

ภาคผนวกที่ 8

---

โรงงานที่มีการปล่อยมลสารออกทางปล่องระบาย

**สรุปการประเมินศักยภาพการรองรับการระบายมลพิษทางอากาศโรงงานอุตสาหกรรม ภายในนิคมอุตสาหกรรมเกตเวย์ ซิตี้ ปี 2566**

รายการ	มาตรฐาน/ ค่าควบคุมการระบายมลพิษทางอากาศต่อหน่วยพื้นที่อุตสาหกรรม ของนิคมอุตสาหกรรมเกตเวย์ ซิตี้ (ปี 2566)		
	TSP	SO <sub>2</sub>	NO <sub>2</sub>
1.1 รายงาน EIA (พ.ศ. 2534) กำหนดอัตราการระบาย Emission Allowance	3.46 กก./ไร่-วัน	3.57 กก./ไร่-วัน	1.92 กก./ไร่-วัน
	(ความสูงปล่อง 20 เมตร)		
1.2 ประกาศการนิคมอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ที่ 46/2541 การกำหนดอัตราการปล่อยมลสารทางอากาศจากปล่องของโรงงานในนิคมอุตสาหกรรม	2.56 กก./ไร่-วัน	2.84 กก./ไร่-วัน	1.33 กก./ไร่-วัน
	กก/วัน		
2. พื้นที่เขตอุตสาหกรรม (เขตทั่วไป = 3,358 ไร่/ เขตส่งออก = 434 ไร่)	3,792.00 ไร่		
3.1 ความสามารถรองรับมลพิษทางอากาศทั้งหมด (ตามรายงาน EIA) = ข้อ 1.1 x 2.	13,120.32 กก/วัน	13,537.44 กก/วัน	7,280.64 กก/วัน
3.2 ความสามารถรองรับมลพิษทางอากาศทั้งหมด (ตามประกาศ กนอ.) = ข้อ 1.2 x 2	9,707.52 กก/วัน	10,769.28 กก/วัน	5,043.36 กก/วัน
รายการ	การระบายมลพิษทางอากาศของโรงงานอุตสาหกรรมปัจจุบัน (จากรายงาน EIA Monitoring มกราคม - มิถุนายน ประจำปี 2566)		
4. จำนวนโรงงานอุตสาหกรรมทั้งหมด	83 โรงงาน		
5. จำนวนโรงงานอุตสาหกรรมที่มีปล่องระบายอากาศ (รายงาน Monitoring)	46 โรงงาน		
6. พื้นที่โรงงานอุตสาหกรรมที่มีปล่องระบายอากาศ (46 โรงงาน)	2,212.70 ไร่		
7. อัตราการระบายมลพิษทั้งหมดของโรงงานที่มีปล่องระบายอากาศ (46 โรงงาน)	633.02 กก/วัน	267.02 กก/วัน	659.83 กก/วัน
รายการ	ความสามารถรองรับมลพิษทางอากาศส่วนที่เหลือ		
8.1 ความสามารถที่เหลือของการรองรับมลพิษทางอากาศ ตามรายงาน EIA เทียบกับพื้นที่นิคม (เขตอุตสาหกรรม) ทั้งหมด = ข้อ 3.1- 7.	12,487.30 กก/วัน	13,270.42 กก/วัน	6,620.81 กก/วัน
8.2 ความสามารถที่เหลือของการรองรับมลพิษทางอากาศ ตามประกาศ กนอ. เทียบกับพื้นที่นิคม (เขตอุตสาหกรรม) ทั้งหมด = ข้อ 3.2- 7.	9,074.50 กก/วัน	10,502.26 กก/วัน	4,383.53 กก/วัน



ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2566

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง	เส้นผ่านศูนย์กลาง	อุณหภูมิ	อัตราการไหล	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
			(เมตร)	(เมตร)	( $^{\circ}\text{C}$ )	( $\text{m}^3/\text{s}$ )	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 โดวะ เมทัลเทค (ไทยแลนด์) จำกัด	22																
(ต่อ)	PL2 Alkaline		4	0.45 x 0.30	30	0.87	HCN = 0.01 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	PL3-4 Acid		4	0.45	32	0.89	2.5	-	-	0.1922	-	-	0.0481	-	-	1.28	1.42	0.665
							H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> = 0.120 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	PL3-4 : CN		4	0.45	34	0.87	HCN = 0.02 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
2	บริษัท เอ็นโด พอร์ซิ่ง (ประเทศไทย) จำกัด	50																
	ปล่องงานเจียร Golf No.1		3	0.5	27	1.71	16.20	-	-	2.3935	-	-	0.0479	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องงานเจียร Endless 1		5	0.4	36	1.06	9.80	-	-	0.8975	-	-	0.0180	-	-	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.1		6	0.3	38	1.00	17.20	-	-	1.4861	-	-	0.0297	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องงาน Shot Blast SB-2		6	0.3	38	1.05	15.20	-	-	1.3789	-	-	0.0276	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องงาน Shot Blast No.3		6	0.3	40	0.98	14.10	-	-	1.1939	-	-	0.0239	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องงาน Shot Blast No.4		4	0.6	40	5.21	13.90	-	-	6.2570	-	-	0.1251	-	-	1.28	1.42	0.665
3	บริษัท เอ็นโด เมทัล สลิฟ (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
	PD2 (Blackening)		10	0.72	31	2.87	-	0.003	0.02	-	0.0007	0.00496	-	0.0001	0.0005	1.28	1.42	0.665
	Boiler No.2		10	0.25	112	0.16	0.247	-	1.13	0.0034	-	0.01547	0.0003	-	0.0015	1.28	1.42	0.665
	Polishing Zone		11	0.60 x 0.80	32	3.57	0.124	-	-	0.0382	-	-	0.0038	-	-	1.28	1.42	0.665
	PD2 (Senjo)		6	0.2	32	0.14	0.248	-	-	0.0030	-	-	0.0003	-	-	1.28	1.42	0.665
	Line Scale		10	0.95	34	7.35	-	0.3	0.02	-	0.1650	0.0127	-	0.0165	0.0013	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2566

