

บทที่ 1

บทนำ

บทที่ 1

บทนำ

1.1 ความเป็นมาของโครงการและการจัดทำรายงาน

บริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) (เดิมชื่อ บริษัท สยามสตริปมิลล์ จำกัด (มหาชน)) ก่อตั้งขึ้นเมื่อวันที่ 31 ตุลาคม 2538 เพื่อดำเนินธุรกิจเป็นผู้ผลิตและจำหน่ายเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อตอบสนองนโยบายของรัฐบาลในการรองรับความต้องการเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนภายในประเทศและเป็นการกระจายอุตสาหกรรมออกสู่ภูมิภาค เพื่อบรรเทาความแออัดของโรงงานอุตสาหกรรมในเขตกรุงเทพมหานคร มีโรงงานตั้งอยู่เลขที่ 55 หมู่ 5 ตำบลหนองละลอก อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง (รูปที่ 1.1-1) และสำนักงานใหญ่ตั้งอยู่เลขที่ 88 ปาโจ ทาวเวอร์ ชั้น 18 ถนนสีลม แขวงสุริยวงศ์ เขตบางรัก กรุงเทพฯ ซึ่งโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) (เดิมชื่อ บริษัท สยามสตริปมิลล์ จำกัด (มหาชน)) ได้จัดทำรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม (EIA) เสนอต่อสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) เพื่อพิจารณาและได้รับความเห็นชอบจากคณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณาด้านอุตสาหกรรมและระบบสาธารณสุขที่สนับสนุน ดังนี้

- รายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน ตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ วว 0804/12999 ลงวันที่ 26 สิงหาคม 2539

- รายงานโครงการขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน และเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว ตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ ทส 1009/7738 ลงวันที่ 28 สิงหาคม 2550 โดยมีรายละเอียดการเปลี่ยนแปลงดังนี้

1. ขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว โดยเพิ่มเติมหน่วยผลิตส่วนท้าย (End Product) เพื่อผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิวชนิดม้วน (Hot-rolled skin pass coils: SKP)

- รายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ครั้งที่ 1) ตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ ทส 1009.3/15497 ลงวันที่ 21 สิงหาคม 2567 (เอกสาร 1-1) โดยมีรายละเอียดการเปลี่ยนแปลงดังนี้

1. ผนวกเนื้อหาารายงานรายละเอียดโครงการที่สำคัญจากเล่มรายงานฯ ฉบับปี พ.ศ. 2539 (หนังสือเห็นชอบเลขที่ วว 0804/12999 ลงวันที่ 26 สิงหาคม 2539 และฉบับปี พ.ศ. 2550 (หนังสือเห็นชอบเลขที่ ทส 1009/7738 ลงวันที่ 28 สิงหาคม 2550) เข้าด้วยกัน เพื่อสอดคล้องกับมาตรการฯ ตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ ทส 1009/7738 ลงวันที่ 28 สิงหาคม 2550 ที่ได้มีการผนวกมาตรการฯ ของทั้ง 2 เล่มรายงานฯ ไว้ด้วยกัน

2. ขอบปรับสัดส่วนของการผลิตผลิตภัณฑ์สุดท้ายให้มีสัดส่วนที่ยืดหยุ่นมากขึ้นตามความต้องการขายสินค้า โดยเพิ่มสัดส่วนการจำหน่ายผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นปรับสภาพผิวชนิดม้วน (Hot-rolled skin pass coil : SKP) โดยจะมีการติดตั้งสายการผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิวชนิดม้วน (Hot-rolled skin pass coil : SKP) แห่งที่ 2 เพื่อรองรับความต้องการของลูกค้าทางธุรกิจและมาตรฐานผลิตภัณฑ์ในปัจจุบัน

3. ขอบทบทวนข้อมูลรายละเอียดโครงการในประเด็นการใช้น้ำ การจัดการน้ำทิ้งและการระบายน้ำที่สอดคล้องกับเทคโนโลยีและกระบวนการผลิตหลังการออกแบบรายละเอียดและก่อสร้างตามแบบก่อสร้าง รวมถึงการที่โครงการมิได้ตั้งอยู่ในสวนอุตสาหกรรมเอสเอสพี เนื่องจากมีการยกเลิกกิจการ

และภายหลังได้รับการเห็นชอบในรายงานฯ บริษัท จี สติล จำกัด (มหาชน) จะต้องปฏิบัติตาม มาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม (เอกสาร 1-2) ที่เสนอไว้อย่างเคร่งครัด โดยทางโครงการได้มอบหมายให้ บริษัท เอส.พี.เอส คอนสตรัคชั่น เซอร์วิส จำกัด เป็นหน่วยงานกลาง (Third Party) ทำหน้าที่ติดตามตรวจสอบและจัดทำรายงานผลการ ปฏิบัติตามมาตรการฯ เพื่อเสนอต่อสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) และหน่วยงานที่เกี่ยวข้องทุก 6 เดือน ซึ่งรายงานฉบับนี้เป็นรายงานฉบับที่ 1/2568 ประจำเดือนมกราคม- มิถุนายน 2568



ที่มาของแผนที่ : Google Earth Pro, 2024

รูปที่ 1.1-1 ตำแหน่งที่ตั้งโครงการโดยสังเขป

1.2 รายละเอียดโครงการโดยสังเขป

1) ที่ตั้งโครงการ

โครงการขยายส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว โรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน และเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) ตั้งอยู่ เลขที่ 55 หมู่ 5 ตำบลหนองละลอก อำเภอบ้านค่าย จังหวัดระยอง ซึ่งตั้งอยู่ในพื้นที่ของโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนในปัจจุบัน มีพื้นที่รวมประมาณ 397.53 ไร่ ลักษณะโรงงานปลูกสร้างเป็นอาคารโรงเรือนขนาดใหญ่ หลังคาสูง ภายในอาคารโรงงานมีการติดตั้งเครื่องจักรต่างๆ ในกระบวนการผลิต มีอาณาเขตติดต่อโดยรอบ ดังนี้

