

## บทที่ 1

### บทนำ

---

**ชื่อโครงการ** โครงการโรงงานผลิตเหล็กเส้นส่วนขยาย (ครั้งที่ 1)

**สถานที่ตั้ง** เลขที่ 99 หมู่ที่ 3 ตำบลนิคมพัฒนา อำเภอนิคมพัฒนา จังหวัดระยอง

**ชื่อเจ้าของโครงการ** บริษัท มิลล์คอน บุรพา จำกัด

#### ชื่อเดิมบริษัทก่อนมีการเปลี่ยนแปลง

ครั้งที่ 1 บริษัท เหล็กบุรพา อุตสาหกรรม จำกัด เมื่อวันที่ 8 พฤศจิกายน 2537

ครั้งที่ 2 บริษัท พี อาร์ พี สตีล จำกัด เมื่อวันที่ 30 พฤษภาคม 2551

ครั้งที่ 3 บริษัท มิลล์คอน บุรพา จำกัด เมื่อวันที่ 11 พฤษภาคม 2554

**สถานที่ติดต่อ** เลขที่ 99 หมู่ที่ 3 ตำบลนิคมพัฒนา อำเภอนิคมพัฒนา จังหวัดระยอง  
โทรศัพท์ (038) 606 040-2

**จัดทำโดย** บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด

#### โครงการได้รับความเห็นชอบในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ครั้งที่ 1 หนังสือเห็นชอบเลขที่ ทส 1009/8028 ลงวันที่ 17 ตุลาคม 2551

ครั้งที่ 2 หนังสือเห็นชอบเลขที่ ทส 1009.3/16063 ลงวันที่ 31 สิงหาคม 2566

#### โครงการได้นำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ ครึ่งสุดท้าย

รายงานฉบับเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2566 นำส่งให้หน่วยงานอนุญาตของโครงการ  
ได้แก่ กรมโรงงานอุตสาหกรรม เมื่อวันที่ 31 มกราคม 2567 ตามเอกสารเลขที่  
บธ. 007/2567

## รายละเอียดโครงการ ดังนี้



### 1.1 ความเป็นมาของโครงการ

บริษัท มิลล์คอน บูรพา จำกัด ตั้งอยู่ที่ตำบลนิคมพัฒนา อำเภอนิคมพัฒนา จังหวัดระยอง ก่อตั้งในปี พ.ศ. 2537 (เดิมชื่อ บริษัท เหล็กบูรพา อุตสาหกรรม จำกัด เปลี่ยนแปลงครั้งที่ 1 และเปลี่ยนแปลงครั้งที่ 2 ชื่อบริษัท พี อาร์ พี สตีล จำกัด) และเริ่มเปิดดำเนินการผลิตเหล็กเส้นกลม และเหล็กเส้นข้ออ้อย โดยนำเหล็กแท่ง (billet) มาผ่านกระบวนการรีดให้เป็นเหล็กเส้นที่กำลังการผลิต 300,000 ตัน/ปี ตั้งแต่ปี พ.ศ. 2539 (ขณะนั้นไม่มีเตาหลอม) ต่อมาได้มีการขยายกำลังการผลิตเหล็กเส้นรีดร้อนคุณภาพสูงอีก 1 สายการผลิตรวมถึงติดตั้งเตาหลอมไฟฟ้าเพื่อผลิตเหล็กแท่งมาใช้เป็นวัตถุดิบโดยตรงแทนการรับเหล็กแท่งสำเร็จรูปจากภายนอกภายใต้ชื่อ “โครงการโรงงานผลิตเหล็กเส้นส่วนขยาย” มีกำลังการผลิตรวม 450,000 ตัน/ปี และได้ทำการเปลี่ยนแปลงชื่อบริษัทอีกครั้ง ภายใต้ชื่อใหม่ว่า บริษัท มิลล์คอน บูรพา จำกัด (ต่อไปนี้จะเรียกว่า “โครงการ” แทน) รวมทั้งได้โอนทรัพย์สินและความรับผิดชอบการผลิตเหล็กเส้นกลม และเหล็กเส้นข้ออ้อย (โรงงานเดิม) ให้แก่ บริษัท มิลล์คอน สตีล จำกัด (มหาชน) โดยได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตามหนังสือเลขที่ ทส 1009/8028 ลงวันที่ 17 ตุลาคม 2551 และในปี 2566 มีการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กเส้นส่วนขยาย (ครั้งที่ 1) ของบริษัท มิลล์คอน บูรพา จำกัด ได้รับความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตามหนังสือเลขที่ ทส 1009.3/16063 ลงวันที่ 31 สิงหาคม 2566 โดยโครงการต้องปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่กำหนดไว้อย่างเคร่งครัด

ดังนั้นเพื่อตระหนักถึงการดำเนินงานด้านสิ่งแวดล้อม บริษัท มิลล์คอน บุรพา จำกัด จึงได้มอบหมายให้บริษัท เทคนิคสิ่งแวดล้อมไทย จำกัด ซึ่งเป็นนิติบุคคลและห้องปฏิบัติการวิเคราะห์คุณภาพสิ่งแวดล้อมที่ขึ้นทะเบียนกับกรมโรงงานอุตสาหกรรม กระทรวงอุตสาหกรรม ทะเบียนเลขที่ ว-236 และได้รับการรับรองมาตรฐานสากล มอก. 17025 : 2017 จากสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เป็นผู้ดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม และจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการโรงงานผลิตเหล็กเส้นส่วนขยาย (ครั้งที่ 1) เพื่อเสนอต่อหน่วยงานที่เกี่ยวข้องทุก 6 เดือน สำหรับรายงานฉบับนี้เป็นรายงานฉบับที่ 1 ประจำปี 2567 (ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2567)

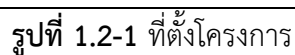
## 1.2 ที่ตั้งโครงการ

โครงการโรงงานผลิตเหล็กเส้นส่วนขยาย (ครั้งที่ 1) ของ บริษัท มิลล์คอน บุรพา จำกัด ตั้งอยู่เลขที่ 99 หมู่ที่ 3 ตำบลนิคมพัฒนา อำเภอนิคมพัฒนา จังหวัดระยอง ตำแหน่งที่ตั้งโครงการดังรูปที่ 1.2-1 และรูปที่ 1.2-2 โดยมีอาณาเขตติดต่อโดยรอบ ดังนี้

ทิศเหนือ	ติดกับ	พื้นที่ของบุคคลอื่น (บ่อเก็บน้ำ)
ทิศตะวันออก	ติดกับ	ถนนนิคมพัฒนา ซอย 4
ทิศใต้	ติดกับ	ถนนนิคมพัฒนา ซอย 9
ทิศตะวันตก	ติดกับ	พื้นที่ของบริษัท บางกอก โพลีเอสเตอร์ จำกัด



เดือนมกราคม-มิถุนายน 2567



หน้า 1-4





รูปที่ 1.2-2 พื้นที่ตั้งโครงการและบริเวณโดยรอบ

ที่มา : รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กเส้นส่วนขยาย (ครั้งที่ 1) ของบริษัท มิลล์คอน บุรพา จำกัด (ฉบับสมบูรณ์; ตุลาคม 2566)

### 1.3 รายละเอียดโครงการโดยสังเขป

#### 1.3.1 การใช้ประโยชน์พื้นที่โครงการ

โครงการโรงงานผลิตเหล็กเส้นส่วนขยาย (ครั้งที่ 1) ของบริษัท มิลล์คอน บุรพา จำกัด มีพื้นที่โครงการ 155.57 ไร่ หรือ 248,915.6 ตารางเมตร โดยมีรายละเอียดการใช้ประโยชน์พื้นที่โครงการ แสดงดังรูปที่ 1.3-1 สำหรับการให้ประโยชน์ที่ดินของโครงการ ประกอบด้วย พื้นที่ส่วนการผลิต และพื้นที่สาธารณูปโภค และระบบเสริมการผลิต รวมทั้งพื้นที่สีเขียว พื้นที่อื่นๆ แสดงไว้ดังตารางที่ 1.3-1 มีรายละเอียดดังนี้



รูปที่ 1.3-1 ผังการใช้ประโยชน์ที่ดินของโครงการ

ที่มา : รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กเส้นส่วนขยาย (ครั้งที่ 1) ของบริษัท มิลล์คอน บุรพา จำกัด (ฉบับสมบูรณ์; ตุลาคม 2566)

**ตารางที่ 1.3-1 สัดส่วนการใช้ประโยชน์ที่ดิน**

ลำดับ	รายละเอียด	ขนาดพื้นที่			หมายเหตุ
		ตารางเมตร	ไร่	ร้อยละ	
1. พื้นที่ส่วนการผลิต					
1)	อาคารโรงหลอมและหล่อเหล็ก	12,580	7.86	5.05	-
2)	อาคารโรงรีด 1	18,000	11.25	7.23	-
3)	อาคารโรงรีด 2	18,000	11.25	7.23	โครงการยังไม่ได้ดำเนินการก่อสร้าง
2. พื้นที่สาธารณูปโภค					
4)	อาคารสำนักงาน	375	0.23	0.15	-
5)	โรงอาหาร	750	0.47	0.30	-
6)	อาคารเก็บสินค้าสำเร็จรูป	2,400	1.50	0.96	-
7)	พื้นที่เก็บเศษเหล็ก	5,200	3.25	2.09	-
8)	พื้นที่บ่อเก็บน้ำดิบ	1,000	0.63	0.40	-
9)	บ่อดกตะกอน	567	0.35	0.22	-
10)	บ่อหมุนงน้ำ	1,800	1.13	0.73	-
11)	พื้นที่ส่วนสนับสนุนการผลิต	18,200	11.38	7.32	-
12)	อาคารเก็บเศษเหล็ก (Scrap bay)	5,088	3.18	2.04	-
13)	อาคารเก็บพัสดุ (Store)	1,848	1.16	0.75	-
14)	พื้นที่สีเขียว	14,000	8.75	5.62	-
15)	พื้นที่อื่นๆ	149,107.6	93.18	59.91	-
รวม		248,915.60	155.57	100.00	-

ที่มา : รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กเส้นส่วนขยาย (ครั้งที่ 1) ของ บริษัท มิลล์คอน บุรพา จำกัด (ฉบับสมบูรณ์; ตุลาคม 2566)



### 1.3.2 วัตถุดิบ สารเคมี และผลิตภัณฑ์

#### 1. วัตถุดิบ

- วัตถุดิบที่ใช้ในกระบวนการหลอม ได้แก่ เศษเหล็ก (Steel scrap) นำมาใช้ประมาณ 550,000 ตัน/ปี ซึ่งรับซื้อจากในและต่างประเทศ และเศษเหล็กที่เกิดจากกระบวนการผลิต (Return scrap) ประมาณ 20,000 ตัน/ปี โครงการจะรวบรวมจัดเก็บในพื้นที่จัดเก็บเศษเหล็กเพื่อเตรียมส่งเข้ากระบวนการหลอมต่อไป

- วัตถุดิบที่ใช้ในกระบวนการรีด ได้แก่ เหล็กแท่ง (Billet) ที่ได้จากกระบวนการผลิตของโครงการ ประมาณ 500,000 ตัน/ปี

