

**สรุปการประเมินศักยภาพการรองรับการระบายมลพิษทางอากาศโรงงานอุตสาหกรรม ภายในนิคมอุตสาหกรรมเกตเวย์ ซิตี้ ปี 2567**

รายการ	มาตรฐาน/ ค่าควบคุมการระบายมลพิษทางอากาศต่อพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมทั้งหมด ของนิคมอุตสาหกรรมเกตเวย์ ซิตี้ (ปี 2567)		
	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 3,991.26 ไร่ (เขตทั่วไป = 3,557.46 ไร่/ เขตส่งออก = 433.8 ไร่)	พื้นที่ทั้งหมด	5,366.72 ไร่	
3.1 ความสามารถในการรองรับมลพิษทางอากาศทั้งหมด (ตามรายงาน EIA) = ข้อ 1.1 x 2.	18,568.85 กก/วัน	19,159.19 กก/วัน	10,304.10 กก/วัน
3.2 ความสามารถในการรองรับมลพิษทางอากาศทั้งหมด (ตามประกาศ กนอ.) = ข้อ 1.2 x 2.	13,738.80 กก/วัน	15,241.48 กก/วัน	7,137.74 กก/วัน
รายการ	การระบายมลพิษทางอากาศของโรงงานอุตสาหกรรมปัจจุบัน (ผลการตรวจวัดประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2567)		
4. จำนวนโรงงานอุตสาหกรรมทั้งหมด	85 โรงงาน		
5. จำนวนโรงงานอุตสาหกรรมที่มีปล่องระบายอากาศ (รายงาน Monitoring)	48 โรงงาน		
6. พื้นที่โรงงานอุตสาหกรรมที่มีปล่องระบายอากาศ (48 โรงงาน)	2,244.36 ไร่		
7. อัตราการระบายมลพิษทั้งหมดของโรงงานที่มีปล่องระบายอากาศ (48 โรงงาน)	783.58 กก/วัน	299.03 กก/วัน	511.96 กก/วัน
รายการ	ความสามารถการรองรับมลพิษทางอากาศส่วนที่เหลือ		
8.1 ความสามารถที่เหลือของการรองรับมลพิษทางอากาศ ตามรายงาน EIA เทียบกับพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมทั้งหมด = ข้อ 3.1- 7.	17,785.27 กก/วัน	18,860.16 กก/วัน	9,792.14 กก/วัน
8.2 ความสามารถที่เหลือของการรองรับมลพิษทางอากาศ ตามประกาศ กนอ. เทียบกับพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมทั้งหมด = ข้อ 3.2- 7.	12,955.22 กก/วัน	14,942.46 กก/วัน	6,625.78 กก/วัน

## ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2567

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	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>
1	บริษัท โดวะ เมทัลเทค (ไทยแลนด์) จำกัด	22															
	Sn Plating		0.30 x 0.45	32	0.10	6.1	-	-	0.0528	-	-	0.0024	-	-	1.28	1.42	0.665
	H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> = <0.1 mg/m <sup>3</sup>					-	-	-	-	-	-	-	-	-			
	CU = 0.11 mg/m <sup>3</sup>					-	-	-	-	-	-	-	-	-			
	Ag Plating (Acid)		0.30 x 0.45	31	0.07	4.1	-	-	0.0249	-	-	0.0011	-	-	1.28	1.42	0.665
	H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> = <0.1 mg/m <sup>3</sup>					-	-	-	-	-	-	-	-	-			
	CU = 0.21 mg/m <sup>3</sup>					-	-	-	-	-	-	-	-	-			
	Ag Plating (Alkaline)		0.3x0.4	29	1.00	HCN = 0.09 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	
	Lab QC 2		0.27	29	0.27	H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> = 1.509 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	
						Cu = <0.001 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	
						HCN = <0.100 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Lab QC		0.25	33	0.27	1.1	-	-	0.0259	-	-	0.0012	-	-	1.28	1.42	0.665
	Au Plating (Acid)		0.45	32	0.13	4.1	-	-	0.0463	-	-	0.0021	-	-	1.28	1.42	0.665
						H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> = <0.1 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
						CU =0.52 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Au Plating (Alkaline)		0.45	32	2.51	HCN = 0.06 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	
PL1 (Acid)		0.45 x 0.30	32	0.66	1.0	-	-	0.0570	-	-	0.0026	-	-	1.28	1.42	0.665	
					H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> = 0.01 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-	
PL2 (Acid)		0.45 x 0.30	32	0.77	1.9	-	-	0.1291	-	-	0.0059	-	-	1.28	1.42	0.665	
					H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> = 0.01 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-	

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2567

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่	เส้นผ่านศูนย์กลาง	อุณหภูมิ	อัตราการไหล	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (กก./วัน)			อัตราการระบาย (กก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (กก./ไร่/วัน)		
		(ไร่)				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		0.45 x 0.30	31	0.72	HCN = 0.01 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	PL3-5 Acid		0.45	323	0.85	1.0	-	-	0.0720	-	-	0.0033	-	-	1.28	1.42	0.665
						H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> = 0.03 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	PL3-5 : CN		0.45	32	0.93	HCN = 0.01 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
2	บริษัท เอ็นโด ฟอรัจิง (ประเทศไทย) จำกัด	59															
	ปล่องงาน Shot Blast No.1		0.3	37	1.01	22.8	-	-	1.9896	-	-	0.0337	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องงาน Shot Blast No.2		0.3	39	1.05	19.3	-	-	1.7509	-	-	0.0297	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องงาน Shot Blast No.3		0.3	40	0.98	16.5	-	-	1.3971	-	-	0.0237	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องงาน Shot Blast No.4		0.6	40	5.17	14.4	-	-	6.4323	-	-	0.1090	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องงานเจียร Golf No.1		0.5	28	1.69	17.5	-	-	2.5553	-	-	0.0433	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องงานเจียร Endless 1		0.4	35	1.06	11.6	-	-	1.0624	-	-	0.0180	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องงานเจียร Endless 2		0.5	36	1.31	1.0	-	-	0.1134	-	-	0.0019	-	-	1.28	1.42	0.665
3	บริษัท เอ็นโด เมทัล สตีฟ (ประเทศไทย) จำกัด	10															
	Boiler No.B-04		0.3	92	0.2	10.100		90.683	0.1745	-	1.5670	0.0175	-	0.1567	1.28	1.42	0.665
	PD2 (Blackening)		0.72	31	2.87	-	0.003	0.020	-	0.0007	0.0050	-	0.0001	0.0005	1.28	1.42	0.665
	Boiler No.2		0.25	120	0.20	0.900	-	<1.882	0.0156	-	-	0.0016	-	-	1.28	1.42	0.665
	PD1 (Polishing Zone)		0.60 x 0.80	38	2.21	2.600	-	-	0.4965	-	-	0.0496	-	-	1.28	1.42	0.665
	PD2 (Senjo)		0.2	29	0.16	0.300	-	-	0.0041	-	-	0.0004	-	-	1.28	1.42	0.665
	Line Scale		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 2567

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่	เส้นผ่านศูนย์กลาง	อุณหภูมิ	อัตราการไหล	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
		(ไร่)				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 โกลบอล ไบโอเทค โปรดักส์ จำกัด	15.5															
	ปล่อง Boiler		0.4	127	0.71	7.7	258.860	72.863	0.4723	15.8795	4.4697	0.0315	1.0586	0.2980	1.28	1.42	0.665
5	บริษัท กรีน เมทัลส์ (ประเทศไทย) จำกัด	12															
	Dust Collector (Outlet)		0.7	37	5.28	0.400	-	-	0.1825	-	-	0.0152	-	-	1.28	1.42	0.665
6	บริษัท เรโซแนค แมททีเรียลส์ (ประเทศไทย) จำกัด	70															
	Stack 421 (Head)		0.3	137	0.34	3.00	<0.26	16.93	0.0881	-	0.4973	0.0013	-	0.0071	2.56	2.84	1.33
	Stack 421 (End)		0.3	53	0.1	1.00	<0.26	13.17	0.0086	-	0.1138	0.0001	-	0.0016	2.56	2.84	1.33
	Stack 434 (Head)		0.3	281	0.27	3.00	<0.26	20.7	0.0700	-	0.4829	0.0010	-	0.0069	2.56	2.84	1.33
	Stack 434 (End)		0.3	87	0.29	1.00	<0.26	16.93	0.0251	-	0.4242	0.0004	-	0.0061	2.56	2.84	1.33
	Stack 435 (Head)		0.3	118	0.36	2.00	<0.26	26.34	0.0622	-	0.8193	0.0009	-	0.0117	2.56	2.84	1.33
	Stack 435 (End)		0.3	83	0.32	1.00	<0.26	15.05	0.0276	-	0.4161	0.0004	-	0.0059	2.56	2.84	1.33
	Stack 436 (Head)		0.4	167	0.46	10.79	<2.6	<0.01	0.4288	-	-	0.0061	-	-	2.56	2.84	1.33
	Stack 436 (End)		0.2	40	0.07	6.90	<2.6	<0.01	0.0417	-	-	0.0006	-	-	2.56	2.84	1.33
	Stack 437 (Head)		0.3	171	0.5	1.00	<2.6	18.81	0.0432	-	0.8126	0.0006	-	0.0116	1.28	1.42	0.665
	Stack 437 (End)		0.2	54	0.19	1.00	<2.6	11.29	0.0164	-	0.1853	0.0002	-	0.0026	1.28	1.42	0.665
	Stack 439 (Head)		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)		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		0.9	44	8.58	1.00	-	-	0.7413	-	-	0.0106	-	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2567

