

ภาคผนวกที่ 8

---

โรงงานที่มีการปล่อยมลสารออกทางปล่องระบาย



ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2565

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (ม <sup>3</sup> /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (กก./วัน)			อัตราการระบาย (กก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (กก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>
1	บริษัท โคเว เมทัลเทค (ไทยแลนด์) จำกัด	22																
(ต่อ)	PL2 Alkaline		4	0.45 x 0.30	30.2	0.592	HCN = 1.93 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665
	PL3-4 Acid		4	0.45	33	0.85	2.2	-	-	0.1616	-	-	0.0404	-	-	1.28	1.42	0.665
							H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> = 0.04 ppm			-	-	-	-	-	-	-	-	-
							Cu = <0.001 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	PL3-4 : HCN		5	0.45	32.47	0.788	HCN = 1.79 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
2	บริษัท เอ็นโอดี ฟอรัจจิง (ประเทศไทย) จำกัด	50																
	ปล่องงานเจียร Golf No.1		4	0.5	28	2.41	1.00	-	-	0.2080	-	-	0.0042	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องงานเจียร Endless 1		10	0.4	37	0.31	3.92	-	-	0.1050	-	-	0.0021	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องงานเจียร Endless 2		5	0.5	36	1.31	1.00	-	-	0.1134	-	-	0.0023	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องงาน Shot Blast No.17		7	0.3	42	1.12	13.00	-	-	1.2578	-	-	0.0252	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องงาน Shot Blast SB-21		7	0.3	40	0.62	5.00	-	-	0.2699	-	-	0.0054	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องงาน Shot Blast No.18		7	0.3	38	0.91	1.00	-	-	0.0786	-	-	0.0016	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องงานเจียร Golf No.1		6	1.5 x 1.5	36	3.67	4.13	-	-	1.3096	-	-	0.0262	-	-	1.28	1.42	0.665
3	บริษัท เอ็นโอดี เมทัลเทค สตีล (ประเทศไทย) จำกัด	10																
	Boiler No.B-04		8	0.3	92	0.2	10.1	-	90.683	0.1745	-	1.567	0.0175	-	0.1567	1.28	1.42	0.665
	Boiler No.B-06		10	0.25	108	0.15	3.019	-	45.906	0.0391	-	0.59494	0.0039	-	0.0595	1.28	1.42	0.665
	Boiler No.2		10	0.25	110	0.15	2.117	-	1.13	0.0268	-	0.01432	0.0027	-	0.0014	1.28	1.42	0.665
	Polishing Zone		11	0.60 x 0.80	36	2.29	0.457	-	-	0.0904	-	-	0.0090	-	-	1.28	1.42	0.665
	PD1 (Senjo)		6	0.2	32	0.15	1.007	-	-	0.0131	-	-	0.0013	-	-	1.28	1.42	0.665
	Line Scale		10	0.95	34	7.73	H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> = 0.401 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2565

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (ม <sup>3</sup> /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (กก./วัน)			อัตราการระบาย (กก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (กก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>
4	บริษัท องค์การเภสัชกรรม-เมอร์ริเออร์ชีววัตถุ จำกัด	15.5																
	Boiler		15	0.4	130	0.70	1.8	242.57	72.98	0.1117	14.7268	4.43072	0.0072	0.9501	0.2859	1.28	1.42	0.665
5	บริษัท กรีน เมทัลลีย์ (ประเทศไทย) จำกัด	12																
	Dust Collector (Outlet)		14	0.7	39	2.83	2.400	-	-	0.5868	-	-	0.0489	-	-	1.28	1.42	0.665
6	บริษัท อิตาจิ 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 mail 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 เจริญเนก เมทัลทีเรียลส์ (ประเทศไทย) จำกัด	70																
	Stack 421 (Head)		22	0.3	142	0.45	2.00	<0.26	52.68	0.0778	-	2.0482	0.0011	-	0.0293	2.56	2.84	1.33
	Stack 421 (End)		22	0.3	60	0.37	1.00	<0.26	1.88	0.0320	-	0.0601	0.0005	-	0.0009	2.56	2.84	1.33
	Stack 434 (Head)		25	0.3	250	0.4	15.00	<0.26	35.75	0.5184	-	1.23552	0.0074	-	0.0177	2.56	2.84	1.33
	Stack 434 (End)		22	0.3	47	0.48	2.00	<0.26	<1.88	0.0829	-	-	0.0012	-	-	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	-	1.38392	0.0105	-	0.0198	2.56	2.84	1.33

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (m <sup>3</sup> /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>
7	บริษัท เจริญนคร เมทัลชีทรีดส์ (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	0.2	159	0.57	14.00	<0.26	13.17	0.6895	-	0.6486	0.0098	-	0.0093	2.56	2.84	1.33
	Stack 439 (End)		22	0.2	39	0.39	1.00	<0.26	<1.88	0.0337	-	-	0.0005	-	-	2.56	2.84	1.33
	Dust Collector No.1		12	0.9	38	8.73	1.00	-	-	0.7543	-	-	0.0108	-	-	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
	Adhesivispry		8	0.61	29	1.08	15.27	-	-	1.4249	-	-	0.0204	-	-	1.28	1.42	0.665
	Heat Treatment		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	58	2.01	1.00	-	-	0.1737	-	-	0.0025	-	-	1.28	1.42	0.665
	Power Paint No.2		12	0.9	68	1.96	24.00	-	-	4.0643	-	-	0.0581	-	-	1.28	1.42	0.665
	Power Paint No.3		12	0.5	39	2.27	2.00	-	-	0.3923	-	-	0.0056	-	-	1.28	1.42	0.665
	Power Paint No.4		12	0.5	32	2.22	1.00	-	-	0.1918	-	-	0.0027	-	-	1.28	1.42	0.665
	Paint Oven No.1		12	0.2	70	0.35	1.00	-	-	0.0302	-	-	0.0004	-	-	1.28	1.42	0.665
	Paint Oven No.2		12	0.2	61	0.36	1.00	-	-	0.0311	-	-	0.0004	-	-	1.28	1.42	0.665
	Paint Oven No.3		12	0.2	43	0.33	1.00	-	-	0.0285	-	-	0.0004	-	-	1.28	1.42	0.665
	Paint Oven No.4		12	0.2	43	0.32	1.00	-	-	0.0276	-	-	0.0004	-	-	1.28	1.42	0.665