#### 2. สารเคมี

สารเคมีที่ใช้ในกระบวนการผลิตของโครงการ ได้แก่ ปูนขาว สารปรับปรุงคุณภาพน้ำเหล็ก (ประกอบด้วย ผงคาร์บอน เฟอร์โรแมงกานีส ซิลิโคนแมงกานีส เฟอร์โรซิลิโคน และแคลเซียมคาร์ไบด์) ก๊าซออกซิเจน ก๊าซอาร์กอน และก๊าซไนโตรเจน

#### 3. ผลิตภัณฑ์

ผลิตภัณฑ์ของโครงการ แบ่งออกเป็น 3 ชนิด ได้แก่ เหล็กหลอด เหล็กเส้นกลม และเหล็กข้ออ้อย นอกจากนี้ยังมีผลิตภัณฑ์พลอยได้ ได้แก่ กากขี้เหล็ก (Slag) เกิดจากการกำจัดสิ่งเจือปนต่างๆ ในน้ำเหล็ก และตะกรันเหล็ก (Scale) เกิดจากเหล็กแท่งที่มีอุณหภูมิสูงทำปฏิกิริยากับออกซิเจนในอากาศขณะผึ่งให้เย็น

### 1.3.3 กระบวนการผลิต

กระบวนการผลิตเหล็กหลอด เหล็กเส้นกลมและเหล็กข้ออ้อยของโครงการ สามารถแบ่งออกเป็น 2 ขั้นตอนหลัก ได้แก่ (1) ขั้นตอนการหลอมและหล่อเหล็ก (Melting) และ (2) ขั้นตอนการรีดเหล็ก (Rolling) ขั้นตอนกระบวนการผลิตแสดงดังรูปที่ 1.3-2 และผังกระบวนการผลิตเหล็กแท่งและเหล็กเส้น และสมดุลมวลแสดงดังรูปที่ 1.3-3 และรูปที่ 13-4 โดยมีรายละเอียดดังนี้

## 1) ขั้นตอนการหลอมและหล่อเหล็ก (Melting)

### 1.1) การเตรียมวัตถุดิบ

โครงการจะคัดเลือกเศษเหล็กที่จะนำมาหลอมให้มีความเหมาะสมทั้งในเชิงขนาดและคุณภาพ (ทางกายภาพและทางเคมี) โดยเศษเหล็กที่จะนำมาหลอมประกอบด้วย เศษเหล็ก (Steel scrap) ที่รับซื้อจากทั้งในและต่างประเทศ และเศษเหล็กที่เกิดจากกระบวนการผลิตของโครงการ (Return scrap) ซึ่งปริมาณการสั่งซื้อและใช้วัตถุดิบจะไม่คงที่ขึ้นอยู่กับยอดการสั่งซื้อจากลูกค้า โดยวัตถุดิบทั้งหมดจะถูกจัดเก็บในอาคารเก็บเศษเหล็กและลานกองเศษเหล็ก จากนั้นจะใช้เครนแม่เหล็ก (Magnetic Overhead Crane) ดึงวัตถุดิบตามสัดส่วนที่กำหนดทั้งนี้ขึ้นอยู่กับคุณสมบัติของผลิตภัณฑ์ที่ต้องการ

### 1.2) การหลอมเหล็ก

โครงการใช้เตาหลอมไฟฟ้า (Electric arc furnace : EAF) ขนาด 60 ตัน จะเริ่มจากวัตถุดิบจะถูกป้อนเข้าสู่เตาหลอม ประมาณร้อยละ 70 ของความจุเตาหลอม โดยการนำวัตถุดิบที่ได้จากขั้นตอนการเตรียมวัตถุดิบ ส่งเข้าเตาหลอมด้วยเครนแม่เหล็ก (Magnetic Overhead Crane) ในสัดส่วนที่กำหนดขึ้นอยู่กับคุณสมบัติของผลิตภัณฑ์ที่ต้องการ หลอมละลายเศษเหล็กโดยจะควบคุมอุณหภูมิที่ประมาณ 1,600 องศาเซลเซียส เมื่อเหล็กภายในเตาหลอมเกิดการหลอมละลายกลายเป็นน้ำเหล็กทั้งหมด จะทำการเติมปูนขาวเพื่อแยกสิ่งเจือปนออกจากน้ำเหล็ก และนำตัวอย่างน้ำเหล็กไปตรวจสอบคุณภาพ จากนั้นทำการเติมผงคาร์บอนเพื่อแยกสิ่งปนเปื้อนให้ลอยขึ้นมารวมกันที่ผิวหน้าของน้ำเหล็กเรียกว่ากากชีเหล็ก (Slag) หลังจากแยกกากชีเหล็กออกจึงเทน้ำเหล็กลงถังรับน้ำเหล็ก (Ladle) เพื่อส่งไปยังขั้นตอนการปรับปรุงคุณภาพต่อไป

### 1.3) การปรับปรุงคุณภาพน้ำเหล็ก

จะเป็นการปรับปรุงคุณภาพในเตาปรับปรุงคุณภาพน้ำเหล็ก (ladle furnace : LF) ก่อนส่งไปปรับปรุงคุณภาพในเตาปรับปรุงคุณภาพน้ำเหล็กหรือเตาวิโอดี (Vacuum Oxygen decarburization : VOD) โดยมีขั้นตอนดังนี้

#### 1) การปรับปรุงคุณภาพในเตาปรับปรุงคุณภาพน้ำเหล็ก (ladle furnace; LF)

น้ำเหล็กในถังรับน้ำเหล็ก (ladle) จะถูกส่งเข้าเตาปรับปรุงคุณภาพน้ำเหล็ก ขนาด 60 ตัน เพื่อทำการเติมสารปรับปรุงคุณภาพ และทำการพ่นก๊าซอาร์กอน (Ar) เพื่อให้เกิดการผสมระหว่างน้ำเหล็กและสารปรับปรุงคุณภาพ จากนั้นทำการวัดอุณหภูมิและเก็บตัวอย่างน้ำเหล็กเพื่อตรวจสอบคุณภาพ จนได้น้ำเหล็กที่มีคุณสมบัติตามต้องการก่อนส่งไปยังเตาปรับปรุงคุณภาพน้ำเหล็กหรือเตาวิโอดี (Vacuum Oxygen decarburization : VOD) ต่อไป

## 2) การปรับปรุงคุณภาพในเตาปรับปรุงคุณภาพน้ำเหล็กหรือเตาวิโอดี (Vacuum Oxygen decarburization : VOD)

ซึ่งทำหน้าที่แยกก๊าซที่เจือปนในน้ำเหล็กออกด้วยระบบสุญญากาศ โดยใช้ปั๊มสร้างสภาวะสุญญากาศ จากนั้นทำการพ่นก๊าซออกซิเจนเพื่อลดปริมาณคาร์บอนในน้ำเหล็ก จะได้น้ำเหล็กที่มีคุณสมบัติตามที่ต้องการ ก่อนส่งเข้าสู่กระบวนการหล่อเหล็กแท่งต่อไป

### 1.4) การหล่อเหล็กแท่ง

น้ำเหล็กที่ผ่านการปรับปรุงคุณภาพแล้ว จะถูกส่งเข้าสู่กระบวนการหล่อเหล็กแท่งโดยเครื่องหล่อเหล็กแบบต่อเนื่อง (continuous casting machine : CCM) Tundish จะรับน้ำเหล็กจากถังรับน้ำเหล็กเพื่อแยกน้ำเหล็กลงสู่ strand แล้วเทลงสู่แบบหล่อ (mould) เพื่อหล่อเหล็กให้เป็นแท่งตามขนาดที่ต้องการ โดยมีการถ่ายเทความร้อนผ่านแบบหล่อ (mould) ด้วยน้ำหล่อเย็น ทำให้เหล็กแข็งตัว มีลักษณะเป็นแท่งสี่เหลี่ยมเรียกว่า เหล็กแท่ง (billet) ซึ่งจะส่งเข้าเครื่องตัดเหล็ก (cutting torch) เพื่อให้ได้ความยาวของเหล็กแท่งตามที่ต้องการ โดยเหล็กแท่งที่ได้จะต้องมีความกว้างและสูงอยู่ในช่วงระหว่าง 100-150 มิลลิเมตร และมีความยาวอยู่ในช่วง 6-12 เมตร จากนั้นนำไปผึ่งบนแท่นให้เย็น (cooling bed) เพื่อปล่อยให้เหล็กแท่งเย็นก่อนส่งเข้าสู่กระบวนการผลิตเหล็กเส้นต่อไป

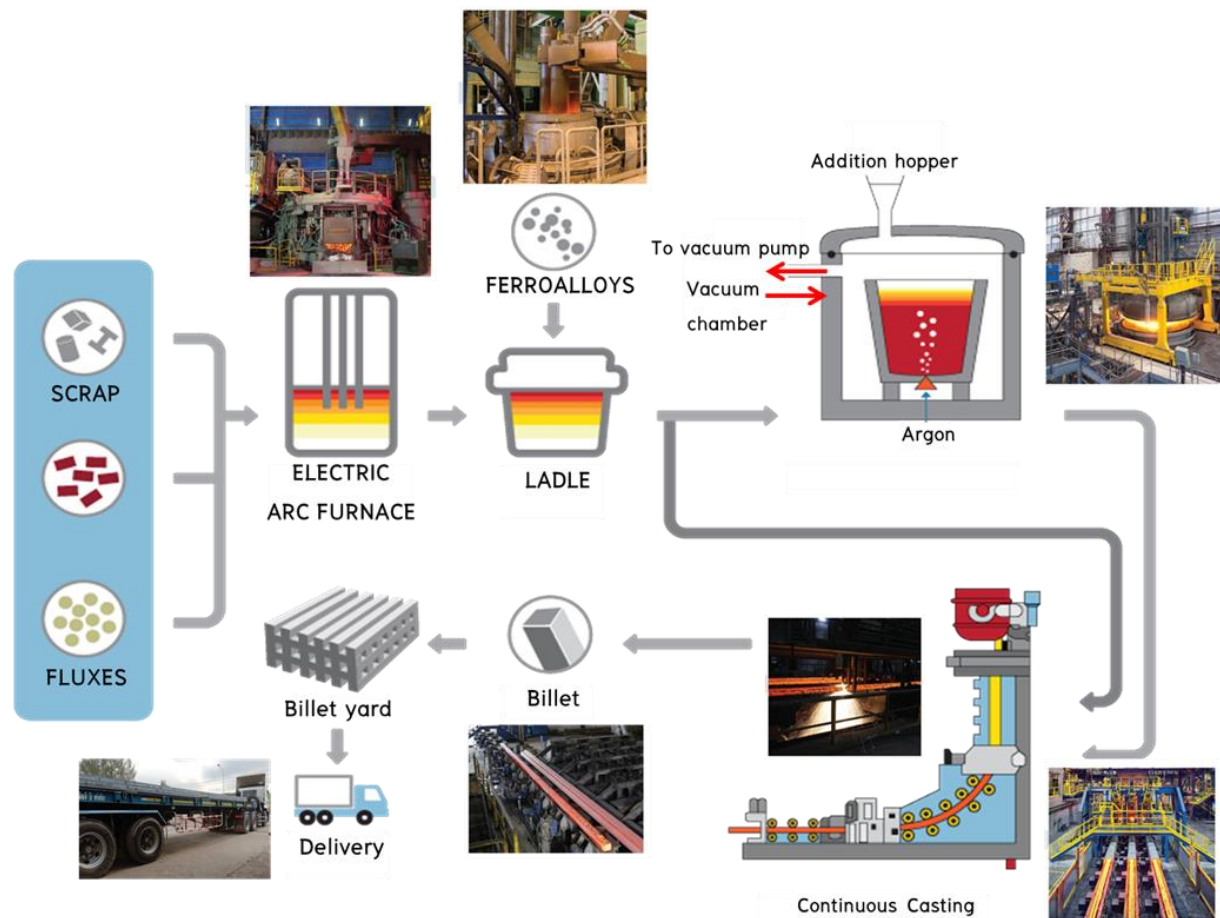
## 2) ขั้นตอนการรีดเหล็ก (Rolling) หรือการผลิตเหล็กเส้น

