

มาตรการป้องกันโควิด-19

โปรดอ่านคำแนะนำที่เหมาะสมกับภูมิภาคของคุณที่สุดจากหน่วยงานด้านสาธารณสุขในท้องถิ่น

วิธีป้องกันการแพร่ระบาดของโควิด-19

- รักษาระยะห่างที่ปลอดภัยจากผู้อื่น (อย่างน้อย 1 เมตร) แม้ว่าผู้อื่นจะไม่ได้ป่วยก็ตาม
- สวมหน้ากากอนามัยในที่สาธารณะ โดยเฉพาะเมื่ออยู่ในพื้นที่ปิดหรือเว้นระยะห่างไม่ได้
- หลีกเลี่ยงพื้นที่ปิด พยายามอยู่ในพื้นที่เปิด โถงและอากาศถ่ายเทสะดวก เปิดหน้าต่างเมื่ออยู่ในพื้นที่ปิด
- ถ้ามีบ่อยๆ โดยใช้ส้วมและน้ำ หรือเจลล้างมือที่มีส่วนผสมหลักเป็นแอลกอฮอล์
- รับวัคซีนเมื่อได้รับสิทธิ์ ปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ในพื้นที่เกี่ยวกับการฉีดวัคซีน
- ปิดจมูกและปากด้วยข้อพับด้านในข้อศอกหรือกระดาษชำระเมื่อไอหรือจาม
- เก็บตัวอยู่บ้านเมื่อรู้สึกไม่สบาย
- หากมีไข้ ไอ และหายใจลำบาก โปรดไปพบแพทย์ โดยติดต่อล่วงหน้าเพื่อให้บริการด้านสุขภาพจะได้แนะนำให้คุณไปยังสถานพยาบาลที่ถูกต้อง ซึ่งจะช่วยปกป้องคุณ รวมถึงป้องกันการแพร่กระจายของไวรัสและการติดเชื้ออื่นๆ
- หน้ากากอนามัย
- หน้ากากอนามัยที่ระดับกับใบหน้าช่วยป้องกันไม่ให้ผู้ที่สวมแพร่กระจายไวรัสไปยังผู้อื่น อย่างไรก็ตาม หน้ากากอนามัยเพียงอย่างเดียวป้องกันเชื้อโควิด-19 ไม่ได้ จึงควรรักษาระยะห่างและหมั่นทำความสะอาดมือร่วมด้วย รวมถึงปฏิบัติตามคำแนะนำจากหน่วยงานด้านสาธารณสุขในท้องถิ่น

มาตรการป้องกันโควิด-19



มาตรการป้องกัน COVID-19

CORONAVIRUS DISEASE 2019

กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

1. สวมหน้ากากอนามัย ขณะปฏิบัติงานหรือทำกิจกรรมร่วมกับผู้อื่น

★ ล้างมือด้วยแอลกอฮอล์เจล

★ หากมีอาการป่วยให้ไปพบแพทย์



2. หลีกเลี่ยงการอยู่ในสถานที่แออัด

★ รับประทานอาหารปรุงสุกตามหลัก "กินร้อน ช้อนกลาง ล้างมือ"


★ ไม่ใช้ของส่วนตัวร่วมกับผู้อื่น



3. งดหรือเลื่อนการเดินทางไปยังประเทศที่มีความเสี่ยงต่อการติดเชื้อ ตามประกาศของกระทรวงสาธารณสุข



4. หากเดินทางกลับจากประเทศที่มีความเสี่ยงติดเชื้อ ให้เข้ารับการตรวจคัดกรองจากสถานพยาบาลโดยเร็ว ในระยะเวลา 14 วัน นับจากวันที่กลับเข้าไทย ให้สังเกตอาการ และระมัดระวังตนเอง



5. กรณีที่เจ้าหน้าที่ของกรมฯ ถูกเจ้าพนักงานควบคุมโรคติดต่อ มีคำสั่งให้กักตัวไว้ที่ศูนย์ควบคุมโรคเป็นเวลา 14 วัน ให้ปฏิบัติตามคำสั่งและคำแนะนำดังกล่าว พร้อมกับรายงานให้ผู้บังคับบัญชาทราบโดยเร็ว



6. ตรวจคัดกรองเจ้าหน้าที่ ประชาชน หรือผู้ที่มาติดต่อราชการทุกคน ณ บริเวณก่อนเข้าสถานที่ทำงาน



7. ติดตั้งแอลกอฮอล์ล้างมือ ให้กับเจ้าหน้าที่ ประชาชน หรือผู้มาติดต่อราชการ ไว้ล้างมือได้บ่อยครั้ง



8. ทำความสะอาดอุปกรณ์และบริเวณที่มีการสัมผัสบ่อย เช่น โต๊ะทำงาน คอมพิวเตอร์ ที่จับประตู ห้องน้ำ ราวบันได ลิฟท์โดยสาร รถยนต์ส่วนกลาง เป็นต้น



กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน กระทรวงแรงงาน www.labour.go.th

มาตรการป้องกันโควิด-19



กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน ขอความร่วมมือนายจ้าง ลูกจ้าง
ปฏิบัติตามแนวทาง มาตรการเฝ้าระวังการป้องกันโรคระบาด

COVID-19 CORONAVIRUS DISEASE 2019

1. นายจ้างให้ความรู้ คำแนะนำ เกี่ยวกับ
การป้องกันโรคระบาดจากเชื้อไวรัส
COVID-19 ให้แก่ลูกจ้าง
จัดหาสบู่ เจลล้างมือแอลกอฮอล์
ภายในสถานที่ประกอบกิจการ



2. นายจ้าง ที่มีลูกจ้างทำงานรวมกัน
จำนวนมาก ควรตรวจคัดกรอง
ลูกจ้างทุกคนก่อนเข้าทำงาน
★ กรณีที่พบลูกจ้างป่วยจำนวนมาก
ให้พิจารณาหยุดการปฏิบัติงาน
หรือบางส่วนชั่วคราว เพื่อให้ลูกจ้าง
พักรักษาตัวและลดการแพร่เชื้อโรค



3. หากมีลูกจ้างเดินทางไปยังประเทศ
ที่มีความเสี่ยงติดเชื้อโรค COVID-19
เมื่อกลับถึงประเทศไทยให้ลูกจ้างไม่ตรวจ
คัดกรองและเข้าระบบระเบียบ ประกาศ
และมาตรการตามที่กระทรวงสาธารณสุข
กำหนด



4. นายจ้างตรวจพบว่าลูกจ้างมีความเสี่ยง
ที่จะติดเชื้อ COVID-19 ไม่ควรได้รับ
การตรวจคัดกรองโรคที่โรงพยาบาลหรือไม่
ก็ตาม หากผลการตรวจคัดกรองยืนยันว่า
มีความเสี่ยง ติดเชื้อ ถูกแยกกักหรือกักกันตัว
จนเป็นเหตุ ให้ไม่สามารถมาปฏิบัติงานได้
ให้นายจ้างแจ้งพนักงานตรวจสอบแรงงาน
กรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน



5. เมื่อลูกจ้างพบว่าตัวเองมีความเสี่ยง
ที่จะติดเชื้อ COVID-19 ให้ไปรับ
การตรวจรักษาหรือรับการชันสูตร
ทางการแพทย์ และแจ้งให้นายจ้างทราบ
เพื่อแจ้งเจ้าหน้าที่งานควบคุมโรคโดยเร็ว



6. หากลูกจ้างถูกเจ้าหน้าที่งานควบคุมโรคติดต่อ
กักตัวไว้ที่ศูนย์ควบคุมโรคระยะเวลา 14 วัน
ให้ลูกจ้างปฏิบัติตามคำสั่ง ค่าตอบแทน
พนักงานเจ้าหน้าที่โดยเคร่งครัด



7. กรณีให้ลูกจ้างมีความเสี่ยงที่จะติดเชื้อ COVID-19
จำเป็นต้องไปรับการตรวจรักษาหรือรับการชันสูตร
ทางการแพทย์ ให้นายจ้างอนุญาตให้ลูกจ้างใช้สิทธิ
ลาป่วยหรือลาพักผ่อนประจำปีตามกฎหมายหรือ
ตามที่ตกลงกัน



หากนายจ้าง ลูกจ้าง มีข้อสงสัยเกี่ยวกับสิทธิ หน้า ที่ การปฏิบัติตามแนวทางนี้ ให้ติดต่อสอบถามได้ที่

- ★ สำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานทุกจังหวัด
- ★ สำนักงานสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานกรุงเทพมหานครทุกพื้นที่
- ★ สายด่วน 1506 กด 3 หรือ 1546



คำแนะนำ กรณีพบผู้ติดเชื้อโควิด-19 สำหรับหน่วยงานต่างๆ และที่อยู่อาศัย

บุคคล

- ให้งาน/ผู้พักอาศัย หน่วยงานที่ และแยกตัวออกจากผู้อื่น
- แจ้งเจ้าพนักงานควบคุมโรคติดต่อ หน่วยงานสาธารณสุขในพื้นที่ภายใน 3 ชั่วโมง เพื่อควบคุมโรคและคัดกรอง กลุ่มเสี่ยง
- ผู้ที่มีความเสี่ยงสูง ให้รีบพบแพทย์ทันที และกักตัวเอง 14 วัน
- ผู้ที่มีความเสี่ยงต่ำ แยกตัวเอง เพื่อสังเกตอาการ 14 วัน หากมีอาการให้รีบพบแพทย์ทันที

สถานที่

- หยุดกิจกรรมในแผนก/ชั้น ที่มีคนติดเชื้อ เพื่อทำความสะอาด 1-3 วัน
- พนักงาน/ผู้พักอาศัย ทำความสะอาดสิ่งของ ที่ใช้งานบ่อยๆ เช่น โต๊ะทำงาน/โทรศัพท์
- ทำความสะอาดบริเวณที่มีผู้สัมผัสจำนวนมาก เช่น ราวจับบันได/ลูกบิดประตู/ห้องน้ำ/ลิฟต์
- ระมัดระวังการเก็บขยะติดเชื้อ เช่น กิ๊ชชู่ที่ ผ่านการใช้งานแล้ว ให้นำกากอนามัย ให้ใส่ถุงขยะสีแดงและปิดปากถุงให้มิดชิด
- ผู้ปฏิบัติการทำความสะอาด ต้องสวมอุปกรณ์ส่วนบุคคล เช่น ถุงมือ ผ้าก๊บนี้อัน ฆ่าเช็ดถูก และรองเท้าพื้นยางหุ้มข้อตลอดเวลา

ระบบ/สภาพแวดล้อม

- ติดตั้งเครื่องวัดอุณหภูมิ
- จุดจ่ายแอลกอฮอล์เจล
- จัดการแยก/ทำลายขยะติดเชื้อ
- จัดการระบบระบายอากาศให้หมุนเวียนอากาศได้ทัน

เบอร์โทรฉุกเฉิน แม่ไว้รับมือ COVID-19

1442

กรมควบคุมโรค

ในกรณีที่มีอาการเข้าข่ายสงสัยติดเชื้อ
ไวรัสโคโรนา 2019 หรือ COVID-19

1669

สถาบันการแพทย์ ฉุกเฉิน

นำส่งผู้ป่วย หรือผู้สงสัยว่า
ติดเชื้อ COVID-19 สู่สถานพยาบาล

1111

ศูนย์บริการข้อมูล ภาครัฐเพื่อประชาชน

แจ้งข้อมูลที่ถูกส่งให้กับประชาชน หรือกรณี
ต้องการร้องเรียนเกี่ยวกับสถานการณ์ COVID-19
เช่น พบหน้าท่อน้ำขยะกับราคา

1330

สำนักงานหลักประกัน สุขภาพแห่งชาติ

สิทธิการรักษา สอนแกนหลักประโยชน์
ในระบบหลักประกันสุขภาพแห่งชาติ
หรือขอรับคำปรึกษากับเจ้าหน้าที่

1506

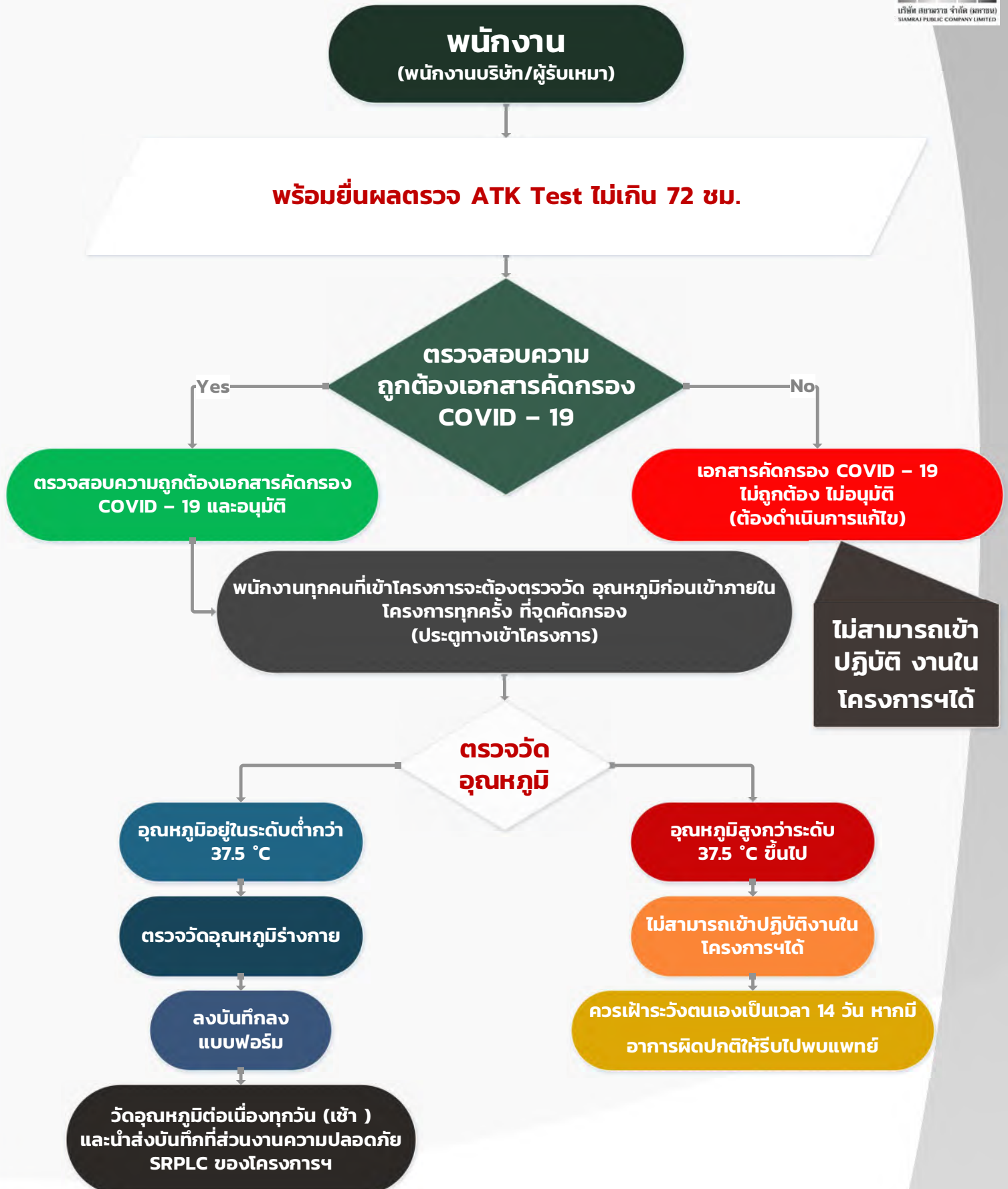
สายด่วนประกันสังคม

สำหรับผู้ประกันตนที่ต้องการสอบถามสิทธิ
ประกันสังคมในกรณีติดเชื้อ COVID-19
และสอบถามมาตรการเยียวยาต่างๆ สำหรับ
ผู้ประกันตนที่ได้รับผลกระทบ กรณีเลิกจ้าง
หรือถูกจ้างงานเนื่องในสถานการณ์ COVID-19

