

7.8 นวัตกรรมในกระบวนการธุรกิจเพื่อความยั่งยืน

บริษัทมีความมุ่งมั่นอย่างต่อเนื่องในการพัฒนานวัตกรรม โดยยึดถือวิสัยทัศน์ และพันธกิจขององค์กรเป็นหลักในการดำเนินงาน การพัฒนานี้ไม่เพียงแต่นำไปใช้ในการสร้างผลิตภัณฑ์หรือกระบวนการผลิตที่ตอบสนองความต้องการและคาดหวังของลูกค้าเท่านั้น แต่ยังรวมถึงการสร้างผลิตภัณฑ์ที่ส่งเสริมการเติบโตทางเศรษฐกิจของบริษัทฯ ให้เกิดขึ้นอย่างยั่งยืน

การพัฒนานวัตกรรมที่ยั่งยืนนี้ รวมถึงการใช้วัสดุที่มีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมต่ำ และการปรับปรุงกระบวนการผลิตเพื่อลดการใช้พลังงานและการปล่อยมลพิษ นอกจากนี้ บริษัทฯ ยังมุ่งมั่นไปที่การพัฒนาผลิตภัณฑ์ที่สนับสนุนวิถีชีวิตที่ยั่งยืนสำหรับผู้บริโภค เช่น ผลิตภัณฑ์ที่ช่วยลดการใช้พลังงาน

แนวทางการบริหารจัดการ

การบริหารจัดการนวัตกรรมเพื่อสังคมและสิ่งแวดล้อมของบริษัทฯ โดยผ่านการสร้างการมีส่วนร่วมจากหลากหลายฝ่าย ในองค์กรและการมีส่วนร่วมจากผู้มีส่วนได้เสียภายนอก เป็นกลยุทธ์ที่สำคัญในการสร้างนวัตกรรมที่ยั่งยืน ช่วยให้เกิดการแลกเปลี่ยนความคิดเห็น ความรู้ และประสบการณ์ที่หลากหลาย ซึ่งเป็นปัจจัยสำคัญในการขับเคลื่อนนวัตกรรมที่มีประสิทธิภาพ

- การสนับสนุนจากคณะกรรมการและผู้บริหารระดับสูง ด้วยการกำหนดทิศทาง และกลยุทธ์ของธุรกิจ ที่สนับสนุนนวัตกรรมที่ยั่งยืน จนเกิดเป็นวัฒนธรรมที่เอื้อต่อการสร้างสรรค์และนวัตกรรมในทุกระดับขององค์กร
- การส่งเสริมการพัฒนานวัตกรรมจากกระบวนการผลิต หรือ กระบวนการทำงาน บริษัทฯ สนับสนุนให้มีส่วนร่วมในการคิดค้นและพัฒนาแนวทางใหม่ ๆ เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพ ลดของเสีย ลดระยะเวลาการทำงาน และยกระดับคุณภาพของกระบวนการ โดยส่งเสริมให้เกิดการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง (Continuous Improvement) ผ่านกลไกต่าง ๆ

- การฝึกอบรมและการพัฒนา บริษัทฯ จัดหลักสูตรการฝึกอบรม และการพัฒนา เพื่อสนับสนุนพนักงานในการเรียนรู้เกี่ยวกับการพัฒนานวัตกรรมที่ยั่งยืน รวมถึงโครงการที่ส่งเสริมให้พนักงานมีความคิดสร้างสรรค์ ได้แก่ QCC Kaizen
- การสร้างความร่วมมือกับองค์กรวิจัยและมหาวิทยาลัย บริษัทฯ สร้างความร่วมมือกับองค์กรวิจัย และมหาวิทยาลัยในการพัฒนานวัตกรรมร่วมกัน เพื่อสร้างโอกาสให้บริษัทฯ สามารถขยายศักยภาพในพัฒนานวัตกรรมที่มีรากฐานจากการวิจัย พร้อมทั้งสร้างสรรค์ความคิดใหม่ ๆ ผ่านความคิดสร้างสรรค์ของนักศึกษา
- การมีส่วนร่วมกับหน่วยงานท้องถิ่น การทำงานร่วมกับชุมชนหน่วยงานท้องถิ่น ช่วยให้เข้าใจความต้องการและความคาดหวังของสังคมได้ดียิ่งขึ้น เพื่อพัฒนานวัตกรรมที่สอดคล้องกับความต้องการ

