

## 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) ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 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) ระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2566 มีรายละเอียดแสดงดังตารางที่ 2.2-1

**ตารางที่ 2.2-1 ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)**  
**โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)**

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
<b>1. มาตรการทั่วไป</b> <b>1.1 การปฏิบัติตามมาตรการ</b> - ปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่เสนอในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) ตั้งอยู่ในสวนอุตสาหกรรมเอสเอสพี อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง ฉบับเดือนกันยายน 2549 และรายงานเพิ่มเติมฉบับเดือนพฤศจิกายน 2549 และฉบับเดือนกรกฎาคม 2550 ซึ่งจัดทำโดยบริษัท แอร์เซฟ จำกัด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมที่นำเสนอไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) (เอกสาร 1-1 และเอกสาร 1-2)	-
- เมื่อผลการติดตามตรวจสอบได้แสดงให้เห็นถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม บริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) ต้องดำเนินการปรับปรุงแก้ไข ปัญหาเหล่านั้นโดยเร็ว และต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ซึ่งการดำเนินโครงการในช่วงเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2566 พบว่า ผลการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อมส่วนใหญ่มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด และหากพบว่าผลการติดตามตรวจสอบ แสดงให้เห็นถึงปัญหาสิ่งแวดล้อม จะดำเนินการปรับปรุงแก้ไขปัญหานั้นโดยเร็ว	-
- หากเกิดเหตุการณ์ใดๆ ก็ตามที่อาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม บริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) ต้องแจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ทราบโดยเร็ว เพื่อ สผ. จะได้ให้ความร่วมมือในการแก้ไขปัญหาดังกล่าว	- ภายในพื้นที่โครงการ	- การดำเนินโครงการในช่วงเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2566 ยังไม่มีเหตุการณ์ที่ก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม และหากมีเหตุการณ์ใดๆ ที่อาจเกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อม ทางโครงการจะแจ้งให้สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ทราบ	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)  
โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
<b>1. มาตรการทั่วไป (ต่อ)</b> <b>1.1 การปฏิบัติตามมาตรการ (ต่อ)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>บริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) ต้องเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม โดยสรุปให้สำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดระยอง และ สม. ทุก 6 เดือน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ภายในพื้นที่โครงการ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>โรงงานมีการนำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ต่อสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สน.) สำนักงานอุตสาหกรรมจังหวัดระยอง กรมโรงงานอุตสาหกรรม และหน่วยงานอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง ทุก 6 เดือน โดยรายงานฉบับล่าสุดที่นำเสนอ คือ รายงานฉบับเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566 (เอกสาร 2-1)</li> </ul>	-
<ul style="list-style-type: none"> <li>หากมีความประสงค์จะเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ และ/หรือมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ซึ่งอาจก่อให้เกิดผลกระทบทางสิ่งแวดล้อม บริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) ต้องเสนอรายละเอียดของการเปลี่ยนแปลงดังกล่าวให้ สม.ให้ความเห็นชอบด้านสิ่งแวดล้อมก่อนดำเนินการเปลี่ยนแปลง</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ภายในพื้นที่โครงการ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>กรณีที่โรงงานต้องการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการ และ/หรือ มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ซึ่งอาจก่อให้เกิดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม ทางโครงการจะเสนอรายละเอียดการเปลี่ยนแปลงต่อสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม เพื่อพิจารณาเห็นชอบก่อนดำเนินการ</li> </ul>	-
<b>1.2 การว่าจ้างหน่วยงานกลาง</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ว่าจ้างหน่วยงานกลาง (Third Party) เพื่อดำเนินการตรวจสอบติดตามผลกระทบด้านสิ่งแวดล้อมของโครงการ (Environmental Compliance Audit) ซึ่งจะต้องเป็นนิติบุคคลที่มีประสบการณ์ด้านการตรวจสอบสิ่งแวดล้อม</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ภายในพื้นที่โครงการ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>โรงงานได้มอบหมายให้บริษัท เอส.พี.เอส คอนซัลติ้ง เซอร์วิส จำกัด ดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ (Environmental Compliance Audit) (เอกสาร 2-2)</li> </ul>	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)  
โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
<b>2. คุณภาพอากาศ</b> - 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	- โรงงานมีการมอบหมายให้พนักงานส่วนการหลอม มีหน้าที่รับผิดชอบทำการตรวจสอบสภาพเตาหลอมโดยสายตา เพื่อความปลอดภัยในการทำงานบริเวณเตาหลอมเหล็กเป็นประจำทุกวัน	-
- ไม่ติดตั้งพัดลมระบายอากาศออกสู่ภายนอกอาคารโดยตรง	- บริเวณโรงหลอม	- โรงงานไม่มีการติดตั้งพัดลมระบายอากาศออกสู่ภายนอกอาคารโดยตรง โดยทางโรงงานได้ติดตั้งระบบดูดฝุ่น Canopy Hood และรวบรวมฝุ่นที่เกิดขึ้นจากกระบวนการหลอมเข้าสู่ระบบดักฝุ่นแบบถุงกรอง (Bag Filter House) (ภาพที่ 2.2-1 และภาพที่ 2.2-2)	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)  
โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
<b>2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)</b> - ควบคุมอัตราการระบาย (Emission Rate) ของมลพิษ เช่น ฝุ่นละออง SO <sub>2</sub> , NO <sub>2</sub> และ CO ไม่ให้เกินมาตรฐานควบคุมการปล่อยทิ้งอากาศเสียจากโรงเหล็ก (ใหม่) พ.ศ. 2544 ตามประกาศกระทรวงวิทยาศาสตร์ เทคโนโลยี และสิ่งแวดล้อม ดังนี้	- ปล่อยระบายมลพิษทางอากาศ	- โรงงานมีการควบคุมอัตราการระบายของมลสารต่างๆ ให้มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศกระทรวงวิทยาศาสตร์ เทคโนโลยีและสิ่งแวดล้อม เรื่อง กำหนดปริมาณของสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากโรงงานเหล็ก (ใหม่) พ.ศ. 2544 และมาตรฐานตามเงื่อนไขที่กำหนดในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA)	-
ก) ฝุ่นละออง จากระบบดักฝุ่นแบบถุงกรองไม่เกิน 50 mg/m <sup>3</sup> หรือ 17.99 กรัม/วินาที	- ปล่อยระบายมลพิษทางอากาศ	- โรงงานมีการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องของระบบดักฝุ่นแบบถุงกรอง เมื่อวันที่ 2 ธันวาคม 2566 พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศกระทรวงวิทยาศาสตร์ เทคโนโลยีและสิ่งแวดล้อม เรื่อง กำหนดปริมาณของสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากโรงงานเหล็ก (ใหม่) พ.ศ. 2544 และมาตรฐานตามเงื่อนไขที่กำหนดในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> <li>• ปล่อง Bag Filter Outlet (ชุดที่ 1) มีค่า TSP เท่ากับ 4.6 mg/m<sup>3</sup> หรือ 1.71 กรัม/วินาที</li> <li>• ปล่อง Bag Filter Outlet (ชุดที่ 2) มีค่า TSP เท่ากับ 3.9 mg/m<sup>3</sup> หรือ 1.36 กรัม/วินาที</li> </ul>	
ข) NO <sub>2</sub> * เตาอบเหล็ก (TF1) ไม่เกิน 153 mg/m <sup>3</sup> หรือ 2.17 กรัม/วินาที * เตาอบเหล็ก (TF2) ไม่เกิน 153 mg/m <sup>3</sup> หรือ 2.17 กรัม/วินาที * เตาอบเหล็ก (TF3) ไม่เกิน 153 mg/m <sup>3</sup> หรือ 2.17 กรัม/วินาที	- ปล่อยระบายมลพิษทางอากาศ	- โรงงานมีการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องของเตาอบเหล็ก (TF ชุดที่ 1 และ TF ชุดที่ 2) เมื่อวันที่ 2 ธันวาคม 2566 พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศกระทรวงวิทยาศาสตร์ เทคโนโลยีและสิ่งแวดล้อม เรื่อง กำหนดปริมาณของสารเจือปนในอากาศที่ระบายออกจากโรงงานเหล็ก (ใหม่) พ.ศ. 2544 และมาตรฐานตามเงื่อนไขที่กำหนดในรายงาน	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)  
โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
		การวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> <li>ปล่อง TF ชุดที่ 1 (Outlet) มีค่า NO<sub>2</sub> เท่ากับ 46 mg/m<sup>3</sup> หรือ 0.563 กรัม/วินาที</li> <li>ปล่อง TF ชุดที่ 2 (Outlet) มีค่า NO<sub>2</sub> เท่ากับ 94 mg/m<sup>3</sup> หรือ 0.208 กรัม/วินาที</li> </ul> สำหรับปล่องระบาย TF3 ปัจจุบันทางโครงการยังไม่ได้ดำเนินการติดตั้ง จึงไม่มีการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องดังกล่าว	
<b>2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ตรวจสอบการทำงานของพัดลมดูดอากาศของระบบดักฝุ่น ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> <li>* ตรวจสอบตามแผน Preventive Maintenance</li> </ul> </li> </ul>	- 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 27.73 และ 26.44 เมตร/วินาที ตามลำดับ และความเร็วลมหลังผ่านถุงกรอง มีค่าเท่ากับ 28.93 และ 27.84 เมตร/วินาที ตามลำดับ	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)  
โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
<b>2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)</b> * ในกรณีฉุกเฉินพัดลมดูดอากาศขัดข้อง ไม่สามารถทำงานได้ตามปกติ โครงการต้องหยุดดำเนินการผลิตเพื่อซ่อมแซมพัดลมให้สามารถทำงานได้ตามปกติ		- ในช่วงเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2566 ตรวจสอบไม่พบพัดลมดูดอากาศมีการขัดข้องหรือชำรุดจนไม่สามารถทำงานได้ตามปกติ และหากในกรณีฉุกเฉินที่พัดลมดูดอากาศขัดข้อง ทางโรงงานจะหยุดดำเนินการผลิตเพื่อซ่อมแซมพัดลมให้สามารถทำงานได้ตามปกติ จึงจะเริ่มดำเนินการผลิตต่อไป	-
- จัดเจ้าหน้าที่รับผิดชอบทำการตรวจสอบบำรุงระบบดักฝุ่นให้มีประสิทธิภาพดีอยู่เสมอ	- ระบบดักฝุ่น	- โรงงานมีเจ้าหน้าที่รับผิดชอบในการตรวจสอบและซ่อมบำรุงระบบดักฝุ่นตามแผน Preventive Maintenance (เอกสาร 2-3)	-
- จัดเตรียมอะไหล่สำรองพร้อมใช้งานสำหรับระบบดักฝุ่น รวมทั้งอุปกรณ์ซ่อมบำรุง และจัดเตรียมลูกกรงสำรองไม่น้อยกว่า 600 ใบ	- ระบบดักฝุ่น	- โรงงานมีการจัดเตรียมอะไหล่สำรองสำหรับระบบดักฝุ่น รวมทั้งอุปกรณ์ซ่อมบำรุงต่างๆ อย่างเพียงพอ ซึ่งในช่วงเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2566 ทางโรงงานจัดเตรียมลูกกรงสำรองไว้รวมทั้งสิ้นจำนวน 800 ใบ (ภาพที่ 2.2-3)	-
- ในกรณีระบบควบคุมฝุ่นขัดข้องหรือชำรุด ต้องหยุดการหลอมเหล็ก จนกว่าจะมีการปรับปรุงแก้ไขให้เรียบร้อย	- บริเวณโรงหลอม	- โรงงานมีการตรวจสอบระบบควบคุมฝุ่น โดยเตาหลอมของโรงงานมีระบบอินเตอร์ล็อกกับ Bag Filter House และในกรณีที่ Bag Filter House ขัดข้องหรือชำรุดจะส่งสัญญาณไปยังเตาหลอมให้ทำงานช้าลง จนหยุดนิ่งในที่สุด และจะไม่ทำการหลอมโดยไม่มีการทำงานของระบบควบคุมฝุ่น	-
- เลือกใช้ก๊าซธรรมชาติสำหรับเตาอบเหล็กแผ่น (Tunnel Furnace)	- เตาอบเหล็ก (TF)	- โรงงานมีการเลือกใช้ก๊าซธรรมชาติเป็นเชื้อเพลิงสำหรับเตาอบเหล็กแผ่น (Tunnel Furnace)	-