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)	( $^{\circ}\text{C}$ )	( $\text{m}^3/\text{s}$ )	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 เมทัลส์ (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 อิตาซี 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 เรโซแนนซ์ แมททีเรียลส์ (ประเทศไทย) จำกัด	70																
	Stack 421 (Head)		22	0.3	141	8.68	2.00	<0.26	33.87	1.4999	-	25.4009	0.0214	-	0.3629	2.56	2.84	1.33
	Stack 421 (End)		22	0.3	69	8.43	1.00	<0.26	1.88	0.7284	-	1.3693	0.0104	-	0.0196	2.56	2.84	1.33
	Stack 434 (Head)		25	0.3	138	10.51	21.00	<0.26	33.87	19.0693	-	30.7561	0.2724	-	0.4394	2.56	2.84	1.33
	Stack 434 (End)		22	0.3	74	8.82	1.00	<0.26	<1.88	0.7620	-	-	0.0109	-	-	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

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่อยระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2566

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ ( $^{\circ}\text{C}$ )	อัตราการไหล ( $\text{m}^3/\text{s}$ )	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 เรโซแนค 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)		12	0.3	155	5.42	-	-	18.81	-	-	8.8085	-	-	0.1258	1.28	1.42	0.665
	Stack 437 (End)		12	0.2	38	3.3	-	-	<1.88	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665
	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	34	24.77	1.00	-	-	2.1401	-	-	0.0306	-	-	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	33	7.67	1.00	-	-	0.6627	-	-	0.0095	-	-	1.28	1.42	0.665
	Power Paint No.2		12	0.5	36	5.21	1.00	-	-	0.4501	-	-	0.0064	-	-	1.28	1.42	0.665
	Power Paint No.3		12	0.5	33	8.71	4.00	-	-	3.0102	-	-	0.0430	-	-	1.28	1.42	0.665
	Power Paint No.4		12	0.5	32	6.25	1.00	-	-	0.5400	-	-	0.0077	-	-	1.28	1.42	0.665
	Paint Oven No.1		12	0.2	39	8.8	1.00	-	-	0.7603	-	-	0.0109	-	-	1.28	1.42	0.665
	Paint Oven No.2		12	0.2	42	6.92	1.00	-	-	0.5979	-	-	0.0085	-	-	1.28	1.42	0.665
	Paint Oven No.3		12	0.2	43	6.74	2.00	-	-	1.1647	-	-	0.0166	-	-	1.28	1.42	0.665
	Paint Oven No.4		12	0.2	33	5.85	1.00	-	-	0.5054	-	-	0.0072	-	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่อยระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2566

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)	(°C)	(m <sup>3</sup> /s)	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 เรโซแนค แมททีเรียลส์ (ประเทศไทย) จำกัด	70																
(ต่อ)	Mixing		3	0.25 x 0.20	30	8.39	1.00	-	-	0.7249	-	-	0.0104	-	-	1.28	1.42	0.665
	Dust Collector No.3		12	0.9	31	13.43	1.00	-	-	1.1604	-	-	0.0166	-	-	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	298	13.53	1.00	<0.26	101.6	1.1690	-	118.77	0.0167	-	1.6967	1.28	1.42	0.665
	Shotblast		12	0.2	36	6.67	1.00	-	-	0.5763	-	-	0.0082	-	-	1.28	1.42	0.665
	Dust Collector No.2		12	0.9	38	10.1	1.00	-	-	0.8726	-	-	0.0125	-	-	1.28	1.42	0.665
8	บริษัท อีซูมมอเตอร์ (ประเทศไทย) จำกัด	387																
	Inspection Exhaust Duct		30	1.25 x 1.25	31	10.34	0.8	-	-	0.7147	-	-	0.0018	-	-	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	29	19.26	0.7	-	-	1.1648	-	-	0.0030	-	-	7.04	7.11	3.20
	Primer Manual Exhaust Duct		30	1 x 1	31	5.52	2.2	-	-	1.0492	-	-	0.0027	-	-	7.04	7.11	3.20
	Paint Plastic Spot Repair Booth		20	0.35 x 0.35	31	1.96	0.5	-	-	0.0847	-	-	0.0002	-	-	2.56	2.84	1.33
	Base Robot Exhaust Duct		30	1.5 x 1.5	34	11.47	3	-	-	2.9730	-	-	0.0077	-	-	7.04	7.11	3.20
	Base Manual Exhaust Duct No.1		30	1 x 1	32	4.88	4.6	-	-	1.9395	-	-	0.0050	-	-	7.04	7.11	3.20
	Base Manual Exhaust Duct No.2		30	1 x 1	30	7.89	5.6	-	-	3.8175	-	-	0.0099	-	-	7.04	7.11	3.20
	Clear Robot Exhaust Duct		30	1.4 x 1.4	29	10.92	2.4	-	-	2.2644	-	-	0.0059	-	-	7.04	7.11	3.20
	Clear Manual Exhaust Duct		30	1 x 1	30	9.26	1.8	-	-	1.4401	-	-	0.0037	-	-	7.04	7.11	3.20
	Setting Room Exhaust Duct		30	0.4 x 0.4	29	4.35	1.5	-	-	0.5638	-	-	0.0015	-	-	7.04	7.11	3.20

