

## 1. บริษัท สยามสตีลซินดิเกท จำกัด (มหาชน)

ผู้ให้สัมภาษณ์ คุณวันชัย มนูญพาณิชย์ (ผู้จัดการโรงหลอม)

---

บริษัท สยามสตีลซินดิเกท จำกัด ซื้อวัตถุดิบเศษเหล็กผ่านตัวแทนรายใหญ่ (Suppliers) หลายแห่ง เช่น โลหะนำโชค เหล็กแสงเจริญ อังประชาสตีล พีวีสตีลรีไซเคิล บีเครีไซเคิลกรุ๊ป ฯลฯ ตัวแทนมีหน้าที่คัดคุณภาพ ความหนาบาง ตัดตามขนาดที่เหมาะสม และจัดการด้านการเงินกับผู้ขายรายย่อย เหล็กที่บริษัทฯ ผลิตได้จะส่งขายให้แก่ลูกค้า (Customers) เช่น อิตาเลียนไทย ดีเวลอปเมนต์ (ITD) ซึ่งเป็นบริษัทในเครือ ตัวแทนจำหน่าย เช่น ทีเคเอ็มเม็ททัล วิบูลย์ทรัพย์ ฯลฯ รวมถึงลูกค้ารายย่อยที่สั่งผ่านช่องทางออนไลน์ ผลิตภัณฑ์หลักของบริษัทฯ ได้แก่ เหล็กในรูปแบบบิลเล็ต (Billets) เหล็กโครงสร้าง (Structures and Rails) และเหล็กเส้นก่อสร้าง (เหล็กข้ออ้อย) โดยกระบวนการหลอม หล่อ และรีดร้อน วัตถุดิบเหล็กที่ใช้ส่วนใหญ่เป็นเศษเหล็ก (Secondary/Scrap) จากภายในประเทศที่ซื้อผ่านบริษัทตัวแทนเท่านั้น แต่ในช่วงที่ราคาเศษเหล็กแพงก็มีการนำเข้าบ้าง บริษัทฯ มีการใช้เหล็กใหม่ (Primary) มาผสมบ้างแต่เป็นส่วนน้อย

ในการบริหารจัดการเศษโลหะ ตัวแทนผู้ส่งวัตถุดิบต้องคัดแยกขนาดตามที่ได้กำหนดไว้และต้องทำความสะอาดวัตถุดิบมาให้เรียบร้อยระดับหนึ่ง ถ้ามีขนาดใหญ่เกินไปจะต้องตัดตามขนาดมาให้เรียบร้อยก่อนส่งเข้า หากไม่ได้ขนาดที่เหมาะสมโรงหลอมจะตัดเงินจากตัวแทนแล้วนำมาตัดเอง การตัดจะทำให้สีหรือสนิมหลุดออกไปบางส่วน วัตถุดิบไม่ต้องอัดมาก่อนเพราะอาจมีสิ่งปลอมปนที่ตรวจสอบได้ยาก เช่น เศษดินหรือวัตถุที่มีกัมมันตรังสี บริษัทฯ ให้ความสำคัญและระมัดระวังวัตถุที่มีกัมมันตภาพรังสีเป็นอย่างมาก โรงหลอมไม่มีกระบวนการอุ่นเศษโลหะก่อน ซึ่งทราบดีว่าการอุ่นเศษโลหะจะช่วยประหยัดพลังงานในระดับหนึ่ง สามารถนำไอเสียจากกระบวนการหลอมไปใช้เป็นพลังงานในการอุ่นได้ด้วย แต่จะต้องใช้เงินลงทุนมาก โรงหลอมอื่นอาจมีกระบวนการนี้แต่ปัจจุบันบริษัทฯ ยังไม่มี ส่วนกระบวนการทำความสะอาดวัตถุดิบก่อนนำเข้าสู่กระบวนการหลอมก็ไม่มีเช่นกัน นอกจากนี้จะเป็นที่สังเกตได้ว่าเหล็กที่ซื้อมามีกำมะถัน (Sulfur) สูง ก็จะมีการตัดตัวอย่างไปตรวจสอบก่อน หรือถ้าวัตถุดิบที่ได้มาเป็นเหล็กจากท่อหรือแท่นขุดเจาะน้ำมัน ก็จะต้องทำความสะอาดก่อนเป็นกรณีพิเศษ

