

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2564

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (^o C)	อัตราการไหล (ม ³ /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂
1	บริษัท โดวะ เมทัลเทค (ไทยแลนด์) จำกัด	22																
	Sn Plating		5	0.30x0.40	28	0.65	1.0	-	-	0.0562	-	-	0.0026	-	-	1.28	1.42	0.665
							H ₂ SO ₄ = <0.1 mg/m ³			-	-	-	-	-	-	-	-	-
							CU = 0.11 mg/m ³			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Ag Plating (Acid)		5	0.3x0.4	30	1.29	1.0	-	-	0.1115	-	-	0.0051	-	-	1.28	1.42	0.665
							H ₂ SO ₄ = <0.1 mg/m ³			-	-	-	-	-	-	-	-	-
							CU = 0.21 mg/m ³			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Ag Plating (Alkaline)		5	0.3x0.4	29	1.00	HCN = 0.09 mg/m ³			-	-	-	-	-	-	-	-	
	Lab QC 2		5	0.27	29	0.27	H ₂ SO ₄ = 1.509 mg/m ³			-	-	-	-	-	-	-	-	
							Cu = <0.001 mg/m ³			-	-	-	-	-	-	-	-	
							HCN = <0.100 mg/m ³			-	-	-	-	-	-	-	-	
	Lab QC		10	0.3	29.57	0.661	0.7	-	-	0.0397	-	-	0.0018	-	-	1.28	1.42	0.665
	Au Plating (Acid)		5	0.45	29	2.56	1.0	-	-	0.2212	-	-	0.0101	-	-	1.28	1.42	0.665
							H ₂ SO ₄ = <0.1 mg/m ³			-	-	-	-	-	-	-	-	-
							CU =0.52 mg/m ³			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Au Plating (Alkaline)		5	0.45	32	2.51	HCN = 0.06 mg/m ³			-	-	-	-	-	-	-	-	
PL1 (Acid)		4	0.40 x 0.30	29.83	0.457	0.9	-	-	0.0356	-	-	0.0016	-	-	1.28	1.42	0.665	
						H ₂ SO ₄ = <0.006 mg/m ³			-	-	-	-	-	-	-	-	-	
PL2 (Acid)		4	0.45 x 0.30	31.27	0.374	1.0	-	-	0.0330	-	-	0.0015	-	-	1.28	1.42	0.665	
						H ₂ SO ₄ = <0.006 mg/m ³			-	-	-	-	-	-	-	-	-	

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2564

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ ($^{\circ}\text{C}$)	อัตราการไหล (m^3/s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂
4	บริษัท องค์การเกษตรกรรม-เมอร์ริเออร์ชีววัตถุ จำกัด	15.5																
	Boiler		15	0.4	124	0.64	5.3	247.007	73.442	0.2925	13.6585	4.06105	0.0189	0.8812	0.2620	1.28	1.42	0.665
5	บริษัท กรีน เมทัลส์ (ประเทศไทย) จำกัด	12																
	Dust Collector (Outlet)		14	0.7	40.5	4.37	3.652	-	-	1.3789	-	-	0.1149	-	-	1.28	1.42	0.665
6	บริษัท อิตาชี เคมีคอล เอเชีย (ไทยแลนด์) จำกัด ที่อยู่ 26	32																
	S101 Plate line scrubber 1		12	0.6	32	2.097	9.23	-	-	1.6723	-	-	0.0523	-	-	1.28	1.42	0.665
	S102 Burner exhaust Plate line 1		14	0.4	179.5	0.51	10.89	2.62	60.204	0.4799	0.1154	2.65283	0.0150	0.0036	0.0829	1.28	1.42	0.665
	S103 Burner exhaust powder line 1		14	0.3	239	0.362	7.12	2.62	95.95	0.2227	0.0819	3.00104	0.0070	0.0026	0.0938	1.28	1.42	0.665
	S104 Ball maill dust collector 11		18	0.45	33.2	1.701	9.11	-	-	1.3389	-	-	0.0418	-	-	1.28	1.42	0.665
	S106 Lead oxide line dust collector 1		14	0.4	34.2	1.407	9.14	-	-	1.1111	-	-	0.0347	-	-	1.28	1.42	0.665
	S107 Mixing tank dust collector 11		14	0.45	43.4	2.133	7.10	-	-	1.3085	-	-	0.0409	-	-	1.28	1.42	0.665
	S108 Mixing tank dust collector 12		14	0.45	43.4	2.416	8.82	-	-	1.8411	-	-	0.0575	-	-	1.28	1.42	0.665
7	บริษัท โขวา เคนโกะ แมททีเรียลส์ (ประเทศไทย) จำกัด	70																
	Stack 421 (Head)		22	0.3	142	11.41	11.00	<0.26	16.93	10.8441	-	-	0.1549	-	-	2.56	2.84	1.33
	Stack 421 (End)		22	0.3	60	9.54	1.00	<0.26	<1.9	-	-	-	-	-	-	2.56	2.84	1.33
	Stack 434 (Head)		25	0.3	145	13.13	50.00	<0.26	18.81	56.7216	-	21.3387	0.8103	-	0.3048	2.56	2.84	1.33
	Stack 434 (End)		22	0.3	57	9.5	1.00	<0.26	<1.9	0.8208	-	-	0.0117	-	-	2.56	2.84	1.33
	Stack 435 (Head)		25	0.3	135	10.02	9.00	<0.26	20.7	7.7916	-	17.9206	0.1113	-	0.2560	2.56	2.84	1.33
	Stack 435 (End)		23	0.2	60	8.52	1.00	<0.26	1.88	0.7361	-	-	0.0105	-	-	2.56	2.84	1.33

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2564

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (^o C)	อัตราการไหล (ม ³ /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂
7	บริษัท โขว เคนโกะ แมททีเรียลส์ (ประเทศไทย) จำกัด	70																
(ต่อ)	Stack 436 (Head)		23	0.4	167	0.46	10.79	<2.6	<0.01	0.4288	-	-	0.0061	-	-	2.56	2.84	1.33
	Stack 436 (End)		23	0.2	40	0.07	6.90	<2.6	<0.01	0.0417	-	-	0.0006	-	-	2.56	2.84	1.33
	Stack 437 (Head)		23	0.3	140	13.01	11.00	<0.26	22.58	12.3647	-	25.3814	0.1766	-	0.3626	2.56	2.84	1.33
	Stack 437 (End)		23	0.2	59	9.67	6.00	<0.26	<1.9	5.0129	-	-	0.0716	-	-	2.56	2.84	1.33
	Stack 439 (Head)		22	0.4	297	0.34	23.87	12.591	5.023	0.7012	0.3699	0.14756	0.0100	0.0053	0.0021	2.56	2.84	1.33
	Stack 439 (End)		22	0.2	41	0.08	3.80	15.13	<0.1	0.0263	0.1046	-	0.0004	0.0015	-	2.56	2.84	1.33
	Dust Collector No.1		12	0.9	35	12.13	1.00	-	-	1.0480	-	-	0.0150	-	-	1.28	1.42	0.665
	Line B/P Treatment		15	0.6	33	9.68	1.00	-	-	0.8364	-	-	0.0119	-	-	1.28	1.42	0.665
	Adhesivspray		8	0.61	29	1.08	15.27	-	-	1.4249	-	-	0.0204	-	-	1.28	1.42	0.665
	Heat Treament		12	0.3	38	9	1.00	<0.26	<1.9	0.7776	-	-	0.0111	-	-	1.28	1.42	0.665
	Power Paint No.1		12	0.5	70	11.41	1.00	-	-	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665
	Power Paint No.2		15	0.5	35	5.88	7.00	-	-	3.5562	-	-	0.0508	-	-	1.28	1.42	0.665
	Power Paint No.3		8	0.6	30	0.95	17.76	-	-	1.4577	-	-	0.0208	-	-	1.28	1.42	0.665
	Paint Oven No.1		12	0.2	67	10.72	1.00	-	-	0.9262	-	-	0.0132	-	-	1.28	1.42	0.665
	Paint Oven No.2		8	0.3	44	0.11	5.92	-	-	0.0563	-	-	0.0008	-	-	1.28	1.42	0.665
	Scorching No.1		12	0.6	48	13.16	1.00	-	-	1.1370	-	-	0.0162	-	-	1.28	1.42	0.665
	Color Slove		22	0.3	39	0.46	1.60	-	-	0.0636	-	-	0.0009	-	-	2.56	2.84	1.33
	Plastering M/C		22	0.6	101	2.61	2.10	<3.4	4.52	0.4736	-	1.01928	0.0068	-	0.0146	2.56	2.84	1.33
	Dust Collector No.2		12	0.9	39	12.59	1.00	-	-	1.0878	-	-	0.0155	-	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2564

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ ($^{\circ}$ C)	อัตราการไหล (m^3/s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂
8	บริษัท อีซูซุมอเตอร์ (ประเทศไทย) จำกัด	387																
	Inspection Exhaust Duct		30	1.25 x 1.25	31	11.36	0.7	-	-	0.6871	-	-	0.00178	-	-	7.04	7.11	3.20
	Preparation&Primer Manual Exhaust		30	1 x 1	28	7.16	0.6	-	-	0.3712	-	-	0.00096	-	-	7.04	7.11	3.20
	Primer Robot Exhaust Duct		30	1.4 x 1.4	28	14.86	1.6	-	-	2.0542	-	-	0.00531	-	-	7.04	7.11	3.20
	Primer Manual Exhaust Duct		30	1 x 1	28	7.55	1.7	-	-	1.1089	-	-	0.00287	-	-	7.04	7.11	3.20
	Paint Plastic Spot Repair Booth		20	0.35 x 0.35	34	6.47	0.5	-	-	0.2795	-	-	0.00072	-	-	2.56	2.84	1.33
	Base Robot Exhaust Duct		30	1.5 x 1.5	28	10.64	1.8	-	-	1.6547	-	-	0.00428	-	-	7.04	7.11	3.20
	Base Manual Exhaust Duct No.1		30	1 x 1	26	6.52	0.9	-	-	0.5070	-	-	0.00131	-	-	7.04	7.11	3.20
	Base Manual Exhaust Duct No.2		30	1 x 1	27	8.98	1.4	-	-	1.0862	-	-	0.00281	-	-	7.04	7.11	3.20
	Clear Robot Exhaust Duct		30	1.4 x 1.4	28	9.72	1.1	-	-	0.9238	-	-	0.00239	-	-	7.04	7.11	3.20
	Clear Manual Exhaust Duct		30	1 x 1	28	7.77	0.8	-	-	0.5371	-	-	0.00139	-	-	7.04	7.11	3.20
	Setting Room Exhaust Duct		30	0.4 x 0.4	28	3.92	0.8	-	-	0.2710	-	-	0.00070	-	-	7.04	7.11	3.20
	Booth Exhaust Duct No.1		30	0.85 x 0.6	32	4.65	2.8	-	-	1.1249	-	-	0.00291	-	-	7.04	7.11	3.20
	Booth Exhaust Duct No.2		30	0.85 x 0.6	30	3.31	2.9	-	-	0.8294	-	-	0.00214	-	-	7.04	7.11	3.20
	OEE/Cooling Exhaust		30	0.75x0.95	46	7.7	0.8	-	-	0.5322	-	-	0.00138	-	-	7.04	7.11	3.20
	OUU/Cooling Exhaust		30	0.95 x 0.95	43	7.85	0.8	<3.4	<2.0	0.5426	-	-	0.00140	-	-	7.04	7.11	3.20
	OUU/Entrance Hood Exhaust		30	0.7 x 0.7	132.8	1.26	0.3	<3.4	<2.0	0.0327	-	-	0.00008	-	-	7.04	7.11	3.20
	OUU/Exit Hood Exhaust		30	0.7 x 0.7	78	3.99	1	<3.4	3.95	0.3447	-	1.36171	0.00089	-	0.00352	7.04	7.11	3.20