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)  
โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
<b>2. คุณภาพอากาศ (ต่อ)</b> - จัดให้มีห้องควบคุมสำหรับพนักงานที่ควบคุม Over Crane เพื่อหลีกเลี่ยงการได้รับฝุ่นละอองจากลานกองเศษเหล็ก	- ลานกองเศษเหล็ก	- โรงงานจัดให้มีห้องควบคุมสำหรับพนักงานที่ควบคุม Overhead Crane บริเวณลานกองเศษเหล็กเพื่อหลีกเลี่ยงการได้รับฝุ่นละออง (ภาพที่ 2.2-4)	-
- จัดให้พนักงานขับรถตักเศษเหล็กทำงานในห้องคนขับที่มีการติดตั้งเครื่องปรับอากาศ เพื่อป้องกันการสัมผัสฝุ่นละอองจากภายนอกขณะปฏิบัติงาน	- รถตักเศษเหล็ก	- โรงงานมีการจัดให้พนักงานขับรถตักเศษเหล็กที่มีการติดตั้งเครื่องปรับอากาศในห้องคนขับ 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)	-
<b>3. คุณภาพน้ำ</b> <b>3.1 น้ำเสียจากพนักงาน</b> - จัดให้มีถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปชนิดติดตั้งกับที่เพื่อบำบัดน้ำเสียจากอาคารสำนักงานและโรงอาหารปริมาณ 32.88 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน * ถัง SAT รุ่น MA276 และ 576 สำหรับอาคารสำนักงาน * ถังบำบัดน้ำเสียรุ่น BK-3000 สำหรับโรงอาหาร	- อาคารสำนักงานและโรงอาหาร	- 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)	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)  
โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
<b>3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)</b> <b>3.1 น้ำเสียจากพนักงาน (ต่อ)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>ระบายน้ำทิ้งจากถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปลงสู่บ่อพักน้ำทิ้งของโครงการ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>น้ำทิ้งจากถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>โรงงานมีการระบายน้ำทิ้งจากถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปจะระบายลงสู่บ่อพักน้ำทิ้งของโรงงาน และมีการตรวจสอบคุณภาพน้ำทิ้งจากถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป เดือนละ 1 ครั้ง ซึ่งผลการตรวจวิเคราะห์คุณภาพน้ำทิ้งจากถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป ในช่วงเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2566 พบว่า มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานควบคุมการระบายน้ำทิ้งจากโรงงาน พ.ศ. 2560</li> </ul>	-
<ul style="list-style-type: none"> <li>จัดสร้างบ่อพักน้ำทิ้งจากอาคารสำนักงานและโรงอาหารขนาดความจุรวม 35 ลูกบาศก์เมตร หรือสามารถเก็บกักน้ำทิ้งได้อย่างน้อย 1 วัน ก่อนนำไปรดต้นไม้ในโครงการ น้ำทิ้งส่วนที่เหลือให้ระบายลงสู่รางระบายน้ำฝนของสวนอุตสาหกรรมฯ ต่อไป</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>น้ำทิ้งจากถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>โรงงานมีบ่อพักน้ำทิ้งเพื่อรองรับน้ำทิ้งจากถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปบริเวณอาคารสำนักงานและโรงอาหาร และมีการนำน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดแล้วกลับมาใช้ประโยชน์ในการฉีดพรมถนนภายในโรงงาน เพื่อลดการฟุ้งกระจายของฝุ่นละออง (ภาพที่ 2.2-9) โดยไม่มีการระบายออกสู่ภายนอกพื้นที่โครงการแต่อย่างใด</li> </ul>	-
<ul style="list-style-type: none"> <li>กรณีที่มีน้ำทิ้งมีค่าไม่ได้ตามเกณฑ์มาตรฐานฯ กำหนด โครงการต้องนำน้ำทิ้งที่ไม่ได้มาตรฐานฯ นี้ไปรดน้ำต้นไม้ทั้งหมดโดยไม่ระบายออกนอกโครงการ และรีบดำเนินการหาสาเหตุ และแก้ไขถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปให้สามารถดำเนินการได้ตามปกติโดยเร็วต่อไป</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>น้ำทิ้งจากบ่อพักน้ำทิ้งสุดท้ายและจากถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ในช่วงเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2566 ไม่พบน้ำทิ้งที่มีค่าเกินเกณฑ์มาตรฐานฯ ที่กำหนด ทั้งนี้ โรงงานมีการนำน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดแล้วกลับมาใช้ประโยชน์ในการฉีดพรมถนนภายในโรงงาน เพื่อลดการฟุ้งกระจายของฝุ่นละออง (ภาพที่ 2.2-9) โดยไม่มีการระบายออกนอกพื้นที่โครงการแต่อย่างใด</li> </ul>	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)  
โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
<b>3. คุณภาพน้ำ (ต่อ)</b> <b>3.1 น้ำเสียจากพนักงาน (ต่อ)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ให้จัดเจ้าหน้าที่รับผิดชอบดูแลตรวจสอบถึงบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปเป็นประจำ</li> <li>- ตรวจสอบ/ซ่อมบำรุงเครื่องเติมอากาศของถังบำบัดเป็นประจำทุก 1 เดือน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปทั้งหมดของโครงการ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- โรงงานจัดให้มีเจ้าหน้าที่ดูแลรับผิดชอบและตรวจสอบถึงบำบัดน้ำเสีย รวมทั้งทำการตรวจสอบ/ซ่อมบำรุงเครื่องเติมอากาศของถังบำบัดเป็นประจำทุก 1 เดือน (เอกสาร 2-9)</li> </ul>	-
<ul style="list-style-type: none"> <li>- สูบกากตะกอนของถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปเป็นประจำทุก 6 เดือน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปทั้งหมดของโครงการ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- โรงงานมีการตรวจสอบปริมาณกากตะกอนของถังบำบัดน้ำเสีย และให้บริษัท เกตุวารินทร์ ทรานสปอร์ต แอนด์ เซอร์วิส จำกัด เข้ามาดำเนินการสูบกากตะกอนออกสำหรับในช่วงเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2566 ทำการสูบกากตะกอน ในเดือนธันวาคม 2566 (เอกสาร 2-10)</li> </ul>	-
<ul style="list-style-type: none"> <li>- หมั่นคัดกราบไขมันและเศษอาหารออกจากถังดักไขมันของโรงอาหารเป็นประจำทุกสัปดาห์</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ถังดักไขมันของโรงอาหาร</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- โรงงานให้บริษัท เกตุวารินทร์ ทรานสปอร์ต แอนด์ เซอร์วิส จำกัด เข้ามาดำเนินการสูบน้ำไขมันของโรงอาหาร (เอกสาร 2-10)</li> </ul>	-
<ul style="list-style-type: none"> <li>- นำน้ำทิ้งจากบ่อพักน้ำทิ้งจากอาคารสำนักงานและโรงอาหารไปใช้ประโยชน์ให้มากที่สุด เช่น รดน้ำต้นไม้ภายในโครงการ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- น้ำทิ้งจากบ่อพักน้ำทิ้งสุดท้าย</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- โรงงานมีการนำน้ำทิ้งที่ผ่านการบำบัดแล้วกลับมาใช้ประโยชน์ในการฉีดพรมถนนภายในโรงงาน เพื่อลดการฟุ้งกระจายของฝุ่นละออง (ภาพที่ 2.2-9) ซึ่งเป็นการใช้ทรัพยากรให้เกิดประโยชน์อย่างคุ้มค่ามากที่สุด</li> </ul>	-
<b>3.2 น้ำเสียจากกระบวนการผลิต</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- น้ำระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็นโดยอ้อมของโครงการโรงงานขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นรีดสภาพผิวประมาณ 96 ลูกบาศก์เมตรต่อวันให้นำกลับไปใช้เป็นน้ำหล่อเย็นโดยตรงของโรงผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- น้ำระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็นโดยอ้อมของส่วนขยายเหล็กรีดสภาพผิว</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- โรงงานมีการนำน้ำจากระบบหล่อเย็นโดยอ้อมของส่วนขยายผลิตเหล็กแผ่นรีดสภาพผิวกลับมาใช้หมุนเวียนเป็นน้ำหล่อเย็นโดยตรงของส่วนผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน</li> </ul>	-
<ul style="list-style-type: none"> <li>- จัดให้มีระบบดักตะกอนและแยกคราบน้ำมันจากระบบน้ำหล่อเย็นโดยตรงของโรงผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ระบบดักและแยกคราบน้ำมัน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- โรงงานมีการติดตั้งระบบดักและแยกคราบน้ำมันจากระบบน้ำหล่อเย็นโดยตรง (ภาพที่ 2.2-10)</li> </ul>	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)  
โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
<b>3.2 น้ำเสียจากกระบวนการผลิต (ต่อ)</b> - จัดให้มีระบบบำบัดน้ำเสียภายในโครงการผลิตเหล็กรีดร้อนประกอบด้วย * Longitudinal Scale Pit ซึ่งภายในติดตั้ง Oil Skimmer และ Oil Separator เพื่อดักคราบน้ำมัน * Longitudinal Settling Pit ซึ่งภายในติดตั้ง Oil Skimmer และ Oil Separator เพื่อดักคราบน้ำมัน * Sand Filter เพื่อกรองน้ำล้นตะกอนแขวนลอยขนาดเล็ก * Sludge Thickener เพื่อรีดตะกอนจาก Sand Filter - * Cooling Tower เพื่อลดอุณหภูมิของน้ำก่อนนำกลับไปใช้ในกระบวนการผลิต	- น้ำทั้งจากโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน	- ทางโรงงานจัดให้มีระบบดักตะกอนและแยกคราบน้ำมันเพื่อบำบัดน้ำเสียจากโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนพร้อมทั้งมีระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำหล่อเย็น (ภาพที่ 2.2-11) เพื่อให้สามารถนำกลับมาใช้หมุนเวียนในกระบวนการผลิตได้ต่อไป	-
- น้ำระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็นโดยตรงปริมาณ 600 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน ของโรงผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนให้นำกลับไปใช้ในโรงงาน slag processing ทั้งหมด โดยไม่มีการระบายลงสู่แหล่งน้ำสาธารณะ	- น้ำระบายทิ้งจากระบบน้ำหล่อเย็นโดยตรงของโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน	- โรงงานจะนำน้ำที่ระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็นโดยตรงของโรงผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนกลับไปใช้ในโรงงาน Slag Processing ทั้งหมด (ภาพที่ 2.2-12) โดยไม่มีการระบายลงสู่แหล่งน้ำสาธารณะแต่อย่างใด	-
- น้ำฝนที่มีโอกาสปนเปื้อนบริเวณลานกองเศษเหล็กปริมาณ 9,558 ลูกบาศก์เมตรต่อวัน ให้จัดทำรางระบายน้ำรอบพื้นที่กองไหลลงสู่บ่อดักตะกอนขนาด 288 ลูกบาศก์เมตร ก่อนระบายน้ำใส่ลงสู่รางระบายน้ำฝนของสวนอุตสาหกรรมฯ ต่อไป	- น้ำฝนที่มีโอกาสปนเปื้อน	- โรงงานมีการสร้างรางระบายน้ำรอบพื้นที่ลานกองเศษเหล็ก เพื่อรองรับน้ำฝนให้ไหลไปลงสู่บ่อดักตะกอนที่มีขนาดความจุ 1,350 ลูกบาศก์เมตร (ภาพที่ 2.2-13 และภาพที่ 2.2-14) สำหรับน้ำในบ่อดักตะกอนเป็นน้ำใส ทางโรงงานจะนำกลับมาใช้หมุนเวียนภายในโครงการ	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)  
โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
<b>4. การระบายน้ำและการป้องกันน้ำท่วม</b> - จัดสร้างรางระบายน้ำฝนภายในพื้นที่โครงการก่อนเชื่อมต่อกับรางระบายน้ำของสวนอุตสาหกรรมฯ	- ระบบระบายน้ำฝนในพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีการสร้างรางระบายน้ำฝนขนานไปกับแนวรั้วโดยรอบพื้นที่โรงงาน (ภาพที่ 2.2-15) เพื่อรองรับน้ำฝนภายในพื้นที่โครงการ	-
- จัดสร้างรางระบายน้ำฝนที่มีโอกาสปนเปื้อนรอบพื้นที่ลานกองเศษเหล็กเพื่อรวบรวมน้ำฝนที่ตกในพื้นที่ดังกล่าวลงสู่บ่อตกตะกอนก่อนระบายน้ำใส่ส่วนบนลงสู่รางระบายน้ำฝนต่อไป	- ระบบระบายน้ำฝนรอบพื้นที่ลานกองเศษเหล็ก	- โรงงานมีการสร้างรางระบายน้ำรอบพื้นที่ลานกองเศษเหล็ก เพื่อรองรับน้ำฝนให้ไหลไปลงสู่บ่อตกตะกอนขนาดความจุ 1,350 ลูกบาศก์เมตร (ภาพที่ 2.2-13 และภาพที่ 2.2-14) สำหรับน้ำในบ่อที่ตกตะกอนเป็นน้ำใส ทางโรงงานจะนำกลับมาใช้หมุนเวียนภายในโครงการ โดยไม่มีการระบายน้ำลงสู่รางระบายน้ำฝนของสวนอุตสาหกรรมฯ แต่อย่างใด	-
<b>5. การคมนาคมขนส่ง</b> - 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)  
โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
<b>5. การคมนาคมขนส่ง (ต่อ)</b> - อบรมพนักงานให้ปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานทำหน้าที่รับผิดชอบในการอบรมให้ความรู้กับพนักงานให้ปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด รวมทั้งอบรมผู้รับเหมาให้มีความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับกฎระเบียบความปลอดภัยและกฎจราจรก่อนเข้ามาปฏิบัติงานในโรงงาน และกำชับพนักงานขับรถของผู้รับเหมาขนส่งวัตถุดิบให้ปฏิบัติตามกฎจราจรอย่างเคร่งครัด (ภาพที่ 2.2-18)	-
<b>6. ของเสีย</b> <b>6.1 ของเสียจากกิจกรรมของพนักงาน</b> - เก็บรวบรวมขยะมูลฝอยจากพนักงาน 115.5 ต้นต่อปี ใส่ถังรองรับขยะที่มีฝาปิดมิดชิดก่อนส่งมอบให้บริษัทเอกชนที่ได้รับอนุญาตรับไปกำจัดต่อไป	- ภายในโรงงาน	- โรงงานมีการจัดเตรียมภาชนะรองรับขยะมูลฝอยที่มีฝาปิดมิดชิดวางไว้ตามจุดต่างๆ ภายในโรงงาน และแจ้งประสานให้บริษัท ระยองพัฒนาอุตสาหกรรม จำกัด มารับไปกำจัดต่อไป (ภาพที่ 2.2-19 และเอกสาร 2-11)	-
- ครัวบ๊ายมันจากโรงอาหารให้ทำการดักไขมันจากบ่อดักไขมันอย่างน้อยสัปดาห์ละ 1 ครั้ง รวบรวมใส่ถังมอมอบให้บริษัทเอกชนนำไปกำจัดต่อไป	- บ่อดักไขมัน	- โรงงานให้บริษัท เกตุวารินทร์ ทรานสปอร์ต แอนด์ เซอร์วิส จำกัด เข้ามาดำเนินการสูบบ่อดักไขมันของโรงอาหาร (เอกสาร 2-10)	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)  
โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
<b>6.2 ขอบเสียจากกระบวนการผลิต</b> - กากซีเหล็ก 168,863 ตันต่อปี ของโรงผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนให้จัดเตรียมพื้นที่เพื่อให้บริษัท เฮคเก็ตต์ มัลติ เซิร์ฟ (ประเทศไทย) จำกัด เข้ามาดำเนินการเกี่ยวกับ slag processing โดยใช้กากซีเหล็กเป็นวัตถุดิบต่อไป	- ลานกองกากซีเหล็ก	- โรงงานมีการรวบรวมกากซีเหล็ก (Slag) และให้บริษัทสยาม สตีล มิลล์ เซอร์วิส เซส จำกัด ซึ่งได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม นำไปเข้าสู่กระบวนการ Slag Processing โดยทางโรงงานมีระบบการจัดการของเสียตามกฎหมายที่กำหนด ได้แก่ การขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุไม่ใช้แล้วออกนอกบริเวณโรงงานจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม และมีใบกำกับการขนส่งของเสีย เมื่อมีการนำของเสียออกนอกบริเวณโรงงานทุกครั้ง (เอกสาร 2-12 และเอกสาร 2-13)	-
- สเกล 21,152 ตันต่อปี ให้เก็บกองในพื้นที่เก็บของเสียขนาด 2,800 ตารางเมตร ที่มีการควบคุมน้ำฝนปนเปื้อน ก่อนติดต่อส่งให้โรงงานปูนซิเมนต์รับไปใช้เป็นวัตถุดิบทดแทนหรือจำหน่ายให้แก่โรงงานถลุงเหล็กเพื่อนำไปใช้เป็นวัตถุดิบต่อไป	- พื้นที่เก็บกองของเสีย	- โรงงานมีการเก็บกองสเกลไว้ในบริเวณพื้นที่เก็บของเสียขนาด 2,800 ตารางเมตร ที่มีการควบคุมน้ำฝนปนเปื้อน และได้ขออนุญาตนำสิ่งปฏิกูลหรือวัสดุไม่ใช้แล้วออกนอกโรงงานจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม และและมีใบกำกับการขนส่งของเสีย 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)  
โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
<b>6.2 ขอบเสียจากกระบวนการผลิต (ต่อ)</b> ฝุ่นจากระบบดักฝุ่น 97,006 ตันต่อปี จะรวบรวมเก็บไว้ในไซโลขนาด 120 ลูกบาศก์เมตร ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม (เช่น ทีพีโอ โพลีน เป็นต้น) เข้ามาจับไปกำจัดต่อไป	- ฝุ่นจากระบบดักฝุ่น	- โรงงานมีการเก็บรวบรวมฝุ่นจากระบบดักฝุ่นแบบถุงกรอง (Bag Filter House) ไว้ในไซโล ขนาด 120 ลูกบาศก์เมตร (ภาพที่ 2.2-20) และเมื่อไซโลเต็มจะทำการนำฝุ่นออกจากไซโลบรรจุใส่ถุง Big Bag เพื่อป้องกันการฟุ้งกระจายและติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมเข้ามาดำเนินการ โดยจะมีการนำฝุ่นออกทุกวันพฤหัสบดี และวันศุกร์ของทุกสัปดาห์ (เอกสาร 2-12 และเอกสาร 2-13)	-
- คราบน้ำมันที่ได้จาก Oil skimmer 2 ลูกบาศก์เมตรต่อปี นำไปผสมกับน้ำมันที่ใช้ทาเคลือบผิวผลิตภัณฑ์ของโครงการ หรือติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปกำจัดต่อไป	- คราบน้ำมัน	- 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)	-
- คราบน้ำมันที่ได้จากการกรอง (Filter) ของระบบบำบัดน้ำเสียรวบรวมลงถังขนาด 200 ลิตร ก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปกำจัดต่อไป	- คราบน้ำมัน	- 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)	-