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2566

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)	Booth Exhaust Duct No.1		30	0.85 x 0.6	32	4.88	4.6	-	-	1.9395	-	-	0.0050	-	-	7.04	7.11	3.20
	Booth Exhaust Duct No.2		30	0.85 x 0.6	30	3.93	1.5	-	-	0.5093	-	-	0.0013	-	-	7.04	7.11	3.20
	OEE/Cooling Exhaust		30	0.75x0.95	43	7.73	0.6	-	-	0.4007	-	-	0.0010	-	-	7.04	7.11	3.20
	OUU/Cooling Exhaust		30	0.95 x 0.95	47	6.71	1	<3.4	<2.0	0.5797	-	-	0.0015	-	-	7.04	7.11	3.20
	OUU/Entrance Hood Exhaust		30	0.7 x 0.7	89	1.62	0.6	<3.4	<2.0	0.0840	-	-	0.0002	-	-	7.04	7.11	3.20
	OUU/Exit Hood Exhaust		30	0.7 x 0.7	93	3.2	1.2	<3.4	<2.0	0.3318	-	-	0.0009	-	-	7.04	7.11	3.20
	OUU Oven Exhaust		30	0.5 x 0.5	132	0.9	0.4	<3.4	2.26	0.0311	-	0.17574	0.0001	-	0.0005	7.04	7.11	3.20
	OUU/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	76	1.77	1.8	<3.4	<2.0	0.2753	-	-	0.0007	-	-	7.04	7.11	3.20
	OEE/Exit Hood Exhaust Dust		30	0.5 x 0.5	104	1.23	8.1	<3.4	2.07	0.8608	-	0.21998	0.0022	-	0.0006	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	0.5 x 0.5	62	0.86	1.3	<3.4	<2.0	0.0966	-	-	0.0002	-	-	7.04	7.11	3.20
	OTT/Exit Hood Exhaust Dust		30	0.5 x 0.5	56	1.32	1.8	<3.4	<2.0	0.2053	-	-	0.0005	-	-	7.04	7.11	3.20
	OTT Oven Exhaust		30	0.7 x 0.7	154	0.87	0.5	<3.4	<2.0	0.0376	-	-	0.0001	-	-	7.04	7.11	3.20
	OTT/Cooling Exhaust		30	0.75 x 0.95	36	9.69	0.5	-	-	0.4186	-	-	0.0011	-	-	7.04	7.11	3.20
	OTT/No.1 Zone Indirect Furnace Exhaust		30	0.5 x 0.5	322	0.74	0.7	<3.4	116.7	0.0448	-	7.45813	0.0001	-	0.0193	7.04	7.11	3.20



ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2566

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)	(°C)	(m <sup>3</sup> /s)	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	0.4 x 0.4	105	0.91	1.7	<3.4	55.88	0.1337	-	4.39351	0.0003	-	0.0114	7.04	7.11	3.20
	OTT/No.3 Zone Indirect Furnace Exhaust		30	0.5 x 0.5	182	0.9	0.6	<3.4	21.26	0.0467	-	1.65318	0.0001	-	0.0043	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		20	0.4 x 0.4	60	0.68	1.0	<3.4	<2.0	0.0588	-	-	0.00015	-	-	2.56	2.84	1.33
	Bake Oven Hood Exit Exhaust Duct		20	0.4 x 0.4	52	0.97	0.6	<3.4	<2.0	0.0503	-	-	0.0001	-	-	2.56	2.84	1.33
	Bake Oven Exhaust Duct		20	0.2 x 0.2	64	0.16	0.8	<3.4	<2.0	0.0111	-	-	0.0000	-	-	2.56	2.84	1.33
	ED Standing Exhaust Duct		30	0.7 x 0.7	31	5.48	0.3	-	-	0.1420	-	-	0.0004	-	-	7.04	7.11	3.20
	U/C Exhaust Duct		30	0.7 x 0.7	29	5.22	0.3	-	-	0.1353	-	-	0.0003	-	-	7.04	7.11	3.20
	ED Coating Exhaust Dust		20	1.85 x 1.6	38	10.39	0.1	-	-	0.0898	-	-	0.0002	-	-	2.56	2.84	1.33
	UF Rinse Exhaust		20	1.85 x 0.6	34	10.43	0.3	-	-	0.2703	-	-	0.0007	-	-	2.56	2.84	1.33
	Phosphase Exhaust		20	0.5 x 0.5	37	2.31	0.3	-	-	0.0599	-	-	0.0002	-	-	2.56	2.84	1.33
	Degreasing Exhaust		20	0.5 x 0.5	37	2.38	0.4	-	-	0.0823	-	-	0.0002	-	-	2.56	2.84	1.33
	Hot W/R Exhaust		20	0.5 x 0.5	35	2.46	0.3	-	-	0.0638	-	-	0.00016	-	-	2.56	2.84	1.33
	Frame Black Paint Booth		15	0.7	34	3.21	0.8	-	-	0.2219	-	-	0.0006	-	-	1.28	1.42	0.665
	Axle Black Paint Booth		15	0.7	34	3.63	0.8	-	-	0.2509	-	-	0.0006	-	-	1.28	1.42	0.665
	Boiler Stack No. 1, 2, 3, 4, 5		20	1.1	74	2.15	6.1	<3.4	41.39	1.1331	-	7.68861	0.0029	-	0.0199	2.56	2.84	1.33
	Boiler Stack No. 6, 7, 8		20	1.1	63	2.21	1.3	<3.4	63.03	-	-	12.0352	-	-	0.0311	2.56	2.84	1.33
	Emission Lab Test		5	0.4 x 0.3	36	0.41	1.3	<3.4	5.83	0.0461	-	0.20652	0.0001	-	0.0005	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2566

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)	( $^{\circ}\text{C}$ )	( $\text{m}^3/\text{s}$ )	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	0.3	40	0.46	0.6	-	-	0.0238	-	-	0.00006	-	-	1.28	1.42	0.665
	IMTCT Paint Plastic (New)		15	0.81 x 0.81	37	1.21	0.8	-	-	0.0836	-	-	0.0002	-	-	1.28	1.42	0.665
	Mixing Room Exhaust Duct		30	1.10 x 1.10	28	7.17	0.4	-	-	0.2478	-	-	0.0006	-	-	7.04	7.11	3.20
	Pars Cleaning Booth (Small Car)		15	0.7	54	2.65	3.4	-	-	0.7785	-	-	0.0020	-	-	1.28	1.42	0.665
	Inspection LCV (New) (Small Car)		15	0.65 x 0.79	34	4.29	1.5	<3.4	4.33	0.5560	-	1.60494	0.0014	-	0.0041	1.28	1.42	0.665
	Noxrust Booth (New)		5	0.75 x 0.75	29	5.03	0.7	-	-	0.3042	-	-	0.0008	-	-	1.28	1.42	0.665
9	บริษัท ไอวา แพล็กิง อินดัสตรี จำกัด	5																
	Boiler		30	0.9	117	4.64	10.51	16.49	12.4	4.2134	6.6108	4.97111	0.8427	1.3222	0.9942	7.04	7.11	3.20
10	บริษัท ไอดับบลิวซีที 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 ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2566