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2564

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (m ³ /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂
8	บริษัท อีซูซุมอเตอร์ (ประเทศไทย) จำกัด	387																
(ต่อ)	OOU Oven Exhaust		30	0.5 x 0.5	116	0.63	1	<3.4	10.35	0.0544	-	0.56337	0.00014	-	0.00146	7.04	7.11	3.20
	OOU/Entrance Hood Exhaust		30	0.7 x 0.7	90	1.32	0.8	<3.4	11.29	0.0912	-	1.2876	0.00024	-	0.00333	7.04	7.11	3.20
	OTT/No.1 Zone Direct Furnace Exhaust		30	0.5 x 0.5	40.3	0.44	9.9	-	168.1	0.3764	-	6.39049	0.00097	-	0.01651	7.04	7.11	3.20
	OEE/Entrance Hood Exhaust		30	0.7 x 0.7	126	1.14	2.1	<3.4	5.27	0.2068	-	0.51907	0.00053	-	0.00134	7.04	7.11	3.20
	OEE/Exit Hood Exhaust		30	0.5 x 0.5	117	1.78	9.7	<3.4	16.37	1.4918	-	2.51758	0.00385	-	0.00651	7.04	7.11	3.20
	OEE Oven Exhaust		30	0.7 x 0.7	167	1.96	8.1	<3.4	28.6	1.3717	-	4.84324	0.00354	-	0.01251	7.04	7.11	3.20
	OTT/Entrance Hood Exhaust		30	0.5 x 0.5	128	0.59	1.3	<3.4	8.28	0.0663	-	0.42208	0.00017	-	0.00109	7.04	7.11	3.20
	OTT/Exit Hood Exhaust		30	0.5 x 0.5	89	1.67	0.6	<3.4	22.58	0.0866	-	3.25802	0.00022	-	0.00842	7.04	7.11	3.20
	OTT Oven Exhaust		30	0.7 x 0.7	161	1.42	1.5	<3.4	3.01	0.1840	-	0.36929	0.00048	-	0.00095	7.04	7.11	3.20
	OTT/Cooling Exhaust		30	0.76 x 0.95	41	7.48	0.7	-	-	0.4524	-	-	0.00117	-	-	7.04	7.11	3.20
	OTT/No.1 Zone Indirect Furnace Exhaust		30	0.5 x 0.5	358	0.52	1.5	<3.4	177.8	0.0674	-	7.98775	0.00017	-	0.02064	7.04	7.11	3.20
	OTT/No.2 Zone Indirect Furnace Exhaust		30	0.4 x 0.4	303	0.58	1	-	-	0.0501	-	-	0.00013	-	-	7.04	7.11	3.20
	OTT/No.3 Zone Indirect Furnace Exhaust		30	0.5 x 0.5	201	0.45	1.0	<3.4	30.85	0.0389	-	1.19945	0.00010	-	0.00310	7.04	7.11	3.20
	OTT/Entrance Hood Exhaust		30	0.5 x 0.5	132	0.77	0.2	-	<2.0	0.0133	-	-	0.00003	-	-	7.04	7.11	3.20
	Bake Oven Hood Entrance Exhaust Duct		20	0.4 x 0.4	74	0.49	0.5	<3.4	<2.0	0.0212	-	-	0.00005	-	-	2.56	2.84	1.33
	Bake Oven Hood Exit Exhaust Duct		20	0.4 x 0.4	48	0.65	0.7	<3.4	4.52	0.0393	-	0.25384	0.00010	-	0.00066	2.56	2.84	1.33
	Bake Oven Exhaust Duct		20	0.2 x 0.2	72	0.2	0.5	<3.4	4.52	0.0086	-	0.07811	0.00002	-	0.00020	2.56	2.84	1.33

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2564

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (^o C)	อัตราการไหล (ม ³ /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂
8	บริษัท อีซูซุมอเตอร์ (ประเทศไทย) จำกัด	387																
(ต่อ)	ED Standing Exhaust Duct		30	0.7 x 0.7	31	3.94	1	-	-	0.3404	-	-	0.00088	-	-	7.04	7.11	3.20
	U/C Exhaust Duct		30	0.7 x 0.7	31	4.86	0.6	-	-	0.2519	-	-	0.00065	-	-	7.04	7.11	3.20
	ED Cooling Exhaust		20	1.85 x 1.6			0.54	-	-	-	-	-	-	-	-	2.56	2.84	1.33
	UF Rinse Exhaust		20	1.85 x 0.6			1.41	-	-	-	-	-	-	-	-	2.56	2.84	1.33
	Phosphase Exhaust		20	0.5 x 0.5			0.65	-	-	-	-	-	-	-	-	2.56	2.84	1.33
	Degreasing Exhaust		20	0.5 x 0.5			0.97	-	-	-	-	-	-	-	-	2.56	2.84	1.33
	Hot W/R Exhaust		20	0.5 x 0.5			1.3	-	-	-	-	-	-	-	-	2.56	2.84	1.33
	Frame Black Paint Booth		15	0.7	26	6.34	0.7	-	-	0.3834	-	-	0.00099	-	-	1.28	1.42	0.665
	Axle Black Paint Booth		15	0.7	27	2.16	0.7	-	-	0.1306	-	-	0.00034	-	-	1.28	1.42	0.665
	Boiler Stack No. 1, 2, 3, 4, 5		20	1.1			0.62	-	21.1	-	-	-	-	-	-	2.56	2.84	1.33
	Boiler Stack No. 6, 7, 8		20	1.1			0.81	-	27.83	-	-	-	-	-	-	2.56	2.84	1.33
	Emission Lab Test		5	0.4 x 0.4	32.1	1.18	2.8	-	<2.0	0.2855	-	-	0.00074	-	-	1.28	1.42	0.665
	Speed Tester LCV Inspection		12	0.15	41	4.37	0.2	-	-	0.0755	-	-	0.00020	-	-	1.28	1.42	0.665
	Part Cleaning Booth (truck)		15	0.35			2.09	-	-	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665
	Paint Plastic (New)		15	0.81 x 0.81	32	3.49	1	-	-	0.3015	-	-	0.00078	-	-	1.28	1.42	0.665
	Mixing Room Exhaust Duct		30	1.10 x 1.10	30	6.7	1.8	-	-	1.0420	-	-	0.00269	-	-	7.04	7.11	3.20
	Pars Cleaning Booth (Small Car)		17	0.30			1.65	-	-	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665
	Inspection LCV (New) (Small Car)		15	0.65 x 0.79	40	3.52	3.2	<3.4	<2.0	0.9732	-	-	0.00251	-	-	1.28	1.42	0.665
	Noxrust Booth (New)		5	0.75 x 0.75	31	2.9	0.3	-	-	0.0752	-	-	0.00019	-	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2564

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (^o C)	อัตราการไหล (ม ³ /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂
9	บริษัท ไอวา แพคเกจจิ้ง อินดัสตรี จำกัด	5																
	Boiler		30	0.9	142	1.92	4.61	19.58	139.24	0.7647	3.2481	23.0982	0.15295	0.64962	4.61965	7.04	7.11	3.20
10	บริษัท ไอดับบลิวซีที จำกัด	29.0																
	ปล่อง Burner Seat 3 (Oven 1) No.001		15	0.5	35	4.248	16.00	-	<2.0	5.8724	-	-	0.20250	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องระบายอากาศ (Insert) Seat 3 No.003		15	0.5	36	3.693	3.60	-	-	1.1487	-	-	0.03961	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Burner Seat 3 (Oven 2) No.004		15	0.6	115	2.176	6.00	-	8.3	1.1280	-	1.56045	0.03890	-	0.05381	1.28	1.42	0.665
	Wax Spray Seat 3 No.005		15	0.6	43	3.097	5.50	-	-	1.4717	-	-	0.05075	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องระบายอากาศ (Demold) Seat 3 No.006		15	0.8	45	3.502	4.30	-	-	1.3011	-	-	0.04486	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Burner Seat 3 (Oven 3) No.007		15	0.5	40	3.909	12.00	-	<2.0	4.0529	-	-	0.13975	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Burner Seat 3 (Preheat) No.008		15	0.25	92	0.579	2.60	-	7.70	0.1301	-	0.3852	0.00449	-	0.01328	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Burner Seat 4 (Oven 1) No.009		15	0.5	92	3.278	11.00	-	<2.0	3.1154	-	-	0.10743	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องระบายอากาศ Seat 4 Line No. 010		15	0.9	30	4.33	19.00	-	-	7.1081	-	-	0.24511	-	-	1.28	1.42	0.665
	Wax Spray Seat 4 No.012		15	0.6	36	0.162	15.00	-	-	0.2100	-	-	0.00724	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Burner Stack 4 (oven 2) No.013		15	0.5	97	0.571	24.00	-	8.09	1.1840	-	0.39912	0.04083	-	0.01376	1.28	1.42	0.665
	Wax Spray Seat 4 No.014		15	0.6	37	2.75	4.50	-	-	1.0692	-	-	0.03687	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Demold Seat 4 No.15		15	1.2	37	13.474	11.00	-	-	12.8057	-	-	0.44158	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Burner Seat 4 (Oven 3) No.016			0.45	97	0.873	2.70	-	5.3	0.2037	-	0.39976	0.00702	-	0.01378	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Burner Stack 4 (Preheat) No.017		15	0.2	97	0.409	15.00	-	22	0.5301	-	0.77743	0.01828	-	0.02681	1.28	1.42	0.665
	ปล่องระบายอากาศ (Pour head) EA Line No.019		15	0.35	40	0.514	2.70	-	-	0.1199	-	-	0.00413	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Wax Spray EA Line No.020		15	0.4	33	0.608	7.40	-	-	0.3887	-	-	0.01340	-	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2564