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เข็มนาฬิกากลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (m³/s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./1/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./1/วัน)		
							TSP	SO₂	NO₂	TSP	SO₂	NO₂	TSP	SO₂	NO₂	TSP	SO₂	NO₂
7	บริษัท เจริญแอนด์ เมททีเรียลส์ (ประเทศไทย) จำกัด	70																
(ต่อ)	Mixing		3	0.25 x 0.20	34	0.53	1.00	-	-	0.0458	-	-	0.0007	-	-	1.28	1.42	0.665
	Dust Collector No.3		12	0.9	37	8.65	1.00	-	-	0.7474	-	-	0.0107	-	-	1.28	1.42	0.665
	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
	Incinerator		10	0.35	251	0.69	4.00	<0.26	80.9	0.2385	-	4.82293	0.0034	-	0.0689	1.28	1.42	0.665
	Shotblast		12	0.36	36	1.83	1.00	-	-	0.1581	-	-	0.0023	-	-	1.28	1.42	0.665
	Dust Collector No.2		12	0.9	37	8.65	1.00	-	-	0.7474	-	-	0.0107	-	-	1.28	1.42	0.665
8	บริษัท อีซูซุมอเตอร์ (ประเทศไทย) จำกัด	387																
	Inspection Exhaust Duct		30	1.25 x 1.25	29	12.89	1.4	-	-	1.5592	-	-	0.0040	-	-	7.04	7.11	3.20
	Preparation&Primer Manual Exhaust		30	1 x 1	32	5.31	0.8	-	-	0.3670	-	-	0.0009	-	-	7.04	7.11	3.20
	Primer Robot Exhaust Duct		30	1.4 x 1.4	30	12.62	0.7	-	-	0.7633	-	-	0.0020	-	-	7.04	7.11	3.20
	Primer Manual Exhaust Duct		30	1 x 1	26	6.82	0.6	-	-	0.3535	-	-	0.0009	-	-	7.04	7.11	3.20
	Paint Plastic Spot Repair Booth		30	0.35 x 0.35	35	1.08	0.8	-	-	0.0746	-	-	0.0002	-	-	2.56	2.84	1.33
	Base Robot Exhaust Duct		30	1.5 x 1.5	28	11.06	1	-	-	0.9556	-	-	0.0025	-	-	7.04	7.11	3.20
	Base Manual Exhaust Duct No.1		30	1 x 1	27	6.49	1.6	-	-	0.8972	-	-	0.0023	-	-	7.04	7.11	3.20
	Base Manual Exhaust Duct No.2		30	1 x 1	27	8.98	1.4	-	-	1.0862	-	-	0.0028	-	-	7.04	7.11	3.20
	Clear Robot Exhaust Duct		30	1.4 x 1.4	28	7.69	2.8	-	-	1.8604	-	-	0.0048	-	-	7.04	7.11	3.20
	Clear Manual Exhaust Duct		30	1 x 1	29	8.91	1.3	-	-	1.0008	-	-	0.0026	-	-	7.04	7.11	3.20
	Setting Room Exhaust Duct		30	0.4 x 0.4	29	4.35	1.9	-	-	0.7141	-	-	0.0018	-	-	7.04	7.11	3.20

## ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2565

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (m <sup>3</sup> /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (กก./วัน)			อัตราการระบาย (กก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (กก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>
8	บริษัท อีซูซุมอเตอร์ (ประเทศไทย) จำกัด	387																
(ต่อ)	Booth Exhaust Duct No.1		30	0.85 x 0.6	31	4.83	1.1	-	-	0.4590	-	-	0.0012	-	-	7.04	7.11	3.20
	Booth Exhaust Duct No.2		30	0.85 x 0.6	28	4.21	3.6	-	-	1.3095	-	-	0.0034	-	-	7.04	7.11	3.20
	OEE/Cooling Exhaust		30	0.75x0.95	44	6.85	1	-	-	0.5918	-	-	0.0015	-	-	7.04	7.11	3.20
	OOU/Cooling Exhaust		30	0.95 x 0.95	43	5.83	5	<3.4	2.2	2.5186	-	1.10817	0.0065	-	0.0029	7.04	7.11	3.20
	OOU/Entrance Hood Exhaust		30	0.7 x 0.7	132.8	1.26	0.3	<3.4	<2.0	0.0327	-	-	0.0001	-	-	7.04	7.11	3.20
	OOU/Exit Hood Exhaust		30	0.7 x 0.7	88	3.3	1.7	<3.4	<2.0	0.4847	-	-	0.0013	-	-	7.04	7.11	3.20
	OOU Oven Exhaust		30	0.5 x 0.5	127	1.11	0.5	<3.4	<2.0	0.0480	-	-	0.0001	-	-	7.04	7.11	3.20
	OOU/Entrance Hood Exhaust		30	0.7 x 0.7	90	2.09	3.9	<3.4	<2.0	0.7042	-	-	0.0018	-	-	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	0.0010	-	0.0165	7.04	7.11	3.20
	OEE/Entrance Hood Exhaust		30	0.7 x 0.7	110	2.13	25.3	<3.4	<2.0	4.6560	-	-	0.0120	-	-	7.04	7.11	3.20
	OEE/Exit Hood Exhaust		30	0.5 x 0.5	113	1.16	37	<3.4	2.8	3.7083	-	0.28063	0.0096	-	0.0007	7.04	7.11	3.20
	OEE Oven Exhaust		30	0.7 x 0.7	130	2.16	0.7	<3.4	21.2	0.1306	-	3.95643	0.0003	-	0.0102	7.04	7.11	3.20
	OTT/Entrance Hood Exhaust		30	0.7 x 0.7	117	1.93	0.8	<3.4	<2.0	0.1334	-	-	0.0003	-	-	7.04	7.11	3.20
	OTT/Exit Hood Exhaust		30	0.5 x 0.5	114	1.38	2.1	<3.4	2.2	0.2504	-	0.26231	0.0006	-	0.0007	7.04	7.11	3.20
	OTT Oven Exhaust		30	0.5 x 0.5	162	1.03	5.9	<3.4	<2.0	0.5251	-	-	0.0014	-	-	7.04	7.11	3.20
	OTT/Cooling Exhaust		30	0.75 x 0.95	41	7.61	1.4	-	-	0.9205	-	-	0.0024	-	-	7.04	7.11	3.20
	OTT/No.1 Zone Indirect Furnace Exhaust		30	0.5 x 0.5	320	0.88	0.9	<3.4	49.4	0.0684	-	3.75598	0.0002	-	0.0097	7.04	7.11	3.20

## ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2565

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (m <sup>3</sup> /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (กก./วัน)			อัตราการระบาย (กก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (กก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>
8	บริษัท อีซูซุมอเตอร์ (ประเทศไทย) จำกัด	387																
(ต่อ)	OTT/No.2 Zone Indirect Furnace Exhaust		30	0.5 x 0.5	277	0.77	1.5	<3.4	11.2	0.0998	-	0.74511	0.0003	-	0.0019	7.04	7.11	3.20
	OTT/No.3 Zone Indirect Furnace Exhaust		30	0.5 x 0.5	200	1.26	0.4	<3.4	72.1	0.0435	-	7.84909	0.0001	-	0.0203	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	49	0.61	0.2	<3.4	<2.0	0.0105	-	-	0.00003	-	-	2.56	2.84	1.33
	Bake Oven Hood Exit Exhaust Duct		20	0.4 x 0.4	77	0.94	0.6	<3.4	<2.0	0.0487	-	-	0.0001	-	-	2.56	2.84	1.33
	Bake Oven Exhaust Duct		20	0.2 x 0.2	75	0.13	12.3	<3.4	3.9	0.1382	-	0.0438	0.0004	-	0.0001	2.56	2.84	1.33
	ED Standing Exhaust Duct		30	0.7 x 0.7	36	3.06	2.1	-	-	0.5552	-	-	0.0014	-	-	7.04	7.11	3.20
	U/C Exhaust Duct		30	0.7 x 0.7	30	4.29	0.3	-	-	0.1112	-	-	0.0003	-	-	7.04	7.11	3.20
	ED Exhaust		20	1.85 x 1.6	38	10.37	0.1	-	-	0.0896	-	-	0.0002	-	-	2.56	2.84	1.33
	UF Rinse Exhaust		20	1.85 x 0.6	34	10.47	0.3	-	-	0.2714	-	-	0.0007	-	-	2.56	2.84	1.33
	Phosphate Exhaust		20	0.5 x 0.5	37	2.26	0.1	-	-	0.0195	-	-	0.0001	-	-	2.56	2.84	1.33
	Degreasing Exhaust		20	0.5 x 0.5	44	2.33	0.1	-	-	0.0201	-	-	0.0001	-	-	2.56	2.84	1.33
	Hot W/R Exhaust		20	0.5 x 0.5	40	2.06	0.1	-	-	0.0178	-	-	0.00005	-	-	2.56	2.84	1.33
	Frame Black Paint Booth		15	0.7	28	3.38	0.3	-	-	0.0876	-	-	0.0002	-	-	1.28	1.42	0.665
	Axle Black Paint Booth		15	0.7	28	4.53	1.0	-	-	0.3914	-	-	0.0010	-	-	1.28	1.42	0.665
	Boiler Stack No. 1, 2, 3, 4, 5		20	1.1	72	4.01	0.9	<3.4	<2.0	-	-	-	-	-	-	2.56	2.84	1.33
	Boiler Stack No. 6, 7, 8		20	1.1	86	3.94	0.1	<3.4	<2.0	-	-	-	-	-	-	2.56	2.84	1.33
	Emission Lab Test		5	0.4 x 0.4	32	1.21	1.4	<3.4	<2.0	0.1464	-	-	0.0004	-	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2565

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (m <sup>3</sup> /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>
8	บริษัท อีซูซุมอเตอร์ (ประเทศไทย) จำกัด	387																
(ต่อ)	Speed Tester LCV Inspection		12	0.15	41	4.37	0.2	-	-	0.0755	-	-	0.0002	-	-	1.28	1.42	0.665
	Part Cleaning Booth		10	0.35	42	0.48	0.3	-	-	0.0124	-	-	0.00003	-	-	1.28	1.42	0.665
	Paint Plastic (New)		15	0.81 x 0.81	32	3.49	1	-	-	0.3015	-	-	0.0008	-	-	1.28	1.42	0.665
	Mixing Room Exhaust Duct		30	1.10 x 1.10	28	6.22	1.3	-	-	0.6986	-	-	0.0018	-	-	7.04	7.11	3.20
	Pars Cleaning Booth (Small Car)		15	0.7	43	2.68	0.8	-	-	0.1852	-	-	0.0005	-	-	1.28	1.42	0.665
	Inspection LCV (New) (Small Car)		15	0.65 x 0.79	37	4.39	0.1	<3.4	4.4	0.0379	-	1.6689	0.0001	-	0.0043	1.28	1.42	0.665
	Noxrust Booth (New)		8	0.75 x 0.75	31	2.89	0.5	-	-	0.1248	-	-	0.0003	-	-	1.28	1.42	0.665
9	บริษัท ไอวา แท็คกิน อินดัสทรี จำกัด	5																
	Boiler		30	0.9	121	2.72	32.38	20.39	81.58	7.6096	4.7918	19.172	1.5219	0.9584	3.8344	7.04	7.11	3.20
10	บริษัท ไอศับบิลวชิที่ จำกัด	29.0																
	ปล่อง Exhaust Fan Oven 1 No.001 (ชั้นลอย S-3)		20	0.35	82	0.71	8.46	-	<1.88	0.5190	-	-	0.0179	-	-	2.56	2.84	1.33
	ปล่องระบายอากาศ (Insert) Seat 3 No.003		15	0.5	36	3.693	3.60	-	-	1.1487	-	-	0.0396	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Exhaust Fan Oven 2 No.004 (ชั้นลอย S-3)		15.35	0.5	89.66	1.339	0.24	-	9.409	0.0278	-	1.0885	0.0010	-	0.0375	1.28	1.42	0.665
	Wax Spray Seat 3 No.005		15	0.6	43	3.097	5.50	-	-	1.4717	-	-	0.0507	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องระบายอากาศ (Demold) Seat 3 No.006		15	0.8	45	3.502	4.30	-	-	1.3011	-	-	0.0449	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Exhaust Fan Oven 1 No.007 (ชั้นลอย S-3)		20	0.35	90.33	0.81	6.20	-	<1.88	0.4339	-	-	0.0150	-	-	2.56	2.84	1.33
	ปล่องดูดอากาศ (R&D Lab) H-RD001		5	0.2	26	0.24	2.44	<1		0.0507	-	-	0.0017	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องระบายความร้อนจากเตา Seat 4 (Oven 1) H-S4001		30	0.4	70	1.54	3.12	-	1	0.4157	-	0.1331	0.0143	-	0.0046	7.04	7.11	3.20
	ปล่องดูดอากาศ Booth wax Seat 4 H-S4007		30	0.4	29	1.74	3.05	-	-	0.4591	-	-	0.0158	-	-	7.04	7.11	3.20
	ปล่องดูดอากาศ Booth wax EA Line H-EA002		10	0.4	26	0.97	2.66	-	-	0.2226	-	-	0.0077	-	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2565

