

บทที่ 1

บทนำ



## บทที่ 1

### บทนำ

#### 1.1 ความเป็นมาของโครงการ

โครงการโรงหลอมและรีดเหล็กโครงสร้างรูปพรรณ ของบริษัท เหล็กสยามยามาโตะ จำกัด โครงการประกอบกิจการโรงหลอมและรีดเหล็กโครงสร้างรูปพรรณ มีผลิตภัณฑ์หลัก คือ เหล็กโครงสร้างรูปพรรณ ที่กำลังผลิตสูงสุด 600,000 ตัน/ปี ซึ่งได้รับความเห็นชอบในการดำเนินการจากสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ตั้งแต่ปี พ.ศ. 2537 เป็นต้นมา แสดงความเป็นมาในการจัดทำรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ ดังนี้

1) รายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) โครงการโรงหลอมและรีดเหล็กโครงสร้างรูปพรรณ หนังสือ วว 0804/2103 ลงวันที่ 8 มีนาคม 2537

2) รายงานงานการเปลี่ยนแปลงมาตรการการใช้เชื้อเพลิง (ครั้งที่ 1) หนังสือ วว 0804/3855 ลงวันที่ 13 มีนาคม 2541 ขอเปลี่ยนแปลงมาตรการในการใช้เชื้อเพลิง จากเดิมใช้ก๊าซธรรมชาติ ให้สามารถใช้น้ำมันเตาได้ โดยให้ใช้น้ำมันเตาที่มีกำมะถัน (ซัลเฟอร์) ไม่เกินร้อยละ 2 ในเตาอบเหล็กแท่ง พร้อมกับกำหนดให้มีมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพอากาศจากปล่องเพิ่มเติม คือ ติดตั้งอุปกรณ์ตรวจวัดอัตโนมัติแบบต่อเนื่อง เพื่อวัดค่าซัลเฟอร์ไดออกไซด์ (SO<sub>2</sub>) และก๊าซไนโตรเจนไดออกไซด์ (NO<sub>2</sub>)

3) รายงานงานการเปลี่ยนแปลงมาตรการการใช้เชื้อเพลิง (ครั้งที่ 2) หนังสือ ทส 1009/9808 ลงวันที่ 21 กันยายน 2547 ขอนำกากของเสียประเภทเศษผ้าและถุงมือที่เปื้อนน้ำมัน และจาระบี ไปเผาในเตาหลอมไฟฟ้า (EAF: Electric Arc Furnace) ในปริมาณสูงสุดไม่เกิน 500 กิโลกรัม/วัน โดยโครงการต้องควบคุมอัตราการระบายมลพิษออกจากเตา EAF ให้ไม่แตกต่างจากที่เคยระบายออกอย่างมีนัยสำคัญ (เดิมทีในการหลอมเหล็กไม่มีเศษผ้าและถุงมือเปื้อนน้ำมัน และจาระบีผสมอยู่)

4) รายงานการเปลี่ยนแปลงมาตรการเกี่ยวกับการจัดการกากของเสีย (ครั้งที่ 3) หนังสือ ทส 1009.3/2027 ลงวันที่ 27 กุมภาพันธ์ 2557 ขอเปลี่ยนแปลงมาตรการจัดการกากของเสีย จากเดิม “การรวบรวมและนำไปถมบริเวณพื้นที่ฝังกลบ ซึ่งทางโครงการมีประมาณ 18 กิโลเมตร” เป็น “รวบรวมให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการ นำไปกำจัดตามที่กฎหมายกำหนด”

5) รายงานการเปลี่ยนแปลงฯ (ครั้งที่ 4) หนังสือ ออก 5103.3.1/3430 ลงวันที่ 22 ธันวาคม 2564 โดยเพิ่มการผลิตกระแสไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ แบบติดตั้งบนหลังคา (Solar Rooftop) ขนาดกำลังการผลิต 2,176 กิโลวัตต์

6) รายงานการเปลี่ยนแปลงฯ (ครั้งที่ 5) หนังสือ ออก 5103.3.1/2581 ลงวันที่ 29 สิงหาคม 2565 โดยขอติดตั้งแผงเซลล์แสงอาทิตย์บนหลังคาของอาคาร Scrap Yard ขนาดกำลังการผลิตไฟฟ้า 999.79 กิโลวัตต์

7) รายงานการเปลี่ยนแปลงฯ (ครั้งที่ 6) หนังสือ ทส 1009.3/19963 ลงวันที่ 23 กันยายน 2567 โดยขอเปลี่ยนแปลงตำแหน่งจุดตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ