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)	( $^{\circ}\text{C}$ )	( $\text{m}^3/\text{s}$ )	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 ไอดับบลิวซีที 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.15		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 (ชั้นบอย 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 (Laboratort) 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 ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2566

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>
11	บริษัท เอส เค ออโต้ อินทีเรีย 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 สีไทยกันไชนเพนท์ จำกัด	130																
	Boiler No.1/B-01		4	0.33	166.2	0.56	8	<0.26	115.05	0.3871	-	5.5666	0.0030	-	0.0428	1.28	1.42	0.665
	Boiler No.2/B-02		4	0.33	159.2	0.55	9.17	<0.26	91.8	0.4358	-	4.3623	0.0034	-	0.0336	1.28	1.42	0.665
	Wet Scrubber / WST-01/ Factory 1 <sup>st</sup> Floor		15	0.50	27.6	1.24	0.44	-	-	0.0471	-	-	0.0004	-	-	1.28	1.42	0.665
	Wet Scrubber / WST-02/ Factory 1 <sup>st</sup> Floor		15	0.50	27.4	1.33	0.19	-	-	0.0218	-	-	0.0002	-	-	1.28	1.42	0.665
	Wet Scrubber / WST-03/ Factory 1 <sup>st</sup> Floor		15	0.50	27.0	1.67	0.51	-	-	0.0736	-	-	0.0006	-	-	1.28	1.42	0.665
	Wet Scrubber / WST-04/ Factory 1 <sup>st</sup> Floor		15	0.50	26.6	1.88	0.51	-	-	0.0828	-	-	0.0006	-	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2566

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ ( $^{\circ}\text{C}$ )	อัตราการไหล ( $\text{m}^3/\text{s}$ )	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>
12	บริษัท สไทยกันไซเพนท์ จำกัด	130																
(ต่อ)	Wet Scrubber / WST-05/ Factory 1 <sup>st</sup> Floor		15	0.50	26.8	1.35	0.76	-	-	0.0886	-	-	0.0007	-	-	1.28	1.42	0.665
	Wet Scrubber / WST-06/ Factory 1 <sup>st</sup> Floor		15	0.30	30	0.49	0.58	-	-	0.0246	-	-	0.0002	-	-	1.28	1.42	0.665
	Dust Collector/DCT-01/Factory 1 <sup>st</sup> Floor		15	0.65	33.0	3.25	0.33	-	-	0.0927	-	-	0.0007	-	-	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	27.1	1.71	0.17	-	-	0.0251	-	-	0.0002	-	-	1.28	1.42	0.665
	Air Paint Booth/AP2-01/Factory 2 <sup>nd</sup> Floor		15	0.65x0.50	27.3	3.22	0.80	-	-	0.2226	-	-	0.0017	-	-	1.28	1.42	0.665
	Rea Paint Booth/RP2-01/Factory 2 <sup>nd</sup> Floor		15	0.65x0.50	27.2	3.15	1.09	-	-	0.2967	-	-	0.0023	-	-	1.28	1.42	0.665
	Manual Paint Booth/MP2-01/Factory 2 <sup>nd</sup> Floor		15	0.50	26.9	1.08	1.29	-	-	0.1204	-	-	0.0009	-	-	1.28	1.42	0.665
	Air Flw Dust (Silicon rm.) Factory 2 <sup>nd</sup> Floor		10	0.15	30	0.09	0.27	-	-	0.0021	-	-	0.00002	-	-	1.28	1.42	0.665
	Manual-1 Paint Booth (PD)/MP3-01/Factory 3 <sup>rd</sup> Floor		15	0.50	26.7	1.14	1.57	-	-	0.1546	-	-	0.0012	-	-	1.28	1.42	0.665
	Manual-2 Paint Booth (PD)/MP3-02/Factory 3 <sup>rd</sup> Floor		15	0.65x0.50	27.5	2.99	0.79	-	-	0.2041	-	-	0.0016	-	-	1.28	1.42	0.665
	Manual-1 Paint Booth (QC-1)/MP3-03/Factory 3 <sup>rd</sup> Floor		15	0.4x0.4	26.6	1.04	1.46	-	-	0.1312	-	-	0.0010	-	-	1.28	1.42	0.665
	Manual-2 Paint Booth (QC-2)/MP3-04/Factory 3 <sup>rd</sup> Floor		15	0.4x0.4	26.8	1.02	6.72	-	-	0.5922	-	-	0.0046	-	-	1.28	1.42	0.665
	Rea Paint Booth/RP3-01/Factory 3 <sup>rd</sup> Floor		15	0.65x0.50	27	3.06	1.26	-	-	0.3331	-	-	0.0026	-	-	1.28	1.42	0.665
	Wet Scrubber / WS4-07/ Factory 3 <sup>rd</sup> Floor		15	0.5	27	1.81	0.19	-	-	0.0297	-	-	0.0002	-	-	1.28	1.42	0.665
13	บริษัท ไทย นันเฟอร์ธ เมทัล จำกัด	30																
	ปล่องเตาหลอมกระทะและเครื่องหล่อตะกั่วแท่ง (S2)		30	1.2	38.83	18.50	<1.0	58	<1.0	-	92.7185	-	-	3.0906	-	7.04	7.11	3.20
	ปล่องเครื่องเดิมวัตถุดิบและพื้นที่พัก Slag (S3)		30	1.2	47.58	13.330	<1	-	-	-	-	-	-	-	-	7.04	7.11	3.20
	ปล่องห้องเผาไหม้เชื้อเพลิงกระทะชุด 1 (S4)		12	0.6	152	2.17	<1	<1	4	-	-	0.74979	-	-	0.0250	1.28	1.42	0.67
	ปล่องห้องเผาไหม้เชื้อเพลิงกระทะชุด 2 (S5)		12	0.3	216.88	1.453	<1	10	11	-	1.2553	1.38079	-	0.0418	0.0460	1.28	1.42	0.67