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (^o C)	อัตราการไหล (ม ³ /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂
10	บริษัท ไอดับบลิวซีที จำกัด	29.0																
(ต่อ)	ปล่อง Burner Stack 4 (oven 1) No.020		15	0.5	73	0.079	5.30	2.4	<20	0.0362	0.0164	-	0.00125	0.00056	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องระบายอากาศ (General) S-3 No.021		15	1	27	0.003	2.40	<3.4	-	0.0006	-	-	0.00002	-	-	1.28	1.42	0.665
	Lab PC (Laboretory) ข้าง Sea 3 No.021		15	0.2	28	0.337	6.90	-	-	0.2009	-	-	0.00693	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Burner Stack 4 (oven 2) No.022		15	0.5	65	0.079	4.90	2.1	<20	0.0334	0.0143	-	0.00115	0.00049	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Burner Stack 4 (oven 3) No.024		15	0.5	70	0.079	3.90	2.6	<20	0.0266	0.0177	-	0.00092	0.00061	-	1.28	1.42	0.665
	Wax Spray S-4 Line No.025		15	0.7	36	4.53	5.40	-	-	2.1135	-	-	0.07288	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องระบายอากาศ No.026		15	0.5	38	0.079	6.00	-	-	0.0410	-	-	0.00141	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Burners-3 Preheer No.28		15	0.55	68	2.86	6.40	-	3.39	1.5815	-	0.83768	0.05453	-	0.02889	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Burner Preheer No.029		15	0.5	39	0.079	3.10	1.9	<20	0.0212	0.0130	-	0.00073	0.00045	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องระบายอากาศ (General) EA Line No.031		15	0.4	35	2.589	2.40	-	-	0.5369	-	-	0.01851	-	-	1.28	1.42	0.665
	Wax Spray EA Line No.032		15	0.45	38	3.465	5.20	-	-	1.5568	-	-	0.05368	-	-	1.28	1.42	0.665
	Lab PC (Laboratort) KG Seat-3		12	0.2	29.3	0.073	2.10	<1.3	-	0.0132	-	-	0.00046	-	-	1.28	1.42	0.665
11	บริษัท เอส เค ออร์ต อินทีเรีย จำกัด	30																
	Exhaust of PVC Sheet		8	0.50x1.00	42.8	3.14	4.81	<3.4	<2.0	1.3049	-	-	0.04350	-	-	1.28	1.42	0.665
	Boiler		8	0.2	167.1	0.12	9.766	13.493	<2.0	0.1013	-	-	0.00338	-	-	1.28	1.42	0.665
	Stack 043 L Fac.2		3	0.4 x 0.6	27	1.06	19.60	-	-	1.7883	-	-	0.05961	-	-	1.28	1.42	0.665
	Stack Fac.3		4	0.3 x 0.5	32	0.93	23.44	-	-	1.8835	-	-	0.06278	-	-	1.28	1.42	0.665
	Stack Fac.4 (Rean of Line)		8	1.8 x 2.7	33	25.76	25.44	2.07	-	56.6165	4.6068	-	1.88722	0.15356	-	1.28	1.42	0.665
	Stack Fac.4 (In front of Line)		8	1.8 x 2.7	35	25.27	21.86	-	-	47.7313	-	-	1.59104	-	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2564

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ ($^{\circ}$ C)	อัตราการไหล (m^3/s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂
11	บริษัท เอส เค ออโต้ อินทีเรีย จำกัด	30																
(ต่อ)	Dust Collector Fac.4		6	0.65	152	1.62	8.10	0.56	-	1.1337	0.0784	-	0.03779	0.00261	-	1.28	1.42	0.665
	Stack Fac.5		8	1.22 x 0.85	29	6.55	20.11	-	-	11.3873	-	-	0.37958	-	-	1.28	1.42	0.665
	Stack AAT Fac.5		5	0.3 x 0.5	31	0.62	25.91	-	-	1.3768	-	-	0.04589	-	-	1.28	1.42	0.665
	Stack 301 L Fac.6		5	0.35 x 0.6	29	1.11	29.66	-	-	2.8522	-	-	0.09507	-	-	1.28	1.42	0.665
	Stack PU F6		5.5	0.46 x 0.64	31.6	1.76	1.882	-	2.665	0.2862	-	0.40525	0.00954	-	0.01351	1.28	1.42	0.665
12	บริษัท สีไทยกันเข้พื้นที่ จำกัด	130																
	Boiler No.1/B-01		4	0.33	170	0.42	2.9	<0.26	115.342	0.1052	-	4.18553	0.00081	-	0.03220	1.28	1.42	0.665
	Boiler No.2/B-02		4	0.33	166	0.41	1.47	<0.26	122.716	0.0521	-	4.34709	0.00040	-	0.03344	1.28	1.42	0.665
	Wet Scrubber / WST-01/ Factory 1 st Floor		15	0.50	29.0	2	1.24	-	-	0.2143	-	-	0.00165	-	-	1.28	1.42	0.665
	Wet Scrubber / WST-02/ Factory 1 st Floor		15	0.50	29.0	1.69	1.95	-	-	0.2847	-	-	0.00219	-	-	1.28	1.42	0.665
	Wet Scrubber / WST-03/ Factory 1 st Floor		15	0.50	29.0	1.65	1.23	-	-	0.1753	-	-	0.00135	-	-	1.28	1.42	0.665
	Wet Scrubber / WST-04/ Factory 1 st Floor		15	0.50	29.0	2.08	0.44	-	-	0.0791	-	-	0.00061	-	-	1.28	1.42	0.665
	Wet Scrubber / WST-05/ Factory 1 st Floor		15	0.50	29.2	1.84	1.59	-	-	0.2528	-	-	0.00194	-	-	1.28	1.42	0.665
	Wet Scrubber / WST-06/ Factory 1 st Floor		15	0.30	30	0.28	0.38	-	-	0.0092	-	-	0.0001	-	-	1.28	1.42	0.665
	Dust Collector/DCT-01/Factory 1 st Floor		15	0.65	30.1	2.69	0.24	-	-	0.0558	-	-	0.0004	-	-	1.28	1.42	0.665
	Bell Exhaust Dust/BP2-01/Factory 2 nd Floor			0.65x0.65	28.4	1.73	2.66	-	-	0.3976	-	-	0.0031	-	-	1.28	1.42	0.665
	Bell Paint Booth/BP2-01 Factory 2 nd Floor		15	0.50	29	1.71	0.39	-	-	0.0576	-	-	0.0004	-	-	1.28	1.42	0.665
	Air Paint Booth/AP2-01/Factory 2 nd Floor		15	0.65x0.50	33	3.09	13.61	-	-	3.6335	-	-	0.0280	-	-	1.28	1.42	0.665
	Rea Paint Booth/RP2-01/Factory 2 nd Floor		15	0.65x0.50	33.8	3.25	0.64	-	-	0.1797	-	-	0.0014	-	-	1.28	1.42	0.665
	Manual Paint Booth/MP2-01/Factory 2 nd Floor		15	0.50	29	1.26	5.46	-	-	0.5944	-	-	0.0046	-	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2564

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (m ³ /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂
12	บริษัท สีไทยกันไซพื้นที่ จำกัด	130																
(ต่อ)	Air Flw Dust (Silicon rm.) Factory 2 nd Floor		10	0.15	29	0.11	0.06	-	-	0.0006	-	-	0.0000	-	-	1.28	1.42	0.665
	Manual-1 Paint Booth (PD)/MP3-01/Factory 3 rd Floor		15	0.50	29	1.49	0.82	-	-	0.1056	-	-	0.0008	-	-	1.28	1.42	0.665
	Manual-2 Paint Booth (PD)/MP3-02/Factory 3 rd Floor		15	0.65x0.50	32.7	2.7	0.32	-	-	0.0746	-	-	0.0006	-	-	1.28	1.42	0.665
	Manual-1 Paint Booth (QC-1)/MP3-03/Factory 3 rd Floor		15	0.4x0.4	30.6	1.18	0.05	-	-	0.0051	-	-	0.0000	-	-	1.28	1.42	0.665
	Manual-2 Paint Booth (QC-2)/MP3-04/Factory 3 rd Floor		15	0.4x0.4	30.4	1.15	2.18	-	-	0.2166	-	-	0.0017	-	-	1.28	1.42	0.665
	Rea Paint Booth/RP3-01/Factory 3 rd Floor		15	0.65x0.50	33.5	2.99	13.00	-	-	3.3584	-	-	0.0258	-	-	1.28	1.42	0.665
	Wet Scrubber / WST-07/ Factory 3 rd Floor		15	0.50	29	1.2	0.47	-	-	0.0487	-	-	0.0004	-	-	1.28	1.42	0.665
13	บริษัท ไทย นันเฟอร์ริส เมทัล จำกัด	30																
	Wet Scrubber 1		30	1.44	33.83	15.82	13	52	2	17.7712	71.0847	2.73403	0.5924	2.3695	0.0911	7.04	7.11	3.20
	Wet Scrubber 2		30	1.13	33.5	27.350	7	47	2	16.5413	111.0633	4.7261	0.5514	3.7021	0.1575	7.04	7.11	3.20
14	บริษัท ไทยปาร์ตเคอร์ไรซิง จำกัด	20.18																
	Gas Generator 01-03		12	0.2	74.75	0.106	1.9	-	0.19	0.0174	-	0.00174	0.0009	-	0.0001	1.28	1.42	0.665
	Generator 1		3	0.15	157.6	0.215	16.70	0.26	222.94	0.3102	-	4.14133	0.0154	-	0.2052	1.28	1.42	0.665
	Generator 2		3	0.15	141	0.187	15.00	0.26	177.60	0.2424	0.0042	2.86945	0.0120	0.0002	0.1422	1.28	1.42	0.665
	Generator 3		3	0.12	136.6	0.157	78.00	0.26	241.95	1.0581	0.0035	3.282	0.0524	0.0002	0.1626	1.28	1.42	0.665
	Exhaust Collection 1		8	1.3 x 0.95	44	4.024	1.60	-	0.19	0.5563	-	0.06606	0.0276	-	0.0033	1.28	1.42	0.665
	High Tempering		12	0.3	34	0.259	CO= 1.15 mg/m ³			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Tempering Koyo		12	0.4	44	0.453	CO= 1.15 mg/m ³			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Gas Generator 4		8	0.3	45.5	0.229	3.40	-	0.19	0.0673	-	0.00376	0.0033	-	0.00019	1.28	1.42	0.665
	Generator No.4		3	0.15	151.4	0.211	164.50	0.26	239.69	2.9989	0.0047	4.36964	0.1486	0.0002	0.21653	1.28	1.42	0.665
	Fire Pump		3	0.1	322.6	0.113	43.70	36.65	43.65	0.4267	0.3578	0.42616	0.0211	0.0177	0.02112	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2564

