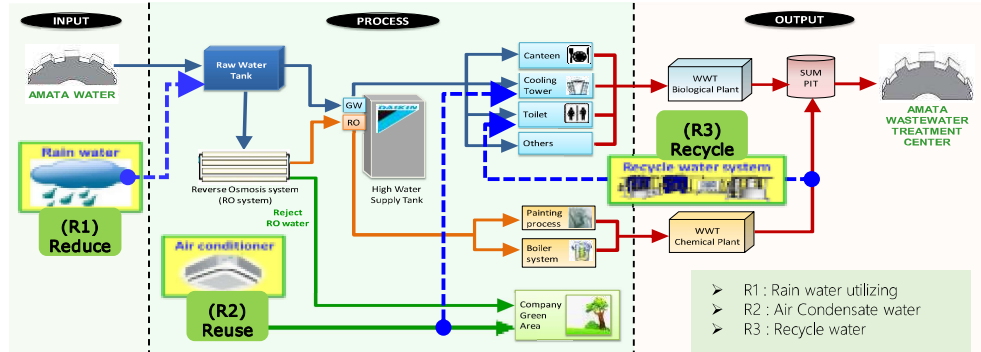
โครงการลดปริมาณการใช้น้ำประปาจาก 3R Concept Water

Concept :

Reduce input water by "Apply 3R Concept Reduce, Reuse, Recycle"

- ⇒ To analysis and creating the new idea in current condition of Factory to reduce water.
- ⇒ To study and find out the new technology for apply
- ⇒ Efficiency up by Expansion current project

DIT Water flow diagram



- R1 : Rain water utilizing
- R2 : Air Condensate water
- R3 : Recycle water

① R1 : Reduce : โครงการรวบรวมน้ำฝนกลับมาใช้ประโยชน์

Layout: Overview of project

[FY2018] : W/H Part Factory1

[FY2021] 1) Construction rain water storage tank

Apply: Jan'22

[FY2021] 2) Expansion Factory 1 Phase 2

Apply: Mar'22

[FY2020] : Car Parking

[FY2020] : Factory 1 Phase 1 → Raw tank

Apply: Apr'21

Benefits: FY'21

- ⇒ Reduce input GW water : 1,159 m3/year
- ⇒ Jan'22-Mar'22 reduce cost FY'21 0.03 MB/Year [0.94 MB/Year]

R2 : Reuse : โครงการนำน้ำ Condensate จากเครื่องปรับอากาศกลับมาใช้ประโยชน์

Layout: Overview of project

Before

Air conditioner

Condensate water

Condensate water quantity drain off Fac.1 = 26.5 m3/Day

After improvement

Air conditioner for Factory 1

Condensate water

35 °C

WATER SYSTEM

-27 °C

SUMP TANK

Electric

Recycle water for: Cooling Tower

Medicinal Factory 1

Benefit:

Can save water from apply air condensate water of Factory 1 +4,085 m3/year

[FY2019] : Cooling Fac.3

[FY2020] : Cooling Fac.2

[FY2021]

Apply: Feb'22 [Cooling Fac.1 & FM]

R3 : Recycle : โครงการนำน้ำเสียที่ผ่านการบำบัดใช้เคล็ดกลับมาใช้ประโยชน์

Layout main supply pipe of recycle water [For production toilet]

Recycle water system plant

Recycle water from waste water after treatment

Water using concept

GENERAL WATER

RECYCLE WATER

Lavatory

Spray recycle

Flush systems

Project History & plan

	FY2019	FY2020	FY2021
Production Toilet	9 Area (Finish)	+2 Area [Finish]	+1 Area [Finish]

Apply: Aug'21 [At Toilet EA4]

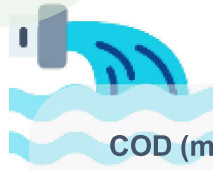
Benefit:

