

บทที่ 4

สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการ

บทที่ 4

สรุปผลการปฏิบัติตามมาตรการ

4.1 สรุปผลการตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม

จากการตรวจสอบการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) ในระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 พบว่า ทางโครงการมีการดำเนินงานตามมาตรการในด้านต่างๆ ได้แก่ มาตรการทั่วไป คุณภาพอากาศ คุณภาพน้ำ ระดับเสียง การคมนาคม ชยะและกากของเสีย สภาพสังคม-เศรษฐกิจ อาชีวอนามัยและความปลอดภัย และสุนทรียภาพ

4.2 สรุปผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ผลการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ระยะดำเนินการ โครงการโรงงานผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อนชนิดม้วนและเหล็กแผ่นรีดสภาพผิว (ครั้งที่ 1) บริษัท จี สตีล จำกัด (มหาชน) ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 มีรายละเอียดดังนี้

1) คุณภาพอากาศ

1.1 คุณภาพในบรรยากาศ

ดำเนินการตรวจวัดคุณภาพอากาศในบรรยากาศ บริเวณบ้านมาบตอง (A1) บริเวณบ้านกระเจตล่าง (A2) และบ้านหนองละลอก (A3) ระหว่างวันที่ 11-18 เมษายน 2568 พบว่า ทุกดัชนีที่ทำการตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด

1.2 คุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด

ดำเนินการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากแหล่งกำเนิด บริเวณปล่อง Bag Filter Inlet (ชุดที่ 1) (S1), บริเวณปล่อง Bag Filter Inlet (ชุดที่ 2) (S2), บริเวณปล่อง Bag Filter Outlet (ชุดที่ 1) (S3), บริเวณปล่อง Bag Filter Outlet (ชุดที่ 2) (S4), บริเวณปล่อง TF ชุดที่ 1 (Outlet) (S6) และบริเวณปล่อง TF ชุดที่ 2 (Outlet) (S7) เมื่อวันที่ 12 เมษายน 2568 พบว่า ทุกดัชนีที่ตรวจวิเคราะห์มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด นอกจากนี้โครงการมีการตรวจวัด Velocity ของอากาศเสียภายในท่อดูดอากาศเสียก่อนเข้าสู่ระบบดักฝุ่นและหลังผ่านระบบดักฝุ่นระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 พบว่า มีความเร็วลมเพียงพอที่จะสามารถพาฝุ่นชี้เหล็กออกไปได้

สำหรับปล่อง Bag Filter ของ 2nd Skin Pass Mill (S5) และบริเวณปล่อง TF (ชุดที่ 3) (Outlet) (S8) เนื่องจากทางโรงงานยังไม่ได้มีการติดตั้ง จึงไม่ได้ทำการตรวจวัดคุณภาพอากาศจากปล่อง

2) คุณภาพน้ำ

ดำเนินการตรวจวิเคราะห์คุณภาพบ่อบำบัดน้ำทิ้งก่อนนำกลับมาใช้ใหม่ (W2) และคุณภาพบ่อบำบัดน้ำทิ้งสุดท้าย ขนาด 52.5 ลูกบาศก์เมตร (W3) ระหว่างเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 พบว่า ทุกดัชนีที่ตรวจวิเคราะห์มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด

3) ระดับเสี่ยงในบรรยากาศทั่วไป

ดำเนินการตรวจวัดระดับเสี่ยงในบรรยากาศทั่วไป บริเวณริมรั้วโรงงานด้านทิศเหนือ (N1) บริเวณริมรั้วโรงงานด้านทิศใต้ (N2) บริเวณริมรั้วโรงงานด้านทิศตะวันออก (N3) บริเวณริมรั้วโรงงานด้านทิศตะวันตก (N4) บริเวณวัดมาบตอง (N5) และบริเวณบ้านมาบตอง (N6) ระหว่างวันที่ 11-18 เมษายน 2568 พบว่า ทุกดัชนีที่ตรวจวัดมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด

4) ขยะและกากของเสีย

ทางโรงงานมีการบันทึกปริมาณ และประเภทของเสียแต่ละชนิด พร้อมทั้งการจัดส่งและการกำจัดของเสียจากการดำเนินงานของโครงการ

5) สภาพสังคม-เศรษฐกิจ

ทางโรงงานมีแผนการสำรวจสภาพเศรษฐกิจและสังคม กับชุมชนที่ได้รับผลกระทบสิ่งแวดล้อมโดยรอบโครงการ ผู้นำชุมชน ผู้แทนหน่วยงานราชการ และสถานประกอบการระยะประชิดที่อยู่โดยรอบโครงการในรัศมี 5 กิโลเมตร ในช่วงเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2568 และจะรายงานผลในฉบับถัดไป

6) อาชีวอนามัยและความปลอดภัย

6.1 สภาพแวดล้อมในการทำงาน

คุณภาพอากาศในสถานประกอบการ

ดำเนินการตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ บริเวณพื้นที่พนักงานขณะปฏิบัติงาน (แบบติดตัวบุคคล) จำนวน 2 สถานี ได้แก่ บริเวณเตาหลอมไฟฟ้า (A1) และบริเวณการเตรียมเศษเหล็ก (A2) และดำเนินการตรวจวัดคุณภาพอากาศในสถานประกอบการ บริเวณพื้นที่ปฏิบัติงาน จำนวน 3 สถานี ได้แก่ บริเวณเตาหลอมไฟฟ้า (A1) และบริเวณการเตรียมเศษเหล็ก (A2) และบริเวณเครื่องรีดเหล็กของส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (A3) เมื่อวันที่ 5 เมษายนและ 21 มิถุนายน 2568 พบว่า ผลการตรวจวัดแบบติดตัวบุคคล และบริเวณพื้นที่ปฏิบัติงาน ทุกสถานีมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด