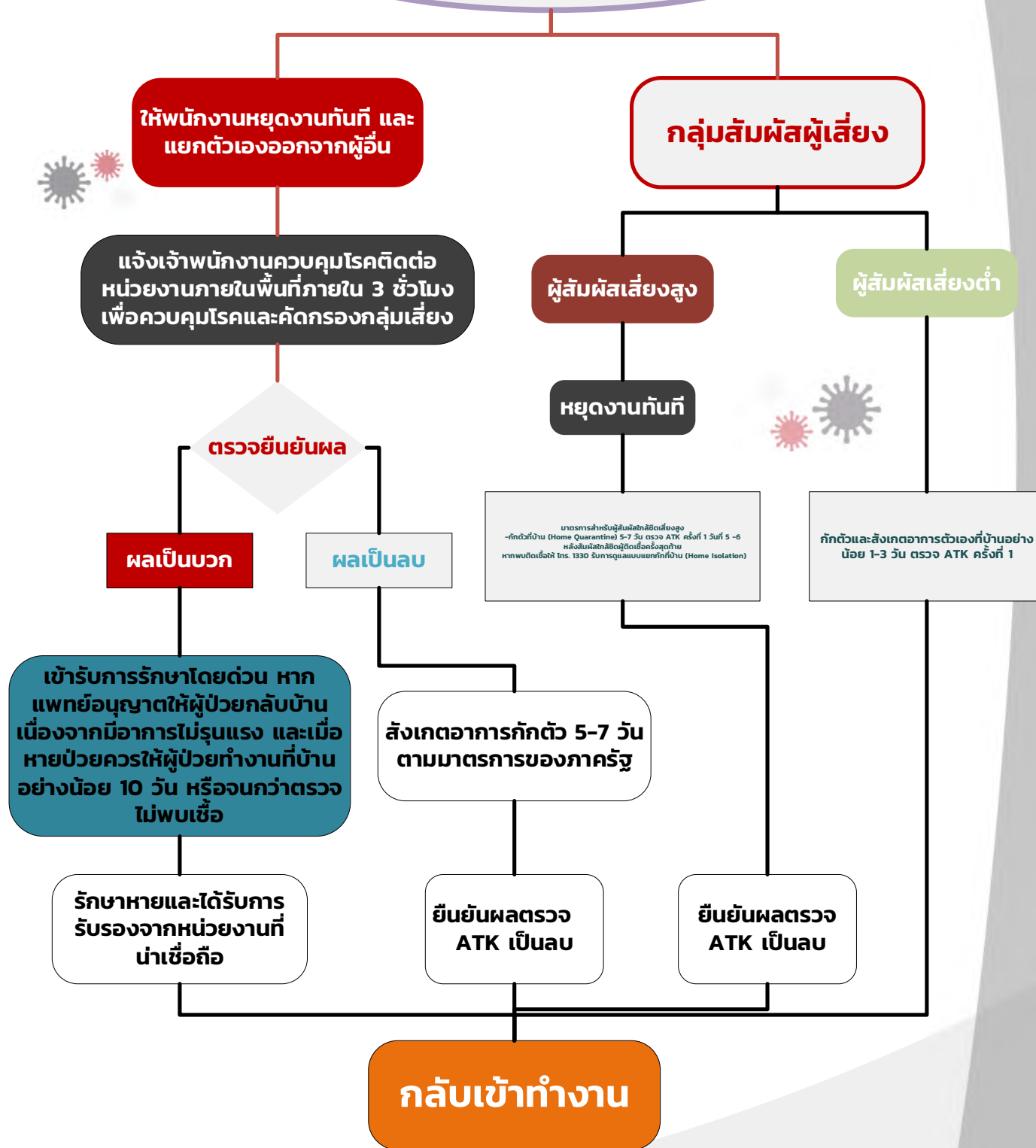


กรุงเทพประกันภัย
Bangkok Insurance

มาตรการการคัดกรอง COVID-19 สำหรับพนักงาน



กรณีพบผู้ต้องสงสัยว่าติด เชื้อหรือติดเชื้อโควิด-19





บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)

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

ฉบับที่ 3 ระหว่างเดือนมกราคมถึงเดือนมิถุนายน พ.ศ. 2566

ภาคผนวก 2-9

ตัวอย่างเอกสารระเบียบขั้นตอนงานเชื่อมต่อท่อ

กรกฎาคม 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



PTT PUBLIC COMPANY LIMITED

โครงการนำร่องระบบจ่ายไฟฟ้าจากโรงไฟฟ้าพลังงานแสงอาทิตย์ในทะเล
ระบบจ่ายไฟฟ้าระบบจ่ายไฟฟ้าแบบรวมศูนย์ (ระบบจ่ายไฟฟ้าแบบรวมศูนย์)
ส่วนที่ 1 ควบคุม - ควบคุม (ระบบจ่ายไฟฟ้าแบบรวมศูนย์ - ควบคุม) ส่วนที่ 4-2
(RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2)

DOCUMENT TITLE:	WELDING PROCEDURE SPECIFICATION FOR PIPELINE (WPS)
DOCUMENT NO.:	PR-W-2102.18-010-002 REVISION: 1

REVIEW STAMP	COMMENTS
<input checked="" type="checkbox"/> E : Approval for Construction.	
<input type="checkbox"/> F : Work may proceed. Submit for construction.	
<input type="checkbox"/> G : Revise and Resubmit. Work may proceed subject to incorporation of changes indicated.	
<input type="checkbox"/> H : Revise and Resubmit. Work may not proceed.	
<input type="checkbox"/> I : Review not required. Work may proceed.	
Name : _____	
Sign : _____	
Date : _____	

1	18-04-22	Re-Issued for Construction	TK	Y1	PT
0	01-04-22	Issued for Construction	TK	Y1	PT
D	30-03-22	Re-Issued for Approval	TK	Y1	PT
C	28-02-22	Re-Issued for Approval	TK	Y1	PT
Rev.	Date	Description	Prepared By	Checked By	Approved By
CONTRACTOR: SIAMRAJ PUBLIC COMPANY LIMITED					



	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
	Document No.	PR-W-2102.18-010-002
	Rev. 1	Page 3 of 19




WELDING PROCEDURE
SPECIFICATION FOR PIPELINE
(WPS)

TABLE OF CONTENT

SECTION	PAGE
1 GENERAL	4
2 SCOPE OF WORK	4
3 DEFINITIONS AND ABBREVIATIONS	4
3.1 Definitions	4
3.2 Abbreviations	4
4 REFERENCE	4
5 WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS)	5
5.1 Welding Procedure Specification for new piping	5
5.1 Welding Procedure Specification for repair piping	5
6 ATTACHMENT	5
ATTACHMENT 1: WPS for this project	6
ATTACHMENT 2: Reference WPS from PTT	13



	WELDING PROCEDURE SPECIFICATION FOR PIPELINE (WPS)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-W-2102.18-010-002
		Rev. 1	Page 4 of 19

1 GENERAL

This welding procedure specification (WPS) and Procedure Qualification Record (PQR) had been provided to welding propose for construction, maintenance, modification, and repairing all welding for the pipeline.

2 SCOPE OF WORK

This welding procedure specification is proposed for gas pipeline welding work if essential variables as describes in API 1104 are not changed then this procedure should applied without the need for requalification.

3 DEFINITIONS AND ABBREVIATIONS

3.1 Definitions


PTT	means	PTT PUBLIC COMPANY LIMITED
Contractor	means	SIAMRAJ PUBLIC COMPANY LIMITED
Project	means	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2

3.2 Abbreviations

ASME	means	American Society of Mechanical Engineers.
API	means	American Petroleum Institute.
PQR	means	Procedure Qualification Report.
GTAW	means	Gas Tungsten Arc Welding.
SMAW	means	Shielded Metal Arc Welding.
HIC	means	Hydrogen Induced Cracking.
SSC	means	Sulfide Stress Cracking.
WPS	means	Welding Procedure Specification.

4 REFERENCE

ASME B31.3	Process Piping
ASME B31.8	Gas Transmission and Distribution Piping System
ASME SEC IX	Welding and Brazing Qualification
API 1104	Standard for welding of pipelines and related facilities
AWS A5.1	Specification for Carbon Steel Electrodes for Shielded Metal Arc Welding
AWS A5.18	Specification for Carbon Steel Electrodes and Rods for Gas Shielded Arc Welding
AWS A5.28	Specification for Low Alloy Steel Electrodes and Rods for Gas Shielded Arc Welding
AWS A5.5	Specification for Low Alloy Steel Electrodes for Shielded Metal Arc Welding
ASTM A370-15	Standard Test Methods and Definitions for Mechanical Testing of Steel Products
ASTM E23-18	Standard Test Methods for Notched Bar Impact Testing for Metallic Materials.
SP-W-001-Rev.0	Welding Procedure Specification (WPS)

	WELDING PROCEDURE SPECIFICATION FOR PIPELINE (WPS)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-W-2102.18-010-002
		Rev. 1	Page 5 of 19

5 WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS)

5.1 Welding Procedure Specification for new piping

NPS (inch)	Thickness (mm)	Grade	PTT WPS no.	Project WPS no.
12.75 < OD	4.78 ≤ T ≤ 19.05	X42	API/12.75-D/0.188-T-0.75/Y-42	SRPLC-WPS-004
2.375 ≤ OD ≤ 12.75	4.78 ≤ T ≤ 19.05	B	API/2.375-D-12.75/0.188-T-0.75/Y-42	SRPLC-WPS-003
OD < 2.375	T < 4.78	B	API/D-2.375/T-0.188/Y-42	SRPLC-WPS-001
4 to 12	6.02 to 10.3	X42	WPS-P12-BP4-6.02-X42-001	SRPLC-WPS-005

5.1 Welding Procedure Specification for repair piping

NPS (inch)	Thickness (mm)	Grade	PTT WPS no.	Project WPS no.
12.75 < OD	4.78 ≤ T ≤ 19.05	X42	1st and 2nd Repair API/D-2.375/T-0.188/Y-42	SRPLC-WPS-008
2.375 ≤ OD ≤ 12.75	4.78 ≤ T ≤ 19.05	B	1st and 2nd Repair API/2.375-D-12.75/0.188-T-0.75/Y-42	SRPLC-WPS-007
OD < 2.375	T < 4.78	B	1 st and 2 nd Repair API/D-2.375/T-0.188/Y-42	SRPLC-WPS-006

6 ATTACHMENT


ATTACHMENT 1: WPS for this project

- SRPLC-WPS-001
- SRPLC-WPS-003
- SRPLC-WPS-004
- SRPLC-WPS-005
- SRPLC-WPS-006
- SRPLC-WPS-007
- SRPLC-WPS-008

ATTACHMENT 2: Reference WPS from PTT

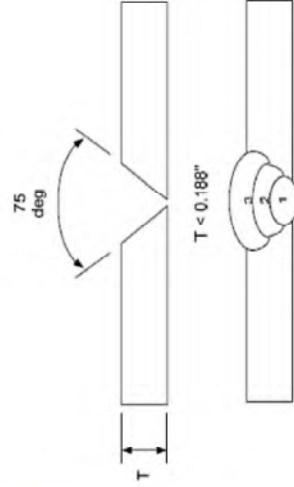
- API/D-2.375/T-0.188/Y-42
- API/2.375-D-12.75/0.188-T-0.75/Y-42
- API/12.75-D/0.188-T-0.75/Y-42
- WPS-P12-BP4-6.02-X42-001
- 1st and 2nd Repair API/D-2.375/T-0.188/Y-42
- 1st and 2nd Repair API/2.375-D-12.75/0.188-T-0.75/Y-42
- 1st and 2nd Repair API/12.75-D/0.188-T-0.75/Y-42



	WELDING PROCEDURE SPECIFICATION FOR PIPELINE (WPS)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-W-2102.18-010-002
		Rev. 1	Page 6 of 19


ATTACHMENT 1: WPS for this project

Reference : API 1104	
WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NUMBER <u>SRP/C-WPS-001</u>	
For <u>Siam Public Company Limited</u>	Welding of <u>PTT PLC</u>
Process <u>GTAW</u>	Pipe and Fitting
Material <u>API 5L B to X42, ASTM A53-B, ANSI A106-B or equivalent, SMYS Less Than or Equal 42,000 psi</u>	
Pipe outside diameter and wall thickness <u>O.D. less than 24 inch and Thickness less than 4.8mm</u>	
Joint design <u>Single V-groove</u>	
Filler Metal and number of beads <u>ER70S-6</u>	
Electrical or flame characteristics <u>DC-EN</u>	
Position <u>6G-All</u>	
Direction of Welding <u>Up-hill</u>	
Number of welders <u>1-person</u>	
Time laps between passes <u>180 second Max.</u>	
Type and removal of lineup clump <u>External Clump, remove after 25% of root pass complete</u>	
Cleaning and/or grinding <u>Sisa remove by hammering, power tool grinding</u>	
Preheat/postweld heat treatment <u>N/A</u>	
Shielding gas and flow rate <u>Arcon, 20 LPM</u>	
Shielding flux <u>N/A</u>	
Speed of travel <u>3-6 ipm</u>	
Plasma gas composition <u>N/A</u>	
Plasma gas orifice size <u>N/A</u>	
Sketches and tabulations attached <u>As below</u>	
Refer PTT WPS no. <u>1.1 API WD-23737-0.188NY-42</u>	
Refer PTT PQR no. <u>KWTS09-PTT-PQR1-1.5</u>	
Tested by <u>TBN</u>	
Welder by <u>TBN</u>	
Approved by <u>TBN</u>	

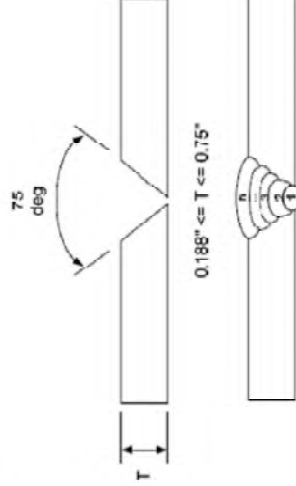


Electrode sizes and number of beads				
Bead Number	Electrode size and type	Voltage	Amperage and Polarity	Speed
1	ER70S-6 (2.4mm)	18-24	100-150 / DC-EN	3-6 ipm
2 and 3	ER70S-6 (2.4mm)	18-24	120-200 / DC-EN	3-6 ipm




	WELDING PROCEDURE SPECIFICATION FOR PIPELINE (WPS)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-W-2102.18-010-002
		Rev. 1	Page 7 of 19

Reference : API 1104	
WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NUMBER <u>SRP/C-WPS-003</u>	
For <u>Siam Public Company Limited</u>	Welding of <u>PTT PLC</u>
Process <u>GTAW</u> & <u>SMAW</u>	Pipe and Fitting
Material <u>API 5L B to X42, ASTM A53-B, ANSI A106-B or equivalent, SMYS Less Than or Equal 42,000 psi</u>	
Pipe outside diameter and wall thickness <u>2 1/2 inch < O.D. < 12-inch and 4.8mm <= Thickness <= 19.1mm</u>	
Joint design <u>Single V-groove</u>	
Filler Metal and number of beads <u>ER70S-6 and E7016</u>	
Electrical or flame characteristics <u>DC-EN for GTAW and DC-EP for SMAW</u>	
Position <u>6G-All</u>	
Direction of Welding <u>Up-hill</u>	
Number of welders <u>1-person</u>	
Time laps between passes <u>180 second Max.</u>	
Type and removal of lineup clump <u>External Clump, remove after 25% of root pass complete</u>	
Cleaning and/or grinding <u>Sisa remove by hammering, power tool grinding</u>	
Preheat/postweld heat treatment <u>N/A</u>	
Shielding gas and flow rate <u>Arcon, 20 LPM</u>	
Shielding flux <u>N/A</u>	
Speed of travel <u>3-6 ipm</u>	
Plasma gas composition <u>N/A</u>	
Plasma gas orifice size <u>N/A</u>	
Sketches and tabulations attached <u>As below</u>	
Refer PTT WPS no. <u>1.3 API 2 375 D-12 750 -188-T-A 75N-42</u>	
Refer PTT PQR no. <u>KWTS09-PTT-PQR1-1.2</u>	
Tested by <u>TBN</u>	
Welder by <u>TBN</u>	
Approved by <u>TBN</u>	

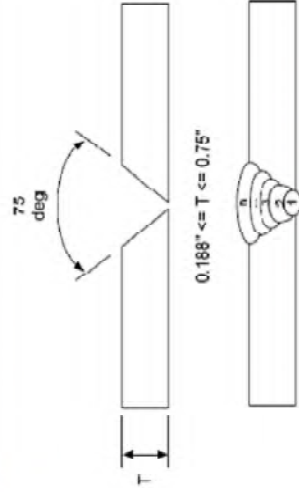


Electrode sizes and number of beads				
Bead Number	Electrode size and type	Voltage	Amperage and Polarity	Speed
1 (GTAW)	ER70S-6 (2.4mm)	18-24	100-150 / DC-EN	3-6 ipm
2 (GTAW)	ER70S-6 (2.4mm)	18-24	120-200 / DC-EN	3-6 ipm
3 (SMAW)	E7016 (4.0mm)	20-24	90-140 / DC-EP	2-6 ipm
4 to ...n (SMAW)	ER70S-6 (3.2mm)	20-24	90-120 / DC-EP	3-6 ipm




	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
	WELDING PROCEDURE SPECIFICATION FOR PIPELINE (WPS)	
	Document No. PR-W-2102.18-010-002	Page 8 of 19

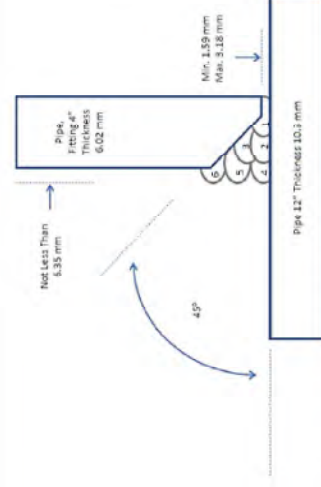
Reference : API 1104	WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NUMBER <u>SRPLC-WPS-004</u>
For <u>Siam Public Company Limited</u>	Welding of <u>PTT PLG</u>
Process <u>GTAW & SMAW</u>	Pipe and Fitting
Material <u>A191B-8 to X42, ASTM A53-B, ANSI A193-B or equivalent, SMYS Less Than or Equal 42,000 psi</u>	
Pipe outside diameter and wall thickness <u>12 inch <= O.D. and 4.8mm <= Thickness <= 19.1mm</u>	
Joint design <u>Single V-groove</u>	
Filler Metal and number of beads <u>ER70S-5 and E7016</u>	
Electrical or flame characteristics <u>DC-EN for GTAW and DC-EP for SMAW</u>	
Position <u>6G-All</u>	
Direction of Welding <u>Up-hill</u>	
Number of welders <u>1 person</u>	
Time laps between passes <u>180 second Max.</u>	
Type and removal of lineup clamp <u>External Clamp, remove after 25% of root pass complete.</u>	
Cleaning and/or grinding <u>Sisa remove by hammering, power tool grinding</u>	
Preheat/postweld heat treatment <u>N/A</u>	
Shielding gas and flow rate <u>Arcon 20 LPM</u>	
Shielding flux <u>N/A</u>	
Speed of travel <u>3-6 ipm</u>	Plasma gas flow rate <u>N/A</u>
Plasma gas composition <u>N/A</u>	
Plasma gas orifice size <u>N/A</u>	
Sketches and tabulations attached <u>As below</u>	
Refer PTT WPS no. <u>1.4-AP1102-75-D0-188-1.0-75X-42</u>	
Refer PTT PQR no. <u>208-1D18RPP-2131001</u>	
Tested by <u>TBN</u>	
Welder by <u>TBN</u>	
Approved by <u>TBN</u>	




