

บทที่ 2

ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

บทที่ 2

ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกัน และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

2.1 การดำเนินการ

บริษัท เอส.พี.เอส. คอนสตรัคชั่น เซอร์วิส จำกัด ดำเนินการตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน และเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566 ตามมาตรการฯ ในด้านต่างๆ ได้แก่ มาตรการทั่วไป ประกอบด้วย การปฏิบัติตามมาตรการ และการว่าจ้างหน่วยงานกลาง คุณภาพอากาศ คุณภาพน้ำ ประกอบด้วย น้ำเสียจากพนักงาน และน้ำเสียจากกระบวนการผลิต การระบายน้ำและการป้องกันน้ำท่วม การคมนาคมขนส่งของเสีย ประกอบด้วย ของเสียจากกิจกรรมของพนักงาน ของเสียจากกระบวนการผลิต และคราบน้ำมันจากระบบหล่อเย็นโดยตรง สังคม-เศรษฐกิจ อาชีวอนามัยและความปลอดภัย ประกอบด้วย ความร้อน เสียง ความปลอดภัยของพนักงาน และความปลอดภัยของโครงการ และสุนทรียภาพ

2.2 ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ผลการติดตามตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน และเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566 มีรายละเอียดแสดงดังตารางที่ 2.2-1

ตารางที่ 2.2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
1. มาตรการทั่วไป 1.1 การปฏิบัติตามมาตรการ <ul style="list-style-type: none"> - ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่เสนอในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) ตั้งอยู่ในสวนอุตสาหกรรมเอสเอสพี อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง ฉบับเดือนกันยายน 2549 และรายงานเพิ่มเติมฉบับเดือนพฤศจิกายน 2549 และฉบับเดือนกรกฎาคม 2550 ซึ่งจัดทำโดยบริษัท แอร์เซฟ จำกัด 	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่นำเสนอไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) (เอกสาร 1-1 และเอกสาร 1-2)	-
<ul style="list-style-type: none"> - เมื่อผลการติดตามตรวจสอบได้แสดงให้เห็นถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม บริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) ต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหานั้นโดยเร็ว และต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม 	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ซึ่งการดำเนินโครงการในช่วงเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566 พบว่า ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมส่วนใหญ่มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด และหากพบว่าผลการติดตามตรวจสอบแสดงให้เห็นถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม จะดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหานั้นโดยเร็ว	-
<ul style="list-style-type: none"> - หากเกิดเหตุการณ์ใดๆ ก็ตามที่สามารถก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) ต้องแจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ทราบโดยเร็ว เพื่อ สผ. จะได้ให้ความร่วมมือในการแก้ไขปัญหาดังกล่าว 	- ภายในพื้นที่โครงการ	- การดำเนินโครงการในช่วงเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566 ยังไม่มีเหตุการณ์ที่ก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม และหากมีเหตุการณ์ใดๆ ที่อาจเกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม ทางโครงการจะแจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ทราบ	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
1. มาตรการทั่วไป (ต่อ) 1.1 การปฏิบัติตามมาตรการ (ต่อ) <ul style="list-style-type: none"> บริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) ต้องเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้สำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดระยอง และ สผ. ทุก 6 เดือน 	<ul style="list-style-type: none"> ภายในพื้นที่โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> โรงงานมีการนำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมต่อสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) สำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดระยอง กรมโรงงานอุตสาหกรรม และหน่วยงานอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง ทุก 6 เดือน โดยรายงานฉบับล่าสุดที่นำเสนอ คือ รายงานฉบับเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2565 (เอกสาร 2-1) 	-
<ul style="list-style-type: none"> หากมีความประสงค์จะเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ และ/หรือมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ซึ่งอาจก่อให้เกิดผลกระทบทางสิ่งแวดล้อม บริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) ต้องเสนอรายละเอียดของการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้ สผ. ให้ความเห็นชอบด้านสิ่งแวดล้อมก่อนดำเนินการเปลี่ยนแปลง 	<ul style="list-style-type: none"> ภายในพื้นที่โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> กรณีที่โรงงานต้องการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ และ/หรือมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ซึ่งอาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม ทางโครงการจะเสนอรายละเอียดการเปลี่ยนแปลงต่อสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อพิจารณาเห็นชอบก่อนดำเนินการ 	-
1.2 การว่าจ้างหน่วยงานกลาง <ul style="list-style-type: none"> ว่าจ้างหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการตรวจสอบติดตามผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมของโครงการ (Environmental Compliance Audit) ซึ่งจะต้องเป็นนิติบุคคลที่มีประสบการณ์ด้านการตรวจสอบสิ่งแวดล้อม 	<ul style="list-style-type: none"> ภายในพื้นที่โครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> โรงงานได้มอบหมายให้บริษัท เอส.พี.เอส คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด ดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ (Environmental Compliance Audit) (เอกสาร 2-2) 	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
2. คุณภาพอากาศ - ควบคุมการฟุ้งกระจายของฝุ่นและเขม่าควันที่เกิดจากการหลอมเหล็ก โดยติดตั้งระบบดูดฝุ่นที่ผ่านเตาหลอม EAF ขณะหลอมเหล็ก และมีระบบรวบรวมฝุ่นเหนือเตาหลอม EAF (Canopy Hood) ขณะเปิดฝาเตาก่อนจะผ่าน Bag Filter	- เตา EAF	- โรงงานมีการติดตั้งระบบดูดฝุ่นแบบ Canopy Hood บริเวณเหนือเตาหลอมไฟฟ้า (EAF) (ภาพที่ 2.2-1) เพื่อควบคุมการฟุ้งกระจายของฝุ่นและเขม่าควันที่เกิดจากการหลอมเหล็ก ซึ่งฝุ่นดังกล่าวจะถูกรวบรวมเข้าสู่ระบบดักฝุ่นแบบถุงกรอง (Bag Filter House) (ภาพที่ 2.2-2)	-
- ติดตั้งระบบดูดฝุ่น Canopy Hood ซึ่งครอบคลุมพื้นที่จุด 472.5 ตารางเมตร ให้อยู่ในระยะ 27 เมตร เหนือเตาหลอมโดยไม่รบกวนการทำงานอื่นๆ	- เหนือเตาหลอมเหล็ก	- โรงงานมีการติดตั้งระบบดูดฝุ่น Canopy Hood บริเวณเหนือเตาหลอม (ภาพที่ 2.2-1) ซึ่งครอบคลุมพื้นที่ 472.5 ตารางเมตร และอยู่ในระยะ 27 เมตร เหนือเตาหลอม โดยไม่รบกวนการทำงานอื่นๆ	-
- จัดเจ้าหน้าที่รับผิดชอบทำการตรวจสอบสภาพโดยสายตา เพื่อความปลอดภัยในการทำงานบริเวณเตาหลอมเหล็กเป็นประจำทุกวัน (Daily Inspection)	- บริเวณเตาหลอม	- โรงงานมีการมอบหมายให้พนักงานส่วนการหลอมมีหน้าที่รับผิดชอบทำการตรวจสอบสภาพเตาหลอมโดยสายตา เพื่อความปลอดภัยในการทำงานบริเวณเตาหลอมเหล็กเป็นประจำทุกวัน	-
- ไม่ติดตั้งพัดลมระบายอากาศออกสู่ภายนอกอาคารโดยตรง	- บริเวณโรงหลอม	- โรงงานไม่มีการติดตั้งพัดลมระบายอากาศออกสู่ภายนอกอาคารโดยตรง โดยทางโรงงานได้ติดตั้งระบบดูดฝุ่น Canopy Hood และรวบรวมฝุ่นที่เกิดขึ้นจากกระบวนการหลอมเข้าสู่ระบบดักฝุ่นแบบถุงกรอง (Bag Filter House) (ภาพที่ 2.2-1 และภาพที่ 2.2-2)	-
- ควบคุมอัตราการระบาย (Emission Rate) ของมลพิษ เช่น ฝุ่นละออง SO ₂ , NO ₂ และ CO ไม่ให้เกินมาตรฐานควบคุมการปล่อยทิ้งอากาศเสียจากโรงเหล็ก (ใหม่) พ.ศ. 2544 ตามประกาศกระทรวงวิทยาศาสตร์ เทคโนโลยี และสิ่งแวดล้อม ดังนี้	- ปล่อยระบายมลพิษทางอากาศ	- โรงงานมีการควบคุมอัตราการระบายของมลสารต่างๆ ให้มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศกระทรวงวิทยาศาสตร์ เทคโนโลยีและสิ่งแวดล้อม เรื่อง กำหนดปริมาณของสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากโรงเหล็ก (ใหม่) พ.ศ. 2544 และมาตรฐานตามเงื่อนไขที่กำหนดในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA)	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ) ก) ฝุ่นละออง จากระบบดักฝุ่นแบบถุงกรองไม่เกิน 50 mg/m ³ หรือ 17.99 กรัม/วินาที	- ปล่องระบายมลพิษทางอากาศ	- โรงงานมีการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องของระบบดักฝุ่นแบบถุงกรอง เมื่อวันที่ 20 พฤษภาคม 2566 พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศกระทรวงวิทยาศาสตร์ เทคโนโลยีและสิ่งแวดล้อม เรื่อง กำหนดปริมาณของสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากโรงงานเหล็ก (ใหม่) พ.ศ. 2544 และมาตรฐานตามเงื่อนไขที่กำหนดในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> • ปล่อง Bag Filter Outlet (ชุดที่ 1) มีค่า TSP เท่ากับ 7.1 mg/m³ หรือ 2.31 กรัม/วินาที • ปล่อง Bag Filter Outlet (ชุดที่ 2) มีค่า TSP เท่ากับ 2.5 mg/m³ หรือ 0.84 กรัม/วินาที 	