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่	เส้นผ่านศูนย์กลาง	อุณหภูมิ	อัตราการไหล	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
		(ไร่)				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>
6	บริษัท เจริญเนค แมททีเรียลส์ (ประเทศไทย) จำกัด	70															
(ต่อ)	Line B/P Treatment		0.6	33	9.68	1.00	-	-	0.8364	-	-	0.0119	-	-	1.28	1.42	0.665
	Adhesivspry		0.61	29	1.08	15.27	-	-	1.4249	-	-	0.0204	-	-	1.28	1.42	0.665
	Heat Treament		0.3	38	9	1.00	<0.26	<1.9	0.7776	-	-	0.0111	-	-	1.28	1.42	0.665
	Power Paint No.1		0.5	36	1.35	1.00	-	-	0.1166	-	-	0.0017	-	-	1.28	1.42	0.665
	Power Paint No.2		0.9	68	1.96	24.00	-	-	4.0643	-	-	0.0581	-	-	1.28	1.42	0.665
	Power Paint No.3		0.5	33	8.71	4.00	-	-	3.0102	-	-	0.0430	-	-	1.28	1.42	0.665
	Power Paint No.4		0.2	35	1.25	2.00	-	-	0.2160	-	-	0.0031	-	-	1.28	1.42	0.665
	Paint Oven No.1		0.2	40	0.15	1.00	-	-	0.0130	-	-	0.0002	-	-	1.28	1.42	0.665
	Paint Oven No.2		0.2	39	0.12	1.00	-	-	0.0104	-	-	0.0001	-	-	1.28	1.42	0.665
	Paint Oven No.3		0.2	53	0.12	1.00	-	-	0.0104	-	-	0.0001	-	-	1.28	1.42	0.665
	Paint Oven No.4		0.2	53	0.17	1.00	-	-	0.0147	-	-	0.0002	-	-	1.28	1.42	0.665
	Mixing		0.25 x 0.20	31	0.81	1.00	-	-	0.0700	-	-	0.0010	-	-	1.28	1.42	0.665
	Dust Collector No.3		0.9	40	9.37	1.00	-	-	0.8096	-	-	0.0116	-	-	1.28	1.42	0.665
	Plastering M/C		0.6	101	2.61	2.10	<3.4	4.52	0.4736	-	1.0193	0.0068	-	0.0146	2.56	2.84	1.33
	Incinerator		0.35	316	0.52	5.00	<0.26	118.53	0.2246	-	5.3253	0.0032	-	0.0761	1.28	1.42	0.665
	Shotblast		0.2	33	0.17	1.00	-	-	0.0147	-	-	0.0002	-	-	1.28	1.42	0.665
	Dust Collector No.2		0.9	39	6.65	1.00	-	-	0.5746	-	-	0.0082	-	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2567

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่	เส้นผ่านศูนย์กลาง	อุณหภูมิ	อัตราการไหล	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
		(ไร่)	(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>
7	บริษัท อีซูซุมอเตอร์ (ประเทศไทย) จำกัด	387															
	Inspection Exhaust Duct		1.25 x 1.25	33.6	6.75	0.2	-	-	0.1108	-	-	0.0003	-	-	7.04	7.11	3.20
	Preparation&Primer Manual Exhaust		1 x 1	32	5.31	0.8	-	-	0.3670	-	-	0.0009	-	-	7.04	7.11	3.20
	Primer Robot Exhaust Duct		1.4 x 1.4	34.2	17.37	0.66	-	-	0.9905	-	-	0.0026	-	-	7.04	7.11	3.20
	Primer Manual Exhaust Duct		1 x 1	28.3	6.27	0.18	-	-	0.0975	-	-	0.0003	-	-	7.04	7.11	3.20
	Paint Plastic Spot Repair Booth		0.35 x 0.35	34	1.63	0.13	-	-	0.0183	-	-	0.0000	-	-	2.56	2.84	1.33
	Base Robot Exhaust Duct		1.5 x 1.5	45.8	20.71	0.34	-	-	0.6084	-	-	0.0016	-	-	7.04	7.11	3.20
	Base Manual Exhaust Duct No.1		1 x 1	27.5	6.14	0.37	-	-	0.1963	-	-	0.0005	-	-	7.04	7.11	3.20
	Base Manual Exhaust Duct No.2		1 x 1	47	10.47	0.09	-	-	0.0814	-	-	0.0002	-	-	7.04	7.11	3.20
	Clear Robot Exhaust Duct		1.4 x 1.4	30.2	22.89	0.56	-	-	1.1075	-	-	0.0029	-	-	7.04	7.11	3.20
	Clear Manual Exhaust Duct		1 x 1	29.9	8.69	0.16	-	-	0.1201	-	-	0.0003	-	-	7.04	7.11	3.20
	Setting Room Exhaust Duct		0.4 x 0.4	30.5	2.43	0.09	-	-	0.0189	-	-	0.0000	-	-	7.04	7.11	3.20
	Booth Exhaust Duct No.1		0.85 x 0.6	19.4	3.64	0.31	-	-	0.0975	-	-	0.0003	-	-	7.04	7.11	3.20
	Booth Exhaust Duct No.2		0.85 x 0.6	19.3	4.78	1.78	-	-	0.7351	-	-	0.0019	-	-	7.04	7.11	3.20
	Booth Exhaust Duct No.3		0.95 x 0.95	43.8	6.9	0.26	-	-	0.1550	-	-	0.0004	-	-	7.04	7.11	3.20
	OEE/Cooling Exhaust		0.75x0.95	19.6	5.37	0.17	<3.4	<2.0	0.0789	-	-	0.0002	-	-	7.04	7.11	3.20
	OUU/Cooling Exhaust		0.95 x 0.95	53.3	4.19	0.15	<3.4	<2.0	0.0543	-	-	0.0001	-	-	7.04	7.11	3.20
	OUU/Entrance Hood Exhaust		0.7 x 0.7	89	1.62	0.60	<3.4	<2.0	0.0840	-	-	0.0002	-	-	7.04	7.11	3.20

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2567

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่	เส้นผ่านศูนย์กลาง	อุณหภูมิ	อัตราการไหล	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
		(ไร่)				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 อีซูซุมอเตอร์ (ประเทศไทย) จำกัด	387															
(ต่อ)	OUU/Exit Hood Exhaust		0.7 x 0.7	110.8	3.49	0.26	<3.4	<2.0	0.0784	-	-	0.0002	-	-	7.04	7.11	3.20
	OUU Oven Exhaust		0.5 x 0.5	128.5	1.01	0.29	<3.4	<2.0	0.0253	-	-	0.0001	-	-	7.04	7.11	3.20
	OUU/Entrance Hood Exhaust		0.7 x 0.7	85.2	3.01	0.30	<3.4	<2.0	0.0780	-	-	0.0002	-	-	7.04	7.11	3.20
	OTT/No.1 Zone Direct Furnace Exhaust		0.5 x 0.5	40.3	0.44	9.90	-	168.1	0.3764	-	6.3905	0.0010	-	0.0165	7.04	7.11	3.20
	OEE/Entrance Hood Exhaust		0.7 x 0.7	103.4	1.87	0.35	<3.4	<2.0	0.0565	-	-	0.0001	-	-	7.04	7.11	3.20
	OEE/Exit Hood Exhaust Dust		0.5 x 0.5	104	1.23	8.10	<3.4	2.07	0.8608	-	0.2200	0.0022	-	0.0006	7.04	7.11	3.20
	OEE Oven Exhaust		0.7 x 0.7	145.5	3.09	3.46	<3.4	21.26	0.9237	-	5.6759	0.0024	-	0.0147	7.04	7.11	3.20
	OTT/Entrance Hood Exhaust		0.5 x 0.5	79.2	1.15	0.32	<3.4	<2.0	0.0318	-	-	0.0001	-	-	7.04	7.11	3.20
	OTT/Exit Hood Exhaust Dust		0.5 x 0.5	56	1.32	1.80	<3.4	<2.0	0.2053	-	-	0.0005	-	-	7.04	7.11	3.20
	OTT Oven Exhaust		0.7 x 0.7	117.3	2.78	0.45	<3.4	2.45	0.1081	-	0.5885	0.0003	-	0.0015	7.04	7.11	3.20
	OTT/Cooling Exhaust No.1		0.75 x 0.95	34.4	6.23	0.17	<3.4	5.64	0.0915	-	3.0359	0.0002	-	0.0078	7.04	7.11	3.20
	OTT/Cooling Exhaust No.2		0.75 x 0.95	17	8.71	0.12	<3.4	<2.0	0.0903	-	-	0.0002	-	-	7.04	7.11	3.20
	OTT/No.1 Zone Indirect Furnace Exhaust		0.5 x 0.5	306.5	0.88	0.18	14.4	228.2	0.0137	1.0949	17.3513	0.0000	0.0028	0.0448	7.04	7.11	3.20
	OTT/No.2 Zone Indirect Furnace Exhaust		0.4 x 0.4	259.5	0.51	0.14	<3.4	205.45	0.0062	-	9.0529	0.00002	-	0.0234	7.04	7.11	3.20
	OTT/No.3 Zone Indirect Furnace Exhaust		0.5 x 0.5	170.3	0.73	0.11	<3.4	15.05	0.0069	-	0.9492	0.00002	-	0.0025	7.04	7.11	3.20
	OTT/No.4 Zone Indirect Furnace Exhaust		0.5 x 0.5	159.5	0.43	0.17	<3.4	28.91	0.0063	-	1.0741	0.00002	-	0.0028	7.04	7.11	3.20
	OTT/Entrance Hood Exhaust		0.5 x 0.5	132	0.77	0.20	-	<2.0	0.0133	-	-	0.00003	-	-	7.04	7.11	3.20

