

11. บริษัท ทีวาย สตีล จำกัด

ผู้ให้สัมภาษณ์ คุณชุตินา กิตติสาร (เจ้าหน้าที่สิ่งแวดล้อม)

บริษัท ทีวาย สตีล จำกัดประกอบธุรกิจผลิตเหล็ก (billet) ช้ออ้อย วัตถุดิบที่นำมาใช้มีทั้งเก่าและใหม่ทั้งภายในประเทศและนำเข้ามา ผลิตโดยการหล่อ รีดร้อน ด้วยเตารีดไฟฟ้า Electric Arc Furnace (EAF) ซึ่งมีระบบบำบัดอากาศโดยใช้ถุงกรอง ชุดดูดฝุ่น สกรับเบอร์และจัดจำหน่ายให้กับบริษัทไทยคุณ จำกัด จากการสัมภาษณ์ บริษัทฯ ในด้านของความเข้าใจและความคิดเห็นเกี่ยวกับใบอนุญาตสตอกโฮล์ม แนวทางด้านเทคนิคที่ดีที่สุด และการปฏิบัติด้านสิ่งแวดล้อมที่ดีที่สุด (BAT/BEP) เคยได้ยินมาบ้าง เช่น สารมลพิษที่ตกค้างยาวนานแบบปลดปล่อยโดยไม่ตั้งใจ (U-POPs) ซึ่งปล่อยจากอุตสาหกรรมหลอมเศษ โลหะได้แก่สารไดออกซินและฟิวแรนเป็นสารประเภทก่อมะเร็ง หรือ ผื่นขึ้นตามตัว ปวดแสบ ปวดร้อน การระคายเคืองผิวหนัง ระคายเคืองต่อระบบทางเดินหายใจ บริษัทฯจะทำการควบคุมกระบวนการผลิตให้เกิดประสิทธิภาพสูงสุด และการติดตั้งระบบควบคุมมลพิษ เช่นระบบบำบัดน้ำเสีย ระบบกรองอากาศ ฯลฯ

แนวทางด้านเทคนิคที่ดีที่สุด (Best Available Technique: BAT)

แนวทางด้านเทคนิคที่ดีที่สุด (Best Available Technique:BAT) ซึ่งได้มีการยกตัวอย่างเทคนิค หรือเทคโนโลยีที่ใช้ในการปรับปรุงกระบวนการหลอมโลหะให้มีประสิทธิภาพและเป็นมิตรกับสิ่งแวดล้อม ไว้จำนวนทั้งหมด10เทคนิคนั้นและทั้งหมด 10 เทคนิคนั้นบริษัทฯใช้ในกระบวนการผลิตจริงได้แก่การคัด แยกทำความสะอาดและปรับสภาพเศษโลหะก่อนเข้ากระบวนการผลิตการเลือกใช้หม้อแปลงชนิดกำลัง ไฟฟ้าต่อน้ำหนักเหล็กสูง การฟั่นออกซิเจน (Lance Oxygen) การใช้หัวเผาเชื้อเพลิงผสมออกซิเจน ประสิทธิภาพสูงการควบคุมการเกิดฟองสแลก (Slag Foaming) อย่างเหมาะสม การเทน้ำโลหะผ่านรูซึ่ง เจาะใต้ก้นของเตาหลอม (Eccentric Bottom Tapping: EBT) และการอุ่นเบ้ารับน้ำเหล็ก (Ladle Preheating) การใช้ออกซิเจนเพื่อช่วยการเผาไหม้ของคาร์บอนมอนนอกไซด์ (CO) ชนิด Post Combustion) และการปรับปรุงและควบคุมระบบบำบัดก๊าซเสียด้วยการลดอุณหภูมิ (Exhaust Gas Treatment through Cooling Gas) การใช้ระบบควบคุมการทำงานอัตโนมัติ (Automation)

แนวการปฏิบัติด้านสิ่งแวดล้อมที่ดีที่สุด (Best Environmental Practice: BEP)

