

## ภาคผนวกที่ 10

เอกสารมาตรการป้องกันกาเกิดผลกระทบไดออกซิน  
และฟิวแรนจากกิจกรรมหลอมเหล็ก



## มาตรการป้องกันการเกิดผลกระทบไดออกซิน และฟิวแรนจากกิจกรรมหลอมเหล็ก

### 1. การควบคุมคุณภาพวัตถุดิบ

กำหนดมาตรฐานการนำวัตถุดิบเข้าสู่กระบวนการผลิต หรือวิธีการลดปริมาณปนเปื้อนเข้าสู่ระบบ และปรับปรุงแผนการควบคุมคุณภาพของวัตถุดิบให้เหมาะสม โดยที่

- กำหนดมาตรฐาน และลักษณะในการรับวัตถุดิบประเภทเศษเหล็กทุกประเภทที่เข้าสู่พื้นที่โครงการ โดยไม่รับเศษเหล็กที่มีสี น้ำมันหล่อลื่น พลาสติก หรือสารประกอบไฮโดรคาร์บอนอื่นๆ ปนเปื้อนเข้ามาเป็นวัตถุดิบ ในการหลอม หากในขั้นตอนตรวจรับเศษเหล็กเข้าสู่โครงการ พบว่า ทำผิดข้อกำหนดผิดข้อกำหนดจะไม่รับซื้อ เศษเหล็กดังกล่าวเข้าสู่โครงการ

- ในกรณีที่มีการปนเปื้อนเศษเหล็กที่มีสี น้ำมันหล่อลื่น พลาสติก หรือสารประกอบไฮโดรคาร์บอนอื่นๆ ปนเปื้อนเข้ามาเป็นวัตถุดิบ จะต้องทำการคัดแยกสิ่งปนเปื้อนออกจากวัตถุดิบก่อนเข้าสู่กระบวนการผลิต

### 2. การควบคุมอุณหภูมิในกระบวนการผลิต

โครงการมีการควบคุมอุณหภูมิในกระบวนการผลิตเพื่อป้องกันการเกิดไดออกซิน และฟิวแรน (การเกิดไดออกซิน และฟิวแรน จะอยู่ในช่วงอุณหภูมิประมาณ 200- 550 องศาเซลเซียส) ดังนี้

- ควบคุมอุณหภูมิในเตาหลอม (D.C Electrical Arc Furnace, EAF) ให้อยู่ในช่วง 1,560 - 1,580 องศาเซลเซียส
- ควบคุมอุณหภูมิในเตารับน้ำเหล็ก (Ladle Furnace, LF) ให้อยู่ในช่วง 1,550 - 1,620 องศาเซลเซียส



(นายไชยยุทธ เมฆเสรีกุล)

กรรมการผู้จัดการ  
บริษัทเหล็กทรัพย์ จำกัด