



บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต
(รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต (ครั้งที่ 1))

ฉบับที่ 2 ระหว่างเดือนกรกฎาคมถึงเดือนธันวาคม พ.ศ. 2565

ภาคผนวก 5-9

บันทึกจำนวนห้องสุขา

มกราคม 2566

3/4 ถนนประดิษฐ์มนูญกิจ แขวงคลองจั่น เขตป้อมปราบ กรุงเทพมหานคร 10240

โทรศัพท์ 0 2379 0141-2 โทรสาร 0 2379 0143-4

www.enticcompany.com



ผู้จัดทำรายงาน
บริษัท เอ็นทิก จำกัด



แบบบันทึกจำนวนห้องนำของโครงการ



ประจำเดือน: กรกฎาคม พ.ศ. 2565

ผู้รับเหมา: บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน)

โครงการย้ายก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลรัฐประจวบคีรีขันธ์
ในการพัฒนาระบบรับไฟฟ้าความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2
(โครงการก่อสร้างก๊าซฯ ศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซฯ นวนคร-รังสิต)

ลำดับ	สถานที่	จำนวนพนักงาน (คน)		จำนวนห้องน้ำ (ห้อง)		
		ชาย	หญิง	ชาย	หญิง	สำรอง
1	Temporary Site Office YJ	42	5	3	1	0
รวม						

หมายเหตุ: กำหนดอัตราส่วนห้องน้ำเป็น 15 คนต่อห้อง

<div></div>	<div></div>	(เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยฯ โครงการ)	(ผู้จัดการความปลอดภัยฯ โครงการ)
-------------	-------------	-----------------------------------	---------------------------------



แบบบันทึกจำนวนห้องนำของโครงการ



ประจำเดือน: สิงหาคม พ.ศ. 2565		ผู้รับพิมพ์: บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน)				
โครงการย้ายท่าอากาศยานเพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งประเทศไทยในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพมหานคร - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการก่อสร้างท่าอากาศยานและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการก่อสร้างท่าอากาศยานนครราชสีมา)						
ลำดับ	สถานที่	จำนวนพนักงาน (คน)		จำนวนห้องน้ำ (ห้อง)		
		ชาย	หญิง	ชาย	หญิง	สำรอง
1	Temporary Site Office YJ	44	8	3	1	0
รวม						
หมายเหตุ: กำหนดอัตราส่วนห้องน้ำเป็น 15 คนต่อห้อง						
		(ผู้จัดการความปลอดภัยฯ โครงการ)				



แบบบันทึกจำนวนห้องนำของโครงการ



ประจำเดือน: กันยายน พ.ศ. 2565		ผู้รับเหมา: บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน)				
โครงการย้ายท่าอากาศยานเพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการก่อสร้างท่าอากาศยานและศูนย์พัฒนาและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการก่อสร้างท่าอากาศยาน นครราชสีมา)						
ลำดับ	สถานที่	จำนวนพนักงาน (คน)		จำนวนห้องน้ำ (ห้อง)		
		ชาย	หญิง	ชาย	หญิง	สำรอง
1	Temporary Site Office YJ	45	5	3	1	0
รวม		45	5	3	1	
หมายเหตุ: กำหนดอัตราส่วนห้องน้ำเป็น 15 คนต่อห้อง						
(เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยโครงการ)					(ผู้จัดการความปลอดภัยโครงการ)	



แบบบันทึกจำนวนห้องนำโครงการ



ประจำเดือน: ตุลาคม	พ.ศ. ๒๕๖๕	ผู้รับเหมา: บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน)				
<p>โครงการย้ายหอวิทยุชุมชนชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการก่อสร้างฯ ศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการก่อสร้างฯ นวนคร-รังสิต)</p>						
ลำดับ	สถานที่	จำนวนพนักงาน (คน)		จำนวนห้องน้ำ (ห้อง)		
		ชาย	หญิง	ชาย	หญิง	สำรอง
1	Temporary Site Office YJ	43	8	3	1	0
รวม		43	8	3	1	
หมายเหตุ: กำหนดอัตราส่วนห้องน้ำเป็น 15 คนต่อห้อง						
(เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยฯ โครงการ)		(ผู้จัดการความปลอดภัยฯ โครงการ)				



แบบบันทึกจำนวนห้องนำของโครงการ



ประจำเดือน: พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๕๕

ผู้รับเหมา: บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน)

โครงการย้ายหอพักชั่วคราวมาไว้ที่โรงเรียนวัดบ้านท่าอิฐ เพื่อความสะดวกในการดูแลรักษา และโครงการปรับปรุงอาคารเรียน ๓๐๐ ปี โรงเรียนวัดบ้านท่าอิฐ โดยใช้งบประมาณ ๑๐ ล้านบาท

[illegible]

หมายเหตุ: กำหนดอัตราส่วนน้ำเป็น 15 คนต่อห้อง

(เจ้าหน้าที่ความปลอดภัย วิศวกร)

(ผู้จัดการความปลอดภัย โครงการ)



แบบบันทึกจำนวนห้องนำของโครงการ



ประจำเดือน: ธันวาคม พ.ศ. ๒๕๖๖

ผู้รับเหมา: บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน)

โครงการยี่ห้ออักษรบรรพชา เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลสหรัฐอเมริกา ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อม 3 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการก่อสร้างก๊าซฯ สนับสนุนการเร่งรัดและสนับสนุนพลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการก่อสร้างก๊าซฯ นคร-รังสิต)

ลำดับ	สถานที่	จำนวนพนักงาน (คน)		จำนวนห้องน้ำ (ห้อง)		
		ชาย	หญิง	ชาย	หญิง	สำรอง
1	Temporary Site Office YJ	41	5	3	1	0
รวม		41	5	3	1	

หมายเหตุ: กำหนดอัตราส่วนห้องน้ำเป็น 15 คนต่อห้อง

(เจ้าหน้าที่ความปลอดภัยฯ โครงการ)

(ผู้จัดการความปลอดภัยฯ โครงการ)



บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต
(รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต (ครั้งที่ 1))

ฉบับที่ 2 ระหว่างเดือนกรกฎาคมถึงเดือนธันวาคม พ.ศ. 2565

ภาคผนวก 5-10

ตัวอย่างการจ้างแรงงานท้องถิ่น

มกราคม 2566

3/4 ถนนประดิษฐ์มนูญกิจ แขวงคลองจั่น เขตบางเขน กรุงเทพมหานคร 10240

โทรศัพท์ 0 2379 0141-2 โทรสาร 0 2379 0143-4

www.enticcompany.com



ผู้จัดทำรายงาน
บริษัท เอ็นทิก จำกัด

รับสมัครงาน

บริษัท สยามราช จำกัด(มหาชน)

บริษัท สยามราช จำกัด(มหาชน) มีสำนักงานใหญ่ตั้งอยู่ที่
เลขที่ ๑๑๑ ถนนสุขุมวิท แขวงคลองเตย เขตคลองเตย กรุงเทพมหานคร 10110



1. เจ้าหน้าที่ธุรการประจำโชตงาน 1 ตำแหน่ง

เงินเดือน 14,xxx - 15,xxx บาท ทำงาน จ-ส

คุณสมบัติ

- ▶ เพศหญิง อายุไม่เกิน 35 ปี
- ▶ วุฒิ ปวช.-ปริญญาตรี ไม่จำกัดสาขา
- ▶ สามารถใช้คอมพิวเตอร์พื้นฐานได้ดี
- ▶ มีมนุษยสัมพันธ์ดี สะอาดรอบคอบ มีความรับผิดชอบ

