

ภาคผนวก 1ข

หนังสือนำเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการฉบับล่าสุด





บริษัท ปูนซีเมนต์เอเชีย จำกัด (มหาชน)
Asia Cement
Public Company Limited

175 อาคารสารคดีตึกยาวเวอร์ ชั้นที่ 8/1
ถนนสาทรใต้ แขวงทุ่งมหาเมฆ เขตสาทร
กรุงเทพมหานคร 10120
โทร. (662) 641-5600

ที่ รง. 010-1/66

24 มกราคม 2566

| |
|---------------------|
| กรมโรงงานอุตสาหกรรม |
| เลขที่ 9040 |
| หนังสือ บ.ก. ๒๕๖๖ |
| วันที่ 14.55 |

เรื่อง ขอนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

เรียน อธิบดีกรมโรงงานอุตสาหกรรม

สิ่งที่ส่งมาด้วย : 1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานปูนซีเมนต์พุทรา่ง (ภายหลังการใช้ชีวมวลเป็นเชื้อเพลิงเสริม) และโครงการนำวัสดุเหลือใช้จากการเกษตรและอุตสาหกรรมมาใช้ประโยชน์ในโรงงานผลิตปูนซีเมนต์ ของบริษัทปูนซีเมนต์เอเชีย จำกัด (มหาชน) ระหว่างเดือน กรกฎาคม – ธันวาคม 2565 จำนวน 3 ฉบับ

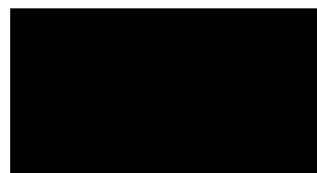
2. แผ่นบันทึกข้อมูล CD-ROM จำนวน 3 แผ่น

ตามที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ได้กำหนดให้เจ้าของโครงการต้องเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมต่อหน่วยงานของรัฐซึ่งมีอำนาจอนุญาตตามกฎหมายให้ดำเนินโครงการนั้น

บัดนี้ บริษัทปูนซีเมนต์เอเชีย จำกัด (มหาชน) ได้จัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานปูนซีเมนต์พุทรา่ง (ภายหลังการใช้ชีวมวลเป็นเชื้อเพลิงเสริม) และโครงการนำวัสดุเหลือใช้จากการเกษตรและอุตสาหกรรมมาใช้ประโยชน์ในโรงงานผลิตปูนซีเมนต์ ของบริษัทปูนซีเมนต์เอเชีย จำกัด (มหาชน) ระหว่างเดือน กรกฎาคม – ธันวาคม 2565 เป็นที่เรียบร้อยแล้ว ทางบริษัทฯ จึงใคร่ขอนำส่งรายงานดังกล่าวให้กับหน่วยงานของท่านเพื่อพิจารณาต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ



ผู้จัดการ โรงงาน

ผู้ประสานงาน





บริษัท ปูนซีเมนต์เอเชีย จำกัด (มหาชน)

Asia Cement
Public Company Limited

175 อาคารสารคดีสีเทาเวอร์ ชั้นที่ 8/1
ถนนสาทรใต้ แขวงทุ่งมหาเมฆ เขตสาทร
กรุงเทพมหานคร 10120
โทร. (662) 641-5600

ที่ รง. 010-2/66

24 มกราคม 2566

เรื่อง ขอนำส่งรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

เรียน อุตสาหกรรมจังหวัดสระบุรี

สิ่งที่ส่งมาด้วย : 1. รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานปูนซีเมนต์พุกร่าง (ภายหลังการใช้ชีวมวลเป็นเชื้อเพลิงเสริม) และโครงการนำวัสดุเหลือใช้จากการเกษตรและอุตสาหกรรมมาใช้ประโยชน์ในโรงงานผลิตปูนซีเมนต์ ของบริษัทปูนซีเมนต์เอเชีย จำกัด (มหาชน) ระหว่างเดือน กรกฎาคม – ธันวาคม 2565 จำนวน 3 ฉบับ
2. แผ่นบันทึกข้อมูล CD-ROM จำนวน 3 แผ่น

ตามที่คณะกรรมการผู้ชำนาญการพิจารณารายงานการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม ได้กำหนดให้เจ้าของโครงการต้องเสนอรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมต่อหน่วยงานของรัฐซึ่งมีอำนาจอนุญาตตามกฎหมายให้ดำเนินโครงการนั้น

บัดนี้ บริษัทปูนซีเมนต์เอเชีย จำกัด (มหาชน) ได้จัดทำรายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อมและมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม โครงการโรงงานปูนซีเมนต์พุกร่าง (ภายหลังการใช้ชีวมวลเป็นเชื้อเพลิงเสริม) และโครงการนำวัสดุเหลือใช้จากการเกษตรและอุตสาหกรรมมาใช้ประโยชน์ในโรงงานผลิตปูนซีเมนต์ ของบริษัทปูนซีเมนต์เอเชีย จำกัด (มหาชน) ระหว่างเดือน กรกฎาคม – ธันวาคม 2565 เป็นที่เรียบร้อยแล้ว ทางบริษัทฯ จึงใคร่ขอนำส่งรายงานดังกล่าวให้กับหน่วยงานของท่านเพื่อพิจารณาต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ขอแสดงความนับถือ

ได้รับเอกสาร ไม่แล้ว

[Redacted signature]

๒๕๖๖ ๒๕๖๖

[Redacted signature]

ผู้จัดการ โรงงาน

ผู้ประสานงาน

[Redacted signature]

ยืนยันการรับข้อมูลเข้าสู่ระบบอิเล็กทรอนิกส์

เลขที่ Monitor : 256601-1289

ชื่อโครงการ : โครงการนำวัสดุเหลือใช้จากการเกษตรและอุตสาหกรรมมา
ใช้ประโยชน์ในโรงงานผลิตปูนซีเมนต์

รอบรายงาน : ก.ค. 65 - ธ.ค. 65

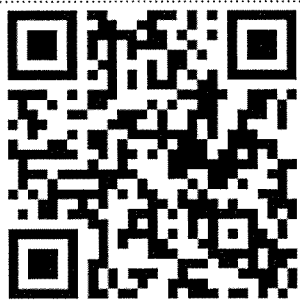
วันที่ยื่นรายงาน : 31/01/2566

เลขที่ IEE/EIA/EHIA : 3520

ผู้ยื่นรายงาน :

อีเมล :

โทรศัพท์ :



QR Code สำหรับเรียกดูข้อมูลรายงานรายงาน Monitor นี้
โดยท่านสามารถเรียกดูข้อมูลรายงานต่างๆ
ที่เกี่ยวข้องกับโครงการได้ผ่านโมบายแอปพลิเคชัน Smart EIA
อีกหนึ่งช่องทาง

สำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม



กองพัฒนาระบบการประเมินผลกระทบสิ่งแวดล้อม
Division of Environmental Impact Assessment Development

ภาคผนวก 2ข
ระเบียบปฏิบัติการควบคุมการระบายฝุ่นออกจากปล่อง
(P/24-37/PD)





ระเบียบปฏิบัติ

| ผู้จัดทำ | ผู้บ่มเพาะ/อำนวยการ | ผู้ประกาศใช้ |
|----------|---------------------|--------------|
| | | |

