

6. บริษัท ไทยเม็ททอล อลูมิเนียม จำกัด

ผู้ให้สัมภาษณ์ คุณชัยสิทธิ์ สมนานพงษ์

แนวทางด้านเทคนิคที่ดีที่สุด (Best Available Technique: BAT)

จากการสัมภาษณ์เกี่ยวกับแนวทางด้านเทคนิคที่ดีที่สุด (Best Available Technique : BAT) ซึ่งได้มีการยกตัวอย่างเทคนิคหรือเทคโนโลยีที่ใช้เพื่อปรับปรุงกระบวนการหลอมโลหะให้มีประสิทธิภาพ และเป็นมิตรกับสิ่งแวดล้อมไว้จำนวนทั้งหมด 10 เทคนิคนั้น มีเพียง 4 เทคนิคที่บริษัท ฯ ใช้อยู่ในกระบวนการผลิตจริงได้แก่ 1) การคัดแยกทำความสะอาดและปรับสภาพเศษโลหะ ก่อนเข้ากระบวนการผลิต 2) การฟั่นออกซิเจน (Lance Oxygen) 3) การอุ่นเข้ารับน้ำเหล็ก (Ladle Preheating) ซึ่งไม่ใช้การอุ่นโดยตรง แต่เป็นการเหลือน้ำเหล็กไว้เล็กน้อย แล้วใส่วัตถุติบลงไปใหม่และ 4) การใช้ระบบควบคุมการทำงานอัตโนมัติ (Automation)

เทคนิคที่ไม่ได้ใช้อีก 6 เทคนิค ได้แก่ 5) การเลือกใช้หม้อแปลงชนิดกำลังไฟฟ้าต่อน้ำหนักเหล็กสูง 6) การใช้หัวเผาเชื้อเพลิงผสมออกซิเจนประสิทธิภาพสูง 7) การควบคุมการเกิดฟองสแลก (Slag Foaming) อย่างเหมาะสม 8) การใช้ออกซิเจนเพื่อช่วยการเผาไหม้ของคาร์บอนมอนนอกไซด์ (CO) ชนิด Post Combustion 9) การเทน้ำโลหะผ่านรูใต้ก้นเตาหลอม (Eccentric Bottom Tapping: EBT) และ 10) การปรับปรุงและควบคุมระบบบำบัดก๊าซเสียด้วยการลดอุณหภูมิ (Exhaust Gas Treatment through Cooling Gas)

แนวการปฏิบัติด้านสิ่งแวดล้อมที่ดีที่สุด (Best Environmental Practice: BEP)

ในการสัมภาษณ์ มีการยกตัวอย่างแนวการปฏิบัติด้านสิ่งแวดล้อมที่ดีที่สุด (Best Environmental Practice : BEP) สำหรับกระบวนการหลอมโลหะ เพื่อลดปัญหาสิ่งแวดล้อม โดยเฉพาะมลพิษทางอากาศไว้จำนวน 12 แนวทาง ปัจจุบันบริษัท ฯ มีแนวทางปฏิบัติอยู่ 10 แนวทาง ได้แก่ 1) การลดการใช้เศษโลหะที่ปนเปื้อนหรือปรับปรุงคุณภาพวัตถุดิบก่อนนำเข้าสู่กระบวนการผลิต 2) การเก็บกองเศษโลหะไว้บนลานซีเมนต์หรือลานที่ปูพื้นด้วยแผ่นยางไว้ไม่เกิน 50 วัน ทางบริษัท ฯ จะทำการเก็บวัตถุติบไว้บนพื้นที่ซีเมนต์ดังกล่าว โดยจำกัดโอกาสการเคลื่อนย้ายวัตถุติบโดยไม่จำเป็น ด้วยว่าทางบริษัท ฯ มีนโยบายที่จะไม่ทำการเคลื่อนย้ายวัตถุติบไปมา จะกระทำก็ต่อเมื่อต้องการเคลื่อนย้ายวัตถุติบ

เข้าสู่กระบวนการผลิต ดังนั้นการนำวัตถุดิบมาใช้ จะทำตามลำดับก่อนหลัง (เข้าก่อนออกก่อน / First In First Out) เพื่อลดการเสื่อมสภาพของวัตถุดิบ 3) การบัดเศษโลหะให้มีขนาดเล็กแล้วอัดให้แน่น เพื่อช่วยลดระยะเวลาการหลอมและการปล่อยมลพิษขณะหลอม 4) การควบคุมอุณหภูมิการหลอม ปริมาณออกซิเจน และการไหลเวียนของอากาศในเตาหลอมให้สม่ำเสมอ เพื่อป้องกันการเผาไหม้ไม่สมบูรณ์ 5) การตรวจสอบและบำรุงรักษาระบบบำบัดมลพิษทางอากาศรวมทั้งเครื่องจักรอุปกรณ์อย่างสม่ำเสมอ มีการจัดการของเสียที่เกิดจากกระบวนการผลิต ทั้งด้านการจัดเก็บและการกำจัดอย่างเหมาะสม 6) การติดตั้งแผนผังขั้นตอนการปฏิบัติงานในพื้นที่ 7) กระบวนการผลิตเป็นที่สังเกตเห็นได้ง่ายและ 8) การจัดเก็บคู่มือการทำงานให้พนักงานสามารถนำไปใช้ได้สะดวก