Electrode sizes and number of beads			
Bead Number	Electrode size and type	Voltage	Amperage and Polarity
1 (GTAW)	ER70S-5 (2.4mm)	18-24	100-150 / DC-EN
2 (GTAW)	ER70S-5 (2.4mm)	18-24	120-200 / DC-EN
3 (SMAW)	E7016 (4.0mm)	20-24	90-120 / DC-EP
4 to ...n (SMAW)	ER70S-5 (3.2mm)	20-24	50-120 / DC-EP
			Speed
			3-6 ipm
			3-6 ipm
			2-5 ipm
			3-6 ipm

	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
	WELDING PROCEDURE SPECIFICATION FOR PIPELINE (WPS)	
	Document No. PR-W-2102.18-010-002	Page 9 of 19

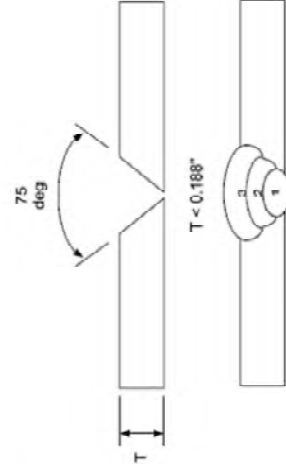
Reference : API 1104	WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NUMBER <u>SRPLC-WPS-005</u>
For <u>Siam Public Company Limited</u>	Welding of <u>PTT PLG</u>
Process <u>GTAW</u>	Pipe and Fitting
Material <u>A191B-8 to X42, ASTM A53-B, ANSI A193-B or equivalent, SMYS Less Than or Equal 42,000 psi</u>	
Pipe outside diameter and wall thickness <u>12 inch >= O.D. and 4.8mm <= Thickness <= 19.1mm of Mainline</u>	
4 inch >= O.D. of Branch and 4.5mm <= Thickness <= 19.1mm of Mainline.	
Joint design <u>T-joint or Branch Weld</u>	
Filler Metal and number of beads <u>ER70S-5</u>	
Electrical or flame characteristics <u>DC-EN for GTAW</u>	
Position <u>6G-All</u>	
Direction of Welding <u>Up-hill</u>	
Number of welders <u>1 person</u>	
Time laps between passes <u>180 second Max.</u>	
Type and removal of lineup clamp <u>Task welding is allow for 25% route pass only</u>	
Cleaning and/or grinding <u>Sisa remove by hammering, power tool grinding</u>	
Preheat/postweld heat treatment <u>N/A</u>	
Shielding gas and flow rate <u>Arcon 15-18 LPM</u>	
Shielding flux <u>N/A</u>	Plasma gas flow rate <u>N/A</u>
Speed of travel <u>3-6 ipm</u>	
Plasma gas composition <u>N/A</u>	
Plasma gas orifice size <u>N/A</u>	
Sketches and tabulations attached <u>As below</u>	
Refer WPS no. <u>WPS-P12-3924-6-02-X42-001</u>	
Refer PQR no. <u>PQR-P12-3924-6-02-X42-001</u>	
Tested by <u>TBN</u>	
Welder by <u>TBN</u>	
Approved by <u>TBN</u>	




Electrode sizes and number of beads			
Bead Number	Electrode size and type	Voltage	Amperage and Polarity
1 (GTAW)	ER70S-5 (2.4mm)	18-24	100-150 / DC-EN
2 & 3 (GTAW)	ER70S-5 (2.4mm)	18-24	120-200 / DC-EN
4 to n (SMAW)	ER70S-5 (2.4mm)	18-24	120-200 / DC-EN
			Speed
			3-6 ipm
			3-6 ipm
			2-5 ipm
			3-6 ipm

	WELDING PROCEDURE SPECIFICATION FOR PIPELINE (WPS)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-W-2102.18-010-002
		Rev. 1	Page 10 of 19

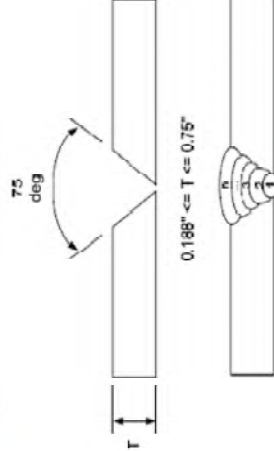
Reference : API 1104	WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NUMBER SRP.C-WPS-006
For <u>Saudia Public Company Limited</u>	Welding of <u>PTT P.C</u>
Process <u>GTAW</u>	Pipe and Fitting
Material <u>API 5L-B to X42, ASTM A53-B, ANSI A106-B or equivalent, SMYS Less Than or Equal 42,000 psi</u>	
Pipe outside diameter and wall thickness <u>O.D. less than 24 inch and Thickness less than 4.8mm</u>	
Joint design <u>Single V groove</u>	
Filler Metal and number of beads <u>ER70S-6</u>	
Electrical or flame characteristics <u>DC-EN</u>	
Position <u>6G-4T</u>	
Direction of Welding <u>Up-Hill</u>	
Number of welders <u>1-person</u>	
Time lapsed between passes <u>180 second Max.</u>	
Type and removal of lineup clamp <u>External Clamp, remove after 25% of root pass complete</u>	
Cleaning and/or grinding <u>Slag remove by hammering, power tool grinding</u>	
Preheat/postweld heat treatment <u>N/A</u>	
Shielding gas and flow rate <u>Argon, 20 LPM</u>	
Shielding flux <u>N/A</u>	
Speed of travel <u>3-4 ipm</u>	Plasma gas flow rate <u>N/A</u>
Plasma gas composition <u>N/A</u>	
Plasma gas orifice size <u>N/A</u>	
Sketches and tabulations attached <u>As below</u>	
Additional for Repairing	
Method of exploration of defects <u>From RT, PAUT or Other NDT Techniques up to Appropriate Method</u>	
Method of defect removal <u>Mechanical Grinding, Fusion Methods are denied</u>	
Method of confirming defect removal <u>PT, MT or other associated method</u>	
Interpass inspection required <u>PT or MT</u>	
Refer PTT WPS no. <u>8.1.1st and 8th Reissue API/D-2.375T-0.188T-42</u>	
Refer PTT POR no. <u>POR/API/D-2.375T-0.188T-42/R1</u>	
Tested by <u>TBN</u>	
Welder by <u>TBN</u>	
Approved by <u>TBN</u>	




Electrode sizes and number of beads			
Bead Number	Electrode size and type	Voltage	Amperage and Polarity
1	ER70S-6 (2.4mm)	18-24	100-150 / DC-EN
2 and 3	ER70S-6 (2.4mm)	18-24	120-200 / DC-EN
			Speed
			3-6 ipm

	WELDING PROCEDURE SPECIFICATION FOR PIPELINE (WPS)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-W-2102.18-010-002
		Rev. 1	Page 11 of 19

Reference : API 1104	WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NUMBER SRP.C-WPS-007
For <u>Saudia Public Company Limited</u>	Welding of <u>PTT P.C</u>
Process <u>GTAW & SMAW</u>	Pipe and Fitting
Material <u>API 5L-B to X42, ASTM A53-B, ANSI A106-B or equivalent, SMYS Less Than or Equal 42,000 psi</u>	
Pipe outside diameter and wall thickness <u>24 inch < O.D. < 42 inch and 4.8mm < Thickness <= 19.1mm</u>	
Joint design <u>Single V groove</u>	
Filler Metal and number of beads <u>ER70S-6 and E7016</u>	
Electrical or flame characteristics <u>DC-EN for GTAW and DC-EP for SMAW</u>	
Position <u>6G-4T</u>	
Direction of Welding <u>Up-Hill</u>	
Number of welders <u>1-person</u>	
Time lapsed between passes <u>90 second Max</u>	
Type and removal of lineup clamp <u>External Clamp, remove after 25% of root pass complete</u>	
Cleaning and/or grinding <u>Slag remove by hammering, power tool grinding</u>	
Preheat/postweld heat treatment <u>N/A</u>	
Shielding gas and flow rate <u>Argon, 20 LPM</u>	
Shielding flux <u>N/A</u>	Plasma gas flow rate <u>N/A</u>
Speed of travel <u>3-6 ipm</u>	
Plasma gas composition <u>N/A</u>	
Plasma gas orifice size <u>N/A</u>	
Sketches and tabulations attached <u>As below</u>	
Additional for Repairing	
Method of exploration of defects <u>From RT, PAUT or Other NDT Techniques up to Appropriate Method</u>	
Method of defect removal <u>Mechanical Grinding, Fusion Methods are denied</u>	
Method of confirming defect removal <u>PT, MT or other associated method</u>	
Interpass inspection required <u>PT or MT</u>	
Refer PTT WPS no. <u>8.3.1st and 2nd Reissue API/D-2.375-D-12.750-188-T-0.75N-42</u>	
Refer PTT POR no. <u>POR/API/D-2.375-D-12.750-188-T-0.75N-42/R1</u>	
Tested by <u>TBN</u>	
Welder by <u>TBN</u>	
Approved by <u>TBN</u>	

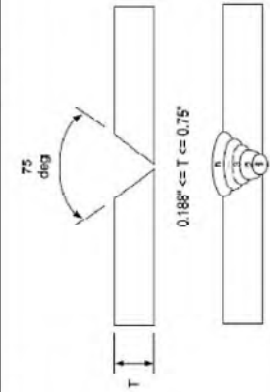


Electrode sizes and number of beads			
Bead Number	Electrode size and type	Voltage	Amperage and Polarity
1 (GTAW)	ER70S-6 (2.4mm)	18-24	100-150 / DC-EN
2 (GTAW)	ER70S-6 (2.4mm)	18-24	120-200 / DC-EN
3 (SMAW)	E7016 (4.0mm)	20-24	90-140 / DC-EP
4 to n (SMAW)	ER70S-6 (3.2mm)	20-24	90-120 / DC-EP
			Speed
			3-6 ipm


	WELDING PROCEDURE SPECIFICATION FOR PIPELINE (WPS)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-W-2102.18-010-002
		Rev. 1	Page 14 of 19

ลำดับที่ 3 WPS No. API/2.375-D-12.75/0.188-T-0.75/Y-42

PROCEDURE SPECIFICATION NO. API/2.375-D-12.75/0.188-T-0.75/Y-42			
For ALLIANCE PLANT SERVICES Process GTAW Material API 5L SMLS=42.000 Pipe outside diameter and wall thickness 2.375<=DIA<=12.75, 0.188<=THICKNESS<=0.75 Joint design BUTT JOINT 75 degree SINGLE VEE Filler metal and no. of beads ER70S-6 (2 Beads) Electrical or flame characteristics DC- Position FIX 5G Direction of welding VERT UP No. of welder 1 or 2 Trim laps between passes 180s max Type and removal of lineup clamp EXTERNAL LINEUP CLAMP REMOVE AFTER 25% ROOT COMPLETE Cleaning and/or grinding SLUG REMOVE BY HAMMERING, BRUSHING THEN GRINDING IF NECESSARY Preheat stress relief n/a Shielding gas and flow rate Ar, 20 lpm Shielding flux n/a Speed of travel 3-6 in/min Plasma gas flow rate n/a Plasma gas composition n/a Plasma gas orifice size n/a Sketches and tabulations attached as below	Welding of GTAW and SMAW PTT PIC SMAW Pipe and fittings		
Tested [Redacted] Approved [Redacted] Adopted [Redacted]	Welder [Redacted] Welding supervisor [Redacted] Chief engineer [Redacted]		

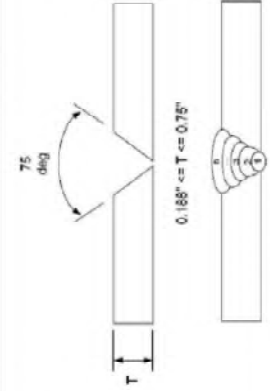


ELECTRODE SIZE AND NUMBER OF BEADS				
Layer Number	Electrode Size and Type	Voltage	Amperage and Polarity	Speed
1 (GTAW)	ER70S-6 (2.4mm)	18-24	100-160 (DCEN)	3-6 ipm
2 (GTAW)	ER70S-6 (2.4mm)	18-24	120-200 (DCEN)	3-6 ipm
3 (SMAW)	E7016 (4.0mm)	20-24	50-140 (DCSP)	3-5 ipm
4 to n (SMAW)	E7016 (3.2mm)	20-24	50-120 (DCSP)	3-5 ipm


	WELDING PROCEDURE SPECIFICATION FOR PIPELINE (WPS)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-W-2102.18-010-002
		Rev. 1	Page 15 of 19

ลำดับที่ 4 WPS No. API/12.75-D/0.188-T-0.75/Y-42

PROCEDURE SPECIFICATION NO. API/12.75-D/0.188-T-0.75/Y-42			
For ALLIANCE PLANT SERVICES Process GTAW Material API 5L SMLS=42.000 Pipe outside diameter and wall thickness 12.75<=DIA, 0.188<=THICKNESS<=0.75 Joint design BUTT JOINT 75 degree SINGLE VEE Filler metal and no. of beads ER70S-6 (2 Beads) Electrical or flame characteristics DC- Position FIX 5G Direction of welding VERT UP No. of welder 1 or 2 Trim laps between passes 180s max Type and removal of lineup clamp EXTERNAL LINEUP CLAMP REMOVE AFTER 25% ROOT COMPLETE Cleaning and/or grinding SLUG REMOVE BY HAMMERING, BRUSHING THEN GRINDING IF NECESSARY Preheat stress relief n/a Shielding gas and flow rate Ar, 20 lpm Shielding flux n/a Speed of travel 3-6 in/min Plasma gas flow rate n/a Plasma gas composition n/a Plasma gas orifice size n/a Sketches and tabulations attached as below	Welding of GTAW and SMAW PTT PIC SMAW Pipe and fittings		
Tested [Redacted] Approved [Redacted] Adopted [Redacted]	Welder [Redacted] Welding supervisor [Redacted] Chief engineer [Redacted]		

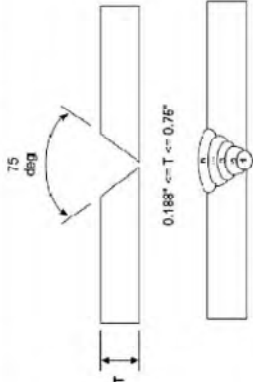


ELECTRODE SIZE AND NUMBER OF BEADS				
Layer Number	Electrode Size and Type	Voltage	Amperage and Polarity	Speed
1 (GTAW)	ER70S-6 (2.4mm)	18-24	100-160 (DCEN)	3-6 ipm
2 (GTAW)	ER70S-6 (2.4mm)	18-24	120-200 (DCEN)	3-6 ipm
3 (SMAW)	E7016 (4.0mm)	20-24	50-140 (DCSP)	3-5 ipm
4 to n (SMAW)	E7016 (3.2mm)	20-24	50-120 (DCSP)	3-6 ipm

	WELDING PROCEDURE SPECIFICATION FOR PIPELINE (WPS)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-W-2102.18-010-002
		Rev. 1	Page 18 of 19

ลักษณะที่ 8.3 WPS No. 1st and 2nd Repair API2.375-D-12.75/0.188-T-0.75N-42


PROCEDURE SPECIFICATION NO.				1st and 2nd REPAIR API2.375-D-12.75/0.188-T-0.75N-42			
For	ALLIANCE PLANT SERVICES	Welding of	PTT P.C.	Pipe and fittings			
Process	GTAW	and	SAW				
Material	API 5L SMLS-42.000						
Pipe outside diameter and wall thickness	2.375"-DIA x 0.188"-THICKNESS-0.75"						
Joint design	BUTT JOINT 75 degree SINGLE VEE						
Filler metal and no. of beads	ER70S-6 (2 beads)						
Electrical or flame characteristics	DC+						
Position	FIX/CG						
Direction of welding	VERT UP						
No. of welds	1 or 2						
Time lapse between passes	180s max						
Type and removal of lineup clamp	EXTERNAL LINEUP CLAMP REMOVE AFTER 25% ROOT COMPLETE						
Cleaning and grinding	SLAG REMOVE BY HAMMERING BRUSHING THEN GRINDING F NECESSARY						
Shielding gas and flow rate	Ar 20 lpm						
Shielding flux	n/a						
Speed of travel	3-6 in/min						
Additional for repairing	From RT, UT or other NDT results or appropriate method						
Method of exploration of the defects	Mechanical grinding Fusion methods are denied						
Method of defect removal	All weld removing PT, UT or other appropriate method						
Interpass inspection required	PT or MT						
Sketches and tabulations attached	as below						
Tested	Welder						
Approved	Welding supervisor						
Adopted	Chief engineer						



75 deg

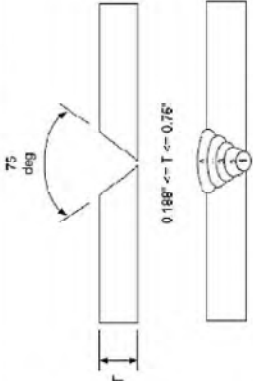
0.188" < T < 0.75"

ELECTRODE SIZE AND NUMBER OF BEADS				
Layer Number	Electrode Size and Type	Voltage	Amperage and Polarity	Speed
1 (GTAW)	ER70S-6 (2.4mm)	18-24	100-150 (DCEN)	3-6 ipm
2 (GTAW)	ER70S-6 (2.4mm)	18-24	100-200 (DCEN)	3-6 ipm
3 (SAW)	E7016 (4.0mm)	20-24	90-140 (DCEP)	2-5 ipm
4 to ... n (SAW)	E7016 (3.2mm)	20-24	90-120 (DCEP)	3-6 ipm

	WELDING PROCEDURE SPECIFICATION FOR PIPELINE (WPS)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-W-2102.18-010-002
		Rev. 1	Page 19 of 19