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (m <sup>3</sup> /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>
10	บริษัท ไอศับบิลวชิที่ จำกัด	29.0																
(ต่อ)	Wax Spray Seat 4 No.012		15	0.6	36	0.162	15.00	-	-	0.2100	-	-	0.0072	-	-	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	-	0.3991	0.0408	-	0.0138	1.28	1.42	0.665
	Wax Spray Seat 4 No.014		15	0.6	37	2.75	4.50	-	-	1.0692	-	-	0.0369	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Demold Seat 4 No.015		15	1.2	37	13.474	11.00	-	-	12.8057	-	-	0.4416	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Exhaust Fan Oven 3 No.016 (ชั้นลอย S-4)		15.35	0.5	85.01	1.86	0.61	-	5.645	0.0980	-	0.9072	0.0034	-	0.0313	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Burner Stack 4 (Preheat) No.017		15	0.2	97	0.409	15.00	-	22	0.5301	-	0.7774	0.0183	-	0.0268	1.28	1.42	0.665
	ปล่องระบายอากาศ (Pour head) EA Line No.019		15	0.35	40	0.514	2.70	-	-	0.1199	-	-	0.0041	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Wax Spray EA Line No.020		15	0.4	33	0.608	7.40	-	-	0.3887	-	-	0.0134	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องชั้นลอย EA Line No.020 (ชั้นลอย EA Line)		13.25	0.4	43.85	0.79	0.22	-	-	0.0150	-	-	0.0005	-	-	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
	ปล่องชั้นลอย Lab PC No.01 (Spray Wax S-4)		30	0.35	38	0.58	1.15	-	-	0.0576	-	-	0.00199	-	-	7.04	7.11	3.20
	ปล่อง Burner Stack 4 (oven 2) No.022		15	0.5	65	0.079	4.90	2.1	<20	0.0334	0.0143	-	0.0012	0.0005	-	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	-	0.0009	0.0006	-	1.28	1.42	0.665
	Wax Spray S-4 Line No.025		15	0.7	36	4.53	5.40	-	-	2.1135	-	-	0.0729	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องระบายอากาศ No.026		15	0.5	38	0.079	6.00	-	-	0.0410	-	-	0.0014	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Burners-3 Preheer No.28		15	0.55	68	2.86	6.40	-	3.39	1.5815	-	0.8377	0.0545	-	0.0289	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	-	0.0007	0.0004	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องระบายอากาศ (General) EA Line No.031		15	0.4	35	2.589	2.40	-	-	0.5369	-	-	0.0185	-	-	1.28	1.42	0.665
	Wax Spray EA Line No.032		15	0.45	38	3.465	5.20	-	-	1.5568	-	-	0.0537	-	-	1.28	1.42	0.665
	Lab PC (Laborator) KG Seat-3		12	0.2	29.3	0.073	2.10	<1.3	-	0.0132	-	-	0.0005	-	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2565

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (m <sup>3</sup> /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (กก./วัน)			อัตราการระบาย (กก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (กก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>
11	บริษัท เอส เค ออโต้ อินทรี จำกัด	30																
	Exhaust of PVC Sheet		8	0.50x1.00	38	3.63	1.3	<3.4	<1.88	0.4077	-	-	0.0136	-	-	1.28	1.42	0.665
	Boiler		8	0.2	152	0.17	0.6	29.609	12.044	0.0088	0.4349	0.1769	0.0003	0.0145	0.0059	1.28	1.42	0.665
	Stack 043 L Fac.2		3	0.4 x 0.6	27	1.06	19.60	-	-	1.7883		-	0.0596	-	-	1.28	1.42	0.665
	Stack Fac.3		4	0.3 x 0.5	32	0.93	23.44	-	-	1.8835		-	0.0628	-	-	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	-	1.8872	0.1536	-	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	-	-	1.5910	-	-	1.28	1.42	0.665
	Dust Collector Fac.4		6	0.65	152	1.62	8.10	0.56	-	1.1337	0.0784	-	0.0378	0.0026	-	1.28	1.42	0.665
	Stack Fac.5		8	1.22 x 0.85	29	6.55	20.11	-	-	11.3873	-	-	0.3796	-	-	1.28	1.42	0.665
	Stack AAT Fac.5		5	0.3 x 0.5	31	0.62	25.91	-	-	1.3768	-	-	0.0459	-	-	1.28	1.42	0.665
	Stack 301 L Fac.6		5	0.35 x 0.6	29	1.11	29.66	-	-	2.8522	-	-	0.0951	-	-	1.28	1.42	0.665
	Stack PU F6		5.5	0.46 x 0.64	30	4.13	0.3	-	<1.88	0.1070	-	-	0.0036	-	-	1.28	1.42	0.665
12	บริษัท สีไทยกันเอยกันท์ จำกัด	130																
	Boiler No.1/B-01		4	0.33	158.7	0.49	3.08	<0.26	122.96	0.1304	-	5.2056	0.0010	-	0.0400	1.28	1.42	0.665
	Boiler No.2/B-02		4	0.33	145.7	0.53	5.72	<0.26	91.64	0.2619	-	4.1964	0.0020	-	0.0323	1.28	1.42	0.665
	Wet Scrubber / WST-01/ Factory 1 <sup>st</sup> Floor		15	0.50	32.2	1.93	1.05	-	-	0.1751	-	-	0.0013	-	-	1.28	1.42	0.665
	Wet Scrubber / WST-02/ Factory 1 <sup>st</sup> Floor		15	0.50	30.8	1.83	1.19	-	-	0.1882	-	-	0.0014	-	-	1.28	1.42	0.665
	Wet Scrubber / WST-03/ Factory 1 <sup>st</sup> Floor		15	0.50	31.4	1.62	0.83	-	-	0.1162	-	-	0.0009	-	-	1.28	1.42	0.665
	Wet Scrubber / WST-04/ Factory 1 <sup>st</sup> Floor		15	0.50	32.2	2.51	0.22	-	-	0.0477	-	-	0.0004	-	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2565