8) รายงานการเปลี่ยนแปลงฯ (ครั้งที่ 7) หนังสือ ออก 5103.3.1/4049 ลงวันที่ 2 ธันวาคม 2567 โดยมีการปรับตำแหน่งสถานีไฟฟ้าใหม่และอาคารคัดแยกขยะใหม่ทดแทนของเดิม และปรับปรุงบ่อบำบัดน้ำทิ้ง

## 1.2 ความเป็นมาของการจัดทำรายงาน

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงหลอมและรีดเหล็กโครงสร้างรูปพรรณ (ครั้งที่ 7) บริษัท เหล็กสยามยามาโตะ จำกัด มีการปรับตำแหน่งสถานีไฟฟ้าใหม่ และอาคารคัดแยกขยะใหม่ทดแทนของเดิม และปรับปรุงบ่อพักน้ำทิ้ง และได้รับความเห็นชอบจากคณะกรรมการพิจารณารายงานการประเมินผลกระทบทางด้านสิ่งแวดล้อม ของการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย (กนอ.) ตามหนังสือผลการพิจารณารายงาน เลขที่ อก 5103.3.1/4049 ลงวันที่ 2 ธันวาคม 2567 ดังแสดงในเอกสารแนบที่ 1.1 โดยมีติดังกล่าว กำหนดให้โครงการต้องยึดถือและปฏิบัติตามมาตรการป้องกันแก้ไขและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ที่เสนอไว้ในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัดและรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการดังกล่าวให้หน่วยงานที่อนุญาตและหน่วยงานที่เกี่ยวข้องทราบเป็นประจำทุก 6 เดือน โดยฉบับระหว่างเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2567 ได้นำส่งรายงานการปฏิบัติตามมาตรการฯ เมื่อวันที่ 27 และ 30 มกราคม 2568 ดังแสดงหนังสือนำส่งรายงานฯ ในเอกสารแนบที่ 1.2

สำหรับรายงานการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันแก้ไขและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ฉบับระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 บริษัท เหล็กสยามยามาโตะ จำกัด ได้มอบหมายให้ Industrial Service and Lab บริษัท เอส ซี ไอ อีโค เซอร์วิสเชส จำกัด ซึ่งได้รับการขึ้นทะเบียนเป็นห้องปฏิบัติการวิเคราะห์เอกชน เลขที่ ว-169 จากกรมโรงงานอุตสาหกรรม และได้รับการรับรองระบบ ISO/IEC 17025 : 2017 จากสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ดังแสดงในเอกสารแนบที่ 1.3 เป็นผู้ดำเนินการจัดทำรายงานฯ เพื่อเสนอต่อหน่วยงานที่อนุญาต และหน่วยงานที่เกี่ยวข้องทราบ และพิจารณาให้ความเห็น ตลอดจนให้ข้อเสนอแนะ เพื่อปรับปรุง แก้ไข การดำเนินโครงการ ให้มีความถูกต้องเหมาะสมและก่อให้เกิดผลกระทบต่อคุณภาพสิ่งแวดล้อมให้น้อยที่สุดต่อไป ทั้งนี้ ทางบริษัท เอส ซี ไอ อีโค เซอร์วิสเชส จำกัด ได้เข้าดำเนินการตรวจสอบพื้นที่โครงการ เมื่อวันที่ 26 พฤษภาคม 2568 ดังแสดงในเอกสารแนบที่ 1.4

ทั้งนี้ ปัจจุบันรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงหลอมและรีดเหล็กโครงสร้างรูปพรรณ (ครั้งที่ 7) ของบริษัท เหล็กสยามยามาโตะ จำกัด ได้รับการรับรองระบบบริหารงานคุณภาพตามมาตรฐาน ISO 9001:2015 ตั้งแต่วันที่ 9 กุมภาพันธ์ 2567, การรับรองระบบการจัดการสิ่งแวดล้อมตามมาตรฐาน ISO 14001:2015 ตั้งแต่วันที่ 23 กุมภาพันธ์ 2567, ระบบการจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยตามมาตรฐาน ISO 45001:2018 ตั้งแต่วันที่ 23 กุมภาพันธ์ 2567 โดยสถาบันรับรองมาตรฐานไอเอสโอ ดังแสดงในเอกสารแนบที่ 1.5

### 1.3 รายละเอียดโครงการ

#### 1.3.1 ที่ตั้งโครงการ

รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงหลอมและรีดเหล็กโครงสร้างรูปพรรณ (ครั้งที่ 7) ของบริษัท เหล็กสยามยามาโตะ จำกัด ตั้งอยู่ที่นิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด ตำบลมาบตาพุด อำเภอเมืองระยอง จังหวัดระยอง ดังแสดงในภาพที่ 1.1 โดยมีอาณาเขตติดต่อโดยรอบ ดังนี้