แนวทางที่ปฏิบัติอยู่แต่ไม่ครอบคลุมมีอยู่ 2 แนวทาง ได้แก่ 1) การให้ความร้อนกับเศษโลหะก่อนเข้าเตาหลอม (Hot Metal Charging) เพื่อลดระยะเวลาการหลอม และเพิ่มประสิทธิภาพการผลิต 2) การทำความสะอาดเครื่องจักรและบริเวณพื้นที่ที่ทำการผลิต นอกจากนั้น ทางโรงงานมีการปฏิบัติตามหลัก “5ส.” สัปดาห์ละ 3-4 วัน อันได้แก่ สะสาง สะดวก สะอาด สุขลักษณะ สร้างนิสัย เพื่อลดการฟุ้งกระจายของฝุ่นละออง และการอบรมพนักงานให้มีทักษะในการทำงานได้อย่างถูกต้องปลอดภัยและมีความรู้ด้านเทคนิคการผลิตการป้องกันมลพิษตลอดจนการดูแลสุขภาพอนามัยในขณะปฏิบัติงานจะอบรมพนักงานใหม่เท่านั้น

การจูงใจให้ผู้ประกอบการนำ BAT/BEP มาใช้ในธุรกิจ

บริษัท ฯ มีความคาดหวังที่จะให้รัฐบาลช่วยในเรื่องของการลดหย่อนภาษี ในลักษณะเดียวกับกับหลักเกณฑ์ของ BOI เพื่อสร้างแรงจูงใจที่จะซื้ออุปกรณ์สำหรับ BAT/BEP มาติดตั้งในการที่จะลดการปลดปล่อยสารไดออกซิน/ฟิวแรน เช่น การลดหย่อนภาษีในวงเงิน 50% ของมูลค่าการลงทุนเครื่องจักรเป็นเวลา 3 ปี เป็นต้น

นอกจากนั้น บริษัท ฯ ต้องการให้มีการสนับสนุนจากทางภาครัฐในรูปแบบการจัดสัมมนา/ฝึกอบรม (Training) เพื่อส่งเสริมให้ผู้ประกอบการได้เรียนรู้เทคนิค BAT/BEP ในการเพิ่มประสิทธิภาพอุปกรณ์ให้ความร้อนการลดใช้พลังงาน และการประหยัดเชื้อเพลิงหรือเพิ่มประสิทธิภาพของ Boiler ในขณะเดียวกันก็เป็นการลดการปลดปล่อยไดออกซินโดยไม่มีค่าใช้จ่าย หรือหากการสัมมนานั้นๆ มีหัวข้อเป็นเชิงเทคนิคที่ผู้เข้าร่วมต้องเรียนรู้เฉพาะหรือมีความน่าสนใจ ก็ยินดีเสียค่าใช้จ่ายในการอบรมดังกล่าว

ระยะเวลาในการคืนทุนในการตัดสินใจซื้อและติดตั้งอุปกรณ์ BAT/BEP เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพการผลิต ลดค่าใช้จ่ายด้านเชื้อเพลิง และลดการปล่อยมลพิษ จุดคืนทุนควรอยู่ที่ระยะเวลา 3 ปี จึงจะ

ตัดสินใจซื้อ ส่วนการตรวจเช็ค หลังจากการติดตั้งอุปกรณ์ BAT/BEP ควรทำในทุก ๆ สัปดาห์ และมีการตรวจเช็คค่าได้ออกซิน/ฟิวแรนทุก ๆ 6 เดือน

ส่วนการสนับสนุนสินค้าโลหะรักษ์สิ่งแวดล้อมนั้น ภาครัฐควรจะให้สิทธิประโยชน์หรือการรับประกันมาตรฐานสินค้าโลหะรักษ์สิ่งแวดล้อม (Green Metal Products) เพื่อให้ผลิตภัณฑ์จากอุตสาหกรรมหลอมเศษโลหะที่ได้นำ BAT/BEP มาใช้สามารถจำหน่ายได้ในราคาที่สูงขึ้น