

ภาคผนวกที่ 1

สำเนาหนังสือเห็นชอบในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กเส้นก่อสร้าง
บริษัท ทาฮา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)
(บริษัท เหล็กก่อสร้างสยาม จำกัด (เดิม))

ที่ วว 0804/ **3611**



ถึง บริษัท เหล็กก่อสร้างสยาม จำกัด

19/4/40
พจน. 19/4/40
ทาง...
จด. 19/4/40
cc - ...

สำนักงานนโยบายและแผนสิ่งแวดล้อม ขอส่งสำเนาหนังสือที่ วว 0804/3316 ลงวันที่

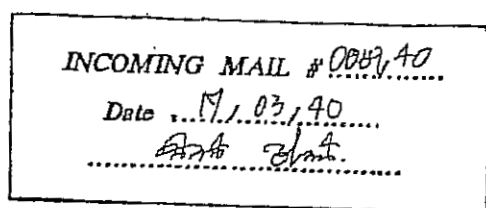
10 มีนาคม 2540 เรื่อง ผลการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลัง
กำลังการผลิตเหล็กเส้นก่อสร้าง ของบริษัท เหล็กก่อสร้างสยาม จำกัด ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด
อำเภอเมือง จังหวัดระยอง มาเพื่อโปรดทราบ



กองวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โทร. 2792792, 2799703

โทรสาร. 2785469





ที่ วว 0804/ 3316

สำนักงานนโยบายและแผนสิ่งแวดล้อม
ซอยพืฒนา 7 ถนนพระรามที่ 6
กรุงเทพฯ 10400

10 มีนาคม 2540

เรื่อง ผลการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังผลิต
เหล็กเส้นก่อสร้าง ของบริษัท เหล็กก่อสร้างสยาม จำกัด

เรียน ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

- สิ่งที่ส่งมาด้วย 1. สำเนาหนังสือบริษัท เหล็กก่อสร้างสยาม จำกัด ที่ บกส 177/2539
ลงวันที่ 15 พฤษภาคม 2539
2. สำเนาหนังสือบริษัท เหล็กก่อสร้างสยาม จำกัด ที่ บกส 270/2539
ลงวันที่ 13 สิงหาคม 2539
3. สำเนาหนังสือบริษัท เหล็กก่อสร้างสยาม จำกัด ที่ บกส 007/2540
ลงวันที่ 9 มกราคม 2540
4. มาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม
ที่โครงการขยายกำลังผลิตเหล็กเส้นก่อสร้าง บริษัท เหล็กก่อสร้างสยาม จำกัด
ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง ต้องยึดถือปฏิบัติ

ด้วยบริษัท เหล็กก่อสร้างสยาม จำกัด ได้เสนอรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายกำลังผลิตเหล็กเส้นก่อสร้าง ฉบับเดือนพฤษภาคม 2539 รายงานชี้แจงเพิ่มเติมฉบับเดือน
สิงหาคม 2539 และรายงานชี้แจงเพิ่มเติม ฉบับเดือนมกราคม 2540 ซึ่งจัดทำรายงานฯ โดยบริษัท
ธรณีเท็ค จำกัด ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด อำเภอเมือง จังหวัดระยอง ให้สำนักงานนโยบาย
และแผนสิ่งแวดล้อมพิจารณา ดังรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 1 2 และ 3

สำนักงานนโยบายและแผนสิ่งแวดล้อม ได้พิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายกำลังผลิตเหล็กเส้นก่อสร้าง ในเบื้องต้นแล้ว และนำเสนอรายงานฯ ต่อคณะกรรมการผู้
ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ด้านโครงการอุตสาหกรรม ครั้งที่ 4/2540
วันที่ 10 กุมภาพันธ์ 2540 โดยคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ ได้พิจารณาเอกสารดังกล่าวแล้ว มีมติให้
เสนอข้อมูลเพิ่มเติมประกอบการพิจารณา ซึ่งคณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ ได้พิจารณาเอกสารดังกล่าวแล้ว

รศ.ดร.สุวิทย์

๑๕

(ดร.สุวิทย์ สุวิทย์)

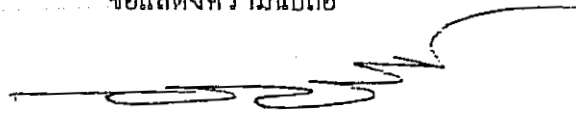
ได้พิจารณาแล้ว

2/ มีมติเห็นชอบ

มีมติเห็นชอบ โดยกำหนดให้บริษัท เหล็กก่อสร้างสยาม จำกัด ต้องยึดถือปฏิบัติตามมาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ที่เสนอในรายงานฯ ดังมีรายละเอียดในสิ่งที่ส่งมาด้วย 4 ทั้งนี้ได้สำเนาหนังสือแจ้งบริษัท เหล็กก่อสร้างสยาม จำกัด และ จังหวัดระยองทราบด้วยแล้ว

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและพิจารณาคำเนินการต่อไป

ขอแสดงความนับถือ



(นายชาตรี ชัยประสิทธิ์)

รองเลขาธิการฯ ปฏิบัติราชการแทน
เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนสิ่งแวดล้อม

กองวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โทร. 2792792, 2799703

โทรสาร. 2785469, 2713226

ตารางที่ 5.1-2 มาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมในระยะดำเนินการ

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและ คุณค่าต่าง ๆ	ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ค่าใช้จ่าย โดยประมาณ (บาท)	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศ	- ปริมาณฝุ่น และออกไซด์ของเหล็ก จากเตาหลอม ก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพอากาศในบริเวณ ใกล้เคียง	- ติดตั้ง Canopy hood บริเวณเหนือเตาหลอมเพิ่มเติม เพื่อเพิ่มอัตราการดูดอากาศโดยที่ Capture Velocity ไม่น้อยกว่า 0.97 m/sec โดยมีพื้นที่ภาคตัดขวางของ Canopy Hood ไม่น้อยกว่า 670 ตร.ม. สำหรับดูดฝุ่น และพ่นที่เกิดจากเตาหลอมเพื่อรวบรวมไปบำบัดโดย Baghouse Filter ก่อนปล่อยออกสู่บรรยากาศ	- เหนือเตาหลอม	- ตลอดระยะเวลาการผลิต	-	SCSC
	- ปริมาณฝุ่นที่เพิ่มขึ้นเนื่องจากการขยายกำลังการผลิต	- ติดตั้ง Baghouse Filter เพิ่มอีก 1 โรง เพื่อรองรับ ปริมาณฝุ่นที่เพิ่มขึ้น	- โรงกำจัดฝุ่น	- ตลอดระยะเวลาการผลิต	-	SCSC
		- ปรับปรุงระบบรวบรวมฝุ่นให้มีประสิทธิภาพดียิ่งขึ้น โดยเพิ่มระบบกำจัด Secondary Fume ที่เตา EAF พร้อมทั้งเปลี่ยน Booster Fan ของระบบกำจัดพ่น ที่เตา LF เพื่อให้สามารถกำจัดพ่นที่เกิดขึ้นได้หมด	- ระบบควบคุมฝุ่นของเตา EAF และ เตา LF	- ตลอดระยะเวลาการผลิต	-	SCSC
		- ควบคุมฝุ่นที่ระบายออกจากรถของโรงกำจัดฝุ่น ให้ค่าที่สุทธโดยให้ความเข้มข้นของฝุ่นที่ระบายออก อยู่ในระดับเดียวกับก่อนที่จะมีการขยายโครงการ คือ 40 mg/m ³	- โรงกำจัดฝุ่นทั้ง 2 โรง	- ตลอดระยะเวลาการผลิต	-	SCSC
	- ฝุ่นจากอาคารเท Slag	- สร้างอาคารเท Slag ที่มีระบบควบคุมฝุ่นโดยการฉีด น้ำและติดตั้ง Filler ที่ทางระบายอากาศทุกช่อง	- กอง Slag	- ตลอดระยะเวลาการผลิต	-	SCSC
	- ฝุ่นจากกองวัตถุดิบ	- สร้างกำแพงและตาข่ายกันฝุ่นด้านที่ติดกับโรงงานอื่น - สร้างอาคารเก็บวัตถุดิบเพิ่มเพื่อรองรับเหล็กถลุงแข็ง เพียง 20,000 ตัน - ให้มีการฉีดน้ำทุกครั้งที่มีการขนถ่ายเศษเหล็ก	- กองวัตถุดิบ - กองวัตถุดิบ	- ตลอดระยะเวลาการผลิต - ตลอดระยะเวลาการผลิต	- -	SCSC SCSC
	- ฝุ่นจากถนนและพื้นโรงงาน	- ทำความสะอาดถนน และพื้นโรงงานเป็นประจำทุกวัน	- ถนน และพื้นโรงงาน	- ตลอดระยะเวลาการผลิต	-	SCSC