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2567

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่	เส้นผ่านศูนย์กลาง	อุณหภูมิ	อัตราการไหล	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (กก./วัน)			อัตราการระบาย (กก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (กก./ไร่/วัน)		
		(ไร่)				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 อีซูซุมอเตอร์ (ประเทศไทย) จำกัด	387															
(ต่อ)	Bake Oven Hood Entrance		0.4 x 0.4	47.8	0.36	0.22	<3.4	<2.0	0.0068	-	-	0.00002	-	-	2.56	2.84	1.33
	Bake Oven Hood Exit Exhaust Duct		0.4 x 0.4	51.5	0.52	0.17	<3.4	<2.0	0.0076	-	-	0.00002	-	-	2.56	2.84	1.33
	Bake Oven Exhaust Duct		0.2 x 0.2	55.5	0.14	0.15	<3.4	<2.0	0.0018	-	-	0.000005	-	-	2.56	2.84	1.33
	ED Standing Exhaust Duct		0.7 x 0.7	33	3.48	0.15	-	-	0.0451	-	-	0.0001	-	-	7.04	7.11	3.20
	U/C Exhaust Duct		0.7 x 0.7	31.8	5.07	0.13	-	-	0.0569	-	-	0.0001	-	-	7.04	7.11	3.20
	ED Coating Exhaust Dust		1.85 x 1.6	31.3	26.35	0.18	-	-	0.4098	-	-	0.0011	-	-	2.56	2.84	1.33
	UF Rinse Exhaust		1.85 x 0.6	33.3	724	0.13	-	-	8.1320	-	-	0.0210	-	-	2.56	2.84	1.33
	Phosphate Exhaust		0.5 x 0.5	34	2.47	0.17	-	-	0.0363	-	-	0.0001	-	-	2.56	2.84	1.33
	Degreasing Exhaust		0.5 x 0.5	40.3	1.7	0.43	-	-	0.0632	-	-	0.0002	-	-	2.56	2.84	1.33
	Hot W/R Exhaust		0.5 x 0.5	30.5	3.31	0.13	-	-	0.0372	-	-	0.0001	-	-	2.56	2.84	1.33
	Frame Black Paint Booth		0.7	33.3	4.27	4.48	-	-	1.6528	-	-	0.0043	-	-	1.28	1.42	0.665
	Axle Black Paint Booth		0.7	35.2	3.71	2.58	-	-	0.8270	-	-	0.0021	-	-	1.28	1.42	0.665
	Boiler Stack No. 1, 2, 3, 4, 5		1.1	61.4	1.29	5.09	<3.4	45.34	0.5673	-	5.0534	0.0015	-	0.0131	2.56	2.84	1.33
	Boiler Stack No. 6, 7, 8		1.1	49.4	1.3	2.72	<3.4	50.23	0.3055	-	5.6418	0.0008	-	0.0146	2.56	2.84	1.33
	Emission Lab Test		.16	32.5	0.05	0.11	<3.4	41.77	0.0005	-	0.1804	0.0000	-	0.0005	1.28	1.42	0.665
	Speed Tester LCV Inspection		0.15	41	4.37	0.20	-	-	0.0755	-	-	0.0002	-	-	1.28	1.42	0.665
	Part Cleaning Booth		0.3	27.8	0.49	1.05	-	-	0.0445	-	-	0.00011	-	-	1.28	1.42	0.665
	Paint Plastic (New)		0.16	56	0.17	0.35	-	-	0.0051	-	-	0.00001	-	-	1.28	1.42	0.665



ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2567

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่	เส้นผ่านศูนย์กลาง	อุณหภูมิ	อัตราการไหล	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
		(ไร่)				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 อีซูซุมอเตอร์ (ประเทศไทย) จำกัด	387															
(ต่อ)	Mixing Room Exhaust Duct		1.10 x 1.10	31.6	27.55	0.13	-	-	0.3094	-	-	0.0008	-	-	7.04	7.11	3.20
	Pars Cleaning Booth (Small Car)		0.7	47	0.78	8.67	-	-	0.5843	-	-	0.0015	-	-	1.28	1.42	0.665
	Inspection LCV (New) (Small Car)		0.65 x 0.79	41	3.14	0.65	<3.4	11.1	0.1763	-	3.01139	0.0005	-	0.0078	1.28	1.42	0.665
	Noxrust Booth (New)		0.75 x 0.75	35.6	3.79	0.71	-	-	0.2325	-	-	0.0006	-	-	1.28	1.42	0.665
	Plastic Mixing Room Exhaust		0.85 x 0.60	32.3	3.4	0.13	-	-	0.0382	-	-	0.0001	-	-	7.04	7.11	3.20
8	บริษัท ไอวา แพ็คกิ้ง อินดัสตรี จำกัด	5															
	Boiler		0.9	120	3.8	36.11	30.39	210.54	11.8556	9.9776	69.1245	2.3711	1.9955	13.8249	7.04	7.11	3.20
9	บริษัท ไอดับบลิวซีที จำกัด	29.0															
	ปล่อง Exhaust Fan Oven 1 No.001 (ชั้นลอย S-3)		0.35	82	0.71	8.46	-	<1.88	0.5190	-	-	0.0179	-	-	2.56	2.84	1.33
	ปล่องระบายความร้อนจากเตา Seat 3 (Oven 3) H-S3001		0.5	115	0.8175	21.66	7.72	-	1.5299	0.5453	-	0.0528	0.0188	-	2.56	2.84	1.33
	ปล่อง Exhaust Fan Oven 2 No.004 (ชั้นลอย S-3)		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		0.6	43	3.097	5.50	-	-	1.4717	-	-	0.0507	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องระบายอากาศ (Demold) Seat 3 No.006		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)		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		0.2	41	0.3219	11.61	47.4	-	0.3229	1.3172	-	0.0111	0.0454	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องระบายความร้อนจากเตา Seat 4 (Oven 1) H-S4001		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		0.4	29	1.74	3.05	-	-	0.4591	-	-	0.0158	-	-	7.04	7.11	3.20
	ปล่องดูดอากาศ Booth wax EA Line H-EA002		0.4	31	0.9044	31.66	-	-	2.4739	-	-	0.0853	-	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2567

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่	เส้นผ่านศูนย์กลาง	อุณหภูมิ	อัตราการไหล	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (กก./วัน)			อัตราการระบาย (กก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (กก./ไร่/วัน)		
		(ไร่)				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>
9	บริษัท ไรต์บิลลิซซี่ จำกัด	29.0															
(ต่อ)	Wax Spray Seat 4 No.012		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		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		0.6	37	2.75	4.50	-	-	1.0692	-	-	0.0369	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Demold Seat 4 No.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)		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		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		0.35	40	0.514	2.70	-	-	0.1199	-	-	0.0041	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Wax Spray EA Line No.020		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)		0.4	43.85	0.79	0.22	-	-	0.0150	-	-	0.0005	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องระบายอากาศ (General) S-3 No.021		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)		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		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		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		0.7	36	4.53	5.40	-	-	2.1135	-	-	0.0729	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องระบายอากาศ No.026		0.5	38	0.079	6.00	-	-	0.0410	-	-	0.0014	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Burners-3 Preheer No.28		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		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		0.4	35	2.589	2.40	-	-	0.5369	-	-	0.0185	-	-	1.28	1.42	0.665
	Wax Spray EA Line No.032		0.45	38	3.465	5.20	-	-	1.5568	-	-	0.0537	-	-	1.28	1.42	0.665
	Lab PC (Laborator) KG Seat-3		0.2	29.3	0.073	2.10	<1.3	-	0.0132	-	-	0.0005	-	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2567

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่	เส้นผ่านศูนย์กลาง	อุณหภูมิ	อัตราการไหล	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
		(ไร่)				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 เอส เค ออโต้ อินทีเรีย จำกัด	30															
	Exhaust of PVC Sheet		0.50x1.00	38	3.63	1.3	<3.4	<1.88	0.4077	-	-	0.0136	-	-	1.28	1.42	0.665
	Boiler		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		0.4 x 0.6	27	1.06	19.60	-	-	1.7883		-	0.0596	-	-	1.28	1.42	0.665
	Stack Fac.3		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)		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)		1.8 x 2.7	35	25.27	21.86	-	-	47.7313	-	-	1.5910	-	-	1.28	1.42	0.665
	Dust Collector Fac.4		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		1.22 x 0.85	29	6.55	20.11	-	-	11.3873	-	-	0.3796	-	-	1.28	1.42	0.665
	Stack AAT Fac.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		0.35 x 0.6	29	1.11	29.66	-	-	2.8522	-	-	0.0951	-	-	1.28	1.42	0.665
	Stack PU F6		0.46 x 0.64	30	4.13	0.3	-	<1.88	0.1070	-	-	0.0036	-	-	1.28	1.42	0.665
11	บริษัท สีไทยกันเฒ่าพื้นที่ จำกัด	130															
	Boiler No.1/B-01		0.32	124.5	0.29	12.726	<2.598	106.354	0.3189	-	2.6648	0.0025	-	0.0205	1.28	1.42	0.665
	Boiler No.2/B-02		0.32	122.3	0.29	16.84	<2.622	101.687	0.4220	-	2.5479	0.0032	-	0.0196	1.28	1.42	0.665
	Wet Scrubber / WST-01/ Factory 1 <sup>st</sup> Floor		0.50	29.7	1.46	0.37	-	-	0.0463	-	-	0.0004	-	-	1.28	1.42	0.665
	Wet Scrubber / WST-02/ Factory 1 <sup>st</sup> Floor		0.50	30.0	1.52	0.23	-	-	0.0303	-	-	0.0002	-	-	1.28	1.42	0.665
	Wet Scrubber / WST-03/ Factory 1 <sup>st</sup> Floor		0.50	28.0	1.6	0.44	-	-	0.0608	-	-	0.0005	-	-	1.28	1.42	0.665
	Wet Scrubber / WST-04/ Factory 1 <sup>st</sup> Floor		0.50	29.0	1.56	0.45	-	-	0.0607	-	-	0.0005	-	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2567