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่	ความสูง	เส้นผ่านศูนย์กลาง	อุณหภูมิ	อัตราการไหล	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
		(ไร่)	(เมตร)	(เมตร)	(^o C)	(ม ³ /s)	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂
15	บริษัท โตโยต้า โบโซคุ เกตเวย์ (ประเทศไทย) จำกัด	38.97																
	Hood Spray Color stack No.1		15	0.35x0.70	29.1	2.86	3.85	-	-	0.9514	-	-	0.0244	-	-	1.28	1.42	0.665
	Hood Spray Color stack No.2		15	0.35x0.70	29	1.43	19.86	-	-	2.4537	-	-	0.0630	-	-	1.28	1.42	0.665
	Hood Spray Color stack No.3		15	0.45x0.55	28	0.125	17.77	-	-	0.1919	-	-	0.0049	-	-	1.28	1.42	0.665
	Hood Spray Glue Line 350		8	0.45x0.45	30	0.55	18.86	-	-	0.8962	-	-	0.0230	-	-	1.28	1.42	0.665
	Hood Repair Process		13	0.45x0.55	33.4	3	6.7	-	-	1.7366	-	-	0.0446	-	-	1.28	1.42	0.665
	Hood Machine Stack No.1		11	0.90	30.1	7.52	1.21	<3.4	<2.0	0.7862	-	-	0.0202	-	-	1.28	1.42	0.665
	Hood Machine Stack No.2		12.5	1.10	33.3	14.22	8.44	<3.4	<2.0	10.3695	-	-	0.2661	-	-	1.28	1.42	0.665
	Hood Machine Stack No.3		12.5	1.10	31.2	8.66	0.3	<3.4	<2.0	0.2245	-	-	0.0058	-	-	1.28	1.42	0.665
	Boiler Machine No.1		11	0.25	100.9	0.22	10.23	7.47	22.82	0.1945	0.1420	0.43376	0.0050	0.0036	0.0111	1.28	1.42	0.665
	Boiler Machine No.2		11	0.25	114.7	0.2	5.92	<3.4	19.94	0.1023	-	0.34449	0.0026	-	0.0088	1.28	1.42	0.665
	Spray Wax Color		15	0.75x0.60	33	2.96	4.04	-	-	1.6757	-	-	0.0430	-	-	1.28	1.42	0.665
	Blower Spray Wax		16	0.60x0.75	33	1.1008	14.81	-	-	1.4086	-	-	0.0361	-	-	1.28	1.42	0.665
16	บริษัท โตโยต้า มอเตอร์ ประเทศไทย จำกัด	625.0																
	T1																	
	Primer Booth Manual 2		22.75	1.3 x 3.0	35	38.6	9.6	-	-	32.0164	-	-	0.0512	-	-	2.56	2.84	1.33
	Primer Booth Manual 1		22.75	1.3 x 3.0	30	42.1	0.6	-	-	2.1825	-	-	0.0035	-	-	2.56	2.84	1.33
	Top Coat (B) Base		22.75	1.8 x 1.3	28	4.5	0.5	-	-	0.1944	-	-	0.0003	-	-	2.56	2.84	1.33
	Primer Booth Robot		22.75	1.3 x 2.0	29	26	0.3	-	-	0.6739	-	-	0.0011	-	-	2.56	2.84	1.33
	Top Coat (A) Base Manual		22.75	1.3 x 3.0	26	42.9	0.8	-	-	2.9652	-	-	0.0047	-	-	2.56	2.84	1.33
	Top Coat (A) Base Robot		22.75	1.3 x 3.0	27	39	0.9	-	-	3.0326	-	-	0.0049	-	-	2.56	2.84	1.33

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2564

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (^o C)	อัตราการไหล (ม ³ /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂
16	บริษัท โตโยต้า มอเตอร์ ประเทศไทย จำกัด	625.0																
(ต่อ)	Top Coat (B) Clear		22.75	0.6 x 0.6	28	38.8	0.4	-	-	1.3409	-	-	0.0021	-	-	2.56	2.84	1.33
	Top Coat (A) Clear Manual		22.75	1.3 x 3.0	27	47.2	0.5	-	-	2.0390	-	-	0.0033	-	-	2.56	2.84	1.33
	Top Coat (A) Clear Robot		22.75	1.3 x 3.0	27	54.2	0.3	-	-	1.4049	-	-	0.0022	-	-	2.56	2.84	1.33
	ED RTO1		20	0.75 x 0.75	152	7.9	1.5	0.26	14.86	1.0238	0.1787	10.1449	0.0016	0.0003	0.0162	2.56	2.84	1.33
	Top Coat (B) RTO		20	0.8	137	9.3	0.4	0.26	16.37	0.3214	0.2103	13.1521	0.0005	0.0003	0.0210	2.56	2.84	1.33
	Top Coat (A) Base Pre Heat		22.75	0.6 x 0.6	60	3.1	0.5	0.26	0.19	0.1339	0.0701	0.05039	0.0002	0.0001	0.0001	2.56	2.84	1.33
	ED RTO2		22.75	0.75 x 0.75	160	2.4	1	0.26	20.51	0.2074	0.0543	4.25236	0.0003	0.00009	0.0068	2.56	2.84	1.33
	ED Coating		20	0.8 x 0.8	36	6.1	0.1	-	-	0.0527	-	-	0.0001	-	-	2.56	2.84	1.33
	T2																	
	Phosphate		17	0.65 x 0.65	36	3.6	0.4	-	-	0.1244	-	-	0.0002	-	-	1.28	1.42	0.665
	E-coat		17	0.65 x 0.65	38	3.7	0.2	-	-	0.0639	-	-	0.0001	-	-	1.28	1.42	0.665
	Primer		15	1.7 x 3.1	28	49	0.4	-	-	1.6934	-	-	0.0027	-	-	1.28	1.42	0.665
	Base		15	1.7 x 3.1	29	43.7	0.7	-	-	2.6430	-	-	0.0042	-	-	1.28	1.42	0.665
	Clear		15	1.7 x 3.1	28	47.4	1.8	-	-	7.3716	-	-	0.0118	-	-	1.28	1.42	0.665
	Primer Pre-heat		15	0.7 x 0.7	66	2.7	4.7	2.62	71.30	1.0964	0.6106	16.634	0.0018	0.0010	0.0266	1.28	1.42	0.665
	Base Pre-heat		15	0.7 x 0.7	86	4.9	1.7	0.26	29.73	0.7197	0.1108	12.5848	0.0012	0.0002	0.0201	1.28	1.42	0.665
	Top Coat Inspection		15	0.85 x 0.85	30	7.3	0.4	-	-	0.2523	-	-	0.0004	-	-	2.56	2.84	1.33
	Back out		15	1.6 x 1.6	28	22.8	0.3	-	-	0.5910	-	-	0.0009	-	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2564

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (^o C)	อัตราการไหล (ม ³ /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂
16	บริษัท โตโยต้า มอเตอร์ ประเทศไทย จำกัด	625.0																
(ต่อ)	ED Oven RTO		17	2	130	8.1	1.8	0.26	13.36	1.2597	0.1832	9.34837	0.0020	0.0003	0.0150	1.28	1.42	0.665
	Top Coat RTO		17	2	115	9.3	1.1	0.26	3.57	0.8839	0.2103	2.8723	0.0014	0.0003	0.0046	1.28	1.42	0.665
	Sealer Pre-heat No.1		6	1 x 1	35	5.1	5.1	3.66	0.19	2.2473	1.6148	0.0829	0.0036	0.0026	0.0001	1.28	1.42	0.665
	Sealer Pre-heat No.2		6	0.7 x 0.7	72	2.8	2.8	0.00	0.19	0.6774	0.0000	0.04551	0.0011	0.0000	0.0001	1.28	1.42	0.665
	Degrease		17	0.75 x 0.75	33	5.7	11.9	-	-	5.8605	-	-	0.0094	-	-	1.28	1.42	0.665
	ED Cooling		17	1.75 x 1.75	42	13.8	9.6	-	-	11.4463	-	-	0.0183	-	-	1.28	1.42	0.665
	Working Zone		15	1.2 x 1.2	36	66.4	6	-	-	34.4218	-	-	0.0551	-	-	1.28	1.42	0.665
	Base Pre-heat		15	0.7 x 0.7	92	2.63	2.4	2.62	48.92	0.5454	0.5953	11.1162	0.0009	0.0010	0.0178	1.28	1.42	0.665
	Off line		15	1 x 1	28	9.3	5.8	-	-	4.6604	-	-	0.0075	-	-	1.28	1.42	0.665
	Setting & pit		15	1.5 x 1.5	29	12.6	1	-	-	1.0886	-	-	0.0017	-	-	1.28	1.42	0.665
	Oven cooling		14	1 x 1	39	2.43	1.7	-	-	0.3569	-	-	0.0006	-	-	1.28	1.42	0.665
	UT																	
	Boiler LPG 1		22	0.95	78	4.3	3	2.62	51.36	1.1146	0.9725	19.082	0.0018	0.0016	0.0305	2.56	2.84	1.33
	Boiler LPG 2		22	0.75	109	1.38	1.9	2.62	101.60	0.2265	0.3124	12.114	0.0004	0.0005	0.0194	2.56	2.84	1.33
	UT2																	
	Hot water Boiler No.1		13	0.6 x 0.6	150	1.4	2.6	2.62	111.00	0.3145	0.3169	13.4266	0.0005	0.0005	0.0215	1.28	1.42	0.665
	Hot water Boiler No.2		13	0.6 x 0.6	139	1.4	3.9	5.24	114.80	0.4717	0.6338	13.8862	0.0008	0.0010	0.0222	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2564