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและ คุณค่าต่าง ๆ	ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ค่าใช้จ่าย โดยประมาณ (บาท)	ผู้รับผิดชอบ
2. ด้านคุณภาพน้ำ 2.1 น้ำเสียจากพนักงาน 2.2 น้ำที่ Irrigation Pond	- กรณีที่ระบบควบคุมมลสารเกิดขึ้นอาจทำให้ปริมาณสารมลพิษที่ระบายสู่บรรยากาศที่มีค่าเกินมาตรฐาน	- ทำการตรวจสอบและซ่อมแซมระบบควบคุมมลพิษเป็นประจำ และทำการตรวจสอบทันทีที่ระบบสารมลพิษเกินค่ามาตรฐานที่กำหนด - จัดเตรียมถุงกรองสำรอง 10% ของจำนวนถุงกรองทั้งหมดที่ใช้งาน - หากระบบควบคุมมลสารขัดข้องทางโรงงานต้องทำการตรวจสอบและซ่อมแซมให้ได้ภายใน 24 ชั่วโมง หากยังไม่สามารถแก้ไขได้ โรงงานจะหยุดดำเนินการผลิตในส่วนที่เกี่ยวข้องกับการระบายมลสาร โดยในระหว่างที่ทำการแก้ไขให้หยุดการทำงานของ Jet Burner เพื่อให้เข้าสู่สภาวะก่อนขยายโครงการ ซึ่งจะใช้ระบบ Interlock อัตโนมัติในการควบคุม - จัดเจ้าหน้าที่เฉพาะรับผิดชอบในการตรวจ และซ่อมบำรุงระบบควบคุมมลพิษเพื่อให้ระบบทำงานได้ คืออยู่ตามรอบหรือทั้งจัดทำบันทึกสถิติการตรวจซ่อมแซมสาเหตุการชำรุด ระยะเวลาในการซ่อมแซมและข้อมูลอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องเป็นลายลักษณ์อักษร และแจ้งแก่ สห. และหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง	- ระบบควบคุมมลสาร - โรงกำจัดมูลทั้ง 2 โรง - ระบบควบคุมมลสาร	- ตลอดระยะเวลาดำเนินโครงการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินโครงการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินโครงการ	- - -	SCSC SCSC SCSC
	- ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์จากการเผาไหม้เชื้อเพลิงในกระบวนการผลิต	- ใช้น้ำมันเชื้อเพลิงประเภทมีปริมาณกำมะถันต่ำ (Light Fuel Oil) คือ ไม่เกิน 2% โดยน้ำหนัก	- เตาอบเหล็กแท่ง	- ตลอดระยะเวลาดำเนินโครงการ	-	SCSC
	- มีผลกระทบต่อคุณภาพน้ำในบริเวณใกล้เคียงได้	- บำบัดโดยตั้งกรองไว้ภายนอก	- ห้องน้ำ และโรงอาหาร	- ตลอดระยะเวลาดำเนินโครงการ	-	SCSC
	- ก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพน้ำในบริเวณใกล้เคียงได้	- นำน้ำดังกล่าวมารดน้ำต้นไม้และพื้นที่สีเขียวในโครงการรวมทั้งใช้ฉีดพรม Slag เพื่อลดปริมาณน้ำในป้องกันการถล่มดินสู่ภายนอก	- Irrigation Pond	- ตลอดระยะเวลาดำเนินโครงการ	-	SCSC

ตารางที่ 5.1-2 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและ คุณค่าต่าง ๆ	ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ค่าใช้จ่าย โดยประมาณ (บาท)	ผู้รับผิดชอบ
2.3 น้ำฝนชะล้างน้ำมันที่ปนเปื้อนบน พื้นลงรางระบายน้ำ	- Oil & Grease ในน้ำทิ้งจากรางระบายน้ำเกิน มาตรฐานในบางครั้ง	- ติดตั้งท่อน้ำมันที่ปลายรางระบายน้ำก่อนระบาย ลงสู่ทะเล - ห้ามซ่อมรถในพื้นที่โรงงานและให้เติมน้ำมันในอาคาร ที่จัดไว้ - สร้างขอบกั้นรอบถังเก็บน้ำมันเพื่อป้องกันการหก/ รั่วไหล	- ปลายรางระบายน้ำด้านหน้าและ ด้านหลังโครงการ - ในบริเวณโรงงาน - ถังเก็บน้ำมัน	- ตลอดระยะเวลาดำเนิน โครงการ - ตลอดระยะเวลาดำเนิน โครงการ - ตลอดระยะเวลาดำเนิน โครงการ	- - -	SC SC SC SC SC SC
3. การจัดการขยะและกากของเสีย 3.1 ขยะจากสำนักงานและพนักงาน	- เกิดความสกปรกภายในโรงงาน และเป็นแหล่ง สะสมของเชื้อโรคและพาหะนำโรคได้	- โรงงาน ได้จัดเตรียมถังขยะขนาด 200 ลิตร ที่มี ฝาปิดมิดชิด เพื่อรองรับขยะที่เกิดขึ้นให้เพียงพอ โดยจัดเตรียมถังอย่างน้อยจำนวน 6 ถัง เพื่อรวบรวมขยะก่อนที่เทศบาลจะมารับไปกำจัด	- อาคารสำนักงาน และโรงอาหาร	- ตลอดระยะเวลาดำเนิน โครงการ	1,000	SC SC
3.2 กากของเสียจากกระบวนการผลิต - กากซีเมนต์ (Sludge)	- การทิ้งกระจายของกากของเสียที่เกิดขึ้น บริเวณอาคารขนถ่ายกากซีเมนต์ - ปัญหาน้ำชะกากของเสียจากอาคารขนถ่าย กากซีเมนต์ - ปัญหาการทิ้งกระจายของกากของเสียและ การตกหล่นของกากของเสียในระหว่างขั้นตอน การขนถ่ายกากของเสียไปกำจัดภายนอกโรงงาน	- ติดท่อน้ำมันกากของเสียที่นำออกมาจากกระบวนการ ผลิตเพื่อลดการทิ้งกระจาย และร่อนนำไปกำจัด โดยผู้รับเหมากำจัดของเสีย - หมุนเวียนน้ำที่ใช้ติดท่อน้ำมันกากของเสียที่ใช้แล้วนี้ กลับมาใช้ใหม่ - จัดให้มีวัสดุปกคลุมตัวบวรทุกของรถขนกาก ของเสีย	- บริเวณอาคารขนถ่ายกากซีเมนต์ - บริเวณอาคารขนถ่ายกากซีเมนต์ - รถขนกากของเสีย	- ตลอดระยะเวลาดำเนิน โครงการ - ตลอดระยะเวลาดำเนิน โครงการ - ตลอดระยะเวลาดำเนิน โครงการ	- - -	บริษัท SSMS จำกัด SC SC บริษัท SSMS จำกัด
- เชนวิคตูลไฟฟ้า	- เกิดการสะสมของกากของเสีย	- นำไปกำจัดโดยผู้รับเหมากำจัดของเสีย	- บริเวณเบ เชนขนถ่ายก แกซีเมนต์	- ตลอดระยะเวลาดำเนิน โครงการ	-	บริษัท SSMS จำกัด

ตารางที่ 5.1-2 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและ กฎหมายต่าง ๆ	ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ค่าใช้จ่าย โดยประมาณ (บาท)	ผู้รับผิดชอบ
- ฝน (Scale)	- เกิดการสะสมของกากของเสีย	- นำไปกำจัดโดยผู้รับเหมากำจัดของเสีย	- บริเวณอาคารขนถ่ายกากขี้เหล็ก	- ตลอดระยะเวลาดำเนิน โครงการ	-	บริษัท SSMS จำกัด
- กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย (Sludge)	- เกิดการสะสมของกากของเสีย	- นำไปรวมกับวัตถุดิบเพื่อเข้าสู่กระบวนการผลิต อีกครั้งหนึ่ง	- เตาหลอม	- ตลอดระยะเวลาดำเนิน โครงการ	-	SCSC
- ไขมัน และน้ำมันจากระบบบำบัดน้ำเสีย (Oil & Grease)	- เกิดการสะสมของกากของเสีย	- นำไปรวมกับน้ำมันเตาเพื่อใช้เป็นเชื้อเพลิงในเตาอบ เหล็กแท่ง	- เตาอบเหล็กแท่ง	- ตลอดระยะเวลาดำเนิน โครงการ	-	SCSC
- ฝุ่นจากระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ	- เกิดการฟุ้งกระจายของฝุ่นภายในโรงงาน	- ขายให้ บริษัท ปูนซิเมนต์ไทย เพื่อนำไปใช้ใน กระบวนการผลิต	- บริเวณอาคาร โรงงาน	- ตลอดระยะเวลาดำเนิน โครงการ	-	โรงงานแห่งคอบ สระบุรี
4. ทัศนคติของผู้นำชุมชนต่อโครงการ ในเรื่องสารมลพิษ	- ผลกระทบต่อคุณภาพอากาศในบริเวณรอบ โรงงาน	- โรงงานควรปฏิบัติตามมาตรการควบคุม สารมลพิษอย่างเคร่งครัด	- บริเวณโรงงาน	- ตลอดระยะเวลาดำเนิน โครงการ	-	SCSC
	- ความเข้าใจเกี่ยวกับโรงงาน	- โรงงานควรจะมีแผนปฏิบัติการประชาสัมพันธ์ให้ ประชาชนในบริเวณรอบโรงงานทราบถึงการปฏิบัติ ตามมาตรการลดผลกระทบและการควบคุมมลพิษ 1) กิจกรรมเยี่ยมชมโรงงาน 2) กิจกรรมให้ข้อมูลข่าวสาร	- บริเวณชุมชนรอบโรงงานข้างเคียง และอดีตผู้ใหญ่บ้านมาบขุด บ้านหนองแฟบ และบ้านอ่าว ประดู่ และชาวบ้าน	- ปีละ 1 ครั้ง (ทั้ง 2 กิจกรรม)	40,000	SCSC
5 อาริยอนามัยและความปลอดภัย - ฝุ่นละอองและมลพิษ	- สุขภาพของพนักงานที่ทำงานในบริเวณที่มี ปริมาณฝุ่นสูง เช่น บริเวณเตาหลอมเหล็ก	- โรงงานได้จัดเตรียมหน้ากาก (Mask) สำหรับพนักงานที่ทำงานในบริเวณที่มีปริมาณ ฝุ่นสูงและโรงงานควรเข้มงวดให้พนักงาน สวมใส่หน้ากากที่จัดเตรียมไว้	- บริเวณที่มีปริมาณฝุ่นสูง เช่น บริเวณเตาหลอมเหล็ก	- ตลอดระยะเวลาดำเนิน โครงการ	5,000	SCSC