จากการยกตัวอย่างแนวการปฏิบัติด้านสิ่งแวดล้อมที่ดีที่สุด (Best Environmental Practice: BEP) สำหรับกระบวนการหลอมโลหะ เพื่อลดปัญหาสิ่งแวดล้อม โดยเฉพาะมลพิษทางอากาศ จำนวน 12 แนวทาง ปัจจุบัน บริษัท ฯ มีแนวทางปฏิบัติอยู่ 11 แนวทาง ได้แก่ 1) การลดการใช้เศษโลหะที่ปนเปื้อนหรือปรับปรุงคุณภาพวัตถุดิบก่อนนำเข้าสู่กระบวนการผลิต 2) การเก็บกองเศษโลหะไว้บนลานซีเมนต์หรือแผ่นยางปูพื้นไว้ไม่เกิน 50 วัน การที่ทางบริษัท ฯ ทำการเก็บวัตถุดิบไว้บนพื้นที่ซีเมนต์ที่กำหนดไว้ นั้น เป็นการลดการเคลื่อนย้ายวัตถุดิบโดยไม่จำเป็น 3) การใช้วัตถุดิบตามลำดับก่อนหลัง (เข้าก่อนออกก่อน / First In First Out) เพื่อลดการเสื่อมสภาพของวัตถุดิบ 4) การบดเศษโลหะให้มีขนาดเล็ก แล้วอัดให้แน่น เพื่อช่วยลดระยะเวลาการหลอมและการปล่อยมลพิษขณะหลอมโลหะ 5) การควบคุมอุณหภูมิการหลอม ปริมาณออกซิเจน และการไหลเวียนของอากาศในเตาหลอมให้สม่ำเสมอ เพื่อป้องกันการเผาไหม้ไม่สมบูรณ์ 6) การตรวจสอบและบำรุงรักษาระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ รวมทั้งเครื่องจักรอุปกรณ์อย่างสม่ำเสมอ 7) การจัดการของเสียที่เกิดจากกระบวนการผลิต ทั้งด้านการจัดเก็บและการกำจัดอย่างเหมาะสม 8) การจัดอบรมพนักงานให้มีทักษะในการทำงานได้อย่างถูกต้องปลอดภัย และมีความรู้ด้านเทคนิคการผลิต 9) การป้องกันมลพิษ ตลอดจนการดูแลสุขภาพอนามัยในขณะปฏิบัติงาน 10) มีการติดตั้งแผนผังขั้นตอนการปฏิบัติงานในพื้นที่การผลิตที่สังเกตเห็นได้ง่าย และ 11) การจัดเก็บคู่มือการทำงานให้พนักงานสามารถนำไปใช้ได้อย่างสะดวก

แนวทางที่ปฏิบัติอยู่แต่ไม่ครอบคลุมมีอยู่ 1 แนวทาง ได้แก่ การให้ความร้อนกับเศษโลหะก่อนเข้าเตาหลอม (Hot Metal Charging) เพื่อลดระยะเวลาการหลอมและเพิ่มประสิทธิภาพการผลิต

การจูงใจให้ผู้ประกอบการนำ BAT/BEP มาใช้ในธุรกิจ

บริษัท ฯ มีความคาดหวังที่จะให้รัฐบาลช่วยในเรื่องของการลดหย่อนภาษีในลักษณะเดียวกันกับหลักเกณฑ์ของ BOI เพื่อสร้างแรงจูงใจที่จะซื้ออุปกรณ์สำหรับ BAT/BEP มาติดตั้ง เพื่อที่จะลดการปลดปล่อยสารไดออกซิน แต่ต้องขอเสนอให้ฝ่ายบริหารเป็นผู้ตัดสินใจ

ระยะเวลาคืนทุนอันจะช่วยการตัดสินใจซื้อและติดตั้งอุปกรณ์ BAT/BEP เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตลดค่าใช้จ่ายด้านเชื้อเพลิงและลดการปล่อยมลพิษนั้น จุดคืนทุนควรอยู่ที่ระยะเวลา 3 ปี จึงจะมั่นใจซื้อ ส่วนการตรวจเช็คหลังจากการติดตั้งอุปกรณ์ BAT/BEP แล้ว เห็นว่าควรทำในทุก ๆ สัปดาห์ การตรวจเช็คค่าไดออกซิน/ฟิวแรน ควรทำในทุก ๆ 6 เดือน ปัจจุบันการตรวจต้องส่ง Lab ข้างนอก ซึ่ง

อยู่ต่างประเทศ ทำให้มีค่าใช้จ่ายในการตรวจสอบสูงมาก จึงอยากให้ มี Lab ตรวจสอบภายในประเทศ น่าจะช่วยลดค่าใช้จ่าย

ส่วนการสนับสนุนสินค้าโลหะรักษ์สิ่งแวดล้อม ภาครัฐควรจะให้ มีแบรนด์หรือการรับประกันมาตรฐานสินค้าโลหะรักษ์สิ่งแวดล้อม (Green Metal Products) เพื่อให้ผลิตภัณฑ์จากอุตสาหกรรม หลอมเศษโลหะที่ได้นำ BAT/BEP มาใช้สามารถจำหน่ายได้ในราคาที่สูงขึ้น