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)  
โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
<b>6.2 ขอสืบจากกระบวนการผลิต (ต่อ)</b> - ให้นำเศษเหล็กที่เหลือจากขั้นตอนการตัดหัวท้าย 63,765 ตันต่อปี ของโรงผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนมาใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตอีกครั้งหนึ่ง	- เศษเหล็กที่เหลือจากขั้นตอนการตัดหัวท้ายและขอบ	- โรงงานมีการนำเศษเหล็กที่เหลือจากขั้นตอนการตัดหัวท้ายของโรงผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน กลับไปหลอมใหม่เพื่อนำมาใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตอีกครั้ง (ภาพที่ 2.2-23) โดยในช่วงเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2566 มีปริมาณเศษเหล็กที่เหลือจากการตัดหัวท้าย จำนวน 2,873.54 ตัน	-
- ให้นำเศษเหล็กจากการตัดขอบ 3,200 ตันต่อปี และสายรัดม้วนเหล็กจากส่วนขยายเหล็กปรับสภาพผิวไปหลอมใช้เป็นวัตถุดิบในโรงผลิตเหล็กรีดร้อนชนิดม้วนทั้งหมด	- เศษเหล็กจากโรงปรับสภาพผิว	- โรงงานมีการนำเศษเหล็กจากการตัดขอบและสายรัดม้วนเหล็ก (ภาพที่ 2.2-23) กลับไปหลอมใหม่เพื่อนำมาใช้เป็นวัตถุดิบในการผลิตต่อไป	-
- 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)	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)  
โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
<b>6.3 น้ำมันจากระบบหล่อเย็นโดยตรง</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>มีระบบดักและแยกคราบน้ำมันออกจากน้ำหมุนเวียน โดยทำการติดตั้ง Oil Skimmer, Oil Separator และ Filter เพื่อใช้กรองคราบน้ำมัน และเก็บรวบรวมคราบน้ำมันจาก Oil Skimmer ใส่ในถังขนาด 200 ลิตร ก่อนนำไปผสมกับน้ำมันสำหรับทาเคลือบผิวผลิตภัณฑ์เพื่อกันสนิมของโครงการต่อไป</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>บ่อดักคราบน้ำมันหลังผ่านระบบหล่อเย็น</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>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)</li> </ul>	-
<b>7. สังคม-เศรษฐกิจ</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>หากมีการเปิดรับสมัครคนงานให้พิจารณารับคนในท้องถิ่นที่มีความรู้ความสามารถตามลักษณะงานเป็นลำดับแรก รวมทั้งให้แจ้งข่าวรับสมัครงานไปยัง อบต. แต่ละแห่งเพื่อประชาสัมพันธ์การรับสมัครงาน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ชุมชนโดยรอบพื้นที่โครงการ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>โรงงานมีนโยบายในการพิจารณารับคนในท้องถิ่นที่มีความรู้ความสามารถตามลักษณะงานเป็นลำดับแรก โดยจะเผยแพร่ข่าวสารการรับสมัครงานผ่านทางเว็บไซต์รับสมัครงาน และเว็บไซต์บริษัท (ภาพที่ 2.2-24) โดยในปี 2566 ทางโรงงานมีพนักงานทั้งหมด 617 คน ซึ่งเป็นพนักงานในท้องถิ่นจำนวน 333 คน หรือคิดเป็นร้อยละ 54 ของพนักงานทั้งหมด (เอกสาร 2-15)</li> </ul>	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)  
โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
<b>7. สังคม-เศรษฐกิจ (ต่อ)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>กำหนดให้มีการจัดทำจดหมายข่าว (News letter) เพื่อเผยแพร่ข่าวสารกิจกรรมต่างๆ โดยเฉพาะด้านสิ่งแวดล้อม โดยจัดส่งให้แก่ผู้นำชุมชนต่างๆ ในพื้นที่ศึกษารัศมี 5 กิโลเมตร รอบที่ตั้งโรงงานเพื่อใช้ในการประชาสัมพันธ์ให้ประชาชนรับทราบข้อมูลข่าวสารต่อไป</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ชุมชนต่างๆ ในพื้นที่ศึกษารัศมี 5 กิโลเมตร รอบที่ตั้งโรงงาน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>โรงงานมีการเผยแพร่ข่าวสารและกิจกรรมการดำเนินงานต่างๆ ผ่านทางเว็บไซต์บริษัท <a href="http://www.gsteel.com">www.gsteel.com</a> พร้อมทั้งจัดทำบอร์ดประชาสัมพันธ์การดำเนินงานของโครงการ ติดตั้งไว้ในบริเวณชุมชนและหน่วยงานในท้องถิ่น (ภาพที่ 2.2-25 และภาพที่ 2.2-26)</li> </ul>	-
<ul style="list-style-type: none"> <li>สรุปผลการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมให้หน่วยงานปกครองท้องถิ่นรับทราบเป็นประจำทุก 6 เดือน</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ชุมชนโดยรอบพื้นที่โครงการ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>โรงงานมีการนำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมให้กับหน่วยงานปกครองท้องถิ่น ได้แก่ องค์การบริหารส่วนตำบลหนองละลอก และองค์การบริหารส่วนตำบลหนองตะพาน ทุกๆ 6 เดือน โดยรายงานฉบับล่าสุดที่นำเสนอ คือ รายงานฉบับเดือนมกราคม-มิถุนายน 2566 (เอกสาร 2-1)</li> </ul>	-
<ul style="list-style-type: none"> <li>ประชาสัมพันธ์ให้ประชาชนเข้าใจถึงกิจการของโครงการ และสร้างความเข้าใจอันดีเพื่อลดความวิตกกังวลของชุมชนโดยรอบผ่านคณะกรรมการประสานงานท้องถิ่น</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ชุมชนโดยรอบพื้นที่โครงการ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>โรงงานมีการจัดทำบอร์ดประชาสัมพันธ์การดำเนินงานของโครงการ โดยติดตั้งไว้ในบริเวณชุมชนและหน่วยงานในท้องถิ่น (ภาพที่ 2.2-26) และมีการจัดกิจกรรมมวลชนสัมพันธ์ร่วมกับชุมชนและหน่วยงานราชการในท้องถิ่น ได้แก่ (เอกสาร 2-16) <ul style="list-style-type: none"> <li>สนับสนุนงบประมาณให้กับชุมชน หมู่ที่ 10 ต.หนองละลอก เพื่อจัดกิจกรรมงานทำบุญทอดกฐิน ในวันที่ 11-12 พฤศจิกายน 2566</li> </ul> </li> </ul>	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)  
โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
7. สังคม-เศรษฐกิจ (ต่อ)		<ul style="list-style-type: none"> <li>สนับสนุนงบประมาณโครงการจัดกิจกรรมการแข่งขันกีฬาผู้สูงอายุ ณ สนามกีฬาองค์การบริหารส่วนตำบลหนองละลอก หมู่ 4 เมื่อวันที่ 20-22 พฤศจิกายน 2566</li> <li>สนับสนุนงบประมาณให้กับชุมชน หมู่ที่ 5 ต.หนองละลอก เพื่อจัดกิจกรรมวันแม่แห่งชาติ ในวันที่ 12 สิงหาคม 2566</li> <li>ให้ความร่วมมือกับเหล่ากาชาดจังหวัดระยอง ในการจัดหน่วยบริการเคลื่อนที่ออกรับบริจาคโลหิต ณ บริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) เมื่อวันที่ 14 กันยายน 2566</li> <li>สนับสนุนงบประมาณให้กับองค์การบริหารส่วนตำบลหนองละลอกเข้าร่วมจัดโครงการจัดงานประเพณีลอยกระทง ปี 2566</li> <li>สนับสนุนงบประมาณกิจกรรมสาธารณกุศลและช่วยเหลือผู้ประสบภัยพิบัติในทุกๆด้าน ของเหล่ากาชาดจังหวัดระยอง ปี 2566</li> </ul>	