การมีส่วนร่วมจากทุกฝ่ายทั้งภายใน และภายนอกองค์กรเป็นกลยุทธ์ที่เสริมสร้างความแข็งแกร่ง และความยืดหยุ่นในการพัฒนานวัตกรรมเพื่อสังคม และสิ่งแวดล้อม นำไปสู่การสร้างนวัตกรรมที่สามารถสร้างผลกระทบที่ยั่งยืน



1. นวัตกรรมที่สร้างคุณค่าภาคเกษตรกรรม

ในปี 2567 ทางกลุ่มบริษัทมีการจัดตั้งบริษัทใหม่ในนาม บริษัท สมบูรณ์ แอ็ดวานซ์ อกริคัลเจอร์ จำกัด (SAA) ยังคงมีวัตถุประสงค์หลักคือการต่อยอด และพัฒนาผลิตภัณฑ์ในกลุ่มเครื่องจักรกลการเกษตร เพื่อตอบสนองความต้องการที่เพิ่มขึ้น และหลากหลายของภาคเกษตรกรรมในปัจจุบัน รวมถึงการนำเสนอนวัตกรรมที่สามารถช่วยลดต้นทุนการผลิต ปรับปรุงกระบวนการทำงานให้มีความสะดวก รวดเร็ว กระบวนการผลิตเกษตรกรรมมีประสิทธิภาพมากขึ้น และสะท้อนถึงความมุ่งมั่นในการนำเสนอนวัตกรรมที่เน้นการตอบโจทย์ความต้องการของลูกค้า เศรษฐกิจ สังคม และสิ่งแวดล้อม ด้วยการมีส่วนร่วมในการสนับสนุน และส่งเสริมการเกษตรที่ยั่งยืน โดยการพัฒนาผลิตภัณฑ์ที่ช่วยลดการใช้ทรัพยากรน้ำ และพลังงาน ลดการปล่อยก๊าซเรือนกระจก สู่ระบบเกษตรกรรมที่ยั่งยืน

Rotary Blade

ปัจจุบัน บริษัท สมบูรณ์ แอ็ดวานซ์ อกริคัลเจอร์ จำกัด ได้เป็นผู้ผลิตใบมีดพรวนดิน (Rotary Blade) สำหรับใช้ในจอบหมุนพรวนดิน (Rotary Tiller) ทาง SAA จึงได้นำเสนอ ใบมีด Rotary Blade แบบใหม่ให้กับลูกค้า ซึ่งสามารถช่วยลดปริมาณ วัตถุดิบเหล็กที่ใช้ในการผลิต และลดอัตราการสิ้นเปลืองน้ำมันของรถแทรกเตอร์ และยังคงประสิทธิภาพในการพรวนดินเทียบเท่า ใบมีด Rotary Blade แบบเดิม

ในปี 2567 บริษัทฯ ได้เริ่มการผลิตและจำหน่ายใบมีดพรวนรุ่นใหม่ให้กับลูกค้าเป็นจำนวน 88,304 ใบ เพื่อใช้ในการประกอบจอบหมุนพรวนดินรุ่น RX165 และยังมีการพัฒนาผลิตภัณฑ์ใบมีดพรวนต้นแบบอีกรุ่น และได้บริจาคให้กับกลุ่มเกษตรกรจำนวน 60 คู่ เพื่อนำไปทดลองการใช้งานจริง พร้อมติดตามผลด้านประสิทธิภาพ ความทนทาน และ