การผลิตเหล็กเส้นแบ่งออกเป็น 2 สายการผลิต แยกติดตั้งในอาคารโรงรีด 1 และอาคารโรงรีด 2 ผลิตภัณฑ์ที่ได้มี 3 ชนิด ได้แก่ เหล็กเส้นกลม เหล็กข้ออ้อย และเหล็กหลอด โดยขั้นตอนการผลิตประกอบด้วยขั้นตอนการอบเหล็กแท่งและขั้นตอนการรีด รายละเอียดดังนี้

**2.1) การอบเหล็กแท่ง** เหล็กแท่งที่ได้จะถูกส่งเข้าเตาอบ (reheating furnace) ที่อุณหภูมิ 1,100-1,200 องศาเซลเซียส เพื่อให้เหล็กแท่งอ่อนตัวและสามารถรีดเป็นเส้นได้

**2.2) การรีดเหล็กเส้น** หลังจากอบเหล็กแท่งอ่อนตัว จะถูกส่งเข้าสู่เครื่องรีด (Rolling stands) ลักษณะของเครื่องรีดจะประกอบด้วยช่องลอดที่มีขนาดเล็กลงเรื่อย ๆ โดยเหล็กแท่งจะถูกรีดผ่านช่องเหล่านี้จนได้เหล็กเส้นกลม เหล็กข้ออ้อย และเหล็กหลอด ที่มีขนาดตามต้องการ จากนั้นทำการตัดเหล็กเส้นที่ได้จากเครื่องรีดให้มีความยาวตามต้องการและผึ่งให้เย็นบนแท่นผึ่ง ก่อนมัดและเก็บบริเวณพื้นที่เก็บผลิตภัณฑ์เพื่อส่งจำหน่ายต่อไป

### ขั้นตอนการหลอมและหล่อเหล็กแบบต่อเนื่อง (Melting and Continuous Casting)

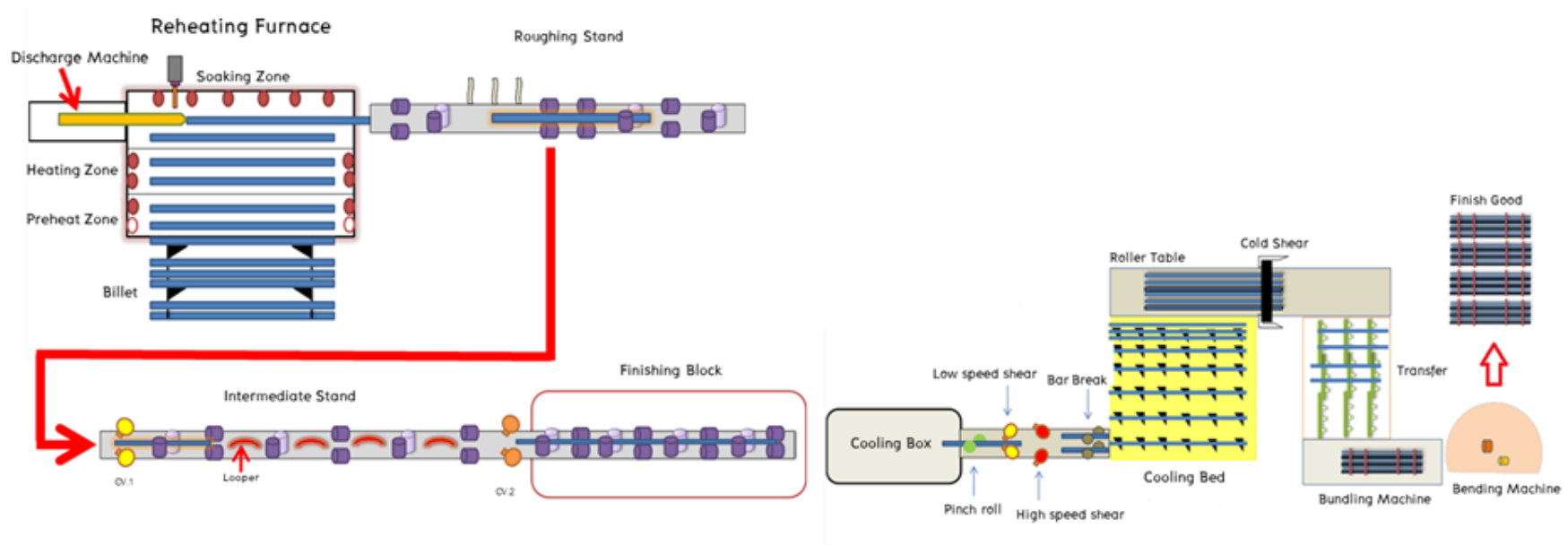


รูปที่ 1.3-2 ผังขั้นตอนกระบวนการผลิตของโครงการ

ที่มา : รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กเส้นส่วนขยาย (ครั้งที่ 1) ของบริษัท มิลล์คอน บุรพา จำกัด (ฉบับสมบูรณ์; ตุลาคม 2566)