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2566

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)	( $^{\circ}\text{C}$ )	( $\text{m}^3/\text{s}$ )	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 ไทยปาร์คเกอร์ ไรซิ่ง จำกัด	20.2																
	Gas Generator 01-03		12	0.2	54.93	0.09	1	-	0.19	0.0078	-	0.00148	0.0004	-	0.0001	1.28	1.42	0.665
	Generator 1		3	0.15	160	0.237	117.80	62.82	220.50	2.4122	1.2864	4.51513	0.1195	0.0637	0.2237	1.28	1.42	0.665
	Generator 2		3	0.15	146.5	0.265	19.00	65.44	312.69	0.4350	1.4983	7.15935	0.0216	0.0742	0.3548	1.28	1.42	0.665
	Generator 3		3	0.12	150.5	0.102	205.50	15.18	318.14	1.8110	0.1338	2.8037	0.0897	0.0066	0.1389	1.28	1.42	0.665
	Exhaust Collection 1		8	1.3 x 0.95	54	3.628	0.60	-	0.19	0.1881	-	0.05956	0.0093	-	0.0030	1.28	1.42	0.665
	High Tempering		12	0.3	38	0.21	CO= 1.15 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Tempering Koyo		12	0.4	40	0.455	CO= 48.1 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Gas Generator 4		8	0.3	50	0.183	0.60	-	9.41	0.0095	-	0.14878	0.0005	-	0.00737	1.28	1.42	0.665
	Generator No.4		3	0.15	170.75	0.194	225.70	28.79	1254.89	3.7831	0.4826	21.034	0.1875	0.0239	1.04232	1.28	1.42	0.665
	Fire Pump		3	0.1	414.75	0.149	72.30	36.65	276.68	0.9308	0.4718	3.56187	0.0461	0.0234	0.17650	1.28	1.42	0.665
15	บริษัท โตโยต้า โบโซคุ เกดเวย์ (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	28	5.21	4.4	-	-	1.9806	-	-	0.0508	-	-	1.28	1.42	0.665
	Hood Spray Glue Line 350		8	0.45x0.45	30	0.84	5.1	-	-	0.3701	-	-	0.0095	-	-	1.28	1.42	0.665
	Hood Repair Process		13	0.45x0.55	30	4.25	4.9	-	-	1.7993	-	-	0.0462	-	-	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

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่อยระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2566

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)	( <sup>o</sup> C)	(m <sup>3</sup> /s)	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 โตโยต้า โบโซลู เกตเวย์ (ประเทศไทย) จำกัด	39																
(ต่อ)	Boiler Machine No.1		11	0.25	72	0.2	12.50	<3.4	15.05	0.2160	-	0.2601	0.0055	-	0.0067	1.28	1.42	0.665
	Boiler Machine No.2		11	0.25	102	0.18	11.7	<3.4	7.34	0.1820	-	0.1141	0.0047	-	0.0029	1.28	1.42	0.665
	Blow Spray Wax		16	0.75x0.60	32	2.65	4.1	-	-	1.6757	-	-	0.0430	-	-	1.28	1.42	0.665
	Dry Ice Room		3	0.30 x 0.45	32	3.07	6	-	-	1.5915	-	-	0.0408	-	-	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	40	1.4	-	-	4.8384	-	-	0.0077	-	-	2.56	2.84	1.33
	Top Coat (B) Base		27	1.8 x 1.3	29	36.8	1	-	-	3.1795	-	-	0.0051	-	-	2.56	2.84	1.33
	Primer Booth Robot		22.75	1.3 x 2.0	29	28.8	1.3	-	-	3.2348	-	-	0.0052	-	-	2.56	2.84	1.33
	Top Coat (A) Base Manual		22.75	1.3 x 3.0	25	4.2	1.7	-	-	0.6169	-	-	0.0010	-	-	2.56	2.84	1.33
	Top Coat (A) Base Robot		22.75	1.3 x 3.0	26	40.5	2	-	-	6.9984	-	-	0.0112	-	-	2.56	2.84	1.33
	Top Coat (B) Clear		27	0.6 x 0.6	28	37.2	1.6	-	-	5.1425	-	-	0.0082	-	-	2.56	2.84	1.33
	Top Coat (A) Clear Manual		22.75	1.3 x 3.0	26	44.7	1.5	-	-	5.7931	-	-	0.0093	-	-	2.56	2.84	1.33
	Top Coat (A) Clear Robot		22.75	1.3 x 3.0	26	44.8	1.4	-	-	5.4190	-	-	0.0087	-	-	2.56	2.84	1.33
	ED RTO1		20	0.75 x0.75	166	4.7	-	-	15.62	-	-	6.34297	-	-	0.0101	2.56	2.84	1.33
	Top Coat (B) RTO		27	0.8	144	3.3	-	-	10.72	-	-	3.05649	-	-	0.0049	2.56	2.84	1.33
	Top Coat (A) Base Pre Heat		20	0.75x0.75	61	3.1	-	-	0.19	-	-	0.05089	-	-	0.0001	2.56	2.84	1.33
	ED RTO2		20	0.75 x 0.75	168	1.6	-	-	19.75	-	-	2.73024	-	-	0.0044	2.56	2.84	1.33
	ED Coating		20	0.8 x 0.8	36	6	1.1	-	-	0.5702	-	-	0.0009	-	-	2.56	2.84	1.33