2. แม่บ้านประจำโชตงาน 1 ตำแหน่ง

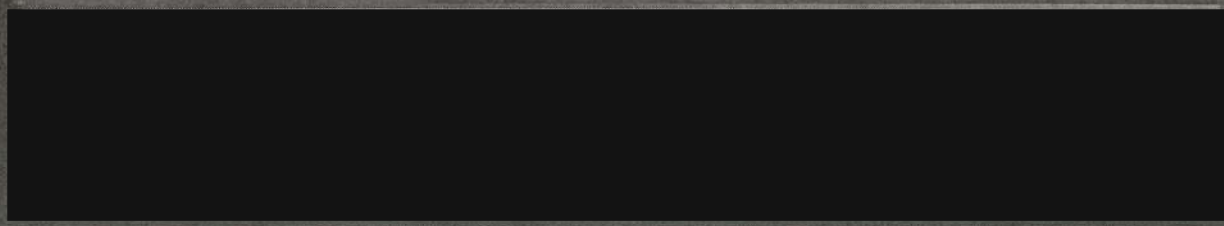
เงินเดือน 9,xxx บาท ทำงาน จ-ส

คุณสมบัติ

- ▶ มีประสบการณ์การทำงาน ตรงต่อเวลา
- ▶ มีความขยัน อดทน รับผิดชอบต่อหน้าที่
- ▶ บุคลิกภาพดี /



ถ้ามีประสบการณ์การทำงาน จะพิจารณาเป็นพิเศษ





บริษัท สยามพว จำกัด (มหาชน)
SIAMRAJ PUBLIC COMPANY LIMITED

289/9 ม.10 ถ.พหลโยธินสายเก่า ต.ลำไย อ.พระประแดง จ.สมุทรปราการ 10130

โทรศัพท์ 0-27435010-25 โทรสาร 0-27435007-8

□□ - □□□□

ใบสมัครเลขที่ / Appl. No.

ตำแหน่งที่สมัคร

66 ปี 146

Position to apply

อัตราเงินเดือนที่ต้องการ

บาท

แหล่งข่าวการรับสมัคร

Expected Salary

Baht

Source of recruitment Information

ชื่อ-นามสกุล นาย/นาง/นางสาว

Name (English) Mr./Mrs./Miss

อายุ

วันเดือนปีเกิด

น้ำหนัก

กก.

ส่วนสูง

ซม.

Age

Date of birth

Weight

kg.

Height

cm.

ที่อยู่

Address

หมายเลขโทรศัพท์ บ้าน

ที่ทำงาน

มือถือ

Telephone No. House

Office

Mobile

เลขประจำตัวประชาชน

เลขประจำตัวผู้เสียภาษี

Identified Card No.

Tax Identified Card No.

ติดรูปที่นี่

Place photograph here

Test Result

Computer

Microsoft Word

Microsoft Excel

Power Point

English

Comprehension

Speaking

Writing

ประวัติการศึกษา Education Background

ระดับ Level	ชื่อสถานศึกษา Name of School/College	สาขาที่จบ Major	ปีที่จบ Year Finished	คะแนนเฉลี่ย Average Grade
ประถมศึกษา Primary				
มัธยมศึกษาตอนต้น Secondary				
มัธยมศึกษาตอนปลาย High School				
ปวช. Vocational				
ปวส. High Vocational				
ปริญญาตรี Bachelor				
ปริญญาโท Master				
อื่นๆ Other				

ความสามารถเฉพาะ

Special Skill

ขับขีพาทนะ

Driving

☐

รถยนต์

Car

☐

รถจักรยานยนต์

Motorcycle

ใบอนุญาตขับขีประเภท

Driving Licence Type

การชำนาญในการใช้คอมพิวเตอร์

Computer Proficiency

☐

Microsoft Word

☐

Microsoft Excel

☐

Power Point

☐

Outlook

☐

E-mail

☐

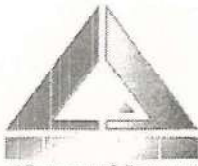
Internet

☐

Autocad

☐

Other



บริษัท สยามบราจ จำกัด (มหาชน)
SIMBRAJ PUBLIC COMPANY LIMITED

289/9 ม.10 ถ.รพรางสายเก่า ต.ลำโรง อ.พระประแดง จ.สมุทรปราการ 10130

โทรศัพท์ 0-27435010-25 โทรสาร 0-27435007-8

□□ - □□□□

ใบสมัครเลขที่ / Appl. No.

ตำแหน่งที่สมัคร Admin Site

Position to apply

อัตราเงินเดือนที่ต้องการ บาท แหล่งข่าวการรับสมัคร

Expected Salary Baht Source of recruitment information

ชื่อ-นามสกุล นาย/นาง/นางสาว

Name (English) Mr./Mrs./Miss

อายุ ปี วันเดือนปีเกิด น้ำหนัก กก. ส่วนสูง ซม.
Age Date of birth Weight kg. Height cm.

ที่อยู่

Address

หมายเลขโทรศัพท์ บ้าน
Telephone No. House

ที่ทำงาน
Office

มือถือ
Mobile

เลขประจำตัวประชาชน
Identified Card No.

เลขประจำตัวผู้เสียภาษี
Tax Identified Card No.

ติดรูปที่นี่

Place photograph here

Test Result

Computer

Microsoft Word

Microsoft Excel

Power Point

English

Comprehension

Speaking

Writing

ประวัติการศึกษา Education Background

ระดับ Level	ชื่อสถานศึกษา Name of School/College	สาขาที่จบ Major	ปีที่จบ Year Finished	คะแนนเฉลี่ย Average Grade
ประถมศึกษา Primary				
มัธยมศึกษาตอนต้น Secondary				
มัธยมศึกษาตอนปลาย High School				
ปวช. Vocational				
ปวส. High Vocational				
ปริญญาตรี Bachelor				
ปริญญาโท Master				
อื่นๆ Other				

ความสามารถเฉพาะ Special Skill

ขับรถพาหนะ
Driving

รถยนต์
Car

☐ รถจักรยานยนต์
Motorcycle

ใบอนุญาตขับรถประเภท
Driving Licence Type

ทักษะความรู้ในการใช้คอมพิวเตอร์
Computer Proficiency

Microsoft Word
Internet

Microsoft Excel
Autocad

Power Point
Other

Outlook

E-mail



บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)
โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต
(รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต (ครั้งที่ 1))

ฉบับที่ 2 ระหว่างเดือนกรกฎาคมถึงเดือนธันวาคม พ.ศ. 2565

ภาคผนวก 5-11

ตัวอย่างแบบห้องน้ำ/ถังเก็บน้ำเสียและสิ่งปฏิกูล

มกราคม 2566

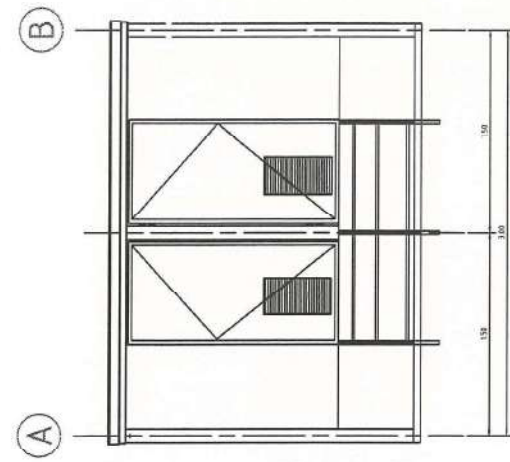
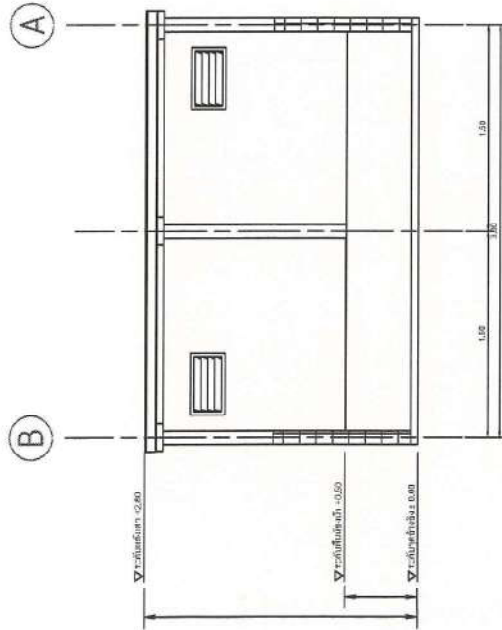
3/4 ถนนประเสริฐมนูกิจ แขวงคลองกุ่ม เขตบึงกุ่ม กรุงเทพมหานคร 10240