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่	เส้นผ่านศูนย์กลาง	อุณหภูมิ	อัตราการไหล	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
		(ไร่)				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 สีไทยกันดั้ฟพื้นที่ จำกัด	130															
(ต่อ)	Wet Scrubber / WST-05/ Factory 1 <sup>st</sup> Floor		0.50	29.0	1.6	0.59	-	-	0.0820	-	-	0.0006	-	-	1.28	1.42	0.665
	Wet Scrubber / WST-06/ Factory 1 <sup>st</sup> Floor		29.40	1.64	0.619	0.41	-	-	0.0219	-	-	0.0002	-	-	1.28	1.42	0.665
	Dust Collector/DCT-01/Factory 1 <sup>st</sup> Floor		0.65	33.5	2.16	0.26	-	-	0.0491	-	-	0.0004	-	-	1.28	1.42	0.665
	Bell Exhaust Dust/BP2-01/Factory 2 <sup>nd</sup> Floor		0.65x0.65	28.4	1.73	2.66	-	-	0.3976	-	-	0.0031	-	-	1.28	1.42	0.665
	Bell Paint Booth/BP2-01 Factory 2 <sup>nd</sup> Floor		0.50	29.7	1.6	0.21	-	-	0.0289	-	-	0.0002	-	-	1.28	1.42	0.665
	Air Paint Booth/AP2-01/Factory 2 <sup>nd</sup> Floor		0.65x0.50	28	2.7	0.43	-	-	0.0996	-	-	0.0008	-	-	1.28	1.42	0.665
	Rea Paint Booth/RP2-01/Factory 2 <sup>nd</sup> Floor		0.65x0.50	28	2.41	0.85	-	-	0.1770	-	-	0.0014	-	-	1.28	1.42	0.665
	Manual Paint Booth/MP2-01/Factory 2 <sup>nd</sup> Floor		0.50	30.1	1.44	0.32	-	-	0.0392	-	-	0.0003	-	-	1.28	1.42	0.665
	Air Flow Dust (Silicon rm.) AFD-01 Factory 2 <sup>nd</sup> Floor		0.15	29	0.1	0.22	-	-	0.0019	-	-	0.00001	-	-	1.28	1.42	0.665
	Manual-1 Paint Booth (PD)/MP3-01/Factory 3 <sup>rd</sup> Floor		0.50	29.8	1.32	1.74	-	-	0.1986	-	-	0.0015	-	-	1.28	1.42	0.665
	Manual-2 Paint Booth (PD)/MP3-02/Factory 3 <sup>rd</sup> Floor		0.65x0.50	28.3	2.73	1.36	-	-	0.3217	-	-	0.0025	-	-	1.28	1.42	0.665
	Manual-1 Paint Booth (QC-1)/MP3-03/Factory 3 <sup>rd</sup> Floor		0.4x0.4	28.2	1.16	1.32	-	-	0.1327	-	-	0.0010	-	-	1.28	1.42	0.665
	Manual-2 Paint Booth (QC-2)/MP3-04/Factory 3 <sup>rd</sup> Floor		0.4x0.4	28	1.1	3.74	-	-	0.3556	-	-	0.0027	-	-	1.28	1.42	0.665
	Rea Paint Booth/RP3-01/Factory 3 <sup>rd</sup> Floor		0.65x0.50	27.8	2.47	0.67	-	-	0.1428	-	-	0.0011	-	-	1.28	1.42	0.665
	Wet Scrubber / WS4-07/ Factory 4 <sup>th</sup> Floor		0.5	30.2	1.34	0.47	-	-	0.0546	-	-	0.0004	-	-	1.28	1.42	0.665
12	บริษัท ไทย นันเฟอร์ส เมทัล จำกัด	30															
	ปล่องเตาหลอมกระทะและเครื่องหล่อตะกั่วแท่ง (S2)		1.2	41	17.49	1	73	7	1.5111	110.3098	10.5777	0.0504	3.6770	0.3526	7.04	7.11	3.20
	ปล่องเครื่องเดิมวัตถุดิบและพื้นที่พัก Slag (S3)		1.2	45.58	21.340	<1	-	-	-	-	-	-	-	-	7.04	7.11	3.20
	ปล่องห้องเผาไหม้เชื้อเพลิงกระทะชุด 1 (S4)		1.2	123	4.12	1	<1	4	0.3564	-	1.42547	0.0119	-	0.0475	1.28	1.42	0.67
	ปล่องห้องเผาไหม้เชื้อเพลิงกระทะชุด 2 (S5)		0.3	122.63	1.258	9	<1	1	0.9786	-	0.10873	0.0326	-	0.0036	1.28	1.42	0.67

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปีเดือนมกราคม - มิถุนายน 2567

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่	เส้นผ่านศูนย์กลาง	อุณหภูมิ	อัตราการไหล	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (กก./วัน)			อัตราการระบาย (กก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (กก./ไร่/วัน)		
		(ไร่)				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>
13	บริษัท ไทยปาร์คเกอร์ ไรซิง จำกัด	20.2															
	Gas Generator 01-03		0.2	61.5	0.086	0.60	-	0.19	0.0045	-	0.00141	0.0002	-	0.0001	1.28	1.42	0.665
	Generator 1		0.15	149.75	0.243	85.30	23.56	176.10	1.7909	0.4946	3.69725	0.0887	0.0245	0.1832	1.28	1.42	0.665
	Generator 2		0.15	153.75	0.162	47.40	2.62	235.36	0.6634	0.0367	3.29429	0.0329	0.0018	0.1632	1.28	1.42	0.665
	Generator 3		0.12	152.75	0.153	154.10	2.62	312.69	2.0371	0.0346	4.13351	0.1009	0.0017	0.2048	1.28	1.42	0.665
	Exhaust Collection 1		1.3 x 0.95	58.33	3.935	0.70	-	0.19	0.2380	-	0.0646	0.0118	-	0.0032	1.28	1.42	0.665
	High Tempering		0.3	38.25	0.245	CO= 2.29 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Tempering Koyo		0.4	40.5	0.392	CO= 4.58 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Gas Generator 4		0.3	41.75	0.206	13.30	-	0.19	0.2367	-	0.00338	0.0117	-	0.00017	1.28	1.42	0.665
	Generator No.4		0.15	176.5	0.194	231.80	23.56	197.36	3.8853	0.3949	3.30807	0.1925	0.0196	0.16393	1.28	1.42	0.665
	Fire Pump		0.1	385.5	0.121	3.00	2.62	15.62	0.0314	0.0274	0.1633	0.0016	0.0014	0.00809	1.28	1.42	0.665
14	บริษัท โตโยต้า โบโซลู เกดเวย์ (ประเทศไทย) จำกัด	39															
	Hood Spray Color stack No.1		0.35x0.70	30	2.31	20.20	-	-	4.0316	-	-	0.1035	-	-	1.28	1.42	0.665
	Hood Spray Color stack No.2		0.35x0.70	29	1.97	17.80	-	-	3.0297	-	-	0.0777	-	-	1.28	1.42	0.665
	Hood Spray Color stack No.3		0.45x0.55	29	4.56	1.30	-	-	0.5122	-	-	0.0131	-	-	1.28	1.42	0.665
	Hood Spray Glue Line 350		0.45x0.45	31	0.92	1.30	-	-	0.1033	-	-	0.0027	-	-	1.28	1.42	0.665
	Hood Repair Process		0.45x0.55	31	3.37	0.40	-	-	0.1165	-	-	0.0030	-	-	1.28	1.42	0.665
	Hood Machine Stack No.1		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		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		1.10	31.2	8.66	0.30	<3.4	<2.0	0.2245	-	-	0.0058	-	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2567

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่	เส้นผ่านศูนย์กลาง	อุณหภูมิ	อัตราการไหล	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
		(ไร่)				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 โตโยต้า โบโซคุ เกดเวย์ (ประเทศไทย) จำกัด	39															
(ต่อ)	Boiler Machine No.1		0.25	69	5.18	1.40	<3.4	<1.88	0.6266	-	-	0.0161	-	-	1.28	1.42	0.665
	Boiler Machine No.2		0.25	113	5.07	0.20	<3.4	<1.88	0.0876	-	-	0.0022	-	-	1.28	1.42	0.665
	Blow Spray Wax		0.75x0.60	31	3	2.20	-	-	1.6757	-	-	0.0430	-	-	1.28	1.42	0.665
	Dry Ice Room		0.30 x 0.45	33	2.49	1.10	-	-	0.2366	-	-	0.0061	-	-	1.28	1.42	0.665
15	บริษัท โตโยต้า มอเตอร์ ประเทศไทย จำกัด	625.0				.											
	T1																
	Primer Booth Manual 2		1.3 x 3.0	35	38.6	9.6	-	-	32.0164	-	-	0.0512	-	-	2.56	2.84	1.33
	Primer Booth Manual 1		1.3 x 3.0	30	40	1.4	-	-	4.8384	-	-	0.0077	-	-	2.56	2.84	1.33
	Top Coat (B) Base		1.8 x 1.3	29	36.8	1.0	-	-	3.1795	-	-	0.0051	-	-	2.56	2.84	1.33
	Primer Booth Robot		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		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		1.3 x 3.0	26	40.5	2.0	-	-	6.9984	-	-	0.0112	-	-	2.56	2.84	1.33
	Top Coat (B) Clear		0.6 x 0.6	28	37.2	2	-	-	5.1425	-	-	0.0082	-	-	2.56	2.84	1.33
	Top Coat (A) Clear Manual		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		1.3 x 3.0	26	44.8	1.4	-	-	5.4190	-	-	0.0087	-	-	2.56	2.84	1.33
	ED RTO1		0.75 x0.75	166	4.7	-	-	15.62	-	-	6.34297	-	-	0.0101	2.56	2.84	1.33
	Top Coat (B) RTO		0.8	144	3.3	-	-	10.72	-	-	3.05649	-	-	0.0049	2.56	2.84	1.33
	Top Coat (A) Base Pre Heat		0.75x0.75	61	3.1	-	-	0.19	-	-	0.05089	-	-	0.0001	2.56	2.84	1.33
	ED RTO2		0.75 x 0.75	168	1.6	-	-	19.75	-	-	2.73024	-	-	0.0044	2.56	2.84	1.33
	ED Coating		0.8 x 0.8	36	6	1.1	-	-	0.5702	-	-	0.0009	-	-	2.56	2.84	1.33

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2567

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่	เส้นผ่านศูนย์กลาง	อุณหภูมิ	อัตราการไหล	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
		(ไร่)				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 มอเตอร์ ประเทศไทย จำกัด	625.0															
(ต่อ)	T2																
	Phosphate		0.65 x 0.65	38	3.3	0.9	-	-	0.2566	-	-	0.0004	-	-	1.28	1.42	0.665
	E-coat		0.65 x 0.65	38	3.7	1.0	-	-	0.3197	-	-	0.0005	-	-	1.28	1.42	0.665
	Primer		1.7 x 3.1	29	52	0.9	-	-	4.0435	-	-	0.0065	-	-	1.28	1.42	0.665
	Base		1.7 x 3.1	29	40.5	1.6	-	-	5.5987	-	-	0.0090	-	-	1.28	1.42	0.665
	Clear		1.7 x 3.1	28	43.7	1.0	-	-	3.7757	-	-	0.0060	-	-	1.28	1.42	0.665
	Primer Pre-heat		0.7 x 0.7	92	2.1	-	-	79.02	-	-	14.3374	-	-	0.0229	1.28	1.42	0.665
	Base Pre-heat		0.7 x 0.7	85	3.5	-	-	92.19	-	-	27.8783	-	-	0.0446	1.28	1.42	0.665
	Top Coat Inspection		0.85 x 0.85	30	6.3	0.7	-	-	0.3810	-	-	0.0006	-	-	2.56	2.84	1.33
	Back out		1.6 x 1.6	30	24.3	1.0	-	-	2.0995	-	-	0.0034	-	-	1.28	1.42	0.665
	ED Oven RTO		1.2	165	5	-	-	1.32	-	-	0.57024	-	-	0.0009	1.28	1.42	0.665
	Top Coat RTO		1.2	120	5	-	-	0.75	-	-	0.324	-	-	0.0005	1.28	1.42	0.665
	Sealer Pre-heat No.1		1 x 1	35	8.4	-	-	1.32	-	-	0.958	-	-	0.0015	1.28	1.42	0.665
	Sealer Pre-heat No.2		0.7 x 0.7	37	3.1	-	-	1.13	-	-	0.30266	-	-	0.0005	1.28	1.42	0.665
	Degrease		0.75 x 0.75	33	5.7	11.9	-	-	5.8605	-	-	0.0094	-	-	1.28	1.42	0.665
	ED Cooling		1.75 x 1.75	42	13.8	9.6	-	-	11.4463	-	-	0.0183	-	-	1.28	1.42	0.665
	Working Zone		1.2 x 1.2	36	66.4	6.0	-	-	34.4218	-	-	0.0551	-	-	1.28	1.42	0.665
	Base Pre-heat		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 2567