Can save water from apply recycle water of EA4 +1,913 m3/year

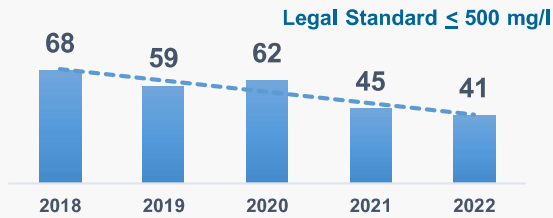
ผลการตรวจวัดด้านสิ่งแวดล้อม

Environment Measurement Result

ผลการตรวจวัดและวิเคราะห์น้ำเสีย



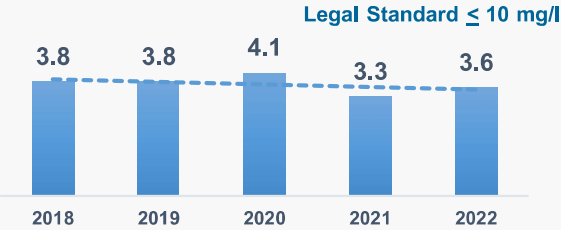
BOD (mg/l)



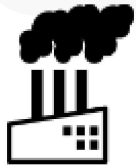
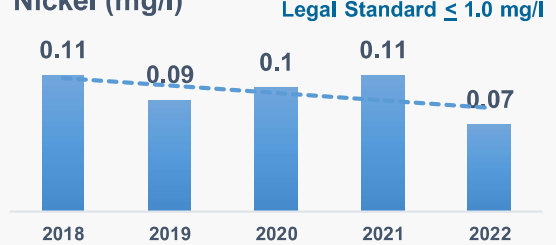
COD (mg/l)



Oil&Grease (mg/l)



Nickel (mg/l)



ผลการตรวจวัดและวิเคราะห์ปล่อยระบายมลพิษอากาศ

ผลการตรวจวิเคราะห์ปล่อยระบายมลพิษอากาศสอดคล้องกับข้อกำหนดของกฎหมาย

Activities	Parameter	Unit	Standard	Result (Avg.)				
				2018	2019	2020	2021	2022
Boiler No.1	TSP	mg/m ³	≤ 320	2.05	10.4	1.75	4.1	-
	NO _x	ppm	≤ 200	2.25	20.7	28.8	37.3	-
	SO ₂	ppm	≤ 60	<1.3	<1.3	<1.3	<1.3	-
	CO	ppm	≤ 690	27.9	8.4	5.65	8.1	-
Boiler No.2	TSP	mg/m ³	≤ 320	2.05	10.4	1.75	4.1	-
	NO _x	ppm	≤ 200	2.25	20.7	28.8	37.3	-
	SO ₂	ppm	≤ 60	<1.3	<1.3	<1.3	<1.3	-
	CO	ppm	≤ 690	27.9	8.4	5.65	8.1	-
Boiler No.3	TSP	mg/m ³	≤ 320	2.05	10.4	1.75	4.1	-
	NO _x	ppm	≤ 200	2.25	20.7	28.8	37.3	-
	SO ₂	ppm	≤ 60	<1.3	<1.3	<1.3	<1.3	-
	CO	ppm	≤ 690	27.9	8.4	5.65	8.1	-
Boiler No.4	TSP	mg/m ³	≤ 320	1.9	14.6	1.15	1.1	-
	NO _x	ppm	≤ 200	8.35	14.1	7.65	36.9	-
	SO ₂	ppm	≤ 60	<1.3	<1.3	<1.3	<1.3	-
	CO	ppm	≤ 690	10.15	28.75	14	20.3	-
Boiler No.5	TSP	mg/m ³	≤ 320	1.9	14.6	1.15	1.1	-
	NO _x	ppm	≤ 200	8.35	14.1	7.65	36.9	-
	SO ₂	ppm	≤ 60	<1.3	<1.3	<1.3	<1.3	-
	CO	ppm	≤ 690	10.15	28.75	14	20.3	-
Boiler No.6	TSP	mg/m ³	≤ 320	3.15	16	0.25	0.55	1.4
	NO _x	ppm	≤ 200	1.25	14.95	10.3	3.55	12.75
	SO ₂	ppm	≤ 60	<1.3	<1.3	<1.3	<1.3	<1.3
	CO	ppm	≤ 690	15.35	7.2	13	3.5	9.3
Boiler No.7	TSP	mg/m ³	≤ 320	3.15	16	0.25	0.55	1.4
	NO _x	ppm	≤ 200	1.25	14.95	10.3	3.55	12.75
	SO ₂	ppm	≤ 60	<1.3	<1.3	<1.3	<1.3	<1.3
	CO	ppm	≤ 690	15.35	7.2	13	3.5	9.3
Refrigerant Decompose	TSP	mg/m ³	≤ 35	5.6	3.55	1.1	8.35	13.75
	NO _x	mg/m ³	≤ 150	5.1	2	5.75	3	7.5
	SO ₂	mg/m ³	≤ 80	<3.4	<3.4	<3.4	<3.4	<3.40
	CO	mg/m ³	≤ 115	12.3	5.5	5.7	7.55	0.95
	HCl	mg/m ³	≤ 40	<0.015	<0.015	<0.015	<0.015	<0.015
	Dioxins/Furans-TEQ	ng/m ³	≤ 0.5	0.01	0.01	0.02	0.019	0.016
	HF	ppm	≤ 0.25	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01	<0.010
Cl ₂	-	-	<0.029	<0.029	<0.029	<0.029	<0.029	