ระดับเสี่ยงในสถานประกอบการ

ดำเนินการตรวจวัดระดับเสี่ยงภายในโรงงานในช่วงเวลาทำงาน บริเวณเตาหลอมไฟฟ้า (N7) บริเวณแท่นรีดเหล็กของส่วนผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (N8) และบริเวณเครื่องรีดเหล็กของส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (N9) เมื่อวันที่ 8-9 มีนาคม, 12 และ 19 มิถุนายน 2568 พบว่า บริเวณเตาหลอมไฟฟ้า (N7) บริเวณแท่นรีดเหล็กของส่วนผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (N8) และบริเวณเครื่องรีดเหล็กของส่วนผลิตเหล็กแผ่นปรับสภาพผิว (N9) ส่วนใหญ่มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด ซึ่งทางโรงงานได้มีมาตรการป้องกันและลดผลกระทบต่างๆ เพื่อความปลอดภัยของพนักงาน

ดำเนินการตรวจวัดปริมาณเสียงสะสมติดตัวพนักงาน จำนวน 12 สถานี ได้แก่ บริเวณ EAF, บริเวณ EAF, บริเวณ EAF, บริเวณ LHF, บริเวณ LHF, บริเวณ LHF, บริเวณ Bag Filter House, บริเวณ Refractory, บริเวณ Refractory, บริเวณ CCM, บริเวณ Hot Strip Mill และบริเวณ Hot Strip Mill (อ้างอิงพื้นที่ที่มีเสียงดังจากแผนที่ระดับเสียง (Noise Contour map) เมื่อวันที่ 2-3 ธันวาคม 2566) เมื่อวันที่ 5 เมษายน 2568 พบว่า ระดับเสียงเฉลี่ยตลอดระยะเวลาการทำงานในแต่ละวัน (TWA) ส่วนใหญ่มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด ทั้งนี้เมื่อมีการสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลตลอดเวลาขณะปฏิบัติงาน ซึ่งจากการคำนวณระดับเสียงที่สัมผัสในหูเมื่อสวมใส่อุปกรณ์คุ้มครองความ

ปลอดภัยส่วนบุคคล พบว่า ทุกสถานนี้มีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด และทางโรงงานได้มีมาตรการป้องกันและลดผลกระทบด้านเสียงต่อพนักงาน เพื่อความปลอดภัยของพนักงาน

ระดับความร้อนในสถานประกอบการ

ดำเนินการตรวจวัดระดับความร้อนและความเร็วลมในสถานประกอบการ บริเวณเตาหลอมไฟฟ้า (H1) และบริเวณแท่นรีดเหล็กของส่วนผลิตเหล็กแผ่นรีดร้อน (H2) เมื่อวันที่ 5 เมษายน 2568 พบว่า ระดับความร้อนในสถานประกอบการมีค่าอยู่ในเกณฑ์มาตรฐาน สำหรับความเร็วลมในบรรยากาศ มีค่าสูงกว่าเกณฑ์ที่กำหนดไว้เล็กน้อย ทั้งนี้ ทางโรงงานได้มีมาตรการป้องกันและลดผลกระทบต่างๆ เพื่อความปลอดภัยของพนักงานที่ปฏิบัติงานในบริเวณพื้นที่มีอุณหภูมิค่อนข้างสูง

6.2 การตรวจสอบสุขภาพพนักงาน

ทางโรงงานจัดให้มีการตรวจสอบสุขภาพ ประจำปี 2568 ในช่วงเดือนกรกฎาคม-ธันวาคม 2568 ซึ่งพนักงานทุกคนจะได้รับโปรแกรมการตรวจสอบสุขภาพทั่วไป และตรวจสอบสุขภาพตามความได้แก่ การตรวจสอบสมรรถภาพการได้ยิน การตรวจสอบสมรรถภาพปอดและเอ็กซเรย์ปอด และการตรวจคลื่นไฟฟ้าหัวใจ เป็นต้น

6.3 บันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุ

ทางโครงการมีการรวบรวมข้อมูล และสถิติการเกิดอุบัติเหตุภายในโครงการทุกครั้งที่เกิดเหตุเพื่อเป็นข้อมูลในการประเมินผลการดำเนินงานด้านความปลอดภัย และวางแผนการจัดการต่อไป

จากบันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุภายในโครงการ ในช่วงเดือนมกราคม-มิถุนายน 2568 จากบันทึกสถิติการเกิดอุบัติเหตุภายในโครงการ พบว่า มีอุบัติเหตุที่บาดเจ็บถึงขั้นหยุดงาน 1 ครั้ง ซึ่งเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยในการทำงานได้สอบสวนเหตุการณ์ สืบหาสาเหตุ และสรุปหาแนวทางป้องกันแก้ไข เพื่อไม่ให้เกิดอุบัติเหตุซ้ำอีก