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่	ความสูง	เส้นผ่านศูนย์กลาง	อุณหภูมิ	อัตราการไหล	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
		(ไร่)	(เมตร)	(เมตร)	(^o C)	(ม ³ /s)	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂
16	บริษัท โตโยต้า มอเตอร์ ประเทศไทย จำกัด	625.0																
(ต่อ)	R																	
	Paint Booth A No.1		12	1.32 x 1.2	28	15.4	0.1	-	-	0.1331	-	-	0.0002	-	-	1.28	1.42	0.665
	Paint Oven		12	0.5 x 0.5	86	0.6	0.3	0.26	0.19	0.0156	0.0136	0.00975	0.00002	0.0000	0.0000	1.28	1.42	0.665
	Clear Booth No.1		12	1.6 x 1.6	27	26	0.4	-	-	0.8986	-	-	0.0014	-	-	1.28	1.42	0.665
	Paint Booth A No.2		12	1.6 x 1.6	30	12.2	0.2	-	-	0.2108	-	-	0.0003	-	-	1.28	1.42	0.665
	Oven No.1		12	0.9 x 0.9	80	4.3	0.2	0.26	6.21	0.0743	0.0972	2.30661	0.0001	0.0002	0.0037	1.28	1.42	0.665
	Flaming Machine		12	0.3 x 0.3	71	0.7	-	0.26	1.88	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665
	IP Oven		12	0.70 x 0.70	54	5.1	0.3	0.26	2.26	0.1322	0.1153	0.99482	0.0002	0.0002	0.0016	1.28	1.42	0.665
	IP Booth		12	0.70 x 0.70	30	4.9	0.4	-	-	0.1693	-	-	0.0003	-	-	1.28	1.42	0.665
	Clear Booth No.2		12	1.6 x 1.6	27	19.75	2.4	-	-	4.0954	-	-	0.0066	-	-	1.28	1.42	0.665
	Setting		12	0.95 x 0.95	38	2.8	9.6	-	-	2.3224	-	-	0.0037	-	-	1.28	1.42	0.665
	Oven No.2		12	0.95 x 0.95	72	4.4	21	0.995	95.15	7.9834	0.3783	36.1734	0.0128	0.0006	0.0579	1.28	1.42	0.665
	Oven No.3		12	1.15 x 1.15	44	7	9.3	0.995	5.00	5.6246	0.6018	3.02642	0.0090	0.0010	0.0048	1.28	1.42	0.665
	Mixing Room Clear Expansion		12	0.45 x 0.45	31	0.7	9.3	-	-	0.5625	-	-	0.0009	-	-	1.28	1.42	0.665
	Mixing IP Booth		12	0.3	28	0.6	10.6	-	-	0.5495	-	-	0.0009	-	-	1.28	1.42	0.665
	Mixing Room		12	0.75 x 0.75	30	6.2	7.8	-	-	4.1783	-	-	0.0067	-	-	1.28	1.42	0.665
	K																	
	Phosphate Coating		13	0.7 x 0.7	28	3.1	0.4	-	-	0.1071	-	-	0.0002	-	-	1.28	1.42	0.665
	ED Coating		13	0.6 x 0.6	35	5.8	0.3	-	-	0.1503	-	-	0.0002	-	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2564

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ ($^{\circ}\text{C}$)	อัตราการไหล (m^3/s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂
16	บริษัท โตโยต้า มอเตอร์ ประเทศไทย จำกัด	625.0																
(ต่อ)	ED Incenerator		13	0.5 x 0.5	163	3	5.5	0.26	5.46	1.4256	0.0678	1.4142	0.0023	0.0001	0.0023	1.28	1.42	0.665
	503 (1)		10	1.06 x 0.7	30	7	-	-	0.19	-	-	0.11379	-	-	0.0002	1.28	1.42	0.665
	492 Welding		10	1.44	32	21	-	-	0.19	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665
	565 Arc (4)		10	1.4 x 0.84	30	12	-	-	0.19	-	-	0.19506	-	-	0.0003	1.28	1.42	0.665
	351L (1)		10	1.06 x 0.7	28	7.7	6.6	-	-	4.3908	-	-	0.0070	-	-	1.28	1.42	0.665
	301L (2)		10	1.06 x 0.7	32	5.2	8.9	-	-	3.9986	-	-	0.0064	-	-	1.28	1.42	0.665
	316N RR (3)		10	1.06 x 0.7	29	7.3	10.7	-	-	6.7487	-	-	0.0108	-	-	1.28	1.42	0.665
	QC1																	
	Tester line		15	1.3 x 0.75	37	10.3	1.3	0.26	0.19	-	0.2329	0.16743	-	0.0004	0.0003	1.28	1.42	0.665
	QC2																	
	Tester line		11	0.65	33	3.7	0.3	0.26	0.19	-	0.0837	0.06014	-	0.0001	0.0001	1.28	1.42	0.665
	Drum test		11	0.65	33	4.9	9.1	1.00	5.00	3.8526	0.4212	2.11849	0.0062	0.0007	0.0034	1.28	1.42	0.665
	Under body		11	0.65	36	4.2	10.3	1.00	5.00	3.7377	0.3611	1.81585	0.0060	0.0006	0.0029	1.28	1.42	0.665
17	บริษัท ยูนิลีเวอร์ ไทย เทรดดิ้ง จำกัด	25																
	หม้อไอน้ำ 1		13	0.45	84	1.46	187.36	<2.73	228	23.6343	-	28.7533	0.9454	-	1.1501	1.28	1.42	0.665
	หม้อไอน้ำ 2		13	0.45	185	0.49	35.31	2481.6	557	1.4949	105.0610	23.601	0.0598	4.2024	0.9440	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Biomass		18	0.45	79	1.1	45.19	<6.47	183	4.2949	-	17.4142	0.1718	-	0.6966	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Dust Collector ไลน์ซอส		3.2	3.0	32	1.22	0.39	-	-	0.0411	-	-	0.0016	-	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2564

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (m ³ /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂
17	บริษัท ยูนิลีเวอร์ ไทย เทรดดิ้ง จำกัด	25																
(ต่อ)	ปล่องระบายอากาศห้องข้าว No.1		10	0.3	49	0.56	0.63	-	-	0.0305	-	-	0.0012	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องระบายอากาศห้องข้าว No.2		10	0.5	68	1.05	1.59	-	-	0.1442	-	-	0.0058	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องระบายอากาศห้องข้าว No.3		10	0.3	54	0.82	1.05	-	-	0.0744	-	-	0.0030	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องระบายอากาศห้องข้าว No.4		10	0.15	49	0.36	158.65	-	-	4.9346	-	-	0.1974	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องระบายอากาศห้องข้าว No.5		10	0.1	51	0.10	37.79	-	-	0.3265	-	-	0.0131	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องระบายอากาศห้องข้าว No.6		10	0.1	53	0.09	45.47	-	-	0.3536	-	-	0.0141	-	-	1.28	1.42	0.665
18	บริษัท ไซโก้ อินสตรูमेंท์ (ประเทศไทย) จำกัด	32																
	Exhaust Stack		6	0.9x0.9	29	2.09	0.9	-	-	0.1625	-	-	0.0051	-	-	1.28	1.42	0.665
19	บริษัท ฟาลเทล เอสอาร์จี โกลบอล (ประเทศไทย) จำกัด	20.5																
	Boiler Gas		10	0.55	130	66.15	3.6	<3.4	6.21	20.5753	-	35.4924	1.0037	-	1.7313	1.28	1.42	0.665
	Spray Booth No1		13.7	0.75x0.75	28	3.3	24	-	-	6.8429	-	-	0.3338	-	-	1.28	1.42	0.665
	Spray Booth No2		13.7	0.75x0.75	26	3.51	28	-	-	8.4914	-	-	0.4142	-	-	1.28	1.42	0.665
	Mixer		13.7	0.45x0.45	27	1.19	3.9	-	-	0.4010	-	-	0.0196	-	-	1.28	1.42	0.665
	Oven Stack		13.7	0.20x0.25	45	0.3	4.9	<3.4	2.63	0.1270	-	0.06817	0.0062	-	0.0033	1.28	1.42	0.665
20	บริษัท ทีอี คอนเน็คทีวิตี แมนูแฟคเจอร์ริง (ไทยแลนด์) จำกัด	29.27																
	Exhaust Stack-WH		20	1.10x0.50	30	4.12	15.20	1.2	-	5.4107	0.4272	-	0.1849	0.0146	-	2.56	2.84	1.33
	Exhaust Stack-Hot work		20	0.30x0.40	27	0.4	7.10	1.2	-	0.2454	0.0415	-	0.0084	0.0014	-	2.56	2.84	1.33
	Exhaust Stack-Molding		20	0.80x1.00	31	4.08	12.90	1.2	-	4.5474	0.4230	-	0.1554	0.0145	-	2.56	2.84	1.33

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2564

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (m ³ /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂
21	บริษัท เซซ อินดัสเตรียล จำกัด	10																
	Wet Scrubber		30	1	35	2.55	7.2	91.616	1.88	1.5863	20.1848	0.4142	0.15863	2.0185	0.0414	7.04	7.11	3.20
	Dust Collector		20	0.55	57	0.924	4.1	8.115	<2.0	0.3273	0.6478	-	0.03273	0.0648	-	2.56	2.84	1.33
22	บริษัท เอปสัน พรีซิชั่น (ไทยแลนด์) จำกัด	30.00																
	Exhaust Fac 1		4	0.50x0.95	25.4	2.73	VOC = 0.239 mg/m ³			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Exhaust Fac 2 (Cean room)		4	0.5	26.8	0.97	IPA = 89.588 mg/m ³			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Exhaust Fac 2 (Polishing)		4	0.6x1.2	28	3.63	VOC = 0.644 mg/m ³			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Exhaust Fac 3		15	0.6x0.6	31	2.09	VOC = 0.609 mg/m ³			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Scrubber Fac 1		6	0.55	31.1	1.31	HF = <0.012 ppm			-	-	-	-	-	-	-	-	-
							Ammonia = <0.2 ppm			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Scrubber (WWT)		10	0.25	28	0.37	H ₂ SO ₄ = <0.012 ppm			-	-	-	-	-	-	-	-	-
							FeCl ₃ = <0.032 mg/m ³									-	-	-
							HCl = 0.263 mg/m ³									-	-	-
							NaOH = <0.001 mg/m ³									-	-	-
	Dust Collector No.1		7	0.3	31	0.37	4.539	-	-	0.1451	-	-	0.0048	-	-	1.28	1.42	0.665
	Dust Collector No.2		7	0.3	25	0.94	0.81	-	-	0.0658	-	-	0.0022	-	-	1.28	1.42	0.665
	Dust collector (sand blaster)		4	0.2	32.5	0.17	6.469	-	-	0.0950	-	-	0.0032	-	-	1.28	1.42	0.665
	Wet Scrubber Acid		14	0.5	27	1.27	H ₂ SO ₄ = 0.283 mg/m ³			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Wet Scrubber CN		14	0.5	29.8	0.96	0.559	-	-	0.0464	-	-	0.0015	-	-	1.28	1.42	0.665
	Dust Collector		14	0.6	31	1.8	1.54	-	-	0.2395	-	-	0.0080	-	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2564