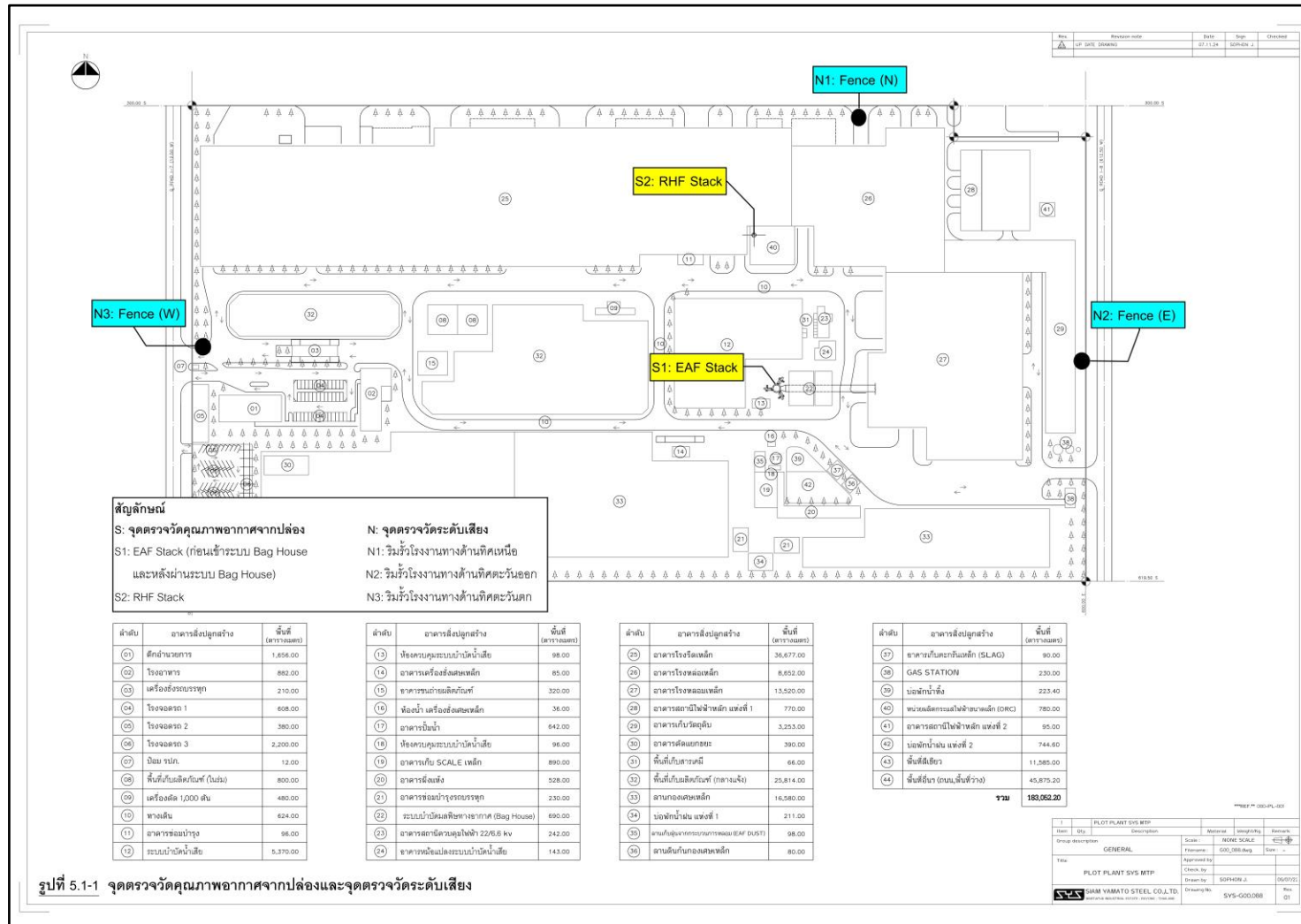
ทิศเหนือ	ติดกับ	บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)
ทิศตะวันออก	ติดกับ	ถนนไอ-8 (I-8) ของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด
ทิศใต้	ติดกับ	ท่าเรืออุตสาหกรรมมาบตาพุด (MIT)
ทิศตะวันตก	ติดกับ	ถนนไอ-7 (I-7) ของนิคมอุตสาหกรรมมาบตาพุด