ตารางที่ 5.1-2 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและ คุณค่าต่าง ๆ	ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ค่าใช้จ่าย โดยประมาณ (บาท)	ผู้รับผิดชอบ
- ความร้อน	- สภาพของพนักงานที่ทำงานในบริเวณที่มี อุณหภูมิสูง เช่น บริเวณเตาหลอมเหล็ก	- โรงงานได้จัดเตรียมชุดป้องกันความร้อนให้ พนักงานที่ทำงานบริเวณที่มีอุณหภูมิสูง เช่น เตาหลอมเหล็ก เป็นต้น รวมทั้งดูแลพนักงาน ไม่ให้ออกไปนอกห้องควบคุม ในขณะที่หลอม เหล็กเป็นเวลานาน	- บริเวณที่มีอุณหภูมิสูง เช่น บริเวณเตาหลอมเหล็ก	- ตลอดระยะเวลาดำเนิน โครงการ	50,000	SCSC
- เสียง	- สภาพของพนักงานที่ทำงานบริเวณแหล่งกำเนิด ความร้อน	- โรงงานควรควบคุมไม่ให้ใช้พัดลมพัดให้ถูกพนักงาน โดยตรงเพื่อป้องกันการหมุนเวียนอากาศร้อนกลับ มาใหม่	- บริเวณที่มีอุณหภูมิสูง เช่น เหล็กแท่งบริเวณหลังและหน้าท่อ เย็นเป่า	- ตลอดระยะเวลาดำเนิน โครงการ	-	SCSC
	- สภาพของพนักงานในบริเวณที่มีเสียงดัง เช่น บริเวณเครื่องตัดเหล็ก บริเวณเตาหลอมเหล็ก	- มาตรการลดผลกระทบด้านเสียงจากอุปกรณ์ต่างๆ ของโครงการ มีดังนี้ - ไม่ใช้เครื่องจักรในอัตราที่เร็วเกินไป - ใช้น้ำมันหล่อลื่นช่วยลดการเสียดสีระหว่างชิ้น ส่วนของเครื่องจักร - อุปกรณ์เครื่องจักรที่หมุน แกว่ง หรือ เคลื่อนที่ได้ ต้องปรับให้ได้ศูนย์หรือสมดุล - โรงงานได้จัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันเสียงให้ พนักงานที่ทำงานในบริเวณที่มีเสียงดัง ซึ่งได้แก่ ปลั๊กอุดเสียง (Ear Plugs) และครอบหูอุดเสียง (Ear Muffs) ซึ่งสามารถลดระดับเสียงลงได้ไม่น้อย กว่า 15 และ 25 dB(A) ตามลำดับ นอกจากนี้ทาง โรงงานควรดูแลให้พนักงานใส่อุปกรณ์ดังกล่าว อย่างเคร่งครัด	- บริเวณที่มีเสียงดังสูง เช่น บริเวณเครื่องตัดเหล็ก บริเวณ เตาหลอมเหล็ก	- ตลอดระยะเวลาดำเนิน โครงการ	5,000	SCSC

ตารางที่ 5.1-2 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและ คุณค่าต่าง ๆ	ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ค่าใช้จ่าย โดยประมาณ (บาท)	ผู้รับผิดชอบ
6. คุณภาพ	- ผลกระทบต่อคุณภาพ เนื่องจากฝุ่นและ เสียงจากโรงงาน	- ทางโรงงานได้จัดปลูกต้นไม้ทรงสูง เช่น ต้นสนประติพัทธ์ ไซเปรสอินเดีย เป็นต้น เพื่อ ลดปริมาณฝุ่น และเสียงจากโรงงาน รวมทั้ง ปลูกไม้ประดับต่างๆ เช่น เข็ม เฟื่องฟ้า อีโกลี เป็นต้น เพื่อความสวยงาม โดยพื้นที่ที่ปลูก พรรณไม้ทั้งหมดประมาณ 30 ไร่ หรือคิดเป็น 26% ของพื้นที่ทั้งหมด 115.5 ไร่	- ภายในพื้นที่โรงงาน	- ตลอดระยะเวลาดำเนิน โครงการ	10,000	SCSC

หมายเหตุ : SCSC หมายถึง บริษัท เหล็กก่อสร้างสยาม จำกัด

ประเภทการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม	มาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม	วิธีการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม	ความถี่ในการติดตามตรวจสอบ	เครื่องมือที่ใช้
1. คุณภาพอากาศ				
1.1 ตรวจวัดค่า Pressure Drop ของ Baghouse ทั้ง 2 ตัว	- ก่อนและหลังผ่านระบบ Baghouse Filter	- ทุกวัน		
1.2 ตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องที่ผ่าน โรงกำจัดฝุ่น โดยตรวจวัด - ฝุ่นละออง - SO ₂ - NO _x - CO	- ในปล่องหลังผ่านระบบ Baghouse Filter	- ปีละ 4 ครั้ง ในเดือน มกราคม เมษายน กรกฎาคม ตุลาคม	30,000	- SCSC
1.3 ตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องของเตาอบเหล็กแท่ง โดยตรวจวัด - SO ₂ - NO _x - CO	- ในปล่องก่อนระบายสู่บรรยากาศ	- ปีละ 4 ครั้ง	60,000	- SCSC
1.4 ตรวจวัดคุณภาพอากาศในโรงงานโดยตรวจวัด ฝุ่นละออง	- 3 จุด - บริเวณเตาหลอม - แท่นรีดเหล็ก - เครื่องหล่อเหล็ก	- ปีละ 2 ครั้ง ในเดือนเมษายน และเดือนตุลาคม	30,000	- SCSC
1.5 ตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดย ตรวจวัด - ฝุ่นละออง - SO ₂ - NO _x - PM-10	- 3 จุด - ทางทิศเหนือของโครงการเป็นระยะทาง ประมาณ 3 กิโลเมตร จากโครงการดังรูปที่ 6.1-1 - บริเวณรั้วโรงงานทางด้านทิศเหนือของโรงงาน - บริเวณรั้วโรงงานทางด้านทิศใต้ของโรงงาน	- 3 วันติดต่อกัน ปีละ 2 ครั้ง ในเดือนเมษายน และเดือนตุลาคม	40,000	- SCSC

ตารางที่ 6-1 (ต่อ)

จุดตรวจหรือจุดตรวจ/จุดตรวจ	บริเวณที่จะทำการตรวจ	ระยะเวลาหรือความถี่ในการตรวจ	ค่าใช้จ่ายต่อปี (บาท)	ผู้รับผิดชอบ
1.6 ตรวจสอบซ่อมแซมอุปกรณ์ควบคุมมลภาวะ	- บริเวณระบบ Baghouse Filter : ตรวจสอบการขาดชำรุดของถุงกรอง : ตรวจสอบสภาพการทำงานการติดตั้ง - บริเวณระบบ Canopy Hood : ตรวจสอบสภาพการไหลภายในท่อ : ทำความสะอาด	- ทุกเดือน - ปีละ 2 ครั้ง	- -	- SCSC - SCSC
2. คุณภาพน้ำ				
2.1 ตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งของโรงงานโดย ตรวจสอบ - อุณหภูมิ - ความเป็นกรดด่าง (pH) - ปริมาณสารแขวนลอย (SS) - ปริมาณ BOD - Oil & Grease - โลหะหนัก Cd, Cr, As, Hg, และ Pb	- Irrigation Pond - รางระบายน้ำหน้าโรงงาน - รางระบายน้ำหลังโรงงาน	- ปีละ 3 ครั้ง ในเดือน เมษายน, สิงหาคม และ ธันวาคม	150,000	- SCSC
3. การจัดการขยะและกากของเสีย				
ตรวจวัดปริมาณโลหะหนักในกากของเสีย				
3.1 ผื่นอัดเม็ด พารามิเตอร์ที่ตรวจวัดคือ Cr, Cd, As, Pb และ Hg	- ผื่นอัดเม็ด	- ปีละ 2 ครั้ง ในเดือน เมษายน และตุลาคม	3,200	-SCSC
3.2 กากตะกอน (Sludge) จากระบบบำบัดน้ำเสีย พารามิเตอร์ที่ตรวจวัดคือ Cr, Cd, As, Pb และ Hg และ Oil & Grease	- กากตะกอนจากระบบบำบัดน้ำเสีย	- ปีละ 2 ครั้ง ในเดือน เมษายน และตุลาคม	3,200	-SCSC