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (m <sup>3</sup> /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (กก./วัน)			อัตราการระบาย (กก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (กก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>
12	บริษัท สีไทยกันเอยกันท์ จำกัด	130																
(ต่อ)	Wet Scrubber / WST-05/ Factory 1 <sup>st</sup> Floor		15	0.50	30.9	1.64	1.12	-	-	0.1587	-	-	0.0012	-	-	1.28	1.42	0.665
	Wet Scrubber / WST-06/ Factory 1 <sup>st</sup> Floor		15	0.30	31.3	0.32	0.50	-	-	0.0138	-	-	0.0001	-	-	1.28	1.42	0.665
	Dust Collector/DCT-01/Factory 1 <sup>st</sup> Floor		15	0.65	30.7	2.61	0.58	-	-	0.1308	-	-	0.0010	-	-	1.28	1.42	0.665
	Bell Exhaust Dust/BP2-01/Factory 2 <sup>nd</sup> Floor		15	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 <sup>nd</sup> Floor		15	0.50	31.1	1.83	0.44	-	-	0.0696	-	-	0.0005	-	-	1.28	1.42	0.665
	Air Paint Booth/AP2-01/Factory 2 <sup>nd</sup> Floor		15	0.65x0.50	31.7	3.32	20.62	-	-	5.9148	-	-	0.0455	-	-	1.28	1.42	0.665
	Rea Paint Booth/RP2-01/Factory 2 <sup>nd</sup> Floor		15	0.65x0.50	31.8	3.3	4.87	-	-	1.3885	-	-	0.0107	-	-	1.28	1.42	0.665
	Manual Paint Booth/MP2-01/Factory 2 <sup>nd</sup> Floor		15	0.50	30.5	1.09	2.86	-	-	0.2693	-	-	0.0021	-	-	1.28	1.42	0.665
	Air Flw Dust (Silicon rm.) Factory 2 <sup>nd</sup> Floor		10	0.15	30.4	0.094	0.14	-	-	0.0011	-	-	0.00001	-	-	1.28	1.42	0.665
	Manual-1 Paint Booth (PD)/MP3-01/Factory 3 <sup>rd</sup> Floor		15	0.50	32.4	1.16	0.15	-	-	0.0150	-	-	0.0001	-	-	1.28	1.42	0.665
	Manual-2 Paint Booth (PD)/MP3-02/Factory 3 <sup>rd</sup> Floor		15	0.65x0.50	31.5	3.22	0.96	-	-	0.2671	-	-	0.0021	-	-	1.28	1.42	0.665
	Manual-1 Paint Booth (QC-1)/MP3-03/Factory 3 <sup>rd</sup> Floor		15	0.4x0.4	29.8	1.26	0.60	-	-	0.0653	-	-	0.0005	-	-	1.28	1.42	0.665
	Manual-2 Paint Booth (QC-2)/MP3-04/Factory 3 <sup>rd</sup> Floor		15	0.4x0.4	29.1	1.19	1.86	-	-	0.1912	-	-	0.0015	-	-	1.28	1.42	0.665
	Rea Paint Booth/RP3-01/Factory 3 <sup>rd</sup> Floor		15	0.65x0.50	32.1	3.43	8.81	-	-	2.6109	-	-	0.0201	-	-	1.28	1.42	0.665
	Wet Scrubber / WST-07/ Factory 3 <sup>rd</sup> Floor		15	0.5	30.6	2.02	0.23	-	-	0.0401	-	-	0.0003	-	-	1.28	1.42	0.665
13	บริษัท ไทย นันเทอริส เมทัล จำกัด	30																
	Wet Scrubber 1		30	1.2	43.67	18.07	<1.0	15	28	-	23.4227	43.7224	-	0.7808	1.4574	7.04	7.11	3.20
	Wet Scrubber 2		30	1.2	35	19.108	<1.0	15	9	-	24.7638	14.8583	-	0.8255	0.4953	7.04	7.11	3.20

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2565

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (m <sup>3</sup> /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (กก./วัน)			อัตราการระบาย (กก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (กก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>
14	บริษัท ไทยปาร์กเกอร์ โรซิง จำกัด	20.2																
	Gas Generator 01-03		12	0.2	65.75	0.088	0.6	-	0.38	0.0046	-	0.00289	0.0002	-	0.0001	1.28	1.42	0.665
	Generator 1		3	0.15	149	0.16	85.20	104.44	104.98	1.1778	1.4438	1.45124	0.0584	0.0715	0.0719	1.28	1.42	0.665
	Generator 2		3	0.15	142.25	0.151	122.80	204.70	238.94	1.6021	2.6706	3.11731	0.0794	0.1323	0.1545	1.28	1.42	0.665
	Generator 3		3	0.12	148	0.091	73.10	149.99	276.38	0.5747	1.1793	2.17301	0.0285	0.0584	0.1077	1.28	1.42	0.665
	Exhaust Collection 1		8	1.3 x 0.95	47.25	3.994	0.90	-	0.38	0.3106	-	0.13113	0.0154	-	0.0065	1.28	1.42	0.665
	High Tempering		12	0.3	35	0.259	CO= 8.0 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Tempering Koyo		12	0.4	41	0.491	CO= 2.29 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Gas Generator 4		8	0.3	41.5	0.207	1.20	-	0.75	0.0215	-	0.01341	0.0011	-	0.00066	1.28	1.42	0.665
	Generator No.4		3	0.15	153.75	0.14	5.70	63.87	200.37	0.0689	0.7726	2.42368	0.0034	0.0383	0.12010	1.28	1.42	0.665
	Fire Pump		3	0.1	416.75	0.095	12.90	3.93	45.72	0.1059	0.0323	0.37527	0.0052	0.0016	0.01860	1.28	1.42	0.665
15	บริษัท โคโยต้า โบโซคุ เคทวีย์ (ประเทศไทย) จำกัด	39																
	Hood Spray Color stack No.1		15	0.35x0.70	30	2.31	20.20	-	-	4.0316	-	-	0.1035	-	-	1.28	1.42	0.665
	Hood Spray Color stack No.2		15	0.35x0.70	29	1.97	17.80	-	-	3.0297	-	-	0.0777	-	-	1.28	1.42	0.665
	Hood Spray Color stack No.3		15	0.45x0.55	31	9.73	6.3	-	-	5.2962	-	-	0.1359	-	-	1.28	1.42	0.665
	Hood Spray Glue Line 350		8	0.45x0.45	33	1	2.9	-	-	0.2506	-	-	0.0064	-	-	1.28	1.42	0.665
	Hood Repair Process		13	0.45x0.55	31	2.06	2.4	-	-	0.4272	-	-	0.0110	-	-	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