Activities	Parameter	Unit	Standard	Result (Avg.)				
				2018	2019	2020	2021	2022
Oven PT1	TSP	mg/m ³	≤ 320	9.75	10.6	3.3	9.9	0.1
	NO _x	ppm	≤ 200	1	2.25	1.15	2.85	<1.0
	SO ₂	ppm	≤ 60	1.3	11.95	1.3	1.3	<1.3
	CO	ppm	≤ 690	16.6	13.25	123.35	16.9	21.85
Oven PT2	TSP	mg/m ³	≤ 320	2.15	8.25	1.7	0.45	0.3
	NO _x	ppm	≤ 200	1	1.2	2.3	3.45	<1.0
	SO ₂	ppm	≤ 60	<1.3	<1.3	<1.3	<1.3	<1.3
	CO	ppm	≤ 690	35.9	2.7	36.5	30.25	52.25
Oven PT3	TSP	mg/m ³	≤ 320	2.75	5.9	4.6	10.5	3.05
	NO _x	ppm	≤ 200	1.15	12.9	7.4	3.7	<1.0
	SO ₂	ppm	≤ 60	<1.3	<1.3	<1.3	<1.3	<1.3
	CO	ppm	≤ 690	69.65	92.45	25	22.3	53.7
Brazing Fact.1	TSP	mg/m ³	≤ 320	2.55	5.4	1.4	1.3	0.65
	NO _x	ppm	≤ 200	<1	<1	<1	1.05	<1.0
	SO ₂	ppm	≤ 60	<1.3	<1.3	<1.3	<1.3	<1.3
	CO	ppm	≤ 690	2.85	2.15	4.6	3.35	2.25
Brazing Fact.2	TSP	mg/m ³	≤ 320	2.7	10.4	0.95	0.6	0.55
	NO _x	ppm	≤ 200	1.45	9.55	1	1.4	<1.0
	SO ₂	ppm	≤ 60	<1.3	<1.3	<1.3	<1.3	1.8
	CO	ppm	≤ 690	6.55	4.7	5	1.1	1.05
Brazing Fact.3	TSP	mg/m ³	≤ 320	1.8	2.3	1.95	9.4	1.25
	NO _x	ppm	≤ 200	1.15	10.4	1	1.05	<1.0
	SO ₂	ppm	≤ 60	<1.3	<1.3	<1.3	<1.3	<1.3
	CO	ppm	≤ 690	2.45	1.15	5.5	0.85	0.85
Oven PT-E3	TSP	mg/m ³	≤ 320	-	2.25	3.1	1.05	1.15
	NO _x	ppm	≤ 200	-	1.55	<1	<1	<0.47
	SO ₂	ppm	≤ 60	-	2.35	<1.3	<1.3	<1.3
	CO	ppm	≤ 690	-	1.95	0.75	0.3	0.5
	Xylene	ppm	≤ 200	-	1.26	12.26	6.475	6.63