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)  
โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
<b>7. สังคม-เศรษฐกิจ (ต่อ)</b> - จัดให้มีเจ้าหน้าที่ประสานงานด้านการรับเรื่องร้องเรียนเข้าพบผู้นำชุมชนในพื้นที่ศึกษา เพื่อรับทราบข้อร้องเรียนและแลกเปลี่ยนความคิดเห็นด้านสิ่งแวดล้อมในส่วนที่เกี่ยวข้องกับโครงการ	- ชุมชนโดยรอบพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีการจัดทำขั้นตอนการติดต่อสื่อสารและรับเรื่องร้องเรียนจากชุมชน (เอกสาร 2-17) กรณีมีข้อร้องเรียนจากชุมชน ผู้จัดการฝ่าย HR&A จะเป็นผู้รับผิดชอบในการติดต่อสื่อสารและประสานงานกับผู้นำชุมชนและแก้ไขปัญหาแล้วเสร็จ ทางโรงงานจะดำเนินการสรุปผลการดำเนินการแก้ไขปัญหาดังกล่าวให้ผู้เกี่ยวข้องรับทราบ	-
- 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(เอกสาร2-17)	-
- จัดให้มีแผนการดำเนินการตรวจสอบ กรณีมีข้อร้องเรียนชุมชน โดยมีขั้นตอนต่างๆ ดังนี้	- ภายในพื้นที่โครงการและชุมชนใกล้เคียง	- โรงงานมีการจัดทำขั้นตอนการติดต่อสื่อสารและรับเรื่องร้องเรียนจากชุมชน (เอกสาร 2-17) กรณีมีข้อร้องเรียนจากชุมชน ผู้จัดการฝ่าย HR&A จะเป็นผู้รับผิดชอบในการติดต่อสื่อสารและประสานงานกับผู้นำชุมชนและแก้ไขปัญหาแล้วเสร็จ ทางโรงงานจะดำเนินการสรุปผลการดำเนินการแก้ไขปัญหาดังกล่าวให้ผู้เกี่ยวข้องรับทราบ	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)  
โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
<p>7. สังคม-เศรษฐกิจ (ต่อ)</p> <p>1) มาตรการดำเนินการในระยะเร่งด่วน</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* รับฟังข้อร้องเรียนโดยตรง และชี้แจงขั้นตอนการดำเนินการแก้ไขเบื้องต้นให้ชุมชนทราบ</li> <li>* จัดตั้ง “คณะกรรมการรับเรื่องร้องเรียน”</li> <li>* ชี้แจงผลการตรวจสอบข้อเท็จจริง และแนวทางแก้ไขปัญหามุมชนทราบโดยผ่านผู้นำชุมชน</li> <li>* ในกรณีที่ข้อร้องเรียนมีสาเหตุมาจากโครงการโดยตรง โครงการจะดำเนินการแก้ไขปัญหาข้อร้องเรียนตาม แนวทาง/เงื่อนไข และระยะเวลาที่กำหนดไว้ให้แล้วเสร็จโดยเร็ว</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ชุมชนโดยรอบพื้นที่โครงการ โดยเฉพาะ <ul style="list-style-type: none"> <li>• บ้านคลองช้างตาย</li> <li>• บ้านมาบตอง</li> <li>• บ้านหนองละลอก</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- โรงงานมีการจัดทำขั้นตอนการติดต่อสื่อสารและรับเรื่องร้องเรียนจากชุมชน (เอกสาร 2-17) กรณีมีข้อร้องเรียนจากชุมชน ผู้จัดการฝ่าย HR&amp;A จะเป็นผู้รับผิดชอบในการติดต่อสื่อสารและประสานงานกับผู้นำชุมชนและแก้ไขปัญหาแล้วเสร็จ ทางโรงงานจะดำเนินการสรุปผลการดำเนินการแก้ไขปัญหาดังกล่าวให้ผู้เกี่ยวข้องรับทราบ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ระบบเรื่องการร้องเรียนดำเนินการตามขั้นตอน ใน (เอกสาร 2-17) โดยในช่วงเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2566 ทางโรงงานได้รับเรื่องร้องเรียน จำนวน 2 เรื่อง ดังนี้ <ol style="list-style-type: none"> <li>1. ชุมชนเห็นควันสีเหลืองลอยขึ้นในพื้นที่ใกล้ของโรงงาน</li> <li>2. พบวัตถุสีเทาคล้ายวัสดุที่ไม่ใช่แล้วของโรงงานบนที่ดินของบริษัทพัฒนาอสังหาริมทรัพย์เพื่อการอุตสาหกรรมระยอง ไทย-จีน จำกัด ซึ่งที่ดินนี้เคยเป็นของเครือญาติของเจ้าของกิจการคนเก่า</li> </ol> </li> </ul> <p>เรื่องร้องเรียนลำดับที่ 1 : ได้รับแจ้งจากสาธารณสุข อบต. หนองละลอก ว่า ชุมชนเห็นควันสีเหลืองจากโรงงานลอยขึ้นในอากาศ ชุมชนกังวลว่าควันสีเหลืองนี้มาจากการผลิตหรือไม่ จะเป็นก๊าซซัลเฟอร์ไดออกไซด์</p> <p>การแก้ไข : ทางโรงงานดำเนินการทำการตรวจวัดควันสีเหลืองดังกล่าว เมื่อวันที่ 16 พฤศจิกายน 2566 พร้อมเชิญเจ้าหน้าที่สาธารณสุข จากอบต.หนองละลอก มาร่วมด้วย โดยตรวจสอบพารามิเตอร์ Sulfur Dioxide, Silica, Formaldehyde, Fluorspar, Florine, Manganese Oxide, Aluminum Oxide, Calcium Oxide, Cadmium Oxide, Chromium</p>