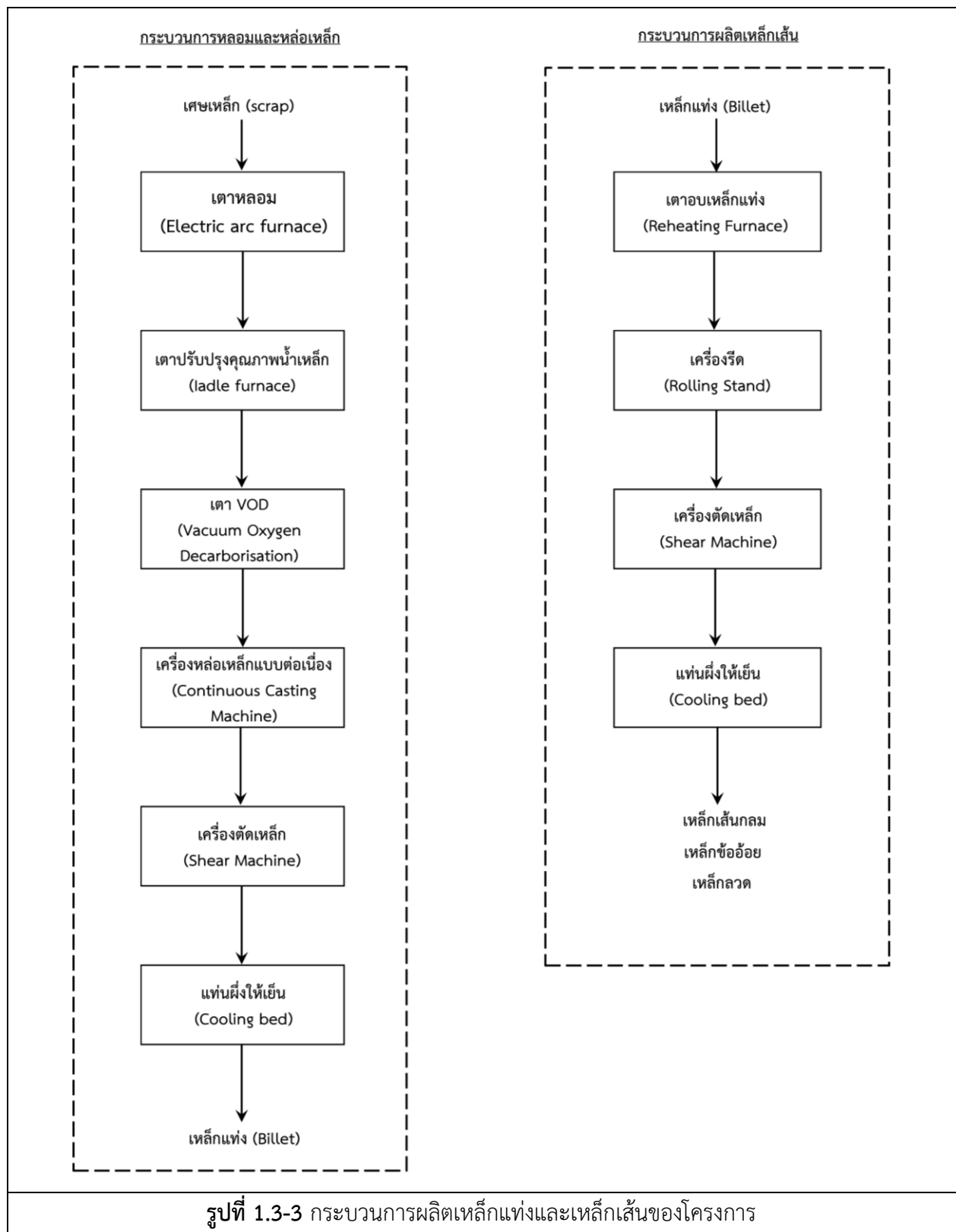


### ขั้นตอนการรีดเหล็ก (Rolling)

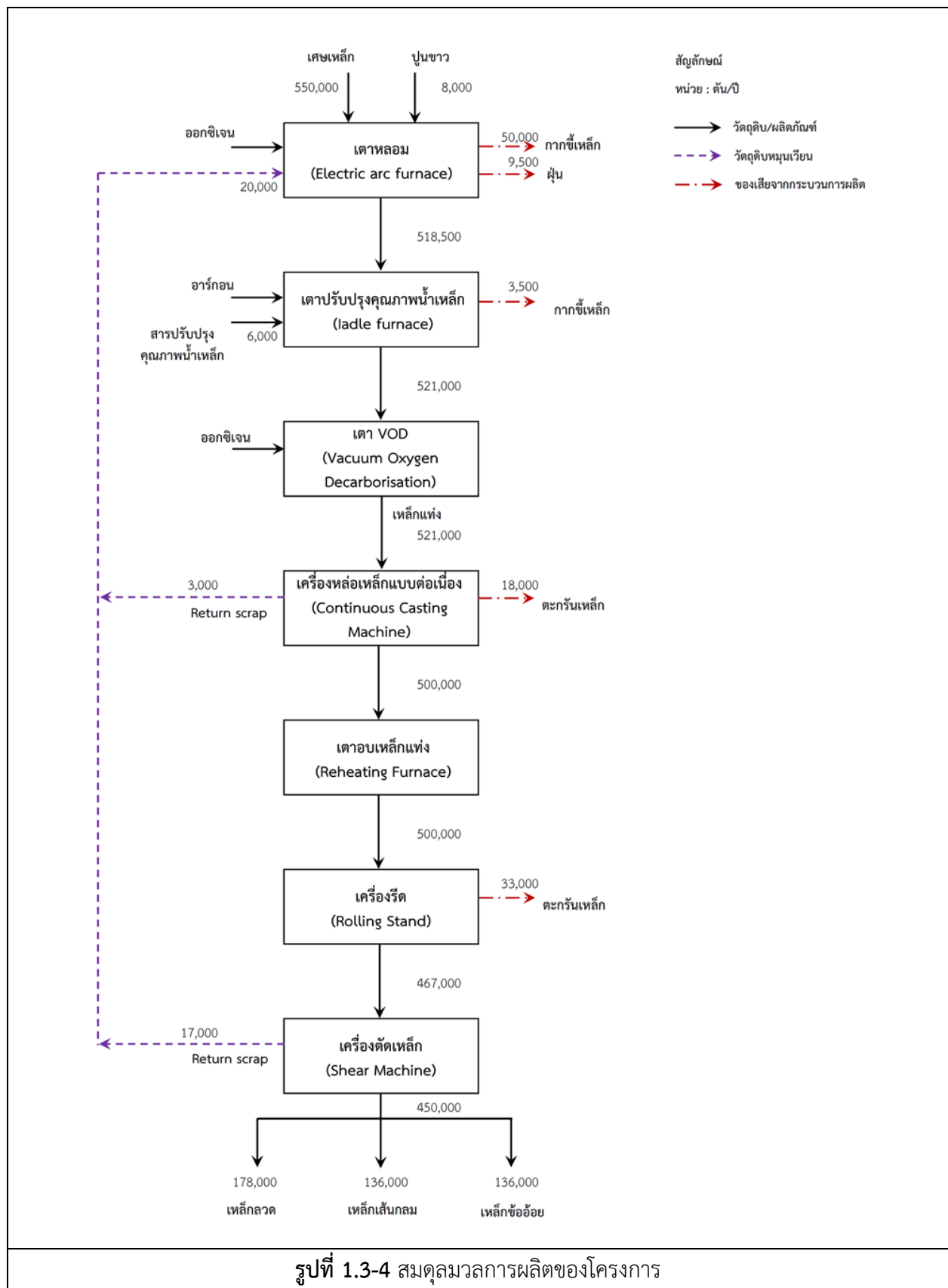


รูปที่ 1.3-2 ผังขั้นตอนกระบวนการผลิตของโครงการ (ต่อ)

ที่มา : รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กเส้นส่วนขยาย (ครั้งที่ 1) ของบริษัท มิลล์คอน บุรพา จำกัด (ฉบับสมบูรณ์; ตุลาคม 2566)



ที่มา : รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กเส้นส่วนขยาย (ครั้งที่ 1) ของบริษัท มิลล์คอน บุรพา จำกัด (ฉบับสมบูรณ์; ตุลาคม 2566)



รูปที่ 1.3-4 สมดุลมวลการผลิตของโครงการ

ที่มา : รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กเส้นส่วนขยาย (ครั้งที่ 1) ของบริษัท มิลล์คอน บุรพา จำกัด (ฉบับสมบูรณ์; ตุลาคม 2566)

## 1.4 ระบบสาธารณูปโภคและหน่วยเสริมกระบวนการผลิต

### 1.4.1 น้ำใช้

โครงการรับน้ำดิบจากบริษัท จัดการและพัฒนาทรัพยากรน้ำภาคตะวันออก จำกัด (east water) มากักเก็บไว้ในอ่างเก็บน้ำดิบ ซึ่งอยู่ภายในพื้นที่โครงการ ก่อนส่งเข้าระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำก่อนนำไปใช้ในระบบหล่อเย็น และใช้สำหรับพนักงาน ดังนี้

1) **น้ำใช้สำหรับพนักงาน** : มีความต้องการใช้น้ำประมาณ 12 ลูกบาศก์เมตร/วัน โดยจะใช้น้ำจากระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำของโครงการ

2) **น้ำใช้สำหรับกระบวนการผลิต** : แบ่งออกเป็น

(1) น้ำใช้สำหรับการผลิตไอ้และระบบหล่อเย็นโดยอ้อมในเตาปรับปรุงคุณภาพน้ำเหล็กหรือเตาวิโอดี (Vacuum Oxygen decarburization : VOD) และเครื่องหล่อเหล็กแบบต่อเนื่อง เป็นน้ำขดเซยในระบบโดยใช้น้ำ RO ที่ได้จากระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำของโครงการ ประมาณ 462 ลูกบาศก์เมตร/วัน

(2) น้ำใช้สำหรับการหล่อเย็นชุดเตาหลอม EAF เตาปรับปรุงคุณภาพ เตาอบเหล็กแท่ง เครื่องรีด ซึ่งมีการหมุนเวียนเอาน้ำที่ใช้ในการหล่อเย็นผ่านถังดักน้ำมันและบ่อดกตะกอน เพื่อแยกสิ่งปนเปื้อนในน้ำออกก่อนส่งเข้าหอหล่อเย็นและนำกลับไปใช้ใหม่ ซึ่งน้ำในระบบหล่อเย็นเครื่องจักรจะมีการระเหย (loss) และน้ำระบายทิ้ง (blow down) ดังนั้นจึงต้องเติมน้ำเพื่อชดเชยน้ำในระบบประมาณ 1,224 ลูกบาศก์เมตร/วัน

(3) น้ำใช้สำหรับการหล่อเย็นเครื่องรีด เป็นระบบที่ไม่ต้องการความสะอาดของน้ำมากนัก น้ำใช้ส่วนนี้จึงไม่มีการระบายทิ้งออกจากระบบ โครงการจะหมุนเวียนน้ำที่ผ่านการใช้งานแล้ว เข้าสู่ถังดักน้ำมันและบ่อดกตะกอนก่อนส่งเข้าระบบหล่อเย็น อย่างไรก็ตาม จะมีการสูญเสียจากการระเหย (loss) ดังนั้นจึงต้องชดเชยน้ำในระบบประมาณ 48 ลูกบาศก์เมตร/วัน

### 1.4.2 ระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำ

โครงการรับน้ำดิบจากบริษัท จัดการและพัฒนาทรัพยากรน้ำภาคตะวันออก จำกัด (east water) ผ่านทางท่อเข้าสู่บ่อกักเก็บน้ำดิบก่อนส่งเข้าสู่ระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำของโครงการประกอบด้วย ระบบกรองน้ำ (ถังกรองทราย) และระบบผลิตน้ำ RO ซึ่งจะทำกรล้างระบบเพื่อคงประสิทธิภาพของระบบน้ำทิ้งที่เกิดขึ้นประมาณ 4 ลูกบาศก์เมตร/วัน จะถูกรวบรวมและส่งไปใช้เป็นน้ำขดเซยในระบบหล่อเย็นเครื่องรีด



### 1.4.3 หม้อไอน้ำ

หม้อไอน้ำขนาด 10 ตัน/ชั่วโมง จำนวน 1 ชุด โดยใช้ก๊าซธรรมชาติเป็นเชื้อเพลิง และใช้น้ำ RO ประมาณ 330 ลูกบาศก์เมตร/วัน เพื่อใช้ผลิตไอน้ำในการลดอุณหภูมิที่เตาปรับปรุงคุณภาพน้ำเหล็ก หรือเตาวิโอดี (Vacuum Oxygen decarburization : VOD) เพื่อช่วยในการดึงก๊าซออกจากน้ำเหล็กในสภาวะสุญญากาศ สำหรับน้ำที่ได้จากการควบแน่นประมาณ 300 ลูกบาศก์เมตร/วัน จะหมุนเวียนกลับมาใช้ในระบบ ดังนั้นจะต้อง ชดเชยน้ำในระบบประมาณ 30 ลูกบาศก์เมตร/วัน

### 1.4.4 การคมนาคมขนส่ง

การขนส่งวัตถุดิบ สารเคมี ผลิตภัณฑ์ และการเดินทางของพนักงาน ซึ่งการขนส่งจะใช้ถนนนิคมสร้างตนเอง สาย 4 และสาย 9 ขนาดผิวจราจรแอสฟัลต์ติกคอนกรีตขนาดกว้าง 8 เมตร 2 ช่องจราจร ไม่มีเกาะกลาง ไหล่ทางกว้าง 0.5 เมตร โครงการกำหนดให้มีการติดตั้งสัญญาณไฟจราจร ป้ายสัญลักษณ์จราจรต่างๆ ภายในโครงการ เช่น ป้ายทางแยก ป้ายกลับรถ ป้ายจำกัดความเร็วไม่เกิน 20 กม./ชม. ป้ายบอกทางลาดชัน เป็นต้น เพื่อป้องกันการเกิดอุบัติเหตุจากการสัญจรเข้า-ออกภายในพื้นที่โครงการ รวมถึงการสัญจรภายในพื้นที่โครงการ ซึ่งโครงการมีปริมาณจราจรเกิดขึ้นทั้งหมด 243 คัน/วัน สามารถแบ่งออกเป็นกิจกรรมการขนส่งวัตถุดิบ สารเคมี ผลิตภัณฑ์และการเดินทางของพนักงาน มีรายละเอียดดังนี้

1) การขนส่งวัตถุดิบ ใช้รถบรรทุกขนาดเล็ก (4 ล้อ) รถบรรทุกขนาดกลาง (6 ล้อ) และรถบรรทุกขนาดใหญ่ (10 ล้อ) รวมประมาณ 33 คัน/วัน เมื่อพิจารณาเกี่ยวกับการเดินทางทั้งขาไป-ขากลับ พบว่า มีจำนวน 66 เที่ยว/วัน และกำหนดให้มีการขนส่ง 20 ชั่วโมง/วัน

2) การขนส่งสารเคมี ใช้รถบรรทุกขนาดกลาง (6 ล้อ) ประมาณ 2 คัน/วัน เมื่อพิจารณาเกี่ยวกับการเดินทางทั้งขาไป-ขากลับ พบว่า มีจำนวน 4 เที่ยว/วัน และกำหนดให้มีการขนส่ง 20 ชั่วโมง/วัน

3) การขนส่งผลิตภัณฑ์ บริษัทที่ปรึกษาจะคิดคำนวณกิจกรรมการขนส่งผลิตภัณฑ์ ได้แก่ เหล็กหลอด เหล็กเส้นกลม และเหล็กข้ออ้อย โดยจะใช้รถบรรทุกขนาดกลาง (6 ล้อ) และรถบรรทุกขนาดใหญ่ (10 ล้อ) ประมาณ 27 คัน/วัน เมื่อพิจารณาเกี่ยวกับการเดินทางทั้งขาไป-ขากลับ พบว่า มีจำนวน 54 เที่ยว/วัน และกำหนดให้มีการขนส่ง 20 ชั่วโมง/วัน