ข) NO ₂ * เตาอบเหล็ก (TF1) ไม่เกิน 153 mg/m ³ หรือ 2.17 กรัม/วินาที * เตาอบเหล็ก (TF2) ไม่เกิน 153 mg/m ³ หรือ 2.17 กรัม/วินาที * เตาอบเหล็ก (TF3) ไม่เกิน 153 mg/m ³ หรือ 2.17 กรัม/วินาที	- ปล่องระบายมลพิษทางอากาศ	- โรงงานมีการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องของเตาอบเหล็ก (TF ชุดที่ 1 และ TF ชุดที่ 2) เมื่อวันที่ 20 พฤษภาคม 2566 พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศกระทรวงวิทยาศาสตร์ เทคโนโลยีและสิ่งแวดล้อม เรื่อง กำหนดปริมาณของสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากโรงงานเหล็ก (ใหม่) พ.ศ. 2544 และมาตรฐานตามเงื่อนไขที่กำหนดในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> • ปล่อง TF ชุดที่ 1 (Outlet) มีค่า NO₂ เท่ากับ 36 mg/m³ หรือ 0.521 กรัม/วินาที • ปล่อง TF ชุดที่ 2 (Outlet) มีค่า NO₂ เท่ากับ 44 mg/m³ หรือ 0.124 กรัม/วินาที สำหรับปล่องระบาย TF3 ปัจจุบันทางโครงการยังไม่ได้ดำเนินการติดตั้ง จึงไม่มีการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องดังกล่าว	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ) - ตรวจสอบการทำงานของพัดลมดูดอากาศของระบบดักฝุ่น ดังนี้ * ตรวจสอบตามแผน Preventive Maintenance	- ระบบดักฝุ่น	- โรงงานมีการจัดทำแผน Preventive Maintenance และตรวจสอบการทำงานของพัดลมดูดอากาศของระบบดักฝุ่นตามแผนที่กำหนดไว้ โดยใช้โปรแกรม SAP สำหรับตรวจสอบการทำงานของพัดลมดูดอากาศของระบบดักฝุ่น (เอกสาร 2-3 เอกสาร 2-4 และเอกสาร 2-5)	-
* ตรวจวัดความเร็วลม (Velocity) ก่อน-หลังผ่านระบบดักฝุ่นแบบถุงกรอง		- โรงงานมีการตรวจวัดความเร็วลม (Velocity) ก่อนและหลังผ่านระบบดักฝุ่นแบบถุงกรอง พบว่า ความเร็วลมก่อนผ่านถุงกรอง มีค่าเท่ากับ 28.03 และ 26.85 เมตร/วินาที ตามลำดับ และความเร็วลมหลังผ่านถุงกรอง มีค่าเท่ากับ 26.46 และ 26.82 เมตร/วินาที ตามลำดับ	-
* ในกรณีฉุกเฉินพัดลมดูดอากาศขัดข้อง ไม่สามารถทำงานได้ตามปกติ โครงการต้องหยุดดำเนินการผลิตเพื่อซ่อมแซมพัดลมให้สามารถทำงานได้ตามปกติ		- ในช่วงเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566 ตรวจสอบไม่พบพัดลมดูดอากาศมีการขัดข้องหรือชำรุดจนไม่สามารถทำงานได้ตามปกติ และหากในกรณีฉุกเฉินที่พัดลมดูดอากาศขัดข้อง ทางโรงงานจะหยุดดำเนินการผลิตเพื่อซ่อมแซมพัดลมให้สามารถทำงานได้ตามปกติ จึงจะเริ่มดำเนินการผลิตต่อไป	-
- จัดเจ้าหน้าที่รับผิดชอบทำการตรวจซ่อมบำรุงระบบดักฝุ่นให้มีประสิทธิภาพดีอยู่เสมอ	- ระบบดักฝุ่น	- โรงงานมีเจ้าหน้าที่รับผิดชอบในการตรวจสอบและซ่อมบำรุงระบบดักฝุ่นตามแผน Preventive Maintenance (เอกสาร 2-3)	-
- จัดเตรียมอะไหล่สำรองพร้อมใช้งานสำหรับระบบดักฝุ่น รวมทั้งอุปกรณ์ซ่อมบำรุง และจัดเตรียมถุงกรองสำรองไม่น้อยกว่า 600 ใบ	- ระบบดักฝุ่น	- โรงงานมีการจัดเตรียมอะไหล่สำรองสำหรับระบบดักฝุ่น รวมทั้งอุปกรณ์ซ่อมบำรุงต่างๆ อย่างเพียงพอ ซึ่งในช่วงเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566 ทางโรงงานจัดเตรียมถุงกรองสำรองไว้รวมทั้งสิ้นจำนวน 800 ใบ (ภาพที่ 2.2-3)	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
2. คุณภาพอากาศ (ต่อ) - ในกรณีระบบควบคุมฝุ่นขัดข้องหรือชำรุด ต้องหยุดการหลอมเหล็กจนกว่าจะมีการปรับปรุงแก้ไขให้เรียบร้อย	- บริเวณโรงหลอม	- โรงงานมีการตรวจสอบระบบควบคุมฝุ่น โดยเตาหลอมของโรงงานมีระบบอินเตอร์ล็อกกับ Bag Filter House และในกรณีที่ Bag Filter House ขัดข้องหรือชำรุดจะส่งสัญญาณไปยังเตาหลอมให้ทำงานช้าลงจนหยุดนิ่งในที่สุด และจะไม่ทำการหลอมโดยไม่มีการทำงานของระบบควบคุมฝุ่น	-
- เลือกใช้ก๊าซธรรมชาติสำหรับเตาอบเหล็กแผ่น (Tunnel Furnace)	- เตาอบเหล็ก (TF)	- โรงงานมีการเลือกใช้ก๊าซธรรมชาติเป็นเชื้อเพลิงสำหรับเตาอบเหล็กแผ่น (Tunnel Furnace)	-
- จัดให้มีห้องควบคุมสำหรับพนักงานที่ควบคุม Over Crane เพื่อหลีกเลี่ยงการได้รับฝุ่นละอองจากลานกองเศษเหล็ก	- ลานกองเศษเหล็ก	- โรงงานจัดให้มีห้องควบคุมสำหรับพนักงานที่ควบคุม Overhead Crane บริเวณลานกองเศษเหล็กเพื่อหลีกเลี่ยงการได้รับฝุ่นละออง (ภาพที่ 2.2-4)	-
- จัดให้พนักงานขับรถตักเศษเหล็กทำงานในห้องคนขับที่มีการติดตั้งเครื่องปรับอากาศ เพื่อป้องกันการสัมผัสฝุ่นละอองจากภายนอกขณะปฏิบัติงาน	- รถตักเศษเหล็ก	- โรงงานมีการจัดให้พนักงานขับรถใช้รถตักเศษเหล็กที่มีการติดตั้งเครื่องปรับอากาศในห้องคนขับ เพื่อป้องกันการสัมผัสฝุ่นละอองขณะปฏิบัติงาน (ภาพที่ 2.2-5)	-
- จัดเตรียมที่ครอบจมูกสำหรับพนักงานทุกคนในกรณีที่ต้องปฏิบัติงานนอกห้องควบคุมหรือห้องคนขับ	- ลานกองเศษเหล็ก	- โรงงานมีการจัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลสำหรับพนักงานอย่างเพียงพอ ในกรณีที่ต้องปฏิบัติงานนอกห้องควบคุมหรือห้องคนขับ (ภาพที่ 2.2-6 และเอกสาร 2-6)	-
- หมั่นบำรุงรักษาเครื่องยนต์ทุกชนิดที่ใช้ในการขนถ่ายวัตถุดิบตามกำหนดระยะเวลาที่ผู้ขายเครื่องจักรดังกล่าวกำหนดไว้อย่างเคร่งครัด เพื่อลดปริมาณไอเสียที่เกิดขึ้นและการยืดอายุการใช้งาน	- เครื่องจักร/เครื่องยนต์ทุกชนิดที่ใช้ในการขนถ่ายวัตถุดิบ	- โรงงานมีการจัดทำแผนการบำรุงรักษาเครื่องจักร/เครื่องยนต์ทุกชนิดที่ใช้ในการขนถ่ายวัตถุดิบ พร้อมทั้งทำการซ่อมบำรุงเครื่องจักร/เครื่องยนต์ดังกล่าวตามกำหนดระยะเวลาของเครื่องจักรแต่ละประเภท (เอกสาร 2-7)	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
3. คุณภาพน้ำ 3.1 น้ำเสียจากพนักงาน <ul style="list-style-type: none"> - จัดให้มีถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปชนิดติดตั้งกับที่เพื่อบำบัดน้ำเสียจากอาคารสำนักงานและโรงอาหารปริมาณ 32.88 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน <ul style="list-style-type: none"> * ถัง SAT รุ่น MA276 และ 576 สำหรับอาคารสำนักงาน * ถังบำบัดน้ำเสียรุ่น BK-3000 สำหรับโรงอาหาร 	<ul style="list-style-type: none"> - อาคารสำนักงานและโรงอาหาร 	<ul style="list-style-type: none"> - โรงงานมีการติดตั้งถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป เพื่อบำบัดน้ำเสียจากอาคารสำนักงาน และติดตั้งถังดักไขมันบริเวณโรงอาหาร จำนวน 31 จุด (ภาพที่ 2.2-7 และภาพที่ 2.2-8) - ถังบำบัดน้ำเสียที่ติดตั้งภายในโรงงาน ได้แก่ ถัง Septic Tank ยี่ห้อ HITACHI รุ่น 500A, 600A, 1200A ยี่ห้อ P.P. รุ่น SAT GK-100, ยี่ห้อ ENTECH รุ่น ET30, ET70 และ ET100 (เอกสาร 2-8) 	-
<ul style="list-style-type: none"> - ระบายน้ำทิ้งจากถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปลงสู่บ่อพักน้ำทิ้งของโครงการ 	<ul style="list-style-type: none"> - น้ำทิ้งจากถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป 	<ul style="list-style-type: none"> - โรงงานมีการระบายน้ำทิ้งจากถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปจะระบายลงสู่บ่อพักน้ำทิ้งของโรงงาน และมีการตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งจากถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป เดือนละ 1 ครั้ง ซึ่งผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งจากถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป ในช่วงเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566 พบว่ามีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560 	-
<ul style="list-style-type: none"> - จัดสร้างบ่อพักน้ำทิ้งจากอาคารสำนักงานและโรงอาหารขนาดความจุรวม 35 ลูกบาศก์เมตร หรือสามารถเก็บกักน้ำทิ้งได้อย่างน้อย 1 วัน ก่อนนำไปรดต้นไม้ในโครงการ น้ำทิ้งส่วนที่เหลือให้ระบายลงสู่รางระบายน้ำฝนของสวนอุตสาหกรรมฯ ต่อไป 	<ul style="list-style-type: none"> - น้ำทิ้งจากถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป 	<ul style="list-style-type: none"> - โรงงานมีบ่อพักน้ำทิ้งเพื่อรองรับน้ำทิ้งจากถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปบริเวณอาคารสำนักงานและโรงอาหาร และมีการนำน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดแล้วกลับมาใช้ประโยชน์ในการฉีดพรมถนนภายในโรงงาน เพื่อลดการฟุ้งกระจายของฝุ่นละออง (ภาพที่ 2.2-9) โดยไม่มีการระบายออกสู่ภายนอกพื้นที่โครงการแต่อย่างใด 	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