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่	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)		
		(ไร่)				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 มอเตอร์ ประเทศไทย จำกัด	625.0															
(ต่อ)	Off line		1 x 1	28	9.3	5.8	-	-	4.6604	-	-	0.0075	-	-	1.28	1.42	0.665
	Setting & pit		1.5 x 1.5	29	12.6	1.0	-	-	1.0886	-	-	0.0017	-	-	1.28	1.42	0.665
	Oven cooling		1 x 1	39	2.43	1.7	-	-	0.3569	-	-	0.0006	-	-	1.28	1.42	0.665
	UT																
	Boiler LPG 1		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		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		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		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		1.32 x 1.2	27	16.2	1.0	-	-	1.3997	-	-	0.0022	-	-	1.28	1.42	0.665
	Paint Oven A		0.3 x 0.3	82	0.5	-	-	3.51	-	-	0.15163	-	-	0.00024	1.28	1.42	0.665
	Clear Booth No.1		1.6 x 1.6	26	27.1	0.9	-	-	2.1073	-	-	0.0034	-	-	1.28	1.42	0.665
	Paint Booth B		1.6 x 1.6	30	14.6	1.3	-	-	1.6399	-	-	0.0026	-	-	1.28	1.42	0.665
	Paint Oven B		0.3 x 0.3	76	0.4	-	-	2.45	-	-	0.08467	-	-	0.0001	1.28	1.42	0.665
	Flaming Machine		0.3 x 0.3	75	0.6	-	-	1.32	-	-	0.06843	-	-	0.0001	1.28	1.42	0.665



ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2567

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่	เส้นผ่านศูนย์กลาง	อุณหภูมิ	อัตราการไหล	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
		(ไร่)				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 มอเตอร์ ประเทศไทย จำกัด	625.0															
(ต่อ)	IP Oven		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		0.70 x 0.70	30	4.9	0.4	-	-	0.1693	-	-	0.0003	-	-	1.28	1.42	0.665
	Clear Over No.1		0.9 x 0.9	86	3.3	-	-	3.01	-	-	0.85821	-	-	0.0014	1.28	1.42	0.665
	Setting		0.95 x 0.95	38	2.8	9.6	-	-	2.3224	-	-	0.0037	-	-	1.28	1.42	0.665
	Oven No.2		0.95 x 0.95	72	4.4	21.0	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		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		0.45 x 0.45	31	0.7	9.3	-	-	0.5625	-	-	0.0009	-	-	1.28	1.42	0.665
	Mixing IP Booth		0.3	28	0.6	10.6	-	-	0.5495	-	-	0.0009	-	-	1.28	1.42	0.665
	Mixing Room		0.75 x 0.75	30	7.6	1.0	-	-	0.6566	-	-	0.0011	-	-	1.28	1.42	0.665
	K																
	Phosphate Coating		0.7 x 0.7	29	3.2	3.2	-	-	0.8847	-	-	0.0014	-	-	1.28	1.42	0.665
	ED Coating		0.6 x 0.6	36	4.8	1.9	-	-	0.7880	-	-	0.0013	-	-	1.28	1.42	0.665
	ED Incenerator		0.5 x 0.5	222	1.9	-	-	9.97	-	-	1.63668	-	-	0.0026	1.28	1.42	0.665
	Camry Weldind 2		1.06 x 0.7	31	6.5	-	-	0.19	-	-	0.10566	-	-	0.0002	1.28	1.42	0.665
	EFC Welding		1.4 x 0.84	31	11.2	-	-	0.19	-	-	0.18206	-	-	0.0003	1.28	1.42	0.665
	Corolla Weldind 3		1.06 x 0.7	30	6.5	-	-	0.19	-	-	0.10566	-	-	0.0002	1.28	1.42	0.665
	DG Weldind 4		1.3	31	12.3	-	-	0.1900	-	-	0.20192	-	-	0.0003	1.28	1.42	0.665
	492 Welding		1.44	32	15.8	-	-	0.1900	-	-	0.25937	-	-	0.0004	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปีเดือนมกราคม - มิถุนายน 2567

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่	เส้นผ่านศูนย์กลาง	อุณหภูมิ	อัตราการไหล	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
		(ไร่)				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 มอเตอร์ ประเทศไทย จำกัด	625.0															
(ต่อ)	316N RR (3)		1.06 x 0.7	29	7.3	10.7	-	-	6.7487	-	-	0.0108	-	-	1.28	1.42	0.665
	QC1																
	Tester line		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		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		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		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
16	บริษัท ยูนิลีเวอร์ ไทย โฮลดิ้งส์ จำกัด	25															
	หม้อไอน้ำ 1		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		0.45	143	0.61	69.26	1950.63	340	3.6503	102.8060	17.9188	0.1460	4.1122	0.7168	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Biomass		0.45	117	7.98	80.88	<2.59	43	55.7645	-	29.8748	2.2306	-	1.1950	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Dust Collector ไส้ขอส		0.3	37	0.85	2.84	-	-	0.2086	-	-	0.0083	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Dust Collector ชั้น 4		0.3	0.44	4.11	2.84	-	-	1.0085	-	-	0.0403	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องระบายอากาศห้องข้าว No.1		0.3	46	0.5	2.63	-	-	0.1136	-	-	0.0045	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องระบายอากาศห้องข้าว No.2		0.5	88	0.93	3.69	-	-	0.2965	-	-	0.0119	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องระบายอากาศห้องข้าว No.3		0.3	65	0.65	3.23	-	-	0.1814	-	-	0.0073	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องระบายอากาศห้องข้าว No.4		0.15	49	6.21	233.65	-	-	125.3635	-	-	5.0145	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องระบายอากาศห้องข้าว No.5		0.1	47	0.13	16.63	-	-	0.1868	-	-	0.0075	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องระบายอากาศห้องข้าว No.6		0.1	58	0.05	4.66	-	-	0.0201	-	-	0.0008	-	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2567

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่	เส้นผ่านศูนย์กลาง	อุณหภูมิ	อัตราการไหล	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
		(ไร่)				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>
17	บริษัท ไซโก้ อินสตรูमेंท์ (ประเทศไทย) จำกัด	32															
	BB Stack		0.9x0.9	33	3.5	1.3	-	-	0.3931	-	-	0.0123	-	-	1.28	1.42	0.665
	Maintenance Stack		0.9x0.9	32	3.3	1.3	-	-	0.3707	-	-	0.0116	-	-	1.28	1.42	0.665
18	บริษัท ฟาสเทค เอสอาร์จี โกลบอล (ประเทศไทย) จำกัด	20.5															
	Boiler Gas		0.55	150	0.708	1.5	4.9	18.2	0.0918	0.2997	1.11332	0.0045	0.0146	0.0543	1.28	1.42	0.665
	Spray Booth No1		0.75x0.75	28	3.413	10.7	-	-	3.1553	-	-	0.1539	-	-	1.28	1.42	0.665
	Spray Booth No2		0.75x0.75	33	3.441	11.9	-	-	3.5379	-	-	0.1726	-	-	1.28	1.42	0.665
	Mixer		0.45x0.45	32	1.237	9.1	-	-	0.9726	-	-	0.0474	-	-	1.28	1.42	0.665
	Oven Stack		0.20x0.25	58	0.318	4.1	<0.03	<0.02	0.1126	-	-	0.0055	-	-	1.28	1.42	0.665
19	บริษัท ทีอี คอนเน็คทีวิตี แมนูแฟคเจอร์ริง (ไทยแลนด์) จำกัด	29.3															
	Exhaust Stack-WH		1.10x0.50	33	1.61	2.20	2.2	-	0.3060	0.3060	-	0.0105	0.0105	-	2.56	2.84	1.33
	Exhaust Stack-Hot work		0.30x0.40	30	0.39	1.50	1.2	-	0.0505	0.0404	-	0.0017	0.0014	-	2.56	2.84	1.33
	Exhaust Stack-Molding		0.80x1.00	32	2.89	1.70	1.2	-	0.4245	0.2996	-	0.0145	0.0102	-	2.56	2.84	1.33
20	บริษัท เซช อินดัสเตรียล จำกัด	10															
	Wet Scrubber		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		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