โทรศัพท์ 0 2379 0141-2 โทรสาร 0 2379 0143-4

www.enticcompany.com

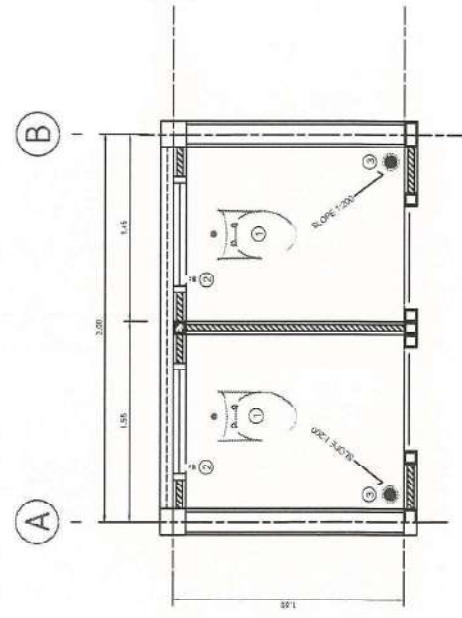


ผู้จัดทำรายงาน
บริษัท เอ็นทิก จำกัด



แบบขยายห้องน้ำ
ขนาด 1.25

แบบขยายห้องน้ำ
ขนาด 1.25



แบบขยายห้องน้ำ
ขนาด 1.25

รายการประกอบแบบก่อสร้าง
 ① ไม้ฉากบานประตูและหน้าต่าง
 ② วัสดุฉนวน
 ③ วัสดุเคลือบสีพื้น ผนังและบานประตูและหน้าต่าง

** ปริมาณความสูงของถังรองรับน้ำในห้องน้ำ เท่ากับ กว้าง x ยาว x สูง
 = 3 x 1.8 x 0.5 = 2.7 ลบ.ม.

Rev	Date	Issued For Construction	Description	RW	BY	CHKD.	ML	SY	CHKD.	APPR.
01	11/09/2021									
Y J SERVICE AND SUPPLY CO.,LTD										
PROJECT										
Reroute Rangsit Railway										
SYSTEM										
STANDARD DETAILS FOR MOBILE TOILET										
TITLE										
MOBILE TOILET										
CONTRACT NO.			Dwg. No.			Rev.			Scale	
			YJ-001			01			1:25	



บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต
(รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต (ครั้งที่ 1))

ฉบับที่ 2 ระหว่างเดือนกรกฎาคมถึงเดือนธันวาคม พ.ศ. 2565

ภาคผนวก 5-12

เอกสารรับรองผู้ปฏิบัติงานเชื่อม

มกราคม 2566

3/4 ถนนประดิษฐ์มนูญกิจ แขวงคลองกุ่ม เขตบึงกุ่ม กรุงเทพมหานคร 10240

โทรศัพท์ 0 2379 0141-2 โทรสาร 0 2379 0143-4

www.enticcompany.com



ผู้จัดทำรายงาน
บริษัท เอ็นทิก จำกัด



Welder Name :
Employee Name :
Project :
WPS NO. :
Refer No. :

CCNG INTERTECH CO.,LTD

WELDER CERTIFICATION

(WELDER QUALIFICATION TEST RECORD)



ROLL ☒ FIXED

Material Specify
Qualification Type
Filling and Flowing

VARIABLES	RECORD ACTUAL VALUES	QUALIFICATION RANGE
Welding Process	GTAW+SMAW	GTAW+SMAW
Process Type	Manual	Manual
Plate or Pipe This Qualifies	Ø6 inches	OD from 2.375" to 12.75" \geq 60.3 mm to 323.9 mm
Thickness Range This Qualifies	7.11 mm	4.8 mm to 19.1 mm.
Fillet of Sleeve	N/A	N/A
Filler metal Groups		
Group no.	5+3	5+3
AWS Specification	A 5.18+A5.1 or A5.5	A5.18+A5.1 or A5.5
Electrode	ER 70S-6+E7016	ER 70S-6+E7016
Filler Diameter	2.4 mm + 3.2 mm	2.4 mm + 3.2 mm to 4.0 mm
Trade Name	KOBE	KOBE OR EQUIVALENT
Weld Position	6G	ALL Position
Weld progression	Up Hill	Up Hill
Gas Type	Argon 99.99% or Equivalent	Argon 99.99% or Equivalent
Gas Backing	N/A	N/A
Electrical characteristic		
Current	DC+DC	DC+DC
Polarity	EN+EP	EN+EP

GUIDED BEND TEST RESULT	NICK-BREAK TEST RESULT	TENSILE TEST RESULT
N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A

For alternative qualification of Groove Welds by visual test,radiography,magnetic particle,dye liquid penetrant.

Visual Test :	Accepted	Radiography Test:	Accepted (RT-WQT-009)	Other Report:	N/A
---------------	----------	-------------------	------------------------	---------------	-----

Fracture Test :	N/A
Length and per-cent of defects :	N/A mm
Macro Test Fracture :	N/A
Appearance Fillet Size (Leg) :	N/A mm
Convexity :	N/A mm
Test Conducted by :	N/A

Reviewed/Approved By :	Reviewed/Approved By :	Reviewed/Approved By :
------------------------	------------------------	------------------------



CCNG INTERTECH CO.,LTD

WELDER CERTIFICATION

(WELDER QUALIFICATION TEST RECORD)

Welder Name :

Employee Name

Project :

WPS NO. :

Refer No. :

ROLL ☒ FIXED

Material Specify

Qualification Type

Filling and Flowing Rate

VARIABLES	RECORD ACTUAL VALUES	QUALIFICATION RANGE
Welding Process	GTAW+SMAW	GTAW+SMAW
Process Type	Manual	Manual
Plate or Pipe This Qualifies	Ø6 inches	OD from 2.375" to 12.75" (≥60.3 mm to 323.9 mm)
Thickness Range This Qualifies	7.11 mm	4.8 mm to 19.1 mm.
Fillet of Sleeve	N/A	N/A
Filler metal Groups		
Group no.	5+3	5+3
AWS Specification	A 5.18+A5.1 or A5.5	A5.18+A5.1 or A5.5
Electrode	ER 70S-6+E7016	ER 70S-6+E7016
Filler Diameter	2.4 mm + 3.2 mm	2.4 mm + 3.2 mm to 4.0 mm
Trade Name	KOBE	KOBE OR EQUIVALENT
Weld Position	6G	ALL Position
Weld progression	Up Hill	Up Hill
Gas Type	Argon 99.99% or Equivalent	Argon 99.99% or Equivalent
Gas Backing	N/A	N/A
Electrical characteristic		
Current	DC+DC	DC+DC
Polarity	EN+EP	EN+EP

GUIDED BEND TEST RESULT	NICK-BREAK TEST RESULT	TENSILE TEST RESULT
N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A

For alternative qualification of Groove Welds by visual test, radiography, magnetic particle, dye liquid penetrant.