3.1 น้ำเสียจากพนักงาน (ต่อ) - กรณีที่น้ำทิ้งมีค่าไม่ได้ตามเกณฑ์มาตรฐานฯ กำหนด โครงการต้องนำน้ำทิ้งที่ไม่ได้มาตรฐานฯ นี้ไปรดน้ำต้นไม้ทั้งหมดโดยไม่ระบายออกนอกโครงการ และรีบดำเนินการหาสาเหตุ และแก้ไขถึงบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปให้สามารถดำเนินการได้ตามปกติโดยเร็วต่อไป	- น้ำทิ้งจากบ่อพักน้ำทิ้งสุดท้ายและจากถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป	- ในช่วงเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566 ไม่พบน้ำทิ้งที่มีค่าเกินเกณฑ์มาตรฐานฯ ที่กำหนด ทั้งนี้ โรงงานมีการนำน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดแล้วกลับมาใช้ประโยชน์ในการฉีดพรมถนนภายในโรงงาน เพื่อลดการฟุ้งกระจายของฝุ่นละออง (ภาพที่ 2.2-9) โดยไม่มีการระบายออกนอกพื้นที่โครงการแต่อย่างใด	-
- ให้จัดเจ้าหน้าที่รับผิดชอบดูแลตรวจสอบถึงบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปเป็นประจำ - ตรวจสอบ/ซ่อมบำรุงเครื่องเติมอากาศของถังบำบัดเป็นประจำทุก 1 เดือน	- ถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปทั้งหมดของโครงการ	- โรงงานจัดให้มีเจ้าหน้าที่ดูแลรับผิดชอบและตรวจสอบถึงบำบัดน้ำเสียรวมทั้งทำการตรวจสอบ/ซ่อมบำรุงเครื่องเติมอากาศของถังบำบัดเป็นประจำทุก 1 เดือน (เอกสาร 2-9)	-
- สูบกากตะกอนของถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปเป็นประจำทุก 6 เดือน	- ถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปทั้งหมดของโครงการ	- โรงงานมีการตรวจสอบปริมาณกากตะกอนของถังบำบัดน้ำเสีย และให้บริษัท เกตุวารินทร์ ทรานสปอร์ต แอนด์ เซอร์วิส จำกัด เข้ามาดำเนินการสูบกากตะกอนออก (เอกสาร 2-10) สำหรับในช่วงเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566 ยังไม่มีการสูบกากตะกอน เนื่องจากตรวจสอบพบว่ากากตะกอนของถังบำบัดน้ำเสียมีปริมาณน้อย	-
- หมั่นตักคราบไขมันและเศษอาหารออกจากถังดักไขมันของโรงอาหารเป็นประจำทุกสัปดาห์	- ถังดักไขมันของโรงอาหาร	- โรงงานให้บริษัท เกตุวารินทร์ ทรานสปอร์ต แอนด์ เซอร์วิส จำกัด เข้ามาดำเนินการสูบน้ำไขมันของโรงอาหาร (เอกสาร 2-10) สำหรับในช่วงเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566 ยังไม่มีการสูบน้ำไขมัน เนื่องจากตรวจสอบพบว่าปริมาณคราบไขมันมีปริมาณน้อย	-
- นำน้ำทิ้งจากบ่อพักน้ำทิ้งจากอาคารสำนักงานและโรงอาหารไปใช้ประโยชน์ให้มากที่สุด เช่น รดน้ำต้นไม้ภายในโครงการ	- น้ำทิ้งจากบ่อพักน้ำทิ้งสุดท้าย	- โรงงานมีการนำน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดแล้วกลับมาใช้ประโยชน์ในการฉีดพรมถนนภายในโรงงาน เพื่อลดการฟุ้งกระจายของฝุ่นละออง (ภาพที่ 2.2-9) ซึ่งเป็นการใช้ทรัพยากรให้เกิดประโยชน์อย่างคุ้มค่ามากที่สุด	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
3.2 น้ำเสียจากกระบวนการผลิต - น้ำระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็นโดยอ้อมของโครงการโรงงานขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิวประมาณ 96 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน ให้นำกลับไปใช้เป็นน้ำหล่อเย็นโดยตรงของโรงผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน	- น้ำระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็นโดยอ้อมของส่วนขยายเหล็กปรับสภาพผิว	- โรงงานมีการนำน้ำจากระบบหล่อเย็นโดยอ้อมของส่วนขยายผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว กลับมาใช้หมุนเวียนเป็นน้ำหล่อเย็นโดยตรงของส่วนผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน	-
- จัดให้มีระบบดักตะกอนและแยกคราบน้ำมันจากระบบน้ำหล่อเย็นโดยตรงของโรงผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน	- ระบบดักและแยกคราบน้ำมัน	- โรงงานมีการติดตั้งระบบดักและแยกคราบน้ำมันจากระบบน้ำหล่อเย็นโดยตรง (ภาพที่ 2.2-10)	-
- จัดให้มีระบบบำบัดน้ำเสียภายในโครงการผลิตเหล็กรีดร้อนประกอบด้วย * Longitudinal Scale Pit ซึ่งภายในติดตั้ง Oil Skimmer และ Oil Separator เพื่อดักคราบน้ำมัน * Longitudinal Settling Pit ซึ่งภายในติดตั้ง Oil Skimmer และ Oil Separator เพื่อดักคราบน้ำมัน * Sand Filter เพื่อกรองน้ำลดตะกอนแขวนลอยขนาดเล็ก * Sludge Thickener เพื่อรีดตะกอนจาก Sand Filter - * Cooling Tower เพื่อลดอุณหภูมิของน้ำก่อนนำกลับไปใช้ในกระบวนการผลิต	- น้ำทิ้งจากโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน	- ทางโรงงานจัดให้มีระบบดักตะกอนและแยกคราบน้ำมัน เพื่อบำบัดน้ำเสียจากโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน พร้อมทั้งมีระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำหอหล่อเย็น (ภาพที่ 2.2-11) เพื่อให้สามารถนำกลับมาใช้หมุนเวียนในกระบวนการผลิตได้ต่อไป	-
- น้ำระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็นโดยตรงประมาณ 600 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน ของโรงผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนให้นำกลับไปใช้ในโรงงาน slag processing ทั้งหมด โดยไม่มีการระบายลงสู่แหล่งน้ำสาธารณะ	- น้ำระบายทิ้งจากระบบน้ำหล่อเย็นโดยตรงของโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน	- โรงงานจะนำน้ำที่ระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็นโดยตรงของโรงผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนกลับไปใช้ในโรงงาน Slag Processing ทั้งหมด (ภาพที่ 2.2-12) โดยไม่มีการระบายลงสู่แหล่งน้ำสาธารณะแต่อย่างใด	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
3.2 น้ำเสียจากกระบวนการผลิต (ต่อ) - น้ำฝนที่มีโอกาสปนเปื้อนบริเวณลานกองเศษเหล็กปริมาณ 9,558 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน ให้จัดทำรางระบายน้ำรอบพื้นที่ก่อนไหลลงสู่บ่อดักตะกอนขนาด 288 ลูกบาศก์เมตร ก่อนระบายน้ำไหลลงสู่รางระบายน้ำฝนของสวนอุตสาหกรรมฯ ต่อไป	- น้ำฝนที่มีโอกาสปนเปื้อน	- โรงงานมีการสร้างรางระบายน้ำรอบพื้นที่ลานกองเศษเหล็ก เพื่อรองรับน้ำฝนให้ไหลไปลงสู่บ่อดักตะกอน ที่มีขนาดความจุ 1,350 ลูกบาศก์เมตร (ภาพที่ 2.2-13 และภาพที่ 2.2-14) สำหรับน้ำในบ่อดักตะกอนเป็นน้ำใส ทางโรงงานจะนำกลับมาใช้หมุนเวียนภายในโครงการ	-
4. การระบายน้ำและการป้องกันน้ำท่วม - จัดสร้างรางระบายน้ำฝนภายในพื้นที่โครงการก่อนเชื่อมต่อกับรางระบายน้ำของสวนอุตสาหกรรมฯ	- ระบบระบายน้ำฝนในพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีการสร้างรางระบายน้ำฝนขนานไปกับแนวรั้วโดยรอบพื้นที่โรงงาน (ภาพที่ 2.2-15) เพื่อรองรับน้ำฝนภายในพื้นที่โครงการ	-
- จัดสร้างรางระบายน้ำฝนที่มีโอกาสปนเปื้อนรอบพื้นที่ลานกองเศษเหล็กเพื่อรวบรวมน้ำฝนที่ตกในพื้นที่ดังกล่าวลงสู่บ่อดักตะกอนก่อนระบายน้ำใสส่วนบนลงสู่รางระบายน้ำฝนต่อไป	- ระบบระบายน้ำฝนรอบพื้นที่ลานกองเศษเหล็ก	- โรงงานมีการสร้างรางระบายน้ำรอบพื้นที่ลานกองเศษเหล็ก เพื่อรองรับน้ำฝนให้ไหลไปลงสู่บ่อดักตะกอน ขนาดความจุ 1,350 ลูกบาศก์เมตร (ภาพที่ 2.2-13 และภาพที่ 2.2-14) สำหรับน้ำในบ่อดักตะกอนเป็นน้ำใส ทางโรงงานจะนำกลับมาใช้หมุนเวียนภายในโครงการ โดยไม่มีการระบายน้ำลงสู่รางระบายน้ำฝนของสวนอุตสาหกรรมฯ แต่อย่างใด	-
5. การคมนาคมขนส่ง - กวดขันให้พนักงานขับรถใช้ความระมัดระวังและปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีการกวดขันพนักงานขับรถของผู้รับเหมาขนส่งวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ให้ใช้ความระมัดระวัง และปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด	-
- ในช่วงเช้า-เย็น ซึ่งเป็นชั่วโมงเร่งด่วน โครงการต้องจัดให้มีเจ้าหน้าที่คอยอำนวยความสะดวกและจัดระเบียบการจราจรบริเวณทางเข้าออกพื้นที่โครงการ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดให้มีเจ้าหน้าที่คอยอำนวยความสะดวกและจัดระเบียบการจราจรบริเวณทางเข้า-ออกพื้นที่โครงการ ในช่วงเช้าและเย็น ซึ่งเป็นชั่วโมงเร่งด่วน (ภาพที่ 2.2-16)	-
- จำกัดความเร็วยานพาหนะในการขนส่งไม่เกิน 40 กิโลเมตรต่อชั่วโมง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีการจำกัดความเร็วของยานพาหนะภายในพื้นที่โรงงานให้ใช้ความเร็วไม่เกิน 25 กิโลเมตรต่อชั่วโมง โดยทำการติดตั้งป้ายจำกัดความเร็วให้เห็นอย่างชัดเจน (ภาพที่ 2.2-17)	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
5. การคมนาคมขนส่ง (ต่อ) - อบรมพนักงานให้ปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานทำหน้าที่รับผิดชอบในการอบรมให้ความรู้กับพนักงานให้ปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด รวมทั้งอบรมผู้รับเหมาให้ความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับกฎระเบียบความปลอดภัยและกฎจราจรก่อนเข้ามาปฏิบัติงานในโรงงาน และกำชับพนักงานขับรถของผู้รับเหมาขนส่งวัตถุดิบให้ปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด (ภาพที่ 2.2-18)	-
6. ของเสีย 6.1 ของเสียจากกิจกรรมของพนักงาน - เก็บรวบรวมขยะมูลฝอยจากพนักงาน 115.5 ตันต่อปี ใส่ถังรองรับขยะที่มีฝาปิดมิดชิดก่อนส่งมอบให้บริษัทเอกชนที่ได้รับอนุญาตรับไปกำจัดต่อไป	- ภายในโรงงาน	- โรงงานมีการจัดเตรียมภาชนะรองรับขยะมูลฝอยที่มีฝาปิดมิดชิดวางไว้ตามจุดต่างๆ ภายในโรงงาน และแจ้งประสานให้บริษัท ระยองพัฒนาอุตสาหกรรม จำกัด มารับไปกำจัดต่อไป (ภาพที่ 2.2-19 และเอกสาร 2-11)	-