การตอบรับจากผู้ใช้งาน โดยบริษัทฯ มีแผนจะนำข้อมูลที่ได้รับไปใช้ปรับปรุงผลิตภัณฑ์ก่อนเข้าสู่การผลิตในเชิงพาณิชย์ต่อไป

กระบวนการพัฒนาผลิตภัณฑ์

- รับและวิเคราะห์ความต้องการ จากลูกค้า เริ่มต้นด้วยการทำความเข้าใจความต้องการและข้อกำหนดจากลูกค้าเพื่อให้มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ตอบสนองความต้องการลูกค้าได้อย่างเหมาะสม
- ออกแบบ กระบวนการออกแบบ เริ่มจากการจัดทำแนวคิดในการออกแบบ (Concept Design) แล้วนำไปเขียนแบบ 3 มิติ (3D modeling) แล้วจึงนำมาจำลองบนคอมพิวเตอร์ (Simulation) โดยมุ่งเน้นที่การสร้างผลิตภัณฑ์ที่ตอบสนองความต้องการของลูกค้า ทั้งในด้านการปฏิบัติงาน ประสิทธิภาพการทำงาน และ อายุการใช้งาน
- สร้างผลิตภัณฑ์ต้นแบบ ก่อนออกแบบกระบวนการผลิตจริง มีการทำผลิตภัณฑ์ต้นแบบเพื่อนำไปทดสอบเพื่อแก้ไขปรับเปลี่ยนหากมีความจำเป็น ผลิตภัณฑ์ต้นแบบทำให้การออกแบบมีความยืดหยุ่นรองรับความหลากหลายของผลิตภัณฑ์ เพื่อป้องกันความผิดพลาดก่อนนำไปผลิตจริง
- ทดสอบ ทดสอบผลิตภัณฑ์ต้นแบบ ในห้องปฏิบัติการ และ ในสภาพแวดล้อมจริง ร่วมกับลูกค้าอย่างใกล้ชิด เพื่อประเมินคุณภาพ ประเมินประสิทธิภาพการทำงาน ประเมินความทนทาน ประเมินผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม และ หัวข้ออื่น ๆ ที่ลูกค้าให้ความสนใจ
- จัดทำแบบ และมาตรฐานด้านวิศวกรรม (Drawing & Engineering Standard) เพื่อเข้าสู่การผลิตได้อย่างมีมาตรฐาน เพื่อผลิตผลิตภัณฑ์ให้ได้คุณภาพตามที่กำหนดไว้ตั้งแต่ต้น



ผลกระทบเชิงบวกด้าน ESG

สิ่งแวดล้อม	สังคม	เศรษฐกิจ/ การกำกับกิจการ
ลดการปล่อย CO ₂ จากการลดการใช้น้ำมันเชื้อเพลิง 0.08 ลิตร/ไร่ (5.8%) ช่วยลดการปล่อย CO ₂ = 0.21 กิโลกรัม/ไร่	ลดระยะเวลาในการทำงานของเกษตรกรต่อไร่ได้ 3.4%	ลดต้นทุน ปริมาณ Raw material ของบริษัทฯ ในการผลิตได้ประมาณ 6% ต่อขึ้น
	ลดความเสี่ยงจากการสัมผัสกับสารมลพิษต่าง ๆ จากการทดสอบภาคสนามที่สั้นลง เช่น มลพิษจากไอเสีย และอนุภาค PM2.5 ซึ่งเป็นสารที่ก่อให้เกิดปัญหาสุขภาพ	การปฏิบัติตามนโยบายสิ่งแวดล้อม การลดการใช้ น้ำมันและการปล่อยมลพิษ ช่วยให้องค์กรสามารถปฏิบัติตามมาตรฐานและกฎหมายด้านสิ่งแวดล้อมได้ดียิ่งขึ้น
	ลดค่าใช้จ่าย: การลดการใช้น้ำมัน 5.8% ต่อไร่ และอายุใช้งานที่นานขึ้น ช่วยลดค่าใช้จ่ายในการดำเนินงานสำหรับเกษตรกร ช่วยเพิ่มรายได้และคุณภาพชีวิต	