ทิศเหนือ	ติดต่อกับ	พื้นที่ของนิคมอุตสาหกรรมหนองละลอก
ทิศตะวันออก	ติดต่อกับ	พื้นที่ของนิคมอุตสาหกรรมหนองละลอก
ทิศใต้	ติดต่อกับ	พื้นที่โครงการโรงไฟฟ้าพลังความร้อนร่วม
ทิศตะวันตก	ติดต่อกับ	พื้นที่ของนิคมอุตสาหกรรมหนองละลอก

2) สถานะโครงการปัจจุบัน

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและลดผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบคุณภาพสิ่งแวดล้อม ฉบับเดือนมกราคม – มิถุนายน 2568 จะดำเนินการตามเงื่อนไขติดตามตรวจสอบและตรวจวัด ระยะดำเนินการ ตามรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ครั้งที่ 1) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) ปัจจุบันโรงงานได้ดำเนินการผลิตเหล็กรีดร้อนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว โดยดำเนินการตามเงื่อนไขตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ ทส 1009.3/15497 ลงวันที่ 21 สิงหาคม 2567 (เอกสาร 1-1)

ทั้งนี้ การดำเนินการตามเงื่อนไขติดตามตรวจสอบและตรวจวัด ระยะก่อสร้าง นั้น ปัจจุบันโครงการได้ขออนุญาตก่อสร้างโครงการ เมื่อวันที่ 19 มิถุนายน 2568 (เอกสาร 1-7) ตามรายละเอียดการเปลี่ยนแปลงในรายงานการเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อมโครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (ครั้งที่ 1) ของบริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) ตามหนังสือเห็นชอบเลขที่ ทส 1009.3/15497 ลงวันที่ 21 สิงหาคม 2567 ซึ่งจะเริ่มดำเนินการตามเงื่อนไขติดตามตรวจสอบและตรวจวัด ระยะก่อสร้าง ตั้งแต่วันที่ 1 กรกฎาคม 2568 เป็นต้นไป

3) การดำเนินกิจกรรมภายในโครงการ

ก. วัตถุดิบ

- วัตถุดิบที่ใช้ในกระบวนการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน ประกอบด้วย เศษเหล็ก (Scrap) เหล็กดิบ (Pig Iron) เศษเหล็กที่เกิดจากการตัดหัวท้ายจากกระบวนการผลิต (Return Scarp) รวมไปถึงมีการใช้สารปรุงแต่งคุณภาพน้ำเหล็ก และส่วนผสมอื่นๆ

ข. ผลิตภัณฑ์

ผลิตภัณฑ์ของโรงงาน ได้แก่ เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน (Hot Rolled Coil : HRC) และเหล็กแผ่นปรับสภาพผิวชนิดม้วน (Hot-rolled skin pass coil : SKP) ตามความต้องการของลูกค้าและเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว ซึ่งผลิตภัณฑ์ส่วนใหญ่จำหน่ายภายในประเทศ และหากมีปริมาณเหลือจะส่งออกไปต่างประเทศต่อไป

ค. กระบวนการผลิต

❖ เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วน

ขั้นตอนการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน และเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว แสดงดังรูปที่ 1.2-1 ซึ่งมีรายละเอียดดังนี้

(1) การเตรียมวัตถุดิบ

เศษเหล็ก เหล็กดิบ และเศษเหล็กที่เกิดจากการตัดหัวท้ายจากกระบวนการผลิต รวมทั้งเศษเหล็กที่ได้จากการทำ Recycle Slag จะถูกตรวจสอบคุณภาพก่อนนำไปชั่งน้ำหนักให้ได้ปริมาณและสัดส่วนตามที่ต้องการ

(2) การหลอมเศษเหล็ก

เหล็กจะถูกนำเข้าสู่เตาหลอมไฟฟ้า (Electrical Arc Furnace; EAF) จำนวน 2 เตา เศษเหล็กจะถูกหลอมละลายด้วยกระแสไฟฟ้าที่ผ่านไปยังแท่งอิเล็กโทรด ซึ่งก่อให้เกิดการอาร์คระหว่างปลายแท่งอิเล็กโทรดกับเศษเหล็ก หลังจากนั้นจะทำการเติมสารกำจัดออกซิเจนและสารปรับปรุงคุณภาพน้ำเหล็ก

(3) การปรับปรุงคุณภาพน้ำเหล็ก

น้ำเหล็กที่ได้จากขั้นตอนการหลอมเหล็กจะถูกเทลงถังรับน้ำเหล็ก เพื่อทำการเติมสารกำจัดออกซิเจนและสารมลทินต่างๆ ก่อนเทลงเตาปรับปรุงคุณภาพน้ำเหล็ก (Ladle Heating Furnace; LHF) เพื่อทำการเก็บตัวอย่างไปวิเคราะห์ให้ทราบถึงปริมาณสารเคมีที่ต้องเติมในสัดส่วนที่เหมาะสม

(4) การหล่อเหล็กแผ่น

น้ำเหล็กที่ผ่านการปรับปรุงคุณภาพแล้วจะถูกเทลงถังรับน้ำเหล็กเพื่อเทลงแบบ (Mold) ผ่านเครื่องหล่อเหล็กแผ่นแบบ Thin Slab Casting Machine ของโครงการที่ใช้แบบ Medium Slab Casting Machine

(5) การอบเหล็กแผ่น

เหล็กแผ่นที่ได้จากขั้นตอนการหล่อเหล็กแผ่น จะถูกลำเลียงเข้าเตาอบเหล็กแผ่น (Tunnel Furnace; TF) หรือที่เรียกว่า Equalizing Furnace (EF) เพื่อรักษาอุณหภูมิให้เหล็กแผ่นคงความอ่อนตัวง่ายต่อการนำไปรีดและม้วนในขั้นตอนต่อไป