รางวัลด้านสิ่งแวดล้อม

Environmental Award

ได้รับรางวัล ECO FACTORY (ปี 2564)

บริษัทฯ ได้รับใบรับรองอุตสาหกรรมสีเขียวระดับที่ 4 เมื่อวันที่ 22 ธันวาคม 2564



ได้รับการรับรองอุตสาหกรรมสีเขียวระดับที่ 4 (ปี 2564)



การมีส่วนร่วมกับผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย

Stakeholder Engagement

➔ กิจกรรมให้ความรู้ด้านสิ่งแวดล้อมให้กับพนักงาน



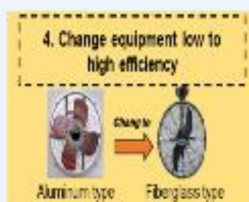
➔ กิจกรรมเตือนสิ่งแวดล้อม



Promote Environment Awareness at Canteen

Promote after finish work

Promote in Toilet



Finding Energy Lose Activity



Factory Cleaning Days Activities

การมีส่วนร่วมกับผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย

Stakeholder Engagement

➔ กิจกรรมส่งเสริมการจัดซื้อจัดจ้าง (Green Procurement)



การจัดการที่เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม (Green Procurement)

Evaluation Process

- Procurement and material department
- Evaluation on supplier



ปัจจุบันได้มีผู้ส่งมอบได้รับการรับรอง ISO14001 จำนวน 138 ราย ผู้ส่งมอบชิ้นส่วนที่มีมูลค่าซื้อขาย ≥ 4 ล้านบาทต่อปี ผู้ส่งมอบจะต้องจัดทำระบบและขอรับรอง ISO14001

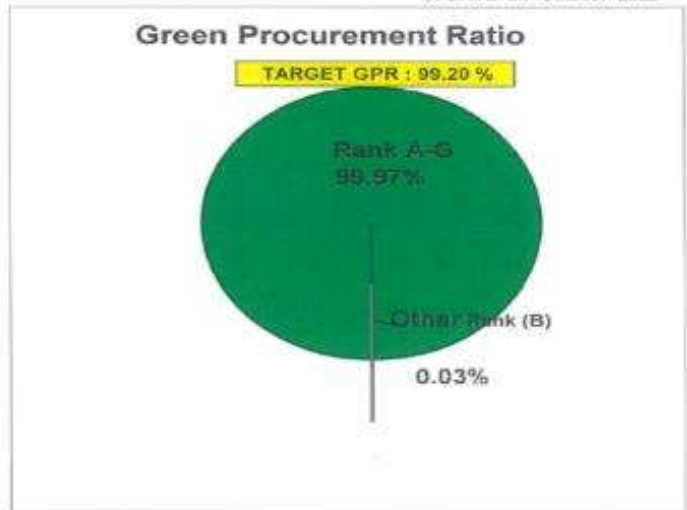
GREEN PROCUREMENT RATIO (FY2022)

	Qty	Amount (฿)	Calculate
All suppliers	168	45,522,129,969	100.00%
Concern supplier	138	35,308,335,172	77.56%
Rank A-G	138	35,308,335,172	A-G
Other Rank (B)	2	11,871,979	B
Not Answer (N/A)	0	-	-
Total Survey	138	35,308,335,172	-
GPR		99.97%	E = A / D
GPR <small>Amount ≥ 4 MB</small>		1.00	H = E / B
GPR <small>All supplier</small>		0.78	I = E / A

Rank of Supplier (Amount ≥ 4 Million Baht)			
	Qty	Amount (฿)	Point
Rank A-G	138	35,308,335,172	46 - 59
Other Rank (B)	2	11,871,979	29 - 45
Rank C	0	-	13 - 28
Rank D	0	-	1 - 12
Not Answer	0	-	0