Visual Test :	Accepted	Radiography Test:	Accepted (RT-WQT-009)	Other Report:	N/A
Fracture Test :					N/A
Length and percent of defects :	N/A				N/A
Macro Test Fusion :					N/A
Appearance Fillet Size (Leg) :	N/A			Visual Test Report :	N/A
Convexity :	N/A			max. Or Concavity :	N/A
Test Conducted by :	N/A			Laboratory Test No. :	N/A

We hereby certify that the information in this record are correct and that the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of API 1104

Reviewed/Approved By :

Reviewed/Approved By :

Reviewed/Approved By :



CCNG INTERTECH CO.,LTD

WELDER CERTIFICATION

(WELDER QUALIFICATION TEST RECORD)

Welder Name :
Employee Name :
Project :
WPS NO. :
Refer No. :

☐ ROLL ☒ FIXED

Material Specify
Qualification Type
Filling and Flowing

VARIABLES	RECORD ACTUAL VALUES	QUALIFICATION RANGE
Welding Process	GTAW+SMAW	GTAW+SMAW
Process Type	Manual	Manual
Plate or Pipe This Qualifies	Ø6 inches	OD from 2.375" to 12.75" (≥60.3 mm to 323.9 mm)
Thickness Range This Qualifies	7.11 mm	4.8 mm to 19.1 mm.
Fillet of Sleeve	N/A	N/A
Filler metal Groups		
Group no.	5+3	5+3
AWS Specification	A 5.18+A5.1 or A5.5	A5.18+A5.1 or A5.5
Electrode	ER 70S-6+E7016	ER 70S-6+E7016
Filler Diameter	2.4 mm + 3.2 mm	2.4 mm + 3.2 mm to 4.0 mm
Trade Name	KOBE	KOBE OR EQUIVALENT
Weld Position	6G	ALL Position
Weld progression	Up Hill	Up Hill
Gas Type	Argon 99.99% or Equivalent	Argon 99.99% or Equivalent
Gas Backing	N/A	N/A
Electrical characteristic		
Current	DC+DC	DC+DC
Polarity	EN+EP	EN+EP

GUIDED BEND TEST RESULT	NICK-BREAK TEST RESULT	TENSILE TEST RESULT
N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A

For alternative qualification of Groove Welds by visual test, radiography, magnetic particle, dye liquid penetrant.

Visual Test :	Accepted	Radiography Test :	Accepted (RT-WQT-009)	Other Report :	N/A
---------------	----------	--------------------	------------------------	----------------	-----

Fracture Test :	N/A		
Length and per-cent of defects :	N/A	mm	
Macro Test Fusion :	N/A	mm	
Appearance Fillet Size (LxH) :	N/A	mm	Visual Test Report : N/A
Convexity :	N/A	mm. Or Concavity :	N/A mm
Test Conducted by :	N/A	Laboratory Test No. :	N/A

We hereby certify that the information in this record are correct and that the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of API 1104

Reviewed/Approved By :

Reviewed/Approved By :

Reviewed/Approved By :



CCNG INTERTECH CO.,LTD

WELDER CERTIFICATION

(WELDER QUALIFICATION TEST RECORD)

Welder Name :

Employee Name :

Project :

WPS NO. :

Refer No. :

ROLL ☒ FIXED

Material Specify

Qualification Type

Filling and Flowing

VARIABLES	RECORD ACTUAL VALUES	QUALIFICATION RANGE
Welding Process	GTAW+SMAW	GTAW+SMAW
Process Type	Manual	Manual
Plate or Pipe This Qualifies	Ø6 inches	OD from 2.375" to 12.75" (≥60.3 mm to 323.9 mm)
Thickness Range This Qualifies	7.11 mm	4.8 mm to 19.1 mm
Fillet of Sleeve	N/A	N/A
Filler metal Groups		
Group no.	5+3	5+3
AWS Specification	A 5.18+A5.1 or A5.5	A5.18+A5.1 or A5.5
Electrode	ER 70S-6+E7016	ER 70S-6+E7016
Filler Diameter	2.4 mm + 3.2 mm	2.4 mm + 3.2 mm to 4.0 mm
Trade Name	KOBE	KOBE OR EQUIVALENT
Weld Position	6G	ALL Position
Weld progression	Up Hill	Up Hill
Gas Type	Argon 99.99% or Equivalent	Argon 99.99% or Equivalent
Gas Backing	N/A	N/A
Electrical characteristic		
Current	DC+DC	DC+DC
Polarity	EN+EP	EN+EP

GUIDED BEND TEST RESULT	NICK-BREAK TEST RESULT	TENSILE TEST RESULT
N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A

For alternative qualification of Groove Welds by visual test, radiography, magnetic particle, dye liquid penetrant.

Visual Test :	Accepted	Radiography Test:	Accepted (RT-WQT-009)	Other Report:	N/A
---------------	----------	-------------------	------------------------	---------------	-----

Fracture Test :	N/A		
Length and per-cent of defects :	N/A	mm	
Macro Test Fusion :	N/A	mm	
Appearance Fillet Size (Leg) :	N/A	mm	Visual Test Report : N/A
Convexity :	N/A	mm. Or Concavity :	N/A
Test Conducted by :	N/A	Laboratory Test No. :	N/A

We certify that statement in this record are correct and that the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of API 1104

Reviewed/Approved By :

Reviewed/Approved By :

Reviewed/Approved By :



CCNG INTERTECH CO.,LTD

WELDER CERTIFICATION

(WELDER QUALIFICATION TEST RECORD)

Welder Name : N
Employee Name : S
Project : R
WPS NO. : S
Refer No. :

☐ ROLL ☒ FIXED

Material Specify

Qualification Type

Filling and Flowing R

VARIABLES	RECORD ACTUAL VALUES	QUALIFICATION RANGE
Welding Process	GTAW+SMAW	GTAW+SMAW
Process Type	Manual	Manual
Plate or Pipe This Qualifies	Ø6 inches	OD from 2.375" to 12.75" (≥60.3 mm to 323.9 mm)
Thickness Range This Qualifies	7.11 mm	4.8 mm to 19.1 mm.
Fillet of Sleeve	N/A	N/A
Filler metal Groups		
Group no.	5+3	5+3
AWS Specification	A 5.18+A5.1 or A5.5	A5.18+A5.1 or A5.5
Electrode	ER 70S-6+E7016	ER 70S-6+E7016
Filler Diameter	2.4 mm + 3.2 mm	2.4 mm + 3.2 mm to 4.0 mm
Trade Name	KOBE	KOBE OR EQUIVALENT
Weld Position	6G	ALL Position
Weld progression	Up Hill	Up Hill
Gas Type	Argon 99.99% or Equivalent	Argon 99.99% or Equivalent
Gas Backing	N/A	N/A
Electrical characteristic		
Current	DC+DC	DC+DC
Polarity	EN+EP	EN+EP

GUIDED BEND TEST RESULT	NICK-BREAK TEST RESULT	TENSILE TEST RESULT
N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A

For alternative qualification of Groove Welds by visual test, radiography, magnetic particle, dye liquid penetrant.