- คราบน้ำมันจากโรงอาหารให้ทำการดักไขมันจากบ่อดักไขมันอย่างน้อยสัปดาห์ละ 1 ครั้ง รวบรวมใส่ถังมอมอบให้บริษัทเอกชนนำไปกำจัดต่อไป	- บ่อดักไขมัน	- โรงงานให้บริษัท เกตุวารินทร์ ทราวิสपोर्ट แอนด์ เซอร์วิส จำกัด เข้ามาดำเนินการสูบบ่อดักไขมันของโรงอาหาร (เอกสาร 2-10) สำหรับในช่วงเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566 ยังไม่มีการสูบบ่อดักไขมัน เนื่องจากตรวจสอบพบว่าปริมาณคราบน้ำมันมีปริมาณน้อย	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
6.2 ของเสียจากกระบวนการผลิต - กากซีเหล็ก 168,863 ตันต่อปี ของโรงผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนให้จัดเตรียมพื้นที่เพื่อให้บริษัท เฮคเก็ดต์ มัลติ เซอร์ฟ (ประเทศไทย) จำกัด เข้ามาดำเนินการเกี่ยวกับ slag processing โดยใช้กากซีเหล็กเป็นวัตถุดิบต่อไป	- ลานกองกากซีเหล็ก	- โรงงานมีการรวบรวมกากซีเหล็ก (Slag) และให้บริษัท สยาม สตีล มิลล์ เซอร์วิส เซส จำกัด ซึ่งได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม นำไปเข้าสู่กระบวนการ Slag Processing โดยทางโรงงานมีระบบการจัดการของเสียตามกฎหมายที่กำหนด ได้แก่ การขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุไม่ใช่แล้วออกนอกบริเวณโรงงานจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม และมีใบกำกับการขนส่งของเสีย เมื่อมีการนำของเสียออกนอกบริเวณโรงงานทุกครั้ง (เอกสาร 2-12 และเอกสาร 2-13)	-
- สเกล 21,152 ตันต่อปี ให้เก็บกองในพื้นที่เก็บของเสียขนาด 2,800 ตารางเมตร ที่มีการควบคุมน้ำฝนปนเปื้อน ก่อนติดต่อส่งให้โรงงานปูนซิเมนต์รับไปใช้เป็นวัตถุดิบทดแทนหรือจำหน่ายให้แก่โรงงานถลุงเหล็กเพื่อนำไปใช้เป็นวัตถุดิบต่อไป	- พื้นที่เก็บกองของเสีย	- โรงงานมีการเก็บกองสเกลไว้ในบริเวณพื้นที่เก็บของเสียขนาด 2,800 ตารางเมตร ที่มีการควบคุมน้ำฝนปนเปื้อน และได้ขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกนอกโรงงานจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม และมีใบกำกับการขนส่งของเสีย เมื่อมีการนำของเสียออกนอกบริเวณโรงงานทุกครั้ง (เอกสาร 2-12 เอกสาร 2-13 และเอกสาร 2-14)	-
- ตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย 21,936 ตันต่อปี ส่งให้โรงงานปูนซิเมนต์ที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมในการกำจัดของเสียนำไปกำจัดต่อไป	- ตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	- โรงงานมีการเก็บกากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสียไว้ในบริเวณพื้นที่เก็บของเสียขนาด 2,800 ตารางเมตร เพื่อรอให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปกำจัดต่อไป (เอกสาร 2-13)	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
6.2 ของเสียจากกระบวนการผลิต (ต่อ) <ul style="list-style-type: none"> ฝุ่นจากระบบดักฝุ่น 97,006 ตันต่อปี จะรวบรวมเก็บไว้ในไซโลขนาด 120 ลูกบาศก์เมตร ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม (เช่น ทีพีโอ โพลีน เป็นต้น) เข้ามารับไปกำจัดต่อไป 	<ul style="list-style-type: none"> ฝุ่นจากระบบดักฝุ่น 	<ul style="list-style-type: none"> โรงงานมีการเก็บรวบรวมฝุ่นจากระบบดักฝุ่นแบบถุงกรอง (Bag Filter House) ไว้ในไซโลขนาด 120 ลูกบาศก์เมตร (ภาพที่ 2.2-20) และเมื่อไซโลเต็มจะทำการนำฝุ่นออกจากไซโลบรรจุใส่ถุง Big Bag เพื่อป้องกันการฟุ้งกระจายและติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมเข้ามาดำเนินการ โดยจะมีการนำฝุ่นออกทุกวันพฤหัสบดีและวันศุกร์ของทุกสัปดาห์ (เอกสาร 2-12 และเอกสาร 2-13) 	-
<ul style="list-style-type: none"> คราบน้ำมันที่ได้จาก Oil skimmer 2 ลูกบาศก์เมตรต่อปี นำไปผสมกับน้ำมันที่ใช้ทาเคลือบผิวผลิตภัณฑ์ของโครงการ หรือติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปกำจัดต่อไป 	<ul style="list-style-type: none"> คราบน้ำมัน 	<ul style="list-style-type: none"> โรงงานมีการจัดเตรียมถังขนาด 200 ลิตร ที่มีฝาปิดมิดชิด เพื่อเก็บรวบรวมคราบน้ำมันที่ได้จาก Oil skimmer และน้ำมันจากการกรอง (Filter) แล้วนำไปจัดเก็บที่อาคารจัดเก็บของเสีย (ภาพที่ 2.2-21 และภาพที่ 2.2-22) ก่อนที่จะติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปกำจัด (เอกสาร 2-12 และเอกสาร 2-13) 	-
<ul style="list-style-type: none"> คราบน้ำมันที่ได้จากการกรอง (Filter) ของระบบบำบัดน้ำเสีย รวบรวมลงถังขนาด 200 ลิตร ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปกำจัดต่อไป 	<ul style="list-style-type: none"> คราบน้ำมัน 	<ul style="list-style-type: none"> โรงงานมีการจัดเตรียมถังขนาด 200 ลิตร ที่มีฝาปิดมิดชิด เพื่อเก็บรวบรวมคราบน้ำมันที่ได้จาก Oil skimmer และน้ำมันจากการกรอง (Filter) แล้วนำไปจัดเก็บที่อาคารจัดเก็บของเสีย (ภาพที่ 2.2-21 และภาพที่ 2.2-22) ก่อนที่จะติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปกำจัด (เอกสาร 2-12 และเอกสาร 2-13) 	-
<ul style="list-style-type: none"> ให้นำเศษเหล็กที่เหลือจากขั้นตอนการตัดหัวท้าย 63,765 ตันต่อปี ของโรงผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนมาใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตอีกครั้งหนึ่ง 	<ul style="list-style-type: none"> เศษเหล็กที่เหลือจากขั้นตอนการตัดหัวท้ายและขอบ 	<ul style="list-style-type: none"> โรงงานมีการนำเศษเหล็กที่เหลือจากขั้นตอนการตัดหัวท้ายของโรงผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน กลับไปหลอมใหม่เพื่อนำมาใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตอีกครั้ง (ภาพที่ 2.2-23) โดยในช่วงเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566 มีปริมาณเศษเหล็กที่เหลือจากการตัดหัวท้าย จำนวน 2,897.76 ตัน 	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
6.2 ของเสียจากกระบวนการผลิต (ต่อ) - ให้นำเศษเหล็กจากการตัดขอบ 3,200 ตันต่อปี และสายรัดม้วนเหล็กจากส่วนขยายเหล็กปรับสภาพผิวไปหลอมใช้เป็นวัตถุดิบในโรงงานผลิตเหล็กรีดร้อนชนิดม้วนทั้งหมด	- เศษเหล็กจากโรงปรับสภาพผิว	- โรงงานมีการนำเศษเหล็กจากการตัดขอบและสายรัดม้วนเหล็ก (ภาพที่ 2.2-23) กลับไปหลอมใหม่ เพื่อนำมาใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตต่อไป	-
- น้ำมันหล่อลื่นที่ไม่ใช้แล้ว 1.87 ลูกบาศก์เมตรต่อปี จากส่วนผลิตเหล็กปรับสภาพผิวให้เก็บใส่ถัง (drum) ขนาด 200 ลิตร มีฝาปิดมิดชิดก่อนส่งให้โรงงานปูนซีเมนต์นำไปใช้เป็นเชื้อเพลิงทดแทนในเตาเผาซีเมนต์ต่อไปหรือติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานเข้ามารับไปกำจัดต่อไป	- น้ำมันหล่อลื่นที่ไม่ใช้แล้วของโรงปรับสภาพผิว	- โรงงานมีการจัดเตรียมถังขนาด 200 ลิตร ที่มีฝาปิดมิดชิด เพื่อเก็บรวบรวมคราบน้ำมันที่ได้จาก Oil skimmer และน้ำมันจากการกรอง (Filter) แล้วนำไปจัดเก็บที่อาคารจัดเก็บของเสีย (ภาพที่ 2.2-21 และภาพที่ 2.2-22) ก่อนที่จะติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปกำจัด (เอกสาร 2-12 และเอกสาร 2-13)	-
6.3 น้ำมันจากระบบหล่อเย็นโดยตรง - มีระบบดักและแยกคราบน้ำมันออกจากน้ำหมุนเวียน โดยทำการติดตั้ง Oil Skimmer, Oil Separator และ Filter เพื่อใช้กรองคราบน้ำมัน และเก็บรวบรวมคราบน้ำมันจาก Oil Skimmer ใส่ในถังขนาด 200 ลิตร ก่อนนำไปผสมกับน้ำมันสำหรับทาเคลือบผิวผลิตภัณฑ์เพื่อกันสนิมของโครงการต่อไป	- บ่อดักคราบน้ำมันหลังผ่านระบบหล่อเย็น	- โรงงานมีการติดตั้งระบบดักและแยกคราบน้ำมันจากน้ำหมุนเวียนที่ระบบน้ำหล่อเย็นโดยตรง และจัดเตรียมถังขนาด 200 ลิตร ที่มีฝาปิดมิดชิด เพื่อเก็บรวบรวมคราบน้ำมันที่ได้จาก Oil skimmer และน้ำมันจากการกรอง (Filter) แล้วนำไปจัดเก็บที่อาคารจัดเก็บของเสีย (ภาพที่ 2.2-21 และภาพที่ 2.2-22) ก่อนที่จะติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปกำจัดต่อไป (เอกสาร 2-12 และเอกสาร 2-13)	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
7. สังคม-เศรษฐกิจ - หากมีการเปิดรับสมัครคนงานให้พิจารณารับคนในท้องถิ่นที่มีความรู้ความสามารถตามลักษณะงานเป็นลำดับแรก รวมทั้งให้แจ้งข่าวรับสมัครงานไปยัง อบต. แต่ละแห่งเพื่อประชาสัมพันธ์การรับสมัครงาน	- ชุมชนโดยรอบพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีนโยบายในการพิจารณารับคนในท้องถิ่นที่มีความรู้ความสามารถตามลักษณะงานเป็นลำดับแรก โดยจะเผยแพร่ข่าวสารการรับสมัครงานผ่านทางเว็บไซต์รับสมัครงาน และเว็บไซต์บริษัท (ภาพที่ 2.2-24) โดยในปี 2566 ทางโรงงานมีพนักงานทั้งหมด 616 คน ซึ่งเป็นพนักงานในท้องถิ่นจำนวน 328 คน หรือคิดเป็นร้อยละ 53 ของพนักงานทั้งหมด (เอกสาร 2-15)	-
- กำหนดให้มีการจัดทำจดหมายข่าว (News letter) เพื่อเผยแพร่ข่าวสารกิจกรรมต่างๆ โดยเฉพาะด้านสิ่งแวดล้อม โดยจัดส่งให้แก่ผู้นำชุมชนต่างๆ ในพื้นที่ศึกษารัศมี 5 กิโลเมตร รอบที่ตั้งโรงงาน เพื่อใช้ในการประชาสัมพันธ์ให้ประชาชนรับทราบข้อมูลข่าวสารต่อไป	- ชุมชนต่างๆ ในพื้นที่ศึกษารัศมี 5 กิโลเมตรรอบที่ตั้งโรงงาน	- โรงงานมีการเผยแพร่ข่าวสารและกิจกรรมการดำเนินงานต่างๆ ผ่านทางเว็บไซต์บริษัท www.gsteel.com พร้อมทั้งจัดทำบอร์ดประชาสัมพันธ์การดำเนินงานของโครงการ ติดตั้งไว้ในบริเวณชุมชนและหน่วยงานในท้องถิ่น (ภาพที่ 2.2-25 และภาพที่ 2.2-26)	-
- สรุปผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมให้หน่วยงานปกครองท้องถิ่นรับทราบเป็นประจำทุก 6 เดือน	- ชุมชนโดยรอบพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีการนำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้กับหน่วยงานปกครองท้องถิ่น ได้แก่ องค์การบริหารส่วนตำบลหนองละลอก และองค์การบริหารส่วนตำบลหนองตะพาน ทุกๆ 6 เดือน โดยรายงานฉบับล่าสุดที่นำเสนอ คือ รายงานฉบับเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566 (เอกสาร 2-1)	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
7. สังคม-เศรษฐกิจ - ประชาสัมพันธ์ให้ประชาชนเข้าใจถึงกิจการของโครงการ และสร้างความเข้าใจอันดีเพื่อลดความวิตกกังวลของชุมชนโดยรอบผ่านคณะกรรมการประสานงานท้องถิ่น	- ชุมชนโดยรอบพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีการจัดทำบอร์ดประชาสัมพันธ์การดำเนินงานของโครงการ โดยติดตั้งไว้ในบริเวณชุมชนและหน่วยงานในท้องถิ่น (ภาพที่ 2.2-26) และมีการจัดกิจกรรมมวลชนสัมพันธ์ร่วมกับชุมชนและหน่วยงานราชการในท้องถิ่น ได้แก่ (ภาพที่ 2.2-27 และเอกสาร 2-16) • เข้าร่วมกิจกรรมวันเด็กแห่งชาติ ปี 2566 ณ องค์การบริหารส่วนตำบลหนองละลอก และโรงเรียนบ้านมาบตอง • ให้ความร่วมมือกับเหล่ากาชาดจังหวัดระยองในการจัดหน่วยบริการเคลื่อนที่ออกรับบริจาคโลหิต ณ บริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) เมื่อวันที่ 17 มกราคม 2566 • สนับสนุนงบประมาณให้กับชุมชน หมู่ที่ 5 ต.หนองละลอก เพื่อจัดกิจกรรมงานทำบุญข้าวหลามเดือนสาม ในวันที่ 28-29 มกราคม 2566 • สนับสนุนรถสามล้อโยก และรถวีลแชร์ ให้กับครอบครัวสมาคมแรงงานคนพิการจังหวัดระยอง เมื่อวันที่ 4 เมษายน 2566 • สนับสนุนงบประมาณให้กับองค์การบริหารส่วนตำบลหนองละลอก เพื่อจัดกิจกรรมงานประเพณีสงกรานต์ตำบลหนองละลอก ประจำปี 2566 ในวันที่ 13-19 เมษายน 2566 • สนับสนุนเครื่องกรองน้ำ ให้กับโรงเรียนบ้านมาบตอง เมื่อวันที่ 20 มิถุนายน 2566	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
7. สังคม-เศรษฐกิจ (ต่อ) - จัดให้มีเจ้าหน้าที่ประสานงานด้านการรับเรื่องร้องเรียนเข้าพบผู้นำชุมชนในพื้นที่ศึกษา เพื่อรับทราบข้อร้องเรียนและแลกเปลี่ยนความคิดเห็นด้านสิ่งแวดล้อมในส่วนที่เกี่ยวกับโครงการ	- ชุมชนโดยรอบพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีการจัดทำขั้นตอนการติดต่อสื่อสารและรับเรื่องร้องเรียนจากชุมชน (เอกสาร 2-17) กรณีมีข้อร้องเรียนจากชุมชน ผู้จัดการฝ่าย HR&A จะเป็นผู้รับผิดชอบในการติดต่อสื่อสารและประสานงานกับผู้นำชุมชน โดยในช่วงเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566 ไม่พบข้อร้องเรียนจากชุมชนที่อยู่ใกล้เคียง	-
- จัดทำระบบ ISO 14001 เพื่อใช้เป็นเครื่องมือในการบริหารจัดการสิ่งแวดล้อมอย่างมีประสิทธิภาพ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีการจัดทำระบบ ISO 14001 เพื่อให้สามารถบริหารจัดการสิ่งแวดล้อมอย่างมีประสิทธิภาพ โดยได้รับการรับรอง ISO 14001:2015 มีผลตั้งแต่วันที่ 25 มกราคม 2564 ถึงวันที่ 24 มกราคม 2567 นอกจากนี้ทางโรงงานยังได้รับการรับรอง ISO 45001:2018 และ ISO 9001:2015 (เอกสาร 2-18)	-
- ให้ดำเนินการตามแผนปฏิบัติการ กรณีเกิดข้อร้องเรียนจากชุมชนอย่างเคร่งครัด	- ชุมชนโดยรอบพื้นที่โครงการ	- กรณีที่มีข้อร้องเรียนเกิดขึ้น โรงงานจะมีการดำเนินการตามขั้นตอนการติดต่อสื่อสารและรับเรื่องร้องเรียนจากชุมชนอย่างเคร่งครัด (เอกสาร 2-17)	-
- จัดให้มีแผนการดำเนินการตรวจสอบ กรณีมีข้อร้องเรียนชุมชน โดยมีขั้นตอนต่างๆ ดังนี้	- ภายในพื้นที่โครงการและชุมชนใกล้เคียง	- โรงงานมีการจัดทำขั้นตอนการติดต่อสื่อสารและรับเรื่องร้องเรียนจากชุมชน (เอกสาร 2-17) กรณีมีข้อร้องเรียนจากชุมชน โรงงานจะมีการดำเนินการตรวจสอบหาสาเหตุ แก้ไขและป้องกันปัญหาที่เกิดขึ้น รวมถึงการติดตามผล โดยในช่วงเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566 ไม่พบข้อร้องเรียนจากชุมชนที่อยู่ใกล้เคียง	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
7. สังคม-เศรษฐกิจ (ต่อ) 1) มาตรการดำเนินการในระยะเร่งด่วน * รับฟังข้อร้องเรียนโดยตรง และชี้แจงขั้นตอนการดำเนินการแก้ไขเบื้องต้นให้ชุมชนทราบ * จัดตั้ง “คณะกรรมการรับเรื่องร้องเรียน” * ชี้แจงผลการตรวจสอบข้อเท็จจริง และแนวทางแก้ไขปัญหามุมชนทราบโดยผ่านผู้นำชุมชน * ในกรณีที่ข้อร้องเรียนมีสาเหตุมาจากโครงการโดยตรง โครงการจะดำเนินการแก้ไขปัญหาข้อร้องเรียนตามแนวทาง/เงื่อนไข และระยะเวลาที่กำหนดไว้ให้แล้วเสร็จโดยเร็ว	- ชุมชนโดยรอบพื้นที่โครงการ โดยเฉพาะ • บ้านคลองช้างตาย • บ้านมาบตอง • บ้านหนองละลอก	- กรณีที่มีข้อร้องเรียนเกิดขึ้น โรงงานจะมีการดำเนินการตามขั้นตอนการติดต่อสื่อสารและรับเรื่องร้องเรียนจากชุมชนอย่างเคร่งครัด (เอกสาร 2-17) โดยในช่วงเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566 ไม่พบข้อร้องเรียนจากชุมชนที่อยู่ใกล้เคียง	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
<p>7. สังคม-เศรษฐกิจ (ต่อ)</p> <p>2) มาตรการดำเนินการในระยะยาว</p> <ul style="list-style-type: none"> * จัดประชาสัมพันธ์ให้ประชาชนรับทราบถึงมาตรการต่างๆ ในการควบคุมผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการผ่านคณะกรรมการประสานงานท้องถิ่น * จัดให้มีหน่วยงานรับผิดชอบโดยตรงในการรับฟังข้อคิดเห็นของชุมชน * มีส่วนร่วมในกิจกรรมท้องถิ่นของชุมชนโดยเฉพาะกิจกรรมทางด้านสิ่งแวดล้อมเพื่อสร้างความเข้าใจให้กับชุมชนและเป็นการแสดงความจริงใจในการจัดการปัญหาสิ่งแวดล้อมของโครงการ * พิจารณารับคนในท้องถิ่นเข้าทำงานตามความเหมาะสมหรือความสามารถเป็นลำดับแรก * ร่วมกับหน่วยงานอื่นในการแก้ไขปัญหาสิ่งแวดล้อม 	<ul style="list-style-type: none"> - ชุมชนโดยรอบพื้นที่โครงการ โดยเฉพาะ <ul style="list-style-type: none"> • บ้านคลองช้างตาย • บ้านมาบตอง • บ้านหนองละลอก 	<p>โรงงานมีการจัดทำบอร์ดประชาสัมพันธ์การดำเนินงานของโครงการ ติดตั้งในบริเวณชุมชนและหน่วยงานในท้องถิ่น (ภาพที่ 2.2-26) และมีการจัดกิจกรรมมวลชนสัมพันธ์ร่วมกับชุมชนและหน่วยงานราชการในท้องถิ่น ได้แก่ (ภาพที่ 2.2-27 และเอกสาร 2-16)</p> <ul style="list-style-type: none"> • เข้าร่วมกิจกรรมวันเด็กแห่งชาติ ปี 2566 ณ องค์การบริหารส่วนตำบลหนองละลอก และโรงเรียนบ้านมาบตอง • ให้ความร่วมมือกับเหล่ากาชาดจังหวัดระยองในการจัดหน่วยบริการเคลื่อนที่ออกรับบริจาคโลหิต ณ บริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) เมื่อวันที่ 17 มกราคม 2566 • สนับสนุนงบประมาณให้กับชุมชน หมู่ที่ 5 ต.หนองละลอก เพื่อจัดกิจกรรมงานทำบุญข้าวหลามเดือนสาม ในวันที่ 28-29 มกราคม 2566 • สนับสนุนรถสามล้อโยก และรถวีลแชร์ ให้กับครอบครัวสมาคมแรงงานคนพิการจังหวัดระยอง เมื่อวันที่ 4 เมษายน 2566 • สนับสนุนงบประมาณให้กับองค์การบริหารส่วนตำบลหนองละลอก เพื่อจัดกิจกรรมงานประเพณีสงกรานต์ตำบลหนองละลอก ประจำปี 2566 ในวันที่ 13-19 เมษายน 2566 • สนับสนุนเครื่องกรองน้ำ ให้กับโรงเรียนบ้านมาบตอง เมื่อวันที่ 20 มิถุนายน 2566 <p>- โรงงานมีนโยบายในการพิจารณารับคนในท้องถิ่นที่มีความรู้ความสามารถตามลักษณะงานเป็นลำดับแรก โดยในปี 2566 ทางโรงงานมีพนักงานทั้งหมด 616 คน ซึ่งเป็นพนักงานในท้องถิ่นจำนวน 328 คน หรือคิดเป็นร้อยละ 53 ของพนักงานทั้งหมด (เอกสาร 2-15)</p>	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
7. สังคม-เศรษฐกิจ (ต่อ) 3) สรุปผลการดำเนินการแก้ไขปัญหา * ดำเนินการสรุปผลการดำเนินการแก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้นให้ผู้ที่เกี่ยวข้องทราบ โดยผลการดำเนินการแก้ไขปัญหาต้องเป็นไปตามเงื่อนไขที่กำหนด	- ชุมชนโดยรอบพื้นที่โครงการ โดยเฉพาะ • บ้านคลองช้างตาย • บ้านมาบตอง • บ้านหนองละลอก	- กรณีที่มีข้อร้องเรียนเกิดขึ้น และมีการดำเนินการแก้ไขปัญหาแล้วเสร็จทางโรงงานจะดำเนินการสรุปผลการดำเนินการแก้ไขปัญหาดังกล่าวให้ผู้ที่เกี่ยวข้องรับทราบ โดยในช่วงเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566 ไม่พบข้อร้องเรียนจากชุมชนที่อยู่ใกล้เคียง	-
8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 8.1 ความร้อน - จัดให้มีห้องควบคุมเพื่อหลีกเลี่ยงการสัมผัสความร้อนที่สูงมาก	- บริเวณเตาหลอม	- โรงงานจัดให้มีห้องควบคุม (Control Room) สำหรับพนักงานที่ปฏิบัติงานบริเวณเตาหลอม เพื่อหลีกเลี่ยงการสัมผัสความร้อน (ภาพที่ 2.2-28)	-
- ให้นักงานที่ทำงานในบริเวณเตาหลอมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ชุดกันความร้อน รองเท้านิรภัย และแว่นตาลดแสงจ้า	- พนักงานที่ปฏิบัติงานในที่ที่มีความร้อนสูง ได้แก่ บริเวณเตา EAF, LF และ TF	- โรงงานมีการจัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้กับพนักงานที่ปฏิบัติงานบริเวณเตาหลอม ได้แก่ ชุดกันรังสีความร้อน รองเท้านิรภัย และแว่นตาลดแสงจ้า ตลอดจนจัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลอื่นๆ สำหรับพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ตามความเสี่ยง (ภาพที่ 2.2-29 และเอกสาร 2-6)	-