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (^o C)	อัตราการไหล (ม ³ /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂
22	บริษัท เอปสัน พรีชีชั่น (ไทยแลนด์) จำกัด	30.00																
(ต่อ)	PEF-F-109		4.8	0.40x1.00	27.1	3.29	0.588	-	-	0.1671	-	-	0.0056	-	-	1.28	1.42	0.665
	OPEF-202		13.5	0.40x0.40	28	0.94	1.482	-	-	0.1204	-	-	0.0040	-	-	1.28	1.42	0.665
	OPEF-101		13.5	0.40x0.40	27.5	1.15	0.446	-	-	0.0443	-	-	0.0015	-	-	1.28	1.42	0.665
	OPEF-102		13.5	0.45x0.45	28.2	1.24	1.023	-	-	0.1096	-	-	0.0037	-	-	1.28	1.42	0.665
	OPEF-103		13.5	0.35x0.35	28.9	0.72	1.17	-	-	0.0728	-	-	0.0024	-	-	1.28	1.42	0.665
	OPEF-104		13.5	0.40x0.40	29.4	0.94	1.354	-	-	0.1100	-	-	0.0037	-	-	1.28	1.42	0.665
	OPEF-105		13.5	0.40x0.40	26.8	1.1	1.961	-	-	0.1864	-	-	0.0062	-	-	1.28	1.42	0.665
23	บริษัท เจเทคโตะ (ไทยแลนด์) สาขาเกษตรวิสัย จำกัด	62.5																
	Continuous Carburization Furnace		15	0.5	42	0.7	0.9	-	3.76	0.0544	-	0.2274	0.0009	-	0.0036	1.28	1.42	0.665
	Reforming furnace No.1		15	0.6	44	1.02	0.8	-	3.76	0.0705	-	0.33136	0.0011	-	0.0053	1.28	1.42	0.665
	Batch furnace No.2		15	0.5	64	1.24	1.0	-	<2.0	0.1071	-	-	0.0017	-	-	1.28	1.42	0.665
	Bun off furnace 2		15	0.6	64	0.56	0.3	-	<2.0	0.0145	-	-	0.0002	-	-	1.28	1.42	0.665
	Burn off Furnace		15	0.6	63	1.09	0.3	-	3.76	0.0283	-	0.3541	0.0005	-	0.0057	1.28	1.42	0.665
	Reforming furnace No.3		15	0.5	44	0.97	0.7	-	3.76	0.0587	-	0.31512	0.0009	-	0.0050	1.28	1.42	0.665
	Batch furnace No.1		15	0.5	62	0.72	0.1	-	3.76	0.0062	-	0.2339	0.0001	-	0.0037	1.28	1.42	0.665
	Batch furnace No.3		15	0.5	70	0.61	1.8	-	3.76	0.0949	-	0.19817	0.0015	-	0.0032	1.28	1.42	0.665
	Assembly Exhaust		6	0.5	31	3.87	0.6	-	-	0.2006	-	-	0.0032	-	-	1.28	1.42	0.665
	QA Heat Inspection Exhaust		13	0.51	36	1.27	1.9	-	-	0.2085	-	-	0.0033	-	-	1.28	1.42	0.665
	Grinding Exhaust No.1		6	0.5	32	3.89	0.6	-	-	0.2017	-	-	0.0032	-	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2564

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (m ³ /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂
24	บริษัท รุ่งถาวร พลาสติก จำกัด	22																
(ต่อ)	J-3		10	0.55	35.2	1.75	VOC = 471.345 mg/m ³			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	UV-2		10	0.3	32	0.37	VOC = 0.168 mg/m ³			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Auto Line 1		8	1.00	32.1	2.92	VOC = 0.106 mg/m ³			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Auto Line 2		8	1.00	32	3.06	VOC = <0.040 mg/m ³			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Auto Line 3		8	1.00	32.6	3.20	VOC = <0.040 mg/m ³			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	VDP & Pump Line Area ปล่องที่ 1 : เครื่องสับ		8	0.27 x 0.27	43	0.53	4	<0.26	<1.88	0.1835	-	-	0.0083	-	-	1.28	1.42	0.665
	VDP & Pump Line Area ปล่องที่ 2 : QA				31	0.13	Nitric Acid = 0.07 ppm			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Piston Line Area เตาหลอม 1				92	0.96	2	<0.26	1.88	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665
	Piston Line Area เตาหลอม 2				76	1.3	1	<0.03	1.88	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665
25	บริษัท อิตาชี โอโตโมทีฟ ซิสเต็มส์ เอเชีย จำกัด โรง 1	25																
	Piston Line 1 No.1		7	0.30	28	0.513	-	0.26	31.98	-	0.0115	1.41746	-	0.0005	0.0567	1.28	1.42	0.665
	Piston Line 1 No.2		7	0.30	28	0.516	-	-	31.98	-	-	1.42575	-	-	0.0570	1.28	1.42	0.665
	Piston Line 2 No.1		7	0.25	29	0.364	-	<0.26	28.22	-	-	0.88751	-	-	0.0355	1.28	1.42	0.665
	Piston Line 2 No.2		7	0.30	30	0.483	-	-	1.88	-	-	0.07845	-	-	0.0031	1.28	1.42	0.665
	Piston Line 3 No.1		8	0.60	30	2.665	-	3.443	7.526	-	0.7928	1.73291	-	0.03171	0.0693	1.28	1.42	0.665
	Piston Line 3 No.2		8	0.60	28	2.889	-	39.264	<1.88	-	9.8007	-	-	0.39203	-	1.28	1.42	0.665
	Piston Line Area 2 No.2				29	0.04	-	<0.26	<0.19	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665
	Piston Line Area ปล่องที่ 3/1 : เตาหลอม				28	0.05	-	<0.26	<1.88	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665
	Piston Line Area ปล่องที่ 3/2 : เตาหลอม				38	0.07	-	<0.26	<1.88	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665
	Piston Line Area ปล่องที่ 4/1 : Wet Scrubber				38	0.12	-	<0.3	-	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2564

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่	ความสูง	เส้นผ่านศูนย์กลาง	อุณหภูมิ	อัตราการไหล	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
		(ไร่)	(เมตร)	(เมตร)	($^{\circ}\text{C}$)	(m^3/s)	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂
25	บริษัท อิตาชี ออโตโมทีฟ ซิสเต็มส์ เอเชีย จำกัด โรง 1	25																
(ต่อ)	Piston Line Area ปล่องที่ 4/2 : เตาอบ				50	0.02	-	<0.3	-	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665
	Piston Line Area ปล่องที่ 5/1 : Wet Scrubber				36	0.02	-	<0.3	-	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665
	Piston Line Area ปล่องที่ 5/2 : เตาอบ				60	0.03	-	<0.3	-	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665
	Piston Line Area ปล่องที่ 6/1 : Wet Scrubber				28	0.3	-	<0.3	-	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665
	Piston Line Area ปล่องที่ 6/2 : เตาอบ				42	0.003	-	<0.3	-	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665
	Gear Line Area ปล่องที่ 7/1				34	0.73	-	<0.3	<2.0	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665
	Gear Line Area ปล่องที่ 7/2				41	0.04	1	<0.26	<1.88	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665
	Gear Line Area ปล่องที่ 8 : Wet Scrubber				33	0.46	3	-	-	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665
	IPS Line Area ปล่องที่ 9		15	0.45 x 0.45	40	1.679	2	<0.26	<1.88	0.2901	-	-	0.0116	-	-	1.28	1.42	0.665
	ECU Line Area ปล่องที่ 10		4.8	0.90x1.10	33.1	4.13	2.92	-	-	1.0419	-	-	0.0417	-	-	1.28	1.42	0.665
	Shot Blast		10	0.15	27.6	0.09	3.08	-	-	0.0240	-	-	0.0010	-	-	1.28	1.42	0.665
	Pot Piston 2		6	0.3	39.6	0.36	3.093	4.132	3.56	0.0962	0.1285	0.11073	0.0038	0.0051	0.0044	1.28	1.42	0.665
	Furnace Piston		10	0.6x0.6	88	1.97	1.159	<3.4	2.67	0.1973	-	0.45446	0.0079	-	0.0182	1.28	1.42	0.665
	Pot Piston 3		6	0.25	44.6	0.24	1.847	<3.4	2.67	0.0383	-	0.05537	0.0015	-	0.0022	1.28	1.42	0.665
	Piston (Heat Treatment)		10	0.45x0.45	38	1.25	1.312	<3.4	2.559	0.1417	-	0.27637	0.0057	-	0.0111	1.28	1.42	0.665
	Rack Gear		6	0.3	34	0.80	1	<0.26	<1.88	0.0695	-	-	0.0028	-	-	1.28	1.42	0.665
	Cylinder Gear		10	0.1	34	0.07	1	<0.26	<1.88	0.0061	-	-	0.0002	-	-	1.28	1.42	0.665
	Wet Scruber		10	0.35	30	0.88	1	<0.26	<1.88	0.0761	-	-	0.0030	-	-	1.28	1.42	0.665
	VPP 2 Pimp		8	0.27	38	0.58	1	0.26	20.69	0.0501	0.0130	1.03682	0.0020	0.0005	0.0415	1.28	1.42	0.665
	ZPS		15	0.45	30	2.42	2	0.26	<1.88	0.4183	0.0544	-	0.0167	0.0022	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2564

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ ($^{\circ}\text{C}$)	อัตราการไหล (m^3/s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂
26	บ.อิตาชิ ออโตโมทีฟ ซิสเต็มส์ เอเชีย จำกัด โรง 2	60.5																
	Furnace Brake No.1		12	0.4x0.4	96.2	0.98	7.04	<3.4	8.876	0.5961	-	0.75155	0.0099	-	0.0124	1.28	1.42	0.665
	Furnace Brake No.2		12	0.4x0.4	108.4	0.94	1.874	<3.4	11.94	0.1522	-	0.96972	0.0025	-	0.0160	1.28	1.42	0.665
	Pot Brake No.1		12	0.5x0.5	34.1	1.48	1.066	4.132	2.738	0.1363	0.5284	0.35011	0.0023	0.0087	0.0058	1.28	1.42	0.665
	Pot Brake No.2		12	0.5x0.5	36.8	1.56	1.056	<3.4	<2.0	0.1423	-	-	0.0024	-	-	1.28	1.42	0.665
	Pot Brake No.3		12	0.5x0.5	38.8	2.57	1.412	4.132	3.56	0.3135	0.9175	-	0.0052	0.0152	-	1.28	1.42	0.665
	Pot Brake No.4		12	0.5x0.5	39.1	2.35	1.629	<3.4	3.56	0.3308	-	0.72282	0.0055	-	0.0119	1.28	1.42	0.665
	Pot Brake No.5		12	0.5x0.5	39.8	2.10	2.308	<3.4	2.67	0.4188	-	0.48444	0.0069	-	0.0080	1.28	1.42	0.665
	Pot Brake No.6		12	0.5x0.5	40.2	1.83	3.734	<3.4	3.56	0.5904	-	0.56288	0.0098	-	0.0093	1.28	1.42	0.665
	Pot Brake No.7		12	0.4x0.4	46.3	0.96	19.486	<3.4	2.67	1.6162	-	0.22146	0.0267	-	0.0037	1.28	1.42	0.665
	Heat Treatment No.1		12	0.6x0.6	63.7	2.22	1.231	<3.4	<2.0	0.2361	-	-	0.0039	-	-	1.28	1.42	0.665
	Heat Treatment No.2		12	0.6x0.6	94.4	2.43	3.774	<3.4	2.67	0.7924	-	0.56057	0.0131	-	0.0093	1.28	1.42	0.665
	Painting Line No.1		12	0.25x0.25	34.3	0.33	1.385	<3.4	2.67	0.0395	-	0.07613	0.0007	-	0.0013	1.28	1.42	0.665
	Painting Line No.2		12	0.25x0.25	40.4	0.37	1.502	<3.4	5.342	0.0480	-	0.17077	0.0008	-	0.0028	1.28	1.42	0.665
	Painting Line No.3		12	0.55x0.55	32.8	1.78	1.84	<3.4	3.56	0.2830	-	0.5475	0.0047	-	0.0090	1.28	1.42	0.665
	Painting Line No.4		12	0.30x0.30	34.0	0.65	1.701	<3.4	3.56	0.0955	-	0.19993	0.0016	-	0.0033	1.28	1.42	0.665
	Painting Line No.5		12	0.55x0.65	33.7	2.11	1.789	<3.4	4.452	0.3261	-	0.81162	0.0054	-	0.0134	1.28	1.42	0.665
	Painting Line No.6		12	0.25x0.25	32.6	0.33	1.866	<3.4	6.233	0.0532	-	0.17772	0.0009	-	0.0029	1.28	1.42	0.665
	Painting Line No.7		12	0.25x0.25	39.5	0.37	3.49	<3.4	3.56	0.1116	-	0.11381	0.0018	-	0.0019	1.28	1.42	0.665
	Painting Line No.8		12	0.30x0.30	31.8	0.53	1.538	<3.4	4.452	0.0704	-	0.20387	0.0012	-	0.0034	1.28	1.42	0.665
	QA Room		6.3	0.30x0.30	35.1	0.63	40.443	<3.4	3.56	2.2014	-	0.19378	0.0364	-	0.0032	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2564