ทั้งนี้ โครงการมีพื้นที่รวมประมาณ 114 ไร่ 1 งาน 63.05 ตารางวา สำหรับรายละเอียดแผนผังการใช้ประโยชน์พื้นที่ภายในโครงการแสดงดังภาพที่ 1.2 และตำแหน่งการติดตั้งแผงเซลล์แสงอาทิตย์ขนาด 540 วัตต์ จำนวน 4,030 แผง ติดตั้งบริเวณหลังคาอาคารโรงรีดเหล็ก และติดตั้งแผงเซลล์แสงอาทิตย์ขนาด 610 วัตต์ จำนวน 1,639 แผง บริเวณหลังคาอาคาร Scrap Yard แสดงดังภาพที่ 1.3

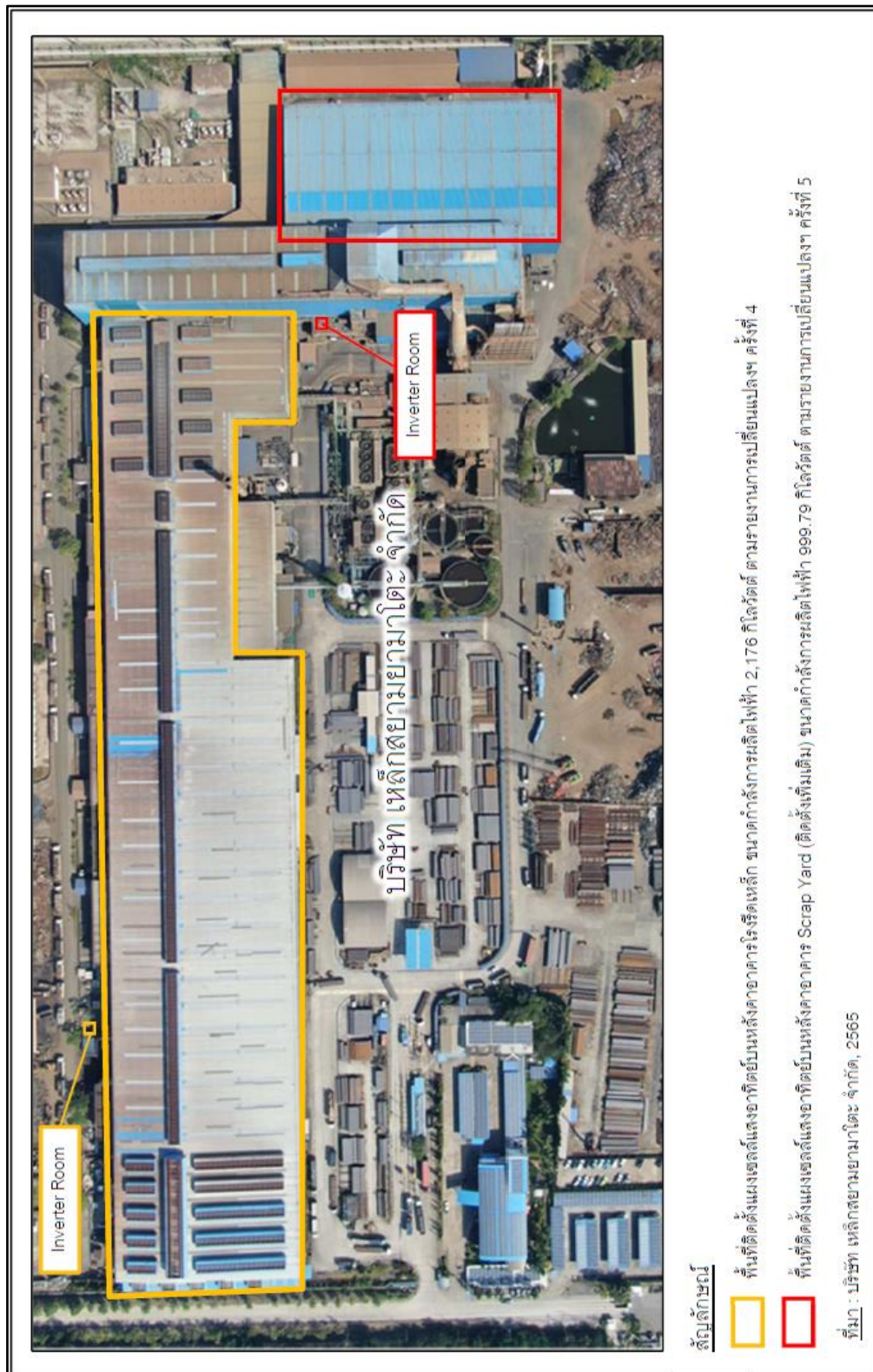


ภาพที่ 1.1 แผนผังแสดงตำแหน่งที่ตั้งโครงการ





ภาพที่ 1.2 แผนผังแสดงการใช้ประโยชน์พื้นที่ภายในโครงการ



ภาพที่ 1.3 บริเวณอาคารที่ติดตั้งแสงอาทิตย์

### 1.3.2 วัตถุดิบ กระบวนการผลิต

#### 1) วัตถุดิบ

วัตถุดิบที่ใช้ประกอบด้วยเศษเหล็ก สารปรุงแต่งคุณภาพน้ำเหล็ก และส่วนผสมอื่นๆ โดยมีรายละเอียดแสดงดังตารางที่ 1.1

#### 2) กระบวนการผลิต

กระบวนการผลิตของโครงการประกอบด้วย 6 ขั้นตอน ดังแสดงในภาพที่ 1.4 โดยมีรายละเอียด ดังนี้

**2.1) การเตรียมวัตถุดิบ เศษเหล็ก (Scrap)** ที่นำมาใช้จะถูกคัดเลือก โดยมีการตรวจสอบคุณภาพเศษเหล็ก และแยกสิ่งเจือปนออกก่อน เพื่อให้มีสิ่งเจือปนอื่นๆ น้อยที่สุด ซึ่งจะช่วยให้น้ำเหล็กที่ได้มีคุณภาพดี และไม่ต้องเติมสารปรับปรุงคุณภาพ หรือเติมในปริมาณที่น้อยมากเพื่อช่วยลดต้นทุนในการผลิต จากนั้นเศษเหล็กจะถูกบรรจุใส่ในถังรับเศษเหล็กด้วยเครนที่อาคาร Scrap Yard ก่อนชั่งน้ำหนักให้ได้ปริมาณตามที่กำหนด และขนย้ายเข้าสู่โรงหลอมด้วยเครน เพื่อเข้ากระบวนการหลอมเหล็ก