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2565

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (m <sup>3</sup> /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (กก./วัน)			อัตราการระบาย (กก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (กก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>
15	บริษัท โคโยต้า โบโซคุ เคทวีย์ (ประเทศไทย) จำกัด	39																
(ต่อ)	Boiler Machine No.1		11	0.25	74	0.18	7.70	<3.4	<2.0	0.1198	-	-	0.0031	-	-	1.28	1.42	0.665
	Boiler Machine No.2		11	0.25	131	0.17	7.2	<3.4	3.39	0.1058	-	0.0497	0.0027	-	0.0013	1.28	1.42	0.665
	Spray Wax Color		16	0.75x0.60	30	3.12	3.6	-	-	1.6757	-	-	0.0430	-	-	1.28	1.42	0.665
	Dry Ice Room		3	0.30 x 0.45	32	3.72	5.6	-	-	1.7999	-	-	0.0462	-	-	1.28	1.42	0.665
16	บริษัท โคโยต้า 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
	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 x0.75	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



ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2565

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (m <sup>3</sup> /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>
16	บริษัท โดโยต้า มอเตอร์ ประเทศไทย จำกัด	625.0																
(ต่อ)	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
	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	0.00	0.04551	0.0011	0.00	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

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2565

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (m <sup>3</sup> /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>
16	บริษัท โดโยต้า มอเตอร์ ประเทศไทย จำกัด	625.0																
(ต่อ)	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
	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	0.00002	0.00002	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	-	0.0158	0.11379	-	0.00003	0.0002	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2565

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (m <sup>3</sup> /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>
16	บริษัท โลยทัว มอเตอร์ ประเทศไทย จำกัด	625.0																
(ต่อ)	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
	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	-	-	0.34136	-	-	0.0005	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

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2565

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (m <sup>3</sup> /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>
16	บริษัท โลยทัว มอเตอร์ ประเทศไทย จำกัด	625.0																
(ต่อ)	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	0.0959	0.0837	0.06014	0.0002	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 ยูนิเวอร์ ไทย เทรคคิง 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 โยนโซส		3.2	3.0	32	1.22	0.39	-	-	0.0411	-	-	0.0016	-	-	1.28	1.42	0.665
	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

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2565

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (m <sup>3</sup> /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>
18	บริษัท ไซโก้ อินสทรูเม้นท์ (ประเทศไทย) จำกัด	32																
	BB Stack		6	0.9x0.9	26	10.67	2.1	-	-	1.9360	-	-	0.0605	-	-	1.28	1.42	0.665
	Exhaust Stack		6	0.9x0.9	27	9.87	4	-	-	3.4111	-	-	0.1066	-	-	1.28	1.42	0.665
19	บริษัท ฟาเทค เอสอาร์จี โกลบอล (ประเทศไทย) จำกัด	20.5																
	Boiler Gas		10	0.55	160	81.96	4.1	3.14	4.52	29.0335	22.2354	32.0077	1.4163	1.0847	1.5613	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 แมปยูเทคเจอรัง (ไทยแลนด์) จำกัด	29.3																
	Exhaust Stack-WH		20	1.10x0.50	30	1.65	2.10	1.2	-	0.2994	0.1711	-	0.0102	0.0058	-	2.56	2.84	1.33
	Exhaust Stack-Hot work		20	0.30x0.40	27	0.41	1.10	1.2	-	0.0390	0.0425	-	0.0013	0.0015	-	2.56	2.84	1.33
	Exhaust Stack-Molding		20	0.80x1.00	31	3.13	2.40	1.2	-	0.6490	0.3245	-	0.0222	0.0111	-	2.56	2.84	1.33
21	บริษัท เซช 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 ทีวีซีเอ็น (ไทยแลนด์) จำกัด	30.00																
	Exhaust Fac 1		4	0.50x0.95	27	8.38	VOC = 3.263 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Exhaust Fac 2 (Clean room)		4	0.5	26.8	0.97	IPA = 89.588 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Exhaust Fac 2 (Polishing)		4	0.6x1.2	28	3.63	VOC = 0.644 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2565

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (m <sup>3</sup> /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>
22	บริษัท เอปสัน ทีวีซีเอ็น (ไทยแลนด์) จำกัด	30.00																
(ต่อ)	Exhaust Fac 3		15	0.6x0.6	30	1.35	VOC = 2.928 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Scrubber Fac 1		6	0.55	30	0.93	HF = 0.032 ppm			-	-	-	-	-	-	-	-	-
							Ammonia = 3.273 ppm			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Scrubber (WWT)		10	0.25	31	0.31	H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> = <0.01 ppm			-	-	-	-	-	-	-	-	-
							FeCl <sub>3</sub> = <0.032 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
							HCl = 0.445 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
							NaOH = 0.667 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Dust Collector No.1		7	0.3	32	0.36	1.600	-	-	0.0498	-	-	0.0017	-	-	1.28	1.42	0.665
	Dust Collector No.2		7	0.3	30	0.28	0.4	-	-	0.0097	-	-	0.0003	-	-	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	28	0.32	H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> = <0.01 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	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
	PEF-F-109		4.8	0.40x1.00	28	0.74	0.6	-	-	0.0384	-	-	0.0013	-	-	1.28	1.42	0.665
	OPEF-202		13.5	0.40x0.40	29	1.48	0.6	-	-	0.0767	-	-	0.0026	-	-	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	29	0.6	0.8	-	-	0.0415	-	-	0.0014	-	-	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

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2565

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (m <sup>3</sup> /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>
23	บริษัท เทคโตะ (ไทยแลนด์) สาขาขอนแก่น 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
	Grinding Exhaust No.2		6	0.5	31	3.89	1.6	-	-	0.5378	-	-	0.0086	-	-	1.28	1.42	0.665
	Turning Exhaust 1		13	0.41	41	1.32	2.0	-	-	0.2281	-	-	0.0036	-	-	1.28	1.42	0.665
	Turning Exhaust No. 2		13	0.41	43	1.13	0.7	-	-	0.0683	-	-	0.0011	-	-	1.28	1.42	0.665
	Shot Blast Exhaust		12	0.2	40	0.21	4.0	-	-	0.0726	-	-	0.0012	-	-	1.28	1.42	0.665
24	บริษัท รุ่งดาวาร พลาสติก จำกัด	22																
	B-1		10	0.55	35.1	1.29	VOC = 77.110 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	B-2		10	0.55	33.4	1.18	VOC = 83.212 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	B-3		10	0.55	33	1.22	VOC = 48.318 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2565