แก้ไขครั้งที่ : 1
จำนวนเอกสาร : 13 แผ่น
วันที่ประกาศใช้ : 10 กุมภาพันธ์ 2549

| ระเบียบปฏิบัติ บมจ. ปูนซีเมนต์เอเชีย บมจ. ชลประทานเชียงใหม่ | เรื่อง การควบคุมการระบายฝุ่นออกจากปล่อง | | รหัสเอกสาร P/24-37/PD วันที่ 1 / 7 |
|--|--|------------------------------|--|
| | แก้ไขครั้งที่ : 1 | วันที่ประกาศใช้ : 10 ก.พ. 49 | |
| 1.0 วัตถุประสงค์ เพื่อให้มั่นใจว่ามีการจัดการควบคุมป้องกันฝุ่นที่ปล่อยออกจากปล่องและฝุ่นที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิตไม่ก่อให้เกิดความเดือดร้อนด้านสุขภาพแก่พนักงาน | | | |
| 2.0 ขอบเขต | | | |
| ระเบียบปฏิบัตินี้ใช้ในการควบคุมบำรุงรักษาอุปกรณ์ควบคุมฝุ่น รวมถึงการตรวจสอบและเฝ้าระวังการเกิดมลภาวะทางอากาศอันเนื่องมาจากฝุ่น | | | |
| 3.0 ความรับผิดชอบ | | | |
| 3.1 ผู้จัดการระบบการจัดการสิ่งแวดล้อม(ENV), ผู้อำนวยการฝ่ายโรงงาน, ผู้จัดการด้านซ่อมบำรุง, ผู้จัดการด้านผลิต, ผู้จัดการด้านบริหาร มีอำนาจหน้าที่รับผิดชอบในการควบคุมการดำเนินงานให้เป็นไปตามระเบียบปฏิบัตินี้ | | | |
| 3.2 หัวหน้าส่วนฯ, หัวหน้าแผนกฯ, วิศวกร และช่างอาวุโสที่เกี่ยวข้องหรือผู้ที่ได้รับมอบหมาย มีหน้าที่รับผิดชอบในการปฏิบัติตามระเบียบปฏิบัตินี้ | | | |
| 3.3 ผู้จัดการด้านผลิตรับผิดชอบในการปรับปรุงแก้ไขระเบียบปฏิบัตินี้ | | | |
| 4.0 คำจำกัดความ | | | |
| 4.1 EP (Electro Static Precipitator) หมายถึง อุปกรณ์ดักฝุ่นระบบไฟฟ้าสถิตย์ | | | |
| 4.2 Dust filter หมายถึง อุปกรณ์ดักฝุ่นระบบกรอง | | | |
| 4.3 EIA หมายถึง มาตรการลดผลกระทบและติดตามตรวจสอบสภาพสิ่งแวดล้อม | | | |
| 5.0 ระเบียบปฏิบัติ | | | |
| 5.1 ฝุ่นที่ต้องได้รับการควบคุมจัดการ หมายถึง ฝุ่นที่เกิดขึ้นในกระบวนการผลิต ได้แก่ ฝุ่นหินปูน, ฝุ่นหินเกล็ด, ฝุ่นถ่านหิน, ฝุ่น Raw meal, ฝุ่นปูนเม็ด, ฝุ่นปูนซีเมนต์ | | | |
| 5.2 การควบคุมปริมาณฝุ่น ให้เหมาะสมถึงฝุ่นที่ปล่อยจากปล่อง Stack ทั้งที่ปริมาณความเข้มข้นของฝุ่นให้เป็นไปตามที่กำหนดไว้ใน EIA และเป็นไปตามที่กฎหมายกำหนด | | | |
| 5.3 การควบคุมปริมาณฝุ่นด้วยระบบบรรจุ ไฟฟ้าสถิตย์ และวิธีควบคุมฝุ่นด้วยระบบบรรจุ | | | |
| 5.3.1 ระบบสกรูร่อน ใช้งานบริเวณ Hopper เพื่อลดจุดเกิดฝุ่นที่เปลี่ยนได้ โดยไม่เปลี่ยนคุณสมบัติทางเคมีและฟิสิกส์ได้แก่ Hopper ไม่หินปูน | | | |

| ระเบียบปฏิบัติ บมจ. ปูนซีเมนต์เอเชีย บมจ. ชลประทานเชียงใหม่ | | เรื่อง การควบคุมการระบายฝุ่นออกจากปล่อง | | รหัสเอกสาร P/24-37/PD |
|--|--------------------------------------|--|-----------------------------|--------------------------|
| | | แก้ไขครั้งที่ : 1 | วันที่ประกาศใช้ : 10 ก.พ 49 | หน้าที่ 2 / 7 |
| 5.3.2 ระบบควบคุมฝุ่นด้วยไฟฟ้าสถิตย์ มีใช้งาน 13 แห่ง ดังแสดงไว้ในตารางที่ 1 | | | | |
| 5.3.3 ระบบควบคุมฝุ่นด้วยเครื่องกรอง มีใช้งาน 145 แห่ง ดังแสดงไว้ในตารางที่ 2 | | | | |
| ตารางที่ 1 รายชื่อเครื่องจักรอุปกรณ์ควบคุมฝุ่นระบบไฟฟ้าสถิตย์ | | | | |
| แผนก | ชื่ออุปกรณ์ควบคุมฝุ่นระบบไฟฟ้าสถิตย์ | หมายเลข | | |
| บดวัตถุดิบ | 341EP1 | Line1 | | |
| | R3P30 R4P30 | Line2 | | |
| บดถ่านหิน | 461EP1 461EP2 461EP3 | Line1 | | |
| | K3P11 K3P21 K4P11 | Line2 | | |
| เผาปูน | 441EP1 | Line1 | | |
| | W2P10 | line2 | | |
| บดปูนซีเมนต์ | 541EP1 542EP2 | Line1 | | |

ตารางที่ 2 รายชื่อเครื่องจักรอุปกรณ์ควบคุมฝุ่นระบบเครื่องกรอง

| แผนก | ชื่ออุปกรณ์ควบคุมฝุ่นระบบเครื่องกรอง | หมายเลข |
|------------|--|---------|
| บดวัตถุดิบ | 131DF1 132DF1 | Line1 |
| | A2P01 A2P21 A2P31 A2P51 A2P61 A2P81 | Line2 |
| บดวัตถุดิบ | 161DF1 161DF2 162DF1 171DF1 171DF2 331DF1 331DF2 341DF1 341DF2 341DF3 361DF1 | Line1 |
| | R3P11 R3P16 R3P20 R3P45 R3P48 R3P51 R4P11 R4P16 R4P20 HIP01 H2P10 | Line2 |
| บดถ่านหิน | 211DF1 211DF2 213DF1 213DF2 213DF3 461DF1 461DF2 461DF3 461VC1 | Line1 |
| | F2P01 F2P11 F2P21 F2P31 K3P41 | Line2 |
| เผาปูน | 361DF2 361DF3 361DF4 521DF2 521DF3 | Line1 |
| | H2P01 W2P05 U2P01 U2P11 U2P21 U2P31 U2P41 | Line2 |

| ระเบียบปฏิบัติ บมจ. ปูนซีเมนต์เอเชีย บมจ. ชลประทานเชียงใหม่ | เรื่อง การควบคุมการระบายฝุ่นออกจากปล่อง | | รหัสเอกสาร P/24-37/PD หน้า 3 / 7 |
|---|---|------------------------------|--|
| | แก้ไขครั้งที่ : 1 | วันที่ประกาศใช้ : 10 ก.พ. 49 | |
| บดปูนซีเมนต์ | 521DF4 521DF5 521DF6 521DF7 541DF1 541DF2 541DF3 541DF4 542DF2 542DF3 542DF4 551DF1 551DF2 551DF3 551DF4 551DF5 551DF6 551DF7 551DF8 551DF9 551DFA 551DFB 551DFC | Line1 | |
| | G2P01 G2P21 U2P51 U2P61 U2P71 U2P81 Z3P25 Z4P25 Z3P31 Z4P31 Z3P37 Z3P37 Z3P60 Z4P60 Z3P34 Z4P34 Z3P19 Z4P19 Z3P01 Z4P01 Z3P07 Z4P07 Z3P16 Z4P16 Z3P42 Z4P42 Z3P46 Z4P46 Z3P50 Z4P50 Z3P53 Z4P53 Z3P66 Z3P63 Z3P69 Z3P71 Z3P76 Z3P79 Z3P82 Z3P85 Z3P90 Z3P92 Z3P94 Z3P96 | | |
| บรรจุ | 641DF1 641DF2 641DF3 641DF4 | Line1 | |
| | 622BF11 622BF12 622BF31 622BF32 622BF41 622BF21 622BF51 622BF61 622BF71 622BF81 642BF11 642BF21 642BF31 642BF41 642BF51 642BF61 | Line2 | |

5.4 หัวหน้าหน่วยงานผู้รับผิดชอบเครื่องจักร มีหน้าที่ควบคุมดูแลระบบควบคุมฝุ่นตามข้อ 5.1 ข้างต้น ให้ทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพและประสิทธิผล

5.4.1 ระบบสเปร์ย์น้ำของ Hopper ต้องได้รับการตรวจสอบเช็คการกระจายตัวของฝอยน้ำ อย่างสม่ำเสมอ ในกรณีที่พบว่าหัวสเปร์ย์อุดตัน ให้ทำการถอดล้างหรือถอดเปลี่ยน ตามความเหมาะสม สำหรับการใช้งานระบบสเปร์ย์น้ำให้เป็นไปตามขั้นตอน