ภาคผนวกที่ 2

เอกสารการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ

**2.1 เอกสารผลการพิจารณาเปลี่ยนแปลงชนิดเชื้อเพลิงของเตาอบเหล็กแท่ง
โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กเส้นก่อสร้าง
ของบริษัท ทาฮา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)
(บริษัท เหล็กก่อสร้างสยาม จำกัด (เดิม))**



บริษัท เหล็กก่อสร้างสยาม จำกัด

THE SIAM CONSTRUCTION STEEL COMPANY LIMITED

บริษัทย่อยของ บริษัท ทาทา สตีล (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) A subsidiary of TATA STEEL (THAILAND) PUBLIC COMPANY LIMITED



17 มีนาคม 2554

เรียน สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

เรื่อง แจ้งการเปลี่ยนแปลงชนิดเชื้อเพลิงของเตาอบเหล็กแท่ง

ตามประกาศคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ ฉบับที่ 32 ลงวันที่ 30 เมษายน 2553 ได้กำหนดให้ท้องที่ เขตตำบล มาบตาพุด จังหวัดระยอง เป็นเขตควบคุมมลพิษ ซึ่งคณะกรรมการสิ่งแวดล้อมแห่งชาติ มีอำนาจกำหนดมาตรฐานคุณภาพสิ่งแวดล้อม ให้สูงกว่ามาตรฐานคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่กำหนดตามมาตรา 32 เป็นพิเศษ นั้น

ทางบริษัท เหล็กก่อสร้างสยาม จำกัด ซึ่งตั้งอยู่ในเขตนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด จึงได้พิจารณาที่จะทำการลงทุน เพื่อปรับปรุงและเปลี่ยนแปลงเครื่องจักรบางส่วนภายในโรงงาน ให้สามารถควบคุมมลพิษได้ดีกว่ามาตรฐานคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่กำหนดไว้ โดยปรับปรุงเตาอบเหล็กแท่ง (Reheating Furnace) ซึ่งเป็นเครื่องจักรหลักในกระบวนการผลิตเหล็กเส้นก่อสร้าง วิธีการปรับปรุงนั้นคือ การเปลี่ยนชนิดของหัวเผา (Burner) ที่ใช้เชื้อเพลิงจาก น้ำมันเตาชนิดซี (Oil Bunker C) ซึ่งมี ส่วนผสมของกำมะถันที่เป็นสาเหตุทำให้เกิดก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO_2) เป็นก๊าซธรรมชาติ (Natural Gas, NG) ซึ่งมี ส่วนผสมของกำมะถันน้อยมาก ทำให้การควบคุมปริมาณมลพิษอากาศให้เป็นไปตามมาตรฐานสูงขึ้น โดยมีรายละเอียดดังนี้

1. ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO_2) ค่ามาตรฐานที่กำหนดคือ ต้องไม่เกิน 800 ppm หลังจากปรับปรุงเครื่องจักรใหม่ จะมีค่าก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ ต่ำกว่า 500 ppm หรือเท่ากับ 0 ppm (ขึ้นอยู่กับส่วนผสมทางเคมีของ ก๊าซธรรมชาติ, NG) ที่ทางผู้จำหน่าย(ปตท.) จัดหามาให้
2. ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน ในรูปของไนโตรเจนไดออกไซด์ (NO_x as NO_2) ค่ามาตรฐานที่กำหนดคือ ต้องไม่เกิน 200 ppm หลังจากปรับปรุงเครื่องจักรใหม่ จะมีค่า ก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจน ต่ำกว่า 150 ppm

ทางบริษัท เหล็กก่อสร้างสยาม จำกัด จึงขอแจ้งการดำเนินการปรับปรุงและเปลี่ยนแปลงอุปกรณ์ของเตาอบเหล็กแท่ง ดังกล่าวมาเพื่อโปรดทราบ

ได้รับเอกสารต้นฉบับแล้ว
.....
.....
.....

ขอแสดงความนับถือ
บริษัท เหล็กก่อสร้างสยาม จำกัด
(นายพริน ทิระขจร)
กรรมการผู้จัดการ

ได้รับทราบ
9 มีนาคม 2554
91.3.6. 64

ที่ ทส 1009.3/ 3670



สำนักงานนโยบายและแผน

ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

60/1 ซอยพิบูลวัฒนา 7 ถนนพระรามที่ 6

กรุงเทพฯ 10400

22 เมษายน 2554

เรื่อง ผลการพิจารณาการเปลี่ยนแปลงชนิดเชื้อเพลิงของเตาอบเหล็กแท่ง โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กเส้นก่อสร้าง
ของบริษัท เหล็กก่อสร้างสยาม จำกัด

เรียน กรรมการผู้จัดการ บริษัท เหล็กก่อสร้างสยาม จำกัด

อ้างถึง หนังสือบริษัท เหล็กก่อสร้างสยาม จำกัด ลงวันที่ 17 มีนาคม 2554

ตามหนังสือที่อ้างถึง บริษัท เหล็กก่อสร้างสยาม จำกัด ได้แจ้งเปลี่ยนแปลงชนิดเชื้อเพลิงของเตาอบเหล็กแท่ง โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กเส้นก่อสร้าง โดยปรับปรุงเตาอบเหล็กแท่ง ด้วยการเปลี่ยนชนิดของหัวเผาที่ใช้เชื้อเพลิงจากน้ำมันเตาชนิดซี เป็นก๊าซธรรมชาติ ซึ่งหลังการปรับปรุงเครื่องจักรใหม่จะทำให้ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์จะมีค่าต่ำกว่า 500 ppm หรือเท่ากับ 0 ppm และก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจนจะมีค่าต่ำกว่า 150 ppm ให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อมพิจารณา ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้พิจารณาข้อมูลดังกล่าวเบื้องต้น และนำเสนอต่อคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้านอุตสาหกรรมและระบบสาธารณูปโภคที่สนับสนุน ตามลำดับขั้นตอนการพิจารณารายงาน และในการประชุมครั้งที่ 8/2554 เมื่อวันที่ 30 มีนาคม 2554 คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ มีมติให้ความเห็นชอบการเปลี่ยนแปลงชนิดเชื้อเพลิงของเตาอบเหล็กแท่ง โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กเส้นก่อสร้าง ของบริษัท เหล็กก่อสร้างสยาม จำกัด โดยกำหนดค่าการระบายก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์จากปล่องเตาอบเหล็กแท่ง ไม่เกิน 60 ppm และค่าการระบายก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจนจากปล่องเตาอบเหล็กแท่ง ไม่เกิน 120 ppm

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณาดำเนินการต่อไป

ขอแสดงความนับถือ


(นายสันติ บุญประคับ)

รองเลขาธิการ ปฏิบัติราชการแทน

เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

สำนักวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โทร. 0 2265 6500 ต่อ 6798 โทรสาร 0 2265 6616



ที่ ทส 1009.3/ 400

สำนักงานนโยบายและแผน

ทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

60/1 ซอยพินิจวัฒนา 7 ถนนพระรามที่ 6

กรุงเทพฯ 10400

๒๑ เมษายน 2554

เรื่อง ผลการพิจารณาการเปลี่ยนแปลงชนิดเชื้อเพลิงของเตาอบเหล็กแห่ง โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กเส้นก่อสร้าง
ของบริษัท เหล็กก่อสร้างสยาม จำกัด

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท เหล็กก่อสร้างสยาม จำกัด

ประชุม → ค.ร.น.
๒๒ → ค.ร.น.

อ้างถึง หนังสือสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ที่ ทส 1009.3/3670

ลงวันที่ 22 เมษายน 2554

ตามหนังสือที่อ้างถึง สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้แจ้งผลการพิจารณาการเปลี่ยนแปลงชนิดเชื้อเพลิงของเตาอบเหล็กแห่ง โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กเส้นก่อสร้างของบริษัท เหล็กก่อสร้างสยาม จำกัด ของคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้านอุตสาหกรรมและระบบสาธารณสุขโรคที่สนับสนุนในการประชุมครั้งที่ 8/2554 เมื่อวันที่ 30 มีนาคม 2554 ซึ่งมีมติให้ความเห็นชอบการเปลี่ยนแปลงชนิดเชื้อเพลิงของเตาอบเหล็กแห่ง โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กเส้นก่อสร้าง ของบริษัท เหล็กก่อสร้างสยาม จำกัด โดยกำหนดค่าการระบายก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์จากปล่องเตาอบเหล็กแห่ง ไม่เกิน 60 ppm และค่าการระบายก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจนจากปล่องเตาอบเหล็กแห่ง ไม่เกิน 120 ppm ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ได้ตรวจสอบข้อมูลและพบข้อผิดพลาดเรื่องตัวเลขค่าการระบายก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์ของไนโตรเจนจากปล่องเตาอบเหล็กแห่งในการแจ้งผลการพิจารณาดังกล่าว ในการนี้ สำนักงานฯ จึงขอปรับแก้ไขตัวเลขดังกล่าวให้ถูกต้องตามมติคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมด้านอุตสาหกรรมและระบบสาธารณสุขโรคที่สนับสนุน เป็นต้นี้ “ในการประชุมครั้งที่ 8/2554 เมื่อวันที่ 30 มีนาคม 2554 คณะกรรมการผู้ชำนาญการฯ มีมติให้ความเห็นชอบการเปลี่ยนแปลงชนิดเชื้อเพลิงของเตาอบเหล็กแห่ง โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กเส้นก่อสร้าง ของบริษัท เหล็กก่อสร้างสยาม จำกัด โดยกำหนดค่าการระบายก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์จากปล่องเตาอบ

เหล็กแห่ง...