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)  
โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
			<p>(II) Oxide ในรายงานผลเมื่อวันที่ 2 พฤศจิกายน 2566 พบว่า ทุกพารามิเตอร์มีค่าน้อยมากและไม่เกินค่ามาตรฐานของกฎหมายไทยและมาตรฐานสากล</p> <p>เรื่องร้องเรียนลำดับที่ 2: ได้รับแจ้งจากบริษัทพัฒนาอสังหาริมทรัพย์เพื่อการอุตสาหกรรมระยอง ไทย-จีน จำกัด ในเดือนกรกฎาคม 2566 ว่าพบวัตถุสีเทาคล้ายวัสดุที่ไม่ใช่แล้วของโรงงานบนที่ดินของบริษัท ฯ ซึ่งที่ดินนี้เคยเป็นของเครือญาติของเจ้าของกิจการคนเก่า และเมื่อเดือนตุลาคม 2566 ทางอุตสาหกรรมจังหวัดระยอง มีจดหมายให้โรงงานชี้แจงเรื่องวัตถุสีเทาดังกล่าว</p> <p>การแก้ไข: ทางโรงงานได้เร่งทำการตรวจสอบพบว่า วัตถุสีเทาดังกล่าวเป็นวัสดุที่ไม่ใช่แล้วนี้เกิดขึ้นในอดีตเป็นเวลานานกว่า 10 ปีมาแล้ว ด้วยความตระหนักทางด้านสิ่งแวดล้อมของเจ้าของกิจการคนใหม่ จึงดำเนินการขนย้ายวัสดุดังกล่าวเข้ามาพื้นที่โรงงาน เพื่อนำไปกำจัดให้ถูกต้องตามกฎหมายต่อไป</p>