8.2 เสียง - ทำสัญลักษณ์แสดงบริเวณที่มีเสียงดังโดยต้องให้พนักงานใส่อุปกรณ์ลดเสียงในขณะปฏิบัติงาน เช่น ear plug หรือ ear muff เป็นต้น	- บริเวณที่มีเสียงดัง	- โรงงานมีการจัดทำป้ายสัญลักษณ์เตือนให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ลดเสียงขณะปฏิบัติงานในบริเวณพื้นที่ที่มีเสียงดัง เช่น บริเวณเตาหลอม บริเวณแท่นรีด และบริเวณอื่นๆ (ภาพที่ 2.2-30)	-
- หมั่นตรวจสอบและซ่อมบำรุงเครื่องจักรให้สามารถใช้งานได้อย่างมีประสิทธิภาพ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีการดำเนินการตรวจสอบและซ่อมบำรุงเครื่องจักรอุปกรณ์ต่างๆ ตามแผน Preventive Maintenance เพื่อให้สามารถใช้งานได้อย่างมีประสิทธิภาพ	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
8.2 เสียง (ต่อ) - จัดให้มีห้องควบคุมเครื่องจักร (Control Room) เพื่อหลีกเลี่ยงการสัมผัสระดับเสียงที่สูงมาก	- ภายในอาคารโรงงาน	- โรงงานจัดให้มีห้องควบคุมเครื่องจักร (Control Room) เพื่อให้พนักงานหลีกเลี่ยงการสัมผัสระดับเสียงดัง ความร้อน และฝุ่นละออง (ภาพที่ 2.2-28 ภาพที่ 2.2-31 และภาพที่ 2.2-32)	-
- จัดให้มีมาตรการลดระดับเสียงดังจากแหล่งกำเนิด ได้แก่ แยกติดตั้งอุปกรณ์ที่ทำให้เกิดเสียงดังหรือในห้องปิด ก่อนที่จะมีมาตรการเสริมในการบังคับให้พนักงานทุกคนใช้อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีมาตรการลดผลกระทบด้านเสียงดังสำหรับพนักงาน ได้แก่ จัดให้มีห้องควบคุม (Control Room) สำหรับพนักงานที่ปฏิบัติงานบริเวณเตาหลอม แท่นรีดเหล็ก และแท่นรีดเหล็ก (ส่วนขยาย) จัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลสำหรับพนักงาน และกำชับให้พนักงานทุกคนสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลอย่างเคร่งครัด (ภาพที่ 2.2-28 ถึง ภาพที่ 2.2-32 และเอกสาร 2-6)	-
8.3 ความปลอดภัยของพนักงาน - จัดตั้งคณะกรรมการด้านความปลอดภัยเพื่อให้บริการด้านความปลอดภัย รวมทั้งบันทึกสถิติและค้นหาสาเหตุของอุบัติเหตุ และสาเหตุของโรคที่เกิดขึ้นกับพนักงาน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีการจัดตั้งคณะกรรมการความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงาน เพื่อพิจารณานโยบายและแผนงานด้านความปลอดภัยในการทำงาน ส่งเสริมสนับสนุนกิจกรรมด้านความปลอดภัยในการทำงาน พร้อมทั้งทำการบันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุ และแนวทางปฏิบัติภายหลังจากเกิดอุบัติเหตุ (เอกสาร 2-19 และเอกสาร 2-20) ทั้งนี้ โรงงานมีระบบมาตรฐานการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัย โดยได้รับการรับรอง ISO 45001:2018 (เอกสาร 2-18)	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
8.3 ความปลอดภัยของพนักงาน (ต่อ) ตรวจสอบสุขภาพพนักงาน ดังนี้ 1) ตรวจสอบสุขภาพทั่วไปของพนักงานที่เข้าใหม่และพนักงานทุกคน ประกอบด้วย * ตรวจสอบสุขภาพทั่วไป * ตรวจสอบความจุปอด และ X-ray ปอด * ตรวจสอบการมองเห็น	- ภายในโครงการ	- โรงงานจัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพประจำปี 2565 ในเดือนกันยายน และเดือนตุลาคม 2565 ซึ่งพนักงานทุกคนจะได้รับโปรแกรมการตรวจสอบสุขภาพทั่วไปและตามความเสี่ยง (ภาพที่ 2.2-33 และเอกสาร 2-21)	-
2) ตรวจสอบสุขภาพพิเศษ ได้แก่ * การได้ยิน (audiogram) ของพนักงานเข้าใหม่ที่จะปฏิบัติงานในบริเวณที่มีเสียงดัง และพนักงานที่ทำงานในบริเวณที่มีเสียงดัง	- พนักงานที่ทำงานบริเวณเตรียมเศษเหล็ก เตาหลอม แท่นรีดเหล็กของโรงงานปัจจุบัน และเครื่องรีดเหล็กปรับสภาพผิวของส่วนขยาย	- โรงงานจัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพประจำปี 2565 ในเดือนกันยายน และเดือนตุลาคม 2565 (ภาพที่ 2.2-33 และเอกสาร 2-21) โดยพนักงานทุกคนเข้ารับการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยิน สำหรับการตรวจสอบสุขภาพประจำปี 2566 โรงงานมีแผนการดำเนินงานในช่วงเดือนกันยายน-พฤศจิกายน 2566	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
8.3 ความปลอดภัยของพนักงาน (ต่อ) * ตรวจการทำงานของปอด และ X-ray ปอดของพนักงานที่จะเข้าใหม่ที่จะปฏิบัติงานในบริเวณที่มีการฟุ้งกระจายของฝุ่นละออง และพนักงานที่ทำงานบริเวณที่มีการฟุ้งกระจายของฝุ่นละอองมาก	- พนักงานที่ทำงานบริเวณเตรียมเศษเหล็กและเตาหลอม	- โรงงานจัดให้มีการตรวจสุขภาพประจำปี 2565 ในเดือนกันยายน และเดือนตุลาคม 2565 (ภาพที่ 2.2-33 และเอกสาร 2-21) โดยพนักงานทุกคนจะได้รับการตรวจสมรรถภาพปอดและเอ็กซเรย์ปอด สำหรับการตรวจสุขภาพประจำปี 2566 โรงงานมีแผนการดำเนินงานในช่วงเดือนกันยายน-พฤศจิกายน 2566	-
* ตรวจวัดการทำงานของหัวใจ ของพนักงานที่ทำงานในบริเวณที่มีความร้อนสูง	- พนักงานที่ทำงานบริเวณเตาหลอม เตาอบเหล็ก และแท่นรีดเหล็กของโรงงานปัจจุบัน	- โรงงานจัดให้มีการตรวจสุขภาพประจำปี 2565 ในเดือนกันยายน และเดือนตุลาคม 2565 (ภาพที่ 2.2-33 และเอกสาร 2-21) โดยพนักงานที่ทำงานบริเวณเตาหลอม เตาอบเหล็ก และแท่นรีดเหล็ก จะได้รับการตรวจคลื่นไฟฟ้าหัวใจ รวมถึงพนักงานอื่นที่ทำงานตามปัจจัยเสี่ยงด้วย สำหรับการตรวจสุขภาพประจำปี 2566 โรงงานมีแผนการดำเนินงานในช่วงเดือนกันยายน-พฤศจิกายน 2566	-
- จัดตั้งแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย เพื่อให้การดำเนินการเป็นไปตามนโยบายที่กำหนด ดำเนินนโยบายด้านความปลอดภัยอย่างชัดเจน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีการจัดทำแผนการดำเนินงานด้านสิ่งแวดล้อม อาชีวอนามัย และความปลอดภัย ประจำปี 2566 และดำเนินการตามแผนที่กำหนดอย่างต่อเนื่อง (เอกสาร 2-22)	-
- จัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่เหมาะสมกับแต่ละประเภทของงานอย่างเพียงพอ จัดให้มีสัญลักษณ์/ป้ายเตือนเพื่อการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีการจัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลสำหรับพนักงานอย่างเพียงพอ พร้อมทั้งจัดทำป้ายสัญลักษณ์เตือนให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลขณะปฏิบัติงานในบริเวณพื้นที่ที่มีความเสี่ยง เพื่อความปลอดภัยในการทำงาน (ภาพที่ 2.2-29 ภาพที่ 2.2-30 ภาพที่ 2.2-34 และเอกสาร 2-6)	-
- จัดให้มีห้องพยาบาลและเตรียมพาหนะสำหรับส่งผู้ได้รับอุบัติเหตุที่รุนแรงไปโรงพยาบาล	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดให้มีห้องพยาบาลภายในพื้นที่โรงงาน และมีพยาบาลประจำ 24 ชั่วโมง พร้อมทั้งมีรถพยาบาลฉุกเฉินสำหรับนำผู้ป่วยหรือผู้ได้รับบาดเจ็บรุนแรงส่งโรงพยาบาลได้ทันที (ภาพที่ 2.2-35 และภาพที่ 2.2-36)	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
8.4 ความปลอดภัยของโครงการ - จัดตั้งแผนป้องกันและระงับอัคคีภัย เช่น ฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับการผจญเพลิง การใช้เครื่องมือดับเพลิง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดให้มีการฝึกอบรมดับเพลิงเบื้องต้น ในวันที่ 27 มีนาคม 2566 และวันที่ 28 เมษายน 2566 โดยบริษัท ระยองการดับเพลิง แอนด์ เทรนนิ่ง จำกัด (ภาพที่ 2-2-37)	-
- การติดตั้งอุปกรณ์ดับเพลิงต้องเป็นไปตามมาตรฐานของ NFPA และ วสท.	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีการติดตั้งอุปกรณ์ดับเพลิงภายในโรงงานตามมาตรฐานที่ NFPA และ วสท. กำหนด (ภาพที่ 2.2-38)	-
- ฝึกซ้อมทบทวนขั้นตอนการระงับอัคคีภัย หรือเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉินเป็นประจำ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีการจัดทำแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน และทำการฝึกซ้อมทบทวนขั้นตอนการระงับเหตุเพลิงไหม้หรือเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน ปีละ 1 ครั้ง ในปี 2565 ได้ทำการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ ในเดือนพฤศจิกายน 2565 โดยบริษัท ระยองการดับเพลิง แอนด์ เทรนนิ่ง จำกัด สำหรับการฝึกซ้อมทบทวนขั้นตอนการระงับเหตุเพลิงไหม้หรือเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉิน ปี 2566 โรงงานมีแผนการดำเนินงานในช่วงเดือนกรกฎาคม - ธันวาคม 2566 (ภาพที่ 2.2-39 และเอกสาร 2-23 และเอกสาร 2-24)	
- ฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานและจัดพนักงานที่มีประสบการณ์เข้าร่วมทำงานกับพนักงานใหม่ เพื่อลดการเกิดอุบัติเหตุ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีการจัดทำคู่มือความปลอดภัยสำหรับฝึกอบรมให้ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานกับพนักงานใหม่ และผู้รับเหมาที่เข้ามาปฏิบัติงานภายในโรงงาน (ภาพที่ 2.2-18 ภาพที่ 2.2-40 และเอกสาร 2-25)	
- ให้ความร่วมมือกับหน่วยงานต่างๆ เพื่อเตรียมแผนการหรือมาตรการป้องกันและแก้ไขอุบัติเหตุ	- หน่วยงานต่างๆ ภายนอกโครงการ เช่น โรงงานใกล้เคียง และ อบต. หนอง ละลอก	- โรงงานให้ความร่วมมือกับ อบต.หนองละลอก เพื่อเตรียมแผนการหรือมาตรการป้องกันและแก้ไขอุบัติเหตุหากได้รับการร้องขอ	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)

โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
8.4 ความปลอดภัยของโครงการ (ต่อ) - ติดตั้งวาล์วนิรภัย (Safety Valve) เพื่อควบคุมความดันของออกซิเจน	- ท่อก๊าซออกซิเจน	- โรงงานมีการติดตั้ง Pressure Relief Valve เพื่อควบคุมความดันของก๊าซออกซิเจน (ภาพที่ 2.2-41)	-
- ติดตั้งระบบป้องกันการรั่วไหลของก๊าซธรรมชาติภายในพื้นที่โครงการ (leak detection system) ตามรอยเชื่อมต่อของแนวท่อและจุดเชื่อมต่อท่อก๊าซธรรมชาติ	- ท่อก๊าซออกซิเจน	- โรงงานมีการติดตั้งวาล์วนิรภัยป้องกันการรั่วไหลของก๊าซธรรมชาติ (ภาพที่ 2.2-42)	-
9. สุณทรีย์ภาพ - จัดให้มีพื้นที่สีเขียว จำนวน 20 ไร่ คิดเป็นร้อยละ 5 ของพื้นที่ทั้งหมด และปลูกต้นไม้ทรงสูงเป็นแนว 3 แถว สลับฟันปลารอบพื้นที่โครงการเพื่อลดการฟุ้งกระจายของฝุ่นละอองออกนอกพื้นที่โครงการ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดให้มีพื้นที่สีเขียวประมาณ 20 ไร่ โดยทำการปลูกต้นไม้ทรงสูงได้แก่ สนประดิพัทธ์ เป็นแนว 3 แถวแบบสลับฟันปลาบริเวณรอบพื้นที่โครงการ (ภาพที่ 2.2-43) เพื่อป้องกันการฟุ้งกระจายของฝุ่นละออง นอกจากนี้ยังทำการปลูกพันธุ์ไม้อื่นๆ เช่น ตะแบก ชมพูพันธุ์ทิพย์ และประดู่ เป็นต้น	-
- ปลูกต้นไม้ทรงสูง 3 แถว สลับฟันปลา มีระยะห่างระหว่างต้น 2 เมตร ระยะห่างระหว่างแถว 3 เมตร บริเวณริมรั้วรอบพื้นที่ลานเก็บกองเศษเหล็ก และปลูกต้นไม้ทรงสูงเสริมบริเวณทิศเหนือของพื้นที่โครงการ	- รอบพื้นที่ลานเก็บกองเศษเหล็ก และบริเวณทิศเหนือของพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีการปลูกต้นไม้สนประดิพัทธ์ จำนวน 3 แถว แบบสลับฟันปลา มีระยะห่างระหว่างต้น 2 เมตร ระยะห่างระหว่างแถว 3 เมตร บริเวณริมรั้วรอบพื้นที่ลานเก็บกองเศษเหล็กและบริเวณด้านทิศเหนือของพื้นที่โครงการ (ภาพที่ 2.2-44)	-
- จัดทำ Buffer Zone บริเวณรอบแนวเขตที่ดิน โดยถอยร่นจากแนวเขตที่ดินเข้ามาในพื้นที่โครงการ 6 เมตร ทำการปลูกต้นไม้ทรงสูงในแนว Buffer Zone เป็นแนว 3 แถวสลับฟันปลาพร้อมไม้พุ่มขนาดเล็กบริเวณด้านล่างของต้นไม้ทรงสูง โดยมีระยะระหว่างต้นไม้ 2 เมตร ระยะห่างระหว่างแถว 3 เมตร	- ระยะถอยร่น 6 เมตรจากแนวเขตที่ดินของโครงการ	- โรงงานมีการจัดทำ Buffer Zone บริเวณรอบแนวเขตที่ดิน โดยถอยร่นจากแนวเขตที่ดินเข้ามาในพื้นที่โครงการ 6 เมตร และทำการปลูกต้นไม้ทรงสูงได้แก่ สนประดิพัทธ์ ในแนว Buffer Zone เป็นแนว 3 แถวสลับฟันปลา พร้อมไม้พุ่มขนาดเล็กบริเวณด้านล่างของต้นไม้ทรงสูง โดยมีระยะห่างระหว่างต้นไม้ 2 เมตร ระยะห่างระหว่างแถว 3 เมตร (ภาพที่ 2.2-43 และภาพที่ 2.2-44)	-