เหล็กแห้ง ไม่เกิน 60 ppm และค่าการระบายก๊าซออกไซด์ของไนโตรเจนจากปล่องเตาอบเหล็กแห้ง ไม่เกิน 150 ppm”

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและพิจารณาดำเนินการต่อไป

ขอแสดงความนับถือ



(นายสันต์ ปุณฺณประสิทธิ์)

รองเลขาธิการ ปฏิบัติราชการแทน

เลขาธิการสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม

สำนักวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม

โทร. 0 2265 6500 ต่อ 6798

โทรสาร 0 2265 6616

2.2 สำเนาหนังสือแจ้งเปลี่ยนแปลงข้อมูลชื่อบริษัท



กองส่งเสริมการค้าในไทย
สิ่งแนบส่งมอบหมาย
เลขที่รับ 0711
วันที่ 6 มี.ค. 2564
เวลา 11.06 น.

1 มีนาคม 2564

เรื่อง แจ้งเปลี่ยนแปลงข้อมูลของบริษัท

เรียน ผู้อำนวยการกองส่งเสริมเทคโนโลยีสิ่งแวดล้อมโรงงาน

เพื่อให้เป็นไปตามข้อกำหนดของกลุ่มทาทาในการใช้แบรนด์ทาทา และสอดคล้องกับนโยบายการบริหารจัดการของกลุ่มบริษัท ทาทา สตีล (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ดังนั้น บริษัท เหล็กก่อสร้างสยาม จำกัด ("บริษัท") ขอแจ้งให้ท่านทราบว่า บริษัทจะไม่มีสถานะภาพเป็นบริษัทตั้งแต่ 1 มกราคม 2564 เนื่องจากบริษัทจะดำเนินการโอนกิจการทั้งหมด และดำเนินการเปลี่ยนแปลงชื่อบริษัทจากเดิมไปเป็น

"บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)"

โดยมีชื่อภาษาอังกฤษ คือ **"Tata Steel Manufacturing (Thailand) Public Company Limited"**

ทั้งนี้ โดยท่านยังคงสามารถติดต่อกับพนักงานผู้รับผิดชอบของบริษัทในช่องทางต่างๆ ได้ตามปกติ รวมถึงที่ตั้งของบริษัท หมายเลขโทรศัพท์ในการติดต่อกับบริษัท และเลขประจำตัวผู้เสียภาษี ยังคงเป็นเช่นเดิม ดังนี้

ที่ตั้งสำนักงานใหญ่: เลขที่ 555 อาคารสา ทาวเวอร์ 2 ชั้นที่ 20 ถนนพหลโยธิน แขวงจตุจักร เขตจตุจักร กรุงเทพมหานคร 10900 โทรศัพท์ 0 2937 1000 โทรสาร 0 2937 1223-4

ที่ตั้งโรงงาน: เลขที่ 1 ถนน ไอ - 7 ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง 21150
โทรศัพท์ 0 3868 3968 โทรสาร 0 3868 3969

เลขประจำตัวผู้เสียภาษี 0107536001273 สาขาที่ 00005

บริษัทจึงเรียนมาเพื่อทราบ และขอท่านได้โปรดดำเนินการเปลี่ยนแปลงระบบข้อมูลสารสนเทศและเอกสารต่างๆ ของท่านที่ใช้ในการติดต่อกับบริษัท โดยใช้ชื่อใหม่ของบริษัทตามที่ได้รับไว้ข้างต้น โดยมีผลตั้งแต่วันที่ 1 มกราคม 2564 เป็นต้นไป

บริษัทใครขอถือโอกาสนี้ ขอบพระคุณท่านเป็นอย่างสูงที่ท่านได้ให้ความเชื่อถือไว้วางใจต่อบริษัทและประสานความสัมพันธ์ที่ดีมาอย่างต่อเนื่องโดยตลอด เพื่อการเติบโตและยั่งยืนของธุรกิจร่วมกันระหว่างเราต่อไป บริษัทขอเรียนยืนยันการดำเนินธุรกิจบนพื้นฐานของจรรยาบรรณของทาทาและการเป็นบริษัทพลเมืองที่ดีอย่างเคร่งครัด พร้อมด้วยการผลิตและจำหน่ายผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพเหนือระดับ เชื่อถือได้และมีมาตรฐานสูง ตลอดจนการให้บริการต่อลูกค้าและผู้บริโภคด้วยระดับมืออาชีพตลอดไป

ขอแสดงความนับถือ

(ศักดิ์ชัย ลอยฟ้าจกร)

ผู้ช่วยกรรมการผู้จัดการใหญ่ - โรงงาน SCSC

TATA STEEL MANUFACTURING (THAILAND)

Tata Steel Manufacturing (Thailand) Public Company Limited

TATA STEEL MANUFACTURING (THAILAND)

บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) | Tata Steel Manufacturing (Thailand) Public Company Limited
สำนักงานใหญ่: เลขที่ 555 อาคารสา ทาวเวอร์ 2 ชั้น 20 ถนนพหลโยธิน แขวงจตุจักร เขตจตุจักร กรุงเทพมหานคร 10900 โทรศัพท์ 0 2937 1000 โทรสาร 0 2937 1224 เลขทะเบียนบริษัท 0107536001273
โรงงาน: เลขที่ 1 ถนน ไอ - 7 ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง 21150 สาขา 00005 โทรศัพท์ 0 3868 3968 โทรสาร 0 3868 3969
Head Office: 555 Rasa Tower 2, 20th floor, Phaholyothin Road, Chatuchak, Bangkok 10900, Thailand, Tel. +66 2937 1000 Fax +66 2937 1224, Registration No. 0107536001273
Factory: No.1 Road, I 7, Map Ta Phut Industrial Estate, Amphur Muang, Rayong 21150, Thailand, Branch No.00005, Tel. +66 3868 3968 Fax +66 3868 3969

2.3 เอกสารผลการพิจารณาการเปลี่ยนแปลงรายละเอียด
โครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กเส้นก่อสร้าง (ครั้งที่ 3)
ของบริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)
(บริษัท เหล็กก่อสร้างสยาม จำกัด (เดิม))

ที่ อก 5103.3.1/ 1639



การนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย
618 ถนนนิคมมักกะสัน แขวงมักกะสัน
เขตราชเทวี กรุงเทพฯ 10400

29 พฤษภาคม 2566

เรื่อง ขอแจ้งผลการพิจารณารายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบ
สิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กเส้นก่อสร้าง (ครั้งที่ 3) ของบริษัท ทาทา สตีล การผลิต
(ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

อ้างถึง หนังสือบริษัท เอ็นไวรอนเมนทัล มูฟเม้นท์ จำกัด ที่ Envimove/PE6582B/133 ลงวันที่ 25 เมษายน 2566

ตามหนังสือที่อ้างถึง บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ได้ส่งมอบ
รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการขยายกำลัง
การผลิตเหล็กเส้นก่อสร้าง (ครั้งที่ 3) ตั้งอยู่ในนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง
จังหวัดระยอง ซึ่งจัดทำรายงานฯ โดยบริษัท เอ็นไวรอนเมนทัล มูฟเม้นท์ จำกัด ทั้งนี้ การนิคมอุตสาหกรรมแห่ง
ประเทศไทย (กนอ.) โดยคณะกรรมการพิจารณารายงานผลกระทบสิ่งแวดล้อมเบื้องต้นและพิจารณา
การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ได้มีมติในการประชุมฯ
ครั้งที่ 4/2566 เมื่อวันที่ 10 เมษายน 2566 เห็นชอบในรายงานดังกล่าว ความละเอียดแจ้งแล้ว นั้น

กนอ. ขอให้บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ยึดถือและปฏิบัติตาม
มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่เสนอไว้
ในรายงานฯ อย่างเคร่งครัด

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและพิจารณาดำเนินการต่อไป

ขอแสดงความนับถือ

25/

(นางปนัดดา รุ่งเรืองศรี)

รองผู้ว่าการ (บริหาร) รักษาการในตำแหน่ง

รองผู้ว่าการ (พัฒนาที่ยั่งยืน) ปฏิบัติงานแทน

ผู้ว่าการการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย

ฝ่ายสิ่งแวดล้อมความปลอดภัยและอาชีวอนามัย

กองสิ่งแวดล้อมและพลังงาน

โทรศัพท์ 0 2253 0561 ต่อ 3319 โทรสาร 0 2650 0466

ไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ env.ieat@gmail.com



รายงานการประเมิน ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (รายงานฉบับสมบูรณ์)