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)  
โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว) 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"> <li>* จัดประชาสัมพันธ์ให้ประชาชนรับทราบถึงมาตรการต่างๆ ในการควบคุมผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการผ่านคณะกรรมการประสานงานท้องถิ่น</li> <li>* จัดให้มีหน่วยงานรับผิดชอบโดยตรงในการรับฟังข้อคิดเห็นของชุมชน</li> <li>* มีส่วนร่วมในกิจกรรมท้องถิ่นของชุมชนโดยเฉพาะกิจกรรมทางด้านสิ่งแวดล้อมเพื่อสร้างความเข้าใจให้กับชุมชนและเป็นการแสดงความจริงใจในการจัดการปัญหาสิ่งแวดล้อมของโครงการ</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ชุมชนโดยรอบพื้นที่โครงการ โดยเฉพาะ <ul style="list-style-type: none"> <li>• บ้านคลองช้างตาย</li> <li>• บ้านมาบตอง</li> <li>• บ้านหนองละลอก</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- โรงงานมีการจัดทำบอร์ดประชาสัมพันธ์การดำเนินงานของโครงการ โดยติดตั้งไว้ในบริเวณชุมชนและหน่วยงานในท้องถิ่น (ภาพที่ 2.2-26) และมีการจัดกิจกรรมมวลชนสัมพันธ์ร่วมกับชุมชนและหน่วยงานราชการในท้องถิ่น ได้แก่ (เอกสาร 2-16)</li> <li>• สนับสนุนงบประมาณให้กับชุมชน หมู่ที่ 10 ต.หนองละลอก เพื่อจัดกิจกรรมงานทำบุญทอดกฐิน ในวันที่ 11-12 พฤศจิกายน 2566</li> <li>• สนับสนุนงบประมาณโครงการจัดกิจกรรมการแข่งขันกีฬาผู้สูงอายุ ณ สนามกีฬาองค์การบริหารส่วนตำบลหนองละลอก หมู่ 4 เมื่อวันที่ 20-22 พฤศจิกายน 2566</li> <li>• สนับสนุนงบประมาณให้กับชุมชน หมู่ที่ 5 ต.หนองละลอก เพื่อจัดกิจกรรมวันแม่แห่งชาติ ในวันที่ 12 สิงหาคม 2566</li> <li>• ให้ความร่วมมือกับเหล่ากาชาดจังหวัดระยองในการจัดหน่วยบริการเคลื่อนที่ออกบริการโลหิต ณ บริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) เมื่อวันที่ 14 กันยายน 2566</li> <li>• สนับสนุนงบประมาณให้กับองค์การบริหารส่วนตำบลหนองละลอกเข้าร่วมจัดโครงการจัดงานประเพณีลอยกระทง ปี 2566</li> <li>• สนับสนุนงบประมาณกิจกรรมสาธารณกุศลและช่วยเหลือผู้ประสบภัยพิบัติในทุกๆ ด้าน ของเหล่ากาชาดจังหวัดระยอง ปี 2566</li> </ul>	-



ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)  
โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
<b>7. สังคม-เศรษฐกิจ (ต่อ)</b> * พิจารณารับคนในท้องถิ่นเข้าทำงานตามความเหมาะสมหรือความสามารถเป็นลำดับแรก * ร่วมกับหน่วยงานอื่นในการแก้ไขปัญหาสิ่งแวดล้อม		- โรงงานมีนโยบายการพิจารณารับคนในท้องถิ่นที่มีความรู้ความสามารถตามลักษณะงานเป็นลำดับแรก โดยในปี 2566 ทางโรงงานมีพนักงานทั้งหมด 617 คน ซึ่งเป็นพนักงานในท้องถิ่นจำนวน 333 คน หรือคิดเป็นร้อยละ 54 ของพนักงานทั้งหมด (เอกสาร 2-15)	
3) สรุปผลการดำเนินการแก้ไขปัญหา * ดำเนินการสรุปผลการดำเนินการแก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้นให้ผู้ที่เกี่ยวข้องทราบ โดยผลการดำเนินการแก้ไขปัญหาต้องเป็นไปตามเงื่อนไขที่กำหนด	- ชุมชนโดยรอบพื้นที่โครงการ โดยเฉพาะ • บ้านคลองข้างตาย • บ้านมาตอง • บ้านหนองละลอก	- โรงงานมีการจัดทำขั้นตอนการติดต่อสื่อสารและรับเรื่องร้องเรียนจากชุมชน (เอกสาร 2-17) กรณีมีข้อร้องเรียนจากชุมชน ผู้จัดการฝ่าย HR&A จะเป็นผู้รับผิดชอบในการติดต่อสื่อสารและประสานงานกับผู้นำชุมชนและแก้ไขปัญหาแล้วเสร็จ ทางโรงงานจะดำเนินการสรุปผลการดำเนินการแก้ไขปัญหาดังกล่าวให้ผู้เกี่ยวข้องรับทราบ	-
<b>8. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย</b> <b>8.1 ความร้อน</b> - จัดให้มีห้องควบคุมเพื่อหลีกเลี่ยงการสัมผัสความร้อนที่สูงมาก	- บริเวณเตาหลอม	- โรงงานจัดให้มีห้องควบคุม (Control Room) สำหรับพนักงานที่ปฏิบัติงานบริเวณเตาหลอม เพื่อหลีกเลี่ยงการสัมผัสความร้อน (ภาพที่ 2.2-27)	-
- ให้นักงานที่ทำงานในบริเวณเตาหลอมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล เช่น ชุดกันความร้อน รองเท้านิรภัย และแว่นตาตลัดแสงจ้า	- พนักงานที่ปฏิบัติงานในที่ที่มีความร้อนสูง ได้แก่ บริเวณเตา EAF, LF และ TF	- โรงงานมีการจัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลให้กับพนักงานที่ปฏิบัติงานบริเวณเตาหลอม ได้แก่ ชุดกันรังสีความร้อน รองเท้านิรภัย และแว่นตาตลัดแสงจ้า ตลอดจนจัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลอื่นๆ สำหรับพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ตามความเสี่ยง (ภาพที่ 2.2-28 และเอกสาร 2-6)	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)  
โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
8.2 เสียง - ทำสัญลักษณ์แสดงบริเวณที่มีเสียงดังโดยต้องให้พนักงานใส่อุปกรณ์ลดเสียงในขณะที่ปฏิบัติงาน เช่น ear plug หรือ ear muff เป็นต้น	- บริเวณที่มีเสียงดัง	- โรงงานมีการจัดทำป้ายสัญลักษณ์เตือนให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ลดเสียงขณะปฏิบัติงานในบริเวณพื้นที่ที่มีเสียงดัง เช่น บริเวณเตาหลอม บริเวณแท่นรีด และบริเวณอื่นๆ (ภาพที่ 2.2-29)	-
- หมั่นตรวจสอบและซ่อมบำรุงเครื่องจักรให้สามารถใช้งานได้อย่างมีประสิทธิภาพ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีการดำเนินการตรวจสอบและซ่อมบำรุงเครื่องจักรอุปกรณ์ต่างๆ ตามแผน Preventive Maintenance เพื่อให้สามารถใช้งานได้อย่างมีประสิทธิภาพ	-
- จัดให้มีห้องควบคุมเครื่องจักร (Control Room) เพื่อหลีกเลี่ยงการสัมผัสระดับเสียงที่สูงมาก	- ภายในอาคารโรงงาน	- โรงงานจัดให้มีห้องควบคุมเครื่องจักร (Control Room) เพื่อให้พนักงานหลีกเลี่ยงการสัมผัสระดับเสียงดัง ความร้อน และฝุ่นละออง (ภาพที่ 2.2-27 ภาพที่ 2.2-30 และภาพที่ 2.2-31)	-
- จัดให้มีมาตรการลดระดับเสียงดังจากแหล่งกำเนิด ได้แก่ แยกติดตั้งอุปกรณ์ที่ทำให้เกิดเสียงดังหรือในห้องปิด ก่อนที่จะมีมาตรการเสริมในการบังคับให้พนักงานทุกคนใช้อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีมาตรการลดผลกระทบด้านเสียงดังสำหรับพนักงาน ได้แก่ จัดให้มีห้องควบคุม (Control Room) สำหรับพนักงานที่ปฏิบัติงานบริเวณเตาหลอม แท่นรีดเหล็ก และแท่นรีดเหล็ก (ส่วนขยาย) จัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลสำหรับพนักงาน และกำชับให้พนักงานทุกคนสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลอย่างเคร่งครัด (ภาพที่ 2.2-28 ถึง ภาพที่ 2.2-31 และเอกสาร 2-6)	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)  
โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
<b>8.3 ความปลอดภัยของพนักงาน</b> - 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)	-
ตรวจสอบสุขภาพพนักงาน ดังนี้ 1) ตรวจสอบสุขภาพทั่วไปของพนักงานที่เข้าใหม่และพนักงานทุกคน ประกอบด้วย * ตรวจสอบสุขภาพทั่วไป * ตรวจสอบความจุปอด และ X-ray ปอด * ตรวจสอบการมองเห็น	- ภายในโครงการ	- ทางโรงงานจัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพประจำปี 2566 ในวันที่ 20, 29 กันยายน 2566 และวันที่ 6 ตุลาคม 2566 ซึ่งพนักงานทุกคนได้รับโปรแกรมการตรวจสอบสุขภาพทั่วไป จำนวน 19 รายการ (ภาพที่ 2.2-32 และเอกสาร 21) สำหรับผลการตรวจสอบสุขภาพพนักงานประจำปี 2567 จะนำเสนอในรายงานฉบับถัดไป	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)  
โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
<b>8.3 ความปลอดภัยของพนักงาน (ต่อ)</b> 2) ตรวจสอบสุขภาพพิเศษ ได้แก่ * การได้ยิน (audiogram) ของพนักงานเข้าใหม่ที่จะปฏิบัติงานในบริเวณที่มีเสียงดัง และพนักงานที่ทำงานในบริเวณที่มีเสียงดัง	- พนักงานที่ทำงานบริเวณเตรียมเศษเหล็กเตาหลอม แท่นรีดเหล็กของโรงงานปัจจุบัน และเครื่องรีดเหล็กปรับสภาพผิวของส่วนขยาย	- ทางโรงงานจัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพประจำปี 2566 ในวันที่ 20, 29 กันยายน 2566 และวันที่ 6 ตุลาคม 2566 (ภาพที่ 2.2-32 และเอกสาร 21) ซึ่งพนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณที่มีเสียงดังได้รับการตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยิน	-
* ตรวจสอบการทำงานของปอด และ X-ray ปอดของพนักงานที่จะเข้าใหม่ที่จะปฏิบัติงานในบริเวณที่มีการฟุ้งกระจายของฝุ่นละออง และพนักงานที่ทำงานบริเวณที่มีการฟุ้งกระจายของฝุ่นละอองมาก	- พนักงานที่ทำงานบริเวณ เตรียมเศษเหล็กและเตาหลอม	- ทางโรงงานจัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพประจำปี 2566 ในวันที่ 20, 29 กันยายน 2566 และวันที่ 6 ตุลาคม 2566 (ภาพที่ 2.2-32 และเอกสาร 21) ซึ่งพนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณที่มีฝุ่นละอองฟุ้งกระจายมากได้รับการตรวจสอบสมรรถภาพปอดและเอ็กซเรย์ปอด	-
* ตรวจสอบอัตราการเต้นของหัวใจ ของพนักงานที่ทำงานในบริเวณที่มีความร้อนสูง	- พนักงานที่ทำงานบริเวณเตาหลอม เตาอบเหล็ก และแท่นรีดเหล็กของโรงงานปัจจุบัน	- ทางโรงงานจัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพประจำปี 2566 ในวันที่ 20, 29 กันยายน 2566 และวันที่ 6 ตุลาคม 2566 (ภาพที่ 2.2-32 และเอกสาร 21) ซึ่งพนักงานที่ปฏิบัติงานบริเวณที่มีความร้อนสูง ได้รับการตรวจสอบคลื่นไฟฟ้าหัวใจ	-
- จัดตั้งแผนการดำเนินงานด้านความปลอดภัย เพื่อให้การดำเนินการเป็นไปตามนโยบายที่กำหนด ดำเนินนโยบายด้านความปลอดภัยอย่างชัดเจน	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีการจัดทำแผนการดำเนินงานด้านสิ่งแวดล้อม อาชีวอนามัย และความปลอดภัย ประจำปี 2566 และดำเนินการตามแผนที่กำหนดอย่างต่อเนื่อง (เอกสาร 2-22)	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)  
โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
<b>8.3 ความปลอดภัยของพนักงาน (ต่อ)</b> - จัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลที่เหมาะสมกับแต่ละประเภทของงานอย่างเพียงพอ จัดให้มีสัญลักษณ์/ป้ายเตือนเพื่อการปฏิบัติงานที่ปลอดภัย	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีการจัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลสำหรับพนักงานอย่างเพียงพอ พร้อมทั้งจัดทำป้ายสัญลักษณ์เตือนให้พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลขณะปฏิบัติงานในบริเวณพื้นที่ที่มีความเสี่ยง เพื่อความปลอดภัยในการทำงาน (ภาพที่ 2.2-28 ภาพที่ 2.2-29 ภาพที่ 2.2-33 และเอกสาร 2-6)	-
- จัดให้มีห้องพยาบาลและเตรียมพาหนะสำหรับส่งผู้ได้รับอุบัติเหตุที่รุนแรงไปโรงพยาบาล	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดให้มีห้องพยาบาลภายในพื้นที่โรงงาน และมีพยาบาลประจำ 24 ชั่วโมง พร้อมทั้งมีรถพยาบาลฉุกเฉินสำหรับนำผู้ป่วยหรือผู้ได้รับบาดเจ็บรุนแรงส่งโรงพยาบาลได้ทันที (ภาพที่ 2.2-34 และภาพที่ 2.2-35)	-
<b>8.4 ความปลอดภัยของโครงการ</b> - จัดตั้งแผนป้องกันและระงับอัคคีภัย เช่น ฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับการผจญเพลิง การใช้เครื่องมือดับเพลิง	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดให้มีการฝึกอบรมดับเพลิงเบื้องต้น ในวันที่ 21 พฤศจิกายน 2566 โดยบริษัท ระยองการดับเพลิง แอนด์เทรนนิ่ง จำกัด (ภาพที่ 2-2-36)	-
- การติดตั้งอุปกรณ์ดับเพลิงต้องเป็นไปตามมาตรฐานของ NFPA และ วสท.	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีการติดตั้งอุปกรณ์ดับเพลิงภายในโรงงานตามมาตรฐานที่ NFPA และ วสท. กำหนด (ภาพที่ 2.2-37)	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)  
โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
<b>8.4 ความปลอดภัยของโครงการ (ต่อ)</b> - ฝึกซ้อมทบทวนขั้นตอนการระงับอัคคีภัย หรือเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉินเป็นประจำ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ทางโรงงานจัดทำแผนปฏิบัติการฉุกเฉิน และทำการฝึกซ้อมทบทวนขั้นตอนการระงับเหตุเพลิงไหม้หรือเมื่อเกิดเหตุฉุกเฉินเป็นประจำทุกปี ปีละ 1 ครั้ง ซึ่งในปี 2566 ทำการฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ เมื่อวันที่ 21 พฤศจิกายน 2566 โดยบริษัท ระยองการดับเพลิงเอนด์ เทรนนิ่ง จำกัด (ภาพที่ 2.2-38 และเอกสาร 2-23 และเอกสาร 2-24)	
- ฝึกอบรมพนักงานเกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานและจัดพนักงานที่มีประสบการณ์เข้าร่วมทำงานกับพนักงานใหม่ เพื่อลดการเกิดอุบัติเหตุ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานมีการจัดทำคู่มือความปลอดภัยสำหรับฝึกอบรมให้ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการทำงานกับพนักงานใหม่ และผู้รับเหมาที่เข้ามาปฏิบัติงานภายในโรงงาน (ภาพที่ 2.2-18 ภาพที่ 2.2-39 และเอกสาร 2-25)	
- ให้ความร่วมมือกับหน่วยงานต่างๆ เพื่อเตรียมแผนการหรือมาตรการป้องกันและแก้ไขอุบัติเหตุ	- หน่วยงานต่างๆ ภายนอกโครงการ เช่น โรงงานใกล้เคียง และ อบต. หนองละลอก	- โรงงานให้ความร่วมมือกับ อบต.หนองละลอก เพื่อเตรียมแผนการหรือมาตรการป้องกันและแก้ไขอุบัติเหตุ หากได้รับการร้องขอ	-
- ติดตั้งวาล์วนิรภัย (Safety Valve) เพื่อควบคุมความดันของออกซิเจน	- ท่อก๊าซออกซิเจน	- โรงงาน มีการติดตั้ง Pressure Relief Valve เพื่อควบคุมความดันของก๊าซออกซิเจน (ภาพที่ 2.2-40)	-
- ติดตั้งระบบป้องกันการรั่วไหลของก๊าซธรรมชาติภายในพื้นที่โครงการ (leak detection system) ตามรอยเชื่อมต่อของแนวท่อและจุดเชื่อมต่อท่อก๊าซธรรมชาติ	- ท่อก๊าซออกซิเจน	- โรงงานมีการติดตั้งวาล์วนิรภัยป้องกันการรั่วไหลของก๊าซธรรมชาติ(ภาพที่ 2.2-41)	-