เครื่องอัดใบอ้อย

ปี 2567 บริษัท SAA ดำเนินการทดสอบผลิตภัณฑ์เครื่องอัดใบอ้อยเพื่อตอบสนองต่อความต้องการในการจัดการกับวัสดุเหลือใช้จากการเก็บเกี่ยวอ้อยอย่างมีประสิทธิภาพ ในปีฤดูกาล 2565/2566 ประเทศไทยมีขนาดพื้นที่ในการปลูกอ้อยประมาณ 11 ล้านไร่ คิดเป็น ร้อยละ 7 ของพื้นที่ทำกินทางการเกษตร ผลผลิตอ้อยอยู่ที่ 94 ล้านตัน คิดเป็นมูลค่าทางเศรษฐกิจประมาณกว่า 100,000 ล้านบาท (อ้างอิงข้อมูลจากรายงานสถานการณ์การปลูกอ้อยปีการผลิต 2565-2566 สำนักงานคณะกรรมการอ้อยและน้ำตาลทราย) ปัญหาหลักที่เกิดขึ้นหลังจากการเก็บเกี่ยวอ้อยซึ่งในปัจจุบันปริมาณใบอ้อยที่เหลือจากการเก็บเกี่ยวมีอยู่ประมาณ 15-17 ล้านตันต่อปี และมีเพียง 1-2 ล้านตันเท่านั้นที่สามารถจัดการรวบรวมเพื่อนำไปใช้ประโยชน์ต่าง ๆ ใบอ้อยจำนวนมากที่ถูกทิ้ง และเผา เพื่อสามารถที่จะเตรียมแปลงในการปลูกอ้อยในรุ่นถัดไป ส่งผลเสียหลายประการ เช่น สร้างมลพิษทางอากาศ โดยเฉพาะอนุภาคฝุ่น PM2.5 ทำให้เกิดผลกระทบต่อสุขภาพของชุมชนใกล้เคียงและสิ่งแวดล้อมโดยตรง (อ้างอิงข้อมูลจากสำนักวิจัยค้นคว้าพลังงาน กรมพัฒนาพลังงานทดแทน และอนุรักษ์พลังงาน)



เครื่องอัดใบอ้อยเป็นอุปกรณ์ที่ออกแบบมาเพื่อช่วยเหลือเกษตรกรในการจัดการกับปัญหา โดยหลักการของเครื่องอัดใบอ้อยคือการรวบรวมและบีบอัดใบอ้อยที่เหลือใช้ให้อยู่ในรูปแบบก้อนสี่เหลี่ยมขนาดกว้าง 70 เซนติเมตร สูง 120 เซนติเมตร และยาวสูงสุด 300 เซนติเมตร โดยประมาณ ซึ่งสามารถจัดเก็บหรือขนส่งได้มีประสิทธิภาพมากขึ้น เพื่อลดค่าใช้จ่ายในการขนส่ง และจัดเก็บ นอกจากนี้ บล็อกหรือก้อนเหล่านี้ยังสามารถนำไปใช้ประโยชน์ในด้านอื่น ๆ เช่น เป็นเชื้อเพลิงในกระบวนการผลิตพลังงานชีวมวล วัสดุก่อสร้าง หรือใช้เป็นวัสดุปรับปรุงดิน เป็นต้น