(6) การรีดและม้วนเหล็กแผ่น

ขั้นตอนนี้เป็นการลดขนาดความหนาของเหล็กแผ่น ผลจากการที่เหล็กแผ่นได้รับความร้อนจากเตาอบเหล็กแผ่นทำให้การรีดและม้วนสามารถทำได้โดยง่าย เหล็กแผ่นจะถูกลดขนาดลงตามความต้องการ ก่อนนำไปลดอุณหภูมิโดยการฉีดพรมน้ำลงบนเหล็กแผ่น แล้วจึงเข้าสู่เครื่องม้วนเหล็กแผ่น เพื่อทำการม้วน ก่อนนำไปเก็บเพื่อรอการขนส่งไปจำหน่ายเป็นเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนต่อไป หรือนำไปเข้ากระบวนการรีดปรับสภาพผิว

❖ เหล็กแผ่นปรับสภาพผิว

กระบวนการผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว เป็นการรีดเพื่อปรับคุณสมบัติของเหล็กแผ่นรีดร้อนปัจจุบันด้วยวิธีทางกายภาพ โดยอาศัยหลักทางกลศาสตร์ด้วยแรงกดทับของลูกกลิ้งเพื่อรีดผิวแผ่นเหล็กให้เรียบ ซึ่งไม่มีความร้อนในการผลิตแต่อย่างใด เป็นผลทำให้คุณสมบัติทางกายภาพของเหล็กแผ่นดีขึ้นและมีขนาดความหนาตามความต้องการของลูกค้า อันเป็นการเพิ่มมูลค่าให้กับผลิตภัณฑ์และตอบสนองความต้องการของลูกค้ามากขึ้น

กระบวนการปรับสภาพผิว มีสายการผลิตอยู่ในอาคารติดกับลานเก็บผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนปัจจุบัน ทำให้การขนถ่ายม้วนเหล็กเข้าสู่กระบวนการทำได้สะดวก

(1) การขนส่งเหล็กแผ่นชนิดม้วน

เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนจากลานเก็บ (Coil Yard) จะถูกลำเลียงด้วยเครนขนาด 35 ตัน หรือ รถขนม้วนเหล็ก (Coil Car) มายังอาคารผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว บริเวณส่วนหน้าของกระบวนการผลิต (Coil Entry) เพื่อตรวจสอบข้อมูลม้วนเหล็กก่อนถูกยกเข้าเริ่มต้นที่ Strip Run ที่มีลักษณะเป็นแท่นรองรับม้วนเหล็ก (Coil Receipt Device) เพื่อตัดสายรีดม้วนเหล็กออก ก่อนยกขึ้นสู่สายพานลำเลียง เพื่อเข้าสู่ขั้นตอนการคลี่ม้วนเหล็ก

(2) การคลี่ม้วนเหล็ก

เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนจะถูกลำเลียงด้วยรถยกลำเลียงเหล็กม้วนเพื่อเข้าสู่ขั้นตอนการคลี่ม้วนออก โดยที่เหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนจะถูกยึดติดแกนเหล็ก ปลายด้านหนึ่งจะถูกดึงยึดด้วยลูกหนีบ (Pinch roll) เข้าสู่เครื่อง flattener เพื่อปรับลดการโก่งตัวของแผ่นเหล็กให้แบนราบและเป็นตัวควบคุมทิศทางการเคลื่อนที่ของแผ่นเหล็กให้ได้ระดับก่อนเคลื่อนเข้าสู่เครื่องรีดปรับสภาพผิว

(3) การรีดปรับสภาพผิว

เหล็กแผ่นจะถูกกดด้วยลูกกลิ้งในแนวตั้งทั้งด้านบนและด้านล่างด้วยระบบไฮดรอลิก โดยแรงกดที่ใช้จะมีค่าประมาณ 10,000-12,000 กิโลกรัม ทั้งนี้ อาจมีการปรับเพิ่มหรือลดค่าแรงกดและแรงดึงได้ โดยขึ้นกับความหนาของผลิตภัณฑ์ที่ต้องการผลิต ในระหว่างการรีด จะทำการตัดแก้การโก่งตัวของลูกรีด เพื่อปรับแก้ไขความเรียบร้อยของแผ่นเหล็กให้ได้ตามต้องการ

ทั้งนี้ เครื่องรีดปรับสภาพผิว ปัจจุบันใช้ระบบ Screw down ในการควบคุม Gap ของลูกรีด ส่วนเครื่องรีดปรับสภาพผิวที่จะทำการติดตั้งใหม่ใช้ระบบ Hydraulic ในการควบคุมแรงรีดของลูกรีด

(5) การม้วนแผ่นเหล็ก

ภายหลังจากเหล็กแผ่นถูกปรับสภาพผิวเหล็กแผ่นจะถูกลำเลียงเข้าสู่รอบแกนเหล็ก เพื่อทำการม้วนเหล็กแผ่นรอบแกนเหล็ก ในขณะที่ทำการม้วนจะมีการรักษาแรงดึง เพื่อให้เหล็กม้วนแน่นในระหว่างม้วน เหล็กแผ่นปรับสภาพผิวหลังจากการม้วนจะถูกรถยกลำเลียงเหล็กม้วนเข้าสู่กระบวนการถัดไป

(6) การตรวจสอบและชั่งน้ำหนัก

ขั้นตอนนี้จะทำการลำเลียงเหล็กแผ่นปรับสภาพผิวชนิดม้วนด้วยรถยกลำเลียงเหล็กม้วนเหล็กเข้าสู่ เครื่องรีดเหล็กม้วนและลำเลียงเข้าสู่ขั้นตอนการชั่งน้ำหนัก เขียนเลขเบอร์ของเหล็กม้วน และตรวจสอบความถูกต้องก่อนย้ายไปเก็บที่ลานเก็บผลิตภัณฑ์ของโครงการที่จัดไว้ต่อไป