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2567

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่	เส้นผ่านศูนย์กลาง	อุณหภูมิ	อัตราการไหล	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (กก./วัน)			อัตราการระบาย (กก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (กก./ไร่/วัน)		
		(ไร่)				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>
21	บริษัท เอปัสัน พรินซ์ชั่น (ไทยแลนด์) จำกัด สนง.ใหญ่	30.39															
	Exhaust Fac 1		0.50x0.95	26	3.16	0.200	-	-	0.0546	-	-	0.0018	-	-	1.28	1.42	0.665
	Exhaust Fac 2 (Clean room)		0.88x1.25	30	5.77	0.300	-	-	0.1496	-	-	0.0049	-	-	1.28	1.42	0.665
	Exhaust Fac 2 (Polishing)		0.6x1.2	28	3.63	VOC = 0.644 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Exhaust Fac 3		0.6x0.6	30	2	0.300	-	-	0.0518	-	-	0.0017	-	-	1.28	1.42	0.665
	Scrubber Fac 1		0.55	30	1.53	0.600	-	-	0.0793	-	-	0.0026	-	-	1.28	1.42	0.665
	Scrubber (WWT)		0.25	30	0.38	1.100	-	-	0.0361	-	-	0.0012	-	-	1.28	1.42	0.665
	Dust Collector No.1		0.3	31	0.37	2.600	-	-	0.0831	-	-	0.0027	-	-	1.28	1.42	0.665
	Dust Collector No.2		0.3	30	0.59	2.400	-	-	0.1223	-	-	0.0040	-	-	1.28	1.42	0.665
	Dust collector (sand blaster)		0.2	32.5	0.17	6.469	-	-	0.0950	-	-	0.0031	-	-	1.28	1.42	0.665
	Exhaust Fac 2 (Polishing)		0.6x1.2	28	3.63	VOC = 0.644 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
22	บริษัท เอปัสัน พรินซ์ชั่น (ไทยแลนด์) จำกัด สาขา 2	30.39															
	Wet Scrubber Acid		0.5	30	1.03	0.400	-	-	0.0356	-	-	0.0012	-	-	1.28	1.42	0.665
	Wet Scrubber CN		0.5	29.8	0.96	0.559	-	-	0.0464	-	-	0.0015	-	-	1.28	1.42	0.665
	Dust Collector		0.6	31	1.8	1.540	-	-	0.2395	-	-	0.0079	-	-	1.28	1.42	0.665
	PEF-F-109		0.40x1.00	29	2.34	0.300	-	-	0.0607	-	-	0.0020	-	-	1.28	1.42	0.665
	OPEF-F-202		0.40x0.40	28	0.98	0.400	-	-	0.0339	-	-	0.0011	-	-	1.28	1.42	0.665
	OPEF-101		0.40x0.40	27.5	1.15	0.446	-	-	0.0443	-	-	0.0015	-	-	1.28	1.42	0.665
	OPEF-102		0.45x0.45	28.2	1.24	1.023	-	-	0.1096	-	-	0.0036	-	-	1.28	1.42	0.665
	OPEF-F-103		0.35x0.35	29	0.51	1.200	-	-	0.0529	-	-	0.0017	-	-	1.28	1.42	0.665
	OPEF-104		0.40x0.40	29.4	0.94	1.354	-	-	0.1100	-	-	0.0036	-	-	1.28	1.42	0.665
	OPEF-105		0.40x0.40	26.8	1.1	1.961	-	-	0.1864	-	-	0.0061	-	-	1.28	1.42	0.665



ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2567

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่	เส้นผ่านศูนย์กลาง	อุณหภูมิ	อัตราการไหล	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (กก./วัน)			อัตราการระบาย (กก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (กก./ไร่/วัน)		
		(ไร่)				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 รุ่งดาวร พลาสติก จำกัด	22															
(ต่อ)	D-1		0.55	32.3	1.31	VOC = 63.015 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	D-2		0.55	33.7	1.37	VOC = 96.721 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	D-3		0.55	32.9	1.53	VOC = 25.943 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	D-4		0.55	33.3	1.15	VOC = 30.143 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	F-2		0.55	32.9	1.76	VOC = 12.193 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	F-3		0.55	32.4	2.49	VOC = 8.254 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	H-1		0.55	34	1.23	VOC = 18.841 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	H-2		0.55	35	0.46	VOC = 2.246 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	H-4		0.55	35.5	1.01	VOC = 0.174 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	I-3		0.55	35.3	1.01	VOC = 29.562 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	J-1		0.55	34.2	2.16	VOC = 6.884 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	J-3		0.55	35.2	1.75	VOC = 471.345 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	UV-2		0.3	32	0.37	VOC = 0.168 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Auto Line 1		1.00	32.1	2.92	VOC = 0.106 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Auto Line 2		1.00	32	3.06	VOC = <0.040 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Auto Line 3		1.00	32.6	3.20	VOC = <0.040 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	VDP & Pump Line Area ปล่องที่ 1 : เครื่องสับ		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 2567

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่	เส้นผ่านศูนย์กลาง	อุณหภูมิ	อัตราการไหล	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
		(ไร่)				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	บ. อิตาชี ออโตโมทีฟ ซิสเต็มส์ เอเชีย จำกัด โรง 1	25															
	Piston Line 1 No.1		0.30	28	0.513	-	0.260	31.98	-	0.0115	1.41746	-	0.0005	0.0567	1.28	1.42	0.665
	Piston Line 1 No.2		0.30	28	0.516	-	-	31.98	-	-	1.42575	-	-	0.0570	1.28	1.42	0.665
	Piston Line 2 No.1		0.25	29	0.364	-	<0.26	28.22	-	-	0.88751	-	-	0.0355	1.28	1.42	0.665
	Piston Line 2 No.2		0.30	30	0.483	-	-	1.88	-	-	0.07845	-	-	0.0031	1.28	1.42	0.665
	Piston Line 3 No.1		0.60	30	2.665	-	3.443	7.526	-	0.7928	1.73291	-	0.0317	0.0693	1.28	1.42	0.665
	Piston Line 3 No.2		0.60	28	2.889	-	39.264	<1.88	-	9.8007	-	-	0.3920	-	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	1.000	<0.26	<1.88	0.0035	-	-	0.0001	-	-	1.28	1.42	0.665
	Gear Line Area ปล่องที่ 8 : Wet Scrubber			33	0.46	3.000	-	-	0.1192	-	-	0.0048	-	-	1.28	1.42	0.665
	IPS Line Area ปล่องที่ 9		0.45 x 0.45	40	1.679	2.000	<0.26	<1.88	0.2901	-	-	0.0116	-	-	1.28	1.42	0.665
	ECU Line Area ปล่องที่ 10		0.90x1.10	33.1	4.13	2.920	-	-	1.0419	-	-	0.0417	-	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2567

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่	เส้นผ่านศูนย์กลาง	อุณหภูมิ	อัตราการไหล	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (กก./วัน)			อัตราการระบาย (กก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (กก./ไร่/วัน)		
		(ไร่)				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	บ. อิตาชี ออโตโมทีฟ ซิสเต็มส์ เอเชีย จำกัด โรง 1	25															
(ต่อ)	Shot Blast		0.15	27.6	0.09	3.080	-	-	0.0240	-	-	0.0010	-	-	1.28	1.42	0.665
	Pot Piston 2		0.3	39.6	0.36	3.093	4.132	3.56	0.0962	0.1285	0.1107	0.0038	0.0051	0.0044	1.28	1.42	0.665
	Furnace Piston		0.6x0.6	88	1.97	1.159	<3.4	2.67	0.1973	-	0.4545	0.0079	-	0.0182	1.28	1.42	0.665
	Pot Piston 3		0.25	44.6	0.24	1.847	<3.4	2.67	0.0383	-	0.0554	0.0015	-	0.0022	1.28	1.42	0.665
	Piston (Heat Treatment)		0.45x0.45	38	1.25	1.312	<3.4	2.559	0.1417	-	0.2764	0.0057	-	0.0111	1.28	1.42	0.665
	Rack Gear		0.3	34	0.80	1.000	<0.26	<1.88	0.0695	-	-	0.0028	-	-	1.28	1.42	0.665
	Cylinder Gear		0.1	34	0.07	1.000	<0.26	<1.88	0.0061	-	-	0.0002	-	-	1.28	1.42	0.665
	Wet Scruber		0.35	30	0.88	1.000	<0.26	<1.88	0.0761	-	-	0.0030	-	-	1.28	1.42	0.665
	VPP 2 Pimp		0.27	38	0.58	1.000	0.260	20.69	0.0501	0.0130	1.0368	0.0020	0.0005	0.0415	1.28	1.42	0.665
	ZPS		0.45	30	2.42	2.000	0.260	<1.88	0.4183	0.0544	-	0.0167	0.0022	-	1.28	1.42	0.665
26	บ.อิตาชี ออโตโมทีฟ ซิสเต็มส์ เอเชีย จำกัด โรง 2	60.5															
	Furnace Brake No.1		0.60 x 0.60	39	2.27	0.200	<3.4	<1.88	0.0392	-	-	0.0006	-	-	1.28	1.42	0.665
	Furnace Brake No.2		0.60 x 0.60	38	2.51	0.600	<3.4	<1.88	0.1301	-	-	0.0022	-	-	1.28	1.42	0.665
	Pot Brake No.1		0.5x0.5	34.1	1.48	1.066	4.132	2.738	0.1363	0.5284	0.3501	0.0023	0.0087	0.0058	1.28	1.42	0.665
	Pot Brake No.2		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		0.5x0.5	36	4.30	0.600	<3.4	<1.88	0.2229	-	-	0.0037	-	-	1.28	1.42	0.665
	Pot Brake No.4		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		0.5x0.5	41	4.13	0.400	<3.4	<1.88	0.1427	-	-	0.0024	-	-	1.28	1.42	0.665
	Pot Brake No.6		0.5x0.5	38	6.66	0.500	<3.4	<1.88	0.2877	-	-	0.0048	-	-	1.28	1.42	0.665
	Pot Brake No.7		0.4x0.4	39	1.55	0.800	<3.4	1.88	0.1071	-	0.2518	0.0018	-	0.0042	1.28	1.42	0.665



ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2567

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่	เส้นผ่านศูนย์กลาง	อุณหภูมิ	อัตราการไหล	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (กก./วัน)			อัตราการระบาย (กก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (กก./ไร่/วัน)		
		(ไร่)				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.อิตาชี ออโตโมทีฟ ซิสเต็มส์ เอเชีย จำกัด โรง 2	60.5															
(ต่อ)	Heat Treatment No.1		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		0.40 x 0.40	34	1.34	1.800	<3.4	<1.88	0.2084	-	-	0.0034	-	-	1.28	1.42	0.665
	Painting Line No.1		0.25x0.25	34.3	0.33	1.385	<3.4	2.67	0.0395	-	0.0761	0.0007	-	0.0013	1.28	1.42	0.665
	Painting Line No.2		0.25x0.25	40.4	0.37	1.502	<3.4	5.342	0.0480	-	0.1708	0.0008	-	0.0028	1.28	1.42	0.665
	Painting Line No.3		0.55x0.55	32.8	1.78	1.840	<3.4	3.56	0.2830	-	0.5475	0.0047	-	0.0090	1.28	1.42	0.665
	Painting Line No.4		0.30x0.30	34.0	0.65	1.701	<3.4	3.56	0.0955	-	0.1999	0.0016	-	0.0033	1.28	1.42	0.665
	Painting Line No.5		0.55x0.65	33.7	2.11	1.789	<3.4	4.452	0.3261	-	0.8116	0.0054	-	0.0134	1.28	1.42	0.665
	Painting Line No.6		0.25x0.25	32.6	0.33	1.866	<3.4	6.233	0.0532	-	0.1777	0.0009	-	0.0029	1.28	1.42	0.665
	Painting Line No.7		0.25x0.25	39.5	0.37	3.490	<3.4	3.56	0.1116	-	0.1138	0.0018	-	0.0019	1.28	1.42	0.665
	Painting Line No.8		0.30x0.30	31.8	0.53	1.538	<3.4	4.452	0.0704	-	0.2039	0.0012	-	0.0034	1.28	1.42	0.665
	QA Room		0.30x0.30	35.1	0.63	40.443	<3.4	3.56	2.2014	-	0.1938	0.0364	-	0.0032	1.28	1.42	0.665
27	บริษัท โตเกียววอรี (ประเทศไทย) จำกัด	19.8															
	Stacking Process		0.30 x 0.30	36	0.32	5.2	-	-	0.1438	-	-	0.0073	-	-	1.28	1.42	0.665
	Oven EGR Cooler (Oven No.1)		0.50 x 0.50	34	2.21	0.6	<3.4	-	0.1146	-	-	0.0058	-	-	1.28	1.42	0.665
	Oven EGR Cooler (Oven No.2)		0.50 x 0.50	36	1.32	1.4	<3.4	-	0.1597	-	-	0.0081	-	-	1.28	1.42	0.665
	Stack Top of Nickle Line		0.69x1.29	34	3.43	Nickel = ND mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Escot oven Stack No.1		0.50 x 0.85	34	3.29	0.5	<3.4	-	0.1421	-	-	0.0072	-	-	1.28	1.42	0.665
	Escot oven Stack No.2		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		0.50 x 0.85	35	2.8	0.6	<3.4	-	0.1452	-	-	0.0073	-	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำปีเดือนมกราคม - มิถุนายน 2567

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่	เส้นผ่านศูนย์กลาง	อุณหภูมิ	อัตราการไหล	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (กก./วัน)			อัตราการระบาย (กก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (กก./ไร่/วัน)		
		(ไร่)				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 โตเกียวโวลี (ประเทศไทย) จำกัด	19.8															
(ต่อ)	ปล่อง Oven Element 01		0.30 x 0.30	50	0.28	0.7	<3.4	-	0.0169	-	-	0.0009	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Oven Element 02		0.40	38	0.64	0.1	<3.4	-	0.0055	-	-	0.0003	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องเครื่อง Washing		0.1	49		THC = 3.21 ppm			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	ปล่อง Line Pleat		0.15	33	0.12	0.2	<3.4	-	0.0021	-	-	0.0001	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง QC Room 2		0.3	32	0.376	Oil mist = <0.1 mg/m <sup>3</sup>			-	-	-	-	-	-	-	-	-
	PD1 Converter Fume Collector Main Line 1		0.37	35	1.01	0.2	<3.4	-	0.0175	-	-	0.0009	-	-	1.28	1.42	0.665
	PD1 Converter Fume Collector Main Line 2		0.3	32	0.71	0.9	<3.4	-	0.0552	-	-	0.0028	-	-	1.28	1.42	0.665
	PD1 Fume Collector 3 (Sub Line)		0.37	38	0.72	0.1	<3.4	-	0.0062	-	-	0.0003	-	-	1.28	1.42	0.665
	PD1 Converter Fume EJ59		0.37	38	1.085	1.1	<3.4	-	0.1031	-	-	0.0052	-	-	1.28	1.42	0.665
	PD1 Fume Collecton EJ-1		0.37	35	1.01	0.1	<3.4	-	0.0087	-	-	0.0004	-	-	1.28	1.42	0.665
	PD1 Fume Collecton EJ-2		0.37	32	0.74	0.1	<3.4	-	0.0064	-	-	0.0003	-	-	1.28	1.42	0.665
28	บริษัท มาคเทค เอเชีย จำกัด	6.5															
	Boiler stack		0.1	86.9	0.02	1.96	25.15	47.99	0.0034	0.0435	0.08293	0.0005	0.0067	0.0128	1.28	1.42	0.665
	Dust collector No.1		0.38x0.28	37.9	0.41	1.18	<3.4	<2.0	0.0418	-	-	0.0064	-	-	1.28	1.42	0.665
	Dust collector No.2		0.38x0.28	35.9	0.56	2.56	<3.4	<2.0	0.1239	-	-	0.0191	-	-	1.28	1.42	0.665
	Stack at Aerosol Plant		0.2	34.4	0.05	<1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665
29	บริษัท สามมิตรเทค จำกัด	42.5															
	Assembly		0.75	37	3.02	3	<1.0	-	0.7828	-	-	0.0184	-	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2567

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่	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)		
		(ไร่)				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		0.20	29.6	0.21	8.28	<2.6	-	0.1502	-	-	0.0150	-	-	1.28	1.42	0.665
	Boiler No.F		0.25			11.04	<2.6	77.23	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665
	Boiler No.G		0.25			11.88	<2.6	73.48	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่องดูดสารเคมี A		0.95			8.95	-	-	-	-	-	-	-	-	2.56	2.84	1.33
	ปล่องดูดสารเคมี B		1.00			8.78	-	-	-	-	-	-	-	-	2.56	2.84	1.33
	ปล่องดูดสารเคมี C		0.75			8.09	-	-	-	-	-	-	-	-	2.56	2.84	1.33
	ปล่องดูดสารเคมี D		0.75			7.27	-	-	-	-	-	-	-	-	2.56	2.84	1.33
	ปล่อง Wet Scrubber E		0.20			-	<2.6	-	-	-	-	-	-	-	2.56	2.84	1.33
31	บริษัท ไคมอนด์ อิเลคทริก เอเชีย แปซิฟิค จำกัด (1)	5															
	ปล่อง Potting Line 1		0.45 x 0.75	35	0.51	15.11	-	-	0.6658	-	-	0.1332	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Potting Line 2		0.45 x 0.75	34	0.92	17.11	-	-	1.3600	-	-	0.2720	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Potting Line 3 (Winding)		0.45 x 0.75	33	0.74	12.41	-	-	0.7934	-	-	0.1587	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Potting Line 3 (Winding)		0.45 x 0.75	32	0.92	11.86	-	-	0.9427	-	-	0.1885	-	-	1.28	1.42	0.665
	บริษัท ไคมอนด์ อิเลคทริก เอเชีย แปซิฟิค จำกัด (2)	19															
	ปล่องระบายอากาศ No.1		0.5	23	1.87	21.66	-	-	3.4975	-	-	0.1841	-	-	1.28	1.42	0.665
	บริษัท ไคมอนด์ อิเลคทริก เอเชีย แปซิฟิค จำกัด (3)	9															
	ไคมอนด์ อิเลคทริก เอเชีย แปซิฟิค บจก		0.4	35		4.11	-	-	-	-	-	-	-	-	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2567

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่	เส้นผ่านศูนย์กลาง	อุณหภูมิ	อัตราการไหล	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
		(ไร่)				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 ยั้วซ่า สยาม อินดัสตรีส์ จำกัด	30															
	LPG Stack (S1)		0.25	451	1.55	-	25	-	-	3.3480	-	-	0.1116	-	2.56	2.84	1.33
	Lead Lump Stack (S2)		0.4	30	1.140	2.20	-	-	-	-	-	-	-	-	2.56	2.84	1.33
	Cooling Lead Lump Stack no.1 (S3)		0.55	54	1.640	0.60	-	-	0.0850	-	-	0.0028	-	-	2.56	2.84	1.33
	Filling Stack no.1 (S4)		0.7	42	8.280	2.70	-	-	1.9316	-	-	0.0644	-	-	2.56	2.84	1.33
	Red Lead Stack (S5)		0.4	36	0.600	0.20	-	-	0.0104	-	-	0.0003	-	-	2.56	2.84	1.33
	Tube Set Stack (S6)		0.65	33	2.480	2.10	-	-	0.4500	-	-	0.0150	-	-	1.28	1.42	0.665
	Casting Stack No.1 (S7)		0.7	34	2.810	3.00	-	-	0.7284	-	-	0.0243	-	-	2.56	2.84	1.33
	Pasting Stack (S8)		0.2	155	0.180	3.60	-	-	0.0560	-	-	0.0019	-	-	2.56	2.84	1.33
	Assembly Stack No.1 (S9)		0.9	32	6.940	2.30	-	-	1.3791	-	-	0.0460	-	-	2.56	2.84	1.33
	Formation Stack No.1 (S10)		0.8	28	4.840	0.40	-	-	0.1673	-	-	0.0056	-	-	2.56	2.84	1.33
	Formation Stack No.2 (S11)		0.8	31	8.020	0.40	-	-	0.2772	-	-	0.0092	-	-	2.56	2.84	1.33
	Group Assembly Stack (S12)		0.4	29	0.950	3.60	-	-	0.2955	-	-	0.0098	-	-	2.56	2.84	1.33
	Glass Tube Dust Collector Stack No.1 (S13)		0.3	32	0.850	3.40	-	-	0.2497	-	-	0.0083	-	-	2.56	2.84	1.33
	Glass Tube Dust Collector Stack No.2 (S14)		0.3	31	0.370	3.40	-	-	0.1087	-	-	0.0036	-	-	2.56	2.84	1.33
	Glass Tube Deodorizer Stack No.1 (S15)		0.30x0.40	100	0.790	0.70	-	<1.0	0.0478	-	-	0.0016	-	-	2.56	2.84	1.33
	Glass Tube Deodorizer Stack No.2 (S16)		0.30x0.40	72	2.310	1.20	-	<1.0	0.2395	-	-	0.0080	-	-	2.56	2.84	1.33
	QA Lab Stack		0.3	28	0.410	2.00	-	-	0.0708	-	-	0.0024	-	-	1.28	2.84	1.33
	เตาหลอม (S7)		0.7	33	3.930	0.52	-	-	0.1766	-	-	0.0059	-	-	2.56	2.84	1.33
	เครื่องจักร (S6)		0.65	34	3.79	0.53	-	-	0.1736	-	-	0.0058	-	-	2.56	2.84	1.33