5.4.2 ปฏิบัติงานเรื่องขั้นตอนการปฏิบัติงานเครื่องจักรเดินไม่ติดต่อกับ (W/09-33-01/PD) ระบบควบคุมฝุ่นด้วยไฟฟ้าสถิตย์ ต้องมีการปรับค่ากระแสไฟฟ้า ค่าความเร็ว ของอากาศเข้า และค่าความดันอากาศที่เหมาะสม รวมถึงการเดิน Rapping gear และ Rotary feeder อย่างสมบูรณ์ ทั้งนี้ค่ากระแสไฟฟ้า ค่าความเร็วของอากาศเข้า และค่าความดันอากาศที่เหมาะสมแสดงไว้ในตารางที่ 3 การควบคุม ค่าพารามิเตอร์ข้างต้นให้เป็นไปตามระเบียบปฏิบัติเครื่องจักรควบคุมกระบวนการผลิต (P/09-34/PD)

| | | | |
|--|--|------------------------------|--------------------------|
| ระเบียบปฏิบัติ บมจ. ปูนซีเมนต์เอเชีย บมจ. ชลประทานเชียงใหม่ | การควบคุมการระบายฝุ่นออกจากปล่อง | | รหัสเอกสาร P/24-37/PD |
| | แก้ไขครั้งที่ : 1 | วันที่ประกาศใช้ : 10 ก.พ. 49 | หน้าที่ 4 / 7 |
| | 5.4.3 ระบบควบคุมฝุ่นด้วยถุงกรอง ต้องได้รับการตรวจสอบระบบ Jet pulse โดยการควบคุมเวลาและความดันลมที่ใช้เป่าทำความสะอาดถุงกรองที่เหมาะสม ตรวจสอบสภาพของ Rotary feeder ให้อยู่ในสภาพที่สมบูรณ์ รวมถึงตรวจสอบค่าความดันต่ำที่เหมาะสม ค่าความดันต่ำที่น้อยกว่า 10 mbar แสดงถึงความผิดปกติ อันเนื่องมาจากถุงกรองขาดหรือชำรุด ในขณะที่ความดันต่ำที่มากกว่า 25 mbar แสดงถึงความผิดปกติอันเนื่องมาจากถุงกรองอุดตัน | | |
| ตารางที่ 3 ค่าพารามิเตอร์ที่เหมาะสมในการเดินอุปกรณ์ควบคุมฝุ่นระบบไฟฟ้าสถิตย์ | | | |
| EP | ค่าพารามิเตอร์ควบคุม | | |
| 341EP1 (ปล่อง Main stack) | -ควบคุม EP Inlet Temp. ให้ต่ำกว่า 80 องศา C -กำหนดกระแสไฟฟ้าของ EP ห้อง 1-2 ให้เท่ากับ 800 mA ส่วนห้องที่เหลือให้ควบคุมเท่ากับ 600 mA | | |
| R3P30 R4P30 (ปล่อง Main stack) | -ควบคุม EP Inlet temp. ให้อยู่ประมาณ 90-95 องศา C กรณีที่หม้อบดหยุดเดิน ให้ควบคุม EP Inlet Temp. ของหม้อบดตัวที่เดินที่ 150 องศา C -กำหนดกระแสไฟฟ้าของ EP ห้อง 1-2 ให้เท่ากับ 800 mA ส่วนห้องที่เหลือให้ควบคุมเท่ากับ 600 mA | | |
| 441EP1 (ปล่อง Cooler) | -กำหนดกระแสไฟฟ้าของ EP ห้อง 1-2 เท่ากับ 375 mA ส่วนห้องที่เหลือให้ควบคุมที่ 750 mA -ควบคุม Cooler Exit Gas Temp ให้มีค่าประมาณ 250-270 องศา C -ควบคุม Kiln Hood Pressure ให้ไม่ต่ำกว่า -2 mm WG | | |
| W2P10 (ปล่อง Cooler) | -กำหนดกระแสไฟฟ้าของ EP ห้อง 1-2 เท่ากับ 500 mA ส่วนห้องที่เหลือให้ควบคุมที่ 550 mA -ควบคุม Cooler Exit Gas Temp ให้มีค่าประมาณ 250-270 องศา C -ควบคุม Kiln Hood Pressure ให้ไม่ต่ำกว่า -0.2 mbar | | |
| 461EP2 461EP3 (ปล่อง Coal Mill) | -ควบคุม Diff. Pressure ของ Cyclone ให้มีค่าประมาณ 300 mm WG -ปรับกระแสไฟฟ้าของ EP ห้องแรกเป็น 200 mA และห้องที่สองเป็น 300 mA | | |
| K3P11 K4P11 (ปล่อง Coal Mill) | -ควบคุม EP Outlet Temp. ให้อยู่ประมาณ 90 องศา C -ติดตั้ง K3S05 ให้ได้ Flow ประมาณ 240,000-250,000 ลบ.ม./ชม. | | |

| | | | |
|---|---|-----------------------------|--|
| ระเบียบปฏิบัติ บมจ. ปูนซีเมนต์เอเชีย บมจ. ชลประทานซีเมนต์ | เรื่อง การควบคุมการระบายน้ำออกจากปล่อง | | รหัสเอกสาร P/24-37/PD หน้าที่ 5 / 7 |
| | แก้ไขครั้งที่ : 1 | วันที่ประกาศใช้ : 10 ก.พ 49 | |
| 541EP1 542EP2 (ปล่อง Cement Mill) | | | -รับกระแสไฟฟ้าของ EP ห้องแรกเป็น 180 mA และห้องที่สองเป็น 160 mA |

5.5 การควบคุมเครื่องจักรตามข้อ 5.2 นั้น ในกรณีที่มีความผิดปกติหรือพบว่าเครื่องจักรส่วนใดส่วนหนึ่งชำรุด ให้หัวหน้าหน่วยงานผู้รับผิดชอบเครื่องจักรทำการแก้ไขในเบื้องต้น หากไม่สามารถแก้ไขได้ ให้แจ้งของาซ่อมไปยังหน่วยงานที่เกี่ยวข้องจนกระทั่งเครื่องจักรสามารถทำงานได้ตามปกติ (P/09-34/PD) และระเบียบปฏิบัติเรื่องการบริหารบำรุงรักษาเครื่องจักร (P/09-35/MG) เพื่อดำเนินการซ่อมหรือเตรียมงานซ่อมในเวลาที่เหมาะสมโดยเร็ว

| สาเหตุการ Trip ของ EP | วิธีการดำเนินการแก้ไข |
|---|--|
| CO ในระบบสูง | - ลดปริมาณการใช้เชื้อเพลิง |
| Analyzer low flow | - แจ้งส่วนไฟฟ้าตรวจสอบและแก้ไข หรือทำการ Calibrate ใหม่ |
| กระแส Blower ไม่สม่ำเสมอ | - ลดปริมาณการใช้เชื้อเพลิง |
| | - ลด Feed rate ของเตาเผา |
| | - ตรวจสอบ % Valve ของท่อ Bypass Puffer |
| Momentary load ของ Puffer ไม่สม่ำเสมอ | - ตรวจสอบ Airation ของ Fine coal Bin |
| เคมีหรือ Material coating ใน Main raiser duct | - ลด Feed rate ของเตาเผา |
| EP Interlock กับเครื่องจักรอื่นๆ เช่น Rotary feeder, Screw conveyor | - แจ้งหน่วยงานซ่อมบำรุงทำการแก้ไข |
| O ₂ ในระบบเกิน | - Bypass ผ่านใน EP Hopper ลง Screw conveyor ในกรณี Rotary feeder ขัดข้อง |
| EP not ready | - ตรวจสอบ False air ในระบบ |
| | - แจ้งส่วนไฟฟ้าตรวจสอบและแก้ไข |

5.6 เมื่อมีการหยุดปลวกแล้วควรมุ่งเน้น ให้พนักงานแผนควบคุมบันทึกการหยุดนั้นใน แบบฟอร์ม Record การหยุด EP (P/24-37-00-03/PD) และในกรณีที่อุปกรณ์ควบคุมไม่เดินหรือขัดข้องเป็นเวลานานอันเป็นผลให้ต้องมีการปล่อยฝุ่นจากปล่องออกสู่บรรยากาศ จะต้องหยุดการดำเนินการผลิตในส่วนนั้น ทั้งนี้เวลาที่ยอมให้ EP ในส่วนของปล่อง Main Slack หยุดทำงาน

| ระเบียบปฏิบัติ บมจ. ปูนซีเมนต์เอเชีย บมจ. ชลประทานซีเมนต์ | เรื่อง | | รหัสเอกสาร P/24-37/PD หน้า 6 / 7 |
|---|-------------------|------------------------------|--|
| | แก้ไขครั้งที่ : 1 | วันที่ประกาศใช้ : 10 ก.พ. 49 | |

เท่ากับ 11 นาที ปล่อง Cooler เท่ากับ 34 นาที ปล่อง Coal mill เท่ากับ 43 นาที และปล่อง Cement Mill เท่ากับ 4 นาที ซึ่งเป็นไปตามข้อกำหนดที่ระบุไว้ใน EIA