4) การขนส่งพนักงาน ทั้งหมด 181 คัน/วัน โดยแบ่งเป็นรถจักรยานยนต์ 155 คัน/วัน และรถยนต์ส่วนบุคคล 26 คัน/วัน ทั้งนี้ เมื่อพิจารณาเกี่ยวกับการเดินทางทั้งขาไป-ขากลับ พบว่า มีจำนวนรถขนส่งพนักงาน ทั้งหมด 362 เที่ยว/วัน แบ่งเป็นรถจักรยานยนต์ 52 เที่ยว/วัน และรถยนต์ส่วนบุคคล 310 เที่ยว/วัน โดยกำหนดให้มีการขนส่ง 4 ชั่วโมง/วัน

#### 1.4.5 ระบบระบายน้ำและป้องกันน้ำท่วม

พื้นที่ของโครงการส่วนขยายจะตั้งอยู่ภายในพื้นที่โครงการปัจจุบัน ซึ่งไม่ทำให้พื้นที่ของโครงการเพิ่มขึ้น สามารถแบ่งน้ำฝนที่ตกภายในโครงการ 2 ประเภท โดยมีรายละเอียดดังนี้

1) **น้ำฝนไม่ปนเปื้อน** โครงการได้ออกแบบวางระบายน้ำฝนเป็นรางคอนกรีต เพื่อรองรับน้ำฝนที่ตกลงบนหลังคาอาคารต่างๆ และพื้นที่ส่วนที่ไม่มีการปนเปื้อนก่อนรวมกับน้ำจากบ่อตกตะกอนน้ำฝนจากลานเก็บเศษเหล็ก และระบายลงสู่บ่อหน่วงน้ำของโครงการ และระบายลงคลองสมอบริเวณหน้าพื้นที่โครงการต่อไป

2) **น้ำฝนที่มีโอกาสปนเปื้อน** ได้แก่ น้ำฝนที่ตกลงบริเวณพื้นที่เก็บเศษเหล็ก โครงการได้ออกแบบพื้นที่ลานเก็บเศษเหล็กเป็นลานคอนกรีตมีรางระบายน้ำฝนโดยรอบ และได้ติดตั้งบ่อตกตะกอน หลังจากนั้นน้ำในส่วนบนจะระบายลงสู่บ่อหน่วงน้ำของโครงการ ซึ่งสามารถรองรับปริมาณน้ำฝนที่ต้องเก็บกักได้ทั้งหมด ก่อนระบายลงสู่คลองสมอบริเวณหน้าพื้นที่โครงการต่อไป

#### 1.5 มลพิษและการควบคุม

##### 1.5.1 มลพิษทางอากาศ

กิจกรรมที่ก่อให้เกิดมลพิษทางอากาศจากการดำเนินการผลิตของโครงการ สามารถจำแนกออกเป็น 4 กิจกรรม ได้แก่ การหลอมเหล็ก การปรับปรุงคุณภาพน้ำเหล็ก การอบเหล็กแท่ง และหม้อไอน้ำ ซึ่งมีมลสารหลัก คือ ฝุ่นละออง โดยปล่อยระบายจากกิจกรรมการผลิตโครงการ มีทั้งหมดจำนวน 4 ปล่อยรายละเอียดดังนี้

1) **ปล่อยระบายจากกิจกรรมการหลอมและหล่อเหล็ก (S1)** รวบรวมมลพิษที่เกิดขึ้นจากกิจกรรมการหลอมเหล็กและปรับปรุงคุณภาพน้ำเหล็ก ผ่านระบบบำบัดมลพิษอากาศแบบถุงกรอง หรือ Bag filter ก่อนระบายออกสู่บรรยากาศ

2) **ปล่อยระบายจากโรงรีด 1 (S2)** รวบรวมมลพิษอากาศจากกิจกรรมการอบแท่งเหล็กของอาคารโรงรีด 1 ซึ่งปัจจุบันไม่มีระบบบำบัดมลพิษอากาศ เนื่องจากใช้ก๊าซธรรมชาติเป็นเชื้อเพลิง ก่อนระบายออกสู่บรรยากาศ

3) **ปล่อยระบายจากโรงรีด 2 (S3)** รวบรวมมลพิษอากาศจากกิจกรรมการอบแท่งเหล็กของอาคารโรงรีด 2 ซึ่งปัจจุบันไม่มีระบบบำบัดมลพิษอากาศ เนื่องจากใช้ก๊าซธรรมชาติเป็นเชื้อเพลิง ก่อนระบายออกสู่บรรยากาศ

**4) ปล่องระบายจากหม้อไอน้ำ (S4)** รวบรวมมลพิษอากาศจากกิจกรรมของหม้อไอน้ำ ซึ่งปัจจุบันไม่มีระบบบำบัดมลพิษอากาศ เนื่องจากใช้ก๊าซธรรมชาติเป็นเชื้อเพลิง ก่อนระบายออกสู่บรรยากาศ

โดยขั้นตอนการหลอมเหล็กและปรับปรุงคุณภาพน้ำเหล็ก มลพิษทางอากาศที่เกิดขึ้นจะถูก Hood ดูดรวบรวมเข้าสู่ระบบบำบัดมลพิษอากาศแบบถุงกรอง (Bag Filter) ก่อนระบายออกสู่บรรยากาศต่อไป

#### 1.5.2 เสียงและการควบคุม

กระบวนการผลิตที่เป็นแหล่งกำเนิดเสียงดังของโครงการ มีแหล่งกำเนิดเสียงที่สำคัญ ได้แก่ เตาหลอม และพัดลมดูดอากาศ ทั้งนี้โครงการทำการควบคุมมลพิษทางเสียง ด้วยการลดเสียงที่แหล่งกำเนิด ควบคุมทางผ่านของเสียงและผู้ปฏิบัติงาน โดยเลือกใช้เครื่องจักรที่ได้มาตรฐานในการออกแบบ ติดตั้งเครื่องจักร ที่มีเสียงดังในอาคารที่มีผนังกำแพงปิดคลุมรอบด้านหรือติดตั้งไว้ห่างจากบริเวณพื้นที่พักอาศัยของพนักงานและชุมชนใกล้เคียง แยกผู้ปฏิบัติงานออกจากแหล่งกำเนิดเสียงดัง โดยจัดพื้นที่ทำงานอยู่ในห้องปิดมิดชิด และติดตั้ง ประตูกระจก จัดให้มีโปรแกรมบำรุงรักษาเครื่องจักรต่างๆ ให้อยู่ในสภาพดี ไม่ชำรุดหรือเกิดการ สั่นสะเทือน ซึ่งเป็นสาเหตุให้เกิดเสียงดังเพิ่มขึ้น ตรวจสอบระดับเสียงภายในโรงงานเพื่อเป็นการเฝ้าระวังมลพิษทางเสียง จัดให้มีโปรแกรมตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยินของพนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่เสียงดัง ทั้งนี้ โครงการได้กำหนดมาตรการป้องกันไม่ให้พนักงานสัมผัสเสียงดัง เช่น การติดป้ายเตือนในพื้นที่ที่มีเสียงดังเกิน 70 เดซิเบล(เอ) และต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

#### 1.5.3 น้ำเสียและการควบคุม

##### 1) แหล่งกำเนิด และปริมาณน้ำเสีย

- **น้ำเสียจากอาคารสำนักงาน และโรงอาหาร** คาดว่าจะเกิดน้ำเสียจากการอุปโภค-บริโภค น้ำล้าง และกิจกรรมอื่นๆ ประมาณ 9.6 ลูกบาศก์เมตร/วัน น้ำเสียส่วนนี้จะได้รับการบำบัดด้วยถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป ก่อนระบายลงบ่อตรวจสอบคุณภาพน้ำ เพื่อนำไปใช้รดน้ำต้นไม้ในพื้นที่สีเขียวของโครงการต่อไป

- **น้ำระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็น** น้ำระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็น (blowdown) มีปริมาณ 1,152 ลูกบาศก์เมตร/วัน แบ่งเป็นน้ำระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็นโดยอ้อมเพื่อป้องกันการเกิดตะกรัน ซึ่งระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็นจากชุดอุปกรณ์เตา EAF เตา LF ระบบรวบรวมอากาศ หม้อไอน้ำ เตาอบ และเตาวิโอดี ซึ่งมีความสกปรกน้อยมากจะนำไปรวมกับน้ำที่ผ่านการกรอง เพื่อหมุนเวียนกลับไปใช้เป็นน้ำเติมระบบหล่อเย็นแบบหล่อเหล็ก แท่งและเครื่องรีดเหล็ก โดยไม่มีการระบายทิ้งออกจากโครงการ

## 2) ระบบบำบัดน้ำเสีย

(ก) น้ำเสียจากอาคารสำนักงาน และโรงอาหาร คาดว่าจะเกิดน้ำเสียจากการอุปโภค-บริโภค น้ำล้าง และกิจกรรมอื่นๆ ประมาณ 9.6 ลูกบาศก์เมตร/วัน โดยได้ติดตั้งบ่อดักไขมันเพื่อรับน้ำจากโรงอาหารและอาคารสำนักงานก่อนเข้าสู่ถังบำบัดสำเร็จรูป และระบายลงบ่อดักน้ำทิ้ง ขนาด 15 ลูกบาศก์เมตร เพื่อตรวจสอบคุณภาพน้ำ ก่อนนำไปใช้รดน้ำต้นไม้ในพื้นที่สีเขียวของโครงการต่อไป

(ข) น้ำทิ้งจากกระบวนการผลิต เกิดจากน้ำระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็น (blowdown) ซึ่งโครงการ มีการหมุนเวียนน้ำกลับไปใช้ในกระบวนการผลิตที่สามารถใช้น้ำที่ไม่ต้องการความสะอาดมากนัก ได้แก่ ใช้ในกระบวนการหล่อเย็นโดยผ่านระบบการแยกน้ำมัน และตกตะกอนก่อนนำกลับมาใช้ในกระบวนการผลิตต่อไป

### 1.5.4 การกำจัดกากของเสีย

#### 1) พื้นที่จัดเก็บของเสีย

พื้นที่จัดเก็บของเสียของโครงการสามารถแบ่งได้เป็น 2 ประเภท ได้แก่ (1) พื้นที่จัดเก็บมูลฝอย และของเสียที่เกิดขึ้นจากอาคารสำนักงาน/โรงอาหาร ซึ่งจะถูกคัดแยกและจัดเก็บในถังพลาสติก และ (2) พื้นที่จัดเก็บของเสียจากกระบวนการผลิต โครงการได้จัดเตรียมพื้นที่ไว้ในอาคารของเสียขนาดพื้นที่ประมาณ 36 ตารางเมตร และอาคารจัดเก็บพัสดุขนาดพื้นที่ประมาณ 1,848 ตารางเมตร ซึ่งมีลักษณะเป็นพื้นคอนกรีตและมีหลังคาปิดคลุม เพื่อป้องกันผลกระทบจากการปนเปื้อนของน้ำชะหรือสัมผัสละอองน้ำฝนในกรณีที่ฝนตก

#### 2) การจัดการของเสีย

ของเสียที่เกิดขึ้นในช่วงดำเนินการจะมีแหล่งกำเนิดหลักจาก 2 แหล่ง คือ (1) ของเสียจากอาคารสำนักงานและโรงอาหาร และ (2) ของเสียจากกระบวนการผลิตและระบบสาธารณูปโภค ซึ่งแบ่งออกเป็นของเสียจากกระบวนการผลิต ของเสียจากระบบสนับสนุนกระบวนการผลิต และของเสียจากระบบสาธารณูปโภคสามารถสรุปได้ดังตารางที่ 1.5-1