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่อยระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2566

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)	( $^{\circ}\text{C}$ )	( $\text{m}^3/\text{s}$ )	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 โตโยต้า มอเตอร์ ประเทศไทย จำกัด	625.0																
(ต่อ)	T2																	
	Phosphate		17	0.65 x 0.65	38	3.3	0.9	-	-	0.2566	-	-	0.0004	-	-	1.28	1.42	0.665
	E-coat		17	0.65 x 0.65	38	3.7	1	-	-	0.3197	-	-	0.0005	-	-	1.28	1.42	0.665
	Primer		15	1.7 x 3.1	29	52	0.9	-	-	4.0435	-	-	0.0065	-	-	1.28	1.42	0.665
	Base		15	1.7 x 3.1	29	40.5	1.6	-	-	5.5987	-	-	0.0090	-	-	1.28	1.42	0.665
	Clear		15	1.7 x 3.1	28	43.7	1	-	-	3.7757	-	-	0.0060	-	-	1.28	1.42	0.665
	Primer Pre-heat		15	0.7 x 0.7	92	2.1	-	-	79.02	-	-	14.3374	-	-	0.0229	1.28	1.42	0.665
	Base Pre-heat		15	0.7 x 0.7	85	3.5	-	-	92.19	-	-	27.8783	-	-	0.0446	1.28	1.42	0.665
	Top Coat Inspection		15	0.85 x 0.85	30	6.3	0.7	-	-	0.3810	-	-	0.0006	-	-	2.56	2.84	1.33
	Back out		15	1.6 x 1.6	30	24.3	1	-	-	2.0995	-	-	0.0034	-	-	1.28	1.42	0.665
	ED Oven RTO		17	1.2	165	5	-	-	1.32	-	-	0.57024	-	-	0.0009	1.28	1.42	0.665
	Top Coat RTO		17	1.2	120	5	-	-	0.75	-	-	0.324	-	-	0.0005	1.28	1.42	0.665
	Sealer Pre-heat No.1		6	1 x 1	35	8.4	-	-	1.32	-	-	0.958	-	-	0.0015	1.28	1.42	0.665
	Sealer Pre-heat No.2		6	0.7 x 0.7	37	3.1	-	-	1.13	-	-	0.30266	-	-	0.0005	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 ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2566

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)	(°C)	(m <sup>3</sup> /s)	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 โตโยต้า 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	3.9	0.7	-	36.35	0.2359	-	12.2485	0.0004	-	0.0196	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		12	1.32 x 1.2	27	16.2	1	-	-	1.3997	-	-	0.0022	-	-	1.28	1.42	0.665
	Paint Oven A		12	0.3 x 0.3	82	0.5	-	-	3.51	-	-	0.15163	-	-	0.00024	1.28	1.42	0.665
	Clear Booth No.1		12	1.6 x 1.6	26	27.1	0.9	-	-	2.1073	-	-	0.0034	-	-	1.28	1.42	0.665
	Paint Booth B		12	1.6 x 1.6	30	14.6	1.3	-	-	1.6399	-	-	0.0026	-	-	1.28	1.42	0.665
	Paint Oven B		12	0.3 x 0.3	76	0.4	-	-	2.45	-	-	0.08467	-	-	0.0001	1.28	1.42	0.665
	Flaming Machine		12	0.3 x 0.3	75	0.6	-	-	1.32	-	-	0.06843	-	-	0.0001	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2566

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)	( <sup>o</sup> C)	(ม <sup>3</sup> /s)	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 โตโยต้า 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 Over No.1		12	0.9 x 0.9	86	3.3	-	-	3.01	-	-	0.85821	-	-	0.0014	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	7.6	1	-	-	0.6566	-	-	0.0011	-	-	1.28	1.42	0.665
	K																	
	Phosphate Coating		13	0.7 x 0.7	29	3.2	3.2	-	-	0.8847	-	-	0.0014	-	-	1.28	1.42	0.665
	ED Coating		13	0.6 x 0.6	36	4.8	1.9	-	-	0.7880	-	-	0.0013	-	-	1.28	1.42	0.665
	ED Incenerator		13	0.5 x 0.5	222	1.9	-	-	9.97	-	-	1.63668	-	-	0.0026	1.28	1.42	0.665
	Camry Weldind 2		10	1.06 x 0.7	31	6.5	-	-	0.19	-	-	0.10566	-	-	0.0002	1.28	1.42	0.665
	EFC Welding		10	1.4 x 0.84	31	11.2	-	-	0.19	-	-	0.18206	-	-	0.0003	1.28	1.42	0.665
	Corolla Weldind 3		10	1.06 x 0.7	30	6.5	-	-	0.19	-	-	0.10566	-	-	0.0002	1.28	1.42	0.665
	DG Weldind 4		10	1.3	31	12.3	-	-	0.1900	-	-	0.20192	-	-	0.0003	1.28	1.42	0.665
	492 Welding		8	1.44	32	15.8	-	-	0.1900	-	-	0.25937	-	-	0.0004	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2566