Visual Test :	Accepted	Radiography Test:	Accepted (RT-WQT-009)	Other Report:	N/A
---------------	----------	-------------------	------------------------	---------------	-----

Fracture Test :	N/A
Length and per-cent of defects :	N/A mm
Macro Test Fusion :	N/A
Appearance Fillet Size (Lez) :	N/A mm
Convexity :	N/A mm. Or Concavity : N/A mm
Test Conducted by :	N/A
Laboratory Test No. :	N/A

We certify that statement in this record are correct and that the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of API 1104

Reviewed/Approved By :

Reviewed/Approved By :

Reviewed/Approved By :



Welder Name :
Employee Name
Project :
WPS NO. :
Refer No. :

CCNG INTERTECH CO.,LTD
WELDER CERTIFICATION
(WELDER QUALIFICATION TEST RECORD)



ROLL ☒ FIXED

Material Specify
Qualification Type

Filling and Flowing rate

VARIABLES	RECORD ACTUAL VALUES	QUALIFICATION RANGE
Welding Process	GTAW+SMAW	GTAW+SMAW
Process Type	Manual	Manual
Diameter Range This Qualifies	Ø16 inches	Greater than > 12.75" (323.9 mm)
Thickness Range This Qualifies	12.7 mm	4.8 mm to 19.1 mm.
Fillet of Sleeve	N/A	N/A
Filler metal Groups		
Group no.	5+3	5+3
AWS Specification	A 5.18+A5.1	A5.18+A5.1 or A5.5
Electrode	ER 70S-6+E7016	ER 70S-6+E7016
Filler Diameter	2.4 mm + 3.2 mm	2.4 mm + 3.2 mm
Trade Name	KOBE	KOBE
Weld Position	6G	ALL Position
Weld progression	Up Hill	Up Hill
Gas Type	Argon 99.99% or Equivalent	Argon 99.99% or Equivalent
Gas Backing	N/A	N/A
Electrical characteristic		
Current	DC+DC	DC+DC
Polarity	EN+EP	EN+EP

GUIDED BEND TEST RESULT	NICK-BREAK TEST RESULT	TENSILE TEST RESULT
N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A

For alternative qualification of Groove Welds by visual test, radiography, magnetic particle, dye liquid penetrant.

Visual Test Report :	Accepted	Radiography Report:	Accepted (RT-WQT-018)	Other Report:	N/A
Fracture Test :			N/A		
Length and per-cent of defects :			N/A		mm
Macro Test Fusion :			N/A		
Appearance Fillet Size (Leg) :			N/A	mm	Visual Test Report : N/A
Convexity :			N/A	mm. Or Concavity :	N/A mm
Test Conducted by :			N/A	Laboratory Test No. :	N/A

**CCNG INTERTECH CO.,LTD****WELDER CERTIFICATION****(WELDER QUALIFICATION TEST RECORD)**

Welder Name :

Employee Name

Project :

WPS NO. :

Refer No. :



ROLL



FIXED

Material Specify

Qualification Type

Filling and Flowing

VARIABLES	RECORD ACTUAL VALUES	QUALIFICATION RANGE
Welding Process	GTAW+SMAW	GTAW+SMAW
Process Type	Manual	Manual
Diameter Range This Qualifies	Ø16 inches	Greater than > 12.75" (323.9 mm)
Thickness Range This Qualifies	12.7 mm	4.8 mm to 19.1 mm.
Fillet of Sleeve	N/A	N/A
Filler metal Groups		
Group no.	5+3	5+3
AWS Specification	A 5.18+A5.1	A5.18+A5.1 or A5.5
Electrode	ER 70S-6+E7016	ER 70S-6+E7016
Filler Diameter	2.4 mm + 3.2 mm	2.4 mm + 3.2 mm
Trade Name	KOBE	KOBE
Weld Position	6G	ALL Position
Weld progression	Up Hill	Up Hill
Gas Type	Argon 99.99% or Equivalent	Argon 99.99% or Equivalent
Gas Backing	N/A	N/A
Electrical characteristic		
Current	DC+DC	DC+DC
Polarity	EN+EP	EN+EP

GUIDED BEND TEST RESULT	NICK-BREAK TEST RESULT	TENSILE TEST RESULT
N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A

For alternative qualification of Groove Welds by visual test,radiography,magnetic particle,dye liquid penetrant.

Visual Test Report :	Accepted	Radiography Report:	Accepted (RT-WQT-018)	Other Report:	N/A
----------------------	----------	---------------------	------------------------	---------------	-----

Fracture Test :	N/A
Length and per-cent of defects :	N/A mm
Macro Test Fusion :	N/A
Appearance Fillet Size (Leg) :	N/A mm
Convexity :	N/A mm. Or Concavity : N/A mm
Test Conducted by :	N/A
Laboratory Test No. :	N/A

We certify that statement in this record are correct and that the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of API 1104 Edition 201

Prepared By :	Reviewed/Approved By :	Reviewed/Approved By :	Reviewed/Approved By :
---------------	------------------------	------------------------	------------------------

**CCNG INTERTECH CO.,LTD****WELDER CERTIFICATION****(WELDER QUALIFICATION TEST RECORD)**

Welder Name :
Employee Name :
Project :
WPS NO. :
Refer No. :



☐ ROLL ☒ FIXED

Material Specify

Qualification Type

Filling and Flowing

VARIABLES	RECORD ACTUAL VALUES	QUALIFICATION RANGE
Welding Process	GTAW+SMAW	GTAW+SMAW
Process Type	Manual	Manual
Diameter Range This Qualifies	Ø16 inches	Greater than > 12.75" (323.9 mm)
Thickness Range This Qualifies	12.7 mm	4.8 mm to 19.1 mm.
Fillet of Sleeve	N/A	N/A
Filler metal Groups		
Group no.	5+3	5+3
AWS Specification	A 5.18+A5.1	A5.18+A5.1 or A5.5
Electrode	ER 70S-6+E7016	ER 70S-6+E7016
Filler Diameter	2.4 mm + 3.2 mm	2.4 mm + 3.2 mm
Trade Name	KOBE	KOBE
Weld Position	6G	ALL Position
Weld progression	Up Hill	Up Hill
Gas Type	Argon 99.99% or Equivalent	Argon 99.99% or Equivalent
Gas Backing	N/A	N/A
Electrical characteristic		
Current	DC+DC	DC+DC
Polarity	EN+EP	EN+EP

GUIDED BEND TEST RESULT	NICK-BREAK TEST RESULT	TENSILE TEST RESULT
N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A

For alternative qualification of Groove Welds by visual test,radiography,magnetic particle,dye liquid penetrant.

Visual Test Report :	Accepted	Radiography Report:	Accepted (RT-WQT-019)	Other Report:	N/A
----------------------	----------	---------------------	------------------------	---------------	-----

Fracture Test :	N/A	
Length and percent of defects :	N/A	mm
Macro Test Fusion :	N/A	
Appearance Fillet Size (Log) :	N/A	mm
Convexity :	N/A	mm. Or Concavity :
Test Conducted by :	N/A	Laboratory Test No. :
		N/A

We certify that statement in this record are correct and that the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of API 1104 Edition 201

Reviewed/Approved By :	Reviewed/Approved By :	Reviewed/Approved By :	Reviewed/Approved By :
------------------------	------------------------	------------------------	------------------------



CCNG INTERTECH CO.,LTD

WELDER CERTIFICATION

(WELDER QUALIFICATION TEST RECORD)

Welder Name :

Employee Name

Project :

WPS NO. :

Refer No. :



ROLL ☒ FIXED

Material Specify

Qualification Type

Filling and Flowing

VARIABLES	RECORD ACTUAL VALUES	QUALIFICATION RANGE
Welding Process	GTAW+SMAW	GTAW+SMAW
Process Type	Manual	Manual
Diameter Range This Qualifies	Ø16 inches	Greater than > 12.75" (323.9 mm)
Thickness Range This Qualifies	12.7 mm	4.8 mm to 19.1 mm.
Fillet of Sleeve	N/A	N/A
Filler metal Groups		
Group no.	5+3	5+3
AWS Specification	A 5.18+A5.1	A5.18+A5.1 or A5.5
Electrode	ER 70S-6+E7016	ER 70S-6+E7016
Filler Diameter	2.4 mm + 3.2 mm	2.4 mm + 3.2 mm
Trade Name	KOBE	KOBE
Weld Position	6G	ALL Position
Weld progression	Up Hill	Up Hill
Gas Type	Argon 99.99% or Equivalent	Argon 99.99% or Equivalent
Gas Backing	N/A	N/A
Electrical characteristic		
Current	DC+DC	DC+DC
Polarity	EN+EP	EN+EP

GUIDED BEND TEST RESULT	NICK-BREAK TEST RESULT	TENSILE TEST RESULT
N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A

For alternative qualification of Groove Welds by visual test, radiography, magnetic particle, dye liquid penetrant.