ภาพที่ 2.2-1 ระบบดูดฝุ่นแบบ Canopy Hood



ภาพที่ 2.2-2 ระบบดักฝุ่นแบบถุงกรอง
Bag Filter House



ภาพที่ 2.2-3 ถุงกรองสำรอง



ภาพที่ 2.2-4 ห้องควบคุม Overhead Crane



ภาพที่ 2.2-5 รถตักเศษเหล็กที่มีการติดตั้ง
เครื่องปรับอากาศในห้องคนขับ



ภาพที่ 2.2-6 พนักงานสวมใส่ที่ครอบจมูกป้องกันฝุ่น
ขณะปฏิบัติงานบริเวณลานกองเศษเหล็ก



ภาพที่ 2.2-7 ถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป



ภาพที่ 2.2-8 ถังดักไขมันบริเวณโรงอาหาร



ภาพที่ 2.2-9 การนำน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดแล้ว
ไปใช้ประโยชน์



ภาพที่ 2.2-10 ระบบดักตะกอนและแยกคราบน้ำมัน



ภาพที่ 2.2-11 ระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำ
จากหอหล่อเย็น



ภาพที่ 2.2-12 การนำน้ำทิ้งจากระบบหอหล่อเย็น
กลับไปใช้ประโยชน์ในโรงงาน Slag Processing



ภาพที่ 2.2-13 รางระบายน้ำฝน
บริเวณพื้นที่ลานกองเศษเหล็ก



ภาพที่ 2.2-14 บ่อตกตะกอนสำหรับรองรับน้ำฝน
บริเวณพื้นที่ลานกองเศษเหล็ก



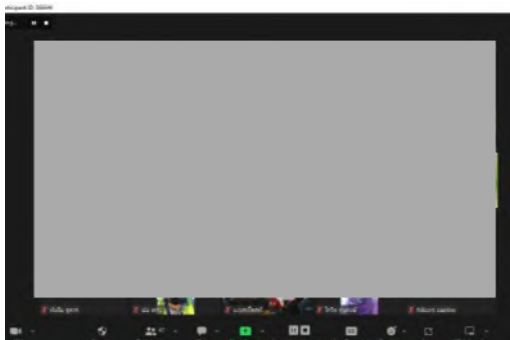
ภาพที่ 2.2-15 รางระบายน้ำฝน
ขนานไปกับแนวรั้วรอบพื้นที่โรงงาน



ภาพที่ 2.2-16 เจ้าหน้าที่อำนวยความสะดวก
ด้านจราจรบริเวณทางเข้า-ออกพื้นที่โครงการ



ภาพที่ 2.2-17 ป้ายจำกัดความเร็วรถ



ภาพที่ 2.2-18 การอบรมผู้รับเหมาก่อนเข้าปฏิบัติงานในโรงงาน



ภาพที่ 2.2-19 ถังรองรับขยะภายในโรงงาน



ภาพที่ 2.2-20 ไซโลเก็บรวบรวมฝุ่น
จากระบบ Bag Filter House ของโรงงาน



ภาพที่ 2.2-21 ถังสำหรับเก็บรวบรวมคราบน้ำมัน



ภาพที่ 2.2-22 อาคารจัดเก็บของเสีย
(Waste Center)

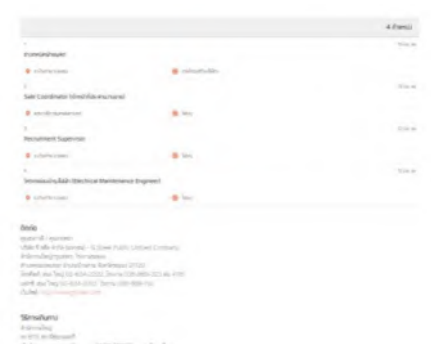


เศษเหล็กจากการตัดหัวท้าย



เศษเหล็กจากการตัดขอบและสายรัดม้วนเหล็ก

ภาพที่ 2.2-23 เศษเหล็กจากกระบวนการผลิต



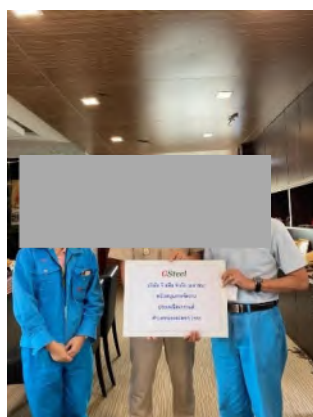
ภาพที่ 2.2-24 การประชาสัมพันธ์การรับสมัครพนักงาน



ภาพที่ 2.2-25 การแจ้งข่าวสารต่างๆ ผ่านเว็บไซต์ของบริษัท



ภาพที่ 2.2-26 บอร์ดประชาสัมพันธ์การดำเนินงานของโครงการ



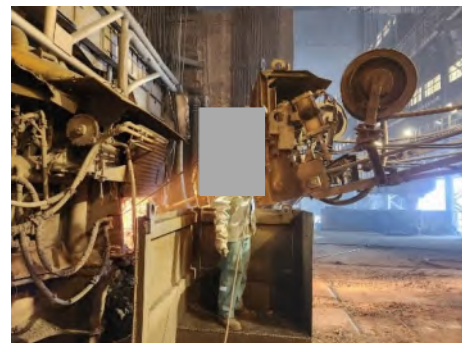
ภาพที่ 2.2-27 กิจกรรมมวลชนสัมพันธ์ร่วมกับชุมชน



ภาพที่ 2.2-27 (ต่อ) กิจกรรมมวลชนสัมพันธ์ร่วมกับชุมชน



ภาพที่ 2.2-28 ห้องควบคุม (Control Room)
บริเวณเตาหลอม



ภาพที่ 2.2-29 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน
อันตรายส่วนบุคคลขณะปฏิบัติงานบริเวณเตาหลอม



ภาพที่ 2.2-30 ป้ายสัญลักษณ์เตือนให้ใส่อุปกรณ์ลดเสียงขณะปฏิบัติงานบริเวณพื้นที่ที่มีเสียงดัง



ภาพที่ 2.2-31 ห้องควบคุม (Control Room)
บริเวณแท่นรีดเหล็ก



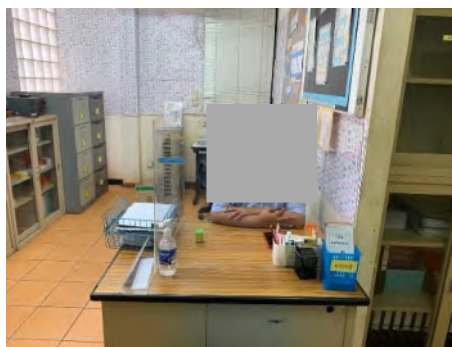
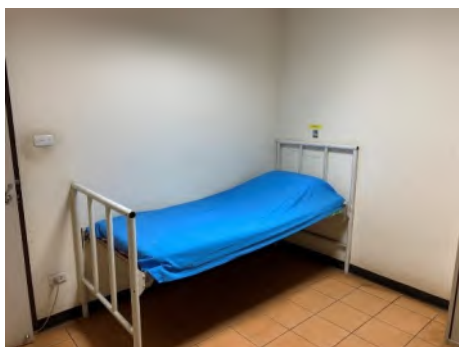
ภาพที่ 2.2-32 ห้องควบคุม (Control Room)
บริเวณแท่นรีดเหล็ก (ส่วนขยาย)



ภาพที่ 2.2-33 การตรวจสุขภาพพนักงาน



ภาพที่ 2.2-34 ป้ายสัญลักษณ์เตือนให้ใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล



ภาพที่ 2.2-35 ห้องพยาบาล และพยาบาลประจำโรงงาน



ภาพที่ 2.2-36 รถพยาบาลฉุกเฉินสำหรับนำผู้บาดเจ็บส่งโรงพยาบาล



ภาพที่ 2.2-37 การฝึกอบรมดับเพลิงเบื้องต้น



ภาพที่ 2.2-37 (ต่อ) การฝึกอบรมดับเพลิงเบื้องต้น



ถังน้ำสำรอง



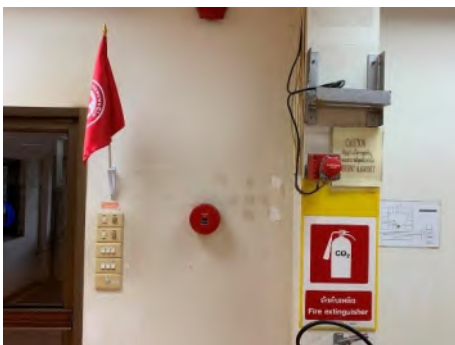
Fire Pump



สายฉีดน้ำดับเพลิง



ถังดับเพลิง



Fire Alarm

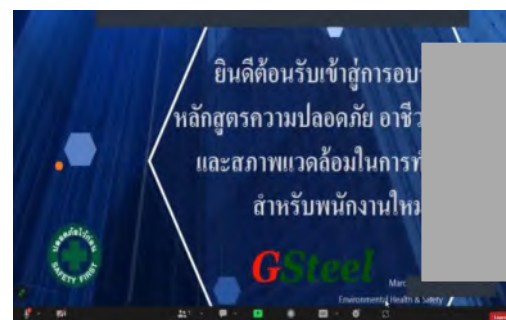
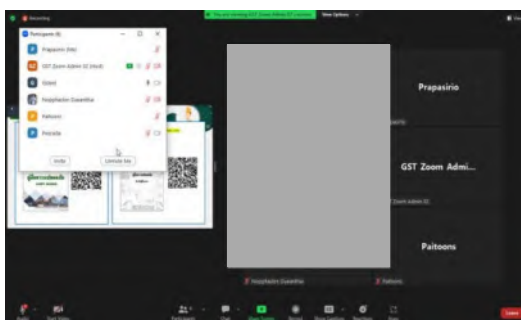


ตู้ควบคุมระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้

ภาพที่ 2.2-38 การติดตั้งอุปกรณ์ดับเพลิง



ภาพที่ 2.2-39 การฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ



ภาพที่ 2.2-40 การอบรมด้านความปลอดภัยให้กับพนักงานใหม่



ภาพที่ 2.2-41 การติดตั้ง Pressure Relief Valve



ภาพที่ 2.2-42 การติดตั้งวาล์วนิรภัย
บริเวณ Gas Station



ภาพที่ 2.2-43 พื้นที่สีเขียวในบริเวณโรงงาน และ Buffer Zone



ภาพที่ 2.2-44 การปลูกต้นไม้ทรงสูงแบบสลับฟันปลา