

บทสรุปผู้บริหาร

1. สรุปผลการตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

จากการตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) บริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) ในระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2565 พบว่า ทางโครงการมีการดำเนินงานตามมาตรการในด้านต่างๆ ได้แก่ มาตรการทั่วไป ประกอบด้วย การปฏิบัติตามมาตรการและการว่าจ้างหน่วยงานกลาง คุณภาพอากาศ คุณภาพน้ำ ประกอบด้วย น้ำเสียจากพนักงาน และน้ำเสียจากกระบวนการผลิต การระบายน้ำและการป้องกันน้ำท่วม การคมนาคมขนส่ง ของเสียประกอบด้วย ของเสียจากกิจกรรมของพนักงาน ของเสียจากกระบวนการผลิต และคราบน้ำมันจากระบบหล่อเย็นโดยตรง สังคม-เศรษฐกิจ อาชีวอนามัยและความปลอดภัย ประกอบด้วย ความร้อน เสียง ความปลอดภัยของพนักงาน และความปลอดภัยของโครงการ และสุนทรียภาพ

2. สรุปผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) บริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2565 มีรายละเอียดดังนี้

- 1) คุณภาพอากาศในบรรยากาศ พบว่า ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด
- 2) ความเร็วและทิศทางลม พบว่า ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด
- 3) คุณภาพอากาศจากปล่องระบายอากาศ พบว่า ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด

กำหนด

- การทดสอบประสิทธิภาพของระบบรวบรวมฝุ่น จากการตรวจวัดความเร็วลม (Velocity) บริเวณท่อรวมบนหลังคา Inlet (EAF) พบว่า มีค่าเท่ากับ 32.90 เมตร/วินาที หรือ 6,476.30 ฟุต/วินาที เมื่อนำมาเปรียบเทียบกับตารางกำหนดความเร็วลมต่ำสุดที่สามารถพาสารต่างๆ ไปได้ ที่กำหนดให้ความเร็วลมต่ำสุดที่สามารถพาฝุ่นขึ้นให้ล่องออกไปได้ มีค่าเท่ากับ 3,000 ฟุตต่อวินาที (คู่มือวิศวกรเครื่องกล, 2544) จะเห็นได้ว่า ระบบรวบรวมฝุ่นที่ท่อรวม (Duct) บนหลังคา Inlet (EAF) มีค่าความเร็วลมที่สามารถพาฝุ่นขึ้นให้ล่องออกไปได้

- การตรวจสอบประสิทธิภาพของระบบดักฝุ่นแบบถุงกรอง จากการตรวจวัดปริมาณฝุ่นละอองรวม (TSP) จากปล่อง Bag Filter (ชุดที่ 1 และชุดที่ 2) เมื่อนำมาประเมินประสิทธิภาพของระบบดักฝุ่นแบบถุงกรอง พบว่า Bag Filter (ชุดที่ 1 และชุดที่ 2) มีประสิทธิภาพในการดักฝุ่น คิดเป็นร้อยละ 99.47 และ 98.84 ตามลำดับ อีกทั้งโรงงานได้มีการตรวจสอบการทำงานของพัดลมดูดอากาศตามแผน Preventive Maintenance โดยใช้โปรแกรม SAP ในการตรวจสอบการทำงานของพัดลมดูดอากาศของระบบดักฝุ่นแบบถุงกรอง และจัดเตรียมถุงกรองสำรองไว้อย่างเพียงพอ โดยในช่วงเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2565 มีถุงกรองสำรองรวมทั้งสิ้นจำนวน 800 ถุง

- การตรวจสอบสภาพโดยสายตาเพื่อความปลอดภัยในการทำงานบริเวณเตาหลอมเหล็กพบว่า พนักงานส่วนการหลอมทำการตรวจสอบสภาพด้วยสายตา เพื่อความปลอดภัยในการทำงานบริเวณเตาหลอมก่อนเริ่มงานเป็นประจำทุกวัน

4) คุณภาพน้ำเสีย พบว่า ผลการตรวจวิเคราะห์มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด

5) ระดับเสียงในบรรยากาศ พบว่า ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด

6) สภาพสังคม-เศรษฐกิจ พบว่า ทางโรงงานได้จัดทำขั้นตอนการติดต่อสื่อสารและรับเรื่องร้องเรียนจากชุมชน และถ้าหากมีข้อร้องเรียนจากชุมชนเกิดขึ้น ทางโรงงานจะดำเนินการตามขั้นตอนที่กำหนดไว้ ซึ่งในช่วงเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2565 ยังไม่พบว่ามีข้อร้องเรียนจากชุมชนที่อยู่ใกล้เคียง

7) คุณภาพอากาศในสถานประกอบการ พบว่า ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด

8) ระดับเสียงในสถานประกอบการ พบว่า บริเวณแท่นรีดเหล็กปรับสภาพผิว (ส่วนขยาย) มีระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง และเสียงสะสมติดตัวพนักงาน (Noise Dose) อยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด

ส่วนบริเวณเตาหลอมไฟฟ้า และบริเวณแท่นรีดเหล็ก มีระดับเสียงเฉลี่ย 8 ชั่วโมง และเสียงสะสมติดตัวพนักงาน (Noise Dose) สูงเกินเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศกรมสวัสดิการคุ้มครองแรงงาน เรื่อง มาตรฐานระดับเสียงที่ยอมให้ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน พ.ศ. 2561 ที่กำหนดให้ระดับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน 8 ชั่วโมง ต้องไม่เกิน 85.0 dB(A) ซึ่งทางโรงงานได้มีมาตรการป้องกันและลดผลกระทบต่างๆ เพื่อความปลอดภัยของพนักงาน (ดังรายละเอียดในหัวข้อ 3.2.8 ในบทที่ 3) และพนักงานที่ปฏิบัติงานบริเวณหน้าเตาหลอมไฟฟ้าและแท่นรีดเหล็กจะมีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลตลอดเวลาขณะปฏิบัติงาน ซึ่งจากการคำนวณระดับเสียงที่สัมผัสในหูเมื่อสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความปลอดภัยส่วนบุคคล พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด

9) ระดับความร้อนในสถานประกอบการ พบว่า ผลการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด สำหรับผลการตรวจวัดความเร็วลมในสถานประกอบการ พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนดเช่นกัน ทั้งนี้ ทางโรงงานได้มีมาตรการป้องกันและลดผลกระทบต่างๆ เพื่อความปลอดภัยของพนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณพื้นที่มีอุณหภูมิค่อนข้างสูง (ดังรายละเอียดในหัวข้อ 3.2.9 ในบทที่ 3)

10) การตรวจสุขภาพอนามัยของพนักงาน พบว่า ทางโรงงานจัดให้มีการตรวจสุขภาพ ประจำปี 2565 ในวันที่ 27 กันยายน 2565 และวันที่ 3, 7 และ 11 ตุลาคม 2565 ซึ่งพนักงานทุกคนจะได้รับโปรแกรมการตรวจสุขภาพทั่วไป จำนวน 19 รายการ รวมถึงการเอ็กซเรย์ปอด และตรวจการมองเห็น ส่วนพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่เสี่ยงจะได้รับการตรวจสุขภาพพิเศษ ได้แก่ ตรวจการได้ยิน ตรวจการทำงานของปอดและเอ็กซเรย์ปอด และตรวจคลื่นไฟฟ้าหัวใจ เป็นต้น สำหรับผลการตรวจสุขภาพพนักงาน ประจำปี 2565 จะนำเสนอในรายงานฉบับถัดไป

11) การบันทึกสถิติอุบัติเหตุภายในโครงการ พบว่า โครงการมีการรวบรวมข้อมูล และสถิติการเกิดอุบัติเหตุภายในโรงงานและที่เกี่ยวข้องจากโรงงาน โดยบันทึกสาเหตุ และระดับความรุนแรงทุกครั้งที่เกิดอุบัติเหตุตลอดระยะเวลาดำเนินการ