

12. ห้างหุ้นส่วนจำกัด รุ่งเรืองเฟาน์ดรี

ผู้ให้สัมภาษณ์ คุณพิพัฒน์

แนวทางด้านเทคนิคที่ดีที่สุด (Best Available Technique: BAT)

จากการสัมภาษณ์ ห้างหุ้นส่วนจำกัด รุ่งเรืองเฟาน์ดรี ประกอบธุรกิจรับซื้อวัสดุประเภทเหล็ก และนำไปผลิตโดยใช้เตาอินดักชั่น หจก. รุ่งเรืองเฟาน์ดรี จะทำการหลอมแปรรูปเป็นประเภทอะไหล่อุตสาหกรรมการเกษตร จากการสัมภาษณ์ห้างหุ้นส่วน รุ่งเรืองเฟาน์ดรี จำกัด ในด้านของแนวทางด้านเทคนิคที่ดีที่สุด (Best Available Technique : BAT) ซึ่งได้มีการยกตัวอย่างเทคนิคหรือเทคโนโลยีที่ใช้ในการปรับปรุงกระบวนการหลอมโลหะให้มีประสิทธิภาพและเป็นมิตรกับสิ่งแวดล้อมไว้จำนวน 10 เทคนิคนั้น มีเพียง 6 เทคนิคที่บริษัท ฯ ใช้ในกระบวนการผลิตจริง ได้แก่ 1) การคัดแยกทำความสะอาดและปรับสภาพเศษโลหะก่อนเข้ากระบวนการผลิต 2) มีการเลือกใช้หม้อแปลงชนิดกำลังไฟฟ้าต่อน้ำหนักเหล็กสูง ตามมาตรฐานการผลิต 3) การพ่นออกซิเจน (Lance Oxygen) 4) การควบคุมการเกิดฟอง (Slag Foaming) อย่างเหมาะสม และมีการอุ่นเข้ารับน้ำเหล็ก (Ladle Preheating) 5) การปรับปรุงและควบคุมระบบบำบัดก๊าซเสียด้วยการลดอุณหภูมิ (Exhaust Gas Treatment through Cooling Gas) และ 6) การใช้ระบบควบคุมการทำงานอัตโนมัติ (Automation)

แนวการปฏิบัติด้านสิ่งแวดล้อมที่ดีที่สุด (Best Environmental Practice: BEP)

จากการยกตัวอย่างแนวการปฏิบัติด้านสิ่งแวดล้อมที่ดีที่สุด (Best Environmental Practice: BEP) สำหรับกระบวนการหลอมโลหะ เพื่อลดปัญหาสิ่งแวดล้อม โดยเฉพาะมลพิษทางอากาศไว้จำนวน 12 แนวทางนั้น ปัจจุบันบริษัท ฯ มีแนวทางปฏิบัติอยู่ 10 แนวทาง ได้แก่ 1) การลดการใช้เศษโลหะที่ปนเปื้อน หรือปรับปรุงคุณภาพวัตถุดิบก่อนนำเข้าสู่กระบวนการผลิต 2) การเก็บกองเศษโลหะไว้บนลานซีเมนต์หรือแผ่นยางปูพื้นไว้ไม่เกิน 50 วันและมีการลดการเคลื่อนย้ายวัตถุดิบโดยไม่จำเป็น 3) การใช้วัตถุดิบตามลำดับก่อนหลัง (เข้าก่อนออกก่อน / First In First Out) เพื่อลดการเสื่อมสภาพของวัตถุดิบ 4) การควบคุมอุณหภูมิการหลอม ปริมาณออกซิเจน และการไหลเวียนของอากาศในเตาหลอมให้สม่ำเสมอ เพื่อป้องกันการเผาไหม้ไม่สมบูรณ์และมีการตรวจสอบและบำรุงรักษาระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ รวมทั้งเครื่องจักรอุปกรณ์อย่างสม่ำเสมอ 5) การจัดการของเสียที่เกิดจากกระบวนการผลิต ทั้งด้านการจัดเก็บและการกำจัดอย่างเหมาะสม 6) มีการทำความสะอาดเครื่องจักรและบริเวณพื้นที่ทำการ

ผลิตสัปดาห์ละ 1 ครั้ง โรงงานเปิดเตาสัปดาห์ละครั้ง 7) มีการอบรมพนักงานให้มีทักษะในการทำงานได้อย่างถูกต้องปลอดภัยและมีความรู้ด้านเทคนิคการผลิต 8) การป้องกันมลพิษตลอดจนการดูแลสุขภาพอนามัยในขณะปฏิบัติงาน 9) มีการอบรมพนักงานใหม่ และ 10) มีการติดตั้งแผนผัง ขั้นตอน การปฏิบัติงานในพื้นที่การผลิตที่สังเกตเห็นได้ง่าย และจัดเก็บคู่มือการทำงานให้พนักงานสามารถนำไปใช้ได้อย่างสะดวก

แนวทางที่ปฏิบัติอยู่แต่ไม่ครอบคลุมมีอยู่ 2 แนวทาง ได้แก่ 1) การบัดเศษโลหะให้มีขนาดเล็กแล้วอัดให้แน่น เพื่อช่วยลดระยะเวลาการหลอมและการปล่อยมลพิษทางอากาศขณะหลอมโลหะ เนื่องด้วยบริษัทจะใช้แบบสำเร็จรูปซึ่งมีการอัดมาเรียบร้อยแล้ว และ 2) การให้ความร้อนกับเศษโลหะก่อนเข้าเตาหลอม (Hot Metal Charging) เพื่อลดระยะเวลาการหลอมและเพิ่มประสิทธิภาพการผลิต

การจูงใจให้ผู้ประกอบการนำ BAT/BEP มาใช้ในธุรกิจ

พ.ร.บ. รุ่งเรืองพาณิชย์ มีความคาดหวังที่จะให้รัฐบาลช่วยในเรื่องของการลดหย่อนภาษีในลักษณะเดียวกันกับหลักเกณฑ์ของ BOI เพื่อสร้างแรงจูงใจที่จะซื้ออุปกรณ์สำหรับ BAT/BEP มาติดตั้งเพื่อลดการปลดปล่อยสารไดออกซิน เช่น งดการเก็บภาษีเครื่องจักรนำเข้า ของมูลค่าการลงทุนเครื่องจักรเป็นเวลาไม่เกิน 5 ปี เป็นต้น

ในมุมมองของผู้ให้สัมภาษณ์ เห็นว่า จุดคืนทุนเพื่อประกอบการตัดสินใจซื้อและติดตั้งอุปกรณ์ BAT/BEP เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตลดค่าใช้จ่ายด้านเชื้อเพลิงและลดการปล่อยมลพิษ ควรอยู่ที่ระยะเวลาไม่เกิน 3 ปี ส่วนการตรวจเช็คหลังจากการติดตั้งอุปกรณ์ BAT/BEP และเห็นว่าควรทำการตรวจเช็คค่าไดออกซิน/ฟิวแรนต้องทำในทุก ๆ 1 ปี