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2567

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่	เส้นผ่านศูนย์กลาง	อุณหภูมิ	อัตราการไหล	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
		(ไร่)				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)	เตาหลอม (S2)		0.4	33	1.11	0.31	-	-	0.0297	-	-	0.0010	-	-	2.56	2.84	1.33
	เครื่องจักร (S4)		0.6	30	7.48	0.50	-	-	0.3231	-	-	0.0108	-	-	2.56	2.84	1.33
	เครื่องจักร (S3)		0.55	47	1.58	0.40	-	-	0.0546	-	-	0.0018	-	-	2.56	2.84	1.33
	เครื่องจักร (S9)		0.9	33	11.7	0.42	-	-	0.4246	-	-	0.0142	-	-	2.56	2.84	1.33
	เครื่องจักร (S12)		0.4	29	1.72	0.52	-	-	0.0773	-	-	0.0026	-	-	2.56	2.84	1.33
	เครื่องจักร (S8)		0.2	111.6	0.1	0.41	-	-	0.0035	-	-	0.0001	-	-	2.56	2.84	1.33
	เครื่องจักร (S10)		0.8	31	3.35	0.4	-	-	0.1158	-	-	0.0039	-	-	2.56	2.84	1.33
	เครื่องจักร (S11)		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		0.30 x 0.30	36	0.965	4	-	<1.88	0.3334	-	-	0.0152	-	-	1.28	1.42	0.665
	QC Test-Conveyor		0.30 x 0.30	34	0.744	2	-	<1.88	0.1286	-	-	0.0058	-	-	1.28	1.42	0.665
	Dyno test (ATV)		1.2	32	8.088	2	-	<1.88	1.3976	-	-	0.0635	-	-	1.28	1.42	0.665
34	บริษัท โอทิสรา (ประเทศไทย) จำกัด	10.5															
	ปล่อง Line 492B. M/C		0.7	33.67	7.46	<1.0	<2.6	0.6	-	-	0.3869	-	-	0.0368	2.56	2.84	1.33
35	บริษัท ทามูระ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) จำกัด	12															
	ปล่อง LPG Storage		0.25	32	0.6	0.37	3.400	14.39	0.0192	0.1763	0.74598	0.0016	0.0147	0.0622	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Dust collector D1		0.25	36	1.29	0.24	-	-	0.0267	-	-	0.0022	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Dust collector Powder		0.25	31	0.53	0.79	-	-	0.0362	-	-	0.0030	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง QC Solvent Acid		0.25	23	0.52	1.20	-	-	0.0539	-	-	0.0045	-	-	1.28	1.42	0.665

## ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2567

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่ (ไร่)	เส้นผ่านศูนย์กลาง (เมตร)	อุณหภูมิ ( <sup>o</sup> 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>
35	บริษัท ทามูระ คอร์ปอเรชั่น (ประเทศไทย) จำกัด	12															
(ต่อ)	ปล่อง Vehicle		0.25	26	0.5	0.59	-	-	0.0255	-	-	0.0021	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง QC Melt metal No.1		0.25	26	0.37	1.65	-	-	0.0527	-	-	0.0044	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง QC Melt metal No.2		0.2	30	0.2	0.57	-	-	0.0098	-	-	0.0008	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Vehicle Chamber		0.25	21	0.51	1.04	-	-	0.0458	-	-	0.0038	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Dust collector Powder (UT)		0.25	38	0.3	0.24	-	-	0.0062	-	-	0.0005	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Vehicle Reactor		0.25	21	0.32	0.71	-	-	0.0196	-	-	0.0016	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง Wet Scrubber		0.2	28	0.58	0.97	-	-	0.0486	-	-	0.0041	-	-	1.28	1.42	0.665
36	บริษัท เทมโก้ ออโต้พาร์ท จำกัด โรง 1	4															
	Spray Gule Line Hood		0.25	35.4	1.23	Toluene = 1.233 mg/m <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>											
	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>											

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2567

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่	เส้นผ่านศูนย์กลาง	อุณหภูมิ	อัตราการไหล	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (กก./วัน)			อัตราการระบาย (กก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (กก./ไร่/วัน)		
		(ไร่)				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>
37	บริษัท เทีมโก้ 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															
	โรงงาน 1		0.12	38	0.05	18.12	22.65	7.16	0.0783	0.0978	0.0309	0.0041	0.0051	0.0016	1.28	1.42	0.665
	โรงฟร้งเศส ด้านนอก		0.12	34	0.058	21.77	21.21	10.16	0.1091	0.1063	0.0509	0.0057	0.0056	0.0027	1.28	1.42	0.665
	โรงฟร้งเศส ด้านใน		0.75	38	0.26	24.61	23.30	12.8	0.5528	0.5234	0.2875	0.0291	0.0275	0.0151	7.04	1.42	0.665
	ปล่องเตาอบวานิช		0.4	82	0.38	28.61	31.67	16.28	0.9393	1.0398	0.5345	0.0494	0.0547	0.0281	1.28	1.42	0.665
	ปล่องดูดควัน No.1		0.35	35	0.2	16.11	21.99	12.23	0.2784	0.3800	0.2113	0.0147	0.0200	0.0111	1.28	1.42	0.665
	ปล่องดูดควัน No.2		0.35	35	0.21	21.77	19.38	6.56	0.3950	0.3516	0.1190	0.0208	0.0185	0.0063	1.28	1.42	0.665
	ปล่องดูดควัน No.3		0.35	41	0.07	15.61	21.99	12.3	0.0944	0.1330	0.0744	0.0050	0.0070	0.0039	1.28	1.42	0.665
	โรงงาน 5		0.9	42	3.5	28.11	19.38	10.54	8.5005	5.8605	3.1873	0.4474	0.3084	0.1678	1.28	1.42	0.665
	โรงงาน 6		0.9	35	2.46	19.61	7.48	2.84	4.1680	1.5898	0.6036	0.2194	0.0837	0.0318	1.28	1.42	0.665

ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2567

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่	เส้นผ่านศูนย์กลาง	อุณหภูมิ	อัตราการไหล	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
		(ไร่)				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		0.3	36	9.30	Iron = 2.43 mg/m <sup>3</sup>											
	ปล่องห้องน้ำมัน		0.6	33	10.20	Petroleum Naphtha = 1.43 mg/m <sup>3</sup>											
	ปล่องระบายอากาศแผนก Auto nude		0.35	38	6.30	Iron = ND mg/m <sup>3</sup>											
40	บริษัท ไทย เอ็นเนอร์จี สโตร์ เทคโนโลยี จำกัด (มหาชน)	32															
	S101 Plate line scrubber 1		0.65	36	21.5	1.06	-	-	1.9691	-	-	0.0615	-	-	1.28	1.42	0.665
	S102 Burner exhaust plate line 1		0.54	201	6.88	11.50	<2.62	15.05	6.8360	-	8.9462	0.2136	-	0.2796	1.28	1.42	0.665
	S103 Burner exhaust powder line 1		0.3	310	8.94	6.86	<2.62	39.51	5.2988	-	30.5182	0.1656	-	0.9537	1.28	1.42	0.665
	S104 Ball mill dust collector 11		0.4	49	6.81	2.00	-	-	1.1768	-	-	0.0368	-	-	1.28	1.42	0.665
	S105 Ball mill dust collector 12		0.45	84	9.29	8.47	-	-	6.7985	-	-	0.2125	-	-	1.28	1.42	0.665
	S106 Lead oxide line dust collector 1		0.45	35	9.76	14.00	-	-	11.8057	-	-	0.3689	-	-	1.28	1.42	0.665
	S107 Mixing tank dust collector 11		0.45	34	12.17	7.97	-	-	8.3804	-	-	0.2619	-	-	1.28	1.42	0.665
	S108 Mixing tank dust collector 12		0.45	35	8.42	7.79	-	-	5.6671	-	-	0.1771	-	-	1.28	1.42	0.665
	S109 Pasting line dust collector 1		0.54	37	7.52	5.74	-	-	3.7294	-	-	0.1165	-	-	1.28	1.42	0.665
	S110 Assembly line dust collector 11		0.65	39	17.18	3.03	-	-	4.4976	-	-	0.1405	-	-	1.28	1.42	0.665
	S111 Assembly line dust collector 12		1	44	7	4.74	-	-	2.8668	-	-	0.0896	-	-	1.28	1.42	0.665
	S112 Scrap crusher dust collector 1		0.38	33	11.98	3.91	-	-	4.0471	-	-	0.1265	-	-	1.28	1.42	0.665
	S113 Charging bath wet scrubber 11		0.8	29	9.35	5.46	-	-	4.4108	-	-	0.1378	-	-	1.28	1.42	0.665
	S115 Boiler 1		0.2	209	7.14	5.11	<2.62	41.39	3.1523	-	25.5333	0.0985	-	0.7979	1.28	1.42	0.665





ผลการตรวจวัดคุณภาพอากาศในปล่องระบาย ประจำเดือนมกราคม - มิถุนายน 2567

ลำดับ	แหล่งกำเนิด	พื้นที่	เส้นผ่านศูนย์กลาง	อุณหภูมิ	อัตราการไหล	ความเข้มข้น (มก./ลบ.ม.)			อัตราการระบาย (ก.ก./วัน)			อัตราการระบาย (ก.ก./ไร่/วัน)			มาตรฐาน (ก.ก./ไร่/วัน)		
		(ไร่)	(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>
48	บริษัท จี-เทคคิวโตะ อีสเทิร์น จำกัด	42.3															
	ปล่อง TOYOTA-C3 (Line Mig)		0.22x0.25	34	0.76	4.04	-	-	0.2653	-	-	0.0063	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง TOYOTA-C4 (Line Mig)		0.28x0.35	36	0.75	7.29	-	-	0.4724	-	-	0.0112	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง TOYOTA-C6 (Line Mig)		0.29x0.35	40	0.97	9.88	-	-	0.8280	-	-	0.0196	-	-	1.28	1.42	0.665
	ปล่อง TOYOTA-C7 (Line Mig)		0.23x0.25	36	0.5	9.01	-	-	0.3892	-	-	0.0092	-	-	1.28	1.42	0.665
รวมอัตราการระบาย จำนวน 48 โรงงาน									783.58	299.03	511.96	-	-	-	-	-	-
ความสามารถการรองรับมลพิษทางอากาศทั้งหมด เทียบกับพื้นที่นิคมอุตสาหกรรมทั้งหมด (ตามประกาศ กนอ.)									13,738.80	15,241.48	7,137.74	-	-	-	-	-	-