### ตารางที่ 1.5-1 การจัดการของเสียของโครงการ

ชนิดของเสีย	วิธีการจัดการ
<b>1. ของเสียจากอาคารสำนักงานและโรงอาหาร</b> - ของเสียย่อยสลายได้ - ของเสียทั่วไป - ของเสียที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้ - ของเสียอันตราย	- ส่งให้องค์การบริหารส่วนตำบลนิคมพัฒนาเข้ามาดำเนินการเก็บขนและส่งไปกำจัด - ส่งให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม นำไปกำจัดอย่างถูกวิธีต่อไป
<b>2. ของเสียจากกระบวนการผลิตและระบบสาธารณูปโภค</b> <b>2.1 ของเสียจากกระบวนการผลิต</b> - เศษเหล็กหมุนเวียน (Return Scrap)	- รวบรวมเศษเหล็กหรือชิ้นงานที่ไม่ผ่านมาตรฐานมาจัดเก็บในกระบะจัดเก็บเศษเหล็ก ก่อนนำมารวมกับวัตถุดิบที่ใช้ในการเตรียมน้ำเหล็กในพื้นที่อาคารผลิตก่อนที่จะนำเข้าเตาหลอมใหม่อีกครั้ง
- สะเก็ดหรือเปลือกสนิมจากโรงรีด (Mill Scale) - ตะกรันจากเตาหลอม - ฝุ่นจากเตาหลอม - ฝุ่นจากระบบบำบัดมลพิษอากาศ	- รวบรวมของเสียก่อนส่งให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม นำไปกำจัด
<b>2.2 ของเสียจากระบบสนับสนุนกระบวนการผลิต</b> - ปูนขาว - ถังกรองฝุ่น - วัสดุปนเปื้อน - น้ำมันที่ไม่ใช้แล้ว	- รวบรวมของเสียก่อนส่งให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม นำไปกำจัด
<b>2.3 ของเสียจากระบบสาธารณูปโภคและอื่นๆ</b> - ทราายและคาร์บอนเสื่อมสภาพ	- บริษัทที่รับผิดชอบจะเข้ามาเปลี่ยนและนำออกไปทั้งหมด

ที่มา : รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กเส้นส่วนขยาย (ครั้งที่ 1) ของบริษัท มิลล์คอน บุรพา จำกัด (ฉบับสมบูรณ์; ตุลาคม 2566)

## 1.6 อาชีวอนามัยและความปลอดภัย

โครงการจัดให้มีอุปกรณ์ต่างๆ เพื่อป้องกันและระงับอัคคีภัยภายในพื้นที่โครงการอย่างเพียงพอ และเหมาะสม ซึ่งประกอบด้วย ระบบแจ้งเหตุเพลิงไหม้ อุปกรณ์ดับเพลิง และน้ำดับเพลิง โดยอุปกรณ์ดับเพลิง มี 2 ประเภท ได้แก่ ถังดับเพลิงชนิด ABC และถังดับเพลิงแฮลอน (halon) และทำการติดตั้งระบบดับเพลิง ตามเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในกระบวนการผลิต ได้แก่ electric arc furnace, ladle furnace, VOD system, casting machine, control room, miscellaneous equipment, office building

### 1) ระดับความรุนแรงของเหตุฉุกเฉิน

โครงการได้จัดให้มีแผนปฏิบัติการฉุกเฉินเพื่อเป็นการควบคุมและระงับเหตุฉุกเฉินที่อาจเกิดขึ้น ให้ได้โดยเร็วที่สุด และป้องกันอันตรายความเสียหายที่อาจเกิดขึ้นอย่างมีประสิทธิภาพมากที่สุด โดยแบ่งเป็น 2 ระดับ ตามความรุนแรง ดังนี้

- เหตุฉุกเฉินความรุนแรงระดับที่ 1 หมายถึง เหตุการณ์ฉุกเฉินต่างๆ ที่เกิดขึ้นภายในพื้นที่โครงการ ที่ไม่มีผลกระทบต่อภายนอก และสามารถควบคุมระงับเหตุได้โดยทีมระงับเหตุฉุกเฉินของโครงการ ดังแสดงในรูปที่ 1.6-1

- เหตุฉุกเฉินความรุนแรงระดับที่ 2 หมายถึง เหตุฉุกเฉินที่เกิดขึ้นได้ขยายตัวลุกลามขนาดใหญ่ ส่งผลกระทบต่อพนักงาน และพื้นที่ข้างเคียงโดยรอบ ไม่สามารถควบคุมระงับเหตุได้ด้วยทีมระงับเหตุฉุกเฉินของโครงการและทีมช่วยเหลือต่างๆ ต้องเข้าสู่แผนปฏิบัติการฉุกเฉินของจังหวัดระยอง ดังแสดงในรูปที่ 1.6-1

### 2) แผนตอบสนองภาวะเพลิงไหม้

#### (ก) แผนตอบสนองภาวะเพลิงไหม้ ระดับ 1

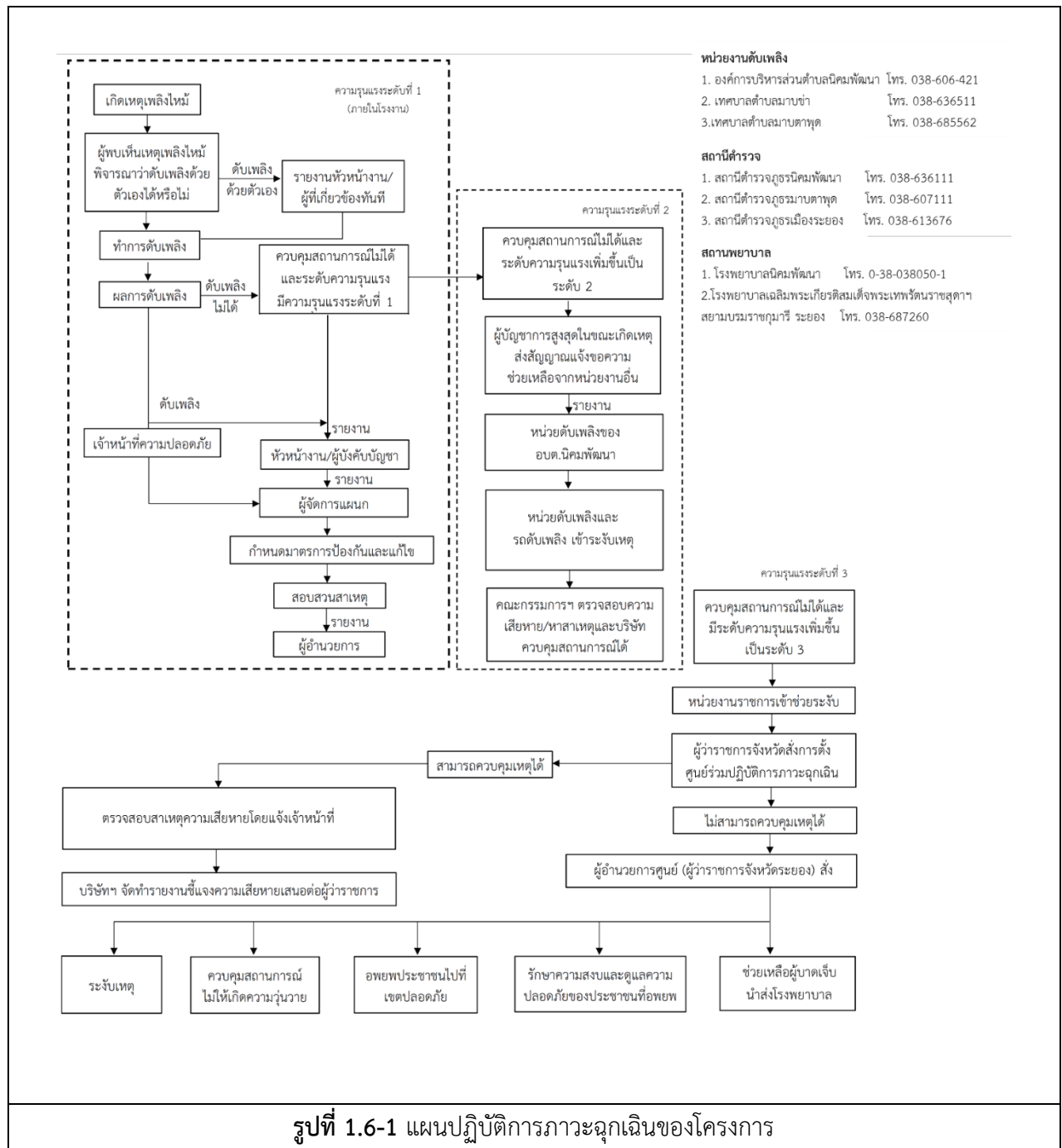
- ภาวะฉุกเฉิน หมายถึง เหตุการณ์หรือภาวะการณ์ผิดปกติเมื่อเกิดขึ้นแล้วทำให้เป็นอันตรายต่อชีวิต และทรัพย์สิน หรือทำให้เกิดผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมทั้งภายในและภายนอกพื้นที่โครงการ

- แผนตอบสนองภาวะเพลิงไหม้ หมายถึง การเตรียมการในการระงับเหตุภาวะเพลิงไหม้ระดับ 1 เพื่อป้องกันอันตราย และความเสียหายที่มีผลกระทบต่อชีวิตและทรัพย์สินและสิ่งแวดล้อมทำให้เกิดขึ้นน้อยที่สุด มีการกำหนดหน้าที่ของบุคลากร และอุปกรณ์ต่างๆ เพื่อการระงับภาวะเพลิงไหม้

## (ข) แผนตอบสนองภาวะเพลิงไหม้ ระดับ 2

เมื่อเหตุการณ์ลุกลามจนไม่สามารถควบคุมได้ด้วยศักยภาพของโรงงานแล้ว จะต้องได้รับความช่วยเหลือจากหน่วยงานสนับสนุนภายนอก ผู้จัดการจะเป็นผู้แจ้งขอความช่วยเหลือจากผู้ว่าราชการจังหวัดระยอง ในฐานะผู้อำนวยการป้องกันภัยฝ่ายพลเรือนเพื่อประกาศภาวะฉุกเฉินระดับที่ 2 และจัดตั้งศูนย์อำนวยการร่วม เพื่อทำหน้าที่อำนวยการปฏิบัติงานป้องกันระงับและบรรเทาเหตุฉุกเฉินฝ่ายพลเรือนในท้องที่เมื่อเกิดเหตุ โดยปฏิบัติตามแผนควบคุมภาวะฉุกเฉินระดับที่ 2 ซึ่งโครงการจะต้องจัดเจ้าหน้าที่เข้าร่วมในฝ่ายสนับสนุน เพื่อให้ข้อมูลต่างๆ ที่เป็นประโยชน์ต่อการปฏิบัติการ