ลักษณะที่ 8.4 WPS No. 1st and 2nd Repair API12.75-D/0.188-T-0.75N-42

PROCEDURE SPECIFICATION NO.				1st and 2nd REPAIR API12.75D/0.188-T-0.75N-42			
For	ALLIANCE PLANT SERVICES	Welding of	PTT P.C.	Pipe and fittings			
Process	GTAW	and	SAW				
Material	API 5L SMLS-42.000						
Pipe outside diameter and wall thickness	12.75"-DIA 0.188"-THICKNESS-0.75"						
Joint design	BUTT JOINT 75 degree SINGLE VEE						
Filler metal and no. of beads	ER70S-6 (2 beads)						
Electrical or flame characteristics	DC+						
Position	FIX/CG						
Direction of welding	VERT UP						
No. of welds	1						
Time lapse between passes	180s max						
Type and removal of lineup clamp	EXTERNAL LINEUP CLAMP REMOVE AFTER 25% ROOT COMPLETE						
Cleaning and grinding	SLAG REMOVE BY HAMMERING BRUSHING THEN GRINDING F NECESSARY						
Shielding gas and flow rate	Ar 20 lpm						
Shielding flux	n/a						
Speed of travel	3-6 in/min						
Additional for repairing	From RT, UT or other NDT results or appropriate method						
Method of exploration of the defects	Mechanical grinding Fusion methods are denied						
Method of defect removal	All weld removing PT, UT or other appropriate method						
Interpass inspection required	PT or MT						
Sketches and tabulations attached	as below						
Tested	Welder						
Approved	Welding supervisor						
Adopted	Chief engineer						



75 deg

0.188" < T < 0.75"

ELECTRODE SIZE AND NUMBER OF BEADS				
Layer Number	Electrode Size and Type	Voltage	Amperage and Polarity	Speed
1 (GTAW)	ER70S-6 (2.4mm)	18-24	100-150 (DCEN)	3-6 ipm
2 (GTAW)	ER70S-6 (2.4mm)	18-24	100-200 (DCEN)	3-6 ipm
3 (SAW)	E7016 (4.0mm)	20-24	90-140 (DCEP)	2-5 ipm
4 to ... n (SAW)	E7016 (3.2mm)	20-24	90-120 (DCEP)	3-6 ipm



PTT PUBLIC COMPANY LIMITED

โครงการนำร่องระบบท่อส่งก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลไทยและ
รัฐบาลฝรั่งเศสในการพัฒนาระบบท่อส่งก๊าซธรรมชาติในเขตภาค
ตะวันออก - ภาคกลาง (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2
ช่วงที่ 1 กรุงเทพ - นครราชสีมา (RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2)

DOCUMENT TITLE:	WELDING PROCEDURE SPECIFICATION FOR PIPING (WPS)	
DOCUMENT NO.:	PR-W-2102.18-010-001	REVISION: 1

REVIEW STAMP	COMMENTS
<input checked="" type="checkbox"/> E: Approval for Construction.	
<input type="checkbox"/> F: Work may proceed. Submit for construction.	
<input type="checkbox"/> G: Revise and Resubmit. Work may proceed subject to incorporation of changes indicated.	
<input type="checkbox"/> H: Revise and Resubmit. Work may not proceed.	
<input type="checkbox"/> I: Review not required. Work may proceed.	
Name : _____	
Sign : _____	
Date : _____	

1	18-04-22	Re-Issued for Construction	TK	YI	PT
0	01-04-22	Issued for Construction	TK	YI	PT
D	30-03-22	Re-Issued for Approval	TK	YI	PT
C	28-02-22	Re-Issued for Approval	TK	YI	PT
Rev.	Date	Description	Prepared By	Checked By	Approved By
CONTRACTOR: SIAMRAJ PUBLIC COMPANY LIMITED					




	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
	Document No.	PR-W-2102.18-010-001
	Rev. 1	Page 3 of 19

TABLE OF CONTENT

SECTION	PAGE
1 GENERAL	4
2 SCOPE OF WORK	4
3 DEFINITIONS AND ABBREVIATIONS	4
3.1 Definitions	4
3.2 Abbreviations	4
4 REFERENCE	4
5 WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS)	5
5.1 Welding Procedure Specification for new piping	5
5.1 Welding Procedure Specification for repair piping	5
6 ATTACHMENT	5
ATTACHMENT 1: WPS for this project	6
ATTACHMENT 2: Reference WPS from PTT	13



	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
	Document No.	PR-W-2102.18-010-001
	Rev. 1	Page 4 of 19

1 GENERAL

This welding procedure specification (WPS) and procedure qualification record (PQR) had been duplicated from PTT welding procedure specification which was established and qualified by PTT PLC. and proposed for construction, maintenance, modification, and repairing all of the metering stations.

2 SCOPE OF WORK

This welding procedure specification is proposed for all welding work if essential variables as describes in API 1104 are not changed then this procedure should applied without the need for requalification.

3 DEFINITIONS AND ABBREVIATIONS

3.1 Definitions

PTT means PTT PUBLIC COMPANY LIMITED
Contractor means SIAMRAJ PUBLIC COMPANY LIMITED
Project means RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2

3.2 Abbreviations

ASME means American Society of Mechanical Engineers.
API means American Petroleum Institute.
PQR means Procedure Qualification Report.
GTAW means Gas Tungsten Arc Welding.
SMAW means Shielded Metal Arc Welding.
HIC means Hydrogen Induced Cracking.
SSC means Sulfide Stress Cracking.
WPS means Welding Procedure Specification.

4 REFERENCE

ASME B31.3 Process Piping
ASME B31.8 Gas Transmission and Distribution Piping System
ASME SECT IX Welding and Brazing Qualification
API 1104 Standard for welding of pipelines and related facilities
AWS A5.1 Specification for Carbon Steel Electrodes for Shielded Metal Arc Welding
AWS A5.18 Specification for Carbon Steel Electrodes and Rods for Gas Shielded Arc Welding
AWS A5.28 Specification for Low Alloy Steel Electrodes and Rods for Gas Shielded Arc Welding
AWS A5.5 Specification for Low Alloy Steel Electrodes for Shielded Metal Arc Welding
ASTM A370-15 Standard Test Methods and Definitions for Mechanical Testing of Steel Products
ASTM E23-18 Standard Test Methods for Notched Bar Impact Testing for Metallic Materials.
SP-W-001-Rev.0 Welding Procedure Specification (WPS)

	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
	Document No.	PR-W-2102.18-010-001
	Rev. 1	Page 5 of 19

5 WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS)

5.1 Welding Procedure Specification for new piping

NPS (inch)	Thickness (mm)	Grade	PTT WPS no.	Project WPS no.
12.75 < OD	4.78 ≤ T ≤ 19.05	X42	API/12.75-D/0.188-T-0.75/Y-42	SRPLC-WPS-004
2.375 ≤ OD ≤ 12.75	4.78 ≤ T ≤ 19.05	B	API/2.375-D-12.75/0.188-T-0.75/Y-42	SRPLC-WPS-003
OD < 2.375	T < 4.78	B	API/D-2.375/T-0.188/Y-42	SRPLC-WPS-001
4 to 12	6.02 to 10.3	X42	WPS-P12-BP4-6.02-X42-001	SRPLC-WPS-005

5.1 Welding Procedure Specification for repair piping

NPS (inch)	Thickness (mm)	Grade	PTT WPS no.	Project WPS no.
12.75 < OD	4.78 ≤ T ≤ 19.05	X42	1st and 2nd Repair API/D-2.375/T-0.188/Y-42	SRPLC-WPS-008
2.375 ≤ OD ≤ 12.75	4.78 ≤ T ≤ 19.05	B	1st and 2nd Repair API/2.375-D-12.75/0.188-T-0.75/Y-42	SRPLC-WPS-007
OD < 2.375	T < 4.78	B	1 st and 2 nd Repair API/D-2.375/T-0.188/Y-42	SRPLC-WPS-006

6 ATTACHMENT


ATTACHMENT 1: WPS for this project

- SRPLC-WPS-001
- SRPLC-WPS-003
- SRPLC-WPS-004
- SRPLC-WPS-005
- SRPLC-WPS-006
- SRPLC-WPS-007
- SRPLC-WPS-008

ATTACHMENT 2: Reference WPS from PTT

- API/D-2.375/T-0.188/Y-42
- API/2.375-D-12.75/0.188-T-0.75/Y-42
- API/12.75-D/0.188-T-0.75/Y-42
- WPS-P12-BP4-6.02-X42-001
- 1st and 2nd Repair API/D-2.375/T-0.188/Y-42
- 1st and 2nd Repair API/2.375-D-12.75/0.188-T-0.75/Y-42
- 1st and 2nd Repair API/12.75-D/0.188-T-0.75/Y-42



	WELDING PROCEDURE SPECIFICATION FOR PIPING (WPS)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-W-2102.18-010-001
		Rev. 1	Page 6 of 19

ATTACHMENT 1: WPS for this project

Reference : AP 1104

WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NUMBER SRP/C-WPS-001

For Siam Public Company Limited

Welding of PTT PLC

Process GTAW

Pipe and Fitting

Material API 5L B to X42, ASTM A53-B, ANSI A106-B or equivalent, SMYS Less Than or Equal 42,000 psi

Pipe outside diameter and wall thickness O.D. less than 24-inch and Thickness less than 4.8mm

Joint design Single V-groove

Filler Metal and number of beads ER70S-6

Electrical or flame characteristics DC-EN

Position 6G-All

Direction of Welding Up-hill

Number of welders 1-person

Time laps between passes 180 second Max.

Type and removal of lineup clamp External Clamp, remove after 25% of root pass complete

Cleaning and/or grinding Sisa remove by hammering, power tool grinding

Preheat/postweld heat treatment N/A

Shielding gas and flow rate Arcon, 20 LPM

Shielding flux N/A

Speed of travel 3-6 ipm

Plasma gas composition N/A

Plasma gas orifice size N/A

Sketches and tabulations attached As below

Refer PTT WPS no. 1.1 API WD-23737-0.188NY-42

Refer PTT PQR no. KWTS09-PTT-PQR-1.1.5

Tested by TBN

Welder by TBN

Approved by TBN

75 deg

T

T

T < 0.188"


3

2


1

Electrode sizes and number of beads

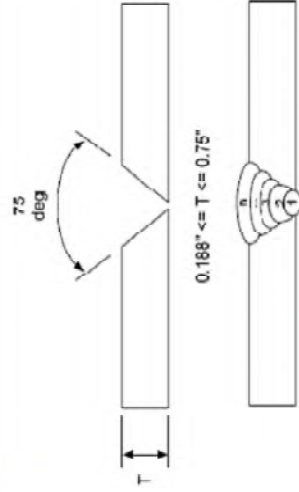
Bead Number	Electrode size and type	Voltage	Amperage and Polarity	Speed
1	ER70S-6 (2.4mm)	18-24	100-150 / DC-EN	3-6 ipm
2 and 3	ER70S-6 (2.4mm)	18-24	120-200 / DC-EN	3-6 ipm

	WELDING PROCEDURE SPECIFICATION FOR PIPING (WPS)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-W-2102.18-010-001
		Rev. 1	Page 7 of 19


Reference : API 1104	
WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NUMBER <u>SRP/C-WPS-003</u>	
For <u>Siam Public Company Limited</u>	Welding of <u>PTT PLC</u>
Process <u>GTAW & SMAW</u>	Pipe and Fitting
Material <u>API 5L-B to X42, ASTM A53-B, ANSI A106-B or equivalent, SMYS Less Than or Equal 42,000 psi</u>	
Pipe outside diameter and wall thickness <u>2-inch < O.D. < 12-inch and 4.8mm <= Thickness <= 19.1mm</u>	
Joint design <u>Single V-groove</u>	
Filler Metal and number of beads <u>ER70S-6 and E7016</u>	
Electrical or flame characteristics <u>DC-EN for GTAW and DC-EP for SMAW</u>	
Position <u>6G-All</u>	
Direction of Welding <u>Up-hill</u>	
Number of welders <u>1-person</u>	
Time laps between passes <u>180 second Max</u>	
Type and removal of lineup clamp <u>External Clamp, remove after 25% of root pass complete</u>	
Cleaning and/or grinding <u>Sisa remove by hammering, power tool grinding</u>	
Preheat/postweld heat treatment <u>N/A</u>	
Shielding gas and flow rate <u>Arcon, 20 LPM</u>	
Shielding flux <u>N/A</u>	
Speed of travel <u>3-6 ipm</u>	
Plasma gas composition <u>N/A</u>	
Plasma gas orifice size <u>N/A</u>	
Sketches and tabulations attached <u>As below</u>	
Refer PTT WPS no. <u>1.3 API 2 375-D-12 750-188-T-A 75N-42</u>	
Refer PTT PQR no. <u>KWTS09-PTT-PQR-1.2</u>	
Tested by <u>TBN</u>	
Welder by <u>TBN</u>	
Approved by <u>TBN</u>	
<div><div><div><div><div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></</div></div></div></div></div></div>	

	WELDING PROCEDURE SPECIFICATION FOR PIPING (WPS)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-W-2102.18-010-001
		Rev. 1	Page 8 of 19

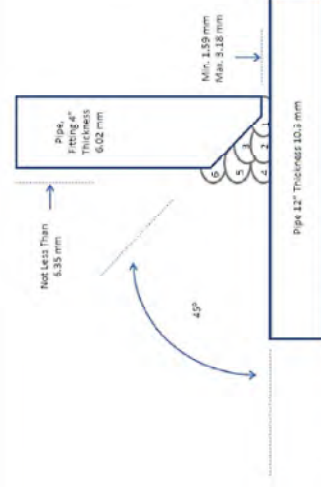
Reference : API 1104	
WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NUMBER <u>SRPLC-WPS-004</u>	
For Samsat Public Company Limited	Welding of PTT PLC
Process GTAW & SMAW	Welding of PTT PLC
Material A191B-8 to X42, ASTM A53-B, ANSI A108-B or equivalent, SMYS Less Than or Equal 42,000 psi	
Pipe outside diameter and wall thickness 12 inch >= O.D. and 4.8mm <= Thickness <= 19.1mm	
Joint design Single V-groove	
Filler Metal and number of beads ER70S-5 and E7016	
Electrical or flame characteristics DC-EN for GTAW and DC-EP for SMAW	
Position 6G-AJ	
Direction of Welding Up-Jill	
Number of welders 1 person	
Time laps between passes 180 second Max.	
Type and removal of lineup clamp External Clamp, remove after 25% of root pass complete.	
Cleaning and/or grinding Sisa remove by hammering, power tool grinding	
Preheat/postweld heat treatment N/A	
Shielding gas and flow rate Arcon 20 LPM	
Shielding flux N/A	
Speed of travel 3-6 ipm	
Plasma gas flow rate N/A	
Plasma gas composition N/A	
Plasma gas orifice size N/A	
Sketches and tabulations attached As below	
Refer PTT WPS no. 1.4.1PH12.75-D0.188-1.0.75X-42	
Refer PTT PQR no. 208-1DNRPP-214001	
Tested by JBN	
Welder by JBN	
Approved by JBN	




Electrode sizes and number of beads			
Bead Number	Electrode size and type	Voltage	Amperage and Polarity
1 (GTAW)	ER70S-5 (2.4mm)	18-24	100-150 / DC-EN
2 (GTAW)	ER70S-5 (2.4mm)	18-24	120-200 / DC-EN
3 (SMAW)	E7015 (4.0mm)	20-24	90-120 / DC-EP
4 to ...n (SMAW)	ER70S-5 (3.2mm)	20-24	50-120 / DC-EP
			Speed
			3-6 ipm
			3-6 ipm
			2-5 ipm
			3-6 ipm

	WELDING PROCEDURE SPECIFICATION FOR PIPING (WPS)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-W-2102.18-010-001
		Rev. 1	Page 9 of 19

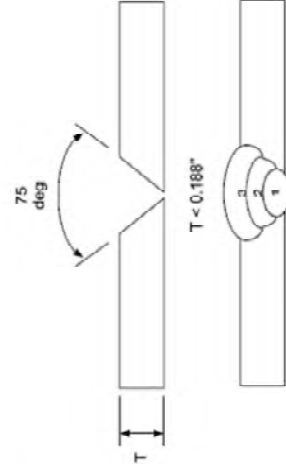
Reference : API 1104	
WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NUMBER <u>SRPLC-WPS-005</u>	
For Samsat Public Company Limited	Welding of PTT PLC
Process GTAW	Welding of PTT PLC
Material A191B-8 to X42, ASTM A53-B, ANSI A108-B or equivalent, SMYS Less Than or Equal 42,000 psi	
Pipe outside diameter and wall thickness 12 inch >= O.D. and 4.8mm <= Thickness <= 19.1mm of Mainline	
4 inch >= O.D. of Branch and 4.5mm <= Thickness <= 19.1mm of Mainline	
Joint design T-Joint or Branch Weld	
Filler Metal and number of beads ER70S-5	
Electrical or flame characteristics DC-EN for GTAW	
Position 6G-AJ	
Direction of Welding Up-Jill	
Number of welders 1 person	
Time laps between passes 180 second Max.	
Type and removal of lineup clamp Task welding is allow for 25% route pass only	
Cleaning and/or grinding Sisa remove by hammering, power tool grinding	
Preheat/postweld heat treatment N/A	
Shielding gas and flow rate Arcon 15-18 LPM	
Shielding flux N/A	
Speed of travel 3-6 ipm	
Plasma gas flow rate N/A	
Plasma gas composition N/A	
Plasma gas orifice size N/A	
Sketches and tabulations attached As below	
Refer WPS no. WPS-P12-394-6-02-X42-001	
Refer PQR no. PQR-P12-394-6-02-X42-001	
Tested by JBN	
Welder by JBN	
Approved by JBN	