ชื่อโครงการ	การเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กเส้นก่อสร้าง (ครั้งที่ 3)
ที่ตั้งโครงการ	นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด เลขที่ 1 ถนน I-7 ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง
ชื่อเจ้าของโครงการ	บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)
ที่อยู่เจ้าของโครงการ	เลขที่ 555 อาคารสากาวเวอร์ 2 ชั้นที่ 20 ถนนพหลโยธิน แขวงจตุจักร เขตจตุจักร กรุงเทพมหานคร
บริษัทผู้จัดทำรายงาน	บริษัท เอนไวรอนเมนทัล มูฟเม้นท์ จำกัด

เมษายน 2566

ได้รับความเห็นชอบจาก กนอ.
ในการประชุมครั้งที่ 4/2566 วันที่ 10 เมษายน 2566

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการขยายกำลังการผลิตเหล็กเส้นก่อสร้าง (ครั้งที่ 3)

ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด เลขที่ 1 ถนน I-7 ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง
จังหวัดระยอง ของบริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

ต้องยึดถือปฏิบัติอย่างเคร่งครัด

หมายเหตุ : บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน) ได้รับความเห็นชอบจากการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ในการประชุมครั้งที่ 4/2566 โดยมีการเพิ่มเติมมาตรการฯ
ในหน้า 5-11 และ 5-12 รายละเอียดดังข้อความที่ขีดเส้นใต้แนบท้ายนี้ ส่วนมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม
อื่นๆ อ้างอิงตามหนังสือเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม หนังสือเลขที่ วว0804/3316 ลงวันที่ 10 มีนาคม 2540

บริษัท เอนไวรอนเม้นท มูฟเม้นท์ จำกัด
ENVIRONMENTAL MOVEMENT CO.,LTD
WWW.ENVIMOVE-THAI.COM

ลงชื่อ

(นายศักดิ์ชัย ลอยฟ้าขจร)

ผู้รับมอบอำนาจกระทำการแทน

บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

ลงชื่อ

เมษายน 2566

(นายพงศกร สง่าผล)

บุคคลธรรมดาผู้มีสิทธิจัดทำรายงาน

บริษัท เอนไวรอนเม้นท มูฟเม้นท์ จำกัด

ตารางที่ 5.1-2 มาตรการลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมในระบอบดำเนินการ

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและ คุณค่าต่างๆ	ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกัน ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	ระยะเวลาดำเนินการ	ค่าใช้จ่าย โดยประมาณ (บาท)	ผู้รับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศ	<ul style="list-style-type: none"> - ปริมาณฝุ่น และออกไซด์ของเหล็ก จากเตาหลอม ก่อนให้เกิดผลกระทบกับคุณภาพอากาศในบริเวณใกล้เคียง - ปริมาณฝุ่นที่เพิ่มขึ้นเนื่องจากการทำงานกำลังการผลิต 	<ul style="list-style-type: none"> - ติดตั้ง Canopy hood บริเวณเหนือเตาหลอมหุ้มเตา เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพดูดอากาศเสียโดยที่ Capture Velocity ไม่น้อยกว่า 0.97 m/sec โดยมีพื้นที่ปกคลุมตัวของ Canopy Hood ไม่น้อยกว่า 670 ตร.ม. สำหรับชุดฝุ่น และฝุ่นที่เกิดจากเตาหลอมเพื่อรวบรวมไปบำบัด โดย Baghouse Filter ก่อนปล่อยออกสู่บรรยากาศ - ติดตั้ง Baghouse Filter เพิ่มอีก 1 โรง เพื่อรองรับ ปริมาณฝุ่นที่เพิ่มขึ้น - ปรับปรุงระบบรวบรวมฝุ่นให้มีประสิทธิภาพดียิ่งขึ้น โดยเพิ่มระบบกำจัด Secondary Fume ที่เตา EAF พร้อมกับเปลี่ยน Booster Fan ของระบบกำจัดฝุ่น ที่เตา LF เพื่อให้สามารถกำจัดฝุ่นที่เกิดขึ้นได้หมด - ควบคุมฝุ่นที่ระบอบออกจากปล่องของโรงกำจัดฝุ่น ให้ต่ำที่สุด โดยให้ความเข้มข้นของฝุ่นที่ระบายออก อยู่ในระดับเดียวกับก่อนที่จะมีการขยายโครงการ คือ 40 มก/ลบ.ม. - ฝุ่นจากอากาศทาง Slag - ฝุ่นจากกองวัสดุดิบ - ฝุ่นจากถนนและพื้นที่โรงงาน 	<ul style="list-style-type: none"> - เสร็จจากทาง Slag ที่มีระบบควบคุมฝุ่นโดยการฉีด น้ำและฉีด Filter ที่ทางระบายอากาศทุกช่อง - สร้างกำแพงและตะแกรงกันฝุ่นที่ติดตั้งโรงงานขึ้น - สร้างอาคารเก็บวัสดุดิบที่มิดชิดป้องกันฝุ่นหลุดปลิว - ให้น้ำฉีดล้างรถบรรทุกที่วิ่งบนถนน - ทำความสะอาดถนน และพื้นที่โรงงานเป็นประจำทุกวัน 	<ul style="list-style-type: none"> - ตลอดระยะเวลาการผลิต - ตลอดระยะเวลาการผลิต - ตลอดระยะเวลาการผลิต - ตลอดระยะเวลาการผลิต - ตลอดระยะเวลาการผลิต - ตลอดระยะเวลาการผลิต - ตลอดระยะเวลาการผลิต 	<ul style="list-style-type: none"> - - - - - - - 	<ul style="list-style-type: none"> SLSC SCSC SCSC SCSC SCSC SCSC SCSC

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่าง ๆ	ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ค่าใช้จ่าย (บาท)	ผู้รับผิดชอบ
	กรณีที่ระบบควบคุมมลพิษเกิดขัดข้องอาจทำให้ปริมาณสารมลพิษที่ระบบผู้บริโภครายการเหล่านี้เกินมาตรฐาน	<ul style="list-style-type: none"> - ทำการตรวจสอบและซ่อมแซมระบบควบคุมสารมลพิษเป็นประจำ และทำการตรวจสอบพื้นที่ที่ระบบสารมลพิษเกินค่ามาตรฐานที่กำหนด - จัดเตรียมอุปกรณ์สำรอง 10% ของจำนวนอุปกรณ์ทั้งหมดที่ใช้งาน - หากระบบควบคุมมลพิษขัดข้องทางโรงงานต้องทำการตรวจสอบและซ่อมแซมให้ได้ภายใน 24 ชั่วโมง หากยังไม่สามารถแก้ไขได้ โรงงานจะหยุดดำเนินการผลิตในส่วนที่เกี่ยวข้องกับการระบายมลพิษ โดยในระหว่างที่ทำการแก้ไขให้หยุดการทำงานของ Jet Burner เพื่อให้เข้าสู่สภาวะก่อนขยายโครงการ ซึ่งจะใช้ระบบ Interlock อัตโนมัติในการควบคุม - จัดเจ้าหน้าที่เฉพาะรับผิดชอบในการตรวจ และซ่อมบำรุงระบบควบคุมมลพิษเพื่อให้ระบบทำงานได้อย่างต่อเนื่องพร้อมทั้งจัดทำบันทึกสถิติการตรวจซ่อมแซมสาเหตุการชำรุด ระยะเวลาในการซ่อมแซมและข้อมูลอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องเป็นรายฉบับส่งอัคร และแจ้งแก่ สผ. และหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง 	<ul style="list-style-type: none"> - ระบบควบคุมสารมลพิษ - โรงกำจัดมูลฝอยทั้ง 2 โรง - ระบบควบคุมสารมลพิษ 	<ul style="list-style-type: none"> - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 		SCSC
	ก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์จากการเผาไหม้เชื้อเพลิงในกระบวนการผลิต	<ul style="list-style-type: none"> - ใช้น้ำมันเชื้อเพลิงประเภทปิโตรเลียมเกรดต่ำ (Low Sulfur Oil) คือ ไม่เกิน 2% โดยน้ำหนัก 	- เตาอบเหล็กแท่ง	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ		SCSC
	มีผลกระทบต่อคุณภาพน้ำในบริเวณใกล้เคียงได้	<ul style="list-style-type: none"> - น้ำทิ้งโดยสังเคราะห์จาก 	- ห้องน้ำ และโรงอาหาร	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ		SCSC
	ก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพน้ำในบริเวณใกล้เคียงได้	<ul style="list-style-type: none"> - ก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพน้ำในบริเวณใกล้เคียงได้ 	- Irrigation Pond	<ul style="list-style-type: none"> - ตลอดระยะเวลาดำเนินการ 		SCSC

