

## 20. บริษัท ยูเนี่ยน ดัคไทล์คาสโอรอน จำกัด

ผู้ให้สัมภาษณ์ คุณวิโรจน์ (กรรมการผู้จัดการ)

บริษัท ยูเนี่ยน ดัคไทล์คาสโอรอน จำกัด ดำเนินธุรกิจหล่อโลหะ ชนิดเหล็กหล่อเหนียว (FCD) และเหล็กหล่อเทา (FC) โดยใช้เตาไฟฟ้าระบบเหนี่ยวนำ (Induction Furnace System) กลุ่มผลิตภัณฑ์ ได้แก่ กลุ่มงานยานยนต์ ก่อสร้าง อุปกรณ์ไฟฟ้า อุปกรณ์การเกษตร อะไหล่ทั่วไป และเครื่องจักรผลิตอาหารสัตว์ ซึ่งทางบริษัทผ่านการตรวจสอบรับรองมาตรฐานระบบบริหารคุณภาพ (ISO9001-2015) และมาตรฐานระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม (ISO14001-2015)

### ความเข้าใจและความคิดเห็นเกี่ยวกับอนุสัญญาสตอกโฮล์มว่าด้วยสารมลพิษที่ตกค้างยาวนาน ประเภทปลดปล่อยโดยไม่ตั้งใจ(U-POPS)

จากการสัมภาษณ์ ผู้ผลิตทราบและมีความเข้าใจเกี่ยวกับเรื่องอนุสัญญาสตอกโฮล์มแนวทางด้านเทคนิคที่ดีที่สุด (Best Available Technique: BAT) และมีการยกตัวอย่างเทคนิคหรือเทคโนโลยีที่ใช้ในการปรับปรุงกระบวนการหลอมโลหะให้มีประสิทธิภาพและเป็นมิตรกับสิ่งแวดล้อมไว้ทั้งหมด 10 เทคนิค มีเพียง 5 เทคนิคที่ทางบริษัท ฯ ใช้ในกระบวนการผลิต ได้แก่ 1) การคัดแยกเศษโลหะก่อนการผลิต 2) มีการเลือกใช้หม้อแปลงชนิดกำลังไฟฟ้าต่อน้ำหนักเหล็กสูง 3) การควบคุมการเกิดฟองสแลก (Slag Foaming) อย่างเหมาะสม 4) การอุ่นเข้ารับน้ำเหล็ก (Ladle Preheating) 5) การใช้ระบบควบคุมการทำงานอัตโนมัติ (Automation) และมีจำนวน 5 เทคนิคที่บริษัท ฯ ไม่ได้ใช้ในกระบวนการผลิต ได้แก่ 1) การใช้หัวเผาเชื้อเพลิงผสมออกซิเจนประสิทธิภาพสูง 2) การพ่นออกซิเจน (Lance Oxygen) 3) การเทน้ำโลหะผ่านรูซึ่งเจาะใต้ก้นของเตาหลอม (Eccentric Bottom Tapping: EBT) 4) การใช้ออกซิเจนเพื่อช่วยการเผาไหม้ของคาร์บอนมอนนอกไซด์ (CO) ชนิด Post Combustion 5) การปรับปรุงและควบคุมระบบบำบัดก๊าซเสียด้วยการลดอุณหภูมิ (Exhaust Gas Treatment through Cooling Gas)

### แนวการปฏิบัติด้านสิ่งแวดล้อมที่ดีที่สุด (Best Environmental Practice: BEP)

ในการสัมภาษณ์ มีการยกตัวอย่างแนวการปฏิบัติสำหรับกระบวนการหลอมโลหะ เพื่อลดปัญหาสิ่งแวดล้อม โดยเฉพาะมลพิษทางอากาศ ไว้จำนวน 12 แนวทาง ซึ่งทางบริษัท ฯ มีการปฏิบัติอยู่จำนวน 9 แนวทาง ได้แก่ 1) มีการลดการใช้เศษโลหะที่ปนเปื้อน ก่อนนำเข้าสู่กระบวนการผลิต 2) เก็บกองเศษ