Electrode sizes and number of beads			
Bead Number	Electrode size and type	Voltage	Amperage and Polarity
1 (GTAW)	ER70S-5 (2.4mm)	18-24	100-150 / DC-EN
2 & 3 (GTAW)	ER70S-5 (2.4mm)	18-24	120-200 / DC-EN
4 to n (SMAW)	ER70S-5 (2.4mm)	18-24	120-200 / DC-EN
			Speed
			3-6 ipm
			3-6 ipm
			2-5 ipm
			3-6 ipm

	WELDING PROCEDURE SPECIFICATION FOR PIPING (WPS)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-W-2102.18-010-001
		Rev. 1	Page 10 of 19

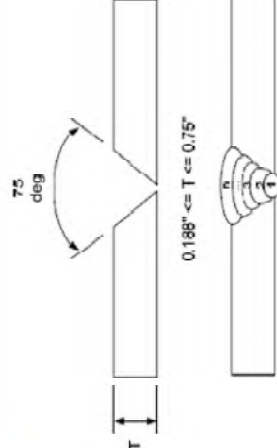
Reference : API 1104	
WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NUMBER SRP.C-WPS-006	
For <u>Saudia Public Company Limited</u>	Welding of <u>PTT P.C</u>
Process <u>GTAW</u>	<u>Pipe and Fitting</u>
Material <u>API 5L-B to X42, ASTM A53-B, ANSI A106-B or equivalent, 50MS Less Than or Equal 42,000 psi</u>	
Pipe outside diameter and wall thickness <u>O.D. less than 24 inch and Thickness less than 4.8mm</u>	
Joint design <u>Single V groove</u>	
Filler Metal and number of beads <u>ER70S-6</u>	
Electrical or flame characteristics <u>DC-EN</u>	
Position <u>6G-4T</u>	
Direction of Welding <u>Up-Hill</u>	
Number of welders <u>1-person</u>	
Time lapsed between passes <u>180 second Max.</u>	
Type and removal of lineup clamp <u>External Clamp, remove after 25% of root pass complete</u>	
Cleaning and/or grinding <u>Slag remove by hammering, power tool grinding</u>	
Preheat/postweld heat treatment <u>N/A</u>	
Shielding gas and flow rate <u>Argon, 20 LPM</u>	
Shielding flux <u>N/A</u>	
Speed of travel <u>3-4 ipm</u>	
Plasma gas composition <u>N/A</u>	
Plasma gas flow rate <u>N/A</u>	
Plasma gas orifice size <u>N/A</u>	
Sketches and tabulations attached <u>As below</u>	
Additional for Repairing	
Method of exploration of defects <u>Form RT, PAUT or Other NDT Techniques up to Appropriate Method</u>	
Method of defect removal <u>Mechanical Grinding, Fusion Methods are denied</u>	
Method of confirming defect removal <u>PT, MT or other associated method</u>	
Interpass inspection required <u>PT or MT</u>	
Refer PTT WPS no. <u>8.1.1st and Rearea API/D-2.375T-0.188T-42</u>	
Refer PTT POR no. <u>POR/API/D-2.375T-0.188T-42/R1</u>	
Tested by <u>TBN</u>	
Welder by <u>TBN</u>	
Approved by <u>TBN</u>	




Electrode sizes and number of beads			
Bead Number	Electrode size and type	Voltage	Amperage and Polarity
1	ER70S-6 (2.4mm)	18-24	100-150 / DC-EN
2 and 3	ER70S-6 (2.4mm)	18-24	120-200 / DC-EN
			Speed
			3-6 ipm

	WELDING PROCEDURE SPECIFICATION FOR PIPING (WPS)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-W-2102.18-010-001
		Rev. 1	Page 11 of 19

Reference : API 1104	
WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NUMBER SRP.C-WPS-007	
For <u>Saudia Public Company Limited</u>	Welding of <u>PTT P.C</u>
Process <u>GTAW & SMAW</u>	<u>Pipe and Fitting</u>
Material <u>API 5L-B to X42, ASTM A53-B, ANSI A106-B or equivalent, 50MS Less Than or Equal 42,000 psi</u>	
Pipe outside diameter and wall thickness <u>24 inch < O.D. < 124 inch and 4.8mm < Thickness <= 19.1mm</u>	
Joint design <u>Single V groove</u>	
Filler Metal and number of beads <u>ER70S-6 and E7018</u>	
Electrical or flame characteristics <u>DC-EN for GTAW and DC-EP for SMAW</u>	
Position <u>6G-4T</u>	
Direction of Welding <u>Up-Hill</u>	
Number of welders <u>1-person</u>	
Time lapsed between passes <u>90 second Max</u>	
Type and removal of lineup clamp <u>External Clamp, remove after 25% of root pass complete</u>	
Cleaning and/or grinding <u>Slag remove by hammering, power tool grinding</u>	
Preheat/postweld heat treatment <u>N/A</u>	
Shielding gas and flow rate <u>Argon, 20 LPM</u>	
Shielding flux <u>N/A</u>	
Speed of travel <u>3-6 ipm</u>	
Plasma gas composition <u>N/A</u>	
Plasma gas flow rate <u>N/A</u>	
Plasma gas orifice size <u>N/A</u>	
Sketches and tabulations attached <u>As below</u>	
Additional for Repairing	
Method of exploration of defects <u>Form RT, PAUT or Other NDT Techniques up to Appropriate Method</u>	
Method of defect removal <u>Mechanical Grinding, Fusion Methods are denied</u>	
Method of confirming defect removal <u>PT, MT or other associated method</u>	
Interpass inspection required <u>PT or MT</u>	
Refer PTT WPS no. <u>8.3.1st and 2nd Rearea API/D-2.375-D-12.750-188-T-0.75N-42</u>	
Refer PTT POR no. <u>POR/API/D-2.375-D-12.750-188-T-0.75N-42/R1</u>	
Tested by <u>TBN</u>	
Welder by <u>TBN</u>	
Approved by <u>TBN</u>	

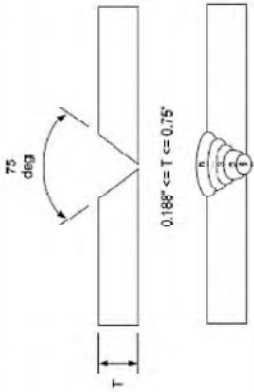


Electrode sizes and number of beads			
Bead Number	Electrode size and type	Voltage	Amperage and Polarity
1 (GTAW)	ER70S-6 (2.4mm)	18-24	100-150 / DC-EN
2 (GTAW)	ER70S-6 (2.4mm)	18-24	120-200 / DC-EN
3 (SMAW)	E7018 (4.0mm)	20-24	90-140 / DC-EP
4 to n (SMAW)	ER70S-6 (3.2mm)	20-24	90-120 / DC-EP
			Speed
			3-6 ipm

	WELDING PROCEDURE SPECIFICATION FOR PIPING (WPS)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-W-2102.18-010-001
		Rev. 1	Page 14 of 19

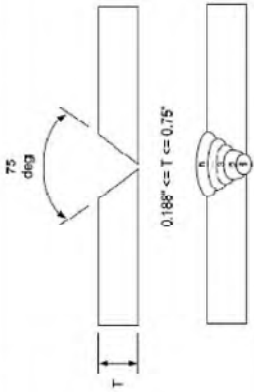
ลำดับที่ 3 WPS No. API/2.375-D-12.75/0.188-T-0.75/Y-42

PROCEDURE SPECIFICATION NO. API/2.375-D-12.75/0.188-T-0.75/Y-42			
For ALLIANCE PLANT SERVICES	Welding of GTAW	PTT PIC and SMAW	Pipe and fittings
Material API 5L SMLS=42.000	Pipe outside diameter and wall thickness 2.375<=DIA<=12.75, 0.188<=THICKNESS<=0.75"	Joint design BUTT JOINT 75 degree SINGLE VEE	
Filler metal and no. of beads ER70S-6 (2 Beads)	Electrical or flame characteristics DC+	Position FIX 5G	
Direction of welding VERT UP	No. of welder 1 or 2	Direction of welding VERT UP	
Trim lapse between passes 180s max	Type and removal of lineup clamp EXTERNAL LINEUP CLAMP REMOVE AFTER 25% ROOT COMPLETE	Preheat stress relief SLAG REMOVE BY HAMMERING, BRUSHING THEN GRINDING IF NECESSARY	
Shielding gas and flow rate Ar 20 lpm	Shielding flux n/a	Speed of travel 3-6 in/min	
Plasma gas flow rate n/a	Plasma gas composition n/a	Sketches and tabulations attached as below	
Tested	Approved	Welder	
Adopted	Welding supervisor	Chief engineer	



75 deg

0.188" <= T <= 0.75"




75 deg

0.188" <= T <= 0.75"

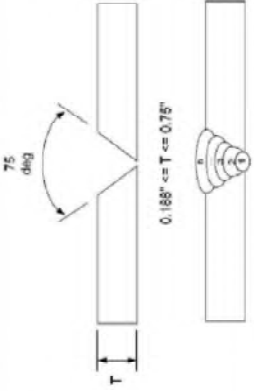
Layer Number	Electrode Size and Type	Voltage	Amperage and Polarity	Speed
1 (GTAW)	ER70S-6 (2.4mm)	18-24	100-150 (DCEN)	3-5 ipm
2 (GTAW)	ER70S-6 (2.4mm)	18-24	120-200 (DCEN)	3-5 ipm
3 (SMAW)	E7016 (4.0mm)	20-24	50-140 (DCSP)	3-5 ipm
4 to n (SMAW)	E7016 (3.2mm)	20-24	50-120 (DCSP)	3-5 ipm



	WELDING PROCEDURE SPECIFICATION FOR PIPING (WPS)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-W-2102.18-010-001
		Rev. 1	Page 15 of 19

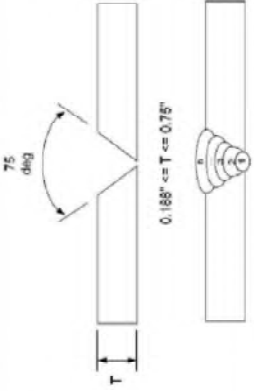
ลำดับที่ 4 WPS No. API/12.75-D/0.188-T-0.75/Y-42

PROCEDURE SPECIFICATION NO. API/12.75-D/0.188-T-0.75/Y-42			
For ALLIANCE PLANT SERVICES	Welding of GTAW	PTT PIC and SMAW	Pipe and fittings
Material API 5L SMLS=42.000	Pipe outside diameter and wall thickness 12.75<=DIA, 0.188<=THICKNESS<=0.75"	Joint design BUTT JOINT 75 degree SINGLE VEE	
Filler metal and no. of beads ER70S-6 (2 Beads)	Electrical or flame characteristics DC+	Position FIX 5G	
Direction of welding VERT UP	No. of welder 1 or 2	Direction of welding VERT UP	
Trim lapse between passes 180s max	Type and removal of lineup clamp EXTERNAL LINEUP CLAMP REMOVE AFTER 25% ROOT COMPLETE	Preheat stress relief SLAG REMOVE BY HAMMERING, BRUSHING THEN GRINDING IF NECESSARY	
Shielding gas and flow rate Ar 20 lpm	Shielding flux n/a	Speed of travel 3-6 in/min	
Plasma gas flow rate n/a	Plasma gas composition n/a	Sketches and tabulations attached as below	
Tested	Approved	Welder	
Adopted	Welding supervisor	Chief engineer	



75 deg

0.188" <= T <= 0.75"





75 deg


0.188" <= T <= 0.75"

Layer Number	Electrode Size and Type	Voltage	Amperage and Polarity	Speed
1 (GTAW)	ER70S-6 (2.4mm)	18-24	100-150 (DCEN)	3-5 ipm
2 (GTAW)	ER70S-6 (2.4mm)	18-24	120-200 (DCEN)	3-5 ipm
3 (SMAW)	E7016 (4.0mm)	20-24	50-140 (DCSP)	3-5 ipm
4 to n (SMAW)	E7016 (3.2mm)	20-24	50-120 (DCSP)	3-5 ipm



	WELDING PROCEDURE SPECIFICATION FOR PIPING (WPS)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-W-2102.18-010-001
		Rev. 1	Page 16 of 19

	WELDING PROCEDURE SPECIFICATION FOR PIPING (WPS)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-W-2102.18-010-001
		Rev. 1	Page 17 of 19

RESOLUTION CO. LTD.  **VICCHIENGINEERING CO.LTD.**

Doc. No. : WPS-P12-BP4-6.02-X42-001

Issued Date : September 7, 2020 | Rev. : 0

Page No. : 2 of 2

Title : Welding Procedure Specification (WPS.)

Sequence of Beads and Inspection

Fig. 1-1. Welding Beads for Deposits Without Undercutting After Heat Run in

Horizontal and Vertical Pipe

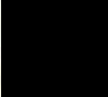
(Fig. 2)

2.3 - 0.35 mm. (Nos. 1)

Electrode size and Number of Beads

Layer	Beads No.	Process	Welding	Rod size and Type	Polarity	Voltage (V.)	Amperage (A.)	Speed of Travel (cm./min.)	Heat Input (kJ./mm.)
1	1	GTAW	2.4 B705-6	DC-EN	33-15	120-140	7-11	0.850 - 1.800	
2	2-3	GTAW	2.4 B705-6	DC-EN	33-15	120-140	7-11	0.850 - 1.800	
3	4-6	GTAW	2.4 B705-6	DC-EN	33-15	120-140	7-11	0.850 - 1.800	


NOTE: 1 Heat Input (kJ./mm.) = (Amps. X Volts. X 60) / (Travel Speed (cm./min.) X 1000)
 or Heat Input (kJ./mm.) = (Amps. X Volts. X 60) / (Travel Speed (mm./min.) X 1000)
 2 Heat Input (Max.) = Amps (Max.) X Volts (Max.) / Travel Speed (Min.)
 Heat Input (Min.) = Amps (Min.) X Volts (Min.) / Travel Speed (Max.)
 3 Wires rod AWS B705-6 (GTAW) and AWS E7018 (SAW) uses "tosco" brand name

Prepared By : 

Signature

Name

Date

Reviewed By : 

Signature

Name

Date



PROCEDURE SPECIFICATION NO. 1st and 2nd REPAIR APIWD-2.375/T-0.188Y-42

For ALLIANCE PLANT SERVICES Welding of GTAW FTT PLC. Pipe and fittings

Process: API 2. SMYS=47,000 (1st Repair Joint)

Material: BUTT JOINT 15 degree SINGLE VEE

Electrical or flame characteristics: E7018-6

Position: DC

Direction of welding: FIX SG

No. of welder: 1

Direction of welding: VERT. UP

Temp. before welding: 150 max

Temp. and removal of lineup clamp: EXTERNAL LINEUP CLAMP REMOVE AFTER 25% ROOT COMPLETE

Shielding gas and flow rate: SLAG REMOVE BY HAMMERING, BRUSHING THEN GRINDING IF NECESSARY

Speed of travel: 5-3 mm/min


Additional for repairing: From RT, UT or other NDT results or appropriate method


Method of defect removal: Mechanical grinding Fusion methods are denied


Method of confirming defect removed: All weld removing, PT, MT or other appropriate method

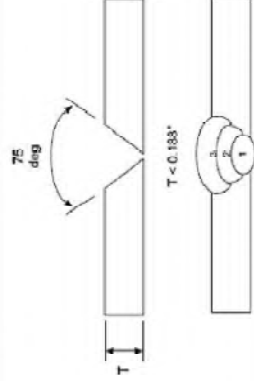
Interpass inspection required: PT or MT

Sketches and calculations attached: as below

Tested:  Welder

Approved:  Welding supervisor


Adopted:  Chief engineer



ELECTRODE SIZE AND NUMBER OF BEADS

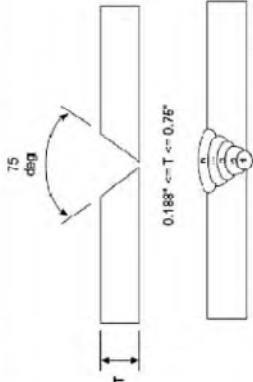
Layer Number	Electrode Size and Type	Voltage	Amperage and Polarity	Speed
1	ER70S-6 (2.4mm)	18-24	180-160 (DCEN)	3-5 ipm
2 and 3	ER70S-6 (2.4mm)	18-24	120-200 (DCEN)	3-5 ipm



	WELDING PROCEDURE SPECIFICATION FOR PIPING (WPS)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-W-2102.18-010-001
		Rev. 1	Page 18 of 19


ลักษณะที่ 8.3 WPS No. 1st and 2nd Repair API2.375-D-12.75/0.188-T-0.75N-42

PROCEDURE SPECIFICATION NO.				1st and 2nd REPAIR API2.375-D-12.75/0.188-T-0.75N-42			
For	ALLIANCE PLANT SERVICES	Welding of	PTT P.C.	Pipe and fittings			
Process	GTAW	and	SMAW				
Material	API 5L SMLS-42.000						
Pipe outside diameter and wall thickness	2.375"-DIA x 0.188"-THICKNESS-0.75"						
Joint design	BUTT JOINT 75 degree SINGLE VEE						
Filler metal and no. of beads	ER70S-6 (2 beads)						
Electrical or flame characteristics	DC+						
Position	FIX/CG						
Direction of welding	VERT UP						
No. of welds	1 or 2						
Time lapse between passes	180s max						
Type and removal of lineup clamp	EXTERNAL LINEUP CLAMP REMOVE AFTER 25% ROOT COMPLETE						
Slag removal and grinding	SLAG REMOVE BY HAMMERING BRUSHING THEN GRINDING IF NECESSARY						
Shielding gas and flow rate	Ar 20 lpm						
Shielding flux	n/a						
Speed of travel	3-6 in/min						
Additional for repairing	From RT, UT or other NDT results or appropriate method						
Method of exploration of the defects	Mechanical grinding Fusion methods are denied						
Method of confirming defect removed	All weld removing PT, UT or other appropriate method						
Inprocess inspection required	PT or MT						
Sketches and tabulations attached	as below						
Tested	Welder						
Approved	Welding supervisor						
Adopted	Chief engineer						