**2.2) การหลอมเศษเหล็ก (Melting)** เศษเหล็กจะถูกหลอมในเตาหลอมไฟฟ้า (Electric Arc Furnace: EAF) ขนาดความจุสูงสุด 130 ตัน มีกำลังการผลิตน้ำเหล็กครั้งละ 110 ตัน การหลอมเศษเหล็กใช้พลังงานไฟฟ้า โดยปล่อยกระแสไฟฟ้าผ่านแท่งอิเล็กโทรดความร้อนจากการอาร์คแท่งอิเล็กโทรด ทำให้เศษเหล็กภายในเตาหลอมเหลว โดยมีอุณหภูมิประมาณ 1,600 องศาเซลเซียส ในขณะที่ทำการหลอมจะทำการเติมออกซิเจนและเชื้อเพลิงเข้าสู่เตา เพื่อเร่งให้กระบวนการหลอมเร็วขึ้น ช่วยให้การหลอมมีประสิทธิภาพมากขึ้น การหลอมแต่ละครั้งใช้เวลา 50-60 นาที โดยในช่วงที่ทำการหลอมจะมีการเติมเศษเหล็กประมาณ 2-3 ครั้ง ขึ้นอยู่กับคุณภาพของเศษเหล็ก โดยใช้เวลาในการเติมเศษครั้งละประมาณ 1 นาที ทั้งนี้ ระหว่างการหลอมจะมีกากขี้เหล็กลอยอยู่ชั้นผิวด้านบนของน้ำเหล็ก ซึ่งโครงการออกแบบให้มีช่องสำหรับเทขี้เหล็กออกจากเตา

**2.3) การปรับปรุงคุณภาพน้ำเหล็ก** น้ำเหล็กที่ได้จากเตาหลอม จะถูกเทลงเบ้ารับน้ำเหล็กก่อนที่จะนำมาที่เตาปรุงแต่ง (Ladle Furnace) เพื่อทำการปรุงแต่งคุณภาพน้ำเหล็ก โดยเติมส่วนผสมต่างๆ ตามคุณสมบัติที่กำหนด ซึ่งใช้เวลาในการปรับปรุงคุณภาพน้ำเหล็กประมาณ 35-50 นาที

**2.4) การหล่อเหล็ก** น้ำเหล็กที่ผ่านการปรับปรุงคุณภาพแล้ว จะถูกยกไปยังเครื่องหล่อเหล็กแบบต่อเนื่อง (Continuous Casting Machine : CCM) โดยจะได้เหล็กแท่งที่เรียกว่า Bloom หรือ Beam Blank จากนั้นส่งไปยังลานลดอุณหภูมิ (Cooling Bed) ก่อนส่งไปยังขั้นตอนการอบความร้อนต่อไป