Visual Test Report :	Accepted	Radiography Report:	Accepted (RT-WQI-020)	Other Report:	N/A
----------------------	----------	---------------------	------------------------	---------------	-----

Fracture Test :	N/A
Length and per-cent of defects :	N/A mm
Macro Test Fusion :	N/A
Appearance Fillet Size (Leg) :	N/A mm
Convexity :	N/A mm, Or Concavity : N/A mm
Test Conducted by :	N/A
Laboratory Test No. :	N/A

We certify that statement in this record are correct and that the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of API 1104 Edition 201

Prepared By :	Reviewed/Approved By :	Reviewed/Approved By :	Reviewed/Approved By :
---------------	------------------------	------------------------	------------------------



Welder Name :
Employee Name
Project :
WPS NO. :
Refer No. :

CCNG INTERTECH CO.,LTD
WELDER CERTIFICATION
(WELDER QUALIFICATION TEST RECORD)



Material Specify
Qualification Type
Filling and Flowing

VARIABLES	RECORD ACTUAL VALUES	QUALIFICATION RANGE
Welding Process	GTAW+SMAW	GTAW+SMAW
Process Type	Manual	Manual
Diameter Range This Qualifies	Ø16 inches	Greater than > 12.75" (323.9 mm)
Thickness Range This Qualifies	12.7 mm	4.8 mm to 19.1 mm.
Fillet of Sleeve	N/A	N/A
Filler metal Groups		
Group no.	5+3	5+3
AWS Specification	A 5.18+A5.1	A5.18+A5.1 or A5.5
Electrode	ER 70S-6+E7016	ER 70S-6+E7016
Filler Diameter	2.4 mm + 3.2 mm	2.4 mm + 3.2 mm
Trade Name	KOBE	KOBE
Weld Position	6G	ALL Position
Weld progression	Up Hill	Up Hill
Gas Type	Argon 99.99% or Equivalent	Argon 99.99% or Equivalent
Gas Backing	N/A	N/A
Electrical characteristic		
Current	DC+DC	DC+DC
Polarity	EN+EP	EN +EP

GUIDED BEND TEST RESULT	NICK-BREAK TEST RESULT	TENSILE TEST RESULT
N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A

For alternative qualification of Groove Welds by visual test,radiography,magnetic particle,dye liquid penetrant.

Visual Test Report :	Accepted	Radiography Report:	Accepted (RT-WQT-020)	Other Report:	N/A
----------------------	----------	---------------------	------------------------	---------------	-----

Fracture Test :	N/A				
Length and per-cent of defects :	N/A	mm			
Macro Test Fusion :	N/A				
Appearance Fillet Size (Leg) :	N/A	mm	Visual Test Report :	N/A	
Convexity :	N/A	mm Or Concavity :	N/A	mm	
Test Conducted by :	N/A	Laboratory Test No. :	N/A		

We certify that statement in this record are correct and that the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of API 1104 Edition 201

Prepared By :	Reviewed/Approved By :	Reviewed/Approved By :	Reviewed/Approved By :
---------------	------------------------	------------------------	------------------------



บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต
(รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต (ครั้งที่ 1))
ฉบับที่ 2 ระหว่างเดือนกรกฎาคมถึงเดือนธันวาคม พ.ศ. 2565

ภาคผนวก 5-13

เอกสารรับรองผู้ตรวจสอบรอบเชื่อม

มกราคม 2566

📍 3/4 ถนนประเสริฐนุกิจ แขวงคลองจั่น เขตบึงกุ่ม กรุงเทพมหานคร 10240
☎ โทรศัพท์ 0 2379 0141-2 โทรสาร 0 2379 0143-4
🌐 www.enticcompany.com



ผู้จัดทำรายงาน
บริษัท เอ็นทิก จำกัด




CCNG INTERTECH CO., LTD.

Head Office : 18/1, Nonthaburi 48, Sanambinnam Road, Tambol
Thasai, Amphur Muang, Nonthaburi 11000 (Thailand)
Tel : +66 (0) 2950 0217, E-mail : c.phuttipong@gmail.com

ASNT NDT LEVEL II CERTIFICATE

This is to certify


has to meet the qualification and certification requirements as per CCNG
Intertech Co.Ltd Written practice CCNG-NDT-WP-01 / Rev.01 and the recommended
practices of SNT-TC-1A (2016 Edition) for the following categories.

Method : Radiographic Testing
Training Hours : 40
Date of Issue : 02.11.2018
Date of Expire : 01.11.2023

EXAMINATION	Marks Obtained (%)	Minimum Required (%)
General	86	70
Specific	80	70
Practical	80	70
Composition	82	80



Physical Examination

Near Vision	J-1
Color Vision	Satisfactory

This certificate is valid only whilst the above named technician is an employee of CCNG
INTERTECH CO. LTD.

Certificate No: CCNG/C/2018/RT/101



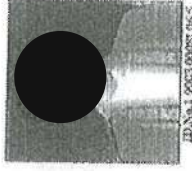
Phuttipong Charoensuk



UT, RT, MT & PT Cert. No: 291620

CNI Certificate for Nondestructive Inspector

This is to certify that



has successfully completed educational curriculum and has demonstrated the proficiency by satisfactory completion of an examination in accordance with written procedure of CNI Pacific Co., Ltd. and meeting the minimum requirements of ASNT document SNT-TC-1A 2016 edition.

NDT Level II

Method	Issue Date	Expiration Date
Magnetic Particle Testing	07/12/2020	06/12/2025
Liquid Penetrant Testing	07/12/2020	06/12/2025
Radiographic Testing	17/12/2017	16/12/2022

www.cnipacific.org

ASNT Level III No. 118813
(MT, PT, RT, UT, VT)



CCNG INTERTECH CO., LTD.

Head Office: 107/1, Nonthaburi 10, Sanambinnan Road, Chakong Thavee,
Amphur Muang, Nonthaburi - 11000 (Thailand)
Phone: +66 (0) 2950 0217, E-mail: raj@ccnggroup.com

NDE CERTIFICATE

Certificate No: CCNG/RT/L2/2021/010

This certificate is issued to: [REDACTED]

New Certification is based on his Written Examination, Practical as detailed below in accordance with the requirements of CCNG written Practice No. CCNG/NDT/WP-01, Rev 03 for "Training, Examination and Certification of NDT Personnel" and comply with the guidelines of recommended practice document No. ASNT SNT TC-1A (2016).

Method	: Radiographic Testing	Training Venue	: CCNG office
Level	: II	Education	: Mechanical Tool
Type	: X-ray & Gamma Rays	Work Experience	: 2 years
Technique	: SWSI, DWSI & DWDI	Training Hours	: 80 hours
Category	: Parent Metal, Weldments	Date of Issue	: 16/03/2021
Material	: Carbon Steel & Al alloys	Valid Until	: 16/03/2026

Examination's	% Marks	Minimum % Required
General	80.00	70
Specific	80.00	70
Practical	85.00	70
Composite Mark	81.66	80

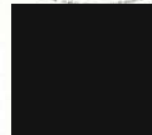


Physical Examination:

Near Vision	OK
Colour Vision	OK
Shades of Grey	Satisfactory



President.