5.7 หัวหน้าหน่วยงานด้านซ่อมบำรุง มีหน้าที่ที่บำรุงรักษาตรวจสอบอุปกรณ์ตาม ราชการตรวจสอบในแบบฟอร์มบันทึกการตรวจสอบ EP (P/24-37-00-01/PD) และแบบฟอร์มบันทึกการจดเบี่ยงเบนการซ่อมและตรวจเช็ค Bearing (P/24-37-00-02/PD) รวมถึงการบำรุงรักษาเชิงป้องกันตามรายการใน PM List ที่กำหนดไว้ในระเบียบปฏิบัติเรื่องการบริหารบำรุงรักษาเครื่องจักร (P/09-35/MG) และการสอบเทียบเครื่องมือวัด Gas analyzer ตามระเบียบปฏิบัติเรื่องการบริหารตรวจสอบ เครื่องวัด และเครื่องทดสอบ (P/11-31/MG)

6 ระเบียบปฏิบัติที่เกี่ยวข้อง

- 6.1 การควบคุมกระบวนการผลิต (P/09-34/PD)
- 6.2 การบำรุงรักษาเครื่องจักร (P/09-35/MG)
- 6.3 การควบคุมเครื่องตรวจ เครื่องวัด และเครื่องทดสอบ
- 6.4 ขั้นตอนการปฏิบัติงานเรื่องการเดินไม่รัดคืบ (W/09-33-01/PD)

7 บันทึก

| ข้อเอกสาร | การจัดเก็บ | สถานที่จัดเก็บ | ผู้รับผิดชอบ | ระยะเวลาการจัดเก็บ | การดำเนินการเมื่อครบอายุการจัดเก็บ |
|---|--------------------------|----------------|-------------------|--------------------|------------------------------------|
| บันทึกการตรวจสอบ EP | เรียงตามกลุ่มเครื่องจักร | แผนซ่อม, 2 | หัวหน้าแผนซ่อม, 2 | 3 ปี | ทำลาย |
| บันทึกการถอดเบี่ยงเบนการซ่อมและตรวจเช็ค Bearing | เรียงตามกลุ่มเครื่องจักร | แผนซ่อม, 2 | หัวหน้าแผนซ่อม, 2 | 3 ปี | ทำลาย |
| Record การหยุด EP | เรียงตามวันที่ | แผนซ่อม, 2 | หัวหน้าแผนซ่อม, 2 | 3 ปี | ทำลาย |

| ระเบียบปฏิบัติ บมจ. ปูนซีเมนต์เอเชีย บมจ. สหประชาธานีเอนด์ | เรื่อง การควบคุมการระบายฝุ่นออกจากปล่อง | | รหัสเอกสาร P/24-37/PD |
|--|--|----------------------------|--------------------------|
| | แก้ไขครั้งที่ : 1 | วันที่ประกาศใช้ : 10 กพ 49 | หน้าที่ 7 / 7 |

- 8 เอกสารแนบ
- 8.3 แบบฟอร์มบันทึกการตรวจสอบ EP (F/24-37-00-01/PD)
- 8.4 แบบฟอร์มบันทึกการลดเปลี่ยนถึงกรองฝุ่นและตรวจเช็ค Bearing (F/24-37-00-02/PD)
- 8.5 แบบฟอร์ม Frequency of EP Trip Report (F/24-37-00-03/PD)

รายงานตรวจสอบ EP

วันที่ / /

| ลำดับ | ตำแหน่ง | รายละเอียด | ปกติ | ผิดปกติ | แก้ไข |
|-------|---|--|------|---------|-------|
| 1 | Hopper | ตรวจสอบความสึก, รั่ว | | | |
| 2 | Collecting plate | ทำความสะอาดในที่เกิดละอองฝุ่น COLLECTING PLATEMM ตรวจสอบความสึก,การบิดงอ,ตำแหน่ง,การขยับตัวอิสระ | | | |
| 3 | Rapping | ตรวจสอบความสึกของหัว,ตำแหน่งหัว RAPPING ตรวจสอบ BOLT, วัสดุ, ความสึก BOLT | | | |
| 4 | Electrodes | ตรวจสอบแรงดึงดูด, จำนวน,หลุดขาด.....KG | | | |
| 5 | Guard plate | ตรวจสอบแนวข้อ, จำนวน,ตำแหน่ง | | | |
| 6 | GAS Distribution shield 6.1 Inlet 6.2 Outlet | ทำความสะอาด | | | |
| 7 | Drive station Drive Station Collecting Drive Station Electrodes | ตรวจสอบตำแหน่ง,จำนวน,การสึกหรอ ตรวจสอบระดับน้ำมัน,สภาพโซ่,เฟืองโซ่(Sprocket) | | | |
| 8 | Insulation door | ความแข็งแรง,การหล่อลื่น,ตรวจสอบสภาพ Bearing | | | |
| 9 | Insulation | ตรวจสอบสภาพประตู,โซ่ (Sprocket) | | | |
| 10 | ประเก็น Cover ของ Supporting | การสึกหรอ,รูปร่าง,อุปกรณ์ป้องกันน้ำ | | | |
| 11 | Insulator | ตรวจสอบร่องรอยและการแตกหักของ Supporting | | | |
| 12 | ความสึกของหน้า IMPACT POINT | ตรวจสอบสภาพประเก็นสึกขาด | | | |
| 13 | Insulator shafts | ระยะความสึก # 5 MM. ตรวจสอบการแตกหักและความสะอาด | | | |

หมายเหตุ อื่นๆ

[illegible]

- F/24-37-00-02/PD
00/15-03-2548

- F124-37-00-02/PD
00/15-01-2548

Month/Year[illegible]

| | |
|-----------------|---|
| kiln | 0 |
| calciner | 0 |
| total | 0 |
| . | |
| kiln + calciner | 0 |

| | |
|-----------------|---|
| kiln | 0 |
| calciner | 0 |
| total | 0 |
| kiln + calciner | 0 |

ภาคผนวก 3ข
เอกสารตรวจสอบสภาพการทำงาน EP



Service ESP W2P10&K3P21

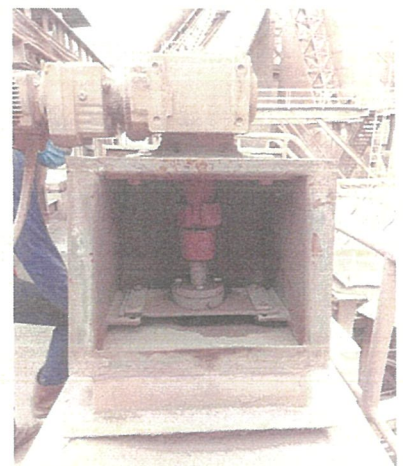
PR.700116814

PO.5700101460

EP Hot Gas

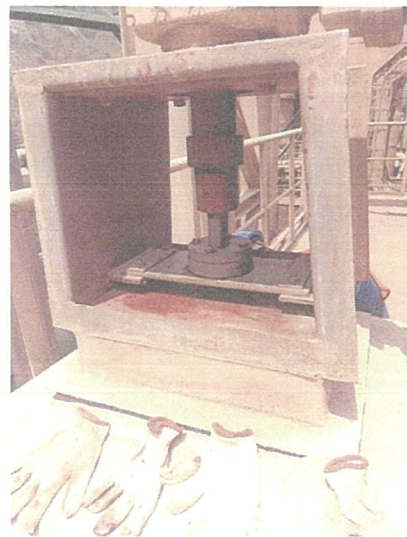
EP Hot Gas

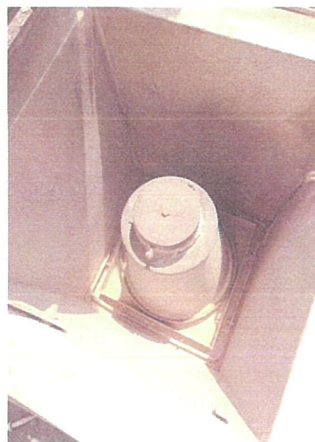
1. เช็ดทำความสะอาดเกียร์Lapping



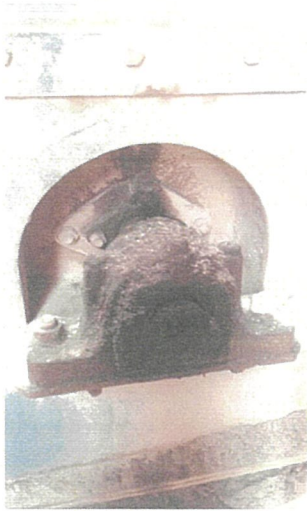


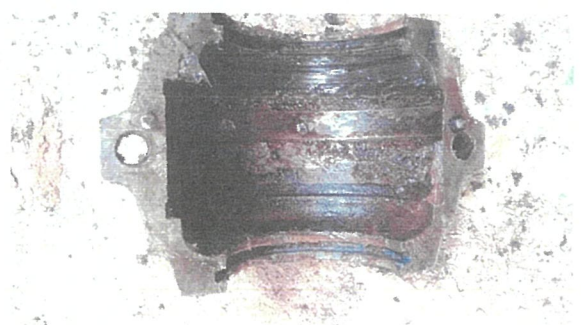
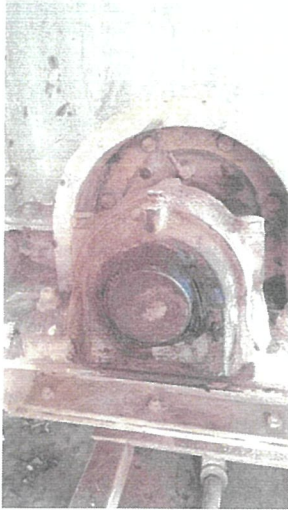
2. ทำความสะอาดลูกถ้วย