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (m <sup>3</sup> /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>
24	บริษัท รุ่งดาวาร พลาสติก จำกัด	22																
(ต่อ)	D-1		10	0.55	32.3	1.31	VOC = 63.015 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	D-2		10	0.55	33.7	1.37	VOC = 96.721 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	D-3		10	0.55	32.9	1.53	VOC = 25.943 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	D-4		10	0.55	33.3	1.15	VOC = 30.143 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	F-2		10	0.55	32.9	1.76	VOC = 12.193 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	F-3		10	0.55	32.4	2.49	VOC = 8.254 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	H-1		10	0.55	34	1.23	VOC = 18.841 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	H-2		10	0.55	35	0.46	VOC = 2.246 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	H-4		10	0.55	35.5	1.01	VOC = 0.174 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	I-3		10	0.55	35.3	1.01	VOC = 29.562 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	J-1		10	0.55	34.2	2.16	VOC = 6.884 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	J-3		10	0.55	35.2	1.75	VOC = 471.345 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	UV-2		10	0.3	32	0.37	VOC = 0.168 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Auto Line 1		8	1.00	32.1	2.92	VOC = 0.106 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Auto Line 2		8	1.00	32	3.06	VOC = <0.040 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Auto Line 3		8	1.00	32.6	3.20	VOC = <0.040 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	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 เต้าหื้ออบ 1				92	0.96	2	<0.26	1.88	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665
	Piston Line Area เต้าหื้ออบ 2				76	1.3	1	<0.03	1.88	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2565

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ ( <sup>o</sup> C)	อัตราการไหล (ม <sup>3</sup> /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>
25	บริษัท อิตาจิ โอโตโมทิวส์ จีเอสทีเอ็มส์ 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
	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

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2565

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ ( <sup>o</sup> C)	อัตราการไหล (ม <sup>3</sup> /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>
25	บริษัท อิตาจิ โอโตโมทิวส์ จีเอสทีเอ็มส์ เอเชีย จำกัด โรง 1	25																
(ต่อ)	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
26	บ.อิตาจิ โอโตโมทิวส์ จีเอสทีเอ็มส์ เอเชีย จำกัด โรง 2	60.5																
	Furnace Brake No.1		12	0.60 x 0.60	39	2.27	0.2	<3.4	<1.88	0.0392	-	-	0.0006	-	-	1.28	1.42	0.665
	Furnace Brake No.2		12	0.60 x 0.60	38	2.51	0.6	<3.4	<1.88	0.1301	-	-	0.0022	-	-	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	36	4.30	0.6	<3.4	<1.88	0.2229	-	-	0.0037	-	-	1.28	1.42	0.665
	Pot Brake No.4		12	0.5x0.5	39	4.26	0.100	<3.4	<1.88	0.0368	-	-	0.0006	-	-	1.28	1.42	0.665
	Pot Brake No.5		12	0.5x0.5	41	4.13	0.4	<3.4	<1.88	0.1427	-	-	0.0024	-	-	1.28	1.42	0.665
	Pot Brake No.6		12	0.5x0.5	38	6.66	0.5	<3.4	<1.88	0.2877	-	-	0.0048	-	-	1.28	1.42	0.665
	Pot Brake No.7		12	0.4x0.4	39	1.55	0.8	<3.4	1.88	0.1071	-	0.25177	0.0018	-	0.0042	1.28	1.42	0.665

## ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2565

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (m <sup>3</sup> /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>
26	บริษัท ออโตโมทีฟ ซิสเต็มส์ เอเชีย จำกัด โรง 2	60.5																
(ต่อ)	Heat Treatment No.1		12	0.40 x 0.40	32	1.44	0.400	<3.4	<1.88	0.0498	-	-	0.0008	-	-	1.28	1.42	0.665
	Heat Treatment No.2		12	0.40 x 0.40	34	1.34	1.8	<3.4	<1.88	0.2084	-	-	0.0034	-	-	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
27	บริษัท โตเกียวไรล (ประเทศไทย) จำกัด	19.8																
	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
	Nickle 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 Nickle Line		12	0.69x1.29	34	3.43	Nickel = ND mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	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

## ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2565

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (m <sup>3</sup> /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>
27	บริษัท โตเกียวไรล (ประเทศไทย) จำกัด	19.8																
(ต่อ)	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 <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	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 มาคเทค เอเชีย จำกัด	6.5																
	Boiler stack		6	0.1	91	0.02	<1.0	<3.4	35.5	-	-	0.06134	-	-	0.0094	1.28	1.42	0.665
	Dust collector No.1		6	0.38x0.28	34	0.48	<1.0	<3.4	<2.0	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665
	Dust collector No.2		6	0.38x0.28	40	0.22	<1.0	<3.4	<2.0	-	-	-	-	-	-	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
29	บริษัท สามมิตรเทค จำกัด	42.5																
	Assembly		15	0.75	31	3.17	1	<0.26	-	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2565

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (m <sup>3</sup> /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (กก./วัน)			อัตราการระบาย (กก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (กก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>
30	บริษัท สยาม คเคิสาระ 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 อีเลกทริก 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 อีเลกทริก 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 อีเลกทริก เอเชีย แปซิฟิค จำกัด (3)	9																
	ไดมอนด์ อีเลกทริก เอเชีย แปซิฟิค บจก		8	0.4	35		4.11	-	-	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2565