**2.5) การอบความร้อน** หลังจากผ่านขั้นตอนการหล่อเหล็กแล้ว แท่งเหล็กที่ได้จะถูกนำไปผ่านกระบวนการอบความร้อน (Heating) ในเตาอบเหล็กแท่ง (Reheating Furnace) เพื่อให้เหล็กมีคุณภาพดีขึ้น โดยนำไปอบจนได้อุณหภูมิประมาณ 1,100-1,200 องศาเซลเซียส เพื่อเปลี่ยนโครงสร้างของเหล็กให้เป็น Austenite ก่อนส่งเข้ากระบวนการรีดเหล็กต่อไป

**2.6) การรีดเหล็ก** เหล็กแท่งที่ได้จากเตาอบเหล็กแท่ง (Reheating Furnace) จะถูกส่งไปยังโรงรีดเหล็ก (Section Mill) เพื่อทำการรีดเหล็กแท่งให้เป็นเหล็กโครงสร้างรูปพรรณตามที่ต้องการ โดยมีกำลังการผลิตประมาณ 50,000 ตัน/เดือน เหล็กโครงสร้างรูปพรรณที่ได้จะถูกนำมาตัดเพื่อให้ได้ขนาดตามความยาวมาตรฐาน ส่วนเศษเหล็กที่เกิดจากการตัดนั้น ทางโครงการจะนำไปหมุนเวียนใช้เป็นวัตถุดิบ (Return Scrap) ภายในโครงการต่อไป



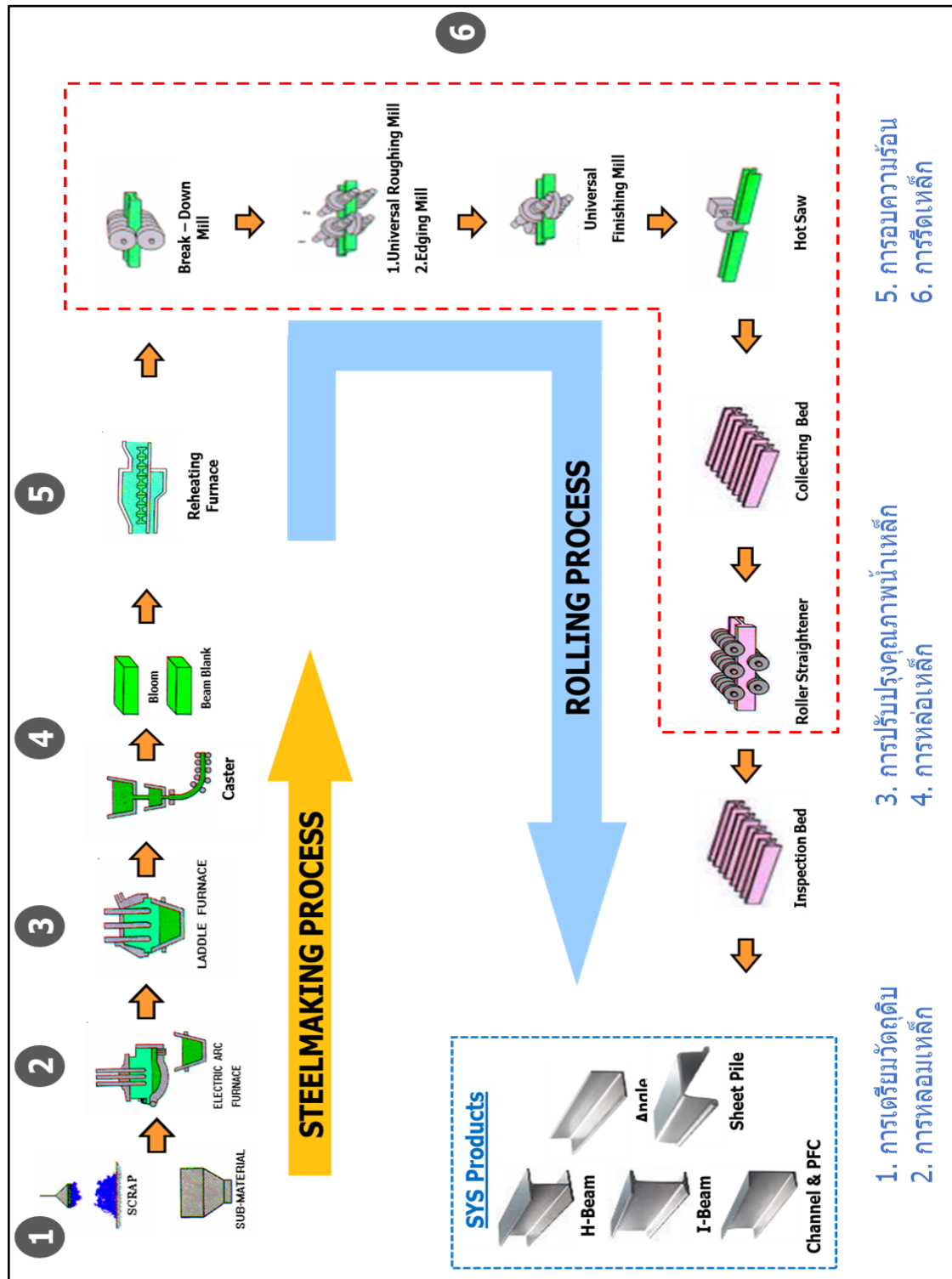
สำหรับขั้นตอนการรีดเหล็ก แบ่งได้เป็น 3 ขั้นตอน ดังนี้