Parts Procurement Division
 APPROVED ISSUED
 UPDATE 05 October 2022



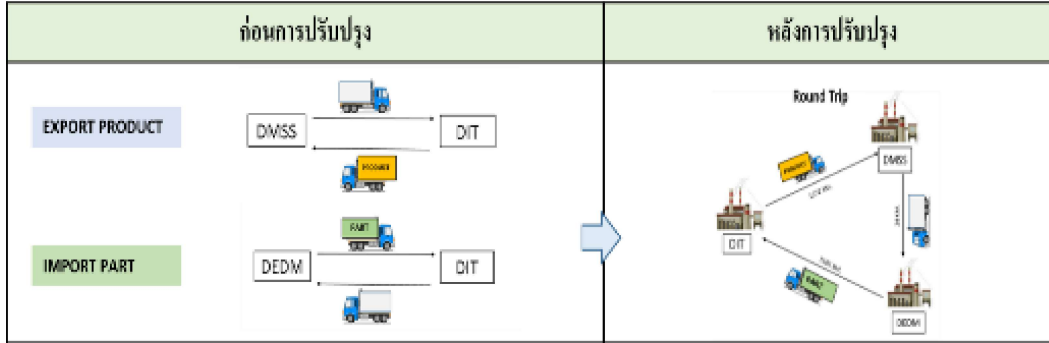
$$\text{Green Procurement Ratio} = \frac{\text{Amount purchased from rank A and above}}{\text{Amount purchased from surveyed vendors}} = \text{GPR}$$

การมีส่วนร่วมกับผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย

Stakeholder Engagement

➔ กิจกรรมร่วมกับผู้ส่งมอบเพื่อลดการใช้ทรัพยากร

1 ลดจำนวนเที่ยวรถขนส่งสำหรับรถขนส่ง Import part และ Export product



659.66
Ton.CO2/ปี

2 ลดปริมาณขยะกล่องกระดาษโดยการใช้กล่องหมุนเวียน

No	Apply	DRAWING NO	PART NAME	BEFORE (KD parts)	AFTER (Local parts)
1	May-22	4P539301-1	MOTOR MOUNTING PLATE ASSY	DIS (China)	SUPERFAST
2	Aug-22	4P058196-2	COMPRESSOR MOUNTING BOLT	DTL-JP (Japan)	YAHATA
3	Nov-22	4P021633-2	FLARE CAP	DTL-JP (Japan)	DUNAN
4	Nov-22	4P021633-3	FLARE CAP		
5	Nov-22	4P021633-4	FLARE CAP		
6	Dec-22	4P041394-2	RUBBER VIBRATION ISOLATOR	DTL-JP (Japan)	ERP

ผลสำเร็จการดำเนินโครงการ (Target > 96%)



ลดการตัดต้นไม้
ได้ 304 ต้น

3 ปรับปรุงการขนส่งชิ้นส่วนด้วยระบบวิ่งรอบ (Milk Run Transportation)

การดำเนินโครงการ : บริษัทไดกินฯ ได้จัดทำโครงการร่วมกับผู้ขนส่ง โดยการเพิ่มประสิทธิภาพในการจัดส่งชิ้นส่วนด้วยระบบวิ่งรอบ (Milk Run)



ลดการปล่อยก๊าซคาร์บอนไดออกไซด์ 232,000 kg.CO2/ปี

การมีส่วนร่วมกับผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย

Stakeholder Engagement

กิจกรรมส่งเสริมห่วงโซ่อุปทาน (Supply Chain) ให้มุ่งสู่อุตสาหกรรมสีเขียว

โดยมีช่องทางติดต่อ ดังนี้

- » E-mail
- » การตรวจประเมินประจำปี 2565
- » Supplier meeting

หลักเกณฑ์การประเมินลูกค้า

- ① ความถี่และมูลค่าในการซื้อขาย
- ② ระบบการจัดการและการควบคุมมลพิษ
- ③ ความรุนแรงและความยาวนานของผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อม

Google Form Survey

แบบสอบถามคู่ค้าอุตสาหกรรมสีเขียว ระดับ 5 / Green Industry Level 5 Partners Questionnaire

บริษัท ไดกิน อินดัสทรีส์ (ประเทศไทย) จำกัด / Daikin Industries (Thailand) Ltd.