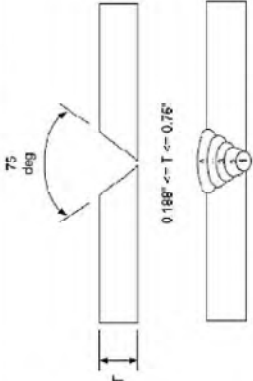
75 deg
0.188" < T < 0.75"

ELECTRODE SIZE AND NUMBER OF BEADS				
Layer Number	Electrode Size and Type	Voltage	Amperage and Polarity	Speed
1 (GTAW)	ER70S-6 (2.4mm)	16-24	100-150 (DCEN)	3-6 ipm
2 (GTAW)	ER70S-6 (2.4mm)	16-24	100-200 (DCEN)	3-6 ipm
3 (SMAW)	E7016 (4.0mm)	20-24	90-140 (DCEP)	2-5 ipm
4 to ... n (SMAW)	E7016 (3.2mm)	20-24	90-120 (DCEP)	3-6 ipm

	WELDING PROCEDURE SPECIFICATION FOR PIPING (WPS)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-W-2102.18-010-001
		Rev. 1	Page 19 of 19

ลักษณะที่ 8.4 WPS No. 1st and 2nd Repair API12.75-D/0.188-T-0.75N-42

PROCEDURE SPECIFICATION NO.				1st and 2nd REPAIR API12.75D/0.188-T-0.75N-42			
For	ALLIANCE PLANT SERVICES	Welding of	PTT P.C.	Pipe and fittings			
Process	GTAW	and	SMAW				
Material	API 5L SMLS-42.000						
Pipe outside diameter and wall thickness	12.75"-DIA x 0.188"-THICKNESS-0.75"						
Joint design	BUTT JOINT 75 degree SINGLE VEE						
Filler metal and no. of beads	ER70S-6 (2 beads)						
Electrical or flame characteristics	DC+						
Position	FIX/CG						
Direction of welding	VERT UP						
No. of welds	1						
Time lapse between passes	180s max						
Type and removal of lineup clamp	EXTERNAL LINEUP CLAMP REMOVE AFTER 25% ROOT COMPLETE						
Slag removal and grinding	SLAG REMOVE BY HAMMERING BRUSHING THEN GRINDING IF NECESSARY						
Shielding gas and flow rate	Ar 20 lpm						
Shielding flux	n/a						
Speed of travel	3-6 in/min						
Additional for repairing	From RT, UT or other NDT results or appropriate method						
Method of exploration of the defects	Mechanical grinding Fusion methods are denied						
Method of confirming defect removed	All weld removing PT, UT or other appropriate method						
Inprocess inspection required	PT or MT						
Sketches and tabulations attached	as below						
Tested	Welder						
Approved	Welding supervisor						
Adopted	Chief engineer						



75 deg
0.188" < T < 0.75"

ELECTRODE SIZE AND NUMBER OF BEADS				
Layer Number	Electrode Size and Type	Voltage	Amperage and Polarity	Speed
1 (GTAW)	ER70S-6 (2.4mm)	16-24	100-150 (DCEN)	3-6 ipm
2 (GTAW)	ER70S-6 (2.4mm)	16-24	100-200 (DCEN)	3-6 ipm
3 (SMAW)	E7016 (4.0mm)	20-24	90-140 (DCEP)	2-5 ipm
4 to ... n (SMAW)	E7016 (3.2mm)	20-24	90-120 (DCEP)	3-6 ipm



บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต
(รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต (ครั้งที่ 1))
ฉบับที่ 3 ระหว่างเดือนมกราคมถึงเดือนมิถุนายน พ.ศ. 2566

ภาคผนวก 2-10

เอกสารเกี่ยวกับการจัดการด้านอาชีวอนามัย ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม
ของงานต่อเชื่อมท่อส่งก๊าซฯ เดิม

กรกฎาคม 2566





บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต
(รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต (ครั้งที่ 1))
ฉบับที่ 3 ระหว่างเดือนมกราคมถึงเดือนมิถุนายน พ.ศ. 2566

การประชุมและการอบรมผู้รับผิดชอบก่อนดำเนินงานต่อเชื่อม

กรกฎาคม 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

อ่านแล้ว
15:08



SC

SC

SC

SC

SC

SC

SC

SC

SC

SC

SC

SC

NC

A

CR

CR

DA

JK

JT

JT

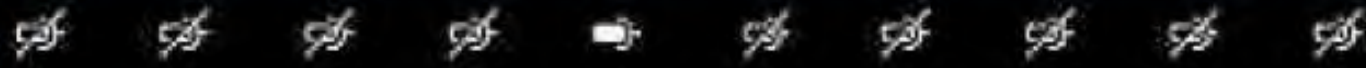
NS

PP

PS

PS

อ่านแล้ว
15:02



Others from chat (2)

อ่านแล้ว
15:08



บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)
โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต
(รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต (ครั้งที่ 1))
ฉบับที่ 3 ระหว่างเดือนมกราคมถึงเดือนมิถุนายน พ.ศ. 2566

ตัวอย่างเอกสารระเบียบปฏิบัติการจัดระบบงานต่อเชื่อม
ท่อส่งก๊าซฯ เดิม

กรกฎาคม 2566




	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev. 0	Page 3 of 45

TABLE OF CONTENTS

1 INTRODUCTION.....	4
1.1 General information.....	4
1.2 Abbreviations and Definitions.....	4
1.3 Pipeline Data Sheet	5
1.4 Communications.....	6
1.5 References.....	6
2 SCOPE OF WORK	7
3 HEALTH, SAFETY & ENVIRONMENT.....	8
3.1 HSE Considerations.....	8
3.2 Safety Systems.....	8
3.3 Site Induction and Permit to Work	8
3.4 Pre-Job Safety Meetings and Toolbox Talks.....	9
3.5 Hot Tapping Operation.....	9
3.6 Near Miss / Incident / Accident Reporting	9
3.7 Emergency Response Plan.....	9
3.8 Shift Handovers(if applicable).....	15
3.9 3.9 POWERPIPE QHSE representative.....	15
3.10 Risk assessments.....	15
3.11 QC Considerations	16
3.12 Management of Change	16
3.13 Responsibilities.....	16
4 OPERATIONAL REQUIREMENTS	19
4.1 Pre-Job Safety Meeting & Toolbox talk	19
4.2 System & Equipment Preparation.....	19
4.3 Method Statement for In-Service Welding, Hot Tapping & Line Stopple Plugging.....	20



PTT PUBLIC COMPANY LIMITED


โครงการนำท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากการควมร่วมมือระหว่างรัฐบาลไทยและบริษัทปิโตรเลียมแห่งประเทศไทย
 4. การนำท่อก๊าซธรรมชาติไปเชื่อมต่อกับท่อส่งก๊าซธรรมชาติ
 ช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ - นครราชสีมา (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2
 (RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2)

DOCUMENT TITLE:	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)
DOCUMENT NO.:	PR-D-2102.18-4470-006
REVISION:	0

REVIEW STAMP	COMMENTS
<input checked="" type="checkbox"/> E : Approved for Construction. <input type="checkbox"/> F : Work may proceed. Submit for Construction <input type="checkbox"/> G : Revise and Resubmit. Work may proceed subject to incorporation of changes indicated. <input type="checkbox"/> H : Revise and Resubmit. Work may not proceed. <input type="checkbox"/> I : Review not required. Work may proceed.	
Name : _____ Date : _____ Sign : _____	

0	18-Apr-22	Issued for Construction	PwP	YI	PT
A	06-Apr-22	Issued for Approval	PwP	YI	PT
Rev.	Date	Description	Prepared By	Checked By	Approved By
CONTRACTOR: SIAMRAJ PUBLIC COMPANY LIMITED					



	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev. 0	Page 4 of 45

1 INTRODUCTION

1.1 General information


This document covers the safe working practices for the execution of Hot Tapping and Line Stopple Plugging operation Including In-service welding works.

It is the responsibility of POWERPIPE project execution team and shall be adhered to all personnel involved with the operation.

The purpose of the project is to "RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2".

1.2 Abbreviations and Definitions

Terms	Definition
Ps(a)/Ps(g)	Pressure in Psi, absolute and gauge
Owner/Client	PTT
Main Contractor	Siamraj PCL
Hot tap Contractor	POWERPIPE CO., LTD.
HSE	Health, Safety, and Environment
JSA	Job Safety Analysis
m.	meter
m3	Cubic meter
MSDS	Material Safety Data Sheet
N/A	Not applicable
OEM	Original Equipment Manufacturer
P&ID	Piping and Instrumentation Diagram
PPE	Personal Protective Equipment
PSV/PRV	Pressure Safety Valve/Pressure Relief Valve.
PTW	Permit to Work System
Rev	Revision
Scf.	Standard Cubic Foot
FTM	Free Issue Material

	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev. 0	Page 5 of 45

Project Re-route PTT pipeline HSR 4-2

Flammable Service A fluid which, under expected operating conditions, is a vapour or produces vapours that can be ignited and continue to burn in air

Hazardous Substance Included, but not limited to, those substances that are explosive, combustible, toxic or corrosive

Hot Tapping The technique of attaching a mechanical or welded branch fitting to piping or equipment in service, and creating an opening in that piping or equipment by drilling or cutting a portion of the piping or equipment within the attached fitting.

Gate Valve A gate valve, also known as a sluice valve, is a valve that opens by lifting a barrier (gate) out of the path of the fluid. Gate valves require very little space along the pipe axis and hardly restrict the flow of fluid when the gate is fully opened. The gate faces can be parallel but are most commonly wedge-shaped (in order to be able to apply pressure on the sealing surface)

Manufacturer/Vendor The party which manufactures and/or supplies equipment, technical documents/drawings and services to perform the duties specified by the POWERPIPE

On-Plot Piping Pipe system designed in accordance with ASME B31.1, ASME B31.3 (see Note below)

NOTE: Some parts of a pipeline system, although located "off-plot", may be designed in accordance with ASME B31.3. For the purposes of this specification, such piping shall be considered to be On-plot. Similarly, some refinery piping, although physically located "on-plot", may be designed in accordance with ASME B31.4 or B31.8. For the purposes of this specification, such piping shall be considered to be Off-plot

Operating Conditions All conditions of piping and equipment when containing hydrocarbons under a positive internal pressure

Run-Pipe The existing pipe into which a Hot-Tap is to be made

Shall Indicates a mandatory requirement


Should Indicates a strong recommendation

Site Any place where the facilities will be reinstated, constructed and/or installed

1.3 Pipeline Data Sheet

Main Pipeline Size	24 Inch
Wall Thickness	0.688"
Pipeline Material	Carbon Steel



	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev. 0	Page 6 of 45


Orientation Of Pipe	Horizontal
Service Fluid	Natural Gas
Design Pressure	720 Psi
Operating Pressure (Max/Min)	460 Psi
Design Temperature	176 Deg. Far.
Operating Temperature	77 Deg. Far.
Branch Size for Hot Tapping	20 Inch
Branch Size for Line Stopple Plugging	24 Inch
Orientation of Tap	12 – 0° clock position
Valve Type	24" X 300 # Sandwich Valve , 24" X 300# Full Bore ball Valve.
Fitting Type	Fully Endclement Split Tee

1.4 Communications

Throughout the Project communications should be maintained between POWERPIPE Operations Manager and PTT, EIC. If communications fail at any given time, the operation shall cease until communications are re-established.

1.5 References

1. API RP 2201 Safe Hot Tapping Practices in the Petroleum and Petrochemical Industries
2. API 1104 Welding of Pipelines and Related Facilities
3. ASME B31.8 Process Piping
4. ASME B16.5 Steel Pipe Flanges & Flanged Fittings
5. ASTM A106 Standard Specifications for Seamless Carbon Steel Pipelines
6. API 5L Specification for line pipe.
7. ASME B 16.25 : But Welding Ends.
8. MSS-SP44 Steel pipeline flanges
9. ASME Sec.VIII : Boiler & Pressure Vessels Code-Rules for the construction of pressure.
10. ASME Sec. V: Non-destructive examination.
11. ASME Sec. IX: Welding.
12. ASME Sec. VIII Div.1 & 2: Fabrication.
13. ASTM A694: carbon and alloy steel forgings for pipe flanges, fittings, valves, and parts for high pressure transmission service.


	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev. 0	Page 7 of 45

2 SCOPE OF WORK

This document gives the detailed requirement to be covered the task as listed below:

1. Existing pipe wall thickness check (See PAE-UTM-008)
2. U.T. Lamination checking of pipeline (See PAE-UT-004)
3. Pipe seam verification (See PAE-RT-001)
4. Roundness checking
5. Fitting installation
6. Welding
7. Inspection and testing
8. Hot tap operation
9. Line stop Operation
10. Pipeline modification
11. Completion plug installation



	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev. 0	Page 8 of 45

3 HEALTH, SAFETY & ENVIRONMENT

A copy of the POWERPIPE Health, Safety and Environmental Management Systems Manual will be kept on site and is available for review by PTT.

The standards and safe working practices outlined in this document will be adopted and referred to throughout POWERPIPE operations on site.

All work will be carried out in accordance with the PTT and the POWERPIPE QHSE Plan.
Every day recording of the manpower available at site before start of the work to be carried out.

3.1 HSE Considerations

Safety is the responsibility of every employee irrespective of status. Employees will ensure that their workplace is safe and functions efficiently and safely. Common sense should be applied for 'safe working' practices to be implemented and adhered to at all times. Particular attention will be given to work site safety and to any safety systems and procedures provided. POWERPIPE to complete any Client site specific safety training and site orientation prior to commencing site activities.

Personal Protective Equipment (PPE) will be issued to all personnel. The minimum PPE of hard hat, safety boots, full length coveralls, gloves and eye protection will be worn at all times when working on site.

Barriers will be erected in order to ensure that unauthorised personnel do not enter the worksite, and tannoy announcements will be broadcast to warn personnel of any operations that require the worksite to be barred off.

All Hot tap and line stop equipments along with its accessories will be checked to confirm that they are of a suitable pressure rating for the task. All air hoses will be secured with whip-checks & R-pins.

On completion of the work scope, and prior to demobilisation, any equipment which is damaged or faulty will be clearly red tagged and an equipment damage report will be completed.

Any equipment which may contain residual chemicals will be clearly tagged, and the base will be made aware of these items prior to the items being demobilised.

3.2 Safety Systems


The worksite Permit-to-Work system will be implemented and strictly adhered to at all times. No work will be carried out unless the required Permit has been raised, authorised and signed on. If the scope of work changes during the duration of the Permit, the POWERPIPE Project Engineer will ensure that any changes to the work are discussed with (Company and Client), and the permit modified (if necessary) and re-issued.

Prior to operations commencing, a Pre-Job Safety Meeting will be held to ensure that all parties involved in, or affected by, the work are aware of its nature and of the hazards involved. The meeting will be held on site and recorded on the Pre-Job Safety Meeting Form. Any outstanding actions following the meeting will be closed out prior to operations commencing.

Any employee shall have the right to stop operations for discussion if he/she feels that there is a breach of safety procedures, or if an unsafe act is taking place.

3.3 Site Induction and Permit to Work

All POWERPIPE operational personnel must have attended the PTT site safety induction course prior to commencement of operations. The POWERPIPE Project Engineer will brief personnel on the operational requirements, site hazards and relevant safety issues.

	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev. 0	Page 9 of 45

All works must be carried out in accordance with the client safe working procedure. Job Risk Analysis is to be prepared and approved by client HSE before starting work.

3.4 Pre-Job Safety Meetings and Toolbox Talks

I. The POWERPIPE Project Engineer immediately prior to commencement of operation will hold a Pre-Job Safety Meeting on site. All personnel involved in flushing operations should be in attendance.

II. The meeting will cover all job and site related hazards, safety controls in place, contingency plans in the event of emergencies and any other points deemed relevant. Any questions or queries should be raised at the meeting. Minutes of the meeting will be recorded on a POWERPIPE Pre-Job Safety Meeting Form.

III. The POWERPIPE Project Engineer will conduct Toolbox talks before each new task/operation is undertaken, which will be recorded on the appropriate form. The purpose of the talks is to inform the POWERPIPE Crew of any potential hazards, safe working practices to be adopted and contingency plans in the event of an incident/accident. Client or third party personnel affected by the works are invited to attend.

3.5 Hot Tapping Operation.

i. During Hot Tapping operation the surrounding area around-off point will be access restricted by use of barricade safety tape at a distance 10 meters from the tapping point. In addition to this danger signs shall be located in a sufficient distance around the area to warn the personnel of the activity.

ii. Ensure all the surrounding area is cleaned and all loose construction materials is removed, access to the restricted area shall only be permitted by the supervision.

iii. Ensure that the surrounding equipment are properly protected from the loose and unwanted materials from the blow off point.

iv. Ensure all the required personnel protective equipment such as ear plugs, gloves, safety glasses etc. are to be provided and worn by all the personnel involved in the operation.

3.6 Near Miss / Incident / Accident Reporting

i. It is the policy that all accidents, incidents or near misses involving POWERPIPE personnel, equipment, property, or affecting third parties, must be reported without exception. This includes the operations and employees of companies subcontracted by POWERPIPE Services.


ii. All employees must be aware of these requirements and of their duty to recognize and report any occurrence, which comes within the terms of the POWERPIPE and relevant Client Accident reporting system. POWERPIPE Project Engineer shall satisfy himself that all personnel under his control are aware of this requirement and shall periodically check this fact.

3.7 Emergency Response Plan

Following are the major emergency incidents that might occur at site.