กระบวนการพัฒนาผลิตภัณฑ์

- วิเคราะห์ความต้องการ จากลูกค้า เริ่มต้นด้วยการทำความเข้าใจความต้องการ และข้อกำหนดจากลูกค้าเพื่อให้มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ตอบสนองความต้องการลูกค้าได้อย่างเหมาะสม
- ออกแบบ กระบวนการออกแบบ เริ่มจากการจัดทำแนวคิดในการออกแบบ (Concept Design) แล้วนำไปเขียนแบบ 3 มิติ (3D modeling) แล้วจึงนำมาจำลองบนคอมพิวเตอร์ (Simulation) โดยมุ่งเน้นที่การสร้างผลิตภัณฑ์ที่ตอบสนองความต้องการของลูกค้า ทั้งในด้านหน้าที่การทำงาน ประสิทธิภาพการทำงาน อายุการใช้งาน และต้นทุนการผลิต
- สร้างผลิตภัณฑ์ต้นแบบ เครื่องอัดใบอ้อย เป็นเครื่องจักรขนาดใหญ่ จึงต้องมีการสร้างผลิตภัณฑ์ต้นแบบที่สอดคล้องกับรายการที่กำหนดไว้ในขั้นการออกแบบ และตรวจสอบโดยละเอียด เพื่อใช้ในการทดสอบเพื่อให้เกิดความผิดพลาดให้น้อยที่สุดก่อนการผลิตจริง
- ทดสอบขั้นสุดท้ายก่อนออกจำหน่าย ด้วยการทดสอบผลิตภัณฑ์ต้นแบบในห้องปฏิบัติการ และ ในสภาพแวดล้อมจริง ร่วมกันกับลูกค้า เพื่อประเมินคุณภาพ ประเมินประสิทธิภาพการทำงาน ประเมินความทนทาน และอายุการใช้งาน ประเมินผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม
- จัดทำแบบ และมาตรฐานด้านวิศวกรรม (Drawing & Engineering Standard) เพื่อคุณภาพของผลิตภัณฑ์ รองรับการผลิตที่มีประสิทธิภาพและควบคุมต้นทุนการผลิตที่เหมาะสมเพื่อนำไปสู่ความยั่งยืนของธุรกิจ

ผลกระทบเชิงบวกด้าน ESG

สิ่งแวดล้อม	สังคม	เศรษฐกิจ/ การกำกับกิจการ
การลดการเผาไหม้ใบอ้อยในที่เปิดช่วยลดการปล่อย CO ₂ และอื่นๆ ที่เกิดจากการเผาไหม้ (ประมาณ 1.6 ตัน CO ₂ ต่อการเผาใบอ้อย 1 ตัน)	ลดมลพิษทางอากาศ ซึ่งเป็นประโยชน์ต่อสุขภาพของชุมชนใกล้เคียง	การปฏิบัติตามนโยบายสิ่งแวดล้อม การลดการใช้น้ำมัน และการปล่อยมลพิษช่วยให้องค์กรสามารถปฏิบัติตามมาตรฐาน และกฎหมายด้านสิ่งแวดล้อมได้ดียิ่งขึ้น
ลดการใช้ทรัพยากรโดยการนำใบอ้อยที่อัดแล้วกลับมาใช้ใหม่	ลดการใช้ทรัพยากรโดยการนำใบอ้อยที่อัดแล้วกลับมาใช้ใหม่ กระบวนการรีไซเคิล และการใช้ประโยชน์จากเครื่องอัดใบอ้อยสามารถสร้างงานในชุมชน เช่น การผลิตและการจำหน่ายผลิตภัณฑ์ที่ได้จากใบอ้อย	ลดค่าใช้จ่ายด้านการตลาดและทดลอง เนื่องจากมีกระบวนการที่รัดกุมในการคัดเลือกผู้ผลิตเครื่องต้นแบบร่วมกัน และสร้างความเชื่อมั่นต่อกลุ่มลูกค้ารายใหม่จากการประกอบกิจการที่ดีน่าเชื่อถือ
ลดปริมาณขยะลง	ลดความต้องการใช้ที่ดินในการกำจัดวัสดุเหลือใช้ และสนับสนุนให้เกษตรกรมีทางเลือกในการจัดการกับวัสดุที่ยั่งยืน	