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (m <sup>3</sup> /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (กก./วัน)			อัตราการระบาย (กก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (กก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>
32	บริษัท ยีเอส ยัวซ่า สยาม อินดัสตรีส์ จำกัด	30																
	Lead Lump Stack		20	0.4			2.84	-	-	-	-	-	-	-	-	2.56	2.84	1.33
	Cooling Lead Lump Stack No.1		20	0.55			4.32	-	-	-	-	-	-	-	-	2.56	2.84	1.33
	Filling Stack No.1		20	0.6			4.47	-	-	-	-	-	-	-	-	2.56	2.84	1.33
	Tube Set Stack		15	0.65			1.11	-	-	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665
	Casting Stack No.1		20	0.7			2.52	-	-	-	-	-	-	-	-	2.56	2.84	1.33
	Pasting Stack		20	0.2			5.12	-	-	-	-	-	-	-	-	2.56	2.84	1.33
	Assembly Stack No.1		20	0.9			0.92	-	-	-	-	-	-	-	-	2.56	2.84	1.33
	Formation Stack No.1		20	0.8			3.92	-	-	-	-	-	-	-	-	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			1.02	-	-	-	-	-	-	-	-	2.56	2.84	1.33
	Glass Tube Dust Collector Stack No.1		20	0.3			2.36	-	-	-	-	-	-	-	-	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			2.74	-	-	-	-	-	-	-	-	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
	QA Lab Stack		20	0.34			2.31	-	-	-	-	-	-	-	-	2.56	2.84	1.33
	ตาหมอม (S7)		20	0.7	33	3.93	0.52	-	-	0.1766	-	-	0.0059	-	-	2.56	2.84	1.33

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (ม <sup>3</sup> /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>
32	บริษัท ปิเอส อีวีซ่า สมาน อินคัสทรีส์ จำกัด	30																
(ต่อ)	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
	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 จีที มอเตอร์ (ประเทศไทย) จำกัด	22																
	Dyno test		12	0.30 x 0.30	34	1.150	1	-	<1.88	0.0994	-	-	0.0045	-	-	1.28	1.42	0.665
	QC Test-Conveyor		12	0.30 x 0.30	32	0.264	1	-	<1.88	0.0228	-	-	0.0010	-	-	1.28	1.42	0.665
	Dyno test (ATV)		12	1.2	33	8.577	1	-	<1.00	0.7410	-	-	0.0337	-	-	1.28	1.42	0.665
34	บริษัท โอทิวรา (ประเทศไทย) จำกัด	10.5																
	ปล่อง Line 492B, M/C		22	0.7	40	7.27	11	<3.4	0.2	6.9054	-	0.12555	0.6577	-	0.0120	2.56	2.84	1.33

[illegible]



ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (m³/s)	ความเข้มข้น (มก./บ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>
36	บริษัท เทมโก้ ออโต้พาร์ท จำกัด โรง 1	4																
(ต่อ)	Spray Gule Line Pad J03			0.25	34.9	0.29	Toluene = 0.731 mg/m <sup>3</sup> , Acetone = 0.225 mg/m <sup>3</sup> , Ethyl Acetrate = 36.944 mg/m <sup>3</sup>											
							Hexane = 3.043 mg/m <sup>3</sup> Cyclohexane = 9.917 mg/m <sup>3</sup>											
	Spray Gule Line Hole			0.25	34.9	0.44	Toluene = 0.489 mg/m <sup>3</sup> , Acetone = 0.151 mg/m <sup>3</sup> , Ethyl Acetrate = 23.634 mg/m <sup>3</sup>											
							Hexane = 0.570 mg/m <sup>3</sup> Cyclohexane = 0.044 mg/m <sup>3</sup>											
37	บริษัท เทมโก้ ออโต้พาร์ท จำกัด โรง 3	9																
	Spray Gule J59K1			0.25	25.8	0.56	Toluene = 0.891 mg/m <sup>3</sup> , Acetone = 0.364 mg/m <sup>3</sup> , Ethyl Acetrate = 54.718 mg/m <sup>3</sup>											
							Hexane = 9.234 mg/m <sup>3</sup> Cyclohexane = 0.241 mg/m <sup>3</sup>											
	Spray Gule J59K2			0.25	30.1	0.61	Toluene = 1.048 mg/m <sup>3</sup> , Acetone = 0.316 mg/m <sup>3</sup> , Ethyl Acetrate = 108.087 mg/m <sup>3</sup>											
							Hexane = 1.482 mg/m <sup>3</sup> Cyclohexane = 0.269 mg/m <sup>3</sup>											
	Line TG			0.25	33.1	0.61	Toluene = 705.331 mg/m <sup>3</sup> , Acetone = 0.167 mg/m <sup>3</sup> , Ethyl Acetrate = 8.775 mg/m <sup>3</sup>											
							Hexane = 0.138 mg/m <sup>3</sup> Cyclohexane = 0.039 mg/m <sup>3</sup>											
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 จีนย้ง ไวรโรป (ประเทศไทย) จำกัด	20																
	Stack Banjo			0.35	10	0.3074	Iron = 0.073 mg/m <sup>3</sup>											

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (ม³/ส)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO₂	NO₂	TSP	SO₂	NO₂	TSP	SO₂	NO₂	TSP	SO₂	NO₂
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	0.66
	S102 Burner exhaust plate line 1		14	0.4	79	5.55	4	<2.62	5.6	1.9181	-	2.6853	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	-	3.0829	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
	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 สตeel (ไทยแลนด์) จำกัด	47.5																
	Spray Booth Room									Xylene = 29.77 ppm, Toluene = 0.09 ppm, Hexane = 0.002 ppm								

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปี 2565

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ (°C)	อัตราการไหล (m <sup>3</sup> /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
							TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>
42	บริษัท ซี ที อี เทค (ไทยแลนด์) จำกัด	3																
	Su/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			16.2	-	-	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665
44	บริษัท คอนอร์-เบรมเซอร์ คอมเมอร์เชียล วีโอเคิล จิสเต็ม	3.28																
	ปล่องพ่นสี		5	0.3	31	1.59	22.16	-	-	3.0443	-	-	0.9281	-	-	1.28	1.42	0.665
45	ห้างหุ้นส่วนจำกัด ฮันเตอร์ กรุป	5.75																
	High Tempering		12	2.3	0.5x0.5	0.16	CO= 1.15 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
46	บริษัท อีโรที เมททัลส์ จำกัด	29.5																
	โรงงาน A Stack No.1		6	0.6	38	4.79	9.289	-	-	3.8443	-	-	0.1303	-	-	1.28	1.42	0.665
	โรงงาน A Stack No.2		6	0.6	38	4.18	5.967	-	-	2.1550	-	-	0.0731	-	-	1.28	1.42	0.665
รวมอัตราการระบาย จำนวน 46 โรงงาน										642.56	248.23	583.87						
ความสามารถการรองรับมลพิษทางอากาศทั้งหมด (ตามประกาศ กนอ.)										9,707.52	10,769.28	5,043.36						