1. **การรีดช่วงแรก** ทำการรีดเพื่อลดขนาดในช่วงแรกด้วยแท่นรีด BD Mill (Break down Mill)
2. **การรีดช่วงกลาง** ทำการรีดเพื่อลดขนาดในช่วงกลางด้วยแท่นรีด UR และ E Mill (Universal Rougher Mill and Edgar Mill)
3. **การรีดช่วงสุดท้าย** ทำการรีดลดขนาดในช่วงสุดท้าย เพื่อลดให้ได้ขนาดมาตรฐานด้วยแท่นรีด UF Mill เหล็กที่ผ่านการรีดจะถูกนำมาผึ่งให้เย็นลงที่แท่นผึ่งเย็น (Cooling Bed) และนำมาตัดตรงด้วยเครื่องตัดตรง (Roller Straighter) จากนั้นนำมามัด เพื่อชั่งน้ำหนักและกองเก็บ (Bundling, Weighing, Storage and Shipping) เพื่อรอจำหน่ายต่อไป

ตารางที่ 1.1 ชนิดและปริมาณวัตถุดิบที่ใช้ในกระบวนการผลิต ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568

ชนิด	หน่วย	ปริมาณวัตถุดิบที่ใช้ ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568						รวม
		ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	
Alloy	Ton	442	461	585	487	496	354	2,824
Anthracite	Ton	-	-	-	-	-	-	-
CM Ball	Ton	32	24	1	1.00	1	19	77
Coke	Ton	678	675	838	687	765	534	4,178
Burnt Lime	Ton	692	663	806	652	769	585	4,168
Dolomitic Lime	Ton	614	592	737	605	614	430	3,590
Addition	Ton	258	241	306	264	287	203	1,558
เศษเหล็ก (Scrap)	Ton	37,448	36,958	45,881	36,726	39,434	28,002	224,450

ที่มา : บริษัท เหล็กสยามยามาโตะ จำกัด, 2568



ที่มา : บริษัท เหล็กสยามยามาโตะ จำกัด, 2567

ภาพที่ 1.4 แผนผังแสดงกระบวนการผลิตเหล็กโครงสร้างรูปพรรณ

### 1.3.3 มลพิษและการควบคุม

#### 1. มลพิษทางน้ำ

##### 1.1 แหล่งกำเนิดและปริมาณน้ำเสีย และการจัดการของเสีย

1) น้ำหล่อเย็นโดยตรง น้ำส่วนนี้หลังจากผ่านการหล่อเย็นเครื่องจักรแล้ว จะปล่อยลงสู่บ่อดักตะกอน เพื่อแยกเศษเหล็กที่ติดมากับน้ำออก จากนั้นจะส่งไปยังบ่อดักตะกอน เพื่อแยกตะกอนที่แขวนลอยในน้ำออก จากนั้นน้ำจะถูกส่งไปยังหอลดอุณหภูมิ เพื่อลดอุณหภูมิของน้ำให้เย็นลงแล้วส่งต่อไปยังบ่อบำบัดน้ำ ก่อนหมุนเวียนกลับไปใช้ใหม่ โดยจะมีการระบายน้ำทิ้ง (Blow Down) ออกจากบ่อบำบัดน้ำ ซึ่งมีปริมาณ 25 ลบ.ม./ชม. หรือ 600 ลบ.ม./วัน ซึ่งผ่านการบำบัดแล้วจะถูกส่งไปเก็บไว้ยังบ่อบำบัดน้ำทิ้งขนาด 1,500 ลบ.ม. และน้ำกลับไปใช้รดน้ำต้นไม้ในพื้นที่โครงการต่อไป