1. ชื่อบริษัท / Company Name *

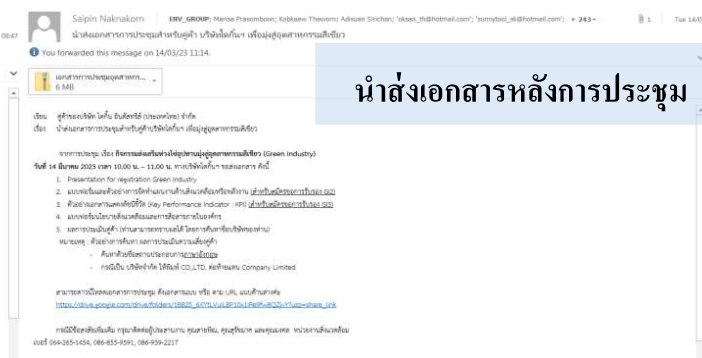
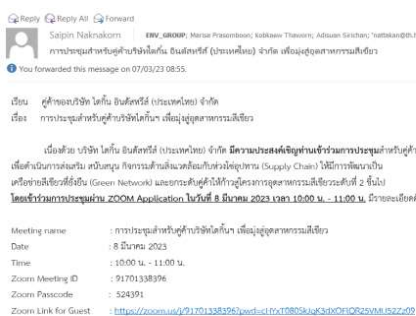
คำขอของคู่ค้า

การตรวจประเมินประจำปี

NO.	DEFINITION	YES	NO
1	มีระบบจัดการคุณภาพ		
2	มีระบบจัดการสิ่งแวดล้อม		
3	มีระบบจัดการความปลอดภัย		
4	มีระบบจัดการพลังงาน		
5	มีระบบจัดการน้ำ		
6	มีระบบจัดการของเสีย		
7	มีระบบจัดการชุมชนสัมพันธ์		
8	มีระบบจัดการการขนส่ง		
9	มีระบบจัดการการดำเนินงาน		
10	มีระบบจัดการการฝึกอบรม		
11	มีระบบจัดการการวิจัยและพัฒนา		
12	มีระบบจัดการการบำรุงรักษา		
13	มีระบบจัดการการซ่อมแซม		
14	มีระบบจัดการการปรับปรุง		
15	มีระบบจัดการการประเมินผล		
16	มีระบบจัดการการตรวจสอบ		
17	มีระบบจัดการการติดตาม		
18	มีระบบจัดการการรายงาน		
19	มีระบบจัดการการสื่อสาร		
20	มีระบบจัดการการประชาสัมพันธ์		
21	มีระบบจัดการการมีส่วนร่วม		
22	มีระบบจัดการการรับผิดชอบต่อสังคม		
23	มีระบบจัดการการปฏิบัติตามกฎหมาย		
24	มีระบบจัดการการปฏิบัติตามมาตรฐาน		
25	มีระบบจัดการการปฏิบัติตามข้อกำหนด		
26	มีระบบจัดการการปฏิบัติตามสัญญา		
27	มีระบบจัดการการปฏิบัติตามคำสั่ง		
28	มีระบบจัดการการปฏิบัติตามระเบียบ		
29	มีระบบจัดการการปฏิบัติตามคู่มือ		
30	มีระบบจัดการการปฏิบัติตามแผน		
31	มีระบบจัดการการปฏิบัติตามนโยบาย		
32	มีระบบจัดการการปฏิบัติตามวัตถุประสงค์		
33	มีระบบจัดการการปฏิบัติตามวิสัยทัศน์		
34	มีระบบจัดการการปฏิบัติตามค่านิยม		
35	มีระบบจัดการการปฏิบัติตามจริยธรรม		
36	มีระบบจัดการการปฏิบัติตามจรรยาบรรณ		
37	มีระบบจัดการการปฏิบัติตามกฎหมาย		
38	มีระบบจัดการการปฏิบัติตามมาตรฐาน		
39	มีระบบจัดการการปฏิบัติตามข้อกำหนด		
40	มีระบบจัดการการปฏิบัติตามสัญญา		
41	มีระบบจัดการการปฏิบัติตามคำสั่ง		
42	มีระบบจัดการการปฏิบัติตามระเบียบ		
43	มีระบบจัดการการปฏิบัติตามคู่มือ		
44	มีระบบจัดการการปฏิบัติตามแผน		
45	มีระบบจัดการการปฏิบัติตามนโยบาย		
46	มีระบบจัดการการปฏิบัติตามวัตถุประสงค์		
47	มีระบบจัดการการปฏิบัติตามวิสัยทัศน์		
48	มีระบบจัดการการปฏิบัติตามค่านิยม		
49	มีระบบจัดการการปฏิบัติตามจริยธรรม		
50	มีระบบจัดการการปฏิบัติตามจรรยาบรรณ		