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)	( $^{\circ}\text{C}$ )	( $\text{m}^3/\text{s}$ )	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 โตโยต้า 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	36	9.9	-	0.26	0.19	-	0.2224	0.16252	-	0.0004	0.0003	1.28	1.42	0.665
	QC2																	
	Tester line		11	0.65	33	2.8	0.5	0.26	0.75	0.1210	0.0629	0.18144	0.0002	0.0001	0.0003	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 เทรคดิง 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	177	0.81	157.55	1349.05	267	11.0260	94.4119	18.6955	0.4410	3.7765	0.7478	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Biomass		18	0.45	84	1.16	68.51	<2.50	158	6.8663	-	15.8655	0.2747	-	0.6346	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Dust Collector ไส้ชนิด		3.2	0.3	39	0.89	15.78	-	-	1.2134	-	-	0.0485	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องระบายอากาศห้องข้าว No.1		10	0.3	46	0.59	1.07	-	-	0.0545	-	-	0.0022	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องระบายอากาศห้องข้าว No.2		10	0.5	86	0.84	1.92	-	-	0.1393	-	-	0.0056	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องระบายอากาศห้องข้าว No.3		10	0.3	66	0.68	1.04	-	-	0.0611	-	-	0.0024	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องระบายอากาศห้องข้าว No.4		10	0.15	48	0.3	54.63	-	-	1.4160	-	-	0.0566	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องระบายอากาศห้องข้าว No.5		10	0.1	46	0.11	20.12	-	-	0.1912	-	-	0.0076	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องระบายอากาศห้องข้าว No.6		10	0.1	47	0.11	14.88	-	-	0.1414	-	-	0.0057	-	-	1.28	1.42	0.665



ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2566

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)	(°C)	(m <sup>3</sup> /s)	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 เอปัสัน พรินซ์ชั่น (ไทยแลนด์) จำกัด	30.00																
(ต่อ)	Exhaust Fac 3		15	0.6x0.6	31	2.17	1.000	-	-	0.1875	-	-	0.0062	-	-	1.28	1.42	0.665
	Scrubber Fac 1		6	0.55	30	1.57	1.000	-	-	0.1356	-	-	0.0045	-	-	1.28	1.42	0.665
	Scrubber (WWT)		10	0.25	30	0.26	1.300	-	-	0.0292	-	-	0.0010	-	-	1.28	1.42	0.665
	Dust Collector No.1		7	0.3	33	0.34	1.200	-	-	0.0353	-	-	0.0012	-	-	1.28	1.42	0.665
	Dust Collector No.2		7	0.3	32	0.38	0.7	-	-	0.0230	-	-	0.0008	-	-	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	30	1.46	2.0	-	-	0.2523	-	-	0.0084	-	-	1.28	1.42	0.665
	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	2.33	1.4	-	-	0.2818	-	-	0.0094	-	-	1.28	1.42	0.665
	OPEF-F-202		13.5	0.40x0.40	28	2.28	1.3	-	-	0.2561	-	-	0.0085	-	-	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-F-103		13.5	0.35x0.35	28	1.01	1.3	-	-	0.1134	-	-	0.0038	-	-	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 ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2566

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง	เส้นผ่านศูนย์กลาง	อุณหภูมิ	อัตราการไหล	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
			(เมตร)	(เมตร)	( <sup>o</sup> C)	(ม <sup>3</sup> /s)	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 รุ่งถาวร 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 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

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2566

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง	เส้นผ่านศูนย์กลาง	อุณหภูมิ	อัตราการไหล	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
			(เมตร)	(เมตร)	( $^{\circ}\text{C}$ )	( $\text{m}^3/\text{s}$ )	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 อิตาอิ ออโตโมทีฟ ซิสเท็มส์ 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 ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2566

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)	( $^{\circ}\text{C}$ )	( $\text{m}^3/\text{s}$ )	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 อิตาชี ออโตโมทีฟ ซิสเท็มส์ 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.อิตาชี ออโตโมทีฟ ซิสเท็มส์ 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 ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2566

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)	(°C)	(m <sup>3</sup> /s)	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	บ.อิตาซี 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 โตเกียวไรริ (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
	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 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 ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2566

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)	( $^{\circ}\text{C}$ )	( $\text{m}^3/\text{s}$ )	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 โตเกียวโรลิ (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	80.5	0.02	<1.0	<3.4	46.19	-	-	0.07982	-	-	0.0123	1.28	1.42	0.665
	Dust collector No.1		6	0.38x0.28	39	0.35	2.24	<3.4	<2.0	0.0677	-	-	0.0104	-	-	1.28	1.42	0.665
	Dust collector No.2		6	0.38x0.28	36	0.7	1.61	<3.4	<2.0	0.0974	-	-	0.0150	-	-	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	32	3.64	<1.0	<0.26	-	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2566

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)	( $^{\circ}\text{C}$ )	( $\text{m}^3/\text{s}$ )	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 คาลิฮาระ 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 อิเล็กทริก 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 อิเล็กทริก 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 อิเล็กทริก เอเชีย แปซิฟิค จำกัด (3)	9																
	ไดมอนด์ อิเล็กทริก เอเชีย แปซิฟิค บจก		8	0.4	35		4.11	-	-	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2566

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)	(°C)	(m <sup>3</sup> /s)	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
	เตาหลอม (S7)		20	0.7	33	3.93	0.52	-	-	0.1766	-	-	0.0059	-	-	2.56	2.84	1.33

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2566

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>	
32	บริษัท ยีเอส ยัวซ่า สยาม อินดัสตรีส์ 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 จีพี 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 โอคิฮาร่า (ประเทศไทย) จำกัด	10.5																	
	ปล่อง Line 492B. M/C		22	0.7	32	8.92	3.1	<2.6	0.8	2.3895	-	0.61665	0.2276	-	0.0587	2.56	2.84	1.33	