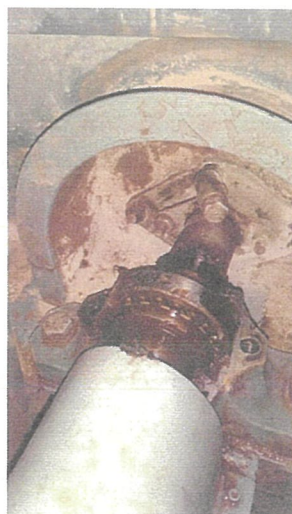
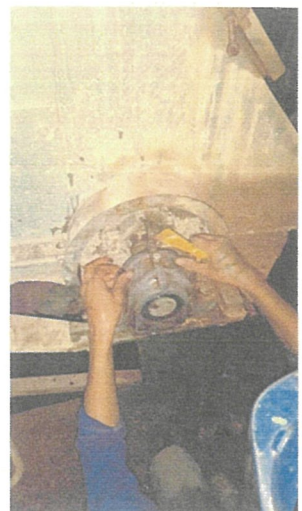
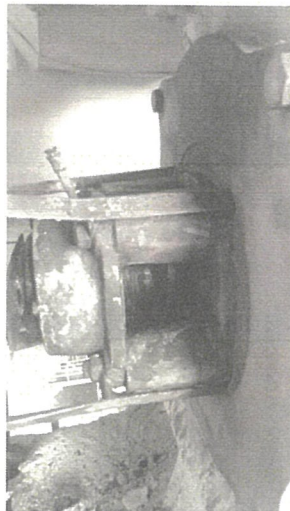
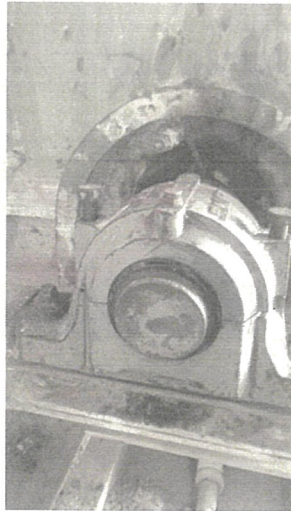


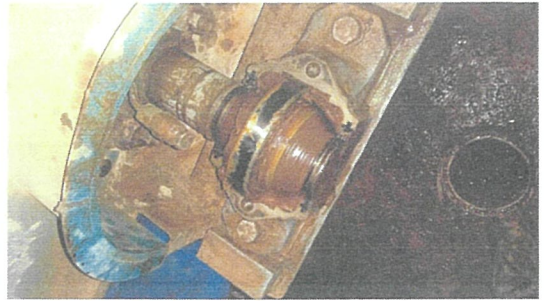
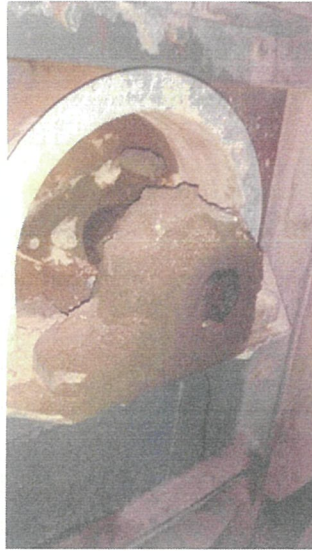


3. ทำความสะอาดเบร้ง





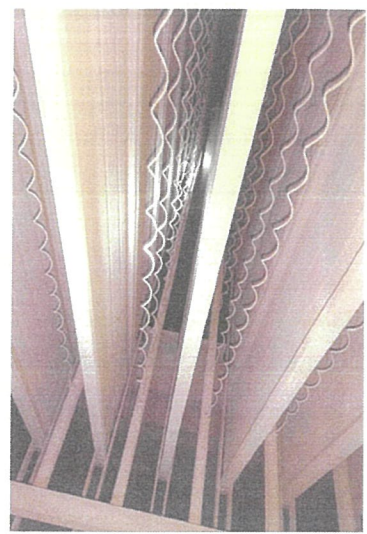
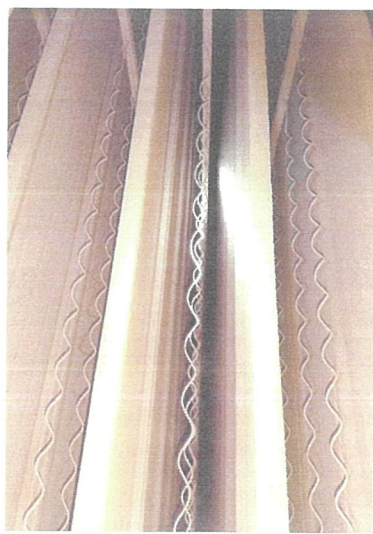
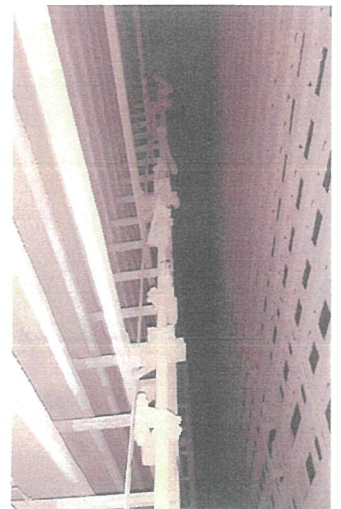




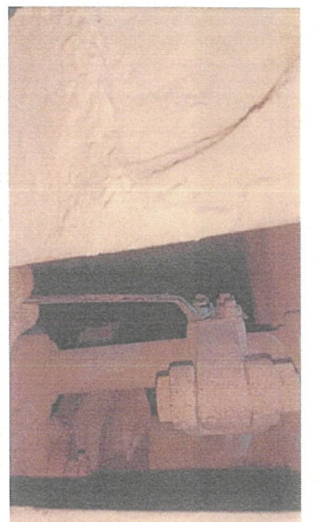
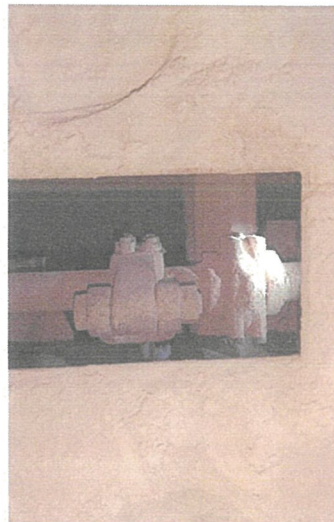
4. เช็คทำความสะอาดโซ่ เปลี่ยนโซ่ขับเคลื่อนใหม่ 3 เส้น