ที่มา : บริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

รูปที่ 1.2-1 กระบวนการผลิต

ง) ระบบสาธารณูปโภค

(1) แหล่งน้ำใช้

โครงการได้ทำการสัญญารับน้ำดิบจากบริษัท บริหารและพัฒนาทรัพยากรน้ำภาคตะวันออก จำกัด (มหาชน) (EAST WATER) โดยส่งน้ำดิบผ่านทางระบบท่อเข้ามาเก็บในบ่อเก็บน้ำดิบ ก่อนนำไปใช้งานโดยตรงในระบบหล่อเย็นเครื่องจักร ส่วนหนึ่งจะนำไปใช้ในการผลิตน้ำสะอาดที่ระบบ Softener และระบบ Demineralization ก่อนนำไปใช้งาน Continuous Caster Cold Well และการหล่อเย็นทางอ้อม (Indirect Cooling) แท่งอิเล็กโทรดของเตาหลอมเหล็กตามลำดับ

(2) น้ำใช้

1) ระบบน้ำหล่อเย็นโดยอ้อม

เครื่องจักรที่ใช้ในกระบวนการผลิตของโครงการส่วนใหญ่เป็นระบบไฮดรอลิก เนื่องจากการรีดปรับสภาพผิวเหล็กทางกายภาพ ส่วนประกอบของเครื่องรีดต่างๆ มีความจำเป็นในการใช้น้ำเพื่อลดอุณหภูมิให้กับเครื่องจักร น้ำที่ทำการหล่อเย็นเครื่องจักรนั้นเป็นระบบหมุนเวียนแบบปิด โดยน้ำหล่อเย็นจะไม่สัมผัสกับเครื่องจักรโดยตรง น้ำที่ใช้แล้วจะนำไปลดอุณหภูมิและปรับปรุงคุณภาพน้ำก่อนจะนำกลับมาใช้ใหม่

2) น้ำหล่อเย็นโดยตรง

น้ำหล่อเย็นโดยตรงที่ใช้เป็นส่วนของน้ำที่ใช้ระบายความร้อนที่สัมผัสกับเครื่องจักรโดย จะมีตะกอนและคราบน้ำมันปนเปื้อนออกมา ซึ่งจะทำให้การปรับปรุงคุณภาพน้ำโดยใช้การเติมสารเคมีและแยกน้ำมันให้น้ำมีคุณสมบัติตามเกณฑ์ที่กำหนดก่อนนำกลับมาใช้ใหม่

3) น้ำใช้เพื่อการอุตสาหกรรมอื่นๆ

น้ำใช้อุตสาหกรรมอื่นๆ เป็นน้ำใช้ในกระบวนการผลิตและระบบเสริมการผลิตภายในโรงงาน ได้แก่ น้ำเติมระบบ Hot Strip Mill Cold Well และน้ำเติมระบบ ROT Cold Well

4) น้ำใช้สำนักงาน

น้ำใช้ภายในอาคารสำนักงานของโรงงาน จากพนักงานของโรงงานทั้งหมด

(3) ระบบไฟฟ้า

โครงการใช้ไฟฟ้าสำหรับเครื่องจักรและอุปกรณ์จากสถานีไฟฟ้าย่อยของโรงงาน ซึ่งรับไฟฟ้าจากการไฟฟ้าย่อยระยะ 2 ด้วยสายส่งผ่านสถานีไฟฟ้าย่อยของโรงงาน โดยติดตั้งหม้อแปลงขนาด 130/160 MVA ส่วนไฟฟ้าสำรองมีเครื่องกำเนิดไฟฟ้าสำรอง ขนาด 500 MVA จำนวน 8 ชุด สามารถจ่ายกระแสไฟฟ้าได้นาน 8 ชั่วโมง เพื่อรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์การผลิตไม่ให้เกิดความเสียหายกรณีไฟฟ้าขัดข้อง

จ) มลพิษและการควบคุม

(1) แหล่งกำเนิดมลพิษทางอากาศ

แหล่งกำเนิดมลพิษทางอากาศ ประกอบด้วย

- ปล่องจากระบบดักฝุ่นแบบถุงกรอง จำนวน 1 ปล่อง ทำหน้าที่ดักฝุ่นจากเตาหลอมเหล็กและเตาปรับปรุงคุณภาพน้ำเหล็ก
- ปล่องจากเตาอบเหล็กแผ่น จำนวน 2 ปล่อง ได้แก่ ปล่อง TF1 และ TF2 เพื่อระบายอากาศ (สำหรับปล่อง TF3 ยังไม่ได้ดำเนินการก่อสร้าง เนื่องจากยังมีศักยภาพเพียงพอในการทำงานปัจจุบัน)

- ปล่องระบายระบบ Bag Filter ของสายการผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (แห่งที่ 2) เพื่อใช้สำหรับรวบรวมฝุ่นสเกลที่เกิดขึ้นในขั้นตอนการรีดปรับสภาพผิวเหล็กแผ่น ซึ่งปัจจุบันยังไม่ได้ดำเนินการก่อสร้างแต่อย่างใด

(2) น้ำเสียและการควบคุม

แหล่งกำเนิดและการจัดการน้ำเสีย ประกอบด้วย

1) น้ำเสียจากพนักงาน

น้ำเสียจากพนักงานเป็นน้ำเสียจากการอุปโภค-บริโภคของพนักงาน เช่น น้ำเสียจากห้องน้ำ-ห้องส้วม น้ำเสียจากการชำระล้างในโรงอาหาร เป็นต้น โดยน้ำเสียดังกล่าวจะถูกบำบัดด้วยถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูปชนิดเกราะกรองไร้อากาศและเติมอากาศในถังเดียวกัน หลังจากนั้นน้ำทิ้งจะระบายลงบ่อพักน้ำทิ้ง และนำน้ำทิ้งกลับไปใช้ประโยชน์ในการรดน้ำต้นไม้ภายในพื้นที่โครงการ