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (m ³ /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂
27	บริษัท โตเกียวไรริ (ประเทศไทย) จำกัด	19.79																
	Stacking Process		12	0.3x0.3	35	0.249	0.8	-	-	0.0172	-	-	0.0009	-	-	1.28	1.42	0.665
	Oven (EGR Cooler Stack)		8	0.5x0.5	35	1.661	0.6	<3.4	-	0.0861	-	-	0.0044	-	-	1.28	1.42	0.665
	Nikle Process (EGR Cooler line)		12	0.3x0.3	31	0.4	0.4	-	-	0.0138	-	-	0.0007	-	-	1.28	1.42	0.665
	Stack Top of Nikle Line		12	0.69x1.29	34	3.43	Nickel = ND mg/m ³			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Escot oven Stack No.1		12	0.50 x 0.10	41	2.979	2.2	<3.4	-	0.5662	-	-	0.0286	-	-	1.28	1.42	0.665
	Escot oven Stack No.2		12	1.0x0.5	30.4	4.11	1.8	<3.4	<2.0	0.6392	-	-	0.0323	-	-	1.28	1.42	0.665
	Escot oven Stack No.3		12	0.50 x 0.10	40	1.829	4.2	<3.4	-	0.6637	-	-	0.0335	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Oven Element 01		9	0.40	34.9	0.414	4.3	<3.4	2.0	0.1538	-	0.07154	0.0078	-	0.0036	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Oven Element 02		12	0.40	32.7	0.65	0.4	<3.4	<2.0	0.0225	-	-	0.0011	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องเครื่อง Washing		8	0.1	49		THC = 3.21 ppm			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	ปล่อง Line Pleat		8	0.15	32	0.13	2.3	<3.4	<2.0	0.0258	-	-	0.0013	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง QC Room 2		8	0.3	32	0.376	Oil mist = <0.1 mg/m ³			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	PD1 Converter Fume Collector Main Line 1		12	0.3	33	0.575	2.5	<3.4	-	0.1242	-	-	0.0063	-	-	1.28	1.42	0.665
	PD1 Converter Fume Collector Main Line 2		12	0.37	35	1.237	1.2	<3.4	-	0.1283	-	-	0.0065	-	-	1.28	1.42	0.665
	PD1 Converter Fume Collector Main Line 3		12	0.37	33.3	0.898	0.9	<3.4	-	0.0698	-	-	0.0035	-	-	1.28	1.42	0.665
	PD1 Converter Fume EJ59		12	0.37	38	1.085	1.1	<3.4	-	0.1031	-	-	0.0052	-	-	1.28	1.42	0.665
28	บริษัท มาดเทค เอเชีย จำกัด	6.5																
	Boiler stack		6	0.1	89.8	0.03	<1.0	<3.4	<2.0	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665
	Dust collector No.1		6	0.38x0.28	37.6	0.42	<1.0	<3.4	<2.0	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665
	Dust collector No.2		6	0.38x0.28	38.2	0.27	1.84	<3.4	<2.0	0.0429	-	-	0.0066	-	-	1.28	1.42	0.665
	Stack at Aerosol Plant		3.7	0.2	34.4	0.05	<1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2564

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (^o C)	อัตราการไหล (ม ³ /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂
29	บริษัท สามมิตรเทค จำกัด	42.5																
	Assembly		15	0.75	32	2.75	2	<2.6	-	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665
30	บริษัท สยาม คาอิฮาระ จำกัด	10																
	Scrubber		5	0.20	29.6	0.21	8.28	<2.6	-	0.1502	-	-	0.0150	-	-	1.28	1.42	0.665
	Boiler No.F		10	0.25			11.04	<2.6	77.23	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665
	Boiler No.G		10	0.25			11.88	<2.6	73.48	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องดูดสารเคมี A		20	0.95			8.95	-	-	-	-	-	-	-	-	2.56	2.84	1.33
	ปล่องดูดสารเคมี B		20	1.00			8.78	-	-	-	-	-	-	-	-	2.56	2.84	1.33
	ปล่องดูดสารเคมี C		20	0.75			8.09	-	-	-	-	-	-	-	-	2.56	2.84	1.33
	ปล่องดูดสารเคมี D		20	0.75			7.27	-	-	-	-	-	-	-	-	2.56	2.84	1.33
	ปล่อง Wet Scrubber E		20	0.20			-	<2.6	-	-	-	-	-	-	-	2.56	2.84	1.33
31	บริษัท ไดมอนด์ อิเลกทริก เอเชีย แปซิฟิค จำกัด (1)	5																
	ปล่อง Oven Line 1		8	0.43 x 0.74	37	1.216	16.65	-	-	1.7493	-	-	0.3499	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Oven Line 2		8	0.43 x 0.74	37	1.663	14.86	-	-	2.1351	-	-	0.4270	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Oven Line 3		8	0.43 x 0.74	44	0.639	21.68	-	-	1.1969	-	-	0.2394	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Expump & Soldering		8	0.43 x 0.74	37	0.411	19.81	-	-	0.7035	-	-	0.1407	-	-	1.28	1.42	0.665
	บริษัท ไดมอนด์ อิเลกทริก เอเชีย แปซิฟิค จำกัด (2)	19																
	ตู้อบ Preheat Oven		6	0.4	47	7.26	8.11	-	-	5.0871	-	-	0.2677	-	-	1.28	1.42	0.665
	บริษัท ไดมอนด์ อิเลกทริก เอเชีย แปซิฟิค จำกัด (3)	9																
	ไดมอนด์ อิเลกทริก เอเชีย แปซิฟิค บจก		8	0.4	35		4.11	-	-	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2564

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (m ³ /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂
32	บริษัท ยีเอส ยัวซ่า สยาม อินดัสตรีส์ จำกัด	30																
	Lead Lump Stack		20	0.4	34	0.961	0.61	-	-	0.0506	-	-	0.0017	-	-	2.56	2.84	1.33
	Cooling Lead Lump Stack No.1		20	0.55	96	1.789	0.33	-	-	0.0510	-	-	0.0017	-	-	2.56	2.84	1.33
	Filling Stack No.1		20	0.6	39.17	5.493	0.60	-	-	0.2848	-	-	0.0095	-	-	2.56	2.84	1.33
	Tube Set Stack		15	0.65	28	2.277	0.76	-	-	0.1495	-	-	0.0050	-	-	1.28	1.42	0.665
	Casting Stack No.1		20	0.7	33	5.043	0.64	-	-	0.2789	-	-	0.0093	-	-	2.56	2.84	1.33
	Pasting Stack		20	0.2	178.25	0.128	4.56	-	-	0.0504	-	-	0.0017	-	-	2.56	2.84	1.33
	Assembly Stack No.1		20	0.9	31	9.95	1.29	-	-	1.1090	-	-	0.0370	-	-	2.56	2.84	1.33
	Formation Stack No.1		20	0.8	28	5.354	0.65	-	-	0.3007	-	-	0.0100	-	-	2.56	2.84	1.33
	Formation Stack No.2		20	0.9	30	4.811	1.00	-	-	0.4157	-	-	0.0139	-	-	2.56	2.84	1.33
	Group Assembly Stack		20	0.4	28	1.069	1.41	-	-	0.1302	-	-	0.0043	-	-	2.56	2.84	1.33
	Glass Tube Dust Collector Stack No.1		20	0.3	30	0.383	0.66	-	-	0.0218	-	-	0.0007	-	-	2.56	2.84	1.33
	Glass Tube Dust Collector Stack No.2		20	0.3	32	0.294	0.5	-	-	0.0127	-	-	0.0004	-	-	2.56	2.84	1.33
	Glass Tube Deodorizer Stack No.1		20	0.34	78.78	0.458	0.53	-	-	0.0210	-	-	0.0007	-	-	2.56	2.84	1.33
	Glass Tube Deodorizer Stack No.2		20	0.34	65.44	1.115	0.43	-	-	0.0414	-	-	0.0014	-	-	2.56	2.84	1.33
	เตาหลอม (S7)		20	0.7	33	3.93	0.52	-	-	0.1766	-	-	0.0059	-	-	2.56	2.84	1.33
	เครื่องจักร (S6)		20	0.65	34	3.79	0.53	-	-	0.1736	-	-	0.0058	-	-	2.56	2.84	1.33
	เตาหลอม (S2)		20	0.4	33	1.11	0.31	-	-	0.0297	-	-	0.0010	-	-	2.56	2.84	1.33
	เครื่องจักร (S4)		20	0.6	30	7.48	0.5	-	-	0.3231	-	-	0.0108	-	-	2.56	2.84	1.33