---

บริษัทฯ มีการปฏิบัติตามมาตรการ กฎหมาย และข้อบังคับต่างๆอยู่แล้วอย่างเคร่งครัด ยกเว้นกฎหมายที่เกี่ยวกับมลภาวะทางน้ำเพราะไม่ได้มีปัญหาในส่วนนี้ บริษัทฯตั้งอยู่ใกล้แหล่งน้ำมาเป็นเวลานาน (ริมปากแม่น้ำเจ้าพระยา) เพราะใกล้กับท่าเรือ ทำให้ง่ายต่อการนำเข้าหรือส่งออก

โรงหลอมใช้เตาอาร์คไฟฟ้า (Electric Arc Furnace/EF) ขนาด 20 ตัน หลอมเหล็กปริมาณ 120,000 ตันต่อปี ส่งไปยังเครื่องหล่อโลหะขนาด 20 ตัน เช่นกัน ส่วนกระบวนการรีดใช้เครื่องรีดร้อน สามารถรีดเหล็ก ได้ 150,000 ตันต่อปี (บริษัทมีการนำเข้าเหล็กที่หลอมแล้วในรูป Billets มาเป็นวัตถุดิบด้วย) สยามสตีลซินดิเคทเป็นโรงหลอมแบบเตา EF ที่เล็กที่สุด ในขณะที่โรงหลอมอื่นที่ใช้เตาเหนี่ยวนำไฟฟ้า (Induction Furnace/IF) ซึ่งนำเข้ามาจากประเทศจีน ซึ่งประเทศจีนไม่ได้อนุญาตให้ใช้เตาหลอมชนิดนี้แล้ว ผู้ประกอบการที่ใช้เตาหลอมประเภทนี้จึงย้ายฐานการผลิตมาที่ประเทศไทยโดยการเข้ามาสร้างก่อนแล้วค่อยขอใบอนุญาตตามหลัง ถ้าบริษัทฯจะเปลี่ยนไปใช้เตา IF ก็ไม่มั่นใจในคุณภาพของเหล็กที่ผลิตออกมา การตรวจสอบคุณภาพปกติทำโดยการตัดไปตรวจสอบ แต่ก็ไม่สามารถตรวจสอบความสม่ำเสมอทั้งตัวแบบ แล้วทำไมเงินถึงต้องปิดโรงงานที่ใช้เตาหลอมประเภทนี้ทั้งประเทศ ตอนแรกที่เงินสั่งปิดก็ดีใจเนื่องจากซับพลายจะน้อยลง แต่พอโรงงานที่ใช้เตาหลอม IF เข้ามาในประเทศไทยก็มาแย่งซื้อเศษเหล็กคุณภาพดี เพราะเตาหลอม IF ไม่สามารถกำจัดสิ่งสกปรก (Impurities) ในเหล็กได้ จึงจำเป็นต้องใช้เศษเหล็กคุณภาพดีและยอมซื้อในราคาที่สูง ญาติให้ราคาเศษเหล็กในท้องตลาดสูงขึ้นไป เตาหลอม IF เป็นเตาที่เน้นการหล่อไม่ใช่การหลอม ทั้งยังเป็นเตาเปิดซึ่งอันตรายมาก และไม่สามารถพ่นออกซิเจนได้ แต่เหล็กที่ผลิตได้จะมีต้นทุนที่ถูกกว่าและกำไรเหลือมาซื้อเศษเหล็กวัตถุดิบตัดหน้าโรงงานที่ใช้เตา EF ทำให้โรงหลอมที่ใช้เตา EF ปัจจุบันอยู่ในสถานะที่ค่อนข้างลำบาก อีกทั้งประเทศอิหร่านซึ่งโดนคว่ำบาตรทางการค้าโดยสหรัฐอเมริกาได้ลักลอบส่งออกเหล็กแท่ง Billets ในราคาถูก ซึ่งโรงงานของอิหร่านผลิตออกมาได้อย่างมีคุณภาพแต่ยอมขายขาดทุน ซึ่งหลายครั้งราคาต่ำกว่าโรงงาน IF ด้วยซ้ำ นอกจากนี้มีการนำเข้าเหล็กแบบหลอมจากประเทศจีนทั้งแบบกิ่งสำเร็จรูปแบบสำเร็จรูป