2) น้ำเสียจากกระบวนการผลิต

น้ำทิ้งจากกระบวนการผลิตเกิดขึ้น 2 ส่วน คือ น้ำระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็นโดยตรงและน้ำระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็นโดยอ้อม ซึ่งการจัดการน้ำเสียจากการผลิตของโครงการ มีรายละเอียดดังนี้

- **น้ำที่ระบายจากระบบหล่อเย็นโดยอ้อม** จาก Electric Arc Furnace Cold Well, Continuous Caster Cold Well และ Hot Strip Mill Cold Well จะมีการปรับปรุงคุณภาพน้ำใช้และหมุนเวียนกลับมาใช้ใหม่ โดยไม่มีการระบายน้ำทิ้งออกนอกโครงการ

- **น้ำที่ระบายจากระบบหล่อเย็นโดยตรง** จาก Continuous Caster Cold Well จะถูกส่งไปยัง Hot Strip Mill Scale Pit โดยจะมีการแยกน้ำมันออกไปกำจัด ส่วนน้ำที่แยกน้ำมันออกแล้วจะส่งไปที่ระบบกรองของ HSM Direct แล้วจึงนำไปใช้งานที่ HSM Direct Cold Well และนำกลับมาใช้ใหม่ ซึ่งน้ำทิ้งส่วนนี้เกิดขึ้นเฉพาะกระบวนการผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนเท่านั้น

ฉ) การระบายน้ำ

น้ำฝนที่ตกภายในพื้นที่โครงการ สามารถแบ่งได้เป็น 2 ส่วน ตามสภาพพื้นที่น้ำฝนที่ตกในบริเวณพื้นที่ที่ไม่ปนเปื้อน ซึ่งส่วนใหญ่เป็นน้ำฝนที่ตกลงบนหลังคาอาคารต่างๆ พื้นที่ถนน และพื้นที่สีเขียว น้ำฝนส่วนนี้จะถูกระบายลงสู่รางระบายน้ำฝนภายในพื้นที่โครงการก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำสาธารณะต่อไป น้ำฝนอีกส่วนหนึ่งเป็นน้ำฝนที่มีโอกาสปนเปื้อน เป็นน้ำฝนที่ตกในพื้นที่ลานกองเศษเหล็กของโครงการ ซึ่งอาจมีการปนเปื้อนตะกอนดินและเศษเหล็ก น้ำฝนส่วนนี้จะถูกระบายลงสู่บ่อตกตะกอน เพื่อตกตะกอนที่ปะปนมากับน้ำฝนก่อนระบายน้ำฝนใสส่วนบนลงรางระบายน้ำฝนของโครงการ มีระยะเวลาเก็บกักมากกว่า 15 นาที ก่อนระบายลงสู่รางระบายน้ำสาธารณะต่อไป

ข) การกำจัดของเสีย

(1) กากของเสียจากพนักงาน

- **ขยะมูลฝอยทั่วไป** จากพนักงานเกิดจากกิจกรรมต่างๆ เช่น ในสำนักงาน โรงอาหาร โดยโครงการจัดเตรียมถังรองรับขยะมูลฝอยทั่วไป ขนาด 200 ลิตร มีฝาปิดมิดชิดวางกระจายตามจุดต่างๆ ภายในพื้นที่โครงการ ก่อนให้รถเก็บขนขยะมูลฝอยขององค์การบริหารส่วนตำบลหนองละลอกหรือหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากหน่วยงานราชการรับไปกำจัดต่อไป

- **ขยะมูลฝอยรีไซเคิล** เช่น กระดาษ แก้ว โลหะ และพลาสติก เป็นต้น โครงการจัดเตรียมถังรองรับขยะมูลฝอยที่สามารถนำกลับมาใช้ใหม่วางกระจายตามจุดต่างๆ ภายในพื้นที่โครงการ โดยจะทำการคัดแยกประเภทขยะมูลฝอยที่นำกลับมาใช้ใหม่ ก่อนติดต่อให้ผู้รับซื้อมารับเพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ต่อไป

- **ขยะมูลฝอยอันตราย** เช่น หลอดฟลูออเรสเซนต์ ถ่านไฟฉาย หมึกพิมพ์ และอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์อื่นๆ เป็นต้น โครงการจัดเตรียมถังรองรับขยะมูลฝอยอันตรายวางกระจายตามจุดต่างๆ ภายในพื้นที่โครงการ โดยมีการคัดแยกขยะมูลฝอยอันตราย ก่อนติดต่อบริษัทที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปกำจัดอย่างถูกวิธีต่อไป