ตารางที่ 5.1-2 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและ คุณค่าต่าง ๆ	ผลกระทบเบื้องต้น	มาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ค่าใช้จ่าย โดยประมาณ (บาท)	ผู้รับผิดชอบ
- ความร้อน	- สูงภาพของพนักงานทำงานในบริเวณที่มี อุณหภูมิสูง เช่น บริเวณเตาหลอมเหล็ก	- โรงงานได้ติดตั้งชุดป้องกันความร้อนให้ พนักงานที่ทำงานบริเวณที่มีอุณหภูมิสูง เช่น เตาหลอมเหล็ก เป็นต้น รวมทั้งดูแลพนักงาน ไม่ให้ออกไปนอกห้องควบคุม ในขณะหลอม เหล็กเป็นเวลานาน	- บริเวณที่มีอุณหภูมิสูง เช่น บริเวณเตาหลอมเหล็ก	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ โครงการ	50,000	SCSC
- เสียง	- สูงภาพของพนักงานที่ทำงานบริเวณแหล่งกำเนิด ความร้อน	- โรงงานควบคุมไม่ให้ใช้พัดลมพัดให้ถูกพนักงาน โดยตรงเพื่อป้องกันการหมื่นเวียนอากาศหรือกลับ มาใหม่	- บริเวณที่มีอุณหภูมิสูง เช่น เหล็กแท่งบริเวณหลังหลอมหน้าห้อง ขึ้นเป่า	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ โครงการ	-	SCSC
	- สูงภาพของพนักงานในบริเวณที่มีเสียงดัง เช่น บริเวณเครื่องคัดเหล็ก บริเวณเตาหลอมเหล็ก	- มาตรการลดผลกระทบกับเสียงจากอุปกรณ์ต่างๆ ของโครงการ มีดังนี้ - ไม่ใช้เครื่องจักรในอัตราที่เร็วเกินไป - ใช้น้ำมันหล่อลื่นช่วยลดการเสียดสีระหว่างชิ้น ส่วนของเครื่องจักร - อุปกรณ์เครื่องจักรที่หมุน แกว่ง หรือ เคลื่อนที่ได้ ต้องปรับให้ให้สับหรือหมุนคล่อง - โรงงานได้จัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันเสียงให้ พนักงานที่ทำงานในบริเวณที่มีเสียงดัง ซึ่งได้แก่ ปลั๊กอุดเสียง (Ear Plugs) และหมวกคลุมศีรษะ (Ear Muffs) ซึ่งสามารถลดระดับเสียงลงได้ไม่น้อย กว่า 15 และ 25 db(A) ตามลำดับ นอกจากนี้ทาง โรงงานควบคุมให้พนักงานใส่อุปกรณ์ดังกล่าว อย่างเคร่งครัด	- บริเวณที่มีเสียงดังสูง เช่น บริเวณเครื่องคัดเหล็ก บริเวณ เตาหลอมเหล็ก	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ โครงการ	5,000	SC

ตารางที่ 5.1-2 (ต่อ)

องค์ประกอบทาง สิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่าง ๆ	ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ค่าใช้จ่าย โดยประมาณ (บาท)	ผู้รับผิดชอบ
2.3 น้ำฝนชะล้างน้ำมันที่ปนเปื้อนบน พื้นลงระงระบายน้ำ	- Oil&Grease ในน้ำที่ทิ้งจากโรงระบายน้ำเกิน มาตรฐานในบางครั้ง	- ติดตั้งท่อน้ำมันที่ปลายรางระบายน้ำก่อนระบายลง สู่ทะเล - ห้ามขอรถในพื้นโรงงานและให้เติมน้ำมันในอาคารที่จัดไว้ - สร้างขอบกันรอบถังเก็บน้ำมันเพื่อป้องกันการหก/รั่วไหล	- ปลายรางระบายน้ำด้านหน้า และด้านหลังโครงการ - ในบริเวณโรงงาน - ถังเก็บน้ำมัน	- ตลอดระยะเวลา ดำเนินโครงการ - ตลอดระยะเวลา ดำเนินโครงการ - ตลอดระยะเวลา ดำเนินโครงการ	- - -	TATA
3. การจัดการขยะและกากของเสีย 3.1 ขยะจากสำนักงานและพนักงาน	- เกิดความสกปรกภายในโรงงานและเป็นแหล่ง สะสมของเชื้อโรคและพาหะนำโรคได้	- โรงงานได้จัดเตรียมถังขยะขนาด 200 ลิตร ที่มีฝาปิด มิดชิด เพื่อรองรับขยะที่เกิดขึ้นให้เพียงพอโดยจัดเตรียม ถังอย่างน้อยจำนวน 6 ถัง เพื่อรวบรวมขยะก่อนที่ เทศบาลจะมารับไปกำจัด	- อาคารสำนักงานและโรง อาหาร	- ตลอดระยะเวลา ดำเนินโครงการ	1,000	TATA
3.2 กากของเสียจากกระบวนการผลิต - กากซีเหล็ก (Slag)	- การฟุ้งกระจายของกากของเสียที่จะเกิดขึ้น บริเวณอาคารขนถ่ายกากซีเหล็ก - ปัญหาน้ำชะกากของเสียจากอาคารขนถ่าย กากซีเหล็ก - ปัญหาการฟุ้งกระจายของกากของเสียและ การตกหล่นของกากของเสียในระหว่าง ขั้นตอนการขนถ่ายกากของเสียไปกำจัด ภายนอกโรงงาน	- ฉีดพรมน้ำบนกากของเสียที่นำออกมาจาก กระบวนการผลิตเพื่อลดการฟุ้งกระจาย และร่อนนำไป กำจัดโดยผู้รับเหมากำจัดของเสีย - หมุนเวียนน้ำที่ใช้ฉีดพรมกากของเสียที่ใช้แล้วนี้ กลับมาใช้ใหม่ - จัดให้มีวัสดุปกคลุมส่วนบรรทุกของรถขนกากของเสีย	- บริเวณอาคารขนถ่ายกาก ซีเหล็ก - บริเวณอาคารขนถ่ายกาก ซีเหล็ก - รถขนกากของเสีย	- ตลอดระยะเวลา ดำเนินโครงการ - ตลอดระยะเวลา ดำเนินโครงการ	- - -	TATA
- เศษวัสดุทไฟ	- เกิดการสะสมของกากของเสีย	- นำไปกำจัดโดยผู้รับเหมากำจัดของเสีย	- บริเวณอาคารโรงงาน หรือ พื้นที่จัดเก็บที่กำหนด	- ตลอดระยะเวลา ดำเนินโครงการ	-	TATA
- สเกล (Scale)	- เกิดการสะสมของกากของเสีย	- นำไปกำจัดโดยผู้รับเหมากำจัดของเสีย	- บริเวณอาคารโรงงาน หรือ พื้นที่จัดเก็บที่กำหนด	- ตลอดระยะเวลา ดำเนินโครงการ	-	TATA



ลงชื่อ (นายพงศกร สง่าผล)
 บุคคลธรรมดาผู้มีสิทธิจัดการทำงาน
 บริษัท เอนไวรอนเม้นท์ มูฟเม้นท์ จำกัด

ลงชื่อ เมษายน 2566

ผู้รับมอบอำนาจกระทำการแทน
 บริษัท ทาธา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

ตารางที่ 5.1-2 (ต่อ)