2) น้ำเสียจากอาคารสำนักงานและโรงงาน ซึ่งเป็นน้ำเสียจากพนักงาน คือน้ำเสียจากห้องน้ำ/ห้องสุขา จะมีปริมาณน้ำเสียประมาณ 25 ลบ.ม./วัน น้ำเสียจากอาคารสำนักงาน โครงการจัดให้มีระบบบำบัดน้ำเสียแบบบ่อบำบัดอากาศ ซึ่งสามารถรองรับปริมาณน้ำเสียได้ 45 ลบ.ม./วัน น้ำเสียจากห้องน้ำ/ห้องสุขาในอาคารสำนักงาน และอาคารโรงงานจะถูกส่งมายังบ่อบำบัดน้ำเสีย เพื่อควบคุมให้ปริมาณน้ำเสียที่จะส่งเข้าระบบบำบัดน้ำเสียคงที่ น้ำเสียจะถูกส่งไปยังถังเติมอากาศเพื่อเติมออกซิเจนให้จุลินทรีย์ในระบบบำบัดน้ำเสียทำงาน จากนั้นน้ำเสียจะถูกส่งไปยังบ่อดักตะกอนเพื่อแยกตะกอนแขวนลอยและจุลินทรีย์ในน้ำเสียออก น้ำใสที่ออกจากบ่อดักตะกอนจะถูกส่งไปยังบ่อบำบัดคลอรีน เพื่อฆ่าเชื้อโรคในน้ำก่อนระบายลงบ่อบำบัดน้ำทิ้งของโครงการ

3) น้ำจากการล้างแผงเซลล์แสงอาทิตย์ จะมีปริมาณน้ำเสียประมาณ 3.45 ลบ.ม./ครั้ง (ความถี่ทุก 3 เดือน ยกเว้นฤดูฝน) เฉลี่ย 25.8 ลบ.ม./ปี น้ำทิ้งจากการล้างแผงเซลล์แสงอาทิตย์บนหลังคาอาคารโรงรีดเหล็กจะไหลลงสู่รางระบายน้ำฝน ด้านล่างตัวอาคาร ก่อนระบายไปยังบ่อบำบัดน้ำฝนขนาด 285 ลบ.ม. และนำไปใช้รดต้นไม้ต่อไป ทั้งนี้ ในการติดตั้งแผงเซลล์แสงอาทิตย์ครั้งนี้ จะมีน้ำจากการล้างแผงเซลล์เพิ่มขึ้น 2.62 ลบ.ม./ครั้ง หรือ 10.48 ลบ.ม./ปี

#### 2. กากของเสียอุตสาหกรรม

โครงการได้นำกากของเสียจากกระบวนการผลิตไปจัดการโดยรวมให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากทางราชการนำไปจัดการตามที่กฎหมายกำหนด และได้ส่งของเสียจากกระบวนการผลิตที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม ออกไปกำจัด ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 มีดังนี้

- กากซีเมนต์ (slag) ปริมาณ 38,371.81 ตัน/ปี ส่งให้กับบริษัท สยามสตีล มิลล์ เซอร์วิส จำกัด
- ผุ่นจากระบบบำบัดมลพิษอากาศจากเตาหลอมเหล็ก (EAFD) ปริมาณ 3,250.2 ตัน/ปี ส่งให้กับบริษัท หัวจง อุตสาหกรรม จำกัด, บริษัท เวลธ์ ฟิวชั่น อินเตอร์-เทค (ประเทศไทย) จำกัด, บริษัท เอฟเวอร์โกรว์ รีซอร์สเซส รีไซเคิล(ประเทศไทย)
- สเก็ดหรือเปลือกสนิม (Mill scale) ปริมาณ 5,267.99 ตัน/ปี ส่งให้กับบริษัท เสี่ยงหลงเทรดดิ้ง จำกัด
- เศษอิฐทนไฟ ปริมาณ 11.18 ตัน/ปี ส่งให้กับบริษัท ปูนซิเมนต์นครหลวง จำกัด (โรงงาน 3)
- กากของเสียประเภทผ้าและถุงมือที่เปื้อนน้ำมันและจาระบี ปริมาณ 4.37 ตัน/ปี ส่งให้กับบริษัท เอสซีจี ซีเมนต์ จำกัด

อ้างอิงปริมาณการขนออกจาก ระบบการแจ้งรายละเอียดการจัดการสิ่งปฏิกูลและวัสดุที่ไม่ใช้แล้ว  
(กอ.2) ของระบบ I-industry