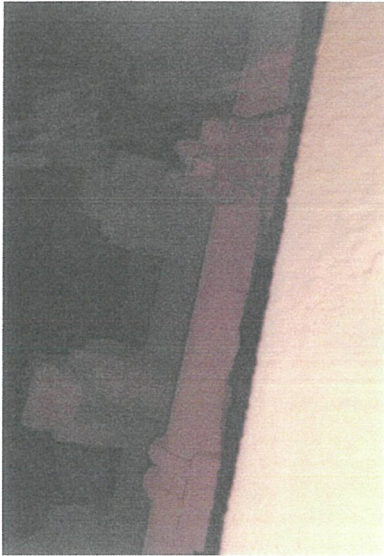


5. ตรวจเช็คแผ่น EP และขดลวด

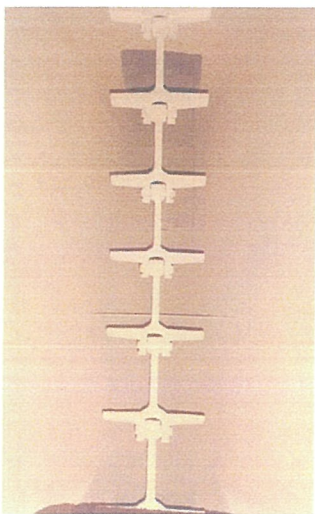


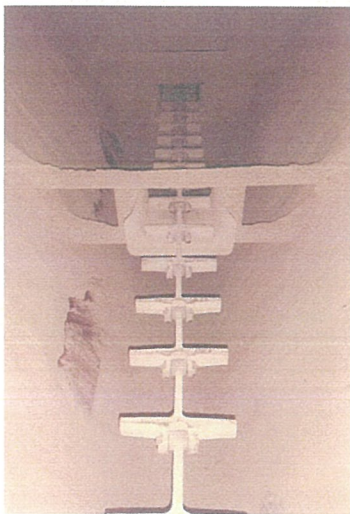
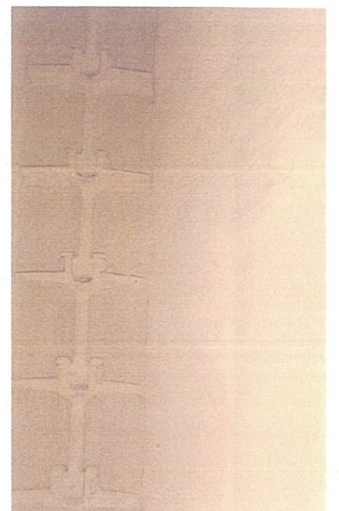
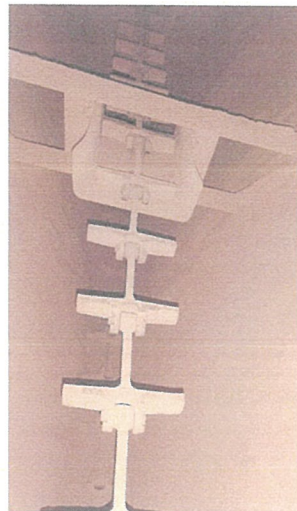
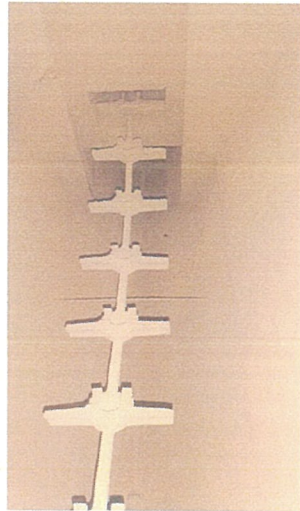
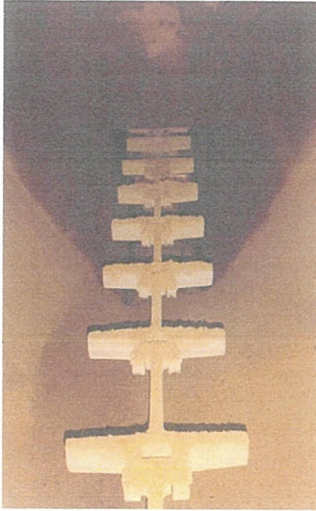
6. ชั้นน็อตพื้น





7. เช็กทำความสะอาดรางเซน





สรุปงานEP Hot Gas

- 1. เช็คทำความสะอาดเกียร์Lapping
- 2. ทำความสะอาดลูกถ้วย
- 3. ทำความสะอาดแบร้ง
- 4. เช็คทำความสะอาดโซ่ เปลี่ยนโซ่ขับเคลื่อนใหม่ 3 เส้น
- 5. ตรวจเช็คแผ่น EP และขดลวด
- 6. ชันน็อตค้อน
- 7. เช็คทำความสะอาดรางเซน

ภาคผนวก 4ข
ระเบียบปฏิบัติการบำรุงรักษาเครื่องจักร
(P/09-35-MG)



ระเบียบปฏิบัติ

| ผู้จัดทำ | ผู้มอบ/อนุมัติ | ผู้ประกาศใช้ |
|----------|----------------|--------------|
| | | |

แก้ไขครั้งที่ : 9
จำนวนเอกสาร : 18 แผ่น
วันที่ประกาศใช้ : 8 ตุลาคม 2558

หน้า 1/1

[illegible]

| ระเบียบปฏิบัติ มล.ป.ผู้เริ่มแก้ไข | เรื่อง การบำรุงรักษาเครื่องจักร (Equipment Maintenance) | | รหัสเอกสาร P/09-35/MG |
|--|--|----------------------------|--------------------------|
| | แก้ไขครั้งที่: 9 | วันที่ประกาศใช้: 8 ต.ค. 58 | หน้าที่ 2/6 |
| 418 พ.พ. 1 หมายถึง หัวหน้าแผนกไฟฟ้า 1 | | | |
| 419 พ.พ. 2 หมายถึง หัวหน้าแผนกไฟฟ้า 2 | | | |
| 420 พ.พ.ของจักรกลหนัก หมายถึง หัวหน้าแผนกซ่อมจักรกลหนัก | | | |
| 421 พ. พ.ซ่อมและโยธา หมายถึง หัวหน้าแผนกซ่อมและโยธา | | | |
| 422 ใบโรงงาน หมายถึง ใบแจ้งงานซ่อม | | | |
| 5.0 ระบบยกผู้ติดตั้ง | | | |
| 5.1 วัตถุประสงค์ของงาน (Preventive Maintenance) | | | |
| 5.1.1 หัวหน้าแผนกไฟฟ้า, หัวหน้าแผนกช่างบำรุงรักษาและหัวหน้าแผนกซ่อมจักรกลหนักผู้ได้รับมอบหมาย จัดทำแผนบำรุงรักษาแบบ SAP โดยรวบรวมการทดสอบเครื่องจักร, เครื่องจักรกลหนักและอุปกรณ์ไฟฟ้า และทำการเปลี่ยนแปลงเพิ่มเติมเมื่อเครื่องจักร, เครื่องจักรกลหนักและอุปกรณ์เปลี่ยนในหนึ่งเดือนหลังจากมีการใช้งาน | | | |
| 5.1.2 เมื่อถึงกำหนดซ่อม SAP จะทำการพิมพ์ WO ได้อย่างรวดเร็ว หัวหน้าแผนกที่รับผิดชอบการมอบหมายตาม WO ต่อหัวหน้าหมวดหรือหัวหน้าทีมที่รับผิดชอบในเวลานั้นจะนำไปดำเนินการ | | | |
| 5.1.3 หัวหน้าแผนกที่รับผิดชอบ ตรวจสอบ ความพร้อมหรือของใช้ได้, วัดจุด, แบบ, เครื่องมือ จากคู่มือเครื่องจักรของผู้ผลิต และ Spare Part List ของเครื่องจักรที่อยู่ในแคตตาล็อกหรือในกรณีของวัดจุด, วัดจุด, แบบ, เครื่องมือหรือในข้อ 5.1.5 | | | |
| 5.1.4 ในกรณีของวัดจุด, วัดจุด, แบบ, เครื่องมือให้พร้อม หัวหน้าแผนกที่รับผิดชอบ ต้องแจ้งหัวหน้าช่างโดยการจัดซื้อหรือจ้าง ตามระเบียบปฏิบัติการข้อนี้ | | | |
| 5.1.5 หัวหน้าแผนกที่รับผิดชอบประสานงานกับหัวหน้าแผนกของส่วนผลิตให้เพิ่มเติมและส่วนผลิตปฏิบัติตาม | | | |
| วางแผนและดำเนินการตาม WO | | | |
| 5.1.6 หัวหน้าแผนกที่รับผิดชอบ ดำเนินการให้ปฏิบัติตามแผนการบำรุงรักษาเชิงป้องกันที่กำหนดไว้ เนื่องจากเสร็จเรียบร้อยแล้วปฏิบัติขั้นตอนรูปแบบในใบ WO และส่งกลับไปยังหัวหน้าแผนกที่รับผิดชอบงานนั้น | | | |
| 5.1.7 หัวหน้าแผนกซ่อมและแผนก รับผิดชอบให้มีการซ่อมอุปกรณ์ในใบ WO ได้รับประวัติเครื่องจักร ค่าใช้จ่าย จิตกรช่างผู้ดูแลอุปกรณ์ของใบประกอบ SAP | | | |
| 5.2 การซ่อมเมื่อจำเป็นหรือการซ่อมฉุกเฉิน | | | |
| 5.2.1 ในกรณีที่เครื่องจักรฉุกเฉิน, หัวหน้าแผนกผู้ดูแลเครื่องจักรนั้น แจ้งไปยัง พ.พ.พ. 2 พ.พ. 2 พ.พ. 1/พ.พ. 2 พ.พ.ของจักรกลหนัก, พ.พ.ซ่อมและโยธา โดยรายงานให้ทันทีและส่งใบรายงานตามแบบร่าง หรือส่งใบรายงานทันทีในกรณีที่ทราบรายละเอียดของความขัดข้องก่อนที่จะติดต่อแจ้งเครื่องจักรหยุด | | | |
| 5.2.2 หัวหน้าแผนกที่ได้รับแจ้ง ตรวจสอบเครื่องจักรที่หยุดลงและรีบรายงานรายละเอียดของใบงาน และบันทึกรายละเอียดในแบบ SAP เพื่อใช้รวมกับการซ่อม WO ส่งให้ผู้ที่รับผิดชอบ WO ส่งให้หัวหน้าแผนกที่ได้รับแจ้ง ตรวจสอบความพร้อมของใช้ได้, วัดจุด, แบบ, เครื่องมือ จากคู่มือเครื่องจักรผู้ผลิต และ Spare Part List ของเครื่องจักรในกรณีที่ของใช้ได้, วัดจุด, แบบ, เครื่องมือพร้อม ให้ใบดำเนินการในข้อ 5.2.4 | | | |