- Fire / Explosion.
- Injury due to lifting operation, fire, electrocution, civil unrest, Natural disaster, Medical also.
- Toxication.



	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev. 0	Page 10 of 45

- iv. Objects falling from height, sliding, moving parts, drowning, etc.
- v. The possibility of such an emergency occurring although is very less, the company has the requisite preparedness in such an eventuality.

FIRE/EXPLOSION LEADING TO EVACUATION:

- I. Fire or explosion that has occurred at site and which is out of control and no longer localized to that section only shall be called as an 'EMERGENCY'. It is left to the discretion of the personnel at site of incident whether to call for an emergency or not.
- II. Emergency will be activated by any of these means – over the phone or by word of mouth or by shouts or using emergency siren. On activation of the emergency at the site, all those present at the work location including Technicians, supervisors, coordinator, helpers shall assemble at the Assembly Point and immediately report to their respective seniors as planned.
- III. The Assembly Point of the Industry or site is the open space present in front of the security room/ where it is safe.
- IV. The Engineer in charge shall report the head-count and the presence of their respective personnel and that of the Technician, supervisor who were under their control. The Manager or his designate who is the head-count man shall be the Site Incident Controller. He shall first ensure that the working area has been completely evacuated.
- V. Site Incident Controller will assume full control of the administrative aspect of the emergency. He shall dictate the immediate action to be taken at the Scene of incident. He shall guide the assembled people on further course of action.


The First Line Emergency Fighters' Team includes the following persons

Role	Name	Designation
Head-Count Man		
Fire fighter		
Communication Man		
Replacement		
First Hider		

Note:

- I. During an emergency always ensure that you do not panic or give any scope for confusion or chaos.
- II. Do not spread rumors or gossips.
- III. All shall adhere to the instructions delivered by the Site Incident Controller.
- IV. Make way for the emergency fighting resources to reach the source of incident.

TOXICATION:

	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev. 0	Page 11 of 45

Many chemicals found in the pipeline/work place have a harmful effect on humans. These chemicals may enter the body through skin absorption, through respiratory or elementary systems. Harmful effects may become apparent immediately or in the short / long term. In case of emergencies where gases enter the atmosphere is a critical area, as volumes of dangerous impurities are difficult to measure. It is therefore essential to that detection of any traces of dangerous gases above the Threshold Limit Value (T.L.V) and take the necessary safety precautions.

Special attention is drawn to the possible presence of extremely poisonous substances.

INJURY WHILE WORKING, FALL FROM HEIGHT/OBJECTS FALLING FROM HEIGHT

While working at a height or while working/ walking near the site of works the possibility of fall from height or objects falling down is present and injury while working.

When you find someone being injured while working or by fall or by an object falling from a height.

- I. Immediately isolate the person from the source of injury ensuring that further danger or severity is arrested.
- II. Call for qualified assistance.
- III. Control the Incident: Trained and competent First Aid Officers should render first aid. Contact Ambulance services if the medical emergency requires their assistance.

EMERGENCY NUMBERS AND TRAINED FIRST AIDERS


EMERGENCY PHONE NUMBERS:(IN HOUSE)
 Anywhere in India (Toll free)
 FIRE – 101
 AMBULANCE – 102/108
 POLICE – 100
 PROJECT INCHARGE –
 HSE OFFICER –
 HOSPITAL –
 AT PLANT
 FIRE STATION – FIRE
 MEDICAL-
 SECURITY -

TRAINED FIRST AIDERS AND FIRE FIGHTERS

NAME	DESIGNATION

CIVIL UNREST




	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev.	0
			Page 12 of 45

- I. Civil unrest, is an activity arising from a mass act of civil disobedience (such as a demonstration, riot, or strike) in which the participants become hostile toward authority, and authorities incur difficulties in maintaining public safety and order, over the disorderly crowd. It is, in any form, prejudicial to public law and order.
- II. Familiarize yourself with the route, site set-up, and range of exits, help & security points.
- III. know alternative routes on different modes of transport
- IV. calculate plenty of time, set out early
- V. agree on a plan should you get separated while in a crowd
- VI. plan for an agree on potential emergency scenarios should you get hurt
- VII. Carry some minimal items on your person: pocket first aid including burns, marker pen, tape, water etc.
- VIII. Be identifiable, have emergency contacts cards on person.
- IX. comply as instructed by public safety and health agencies and their reps
- X. assist others if you can to help reduce potential congestion, disorder or panic but always consider your own safety - keep alert and focused, rest often, keep hydrated
- XI. Save your phone battery life: text rather than call, turn screen brightness low, keep essential calls short but keep your family friends & colleagues updated. Let them know you are safe
- XII. Redundancy: helmets and other recreational gear can double as personal protection in extreme conditions.

MEDICAL EMERGENCY

- I. A medical emergency is an acute injury or illness that poses an immediate risk to a person's life or long-term health. These emergencies may require assistance from another person, who should ideally be suitably qualified to do so, although some of these emergencies such as cardiovascular (heart), respiratory, and gastrointestinal cannot be dealt with by the victim themselves. Dependent on the severity of the emergency, and the quality of any treatment given, it may require the involvement of multiple levels of care, from first aiders through Emergency Medical technicians, paramedics, emergency physicians and anesthesiologists.
- II. Stop Work: Abandon any plant, equipment or area immediately if a medical emergency occurs
- III. Assess the Risk: Check for Danger. Secure the area and Raise the Alarm what is the cause of the medical issue? Is it related to the work currently being performed? Has the patient been exposed to a dangerous environment (e.g. electricity, vehicle incident, fall from height) or is it due to personal health issues (e.g. heart attack, stroke).your priority should be to keep yourself and others safe. Decide if you are competent to manage the incident.
- IV. Notify: Report the incident to the site in charge immediately. They may take responsibility for managing the incident. If they are not available, contact Health, Safety, and Environment & Quality



	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev.	0
			Page 13 of 45

(SHEQ) Officer. If necessary, any people not involved in managing the incident should proceed to the emergency assembly area at the entrance of the site. As required, The Facility Manager or SHEQ will contact the relevant authorities immediately: Fire, Ambulance or Police. External authorities may take control of emergency response at the site.

- V. Control the Incident: Trained and competent First Aid Officers should render first aid. Contact Ambulance services if the medical emergency requires their assistance.

NATURAL DISASTER

A natural disaster is a major adverse event resulting from natural processes of the Earth like: floods, hurricanes, tornadoes, volcanicerptions, earthquakes, tsunamis, and other geologic processes. A natural disaster can cause loss of life or damage property, and typically leaves some economic damage in its wake, the severity of which depends on the affected population's resilience, or ability to recover and also on the infrastructure available.

Tornado:

- I. Small interior rooms on the lowest floor and without windows.
- II. Hallways on the lowest floor away from doors and windows.
- III. Rooms constructed with reinforced concrete, brick, or block with no windows.
- IV. Stay away from outside walls and windows.
- V. Use arms to protect head and neck.
- VI. Remain sheltered until the tornado threat is announced to be over.

Earthquake:

- I. Stay calm and await instructions from the Emergency Coordinator or the designated official.
- II. Keep away from overhead fixtures, windows, filing cabinets, and electrical power.
- III. Evacuate as instructed by the Emergency Coordinator and/or the designated official.

Flood: If indoors:

Be ready to evacuate as directed by the Emergency Coordinator and/or the designated official. Follow the recommended primary or secondary evacuation routes.

Flood: If outdoors:

- I. Climb to high ground and stay there.
- II. Avoid walking or driving through flood water.
- III. If car stalls, abandon it immediately and climb to a higher ground.

Hurricane:



	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev.	0
			Page 14 of 45

- I. The nature of a hurricane provides for more warning than other natural and weather disasters.
- II. A hurricane watch issued when a hurricane becomes a threat to a coastal area.
- III. Once a hurricane watch has been issued: Stay calm and await instructions from the Emergency Coordinator or the designated official.
- IV. Moor any boats securely, or move to a safe place if time allows.
- V. Continue to monitor local TV and radio stations for instructions.
- VI. Move early out of low-lying areas or from the coast, at the request of officials.
- VII. If you are on high ground, away from the coast and plan to stay, secure the building, moving all loose items indoors and boarding up windows and openings.
- VIII. Collect drinking water in appropriate containers.
- IX. Be ready to evacuate as directed by the Emergency Coordinator and/or the designated official.
- X. Leave areas that might be affected by storm tide or stream flooding.

COMMUNICATION

- I. All communication to be through site in charge and External communication will be done by Corttech to media or anyother.
- II. The main channel of communication between the command center and incident command post is via telephone/ shouting.
- III. All-important contact telephone numbers, e.g. Government agencies, external bodies are displayed near the assembly point point.
- IV. The security guard is responsible for taking the head count, in coordination with the hsec department.


EMERGENCY TEAM

The First Line Emergency Fighters' Team includes the following persons

Role	Name	Designation
Head-Count Man		
Fire fighter		
Communication Man		
Replacement		
First Aider		

MOCK DRILLS

Regular mock drill shall be conducted as per approved emergency plan at all the above stations. Deficiencies identified & corrective action taken shall be documented. In addition to the mock drills

	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev.	0
			Page 15 of 45

conducted by PTT. POWERPIPE with PTT combined mock drills shall be organized once in two months to test the efficacy of response in emergency situations. Performance & findings of combined emergency drills shall be shared & documented between the organizations to sustain emergency preparedness at the highest level.

- I. Inform all the employees about mock drill.
- II. Fix the date for mock drill.
- III. Observers will not be involved in the exercise. They will monitor the Mock drill.
- IV. Emergency Siren / alarm will be raised.
- V. After hearing the Siren / alarm, Emergency procedure will be followed as mentioned in above.
- VI. Observer will note down the activities with respect to the time.

3.8 Shift Handovers(If applicable)

At every shift change there shall be a time period solely dedicated for the purpose of exchanging a written and a verbal account of the previous shift's operations. It is the responsibility of the POWERPIPE Project Engineer and POWERPIPE Shift Project Engineer to ensure that there is a complete exchange of all information sufficient to allow the "oncoming" crew to safely and competently continue with the operations. The shift handover period should include [when appropriate] a complete "walk through" of the systems under test in order to identify strategic areas or points.

3.9 POWERPIPE QHSE representative

POWERPIPE project engineer shall act as POWERPIPE site QHSE representative. He shall be responsible for the overall supervision and safety of all POWERPIPE personnel on site (acting POWERPIPE site 'Health, Safety and Environmental Representative'), and will ensure all work activities undertaken are in accordance with Client / POWERPIPE approved work procedures, safe working practices and Permit to Work systems (if applicable).

3.10 Risk assessments

A Toolbox Safety Talk will be conducted on site before each new job task or section of a job procedure. All personnel participating in the works will attend, with details of the work, the hazards and the precautions being discussed. Where shift work is in operation, the Toolbox Safety Talk will be given to personnel on both shifts. The talk(s) will be logged in the Daily Operations Report.

Any changes to the scope of work must be risk assessed. Prior to implementation, the changes must be reviewed and accepted by both POWERPIPE and client.


HSE Risk Assessments identify Hazards and the degree of Risk that they pose. Assessments are carried out to indicate the control measures (safety equipment, work procedures, isolation methods, training and communication) required to reduce Risk to an acceptable level. Assessments must be carried out and approved prior to work commencing.

The Risk Assessment Analysis sheet identifies the Hazards and Hazard Effects and is used to assess the Risk as follows:

An initial Risk Factor will be obtained by assessing the severity and probability (frequency) of the harm that might arise from the Hazard.

Existing or proposed Hazard control measures will be entered against each identified potential accident. These measures should reduce the risk to an acceptable level. If the risk remains unchanged other remedial action should be specified on the sheet until it is reduced.



	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev. 0	Page 16 of 45

3.11 QC Considerations

The Project Engineer and the Welding Engineers are responsible for monitoring the progress of the work and recording pertinent information as dictated in the procedure. Each task should be ticked completed as the work progresses. During the preparation of the work or its progress, intermediate check lists, as required, will be signed off. The Project Engineer and the Welding Engineers are responsible for monitoring the progress of the work and recording pertinent information.

On completion of the works the Project Engineer must collate the completed documentation. The completed documentation will be included in the test report.

3.12 Management of Change

POWERPIPE operates a Safety Critical system. All 'Safety Critical' activities defined in this document are identified with the following:

STOP



The Safety Critical system is in place to ensure that all personnel are aware of critical stages as defined in this document.

Changes to procedure may be required as a result of changes in the scope of work.

Deviation from this procedure shall be subject to authorisation by POWERPIPE and PTT and shall be documented on a "Confirmation of Variation Instruction" form (Submitted only if necessary), will be used in any situation where the site works intend to deviate from the approved procedures. The POWERPIPE Engineering site representative is responsible for the development of the management of change and any associated risk assessment. The POWERPIPE Project Engineer will be responsible for compiling, logging and distributing the required forms as applicable and co-ordinating the risk assessment.

The Client representative and the POWERPIPE Project Engineer are responsible for the co-ordination and implementation of the management systems to authorize and manage changes.


3.13 Responsibilities

Project Personnel

Shall be familiar with all POWERPIPE Corporate and Project Quality Health, Safety and Environmental issues. They shall be responsible for identifying and reporting any non-conformance, hazards, near misses, accidents and incidents regardless of severity.

During engineering and operational phases of the works the following categories of POWERPIPE full time personnel shall be used:

Sr.No.	Designation	No of personnel
1.	Project Manager	1
2.	Project admin	2
3.	Project Supervisor	1
4.	Welding supervisor	1
5.	Foreman	2
6.	Pipe fitter	4
7.	Welder	4

	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev. 0	Page 17 of 45

Sr.No.	Designation	No of personnel
8.	Helper	6
9.	Safety manager	1
10.	Safety Officer	2
11.	Fire watcher	2
12.	Rigger	4
13.	Hot Tapping , Line Stop Operator	4
14.	Scaffolder	4
Tentative number of Manpower		38

The responsibilities of each position are as follows:

1. Project Supervisor / Safety Officer

Reports to Project Manager

The Project Engineer is responsible for all operational and fiscal aspects of the Project and is empowered to make Project related decisions on behalf of POWERPIPE. He is also an In-charge of performance management of vendors.

He will also be the primary on-site point of contact for the client and be responsible for generating the appropriate documentation including but not limited to the following:

- I. Job specific procedure
- II. Daily Operations Reports
- III. Equipment and personnel time sheets
- IV. Completion certificates
- V. Tool Box Talks
- VI. JSA's

2. Technician/ Operator

Reports to the Project Engineer


- I. The Operator's responsibilities include the safe and efficient operation of equipment and assisting in the compiling of clear and concise records of operations.
- II. Pro-actively contributing to the overall site safety by reporting near misses and accidents to the site Project Engineer.

3. Inservice Welder

Reports to the Welding Engineer

- I. The welder responsibilities include the safe and efficient inservice welding as per approved WPS in coordination with AP1-1104.




	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev. 0	Page 18 of 45

Refer Annexure

1.1.1 General Information

The client reporting and investigating procedure will take precedence in the event of an emergency.

However, any incidents involving injury to POWERPIPE personnel, damage to equipment, or high potential "Near Misses" will also be reported through POWERPIPE own reporting system, the Global Crisis Management plan.

	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev. 0	Page 19 of 45

4 OPERATIONAL REQUIREMENTS

4.1 Pre-Job Safety Meeting & Toolbox talk

Prior to starting operations, the POWERPIPE Project Engineer and the Client Representative will hold a pre-job safety meeting. This meeting shall be attended by all relevant personnel and the forthcoming operations discussed. The following items should also be noted:

- All non-essential personnel will be excluded from the operation area.
- Heavy lifts are not permitted over POWERPIPE Equipment during Hot Tapping operations.
- POWERPIPE and operational personnel have checked the escape routes and made contingency plans.
- Adjacent systems shall be configured so that pressure cannot accumulate.
- Project Engineers to conduct formal shift handover.
- In addition to the above, toolbox talks will be held prior to any task/operation commencement. All personnel involved in operations will attend.
- The Project Engineer will brief all operatives in the ensuing operations, risk assessments reviewed and all necessary safety precautions discussed.
- Work permits to be signed off accordingly per shift.

4.2 System & Equipment Preparation

Pre-mobilisation and post-mobilisation (i.e. all Hot Tap and line stop Equipment along with its related accessories should be tested prior to mobilisation from POWERPIPE work base and on site prior to commencing operations) checks & function tests will be carried out to ensure that the equipment supplied for the project is suitable for the work scope. All equipment will be calibrated and fully certified. In addition, all fittings/connections/adapters on POWERPIPE equipment and PTT owned Equipments will be inspected upon completion of equipment being set up on location.



	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev.	0

4.3 Method Statement for In-Service Welding, Hot Tapping & Line Stopple Plugging.

IN-SERVICE WELDING

4.3.1 General

- There are 2 primary concerns with welding onto in-service pipelines. The first concern is to avoid "burning through", where welding arc causes the pipe wall to be breached. The second concern is for hydrogen cracking, since welds made in-service cool at an accelerated rate as the result of the flowing contents ability to remove heat from the pipe wall
- Burning through is unlikely if the wall thickness is 6.4 mm. or greater, provided that low-hydrogen electrodes (EXX18 type) and normal welding practices are used.
- Electrodes shall conform to AWS A 5.1/AWS class Exx16 or Exx18 basic coated low-hydrogen electrodes shall be specified in the Welding Procedure Specification.
- Electrodes shall be stored in accordance the Manufacturer's instructions in their original containers, which shall be marked with the Manufacturer's name, the consumable trade name, and the batch number.

4.3.2 Qualification of Welding Procedures

- Approved Welding Procedure Specification (WPS) & Procedure Qualification Record (PQR) shall be submitted which tested and qualified in accordance with API 1104 Appendix B.