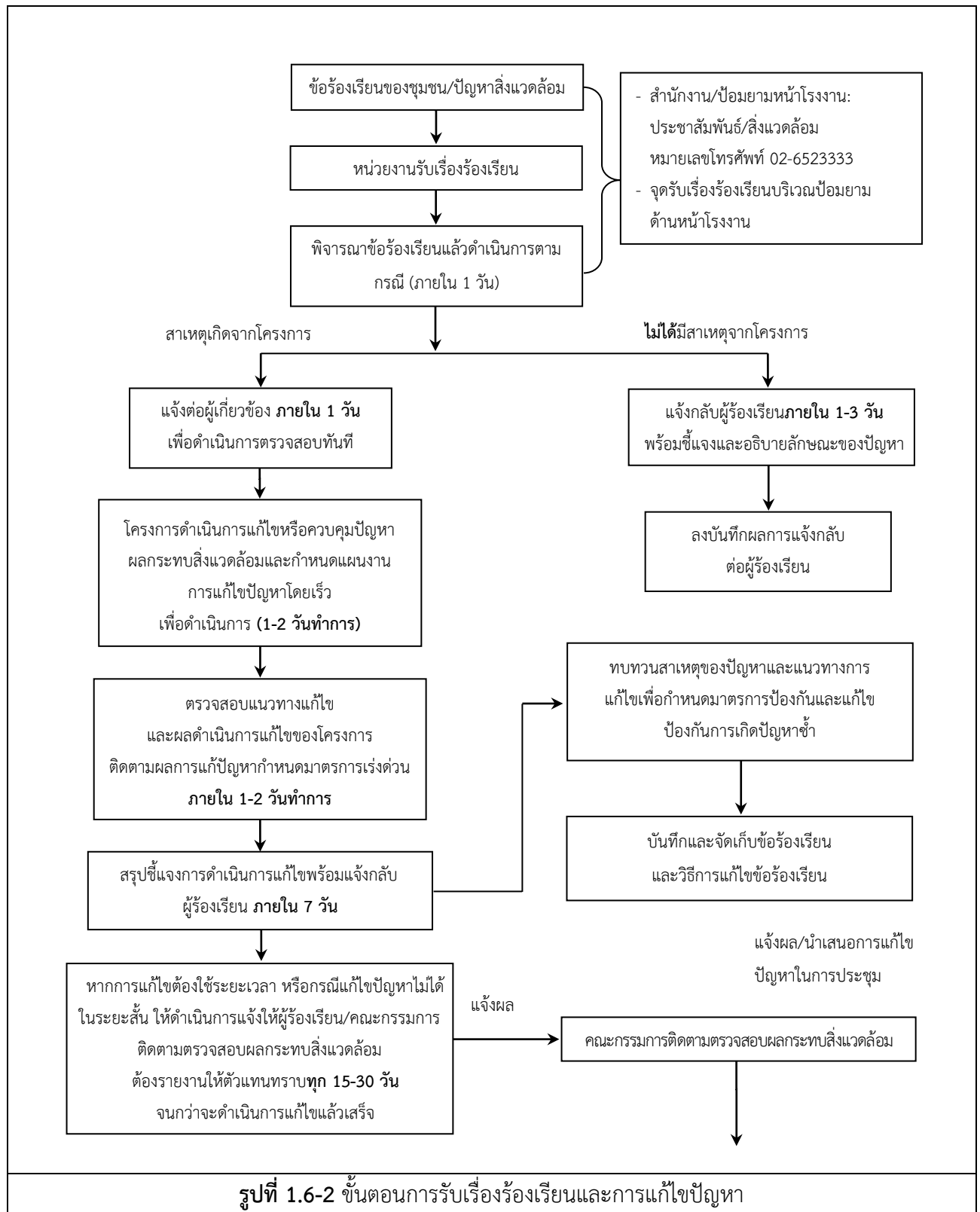
3) แผนฉุกเฉินกรณีคนงานเกิดอุบัติเหตุในขณะดำเนินการผลิต โครงการได้กำหนดให้มีการดำเนินการกรณีเกิดอุบัติเหตุ และกำหนดให้บันทึกข้อมูลการเกิดอุบัติเหตุจากการทำงาน เพื่อวางแผนการดำเนินงานในการป้องกันการเกิดซ้ำของปัญหา รวมถึงเป็นการเปรียบเทียบสถิติการเกิดอุบัติเหตุ วิธีการแก้ไข ปัญหาในแต่ละปี ดังแสดงในรูปที่ 1.6-2



รูปที่ 1.6-1 แผนปฏิบัติการภาวะฉุกเฉินของโครงการ

ที่มา : รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กเส้นส่วนขยาย (ครั้งที่ 1) ของบริษัท มิลล์คอน บุรพา จำกัด (ฉบับสมบูรณ์; ตุลาคม 2566)





ที่มา : รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กเส้นส่วนขยาย (ครั้งที่ 1) ของบริษัท มิลล์คอน บุรพา จำกัด (ฉบับสมบูรณ์; ตุลาคม 2566)

## 1.7 สรุปการดำเนินงานในปัจจุบันของโครงการ

การดำเนินงานในปัจจุบันของโครงการโรงงานผลิตเหล็กเส้นส่วนขยาย เทียบกับรายละเอียดที่เสนอไว้ในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมที่ผ่านความเห็นชอบจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม ตามหนังสือเลขที่ ทส 1009.3/16063 ลงวันที่ 31 สิงหาคม 2566 แสดงดังตารางที่ 1.7-1

ตารางที่ 1.7-1 สรุปการดำเนินงานในปัจจุบันของโครงการ

รายละเอียด	EIA	ปัจจุบัน (ม.ค.-มิ.ย 67)
1. พื้นที่โครงการ	155.57 ไร่	155.57 ไร่
2. กำลังการผลิต	450,000 ตัน/ปี	36,000 ตัน/เดือน
3. วัตถุดิบ		
3.1 เศษเหล็ก (Scrap)	550,000 ตัน/ปี	44,441.77 ตัน/เดือน
3.2 เศษเหล็กจากกระบวนการผลิต (Return Scrap)	20,000 ตัน/ปี	-
3.3 เหล็กแท่ง (Billet)	500,000 ตัน/ปี	5,412.058 ตัน/เดือน
4. เชื้อเพลิง	ก๊าซธรรมชาติ	ก๊าซธรรมชาติ
5. สารเคมี		
- ปูนขาว (Lime)	8,000 ตัน/ปี	8 ตัน/วัน
- สารปรับปรุงคุณภาพน้ำเหล็ก (ferro-alloy)	6,000 ตัน/ปี	14.33 ตัน/วัน
- ก๊าซอาร์กอน (Ar)	500,000 ลบ.ม./ปี	7,014.67 ลบ.ม./เดือน
- ก๊าซออกซิเจน (O <sub>2</sub> )	2,160,000 ลบ.ม./ปี	288,486 ลบ.ม./เดือน
- ก๊าซไนโตรเจน (N <sub>2</sub> )	600,000 ลบ.ม./ปี	73,463.17 ลบ.ม./เดือน
6. ผลิตภัณฑ์หลัก		
- เหล็กหลวด	- เหล็กหลวด	- เหล็กหลวด
- เหล็กเส้นกลม	- เหล็กเส้นกลม	- เหล็กเส้นกลม
- เหล็กข้ออ้อย	- เหล็กข้ออ้อย	- เหล็กข้ออ้อย
7. น้ำใช้		
7.1 น้ำใช้สำหรับพนักงาน	12 ลบ.ม./วัน	947.233 ลบ.ม./วัน
7.2 น้ำใช้สำหรับกระบวนการผลิต	44,414 ลบ.ม./วัน	52,023.67 ลบ.ม./วัน
8. ระบบบำบัดมลพิษอากาศ	เครื่องดักฝุ่นแบบถุงกรอง (bag house filter)	เครื่องดักฝุ่นแบบถุงกรอง (bag house filter)
9. พื้นที่สีเขียว	8.75 ไร่	8.75 ไร่

ที่มา : บริษัท มิลล์คอน บุรพา จำกัด, 2567

## 1.8 แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ตารางที่ 1.8-1 แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กเส้นส่วนขยาย (ครั้งที่ 1) ของ บริษัท มิลล์คอน บุรพา จำกัด ประจำปี 2567

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2567)											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
<b>1. คุณภาพอากาศ</b> <b>1.1 คุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด</b> - ปล่องระบายมลพิษทางอากาศ จำนวน 4 ปล่อง <ul style="list-style-type: none"> <li>• ปล่องระบายจากกิจกรรมการหลอมและหล่อเหล็ก (S1)</li> <li>• ปล่องระบายจากโรงรีด 1 (S2)</li> <li>• ปล่องระบายจากโรงรีด 2 (S3)</li> <li>• ปล่องระบายจากหม้อไอน้ำ (S4)</li> </ul>	- Particulate - NO <sub>x</sub> as NO <sub>2</sub>	ปีละ 2 ครั้ง						x		○				
<b>1.2 คุณภาพอากาศในบรรยากาศ</b> - ตรวจวัดจำนวน 3 สถานี ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> <li>• บ้านใหม่สามัคคี (A1)</li> <li>• โรงเรียนนิคมพัฒนา 5 (A2)</li> <li>• บ้านชากวาเรือง หมู่ 4 (A3)</li> </ul>	- TSP, PM-10, NO <sub>2</sub> , ความเร็วลม และ ทิศทางลม (เลือก ตรวจวัดเป็นตัวแทน 1 สถานี)	ปีละ 2 ครั้ง						●		○				

หมายเหตุ ● : ดำเนินงานตามแผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในช่วงเวลาที่กำหนด

○ : แผนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

x : โครงการไม่ได้ทำการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่องระบายจากกิจกรรมการหลอมและหล่อเหล็ก (S1) และปล่องระบายจากโรงรีด 1 (S2) เนื่องจากไม่มีการผลิต, ปล่องระบายจากโรงรีด 2 (S3) เนื่องจากยังไม่ได้ดำเนินการก่อสร้าง และปล่องระบายจากหม้อไอน้ำ (S4) เนื่องจากไม่มีกระบวนการผลิตเหล็กเส้นคุณภาพสูง

**ตารางที่ 1.8-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กเส้นส่วนขยาย (ครั้งที่ 1) ของ บริษัท มิลล์คอน บุรพา จำกัด ประจำปี 2567**

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาที่ทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2567)											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
<b>2. ระดับเสียง</b> - ตรวจวัดระดับเสียงบริเวณชุมชนใกล้เคียง จำนวน 2 สถานี ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> <li>• หมู่บ้านสมปรารถนาหรือชุมชนบริเวณด้านทิศตะวันออกของพื้นที่โครงการ (N1)</li> <li>• ชุมชนน้ำเพชรหรือชุมชนบริเวณด้านทิศใต้ของพื้นที่โครงการ (N2)</li> </ul> - ตรวจวัดระดับเสียงริมรั้วโครงการ โดยทำการตรวจวัดในพื้นที่โครงการและห่างจากกำแพงประมาณ 2 เมตร จำนวน 4 สถานี ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> <li>• ริมรั้วโครงการด้านทิศเหนือ (บริเวณใกล้พื้นที่ลานกองเศษเหล็ก) (N1)</li> <li>• ริมรั้วโครงการด้านทิศใต้ (บริเวณพื้นที่ระหว่างอาคารโรงรีด 1 และโรงรีด 2) (N2)</li> <li>• ริมรั้วโครงการด้านทิศตะวันออก (บริเวณใกล้กับอาคารหลอมและหล่อเหล็ก) (N3)</li> <li>• ริมรั้วโครงการด้านทิศตะวันออกเฉียงเหนือ (บริเวณใกล้กับอาคารเก็บเศษเหล็ก) (N4)</li> </ul>	- Leq 24 hr - Leq 1 hr - Leq 5 min - L90 - Lmax - ระดับเสียงรบกวน (จุดตรวจวัดหมู่บ้านสมปรารถนาหรือชุมชนบริเวณด้านทิศตะวันออกของพื้นที่โครงการ (N1))	- ปีละ 2 ครั้ง						•		○				
								•		○				
								•		○				
								•		○				
								•		○				