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2566

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	ความสูง (เมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ ( <sup>o</sup> C)	อัตราการไหล (ม <sup>3</sup> /s)	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบายน (ก.ก./วัน)			อัตราการระบายน (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>
35	บริษัท ทามูระ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) จำกัด	12																
	ปล่อง LPG Storage		6.0	0.25	46	0.23	0.84	40.390	19.59	0.0167	0.8026	0.38929	0.0014	0.0669	0.0324	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Dust collector D1		6	0.25	35	0.9	1.155	-	-	0.0898	-	-	0.0075	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Dust collector Powder		6	0.25	30	0.41	2.493	-	-	0.0883	-	-	0.0074	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง QC Sovent Acid		8.5	0.25	28	0.46	1.313	-	-	0.0522	-	-	0.0043	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Vehicle		8.5	0.25	24	0.41	0.474	-	-	0.0168	-	-	0.0014	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง QC Melt matal No.1		8.5	0.25	26	0.35	1.598	-	-	0.0483	-	-	0.0040	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง QC Melt matal No.2		8.5	0.25	24	0.48	1.229	-	-	0.0510	-	-	0.0042	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Vehicle Chamber		8.5	0.25	32	0.3	1.598	-	-	0.0414	-	-	0.0035	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Dust collector Powder (UT)		6.0	0.25	32	0.22	0.683	-	-	0.0130	-	-	0.0011	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Vehicle Reactor		8.5	0.25	28	0.33	0.594	-	-	0.0169	-	-	0.0014	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Wet Scrubber		8.5	0.2	24.33	0.49	0.742	-	-	0.0314	-	-	0.0026	-	-	1.28	1.42	0.665
36	บริษัท เทีมโก้ ออโต้พาร์ท จำกัด โรง 1	4																
	Spray Gule Line Hood			0.25	35.4	1.23	Toluene = 1.233 mg/m <sup>3</sup> , Acetone = 0.659 mg/m <sup>3</sup> , Ethyl Acetrate = 70.054 mg/m <sup>3</sup>											
							Hexane = 0.247 mg/m <sup>3</sup> Cyclohexane = 0.025 mg/m <sup>3</sup>											
	Spray Gule Line Pad 1			0.25	35.2	1.22	Toluene = 9.451 mg/m <sup>3</sup> , Acetone = 1.203 mg/m <sup>3</sup> , Ethyl Acetrate = 88.697 mg/m <sup>3</sup>											
							Hexane = 4.335 mg/m <sup>3</sup> Cyclohexane = 6.990 mg/m <sup>3</sup>											
	Spray Gule Line Pad 2			0.25	35.6	1.32	Toluene = 10.268 mg/m <sup>3</sup> , Acetone = 2.491 mg/m <sup>3</sup> , Ethyl Acetrate = 97.251 mg/m <sup>3</sup>											
							Hexane = 5.634 mg/m <sup>3</sup> Cyclohexane = 8.205 mg/m <sup>3</sup>											
	Spray Gule Line Pad J59C			0.25	35.2	0.46	Toluene = 0.804 mg/m <sup>3</sup> , Acetone = 5.119 mg/m <sup>3</sup> , Ethyl Acetrate = 47.345 mg/m <sup>3</sup>											
							Hexane = 2.28 mg/m <sup>3</sup> Cyclohexane = 4.69 mg/m <sup>3</sup>											

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่อยระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2566

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)	( $^{\circ}\text{C}$ )	( $\text{m}^3/\text{s}$ )	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 Acetate = 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 Acetate = 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 Acetate = 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 Acetate = 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 Acetate = 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																
	โรงงาน 1		7	0.12	38	0.05	18.12	22.65	7.16	0.0783	0.0978	0.03093	0.0041	0.0051	0.0016	1.28	1.42	0.665
	โรงฝรั่งเศส		7	0.12	32	0.04	15.61	17.02	4.53	0.0539	0.0588	0.01566	0.0028	0.0031	0.0008	1.28	1.42	0.665
	โรงงาน 4		10	0.12	31	0.05	26.11	25.13	14.41	0.1128	0.1086	0.06225	0.0059	0.0057	0.0033	1.28	1.42	0.665
	โรงงาน 5		15	0.9	39	2.8	23.86	22.78	11.87	5.7722	5.5109	2.87159	0.3038	0.2900	0.1511	1.28	1.42	0.665
	โรงงาน 6		15	0.9	32	2.62	21.77	17.94	4.53	4.9280	4.0610	1.02545	0.2594	0.2137	0.0540	1.28	1.42	0.665



ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2566

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>
39	บริษัท จินยัง ไวร์โรป (ประเทศไทย) จำกัด	20																
	ปล่องจุดเชื่อมห้องช่าง		5.0	0.3	37	0.88	Iron = 0.116 mg/m <sup>3</sup>											
	ปล่องระบายอากาศแผนก Auto nude		10.0	0.35	30	0.81	Iron = 0.326 mg/m <sup>3</sup>											
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	-	2.6853	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

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2566

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)	( $^{\circ}\text{C}$ )	( $\text{m}^3/\text{s}$ )	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>
41	บริษัท ทีที ออโตโมทีฟ สตีล (ไทยแลนด์) จำกัด	47.5																
	Spray Booth Room						Xylene = 29.77 ppm, Toluene = 0.09 ppm, Hexane = 0.002 ppm											
42	บริษัท ซี ที อี เทค (ไทยแลนด์) จำกัด	3																
	Hood ระบายอากาศห้องบัดกรี		3	0.2	36	0.06	Lead= 0.14 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
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
	Dust Collector		2	0.35	23	0.52	0.5	-	-	0.0225	-	-	0.0007	-	-	1.28	1.42	0.665
44	บริษัท คอนอร์-เบรมเซอร์ คอมเมอร์เชียล วีโอเคิล ซิสเต็ม	3.28																
	ปล่องพ่นสี		5	0.3	31	1.59	22.16	-	-	3.0443	-	-	0.9281	-	-	1.28	1.42	0.665
45	ห้างหุ้นส่วนจำกัด ฮันเตอร์ กรู๊ป	5.75																
	High Tempering		2.3	0.5 x 0.5	43	0.12	CO= 1.00 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
46	บริษัท อีไลฟ์ เมทัลส์ จำกัด	29.5																
	โรงงาน A Stack No.1		6	0.6	38	4.79	1.199	-	-	0.4962	-	-	0.0168	-	-	1.28	1.42	0.665
	โรงงาน A Stack No.2		6	0.6	38	4.18	3.226	-	-	1.1651	-	-	0.0395	-	-	1.28	1.42	0.665
รวมอัตราการระบาย จำนวน 46 โรงงาน										633.02	267.02	659.83						
ความสามารถรองรับมลพิษทางอากาศทั้งหมด (ตามประกาศ กนอ.)										9,707.52	10,769.28	5,043.36						