Examiner - NDE Level III

Note: This certificate is valid only when the above mentioned conditions are met.
CCNG INTERTECH COMPANY LIMITED.



สทท. ๑๕๗ / ๘๘๔๒

สถาบันเทคโนโลยีนิวเคลียร์แห่งชาติ (องค์การมหาชน)
ขอขอบพระทัยบัตรฉบับนี้ไว้เพื่อแสดงว่า



ได้สอบผ่านการฝึกอบรมหลักสูตร
การป้องกันอันตรายจากรังสี ระดับ ๑ รุ่นที่ ๑๕๗
ระหว่างวันที่ ๒๓ – ๒๗ พฤษภาคม ๒๕๖๕



ผู้อำนวยการหลักสูตร



ผู้อำนวยการสถาบันเทคโนโลยีนิวเคลียร์แห่งชาติ

เอกสารนี้เป็นเอกสารราชการ - ไม่สามารถเปิดเผยต่อสาธารณะ - ขอสงวนสิทธิ์ในสิ่งที่ปรากฏ

ใบอนุญาตเลขที่/License No.
RSO-ML-6023-002824
เลขประจำตัวประชาชน/ID No.



วันที่ออกใบอนุญาต: 26 ก.ย. 2560
Date of Issue: 26 Sep. 2017
วันที่ใบอนุญาตหมดอายุ: 25 ก.ย. 2565
Date of Expiry: 25 Sep. 2022

ใบอนุญาตเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยทางรังสี

Radiation Safety Officer License

สำนักงานปรมาณูเพื่อสันติ

Office of Atoms for Peace

กระทรวงการอุดมศึกษา วิทยาศาสตร์ วิจัยและนวัตกรรม

Ministry of Higher Education, Science, Research and Innovation

ใบอนุญาตฉบับนี้ให้ไว้เพื่อแสดงว่า

This license is given to

Mr. Veerachit Temjaikul

เป็นเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยทางรังสี

Has successfully qualified to be a Radiation Safety Officer

ระดับกลาง (วัสดุกัมมันตรังสีและเครื่องกำเนิดรังสี)

Intermediate Level (Radioactive Sources and Radiation Generators)

(Miss Vilavarn Tanjoy)

เลขที่การสำนักงานปรมาณูเพื่อสันติ

Secretary General



บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต
(รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต (ครั้งที่ 1))

ฉบับที่ 2 ระหว่างเดือนกรกฎาคมถึงเดือนธันวาคม พ.ศ. 2565

ภาคผนวก 6

เอกสารเกี่ยวกับการจัดการขยะ สิ่งปฏิกูล และของเสียอันตราย

มกราคม 2566



ผู้จัดทำรายงาน
บริษัท เอ็นทิก จำกัด



บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต
(รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต (ครั้งที่ 1))
ฉบับที่ 2 ระหว่างเดือนกรกฎาคมถึงเดือนธันวาคม พ.ศ. 2565

ภาคผนวก 6-1

ตัวอย่างเอกสารการจัดการมูลฝอย

มกราคม 2566

3/4 ถนนประดิษฐมนูกิจ แขวงคลองจั่น เขตป้อมปราบ กรุงเทพมหานคร 10240
โทรศัพท์ 0 2379 0141-2 โทรสาร 0 2379 0143-4
www.enticcompany.com



ผู้จัดทำรายงาน
บริษัท เอ็นทิก จำกัด

เล่มที่ ๒/3 เลขที่ 16

15

1966年10月10日

สำนักงาน

เดือน

திரு.

๑. ได้รับเงินผ่านตู้ฝากอัตโนมัติ

๒๕๐.๖๕
๑, ๑๔ | ๑๕ | ๑๖ | ๑๗

บ้านเลข

อัมมา

แล้ว

รับเงิน

หน้าหน่วยงานคลัง

หัวน้ำฝ้ายพัฒนารายได้

ใบเสร็จรับเงินค้ำคูณ

เล่มที่ ๑๑ เลขที่ 05



สำนักงานเกษตรและสหกรณ์

ได้รับเงินค้ำคูณ

ประจำเดือน

๓๑๕๖

จาก

จาก ก. ส. ๓๑๕๖



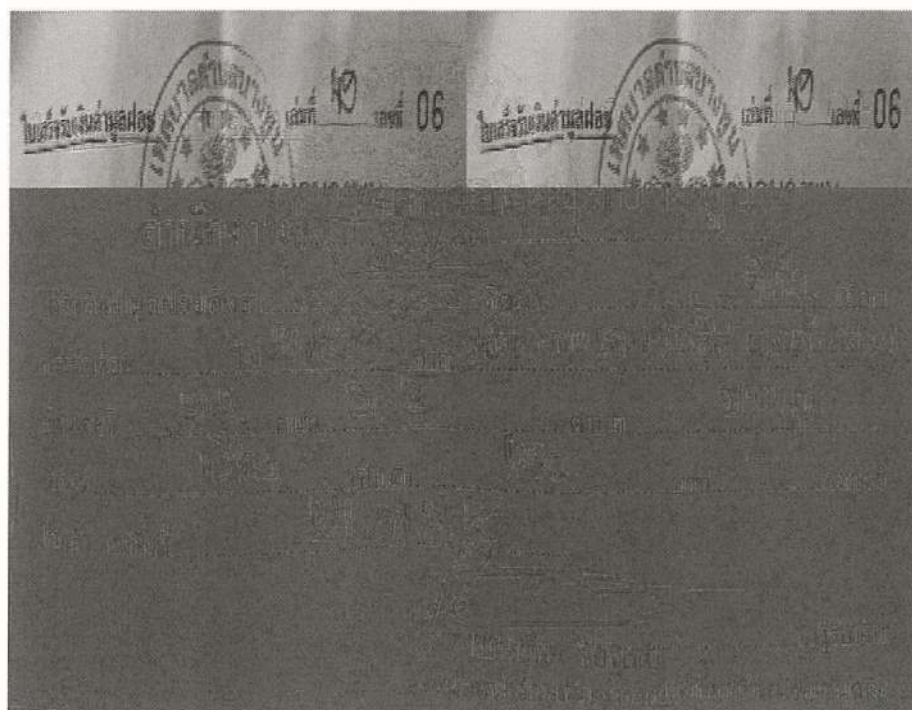
ไว้แล้ว แต่วันที่

๑๕ ๓๑๕๖



ผู้รับเงิน

หัวหน้าฝ่ายพัฒนารายให้หัวหน้าหน่วยงานคลัง



ใบเสร็จรับเงินค่ามูลฝอย

เล่มที่ 64 เลขที่ 41

สำนักงานเทศบาลตำบลบางพล

ได้รับเงินค่ามูลฝอยอัตรา

ประจำเดือน

๖.๑.๖๕

จาก

เงินภาษีเงินได้
บริษัท กบ.เค. เค.เค. จำกัด

[Redacted area]

ไว้แล้ว แต่วันที่

๒๙ ๖.๑.๖๕

[Redacted area]

ผู้รับเงิน

หัวหน้าฝ่ายพัฒนารายได้ หัวหน้าหน่วยงานคลัง



บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต
(รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต (ครั้งที่ 1))