ตารางที่ 2.2-1 (ต่อ) ผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะดำเนินการ)  
โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ภายหลังขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม	สถานที่ดำเนินการ	รายละเอียดผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ	ปัญหา/อุปสรรคและการแก้ไข
<b>9. สุนทรียภาพ</b> - จัดให้มีพื้นที่สีเขียว จำนวน 20 ไร่ คิดเป็นร้อยละ 5 ของพื้นที่ทั้งหมด และปลูกต้นไม้ทรงสูงเป็นแนว 3 แถว สลับฟันปลารอบพื้นที่โครงการเพื่อลดการฟุ้งกระจายของฝุ่นละอองออกนอกพื้นที่โครงการ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- โรงงานจัดให้มีพื้นที่สีเขียวประมาณ 20 ไร่ โดยทำการปลูกต้นไม้ทรงสูง ได้แก่ สนประดิพัทธ์ เป็นแนว 3 แถว แบบสลับฟันปลาบริเวณรอบพื้นที่โครงการ (ภาพที่ 2.2-42) เพื่อป้องกันการฟุ้งกระจายของฝุ่นละออง นอกจากนี้ยังทำการปลูกพันธุ์ไม้ชนิดอื่นๆ 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 2.2-43)	-
- จัดทำ Buffer Zone บริเวณรอบแนวเขตที่ดิน โดยถอยร่นจากแนวเขตที่ดินเข้ามาในพื้นที่โครงการ 6 เมตร ทำการปลูกต้นไม้ทรงสูงในแนว Buffer Zone เป็นแนว 3 แถวสลับฟันปลาพร้อมไม้พุ่มขนาดเล็กบริเวณด้านล่างของต้นไม้ทรงสูง โดยมีระยะห่างระหว่างต้น 2 เมตร ระยะห่างระหว่างแถว 3 เมตร	- ระยะถอยร่น 6 เมตร จากแนวเขตที่ดินของโครงการ	- โรงงานมีการจัดทำ Buffer Zone บริเวณรอบแนวเขตที่ดิน โดยถอยร่นจากแนวเขตที่ดินเข้ามาในพื้นที่โครงการ 6 เมตร และทำการปลูกต้นไม้ทรงสูง ได้แก่ สนประดิพัทธ์ ในแนว Buffer Zone เป็นแนว 3 แถว สลับฟันปลา พร้อมไม้พุ่มขนาดเล็กบริเวณด้านล่างของต้นไม้ทรงสูง โดยมีระยะห่างระหว่างต้น 2 เมตร ระยะห่างระหว่างแถว 3 เมตร (ภาพที่ 2.2-42 และภาพที่ 2.2-43)	-