| ระเบียบปฏิบัติ หมวด ปูเส้นเดือย | เรื่อง การบำรุงรักษาเครื่องจักร (Equipment Maintenance) | | รหัสเอกสาร P/09-35/MG หน้าที่ 3/6 |
|---|---|----------------------------|---|
| | แก้ไขครั้งที่: 9 | วันที่ประกาศใช้: 8 ต.ค. 58 | |
| <p>5.23 ในกรณีที่อะไหล่, วัสดุ, แบบ, เครื่องมือไปพร้อม หัวหน้าแผนที่ได้รับแจ้งต้องไปติดต่อจัดทำโดยทางซื้อของสั่งจ้างตามระเบียบปฏิบัติงานจัดซื้อ</p> <p>5.24 หัวหน้าแผนที่ได้รับแจ้งประสานงานกับหัวหน้าแผนก ของส่วนผลิตปูเส้นผืนและส่วนผลิตตุ๊กตูป หรือแผนกผู้แจ้งซ่อม เพื่อสรุปแผนดำเนินการ</p> <p>5.25 หัวหน้าแผนที่ได้รับแจ้ง ดำเนินการให้เป็นไปตามแผนการซ่อมเครื่องจักรที่ได้สรุปไว้ เนื่องจากเสร็จเรียบร้อยแล้ว</p> <p>ผู้ปฏิบัติเขียนสรุปงานเป็นใบ WO และส่งกลับไปยังหัวหน้าแผนที่รับผิดชอบงานนั้น</p> <p>5.26 หัวหน้าแผนกแต่ละแผนก รับผิดชอบให้มีการนำข้อมูลจากใบ WO ไปกับประวัติเครื่องจักร ค่าใช้จ่าย วิศวกรช่าง และสรุปรายละเอียดในระบบ SAP และอาจมีการปรับเปลี่ยนแผน PM ในระบบ SAP ของเครื่องจักรที่ทำการซ่อมไปแล้วตามความเหมาะสม</p> | | | |
| 6.0 ระเบียบปฏิบัติวิธีปฏิบัติ ที่เกี่ยวข้อง | | | |
| 6.1 | การจั่วชื่อ | | |
| 6.2 | ขั้นตอนการปฏิบัติงานเครื่องจักรรุ่นเก่า Low Voltage Motor (W/09-35-01/MG) | | |
| 6.3 | ขั้นตอนการปฏิบัติงานเครื่องจักรรุ่นเก่า Medium Voltage Motor (W/09-35-02/MG) | | |
| 6.4 | ขั้นตอนการปฏิบัติงานเครื่องจักรรุ่นเก่า DC Motor (W/09-35-03/MG) | | |
| 6.5 | ขั้นตอนการปฏิบัติงานเครื่องจักร Overhaul Low Voltage Motor (W/09-35-04/MG-4) | | |
| 6.6 | ขั้นตอนการปฏิบัติงานเครื่องจักรรุ่นเก่า MV Switchgear (W/09-35-05/MG) | | |
| 6.7 | ขั้นตอนการปฏิบัติงานเครื่องจักรรุ่นเก่า LV Incoming Circuit Breaker (W/09-35-06/MG) | | |
| 6.8 | ขั้นตอนการปฏิบัติงานเครื่องจักรรุ่นเก่า X-Ray Spectrometer (W/09-35-07/MG) | | |
| 6.9 | ขั้นตอนการปฏิบัติงานเครื่องจักรรุ่นเก่า Auto Prep. System (W/09-35-08/MG) | | |
| 6.10 | ขั้นตอนการปฏิบัติงานเครื่องจักรรุ่นเก่า Weight Bridge (W/09-35-09/MG) | | |
| 6.11 | ขั้นตอนการปฏิบัติงานเครื่องจักรรุ่นเก่า Belt Check Weight (W/09-35-10/MG) | | |
| 6.12 | ขั้นตอนการปฏิบัติงานเครื่องจักรรุ่นเก่า Weight Feeder (W/09-35-11/MG) | | |
| 6.13 | ขั้นตอนการปฏิบัติงานเครื่องจักรรุ่นเก่า การใช้ Wire Rope Sling (W/09-35-12/MG) | | |
| 6.14 | ขั้นตอนการปฏิบัติงานเครื่องจักรรุ่นเก่า การใช้เครื่องจะส่วน Feedal (W/09-35-13/MG) | | |
| 6.15 | ขั้นตอนการปฏิบัติงานเครื่องจักรรุ่นเก่า การใช้เครื่องเลื่อยตัดเหล็ก (W/09-35-14/MG) | | |
| 6.16 | ขั้นตอนการปฏิบัติงานเครื่องจักรรุ่นเก่า การซ่อมและก่อสร้างพื้นที่อาคารเครื่องจักร (W/09-35-15/MG) | | |
| 6.17 | ขั้นตอนการปฏิบัติงานเครื่องจักรรุ่นเก่า การซ่อมหลังคาและหม้อไอน้ำเครื่องจักร (W/09-35-16/MG) | | |
| 6.18 | ขั้นตอนการปฏิบัติงานเครื่องจักรรุ่นเก่า Metal Detector (W/09-35-17/MG) | | |
| 6.19 | ขั้นตอนการปฏิบัติงานเครื่องจักรรุ่นเก่า Fire Alarm System (W/09-35-18/MG) | | |
| 6.20 | ขั้นตอนการปฏิบัติงานเครื่องจักรรุ่นเก่า Emergency Light (W/09-35-19/MG) | | |
| 6.21 | ขั้นตอนการปฏิบัติงานเครื่องจักรรุ่นเก่า Motor Control Center (W/09-35-20/MG) | | |

| ระเบียบปฏิบัติ มผจ. ปูพื้นที่เดือย | เรื่อง การบำรุงรักษาเครื่องจักร (Equipment Maintenance) | | รหัสเอกสาร P/09-35/MG หน้าที่ 4/6 |
|---|--|----------------------------|---|
| | แก้ไขครั้งที่: 9 | วันที่ประกาศใช้: 8 ต.ค. 58 | |
| 7.0 เอกสาร | | | |
| 7.1 คู่มือเครื่องจักร | | | |
| 7.2 ประวัติเครื่องจักร | | | |
| 7.3 ใบสั่งงานบำรุงรักษา (Work Order) | | | |
| 7.4 แผนการผลิต | | | |
| 7.5 แผน PM | | | |
| 7.6 รายงานประจำวัน | | | |
| 7.7 ตารางบันทึกหน้าประจำวัน (F/09-35-00-01/MG) | | | |
| 7.8 ตารางบันทึกหน้าประจำวัน (F/09-35-00-02/MG) | | | |
| 7.9 ตารางตรวจสอบ Belt Check Weight (F/09-35-00-03/MG) | | | |
| 7.10 ใบรายงานการเปลี่ยนสายพานลำเลียงตามระยะเวลา (F/09-35-00-04/MG) | | | |
| 7.11 ใบรายงานการเดินสายพานลำเลียงประจำวัน (F/09-35-00-05/MG) | | | |
| 7.12 แผนงานการตรวจเช็คและหล่อลื่นเครื่องจักร (PM) (F/09-35-00-06/MG) | | | |
| 7.13 ใบรายงานการเปลี่ยนสายพานลำเลียงประจำวันของเครื่องจักรหลัก (F/09-35-00-07/MG) | | | |
| 7.14 ใบรายงานการตรวจสภาพเครื่องจักรหลัก (F/09-35-00-08/MG) | | | |
| 7.15 ใบรายงานการเปลี่ยนสายพานลำเลียงประจำวันของเครื่องจักรหลัก (F/09-35-00-09/MG) | | | |
| 7.16 ใบแจ้งซ่อม Newclation (F/09-35-00-10/MG) | | | |
| 7.17 ตารางตรวจสอบ Main Transformer (F/09-35-00-11/MG) | | | |
| 7.18 ตารางตรวจสอบ Diesel Generator I (F/09-35-00-12/MG) | | | |
| 7.19 ตารางตรวจสอบ Diesel Generator II (F/09-35-00-13/MG) | | | |
| 7.20 ตารางตรวจสอบ MV Motor (F/09-35-00-14/MG) | | | |
| 7.21 ตารางตรวจสอบ Carbon Brush (F/09-35-00-15/MG) | | | |
| 7.22 ตารางตรวจสอบ Motor Control Center (F/09-35-00-16/MG) | | | |
| 7.23 ตารางตรวจสอบ Motor Starter Module (F/09-35-00-17/MG) | | | |
| 7.24 ตารางตรวจสอบ GIS 115 KV (F/09-35-00-18/MG) | | | |
| 7.25 แบบฟอร์มการปฏิบัติงานตามการบำรุงรักษาเครื่องจักร (F/09-35-00-19/MG) | | | |

| ระเบียบปฏิบัติ บมจ. ปูนซีเมนต์ไทย | เรื่อง การบำรุงรักษาเครื่องจักร (Equipment Maintenance) | | รหัสเอกสาร P/09-35/MG |
|--------------------------------------|--|----------------------------|--------------------------|
| | แก้ไขครั้งที่: 9 | วันที่ประกาศใช้: 8 ต.ค. 58 | |