ฉบับที่ 2 ระหว่างเดือนกรกฎาคมถึงเดือนธันวาคม พ.ศ. 2565

ภาคผนวก 6-2

ตัวอย่างเอกสารการจัดการสุบสิ่งปฏิกูล

มกราคม 2566



ผู้จัดทำรายงาน
บริษัท เอ็นทิก จำกัด



สำนักงาน



ใบเสร็จรับเงิน เลขที่ 0451
สับอุจจาระ และกำจัดสิ่งปฏิกูล

วันที่ 20 เดือน สิงหาคม พ.ศ. 65

ได้รับเงินจาก ไชยศักดิ์ ฟู๊ด จำกัด กรุงเทพมหานคร

ชำระค่าสับอุจจาระ จำนวน 1500 ปริมาตร ปริมาตรละ บาท

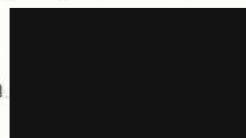
เป็นจำนวนเงิน 1500 บาท จำนวน ๕๗๐ รด รดละ บาท

หนึ่งพันห้าร้อยเจ็ดสิบบาท

ได้รับเงินค่าสับอุจจาระ และสิ่งปฏิกูลไว้ถูกต้องเรียบร้อยแล้ว



ลงชื่อ



ผู้รับเงิน

ชวงค์ แชนเดีย
บริการ

ใบเสร็จรับเงิน

เลขที่ 0401

สุบอุจจาระ และกำจัดสิ่งปฏิกูล

วันที่ ๑๔ เดือน กันยายน พ.ศ. ๒๕๕๕

ได้รับเงินจาก.....

ชำระค่าสุบอุจจาระ จำนวน..... ปริมาตร ปริมาตรละ..... บาท

เป็นจำนวนเงิน 1,500 บาท จำนวน..... รด รดละ..... บาท

บริษัท ชวงค์ แชนเดีย จำกัด..... บาท

ได้รับเงินค่าสุบอุจจาระ และสิ่งปฏิกูลไว้ถูกต้องเรียบร้อยแล้ว

ลงชื่อ.....

ผู้รับเงิน

บริการ

1007-0953

●

12

1

2

10

RECEIVED

ใบเสร็จรับเงิน

เลขที่ 0963

สับอุจจาระ และกำจัดสิ่งปฏิกูล

วันที่ 26 เดือน พ. ๔ พ.ศ. ๖๕

ได้รับเงินจาก.....

ชำระค่าสับอุจจาระ จำนวน..... ปริมาตร ปริมาตรละ..... บาท

เป็นจำนวนเงิน 1500 บาท จำนวน..... รถ รดละ..... บาท

นางสาววิมลมาศ..... บาท

ได้รับเงินค่าสับอุจจาระ และสิ่งปฏิกูลไว้ถูกต้องเรียบร้อยแล้ว

ลงชื่อ..... ผู้รับเงิน

ใบเสร็จรับเงิน
สับอุจจาระ และกำจัดสิ่งปฏิกูล

เลขที่ 0993

วันที่ 28 เดือน ๖-๑- พ.ศ. ๕5

ได้รับเงินจาก _____

ชำระค่าสับอุจจาระ จำนวน _____ ปริมาตร ปริมาตรละ _____ บาท

เป็นจำนวนเงิน 1,500 บาท จำนวน _____ รด รดละ _____ บาท

 บาท

ได้รับเงินค่าสับอุจจาระ และสิ่งปฏิกูลไว้ถูกต้องเรียบร้อยแล้ว

ลงชื่อ  ผู้รับเงิน



บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต
(รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต (ครั้งที่ 1))

ฉบับที่ 2 ระหว่างเดือนกรกฎาคมถึงเดือนธันวาคม พ.ศ. 2565

ภาคผนวก 6-3

ตัวอย่างเอกสารการจัดการของเสียที่สามารถนำกลับมาใช้ได้

มกราคม 2566



3/4 ถนนประเสริฐมนูกิจ แขวงคลองจั่น เขตบางกะปิ กรุงเทพมหานคร 10240



โทรศัพท์ 0 2379 0141-2 โทรสาร 0 2379 0143-4



www.enticcompany.com



ผู้จัดทำรายงาน
บริษัท เอ็นทิก จำกัด

บิลเงินสด
CASH SALES

เล่มที่ 1
BOOK NO. _____
เลขที่ 02
BILL NO. _____
วันที่ 30 ก.ย. 65
DATE : _____

นามลูกค้า: บริษัท ไทยพาณิชย์ จำกัด (เลขประจำตัวประชาชน:)
 CUSTOMER: บริษัท ไทยพาณิชย์ จำกัด (เลขประจำตัวประชาชน:)
 ที่อยู่: 111 หมู่ 4 ตำบลบ้านใหม่ อำเภอเมือง จังหวัด...
 ADDRESS: 111 หมู่ 4 ตำบลบ้านใหม่ อำเภอเมือง จังหวัด...

จำนวน QUANTITY	รายการ DESCRIPTION	หน่วยละ UNIT PRICE	จำนวนเงิน AMOUNT	
			บาท/Baht	สต./Stg
3510	พริก	12	420	-
รวมเงิน TOTAL			420	-

ผู้รับเงิน RECEIVED BY : ขอรับเงินด้วยความขอบคุณ

■ Elephant Brand

บิลเงินสด
CASH SALES

เล่มที่
BOOK NO.

เลขที่
BILL NO.

วันที่ : ๑๖ / ๑๑. / ๖๕

DATE :

นามลูกค้า: 255 นามศิริ ชัยศิริกุล เบอร์โทรศัพท์: 09-0000-0000 เลขประจำตัวประชาชน: /
CUSTOMER: 255 นามศิริ ชัยศิริกุล เบอร์โทรศัพท์: 09-0000-0000 เลขประจำตัวประชาชน: /
ที่อยู่: 11/1 ม.4 ต.พระบาท อ.เมือง จ.นครราชสีมา 30000 เลขประจำตัวผู้เสียภาษี: /
ADDRESS: 11/1 ม.4 ต.พระบาท อ.เมือง จ.นครราชสีมา 30000 เลขประจำตัวผู้เสียภาษี: /

[illegible]

ผู้รับเงิน RECEIVED BY : ... ขอรับเงินด้วยความขอบคุณ

Elephant Brand

บิลเงินสด
CASHSALE
現兌單

เลขที่.....

CUSTOMER บริษัท ไทยพาณิชย์ จำกัด
ที่อยู่/住址 พ.อ. ๒.๔ ถนนวิภาวดีรังสิต อ.จตุรพักตรพิมาน จ.ขอนแก่น

วันที่日期 30 พ.ย. 65
DATE

เลขประจำตัวผู้เสียภาษี TAXPAPERS I.D.

จำนวน 數量	รายการ 貨名	หน่วยละ 價格	จำนวนเงิน 銀額
QUANTITY	DESCRIPTION	UNIT PRICE	AMOUNT
28 โคลิ	โคลิดิส	19	276 -
ก๋อรงงย เจ็ดสขชททวัก		รวมเงิน 共銀 TOTAL	276 -

ผู้รับเงิน 收銀人
COLLECTOR_

ขอขอบคุณท่านที่อุดหนุน

บิลเงินสด
CASH SALES

เลขที่
BOOK NO.
เลขที่
BILL NO.
วันที่ 31 ธ.ค. 65
DATE : 31 / 12 / 65

นามลูกค้า
CUSTOMER : บริษัท งามา 190 จำกัด ห้างขายปลีก เลขประจำตัวประชาชน /
ที่อยู่
ADDRESS : 111 หมู่ 4 ต.ท่าเสา อ.พิจิตร จ.พิจิตร เลขประจำตัวเสียภาษีอากร

จำนวน QUANTITY	รายการ DESCRIPTION	หน่วยละ UNIT PRICE	จำนวนเงิน AMOUNT	
			บาท/Baht	สต./Stg.
๒๙ โคน	ชาโคล	12	336	-
รวมเงิน TOTAL			336	-

ผู้รับเงิน
RECEIVED BY : ขอรับเงินด้วยความขอบคุณ

■ Elephant Brand