การประชุมชี้แจงรายละเอียดกับคู่ค้า

ส่งเสริมบริษัทห่วงโซ่อุปทานให้ได้รับการรับรอง Green Industry certificate เชิญชวนเข้าร่วมการประชุมผ่าน ZOOM Application เพื่อชี้แจงรายละเอียด



นำส่งเอกสารหลังการประชุม

ภาพการประชุมคู่ค้า (ZOOM Application)

การมีส่วนร่วมกับผู้มีส่วนได้ส่วนเสีย

Stakeholder Engagement

➔ กิจกรรมด้านสิ่งแวดล้อมร่วมกับหน่วยงานราชการ



โครงการนำร่องซื้อขายคาร์กปล่อยก๊าซเรือนกระจกโดย TGO (Government)



โครงการสนับสนุน ECO World Class ของนิคมอมตะซิตี้ชลบุรี (Government)

➔ กิจกรรมเปิดสถานที่ให้ลูกค้า ชุมชน สถานศึกษา และบุคคลที่สนใจเข้าศึกษาดูงาน



Daikin Philippines Customer



Tokyo University



Industrial Estate Authority of Thailand (IEAT)



SDS Customer



Shimohira Company



Osaka gas, Sumitomo forestry, Japan

กิจกรรมเพื่อสังคม

CSR Activities

1 ปลูกป่าเฉลิมพระเกียรติ เนื่องในโอกาสวันรักต้นไม้ประจำปีของชาติ ประจำปี 2565

บริษัท ไดกิน อินดัสทรีส์ (ประเทศไทย) จำกัด จัดกิจกรรม “โครงการปลูกป่าเฉลิมพระเกียรติ เนื่องในโอกาสวันรักต้นไม้ประจำปีของชาติ” ประจำปี 2565 ในวันที่ 8 ตุลาคม 2565 ณ เขตป่าชุมชนบ้านเขาชะอางค์ ต.พลวงทอง อ.บ่อทอง จ.ชลบุรี พื้นที่จำนวน 20 ไร่ ทั้งนี้เพื่อเพิ่มพื้นที่ป่าฟื้นฟูสภาพป่าให้กลับมาสมบูรณ์อีกครั้ง อีกทั้งเป็นการปลูกจิตสำนึกให้กับพนักงาน บริษัทผู้ค้าและผู้มีส่วนเกี่ยวข้องให้เห็นถึงความสำคัญของการอนุรักษ์และฟื้นฟูสภาพป่าที่เป็นทรัพยากรธรรมชาติ



พนักงานไดกินเข้าหาที่ หน่วยงาภาครัฐ และชุมชนร่วมปลูกต้นไม้ ปล่อยปลา ปล่อยกุ้งลงสู่คลองธรรมชาติ