2. นวัตกรรมจากกระบวนการผลิต

บริษัทฯ มุ่งมั่นในการพัฒนาและปรับปรุงกระบวนการผลิตอย่างต่อเนื่อง เพื่อให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุดทั้งในด้านคุณภาพ ผลผลิต การใช้ทรัพยากร และการลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม โดยได้นำหลักการนวัตกรรมและความคิดสร้างสรรค์มาประยุกต์ใช้ในทุกขั้นตอนของการผลิต ตั้งแต่การทดสอบ การวางแผนกระบวนการผลิต การควบคุมคุณภาพ จนถึงการจัดการของเสียและพลังงาน

แนวทางการพัฒนานวัตกรรมในกระบวนการผลิตของบริษัทฯ ยึดหลักการพัฒนาอย่างยั่งยืนเป็นหัวใจสำคัญ โดยมีเป้าหมายเพื่อ

- ลดของเสีย
- ลดการใช้พลังงานและทรัพยากรธรรมชาติ
- เพิ่มประสิทธิภาพการผลิตและลดต้นทุน
- ปรับปรุงคุณภาพของผลิตภัณฑ์ให้ตอบสนองความต้องการของลูกค้า
- สร้างผลกระทบเชิงบวกต่อสิ่งแวดล้อมและสังคมโดยรวม

โครงการผลิตอิฐบล็อกจากฝุ่นทรายดำที่ไม่ใช้แล้ว

ปี 2567 บริษัทฯ ยังคงยึดแนวทางการดำเนินการจัดการของเสียโดยใช้หลัก 3Rs เป็นหลัก ได้แก่ Reduce ลดการเกิดของเสียในกระบวนการผลิต การออกแบบระบบ การขึ้นแบบให้ลดการสูญเสียทรายใส่แบบและแบบให้น้อยลง Reuse การนำเอาหน่วยช่วยการผลิตกลับมาวนใช้ เช่น การนำทรายดำที่ใช้ขึ้นแบบกลับมาใช้ในกระบวนการเดิมโดยพัฒนาระบบจัดเก็บ Recycle ได้แก่ การนำเศษทรายดำที่ได้รับการตรวจรับรองแล้วว่าไม่เป็นของเสียอันตราย ไปทำอิฐบล็อกสำหรับปูทางเดิน

ทั้งนี้ เพื่อเสริมสร้างการใช้ทรัพยากรอย่างคุ้มค่าและลดปริมาณของเสียที่ต้องกำจัด บริษัทฯ ได้ลงทุนจัดซื้อเครื่องผลิตอิฐในปี 2566 เพื่อรองรับการใช้เคลือบทรายดำ (ซึ่งในอดีตดำเนินการในรูปแบบ Manual) ส่งผลให้คุณภาพของอิฐที่ได้มีความแข็งแรงสม่ำเสมอ และมีมาตรฐานมากขึ้น เหมาะสมต่อการนำไปใช้งานจริง โดยเฉพาะในพื้นที่

สาธารณะหรือกิจกรรมเพื่อสังคม โดยการดำเนินงานดังกล่าวไม่เพียงช่วยลดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม แต่ยังสร้างมูลค่าเชิงเศรษฐกิจให้กับองค์กร และสร้างประโยชน์เชิงสังคมจากการนำอิฐบล็อกไปใช้ประโยชน์ในพื้นที่ชุมชนอีกด้วย