สยามสตีลซินดิเคท ใช้ถุ่กรองและไซโคลนในการบำบัดอากาศของโรงงาน ส่วนในด้านการการจัดการกับกากอุตสาหกรรม เช่น Slack สามารถจำกัดได้โดยไม่มีค่าใช้จ่าย บริษัทฯฝุ่นหรือกากที่มีค่าสังกะสีน้อย ในขณะที่โรงงานอื่นมีค่าสังกะสีสูงกว่า เนื่องด้วยกระบวนการผลิตของโรงงานเหล่านั้นจะกักสังกะสีอยู่อย่างนั้น ทางประเทศจีนซื้อเหมารวมในราคาตันละ 6,000 บาท จึงได้ซื้อกากจากบริษัทฯ ที่มีค่าสังกะสีน้อยไปผสมเพื่อสร้างมูลค่า

ในด้านความเข้าใจและความคิดเห็นเกี่ยวกับอนุสัญญาสตอกโฮล์ม แนวทางด้านเทคนิคที่ดีที่สุด และการปฏิบัติด้านสิ่งแวดล้อมที่ดีที่สุด (BAT/BEP) เคยได้ยินมาบ้าง เช่น สารมลพิษที่ตกค้างยาวนาน แบบปลดปล่อยโดยไม่ตั้งใจ (U-POPs) ซึ่งปล่อยจากอุตสาหกรรมหลอมเศษโลหะได้แก่สารไดออกซิน และฟิวแรนเป็นสารประเภทก่อมะเร็ง หรือ ทำให้เกิดการเปลี่ยนแปลงทางพันธุกรรมและเป็นพิษต่อระบบสืบพันธุ์ บริษัทฯจะเลือกการนำเครื่องจักรและเทคโนโลยีที่ทันสมัยมาใช้มากกว่าการทำความสะอาดวัตุดิบ ซึ่งในทางปฏิบัติจะมีความยุ่งยากและไม่น่าจะได้รับความร่วมมือจากผู้ส่งวัตถุดิบโดยเฉพาะรายย่อย (เช่น ซาเล้ง) จึงคิดว่าควรเน้นไปในการนำเครื่องจักรหรือเทคโนโลยีที่ทันสมัยมาใช้ เพราะปัจจุบันมีเครื่องจักรและเทคโนโลยีที่สามารถตอบโจทย์ด้านสิ่งแวดล้อม ภาครัฐควรทำเหมือนประเทศจีนหรือญี่ปุ่น โดยกำหนดเกณฑ์หรือค่าสารมลพิษมาตรฐานที่สามารถปลดปล่อยได้ ต้องใช้เครื่องจักรหรืออุปกรณ์เสริมประเภทใด โรงหลอมที่ไม่สามารถปฏิบัติได้ก็จะค่อยเปลี่ยนไปทำอย่างอื่นในที่สุด และบริษัทฯจะเลือกใช้การวิเคราะห์กระบวนการเพื่อปรับปรุงประสิทธิภาพ เช่น การฟั่นออกซิเจนเพื่อกำจัดสิ่งแปลกปลอม และทำให้กากอุตสาหกรรมมีสารมลพิษปนเปื้อนน้อยลง

สำหรับการช่วยเหลือจากทางภาครัฐเห็นว่า การออกกฎหมายให้เข้มงวดและการตรวจสอบด้านสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัดเป็นวิธีที่ดีที่สุด ผู้ประกอบการในอุตสาหกรรมหลอมเศษโลหะจะค่อยๆปรับตัวไปเอง วิธีที่ดีที่สุดคือการเปลี่ยนมาใช้เทคโนโลยีใหม่ ซึ่งทั้งอุตสาหกรรมควรเปลี่ยนมาใช้เทคโนโลยีการหลอมที่ทันสมัย

---