โลหะไว้บนลานซีเมนต์ไว้ไม่เกิน 50 วัน 3) มีการลดการเคลื่อนย้าย วัสดุดิบโดยไม่จำเป็น 4) ใช้วัสดุดิบตามลำดับก่อนหลัง (เข้าก่อนออกก่อน / First In First Out) เพื่อลดการเสื่อมสภาพของวัสดุดิบ 5) มีการตรวจสอบและบำรุงรักษาระบบบำบัดมลพิษทางอากาศ (ถุงกรอง, สกรับเบอร์, ฮูดดูดฝุ่น, สกรับเบอร์แบบเปียก, โซโคลอน) รวมทั้งเครื่องจักรอุปกรณ์อย่างสม่ำเสมอ 6) มีการจัดการของเสียที่เกิดจากกระบวนการผลิต ทั้งด้านการจัดเก็บและการกำจัด อย่างเหมาะสม โดยใช้บริการ บริษัท เบทเตอร์ เวิร์ลคลีน 7) มีทำความสะอาดเครื่องจักรและบริเวณพื้นที่การผลิตทุกวัน เพื่อลดการฟุ้งกระจายของฝุ่นละออง 8) อบรมพนักงานให้มีทักษะในการทำงานได้อย่างถูกต้องปลอดภัย และมีความรู้ด้านเทคนิคการผลิตการป้องกันมลพิษตลอดจนการดูแลสุขภาพอนามัยในขณะปฏิบัติงาน และ 9) มีการติดตั้งแผนผังขั้นตอนการปฏิบัติงานในพื้นที่การผลิตที่สังเกตเห็นได้ง่าย และจัดเก็บคู่มือการทำงานให้พนักงานสามารถนำไปใช้ได้สะดวก

มีแนวทางที่ บริษัท ยูเนี่ยน ดัคไทล์คาสโอรอน จำกัด ไม่มีการปฏิบัติจำนวน 3 แนวทาง ได้แก่ 1) การบดเศษโลหะให้มีขนาดเล็กแล้วอัดให้แน่น เพื่อช่วยลดระยะเวลาการหลอมและการปล่อยมลพิษขณะหลอม 2) ให้ความร้อนกับเศษโลหะก่อนเข้าเตาหลอม (Hot Metal Charging) เพื่อลดระยะเวลาการหลอมและเพิ่มประสิทธิภาพการผลิต 3) ควบคุมอุณหภูมิการหลอม ปริมาณออกซิเจน และการไหลเวียนของอากาศในเตาหลอมให้สม่ำเสมอ เพื่อป้องกันการเผาไหม้ไม่สมบูรณ์

การนำ BAT/BEP มาใช้ในธุรกิจนั้น ผู้ประกอบการมีความคาดหวังในการลดปัญหาสิ่งแวดล้อม สร้างภาพลักษณ์ที่ดี และช่วยลดค่าใช้จ่ายด้านสุขภาพ/ลดการเกิดอุบัติเหตุขณะปฏิบัติงาน ผู้ให้สัมภาษณ์คิดว่าอุตสาหกรรมการหลอมโลหะ ส่งผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมในด้านของกากอุตสาหกรรม ขยะปนเปื้อน และยังเป็นมลพิษทางอากาศ จึงเห็นด้วยกับการตรวจสอบสิ่งแวดล้อมอย่างเคร่งครัด แต่ไม่ยากให้เป็นภาระด้านค่าใช้จ่ายมากเกินไป การใช้วิธีบริหารจัดการแบบใหม่ ทำให้การผลิตมีประสิทธิภาพมากขึ้นน่าจะเป็นวิธีที่ช่วยแก้ปัญหาสิ่งแวดล้อมของอุตสาหกรรมรีไซเคิลเศษโลหะได้ดีที่สุด และหากจำเป็นต้องลงทุนด้านอุปกรณ์หรือบุคลากรเพิ่มเพื่อลดปัญหาด้านสิ่งแวดล้อม อยากให้ภาครัฐมีการส่งเสริม ช่วยเหลือมากกว่าการลดภาษี เช่น กิจการที่ต้องการความช่วยเหลือ ให้มีการลงทะเบียนไว้แล้วรัฐเข้าไปส่งเสริมสนับสนุนช่วยเหลือในการเพิ่มประสิทธิภาพอุปกรณ์ในการให้ความร้อน ส่งเสริมการลดใช้พลังงาน ประหยัดเชื้อเพลิง หรือเพิ่มประสิทธิภาพของ Boiler ซึ่งจะเป็นการลดการปลดปล่อยไดออกซินไปในตัว การตรวจเช็คหลังจากการติดตั้งอุปกรณ์ BAT/BEP ควรตรวจปีละครั้ง ในการตัดสินใจซื้อและติดตั้งอุปกรณ์ BAT/BEP เพื่อประสิทธิภาพการผลิต ลดค่าใช้จ่ายด้านเชื้อเพลิง และลดการ

ปล่อยมลพิษ ผู้ให้สัมภาษณ์เห็นว่าจุดคืนทุนอยู่ที่ 3 ปี หากทำเพื่อสิ่งแวดล้อมที่ดีก็เป็นเรื่องที่น่าลงทุนอยู่แล้ว

---