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



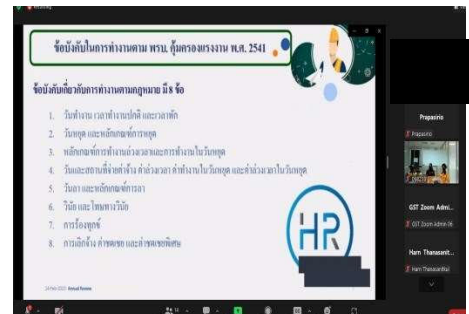
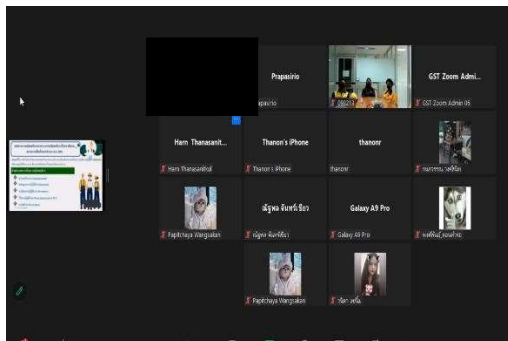
ภาพที่ 2.2-15 รางระบายน้ำฝน  
ขนานไปกับแนวรั้วรอบพื้นที่โรงงาน



ภาพที่ 2.2-16 เจ้าหน้าที่อำนวยความสะดวก  
ด้านจราจรบริเวณทางเข้า-ออกพื้นที่โครงการ



ภาพที่ 2.2-17 ป้ายจำกัดความเร็วรถ



ภาพที่ 2.2-18 การอบรมผู้รับเหมากอนเขาปฏิบัติงานในโรงงาน



ภาพที่ 2.2-19 ถังรองรับขยะภายในโรงงาน



ภาพที่ 2.2-20 ไซโลเก็บรวบรวมฝุ่น  
จากระบบ Bag Filter House ของโรงงาน





ภาพที่ 2.2-21 ถังสำหรับเก็บรวบรวมครบน้ำมัน



ภาพที่ 2.2-22 อาคารจัดเก็บของเสีย  
(Waste Center)

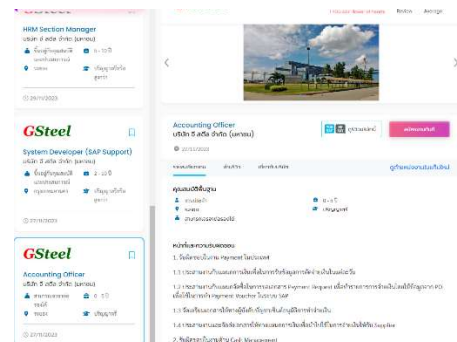
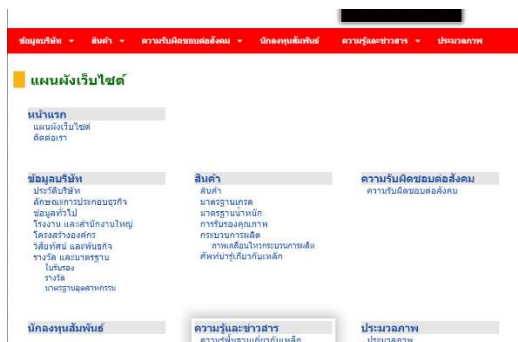


เศษเหล็กจากการตัดหัวท้าย

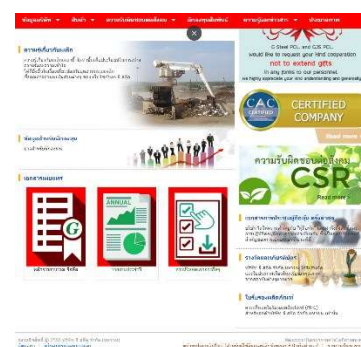


เศษเหล็กจากการตัดขอบและสายรัดม้วนเหล็ก

ภาพที่ 2.2-23 เศษเหล็กจากกระบวนการผลิต



ภาพที่ 2.2-24 การประชาสัมพันธ์การรับสมัครงาน



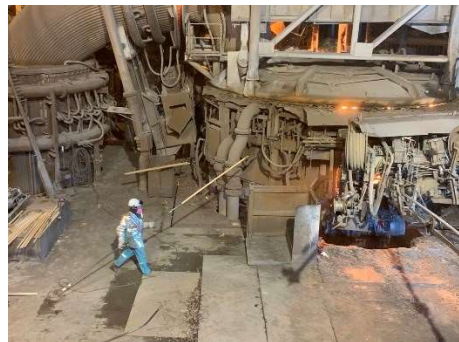
ภาพที่ 2.2-25 การแจ้งข่าวสารต่างๆ ผ่านเว็บไซต์ของบริษัท



ภาพที่ 2.2-26 บอร์ดประชาสัมพันธ์การดำเนินงานของโครงการ



ภาพที่ 2.2-27 ห้องควบคุม (Control Room)  
บริเวณเตาหลอม



ภาพที่ 2.2-28 พนักงานสวมใส่อุปกรณ์ป้องกัน  
อันตรายส่วนบุคคลขณะปฏิบัติงานบริเวณเตาหลอม



ภาพที่ 2.2-29 ป้ายสัญลักษณ์เตือนให้ใส่อุปกรณ์ลดเสียงขณะปฏิบัติงานบริเวณพื้นที่ที่มีเสียงดัง

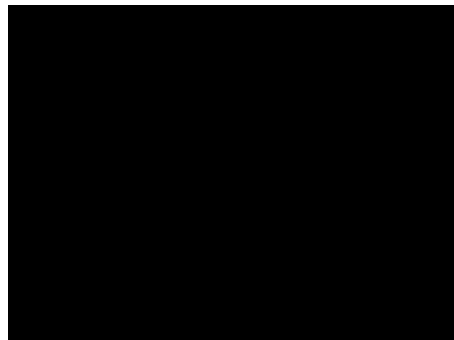




ภาพที่ 2.2-30 ห้องควบคุม (Control Room)  
บริเวณแท่นรีดเหล็ก



ภาพที่ 2.2-31 ห้องควบคุม (Control Room)  
บริเวณแท่นรีดเหล็ก (ส่วนขยาย)



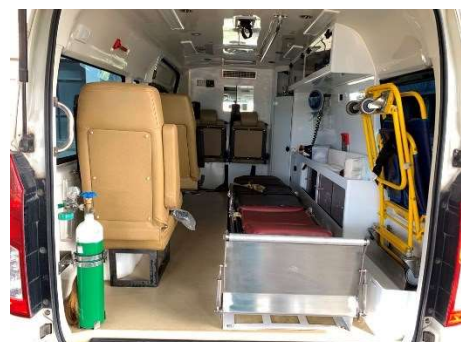
ภาพที่ 2.2-32 การตรวจสอบสุขภาพพนักงาน



ภาพที่ 2.2-33 ป้ายสัญลักษณ์เตือนให้ใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล



ภาพที่ 2.2-34 ห้องพยาบาล และพยาบาลประจำโรงงาน



ภาพที่ 2.2-35 รถพยาบาลฉุกเฉินสำหรับนำผู้บาดเจ็บส่งโรงพยาบาล





ภาพที่ 2.2-36 การฝึกอบรมดับเพลิงเบื้องต้น



ถังน้ำสำรอง

Fire Pump



สายฉีดน้ำดับเพลิง

ถังดับเพลิง

ภาพที่ 2.2-37 การติดตั้งอุปกรณ์ดับเพลิง



Fire Alarm



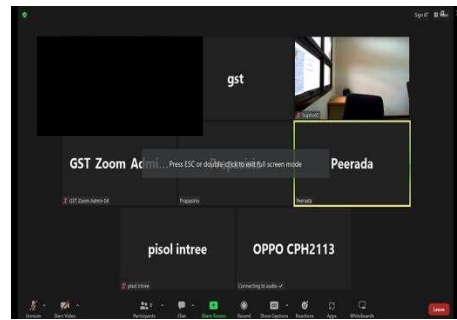
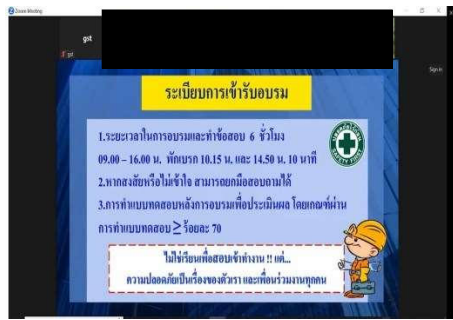
ตู้ควบคุมระบบสัญญาณแจ้งเหตุเพลิงไหม้

ภาพที่ (ต่อ) 2.2-37 การติดตั้งอุปกรณ์ดับเพลิง



ภาพที่ 2.2-38 การฝึกซ้อมดับเพลิงและฝึกซ้อมอพยพหนีไฟ





ภาพที่ 2.2-39 การอบรมด้านความปลอดภัยให้กับพนักงานใหม่



ภาพที่ 2.2-40 การติดตั้ง Pressure Relief Valve



ภาพที่ 2.2-41 การติดตั้งวาล์วนิรภัย  
บริเวณ Gas Station



ภาพที่ 2.2-42 พื้นที่สีเขียวในบริเวณโรงงาน และ Buffer Zone



ภาพที่ 2.2-43 การปลูกต้นไม้ทรงสูงแบบสลับฟันปลา