กระบวนการพัฒนาผลิตภัณฑ์

- วิเคราะห์ปัญหาปัจจุบัน โรงงาน ICP2 มีการส่งทรายดำที่ไม่สามารถนำกลับมาใช้ในกระบวนการผลิตได้อีก เนื่องจากขนาดของทรายสูงเกินมาตรฐาน (Mesh สูงเกิน Std.) ทำให้ต้องส่งไปกำจัดตามขั้นตอน ส่งผลให้มีปริมาณของเสียสะสมมากถึง 96 ตัน/ปี
- ศึกษาความเป็นไปได้ในการนำกลับมาใช้ใหม่ ทีมงานได้ศึกษาคุณสมบัติของทรายที่ไม่ผ่านเกณฑ์ดังกล่าว และประเมินความเหมาะสมในการนำกลับมาใช้เป็นวัตถุดิบสำหรับการผลิตวัสดุก่อสร้าง เช่น อิฐบล็อก
- ออกแบบสูตรผสมและกระบวนการผลิต มีการออกแบบสูตรสำหรับการผลิตอิฐบล็อกจากทรายที่ไม่ใช้แล้ว โดยอัตราส่วนการผสมที่เหมาะสมคือปูนซีเมนต์ : ทรายดำ : ทรายละเอียด : น้ำ = 0.5 : 2.2 : 0.5 : 1 พร้อมทั้งออกแบบกระบวนการขึ้นรูปบล็อกให้เหมาะสมกับลักษณะของวัตถุดิบทดสอบประสิทธิภาพผลิตภัณฑ์
- ดำเนินการทดสอบ ความแข็งแรง การรับน้ำหนัก และความทนทานของอิฐบล็อกในสภาพแวดล้อมจริง รวมถึงประเมินความเป็นไปได้ในการผลิตและใช้งานจริง
- นำไปใช้จริงในพื้นที่โรงงาน อิฐบล็อกที่ได้จากกระบวนการนี้ถูกนำไปใช้จริงในการก่อสร้างอาคารภายในโรงงาน เช่น พื้นที่เก็บของหรือโรงเรือน โดยมีคุณสมบัติที่ใช้งานได้เทียบเท่ากับอิฐทั่วไป
- ต่อยอดเพื่อสร้างคุณค่าให้กับชุมชน ในปี 2567 บริษัทฯ นำอิฐบล็อกที่นี้ให้กับชุมชน ภายใต้โครงการสร้างอาคารเรียน มอบแก่โรงเรียนวัดพุทธอุดมวิหาร และชุมชนพื้นที่ใกล้เคียง จำนวน 8,500 ก้อน เช่น การสนับสนุนการก่อสร้างอาคารสาธารณะหรือพื้นที่ส่วนรวม เพื่อส่งเสริมการใช้ทรัพยากรหมุนเวียนในท้องถิ่น สร้างรายได้ในรูปแบบของกิจกรรมต่อยอด และช่วยยกระดับคุณภาพชีวิตของชุมชน

ผลกระทบเชิงบวกด้าน ESG

สิ่งแวดล้อม	สังคม	เศรษฐกิจ/ การกำกับกิจการ
ลดปริมาณของเสียจากทรายดำได้ 50 ตัน/ปี (จากเดิม 175 ตัน เหลือ 125 ตัน)	ลดค่าใช้จ่ายวัสดุก่อสร้างในโครงการเพื่อชุมชนได้ประมาณ 93,500 บาท/ปี	ลดค่าใช้จ่ายในการกำจัดฝุ่นทรายดำลง 65,280 บาทต่อปี
ลดการใช้ทรายใหม่ทดแทนได้ประมาณ 30 ตัน/ปี	สร้างโอกาสในการมีส่วนร่วมของพนักงานและชุมชนในกิจกรรมพัฒนาท้องถิ่นอย่างน้อย 2 โครงการ/ปี	เพิ่มมูลค่าในการใช้ทรัพยากรและสร้างโอกาสทางธุรกิจในอนาคต
ลดพื้นที่ฝังกลบของเสียลงได้ประมาณ 70 ตารางเมตร/ปี (คำนวณจากค่าถมแนวราบ)	ผู้ได้รับผลประโยชน์ เช่น บุคลากร นักเรียน ปีละ 250 คน	ตอบสนองนโยบายของการดำเนินงานตามนโยบาย Zero Waste to Landfill
ลดการปล่อย CO ₂ ทางอ้อมจากการขนส่งของเสียได้ประมาณ 5 ตัน CO ₂ e/ปี		