(2) การของเสียจากกระบวนการผลิต

- **เศษเหล็กที่เกิดจากการตัดหัวท้าย (Return scrap)** จะมีการจัดเก็บใส่ถังเหล็กก่อนถูกนำกลับไปใช้เป็นวัตถุดิบทดแทนเหล็กดิบ ในกระบวนการหลอมเหล็กต่อไป
- **กากซีเมนต์** เป็นของเสียจากการผลิตเหล็กและเหล็กกล้า โครงการได้ติดต่อให้บริษัทที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปกำจัดต่อไป
- **ฝุ่นจากระบบบำบัดมลพิษอากาศจากเตาหลอมเหล็ก (ฝุ่นแดง)** จะถูกรวบรวมเก็บไว้ในไซโล ก่อนที่ติดต่อให้โรงงานปูนซีเมนต์นำไปใช้เป็นวัตถุดิบทดแทน สำหรับส่วนที่เกินความต้องการ ทางโครงการจะส่งกำจัดโดยหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปดำเนินการต่อไป
- **สเกล (Scale)** โครงการทำการเก็บกองภายในพื้นที่เก็บกอง ก่อนติดต่อให้โรงงานปูนซีเมนต์นำไปเป็นวัตถุดิบทดแทนต่อไป หรือจำหน่ายให้โรงงานถลุงเหล็กเพื่อนำไปใช้เป็นวัตถุดิบหรือส่งกำจัดโดยหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปดำเนินการต่อไป
- **ตะกอนจากระบบปรับปรุงคุณภาพน้ำหล่อเย็น** เก็บกองไว้ในพื้นที่เก็บกองตะกอน โดยมีการจัดสร้างรางระบายน้ำรอบพื้นที่เก็บกอง (Secondary Containment) เพื่อรวมน้ำฝนภายในพื้นที่กองเก็บตะกอนลงสู่บ่อรองตะกอน และบ่อตกตะกอนต่อไปก่อนติดต่อให้หน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปดำเนินการต่อไป
- **คราบน้ำมันจากระบบหมุนเวียนน้ำหล่อเย็นโดยตรง** โดยโครงการจะนำมาใช้ในการทาเคลือบผิวผลิตภัณฑ์ หรือส่งกำจัดโดยหน่วยงานที่ได้รับอนุญาตจากกรมโรงงานอุตสาหกรรมมารับไปดำเนินการต่อไป

ข) พื้นที่สีเขียว

โรงงานจัดให้มีพื้นที่สีเขียวและ Buffer Zone มากกว่าร้อยละ 5 ของพื้นที่ทั้งหมดหรือมากกว่า 20 ไร่

1.3 การใช้พื้นที่ในโครงการ



ที่มา : บริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน)

รูปที่ 1.3-1 แสดงการใช้พื้นที่ในโครงการ

1.4 แผนการดำเนินงานติดตามตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการฯ

1) การตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

บุคคลที่ 3 (Third Party) ดำเนินการตรวจสอบผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการ พร้อมทั้งสรุปประเด็นปัญหาอุปสรรคในการปฏิบัติที่ไม่เป็นไปตามเงื่อนไขที่กำหนดไว้ ตลอดจนเสนอแนะแนวทางการแก้ไข รายละเอียดดังในตารางที่ 1.4-1

2) การติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

บุคคลที่ 3 (Third Party) ดำเนินการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมตามที่กำหนดไว้ในมาตรการฯ โดยสรุปผลเปรียบเทียบกับมาตรฐานที่กำหนด พร้อมทั้งสรุปผลการติดตามตรวจสอบในช่วงที่ผ่านมา รายละเอียดดังในตารางที่ 1.4-1

3) การจัดทำรายงานฯ

บุคคลที่ 3 (Third Party) ดำเนินการจัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม เสนอต่อสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) และหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ปีละ 2 ครั้ง (ทุก 6 เดือน) รายละเอียดดังในตารางที่ 1.4-1

ตารางที่ 1.4-1 แผนการดำเนินงานติดตามตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการฯ

การดำเนินการ	พื้นที่ดำเนินการ	ความถี่	กำหนดการดำเนินงาน ^{1/}											
			2568											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
1. คุณภาพอากาศ														
1) คุณภาพอากาศในบรรยากาศ														
- TSP, PM ₁₀ , NO ₂ , SO ₂ และ WS&WD	- บ้านมาบตอง (A1)	- ปีละ 2 ครั้ง/ครั้งละ 7 วัน												
	- บ้านกระเจตกลาง (A2)	ต่อเนื่อง ใน ช่วงมีนาคม-พฤษภาคม และพฤศจิกายน-มกราคม โดยช่วงเวลา												
	- บ้านหนองละลอก (A3)	ที่ตรวจวัดห่างกัน 5-7 เดือน												
2) คุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด														
2.1) ตรวจวัดปริมาณฝุ่นที่ปล่องของ bag filter														
- TSP	- ก่อนผ่าน bag filter ชุดที่ 1 (S1)	- ปีละ 2 ครั้ง ช่วงเดียวกันกับการตรวจวัดคุณภาพอากาศ												
	- ก่อนผ่าน bag filter ชุดที่ 2 (S2)	ในบรรยากาศ												
	- หลังผ่าน bag filter ชุดที่ 1 (S3)													
	- หลังผ่าน bag filter ชุดที่ 2 (S4)													
	- หลังผ่านระบบ Bag Filter ของ 2 nd Skin Pass Mill (S5)*													
2.2) ตรวจวัด NO _x as NO ₂ ที่ปล่อง TF														
- NO _x	- ปล่อง TF ชุดที่ 1 (S6)	- ปีละ 2 ครั้ง ช่วงเดียวกันกับการตรวจวัดคุณภาพอากาศ												
	- ปล่อง TF ชุดที่ 2 (S7)													
	- ปล่อง TF ชุดที่ 3 (S8)													
3) ทดสอบประสิทธิภาพของระบบรวบรวมฝุ่น Canopy Hood														
- ประสิทธิภาพของระบบรวบรวมฝุ่น Canopy Hood	- ระบบรวบรวมฝุ่น Canopy Hood	- ทุก 6 เดือน												
* ตรวจวัด Velocity และ Pressure ของอากาศเสียภายในท่อดูดอากาศเสียก่อนเข้าสู่ระบบดักฝุ่นและหลังผ่านระบบดักฝุ่น														
* ตรวจสอบรูรั่วของท่อรวบรวมอากาศเสีย														
* ตรวจสอบการทำงานของระบบพัดลมดูดอากาศ														

ตารางที่ 1.4-1 (ต่อ) แผนการดำเนินงานติดตามตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการฯ

การดำเนินการ	พื้นที่ดำเนินการ	ความถี่	กำหนดการดำเนินงาน ^{1/}												
			2568												2569
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	ม.ค.
1. คุณภาพอากาศ (ต่อ) * ตรวจสอบสายพานการทำงานของมอเตอร์ ต่างๆ * ตรวจสอบและวิเคราะห์ผลจากการปฏิบัติ ตาม Preventive Maintenance															
2. คุณภาพน้ำ 2.1 คุณภาพน้ำระบายทิ้งจากระบบหล่อเย็นโดยตรง (Direct Cooling) - pH, SS, BOD ₅ และ Oil & Grease	- บ่อพักน้ำทิ้งก่อนนำ กลับมาใช้ใหม่ (W2)	- เดือนละ 1 ครั้ง	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	●	●	●	●	●	●	
2.2 คุณภาพน้ำทิ้งจากถังบำบัดน้ำเสียสำเร็จรูป - pH, BOD ₅ , SS, TKN, Oil & Grease และ FCB	- บ่อพักน้ำทิ้งสุดท้าย ขนาด 52.5 ลูก บาศก์เมตร (W3)	- เดือนละ 1 ครั้ง	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	●	●	●	●	●	●	
3. ระดับเสียงในบรรยากาศทั่วไป - Leq 24 hr - L ₉₀	- บริเวณริมรั้วโรงงานด้าน ทิศเหนือ (N1) - บริเวณริมรั้วโรงงานด้าน ทิศใต้ (N2) - บริเวณริมรั้วโรงงานด้าน ทิศตะวันออก (N3) - บริเวณริมรั้วโรงงานด้าน ทิศตะวันตก (N4) - วัดมาบตอง (N5) - บ้านมาบตอง (N6)	- ปีละ 2 ครั้ง/ครั้งละ 7 วัน ต่อเนื่อง				● ●							●		
4. ขยะและกากของเสีย - ระบุสัดส่วนและประเภทกากของเสียที่นำ กลับมาใช้ใหม่ (Recycle) ต่อปริมาณกากของ เสียทั้งหมด	- พื้นที่โครงการ	- ทุกเดือน และรายงานผลทุก 6 เดือน	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	●	●	●	●	●	●	

ตารางที่ 1.4-1 (ต่อ) แผนการดำเนินงานติดตามตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการฯ

การดำเนินการ	พื้นที่ดำเนินการ	ความถี่	กำหนดการดำเนินงาน ^{1/}												
			2568												2569
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	ม.ค.
4. ขยะและกากของเสีย (ต่อ) - จัดทำรายงานสรุปกากของเสียแต่ละชนิด พร้อมทั้งบันทึกรายละเอียดเกี่ยวกับชนิด ปริมาณ การเก็บรวบรวม การจัดส่งและการกำจัดกากของเสียที่เกิดขึ้นจากการดำเนินงานของโครงการ พร้อมแนบสำเนาการได้รับอนุญาตส่งกำจัดกากของเสียประกอบในรายงานด้วย	- พื้นที่โครงการ	- ทุกเดือน และรายงานผลทุก 6 เดือน	<div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div></div>	<div><div></div><div></div></div>	
5. สภาพสังคม-เศรษฐกิจ - สำรวจสภาพเศรษฐกิจและสังคม ภาวะการเปลี่ยนแปลง สภาพปัญหาความต้องการระดับครัวเรือนและระดับชุมชน ตลอดจนความคิดเห็นของประชาชนผู้นำชุมชน/ผู้นำท้องถิ่น ผู้แทนหน่วยงานราชการที่เกี่ยวข้อง และสถานประกอบการระยะประชิดที่อยู่โดยรอบพื้นที่โครงการ พื้นที่อ่อนไหว และชุมชนที่เป็นจุดตรวจวัดคุณภาพสิ่งแวดล้อม รวมถึงให้สำรวจดัชนีความพึงพอใจของชุมชน (Community Satisfaction Index) พร้อมทั้งแสดงแผนที่การกระจายตัวในการเก็บข้อมูลบริเวณชุมชนในพื้นที่โดยรอบโครงการรัศมี 5 กิโลเมตรชุมชนที่ได้รับผลกระทบสิ่งแวดล้อม พื้นที่อ่อนไหว เช่น ที่ตั้งสถานพยาบาล ศาสนสถาน และโรงเรียน ศูนย์กลางหรือสถานที่สำคัญ เป็นต้น รวมทั้งสถานประกอบการข้างเคียง	- ชุมชนที่ได้รับผลกระทบสิ่งแวดล้อมโดยรอบโครงการ ซึ่งทำการแบ่งกลุ่มตัวอย่างของผู้ที่ได้รับผลกระทบในพื้นที่ศึกษาออกเป็น 3 กลุ่ม ได้แก่ กลุ่มระยะประชิดติดโครงการ กลุ่มระยะใกล้โครงการ (รัศมี 0-3 กิโลเมตร) และกลุ่มระยะไกลโครงการ (รัศมี 3-5 กิโลเมตร) (รูปที่ 8)	- ปีละ 1 ครั้ง								<div><div></div><div></div></div>					

ตารางที่ 1.4-1 (ต่อ) แผนการดำเนินงานติดตามตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการฯ

การดำเนินการ	พื้นที่ดำเนินการ	ความถี่	กำหนดการดำเนินงาน ^{1/}												
			2568												2569
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	ม.ค.
6. อาชีวอนามัยและความปลอดภัย 6.1 สภาพแวดล้อมในการทำงาน - ตรวจวัดปริมาณฝุ่นที่ตัวพนักงานผู้ทำงานในโรงงานตลอดระยะเวลาทำงาน (บริเวณที่มีความเสี่ยงสูงสุด โดยวิธี Personal Pump)	- ตรวจวัดพนักงานขณะปฏิบัติงาน 2 จุด คือ * บริเวณเตาหลอมไฟฟ้า (A1) * บริเวณการเตรียมเศษเหล็ก (A2)	- ทุก 6 เดือน ในช่วงที่มีการปฏิบัติงาน					● ●						●		
- ตรวจวัดความเข้มข้นของฝุ่น ได้แก่ * ฝุ่นทุกขนาด (Total dust) * ฝุ่นขนาดที่เข้าถึงและสะสมในถุงลมของปอดได้ (Respirable dust)	- ตรวจวัดในบริเวณพื้นที่ปฏิบัติงาน 3 จุด คือ * บริเวณส่วนการหลอม (A1) * บริเวณส่วนเตรียมเศษเหล็ก (A2) * เครื่องรีดเหล็กของส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (A3)	- ทุก 6 เดือน ในช่วงที่มีการปฏิบัติงาน					● ●						●		
- ตรวจวัดระดับเสียงในสถานที่ทำงาน * ค่าระดับเสียงสูงสุด (peak sound pressure level) ของเสียงกระทบ * ค่าระดับเสียงสูงสุดที่เกิดจากการประกอบกิจการ(L _{max}) * ค่าระดับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงาน (L _{ep})	- ตรวจวัด 3 จุด คือ * บริเวณเตาหลอมไฟฟ้า (N7) * แท่นรีดเหล็กของส่วนผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (N8) * เครื่องรีดเหล็กของส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (N9)	- ทุก 3 เดือน ในช่วงที่มีการปฏิบัติงาน			● ●		● ●				●		●		

ตารางที่ 1.4-1 (ต่อ) แผนการดำเนินงานติดตามตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการฯ

การดำเนินการ	พื้นที่ดำเนินการ	ความถี่	กำหนดการดำเนินงาน ^{1/}												
			2568												2569
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.	ม.ค.
5. อาชีวอนามัย (ต่อ) - ตรวจวัดระดับเสียงสะสมที่ลูกจ้างได้รับเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน (TWA)	- พนักงานทุกคนที่ได้รับสัมผัสเสียงดัง	- ทุก 6 เดือน ในช่วงที่มีการปฏิบัติงาน				●	●						●		
- ตรวจวัดระดับความร้อนบริเวณปฏิบัติงาน (WBGT) พร้อมทั้งทิศทางและความเร็วลม โดยทำการตรวจวัดในเดือนที่มีอากาศร้อนที่สุดของการทำงานในปีนั้น	- ตรวจวัดพนักงานขณะปฏิบัติงาน 2 จุด คือ * บริเวณเตาหลอมไฟฟ้า (H1) * บริเวณแท่นรีดเหล็กของส่วนผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (H2)	- ทุก 6 เดือน ในช่วงที่มีการปฏิบัติงาน				●							●		
6.2 การตรวจสอบสุขภาพพนักงาน - ตรวจร่างกายประจำปี * ตรวจสุขภาพทั่วไป (ประจำปี) * ตรวจความจุปอด และ X-ray ปอด * ตรวจการมองเห็น	- พนักงานเข้าทำงานใหม่ และพนักงานประจำ	- ปีละ 1 ครั้ง									●	●			
- ตรวจสอบสุขภาพพิเศษ * ตรวจการได้ยิน (Audiogram)	- พนักงานทุกคนที่ทำงานในบริเวณที่มีเสียงดังได้แก่ บริเวณเตรียมเศษเหล็กเตาหลอมแท่นรีดเหล็กของส่วนผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน และเครื่องรีดเหล็กปรับสภาพผิว และพนักงานใหม่ที่เข้าทำงานในบริเวณดังกล่าว	- ปีละ 1 ครั้ง									●	●			

ตารางที่ 1.4-1 (ต่อ) แผนการดำเนินงานติดตามตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการฯ

การดำเนินการ	พื้นที่ดำเนินการ	ความถี่	กำหนดการดำเนินงาน ^{1/}											
			2568											
			ม.ค.	ก.พ.	มี.ค.	เม.ย.	พ.ค.	มิ.ย.	ก.ค.	ส.ค.	ก.ย.	ต.ค.	พ.ย.	ธ.ค.
* ตรวจสอบการทำงานของปอด และ X-ray ปอด	- พนักงานทุกคนที่ทำงานบริเวณที่มีการฟุ้งกระจายของฝุ่นละออง ได้แก่ บริเวณเตรียมเศษเหล็กและบริเวณเตาหลอม และพนักงานใหม่ที่จะเข้าทำงานในบริเวณดังกล่าว	- ปีละ 1 ครั้ง									●	●		
* ตรวจวัดการทำงานของหัวใจ	- พนักงานทุกคนที่ทำงานในบริเวณที่มีความร้อนสูง ได้แก่ บริเวณเตาหลอมเตาอบเหล็กและแท่นรีดเหล็กของส่วนผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน	- ปีละ 1 ครั้ง									●	●		
6.3 บันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุ	- ภายในพื้นที่โครงการ	- ทุกเดือน และรายงานผลทุก 6 เดือน	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	●	●	●	●	●	●
- สถิติการเกิดอุบัติเหตุ														
- ระดับความรุนแรง														
- สาเหตุ														
- ความเสียหาย/สูญเสีย														
- การแก้ไขปัญหา														
7. การจัดทำและการจัดส่งรายงานฯ	-	- ปีละ 2 ครั้ง (ทุก 6 เดือน)							●					●

หมายเหตุ : ● แผนการดำเนินงานตามมาตรการฯ กำหนด (Measure Plan)

: ● ผลการดำเนินงานจริง (Actual)

: ^{1/} กำหนดการดำเนินงานติดตามตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการฯ จะมีการปรับเปลี่ยนตามแผนการดำเนินงานของโครงการ

: * หลักระบบ Bag Filter ของ 2nd Skin Pass Mill (S5) และปล่อง TF จุดที่ 3 ไม่ได้ทำการตรวจวัด เนื่องจากโรงงานยังไม่ได้ดำเนินการติดตั้ง