8 มติที่

| ชื่อเอกสาร | การจัดเก็บ | สถานที่เก็บ | ผู้รับผิดชอบ | ระยะเวลา การจัดเก็บ | การดำเนินการเมื่อ ครบอายุการจัดเก็บ |
|------------|--|--------------------|--|---|--|
| ใน WO | แยกตามกลุ่มของ เครื่องจักรหรือ เขียนตามเลขที่ ไม่ซ้ำกัน | แผนกที่ออกไป WO | หัวหน้าแผนกซ่อม 1 หัวหน้าแผนกซ่อม 2 หัวหน้าแผนกซ่อม 3 หัวหน้าแผนกซ่อม จักรกลหนัก | 3 ปี 1 ปี | ทำลาย |
| | แยกตามประเภท ของ WO และ | แผนกที่ออกไป WO | หัวหน้าแผนกไฟฟ้า 1 หัวหน้าแผนกไฟฟ้า 2 แผนก พลไฟฟ้า | 3 ปี | |
| | เขียนตามเลขที่ ไม่ซ้ำกัน | | หัวหน้าแผนกวางแผน ซ่อม | 3 ปี | |
| | แยกตามชนิดของ เครื่องจักร | แผนกซ่อม 1, 2 | หัวหน้าแผนกซ่อม 1, 2, 3 แผนกซ่อมบำรุง เครื่องจักร | ตลอดอายุการ ใช้งานของ เครื่องจักร | |
| ในพจนาน | แยกตามกลุ่มของ เครื่องจักรและ เขียนตามเลขที่ไป ซ้ำกัน | แผนกไฟฟ้า 1, 2 | หัวหน้าแผนกไฟฟ้า 1 หัวหน้าแผนกไฟฟ้า 2 แผนก พลไฟฟ้า | 6 เดือน | ทำลาย |
| | เขียนตามวันที่ออก เอกสาร | แผนกไฟฟ้า 1, 2 | หัวหน้าแผนกไฟฟ้า 1 หัวหน้าแผนกไฟฟ้า 2 แผนก พลไฟฟ้า | | |

| ระเบียบปฏิบัติ บมจ. ปูนซีเมนต์ไทย | เรื่อง การบำรุงรักษาเครื่องจักร (Equipment Maintenance) | | รหัสเอกสาร P/09-35/MG |
|--------------------------------------|--|----------------------------|--------------------------|
| | แก้ไขครั้งที่: 9 | วันที่ประกาศใช้: 8 ต.ค. 58 | |

| ชื่อเอกสาร | การจัดเก็บ | สถานที่เก็บ | ผู้รับผิดชอบ | ระยะเวลา การจัดเก็บ | การดำเนินการเมื่อ ครบอายุการจัดเก็บ |
|---|-----------------------------|------------------------------|---|------------------------|--|
| สรุปรายงาน ประจำปี | เขียนตามวันที่ออก เอกสาร | ส่วนซ่อมบำรุง เครื่องจักร | หัวหน้าส่วนซ่อมบำรุง เครื่องจักร | 1 ปี | ทำลาย |
| | | ส่วนไฟฟ้า | หัวหน้าส่วนไฟฟ้า | | |
| ใบรายงานการ เปลี่ยนแปลงสาร ห่อสีตาม ระยะเวลา | เขียนตามวันที่ออก เอกสาร | แผนกวางแผน ซ่อม | หัวหน้าแผนกวางแผน ซ่อม | 1 ปี | ทำลาย |
| ใบรายงานการ เปลี่ยนแปลงสาร ห่อสีตาม ระยะเวลาของ เครื่องจักรกล หนัก | เขียนตามวันที่ออก เอกสาร | แผนกซ่อมจักรกล หนัก | ผ.ซ่อมจักรกลหนัก | 1 ปี | ทำลาย |
| ใบรายงานการติดตาม สารหล่อลื่น ประจำปี | เขียนตามวันที่ออก เอกสาร | แผนกวางแผน ซ่อม | หัวหน้าแผนกวางแผน ซ่อม | 1 ปี | ทำลาย |
| ใบรายงานการติดตาม สารหล่อลื่น ประจำปี | เขียนตามวันที่ออก เอกสาร | แผนกซ่อมจักรกล หนัก | ผ.ซ่อมจักรกลหนัก | 1 ปี | ทำลาย |
| ใบรายงานการตรวจ สภาพ เครื่องจักรกล หนัก | เขียนตามวันที่ออก เอกสาร | แผนกซ่อมจักรกล หนัก | ผ.ซ่อมจักรกลหนัก | 1 ปี | ทำลาย |
| ใบรายงานการ ตรวจสภาพ เครื่องจักร | เขียนตามวันที่ออก เอกสาร | แผนกซ่อม 1, 2 | หัวหน้าแผนกซ่อม 1, 2, 3 แผนกซ่อมบำรุง เครื่องจักร | 1 ปี | ทำลาย |

ตารางบันทึกหน้างานประจำวัน

เดือน _____ ปี _____ หน้า _____

| ลำดับ | เรื่อง | | เรื่อง | | เรื่อง | | เรื่อง | | เรื่อง | | รวม |
|-------|--------|------|--------|------|--------|------|--------|------|--------|------|-----|
| | วันที่ | เวลา | วันที่ | เวลา | วันที่ | เวลา | วันที่ | เวลา | วันที่ | เวลา | |
| 1 | | | | | | | | | | | |
| 2 | | | | | | | | | | | |
| 3 | | | | | | | | | | | |
| 4 | | | | | | | | | | | |
| 5 | | | | | | | | | | | |
| 6 | | | | | | | | | | | |
| 7 | | | | | | | | | | | |
| 8 | | | | | | | | | | | |
| 9 | | | | | | | | | | | |
| 10 | | | | | | | | | | | |
| 11 | | | | | | | | | | | |
| 12 | | | | | | | | | | | |
| 13 | | | | | | | | | | | |
| 14 | | | | | | | | | | | |
| 15 | | | | | | | | | | | |
| 16 | | | | | | | | | | | |
| 17 | | | | | | | | | | | |
| 18 | | | | | | | | | | | |
| 19 | | | | | | | | | | | |
| 20 | | | | | | | | | | | |
| 21 | | | | | | | | | | | |
| 22 | | | | | | | | | | | |
| 23 | | | | | | | | | | | |
| 24 | | | | | | | | | | | |
| 25 | | | | | | | | | | | |
| 26 | | | | | | | | | | | |
| 27 | | | | | | | | | | | |
| 28 | | | | | | | | | | | |
| 29 | | | | | | | | | | | |
| 30 | | | | | | | | | | | |
| 31 | | | | | | | | | | | |

ตารางบันทึกหน้างานประจำวัน

หน้า _____ วันที่ _____

| ลำดับ | เรื่อง | | เรื่อง | | รวม |
|-------|--------|------|--------|------|-----|
| | วันที่ | เวลา | วันที่ | เวลา | |
| 1 | | | | | |
| 2 | | | | | |
| 3 | | | | | |
| 4 | | | | | |
| 5 | | | | | |
| 6 | | | | | |

รวม

| ลำดับ | เรื่อง | | เรื่อง | | รวม |
|-------|--------|------|--------|------|-----|
| | วันที่ | เวลา | วันที่ | เวลา | |
| 1 | | | | | |
| 2 | | | | | |
| 3 | | | | | |
| 4 | | | | | |
| 5 | | | | | |
| 6 | | | | | |

รวม

ภาคผนวก 5ข
การทำ Lining อีฐทนไฟหม้อเผา



manhole position



Pukrang Plant - Kiln No 2 - Ø 5,50 x 87,00 m
Dry Process SLC with In Line Calciner

[illegible][illegible]