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2564

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (m ³ /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂
32	บริษัท ยีเอส ยัวซ่า สยาม อินดัสตรีส์ จำกัด	30																
(ต่อ)	เครื่องจักร (S3)		20	0.55	47	1.58	0.4	-	-	0.0546	-	-	0.0018	-	-	2.56	2.84	1.33
	เตาหลอม (S1)		20	0.25	230	0.24	-	29	-	-	0.6013	-	-	0.0200	-	2.56	2.84	1.33
	เครื่องจักร (S9)		20	0.9	33	11.7	0.42	-	-	0.4246	-	-	0.0142	-	-	2.56	2.84	1.33
	เครื่องจักร (S12)		20	0.4	29	1.72	0.52	-	-	0.0773	-	-	0.0026	-	-	2.56	2.84	1.33
	เครื่องจักร (S8)		20	0.2	111.6	0.1	0.41	-	-	0.0035	-	-	0.0001	-	-	2.56	2.84	1.33
	เครื่องจักร (S10)		20	0.8	31	3.35	0.4	-	-	0.1158	-	-	0.0039	-	-	2.56	2.84	1.33
	เครื่องจักร (S11)		20	0.9	37	6.39	0.32	-	-	0.1767	-	-	0.0059	-	-	2.56	2.84	1.33
33	บริษัท จีพี มอเตอร์ (ประเทศไทย) จำกัด	22																
	Dyno test		12	0.30 x 0.30	32	1.109	1	-	<1.88	0.0958	-	-	0.0044	-	-	1.28	1.42	0.665
	QC Test-Conveyor		12	0.30 x 0.30	32.6	0.839	2	-	<1.88	0.1450	-	-	0.0066	-	-	1.28	1.42	0.665
	Stack Boiler		12	0.3	70	0.369	-	-	9.407	-	-	0.29991	-	-	0.0136	1.28	1.42	0.665
34	บริษัท โออิซ่าว่า (ประเทศไทย) จำกัด	10.5																
	ปล่อง Line 492B. M/C		22	0.7	36	12.752	1.9	<3.4	<4.0	2.0934	-	-	0.1994	-	-	2.56	2.84	1.33
35	บริษัท ทามูระ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) จำกัด	12																
	ปล่อง Solder		13.5	0.2	512	0.09	2.3	107.870	ND	0.0179	0.8388	-	0.0015	0.0699	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Dust collector D1		6	0.25	33.33	0.75	0.8	-	-	0.0518	-	-	0.0043	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Dust collector Powder		6	0.25	33.17	0.7	0.2	-	-	0.0121	-	-	0.0010	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง QC Solvent Acid		8.5	0.25	27.33	0.38	0.2	0.76000	-	0.0066	0.0250	-	0.0005	0.0021	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2564

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ ($^{\circ}\text{C}$)	อัตราการไหล (m^3/s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (กก./วัน)			อัตราการระบาย (กก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (กก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂
35	บริษัท ทามูระ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) จำกัด	12																
(ต่อ)	ปล่อง Dust collector Vehicle		8.5	0.25	26.5	0.37	0.3	-	-	0.0096	-	-	0.0008	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Dust collector QC Melt matal No.1		8.5	0.2	26.33	8.71	0.2	-	-	0.1505	-	-	0.0125	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Dust collector QC Melt matal No.2		8.5	0.25	26.5	0.51	1.5	-	-	0.0661	-	-	0.0055	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Dust Vehicle Chamber		8.5	0.25	25	0.42	4.2	-	-	0.1524	-	-	0.0127	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Dust collector Powder (UT)		6.0	0.25	33.5	0.67	<0.1	-	-	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Dust Vehicle Reactor		8.5	0.25	26.33	0.3	3.5	-	-	0.0907	-	-	0.0076	-	-	1.28	1.42	0.665
36	บริษัท เทมโก้ ออโต้พาร์ท จำกัด โรง 1	4																
	Spray Gule Line Hood			0.25	35.4	1.23	Toluene = 1.233 mg/m ³ , Acetone = 0.659 mg/m ³ , Ethyl Acetrate = 70.054 mg/m ³											
							Hexane = 0.247 mg/m ³ Cyclohexane = 0.025 mg/m ³											
	Spray Gule Line Pad 1			0.25	35.2	1.22	Toluene = 9.451 mg/m ³ , Acetone = 1.203 mg/m ³ , Ethyl Acetrate = 88.697 mg/m ³											
							Hexane = 4.335 mg/m ³ Cyclohexane = 6.990 mg/m ³											
	Spray Gule Line Pad 2			0.25	35.6	1.32	Toluene = 10.268 mg/m ³ , Acetone = 2.491 mg/m ³ , Ethyl Acetrate = 97.251 mg/m ³											
							Hexane = 5.634 mg/m ³ Cyclohexane = 8.205 mg/m ³											
	Spray Gule Line Pad J59C			0.25	35.2	0.46	Toluene = 0.804 mg/m ³ , Acetone = 5.119 mg/m ³ , Ethyl Acetrate = 47.345 mg/m ³											
							Hexane = 2.28 mg/m ³ Cyclohexane = 4.69 mg/m ³											
	Spray Gule Line Pad J03			0.25	34.9	0.29	Toluene = 0.731 mg/m ³ , Acetone = 0.225 mg/m ³ , Ethyl Acetrate = 36.944 mg/m ³											
							Hexane = 3.043 mg/m ³ Cyclohexane = 9.917 mg/m ³											
	Spray Gule Line Hole			0.25	34.9	0.44	Toluene = 0.489 mg/m ³ , Acetone = 0.151 mg/m ³ , Ethyl Acetrate = 23.634 mg/m ³											
							Hexane = 0.570 mg/m ³ Cyclohexane = 0.044 mg/m ³											

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2564

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (m ³ /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂
37	บริษัท เทมโก้ ออโต้พาร์ท จำกัด โรง 3	9																
	Spray Gule J59K1			0.25	25.8	0.56	Toluene = 0.891 mg/m ³ , Acetone = 0.364 mg/m ³ , Ethyl Acetate = 54.718 mg/m ³											
							Hexane = 9.234 mg/m ³ Cyclohexane = 0.241 mg/m ³											
	Spray Gule J59K2			0.25	30.1	0.61	Toluene = 1.048 mg/m ³ , Acetone = 0.316 mg/m ³ , Ethyl Acetate = 108.087 mg/m ³											
							Hexane = 1.482 mg/m ³ Cyclohexane = 0.269 mg/m ³											
	Line TG			0.25	33.1	0.61	Toluene = 705.331 mg/m ³ , Acetone = 0.167 mg/m ³ , Ethyl Acetate = 8.775 mg/m ³											
							Hexane = 0.138 mg/m ³ Cyclohexane = 0.039 mg/m ³											
38	บริษัท อเมริกา เมทัล อินดัสทรี (ประเทศไทย) จำกัด	19																
	Dust Collector No .1 (ทำงาน 10 ชม.ต่อวัน)		15	0.9	37.33	4.35	3.88			0.6076	-	-	0.0320	-	-	1.28	1.42	0.665
	Dust Collector No.2. (ทำงาน 10 ชม.ต่อวัน)		15	0.9	38	7.87	1.09			0.3088	-	-	0.0163	-	-	1.28	1.42	0.665
39	บริษัท จีนยัง วิศวกรรม (ประเทศไทย) จำกัด	20																
	Stack Banjo			0.35	10	0.3074	Iron = 0.073 mg/m ³											
40	บริษัท ไทย เอ็นเนอร์จี สโตร์ เทคโนโลยี จำกัด (มหาชน)	32																
	S101 Plate line scrubber 1		15	0.4	46	13.99	2	-	-	2.4175	-	-	0.0755	-	-	1.28	1.42	0.665
	S102 Burner exhaust plate line 1		14	0.4	79	5.55	4	<2.62	5.6	1.9181	-	2.68531	0.0599	-	0.0839	1.28	1.42	0.665
	S103 Burner exhaust powder line 1		15	0.2	151	9.39	3	<2.62	3.8	2.4339	-	3.08292	0.0761	-	0.0963	1.28	1.42	0.665
	S104 Ball mill dust collector 11		15	0.4	49	6.81	2	-	-	1.1768	-	-	0.0368	-	-	1.28	1.42	0.665
	S105 Ball mill dust collector 12		10	0.5	89	6.61	1	-	-	0.5711	-	-	0.0178	-	-	1.28	1.42	0.665
	S106 Lead oxide line dust collector 1		15	0.4	29	9.94	5	-	-	4.2941	-	-	0.1342	-	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2564

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (m ³ /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂	TSP	SO ₂	NO ₂
40	บริษัท ไทย เอ็นเนอร์จี้ สโตร์ เทคโนโลยี จำกัด (มหาชน)	32																
(ต่อ)	S107 Mixing tank dust collector 11		15	0.4	31	10.91	3	-	-	2.8279	-	-	0.0884	-	-	1.28	1.42	0.665
	S108 Mixing tank dust collector 12		15	0.4	26	9.4	3	-	-	2.4365	-	-	0.0761	-	-	1.28	1.42	0.665
	S109 Pasting line dust collector 1		15	0.6	44	13.21	5	-	-	5.7067	-	-	0.1783	-	-	1.28	1.42	0.665
	S110 Assembly line dust collector 11		15	0.8	33	14.68	5	-	-	6.3418	-	-	0.1982	-	-	1.28	1.42	0.665
	S111 Assembly line dust collector 12		12	0.85	40	6.176	9.89	-	-	5.2774	-	-	0.1649	-	-	1.28	1.42	0.665
	S112 Scrap crusher dust collector 1		14	0.45	32	1.344	12.78	-	-	1.4840	-	-	0.0464	-	-	1.28	1.42	0.665
	S113 Charging bath wet scrubber 11		15	0.8	29	11.09	3	-	-	2.8745	-	-	0.0898	-	-	1.28	1.42	0.665
	S115 Boiler 1		15	0.1	114	9.66	3	<2.62	95.95	2.5039	-	80.0822	0.0782	-	2.5026	1.28	1.42	0.665
41	บริษัท ทีที ออโตโมทีฟ สตีล (ไทยแลนด์) จำกัด	47.48																
	Spray Booth Room						Xylene = 29.77 ppm, Toluene = 0.09 ppm, Hexane = 0.002 ppm											
42	บริษัท ซี ที อี เทค (ไทยแลนด์) จำกัด	3																
	Sn/Pb		3	0.2	35	17.38	0.021	-	-	0.0315	-	-	0.0105	-	-	1.28	1.42	0.665
43	บริษัท เอส ซี เอ็ม แอล (ประเทศไทย) จำกัด	30																
	MT Workshop		4	0.60 x 0.90			5.68	-	-	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665
	Production line2		3	0.5			5.72	-	-	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665
44	บริษัท คอนอร์-เบรมเซอร์ คอมเมอร์เชียล วีโอเคิล ชิสเต็ม	3.28																
	ปล่องพ่นสี		5	0.3	34	0.55	40.99	-	-	1.9478	-	-	0.5939	-	-	1.28	1.42	0.665
รวมอัตราการระบาย จำนวน 44 โรงงาน										759.45	353.93	563.45						
ความสามารถการรองรับมลพิษทางอากาศทั้งหมด (ตามประกาศ กนอ.)										9,707.52	10,769.28	5,043.36						