หมายเหตุ • : ดำเนินงานตามแผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในช่วงเวลาที่กำหนด

○ : แผนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

**ตารางที่ 1.8-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กเส้นส่วนขยาย (ครั้งที่ 1) ของ บริษัท มิลล์คอน บุรพา จำกัด ประจำปี 2567**

รายละเอียด	ดัชนี การตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2567)											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
<b>3. คุณภาพน้ำ</b> - ตรวจวัดจำนวน 1 จุด ได้แก่ • บ่อหมุนน้ำของโครงการ (W1)	- pH - TSS - BOD - TDS - Oil & Grease - Pb - As - Cr <sup>+6</sup> - Mn - Hg - Cu - Fe	ตรวจวัด ทุก 1 เดือน	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○

หมายเหตุ    ● : ดำเนินงานตามแผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในช่วงเวลาที่กำหนด  
                   ○ : แผนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

**ตารางที่ 1.8-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กเส้นส่วนขยาย (ครั้งที่ 1) ของ บริษัท มิลล์คอน บุรพา จำกัด ประจำปี 2567**

รายละเอียด	ดัชนี การตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาที่ทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2567)											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
<b>4. คุณภาพดิน</b> - บริเวณพื้นที่สีเขียวของโครงการ จำนวน 4 จุด ดังนี้ <ul style="list-style-type: none"> <li>• พื้นที่สีเขียวด้านทิศเหนือของโครงการ (S1)</li> <li>• พื้นที่สีเขียวด้านทิศตะวันออกของโครงการ (S2)</li> <li>• พื้นที่สีเขียวด้านทิศใต้ของโครงการ (S3)</li> <li>• พื้นที่สีเขียวด้านทิศตะวันตกของโครงการ (S4)</li> </ul>	- ปริมาณอินทรีย์วัตถุ - pH - As - Cd - Cr <sup>+6</sup> - Pb - Mn - Hg - Fe	ตรวจวัด ปีละ 1 ครั้ง						•						

หมายเหตุ • : ดำเนินงานตามแผนตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อมในช่วงเวลาที่กำหนด

**ตารางที่ 1.8-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กเส้นส่วนขยาย (ครั้งที่ 1) ของ บริษัท มิลล์คอน บุรพา จำกัด ประจำปี 2567**

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาที่ทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2567)											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
<b>5. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย</b> <b>5.1 คุณภาพอากาศในสถานประกอบการ</b> - ตรวจวัดบริเวณพื้นที่ปฏิบัติงานทั้ง 3 อาคารการผลิต จำนวน 3 จุด ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> <li>• บริเวณเตาหลอม อาคารโรงหลอมและหล่อเหล็ก (D1)</li> <li>• บริเวณเตาอบเหล็กแท่ง อาคารโรงรีด 1 (D2)</li> <li>• บริเวณเตาอบเหล็กแท่ง อาคารโรงรีด 2 (D3)</li> </ul>	- Total Dust	ตรวจวัด ปีละ 2 ครั้ง						x		○				
- พนักงานที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ตลอดระยะเวลาการทำงาน จำนวน 3 จุด ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> <li>• พนักงานที่ปฏิบัติงานในอาคารโรงหลอมและหล่อเหล็ก (RD1)</li> <li>• พนักงานที่ปฏิบัติงานในอาคารโรงรีด 1 (RD2)</li> <li>• พนักงานที่ปฏิบัติงานในอาคารโรงรีด 2 (RD3)</li> </ul>	- Respirable Dust	ตรวจวัด ปีละ 2 ครั้ง						x		○				

หมายเหตุ ○ : แผนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

x : โครงการไม่ได้ทำการตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการบริเวณเตาหลอม อาคารโรงหลอมและหล่อเหล็ก (D1), บริเวณเตาอบเหล็กแท่ง อาคารโรงรีด 1 (D2), พนักงานที่ปฏิบัติงานในอาคารโรงหลอมและหล่อเหล็ก (RD1) และพนักงานที่ปฏิบัติงานในอาคารโรงรีด 1 (RD2) เนื่องจากไม่มีการผลิต, บริเวณเตาอบเหล็กแท่ง อาคารโรงรีด 2 (D3) และบริเวณพนักงานที่ปฏิบัติงานในอาคารโรงรีด 2 (RD3) เนื่องจากยังไม่ได้ดำเนินการก่อสร้าง



**ตารางที่ 1.8-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กเส้นส่วนขยาย (ครั้งที่ 1) ของ บริษัท มิลล์คอน บุรพา จำกัด ประจำปี 2567**

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2567)											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
<b>5. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)</b> <b>5.2 ระดับเสียง</b> - ตรวจวัดบริเวณพื้นที่ปฏิบัติงานทั้ง 3 อาคารการผลิตและอาคารเก็บเศษเหล็ก ทั้งหมดจำนวน 7 จุด ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> <li>• บริเวณเตาหลอม อาคารโรงหลอมและหล่อเหล็ก (N1)</li> <li>• บริเวณเครื่องหล่อเหล็ก อาคารโรงหลอมและหล่อเหล็ก (N2)</li> <li>• บริเวณเตาอบเหล็กแท่ง อาคารโรงรีด 1 (N3)</li> <li>• บริเวณเครื่องรีดเหล็ก อาคารโรงรีด 1 (N4)</li> <li>• บริเวณเตาอบเหล็กแท่ง อาคารโรงรีด 2 (N5)</li> <li>• บริเวณเครื่องรีดเหล็กแท่ง อาคารโรงรีด 2 (N6)</li> <li>• บริเวณอาคารเก็บเศษเหล็ก (N7)</li> </ul>	- Leq 8 hr - Lmax	ตรวจวัด ปีละ 2 ครั้ง						x		○				
								x		○				
								x		○				
								x		○				
								x		○				
								x		○				
								x		○				

หมายเหตุ ○ : แผนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

x : โครงการไม่ได้ทำการตรวจวัดระดับเสียงในสถานประกอบการบริเวณเตาหลอม อาคารโรงหลอมและหล่อเหล็ก (N1), บริเวณเครื่องหล่อเหล็ก อาคารโรงหลอมและหล่อเหล็ก (N2), บริเวณเตาอบเหล็กแท่ง อาคารโรงรีด 1 (N3), บริเวณเครื่องรีดเหล็ก อาคารโรงรีด 1 (N4) และบริเวณอาคารเก็บเศษเหล็ก (N7) เนื่องจากไม่มีการผลิต, บริเวณเตาอบเหล็กแท่ง อาคารโรงรีด 2 (N5) และบริเวณเครื่องรีดเหล็กแท่ง อาคารโรงรีด 2 (N6) เนื่องจากยังไม่ได้ดำเนินการก่อสร้าง

**ตารางที่ 1.8-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กเส้นส่วนขยาย (ครั้งที่ 1) ของ บริษัท มิลล์คอน บุรพา จำกัด ประจำปี 2567**

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2567)											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
<b>5. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)</b> <b>5.2 ระดับเสียง (ต่อ)</b> - พนักงานทุกคนที่ปฏิบัติงานในพื้นที่ บริเวณที่ตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน จำนวน 7 จุด ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> <li>• บริเวณเตาหลอม อาคารโรงหลอมและหล่อเหล็ก (N1)</li> <li>• บริเวณเครื่องหล่อเหล็ก อาคารโรงหลอมและหล่อเหล็ก (N2)</li> <li>• บริเวณเตาอบเหล็กแท่ง อาคารโรงรีด 1 (N3)</li> <li>• บริเวณเครื่องรีดเหล็ก อาคารโรงรีด 1 (N4)</li> <li>• บริเวณเตาอบเหล็กแท่ง อาคารโรงรีด 2 (N5)</li> <li>• บริเวณเครื่องรีดเหล็กแท่ง อาคารโรงรีด 2 (N6)</li> <li>• บริเวณอาคารเก็บเศษเหล็ก (N7)</li> </ul>	- Noise Dose	ตรวจวัด ปีละ 2 ครั้ง						x		○				
								x		○				
								x		○				
								x		○				
								x		○				
								x		○				
								x		○				

หมายเหตุ ○ : แผนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

x : โครงการไม่ได้ทำการตรวจวัดระดับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานบริเวณเตาหลอม อาคารโรงหลอมและหล่อเหล็ก (N1), บริเวณเครื่องหล่อเหล็ก อาคารโรงหลอมและหล่อเหล็ก (N2), บริเวณเตาอบเหล็กแท่ง อาคารโรงรีด 1 (N3), บริเวณเครื่องรีดเหล็ก อาคารโรงรีด 1 (N4) และบริเวณอาคารเก็บเศษเหล็ก (N7) เนื่องจากไม่มีการผลิต, บริเวณเตาอบเหล็กแท่ง อาคารโรงรีด 2 (N5) และบริเวณเครื่องรีดเหล็กแท่ง อาคารโรงรีด 2 (N6) เนื่องจากยังไม่ได้ดำเนินการก่อสร้าง

**ตารางที่ 1.8-1 (ต่อ) แผนงานการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กเส้นส่วนขยาย (ครั้งที่ 1) ของ บริษัท มิลล์คอน บุรพา จำกัด ประจำปี 2567**

รายละเอียด	ดัชนีการตรวจวัด	ความถี่	ช่วงเวลาทำการตรวจวัด (พ.ศ. 2567)											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
<b>5. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย (ต่อ)</b> <b>5.3 ความร้อน</b> - ตรวจวัดบริเวณพื้นที่ปฏิบัติงานทั้ง 3 อาคารการผลิต จำนวน 3 จุด ได้แก่ <ul style="list-style-type: none"> <li>• บริเวณเตาหลอม อาคารโรงหลอมและหล่อเหล็ก (W1)</li> <li>• บริเวณเตาอบเหล็กแท่ง อาคารโรงรีด 1 (W2)</li> <li>• บริเวณเตาอบเหล็กแท่ง อาคารโรงรีด 2 (W3)</li> </ul>	- Heat	ตรวจวัด ปีละ 2 ครั้ง						x		○				
								x		○				
								x		○				

หมายเหตุ ○ : แผนการตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม

x : โครงการไม่ได้ทำการตรวจวัดความร้อนในสถานประกอบการบริเวณเตาหลอม อาคารโรงหลอมและหล่อเหล็ก (W1) และบริเวณเตาอบเหล็กแท่ง อาคารโรงรีด 1 (W2) เนื่องจากไม่มีการผลิต, บริเวณเตาอบเหล็กแท่ง อาคารโรงรีด 2 (W3) เนื่องจากยังไม่ได้ดำเนินการก่อสร้าง