2 โครงการพัฒนากำลังคนอาชีวศึกษาด้านช่างเครื่องทำความเย็น และเครื่องปรับอากาศ

สำนักงานคณะกรรมการการอาชีวศึกษา (สอศ.) ร่วมกับบริษัท ไดกิน อินดัสทรีส์ (ประเทศไทย) จำกัด ได้ลงนามบันทึกข้อตกลงความร่วมมือเพื่อพัฒนากำลังคนอาชีวศึกษาด้านช่างเครื่องทำความเย็น และเครื่องปรับอากาศ

มร.จุนอิชิ โอโมริ ประธานบริษัท ไดกิน อินดัสทรีส์ (ประเทศไทย) จำกัด พร้อมด้วย นายณพนธ ภาคสุวรรณ รองเลขาธิการคณะกรรมการการอาชีวศึกษา ร่วมลงนามบันทึกข้อตกลงความร่วมมือเพื่อพัฒนากำลังคนอาชีวศึกษาด้านช่างเครื่องทำความเย็น และเครื่องปรับอากาศ ซึ่งเป็นความร่วมมือกันอย่างต่อเนื่อง 5 ปี



กิจกรรมเพื่อสังคม

CSR Activities

③ กิจกรรมให้ความรู้ด้านสิ่งแวดล้อมให้กับนักเรียนโรงเรียนพงศ์สิริวิทยา เทศบาลตำบลหนองไม้แดง วันที่ 13 มกราคม 2566

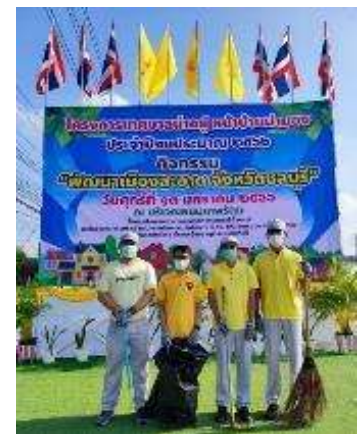
มีนักเรียนเข้าร่วมกิจกรรม ทั้งหมด 120 คน



มีการจัดกิจกรรมให้ความรู้และสร้างความตระหนักเรื่องการค้าแยกขยะก่อนนำไปทิ้ง การลดการใช้ทรัพยากรธรรมชาติ การประหยัดพลังงาน และกิจกรรมลดการปล่อยก๊าซคาร์บอนไดออกไซด์ผ่านเกมส์ต่างๆ



④ โครงการ “เทศบาลนำอยู่ หน้าบ้านนำมอง พัฒนาเมืองสะอาด” วันที่ 13 มกราคม 2566 ร่วมกับเทศบาลตำบลคลองตำหรุ



กิจกรรมเพื่อสังคม

CSR Activities

๕ กิจกรรมให้ความรู้ด้านสิ่งแวดล้อมให้กับนักเรียนโรงเรียนเทศบาลดอนหัวพ้อ 1 (บ้านมาบสามเกลียว) วันที่ 10 มีนาคม 2566

มีนักเรียนเข้าร่วมกิจกรรม ทั้งหมด 80 คน



มีการจัดกิจกรรมให้ความรู้และสร้างความตระหนักเรื่องการคัดแยกขยะก่อนนำไปทิ้ง การลดการใช้ทรัพยากรธรรมชาติ การประหยัดพลังงาน และกิจกรรมลดการปล่อยก๊าซคาร์บอนไดออกไซด์ผ่านเกมส์ต่างๆ



๖ กิจกรรมมอบถังขยะ แยกประเภท เพื่อสร้างความตระหนักเรื่องการคัดแยกขยะก่อนนำไปทิ้งให้โรงเรียนในรัศมี 5 กม.



DAIKIN INDUSTRIES (THAILAND) LTD.

700/11 Moo 1, Bangna-trad Rd. Km.57,
Tambol Klongtamru, Amphur Muang, Chonburi 20000, Thailand.

URL <https://www.daikintha.com/>