องค์ประกอบทาง สิ่งแวดล้อมและคุณค่าต่าง ๆ	ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ค่าใช้จ่าย โดยประมาณ (บาท)	ผู้รับผิดชอบ
- กากตะกอนจากระบบ บำบัดน้ำเสีย (Sludge)	- เกิดการสะสมของกากของเสีย	- นำไปรวมกับวัสดุเพื่อใช้ในการผลิตอิฐ ครึ่งหนึ่ง หรือนำไปกำจัดโดยผู้รับเหมาก่อสร้างของเสีย	- เตาหลอม หรือพื้นที่จัดเก็บที่ กำหนด	- ตลอดระยะเวลา ดำเนินโครงการ	-	TATA
- ไขมัน และน้ำมันจากระบบบำบัด น้ำเสีย (Oil & Grease)	- เกิดการสะสมของกากของเสีย	- นำไปรวมกับน้ำมันดินเพื่อใช้เป็นเชื้อเพลิงในเตาอบ เหล็กแผ่น หรือนำไปกำจัดโดยผู้รับเหมาก่อสร้างของเสีย	- เตาอบเหล็กแผ่น หรือพื้นที่ จัดเก็บที่กำหนด	- ตลอดระยะเวลา ดำเนินโครงการ	-	TATA
- ฝุ่นจากการระบบบำบัดมลสารทาง อากาศ	- เกิดการฟุ้งกระจายของฝุ่นภายในโรงงาน	- ขยายให้บริษัท ปูนซิเมนต์ไทย เพื่อนำไปใช้ใน กระบวนการผลิต หรือนำไปกำจัดโดย ผู้รับเหมาก่อสร้างของเสีย	- บริเวณอาคารโรงงาน หรือ พื้นที่จัดเก็บที่กำหนด	- ตลอดระยะเวลา ดำเนินโครงการ	-	TATA
- แผงเซลล์แสงอาทิตย์ที่ชำรุด/ เสียหาย/หมดอายุ	- เกิดจากการรื้อถอนแผงเซลล์แสงอาทิตย์	- แผงเซลล์แสงอาทิตย์ที่ชำรุด/เสียหาย/ หมดอายุ (20-25 ปี) จำนวน 6,890 แผง รวบรวมให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรม โรงงานอุตสาหกรรม รับไปฝังกลบตามหลัก วิชาการ หรือวิธีการอื่น ๆ ที่ได้รับอนุญาต	- ระบบผลิตพลังงานไฟฟ้าจาก แสงอาทิตย์บนหลังคาอาคาร ผลิต หรือพื้นที่จัดเก็บที่ กำหนด	- ตลอดระยะเวลา ดำเนินโครงการ	-	เจ้าของแผงเซลล์ แสงอาทิตย์ ภายใต้การกำกับ ดูแลของTATA
4. ทิศนคติของผู้นำชุมชนต่อ โครงการในโรงงานผลิต	- ผลกระทบต่อคุณภาพอากาศในบริเวณรอบ โรงงาน	- โรงงานควรปฏิบัติตามมาตรการควบคุมสาร มลพิษอย่างเคร่งครัด	- บริเวณโรงงาน	- ตลอดระยะเวลา ดำเนินโครงการ	-	TATA
	- ความเข้าใจเกี่ยวกับโรงงาน	- โรงงานควรจะมีแผนปฏิบัติการประชาสัมพันธ์ ให้ประชาชนในบริเวณรอบโรงงานทราบถึง การปฏิบัติตามมาตรการลดผลกระทบและการ ควบคุมมลพิษ 1) กิจกรรมเยี่ยมชมโรงงาน 2) กิจกรรมให้ข้อมูลข่าวสาร	- บริเวณชุมชนรอบโรงงาน ข้างเคียงและอดีตผู้ใหญ่บ้าน มาขลุ่ย บ้านหนองแฟบ และ บ้านอ่าวประดู่และชาวบ้าน	- ปีละ 1 ครั้ง (ทั้ง 2 กิจกรรม)	40,000	TATA
5. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย - ฝุ่นละอองและมลสาร	- สุขภาพของพนักงานที่ทำงานในบริเวณที่มี ปริมาณฝุ่นสูง เช่น บริเวณเตาหลอมเหล็ก	- โรงงานได้จัดเตรียมครอบคลุม (Mask) สำหรับ พนักงานที่ทำงานในบริเวณที่มีปริมาณฝุ่นสูง และโรงงานควรเข้มงวดให้พนักงานสวมใส่ครอบ จมูกที่จัดเตรียมให้	- บริเวณที่มีปริมาณฝุ่นสูง เช่น บริเวณเตาหลอมเหล็ก	- ตลอดระยะเวลา ดำเนินโครงการ	5,000	TATA

TATA STEEL MANUFACTURING (THAILAND)
Tata Steel Manufacturing (Thailand) Public Company Limited

ลงชื่อ
(นายศักดิ์ชัย ลอยฟ้าขจร)
ผู้รับมอบอำนาจกระทำการแทน
บริษัท ทาตา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

เลขหายน 2566

ลงชื่อ
(นายพงศกร สง่าผล)
บุคคลธรรมดาผู้มีสิทธิจัดทำรายงาน
บริษัท เอ็นไวรอนเม้นทัล มูฟเม้นท์ จำกัด

ENVIRONMENTAL MOVEMENT CO., LTD
www.envi-move-thai.com

ตารางที่ 5.1-2 (ต่อ)

องค์ประกอบทางสิ่งแวดล้อมและ คุณค่าต่าง ๆ	ผลกระทบต่องานก่อสร้างและ สิ่งแวดล้อม	มาตรการป้องกันและแก้ไข ผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	ระยะเวลาดำเนินการ	ค่าใช้จ่าย โดยประมาณ (บาท)	ผู้รับผิดชอบ
4. สุนทรียภาพ	- ผลกระทบต่องานก่อสร้างและ สิ่งแวดล้อม - ผลกระทบต่องานก่อสร้างและ สิ่งแวดล้อม	- ทางโรงงานให้จัดปลูกต้นไม้ทรงสูง เช่น ต้นสนประติพธ์ อ โศกอินเดีย เป็นต้น เพื่อ ลดปริมาณฝุ่น และ เสียงจากโรงงาน รวมทั้ง ปลูกไม้ประดับต่างๆ เช่น เข็ม เพื่อทำ อีโอด เป็นต้น เพื่อความสวยงาม โดยพื้นที่ปลูก พรรณไม้ทั้งหมดประมาณ 30 ไร่ หรือคิดเป็น 26% ของพื้นที่ทั้งหมด 115.5 ไร่	- ภายในพื้นที่โรงงาน	- ตลอดระยะเวลาดำเนินการ โครงการ	- 10,000	44

หมายเหตุ : SCSC หมายถึง บริษัท เสนอก่อสร้างงาน จำกัด

ตารางที่ 6-1 มาตราการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม

ประเภทการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม	รายละเอียดการติดตามตรวจสอบ	วิธีการติดตามตรวจสอบ	ความถี่ในการติดตามตรวจสอบ	หน่วยงานรับผิดชอบ
1. คุณภาพอากาศ				
1.1 ตรวจวัดค่า Pressure Drop ของ Baghouse ทั้ง 2 ตัว	- ก่อนและหลังผ่านระบบ Baghouse Filter	- ทุกวัน		
1.2 ตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องที่ผ่านโรงกำจัดฝุ่น โดยตรวจวัด	- ในปล่องหลังผ่านระบบ Baghouse Filter	- ปีละ 4 ครั้ง ในเดือน มกราคม เมษายน กรกฎาคม ตุลาคม	30,000	- SCSC
- ฝุ่นละออง				
- SO ₂				
- NO _x				
- CO				
1.3 ตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องของเตาอบเหล็กแท่ง โดยตรวจวัด	- ในปล่องก่อนระบบเข้าสู่บรรยากาศ	- ปีละ 4 ครั้ง	60,000	- SCSC
- SO ₂				
- NO _x				
- CO				
1.4 ตรวจวัดคุณภาพอากาศในโรงงานโดยตรวจวัด	- 3 จุด	- ปีละ 2 ครั้ง ในเดือนเมษายน และเดือนตุลาคม	30,000	- SCSC
ฝุ่นละออง	- บริเวณเตาหลอม			
	- แท่นวัดเหล็ก			
	- เครื่องหล่อเหล็ก			
	- 3 จุด			
	- ทางทิศเหนือของโครงการเป็นระยะทางประมาณ 3 กิโลเมตร จากโครงการดังรูปที่ 6.1-1			
	- บริเวณรั้วโรงงานทางด้านทิศเหนือของโรงงาน	- 3 วันติดต่อกัน ปีละ 2 ครั้ง ในเดือนเมษายน และเดือนตุลาคม	40,000	- SCSC
	- บริเวณรั้วโรงงานทางด้านทิศใต้ของโรงงาน			
1.5 ตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศโดยตรวจวัด - ฝุ่นละออง				
- SO ₂				
- NO _x				
- PM-10				

วัตถุประสงค์ของโครงการ/กิจกรรม	รายละเอียดของโครงการ/กิจกรรม	ระยะเวลาหรือความถี่ในการตรวจสอบ	ปริมาณตัวอย่าง (บาท)	ผู้รับผิดชอบ
1.6 ตรวจสอบซ่อมแซมอุปกรณ์ควบคุมมลภาวะ	- บริเวณระบบ Baghouse Filler	- ทุกเดือน	-	- SCSC
2. คุณภาพน้ำ	: ตรวจสอบการขาดชำรุดของอุปกรณ์			
2.1 ตรวจวัดคุณภาพน้ำทิ้งของโรงงานโดย	: ตรวจสอบสภาพการทำงานการติดตั้ง	- ปีละ 2 ครั้ง	-	- SCSC
ตรวจสอบ	- บริเวณระบบ Canopy Hood			
- อุณหภูมิ	: ตรวจสอบสภาพการไหลภายในท่อ			
- ความเป็นกรดต่าง (pH)	: ทำความสะอาด			
- ปริมาณสารแขวนลอย (SS)	- Irrigation Pond	- ปีละ 3 ครั้ง ในเดือน เมษายน, สิงหาคม และ ธันวาคม	150,000	- SCSC
- ปริมาณ BOD	- รางระบายน้ำหน้าโรงงาน			
- Oil & Grease	- รางระบายน้ำหลังโรงงาน			
- โลหะหนัก Cd, Cr, As, Hg, และ Pb				
3. การจัดการขยะและกากของเสีย				
ตรวจวัดปริมาณโลหะหนักในกากของเสีย				
3.1 ผู้นำเข้า	- ผู้นำเข้า	- ปีละ 2 ครั้ง ในเดือน เมษายน และตุลาคม	3,200	- SCSC
พารามิเตอร์ที่ตรวจวัดคือ Cr, Cu, As, Pb และ Hg	- กากตะกอนจากกระบวนการบำบัดน้ำเสีย	- ปีละ 2 ครั้ง ในเดือน เมษายน และตุลาคม	3,200	- SCSC
3.2 กากตะกอน (Sludge) จากกระบวนการบำบัดน้ำเสีย				
พารามิเตอร์ที่ตรวจวัดคือ Cr, Cd, As, Pb และ Hg และ Oil & Grease				