4.3.3 Work preparation of welding and testing of Split tee

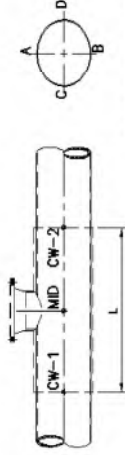
> Surface cleaning

- Mark the desired location of the hot tap fitting.
- Clean the existing pipe in the area to be inspected to bare metal by mechanical means to remove all coatings, dirt, grease and other contaminants. Necessary precautions need to be taken not to remove the parent metal during cleaning.

> Visual inspection & defect check of area to be welded

- The section of the run pipe to which the branch pipe or fitting is to be attached shall be thoroughly cleaned with a wire brush for a distance extending to a minimum of 150 mm either side of the branch or fitting. After cleaning, the run pipe shall be visually examined for laps, cracks, pitting or other form of damage. The fitting shall be located so as to avoid welding on minor flaws in the run pipe.
- Visual examination of non-existence of pitting and corrosion on the selected area for Hot Tapping
- For full encirclement tees or sleeves, the run pipe shall be measured with callipers to ensure that ovality is acceptable for accommodation of the proposed tee or sleeve as below picture, ovality of each direction shall not be over 3 mm to avoid gap of split tee and run pipe

	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev.	0

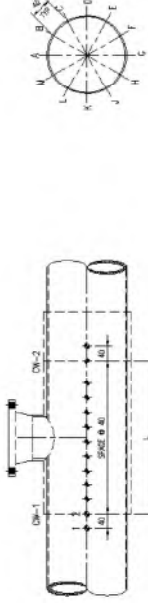


ROUNDNESS RECORD

POINT	A-B	C-D
CW-1		
MID		
CW-2		

ROUNDNESS MEASUREMENT

- The specific areas of the run pipe where attachment welds are to be made shall be ultrasonically examination the actual wall thickness for every 40-50 mm intervally, the minimum actual wall thickness shall be used for heat input calculation



THICKNESS ON LONGITUDINAL

POINT	1	2	3
LW-1			
LW-2			


THICKNESS ON CIRCUMFERENCE

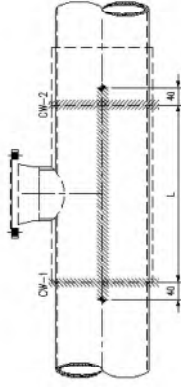
POINT	A	B	C
CW-1			
CW-2			

ACTUAL WALL THICKNESS VERIFICATION

- Radiographic Testing for pipe seam verification
- Existing pipe must be verified for seam position by radiographic test ting (RT). Seam of pipe shall not locate near the pilot drill, distance of pipe seam shall be 2 inch away from edge of pilot drill
- Ultrasonic examination shall be examined to ensure freedom from lamination



	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev. 0	Page 22 of 45



LAMINATION FREE SCAN AREA

LAMINATION FREE SCAN OF AREA WHERE ATTACH WELDMENT

➤ Alignment and welding practices

Offset

- Pre-assembly of fitting on existing pipe shall be verified to ensure the curvature of fitting and pipe surface is within tolerance.
- The offset between the abutting edges for Groove welds should not exceed 1.6 mm. to obtain this alignment, devices should be used, or misaligned surfaces can be built up with weld metal.
- 2 sets of chain blocks shall be used to achieve an offset up to a maximum of 1.6 mm.


Root Opening

- The two halves of fitting should be clamped together around the pipe.
- Before the fitting is finally clamped together, Carbon steel backing strips shall be inserted into the machined recesses at the roots of longitudinal welds.
- The backing strip material shall remain within the essential variables of welding procedure qualification.
- The backing strip extension beyond the edges of the fitting shall be a minimum of 150 mm to allow attachment of suitably size run-on/run-off plates.
- Before the fitting is clamped, all visible surface grease in and around the recess of the branch flange, backing strip shall be removed by solvent cleaning.

➤ Bevels

- Dye Penetrate Testing shall be performed on the bevels.
- Immediately prior to welding, the fusion faces and the adjacent material shall be free from planar defects, tears, moisture, scale, rust, paint, grease or other matter.
- Cleaning area shall extend to a minimum of 25 mm from the edge of the fusion faces on both the internal and external surfaces of the fitting.



	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev. 0	Page 23 of 45

- Where the fitting thickness is greater than twice the run pipe wall thickness, the fitting shall be chamfered at 45 degree to enable fillet weld leg lengths of two times the run pipe wall thickness, see Figure 5

➤ Cleaning:

- Each run of weld metal shall be thoroughly cleaned with hand or power tools before a further run is applied.
- Visible flaws such as cracks, cavities and other deposition faults shall be removed before deposition of further weld metals.

➤ Fit-up

- A Yoke-type clamp or chain blocks shall be clamped around the circle of run pipe. Maximum gap between ID of split Tee fitting and OD of the run pipe should be: max 3.2 mm
- Longitudinal groove welds, Max. Gap not exceeds 5 mm. along the longitudinal bevels.
- Circumferential fillet welds Max. Gap not exceeds 1.6 mm. around circle of run pipe.
- Verify that the axial centerline of the Tapping path intersects the axial centerline of the run pipe at right angles.
- Maintain a positive support of the Tapping fitting especially the flange alignment.

➤ Tack welding:

- Tack welding is recommended the circumferential should be done on the sequence of opposite side such as 12 o'clock & 6 o'clock, 3 o'clock & 9 o'clock (or equivalent to avoid longitudinal groove ends position)
- Number of Tack welds the longitudinal should be available on qualified welder skill.

➤ Welding Sequence:


a) General

- Prior to start welding, Customer to confirm that the flow rate of the line being weld shall not be less than 0.4 m/s
- The welding sequence for split tees shall be shown in Figure-1.

b) Longitudinal groove welds (LW-1 & LW-2)

- Using 2 two welders where the fitting is 750 mm or more in length, weld both longitudinal seams simultaneously. Start the welds from the center of the fitting in opposite directions and progress to the ends.
- Repeat this step, staggering the start/stops, until the seams are 1/3 of the cross-sectional area of the welds.
- Complete the longitudinal seams until full of the cross-sectional of the welds. This can be accomplished using one or two welders, which welding may progress in the desired direction or from one end to the other.



	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev. 0	Page 24 of 45

c) Circumferential fillet welds (CW-1, CW-2)

- Circumferential welding shall only commence after completion of longitudinal welds.
- Circumferential tack shall be removed after completion of longitudinal welds.
- The welds bead deposition sequence shall be welded as shown in passes sequence of Figure 2
- The second circumferential fillet weld shall only be started after completion and cooling of the first fillet. At no time shall circumferential fillet welds be attempted simultaneously.

d) Buttering for circumferential fillet welds

- Buttering technique shall be used on the run pipe wall as shown in the passes 1 – 3 of Figure 3. Additional reinforcement shall be applied over the buttering layer where the gap between the fitting and run pipe exceeds 1.5 mm, as shown in passes 4-6 of Figure 4.
- The first buttering pass shall be deposited as close as possible to the fitting without impinging or making any attachment to it.
- The fillet leg length and gap between the pipe and fitting shall determine the number of buttering passes required. Pass 6 or its equivalent without impinging on the run pipe wall.

➤ **Number of welders :**

- Longitudinal groove welds where the fitting is 750 mm or more in length, at least 2 welders shall work on each seam (if site condition is applicable).
- Circumferential fillet welds on pipe of 323.9 mm (8 ") OD and larger, 2 welders shall be employed working on the opposite sides of the pipe (if site condition is applicable). At no time shall the welders' weld pools have less than 50 mm separation.

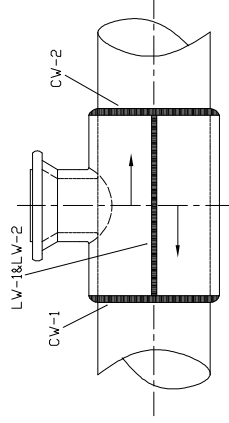



Figure-1 Encirclement Split Tee fitting Welding sequence

	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev. 0	Page 25 of 45

NOTE: Welding of longitudinal welds to commence in the center of tee. Weld starts shall be overlapped and ground. Welding to continue in this manner until 10 mm to 12 mm in cross sectional thickness is deposited.

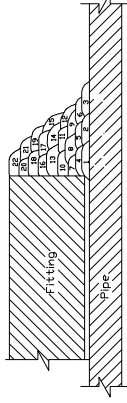


Figure 2 Weld bead deposition sequence

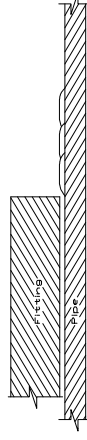


Figure 3 Detail of buttering layer onto pipe

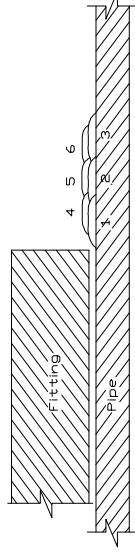


Figure 4 Suggest method of reducing gap between pipe and fitting before welding to fillet throat



	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev. 0	Page 26 of 45

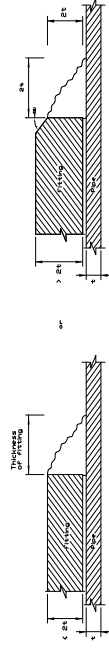


Figure 5 Dimension of fillet leg length to suit thickness of fitting

➤ **Alignment and welding practices for O-let fitting**

- Maintain gap between 2-3 mm. for complete joint penetration of root pass
- The welding sequence shall be shown in Figure-6

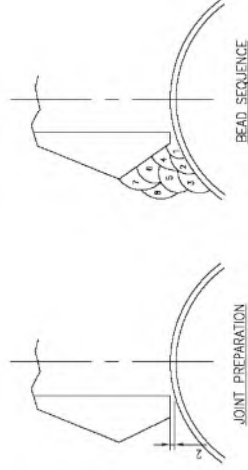



Figure 6 : Alignment and welding practices for branch nozzle with O-let fitting

4.3.4 INSPECTION AND TESTING

➤ **Visual inspection:**

- All welds shall be inspected by visual inspection during and after welding to ensure that slag is removed between passes.
- Undercutting shall be treated by grinding and blending provided that the specified minimum wall thickness for the pipe and fitting are maintained.

	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev. 0	Page 27 of 45

➤ **Non-Destructive Testing:**

- **Root pass** : for both groove weld and fillet weld prior to deposition of further weld metal shall be performed Magnetic Particle Testing on the completed of The root pass
- **Hot pass** : for both groove weld and fillet weld Every layer of hot pass shall be performed Magnetic Particle Testing
- **Finished pass** : The completed assembly welds shall be magnetic particle inspected not sooner than 24 hours after completion of the joint.

➤ **Sequence of weld Beads Inspection Testing Table**
Groove Weld No. LW1 / LW2 (Longitudinal Weld)

Sequence		Electrode	Dia. (mm.)	Processes	Inspection				Note
No	Beads				VT	PT	MT	RT	
1	Root Pass	ER70S-G	2.4	GTAW	X		X	-	
2-n	Hot Pass	E7018	3.2 – 4.0	SMAW	X	-	X	-	Every 2 layers
n+1	finished	E7018	3.2 – 4.0	SMAW	X	-	X	-	

Circumferential Weld / Fillet weld

Sequence		Electrode	Dia. (mm.)	Processes	Inspection				Note
No	Beads				VT	PT	MT	RT	
1	Root Pass	ER70S-G	2.4	GTAW	X	-	X	-	
2-n	Hot Pass	E7018	3.2 – 4.0	SMAW	X	-	X	-	Every 2 layers
n+1	finished	E7018	3.2 – 4.0	SMAW	X	-	X	-	MT Delay crack


➤ **Strength Test Pressures:**

- The test pressure will depend on the actual internal pressure of the run pipe at the time of the hot-tap and the ability of the run pipe to withstand external pressure.

➤ **Pressure Test:**

- For split tees, the maximum allowable pressure differential (ΔP) with respect to buckling of the run-pipe calculated as defined in ASME VIII, Division 1, Section UG-28.
- Therefore $PT = PA + \Delta P$
- Where PT = test pressure And PA = actual operating pressure in the run-pipe



	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev.	0
			Page 28 of 45

➤ **Testing Media:**

- Where practical, the testing medium shall be water. In some applications where it is desirable to avoid water in the split-tee annulus, the use of liquid hydrocarbons may be suitable, subject to acceptable safety precautions. For the condition of operating temperature higher than 100 C, hot oil shall be used for testing.


➤ **Testing Duration:**

- Testing of branch connection, with the valve installed and in the open position, to demonstrate leak tightness and strength. Duration should be at least 15 minutes.

1. Welding Hot Tap, Line Stop Fittings and its Accessory Fittings into 24" Header Line.



- Experienced In-service welders qualified should be deployed to execute the welding of fittings.
- Pipe line should be exposed and all painting should be removed at Marked location where Hot Tapping Operation need to be carried out.
- Thickness survey and Ultrasonic Lamination Check of the pipeline areas where Hot Tap Fitting to be welded will be conducted by a certified testing agency.
- UTL reports will be reviewed by the PTT Representative and Approval/permit for taking up the welding activities will be issued by the same.
- One number of **24"x24"x300# Hot Tap Fitting along with 24" x300# Full Bore Gate Valve , 24"x24"x300# Line Stopple Fitting , 24"x2"x300# TOR Fitting , 24"x4"x300# Weld-olet Fitting** is welded where UTL is carried at Upstream and Downstream Locations.
- **All welding shall be as per API 1104 Appendix B.**
- A Minimum flow shall be maintained during welding to dissipate the generated heat during welding.


	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev.	0
			Page 29 of 45

- At No-Flow condition the cooling rate of each weld bead is noted and its ensured that there won't be any temperature buildup in the weld area. Once after confirming the same the welding activities are proceeded.
- Temperature of weld areas are regularly noted using calibrated Temperature Measuring instrument.
- Non-destructive tests (NDT) shall be done, during and after welding as specified in the approved WPS.

2. Sandwich Valve / Isolation Valve Installation



- 24"X 600 # Sandwich Valves along with 24"x600#/24"x300# Reducer Spool are installed upon the Line Stop fittings.
- 2"X 300 # Ball Valves are installed upon the Pressure Equalization fittings.
- 4"X 300 # gate Valves are installed upon the Vent fittings.
- It's made sure that the valves are full bore and 100 % open.

	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev.	0
			Page 30 of 45

3. Hot Tapping Operation and Installation of 24" Permanent Bypass Line



3.1 Pre-Mobilization Preparation of hot tap equipment

- Checking, confirmation & selection of all necessary Hot tap equipment & accessories required for the job, taking into the consideration of the Space allowance for Machine set-up clearance, machine travel and machine capability in accordance to the Hot tap Data Sheet to be furnished by Customer .
- Pressure testing of Hot-tapping machine.


3.2 Discussion with pipeline owner, contractor

- Discuss the job and safety requirements to assure complete understanding of what is to be accomplished and how. Check the job location for equipment clearance and handling
- Verify the line content, pressure, temperature, pipe wall, flow rate & direction of flow.
- Discuss what items will be needed to complete the job : OSHA or international; or owner specified, approved lifting equipment, supervised labor, gasket, fasteners , blind flanges, OSHA or owner specified , approved scaffolding, or in accordance with local safety regulations, proper support of the pipe, fitting and Hot Tapping / plugging equipment.
- Confirm valve data, dimensions, on pre tested ANSI class FULL BORE ID gate valves furnished by Contractor or Owner
- Demonstrate of hot tap equipment to customer satisfactory

3.3 Remove blind flange.

- Check raised face of the Hot Tap Fitting Flange
- Built support where necessary, beneath the Fitting to support weight of the equipment



	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev.	0
			Page 31 of 45

- Check gasket so that no part will extend into the bore of the valve.

3.4 Clean valve faces & Install Full bore ID Tapping Valve:

- Install new gasket on all connection
- Lower valve into the fitting slowly, keeping stud free in flange bolt holes.
- Open Tapping valve and align bore of valve with bore of the fitting as near perfect has possible.
- Install studs & nuts and tighten evenly using the proper sequence
- Take required Tapping measurement

3.5 Check Tapping Valve.

- Check valve bore and the nozzle for alignment.
- Check the flange makeup for the bolts and the gasket and be sure bolts have been tightened.
- Measure valve bore for sufficient cutter clearance. Record this dimension. Check to make sure valve will open and close properly.
- Measure valve for sufficient housing space for cutter and pilot. Face of valve to seat rings. Record this dimension.

3.6 ASSEMBLE THE TAPPING MACHINE:

- Check boring bar drive ring for tightness and damage.
- Check the retainer shaft packing nut. Packing nut must not extend out onto the taper of the boring bar.
- Clean ring joints and steel ring gasket.
- Install adapter on tapping machine adapter and snug the top two bolts, leaving others loose.
- Extends the boring bar beyond the face of the adapter. Install the cutter holder in the boring bar. Tighten the retainer shaft with the measuring rod. Install the safety pin with cotter pins on both ends.
- Check cutter teeth and outer diameter of the cutter, install cutter on cutter holder and tighten the socket head bolts and lock nuts. An acceptable alternative is to assemble the cutter and the cutter holder before installing the cutter holder in the boring bar.
- Check the U-rods, pilot drill, and nylon lock pin in pilot. Then install pilot in the cutter holder and tighten.
- Align the adapter with the cutter and tighten adapter bolts. For alignment reference, measure from the outer diameter of the cutter to the outer diameter of the flange raised face. Rotate the cutter 180 degree and recheck the alignment. If alignment changes when the cutter is rotated check the cutter, cutter holder, and boring bar for damage.
- Retract the boring bar and cutter all the way. Take measurement with the measuring rod.

3.7 CALCULATE THE TAPPING DISTANCE:

- Measure the distance from the pilot tip to the face of the adapter (Measurement A).





HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
	Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
	Rev. 0	Page 32 of 45

- Measure distance from top of the valve to the top of the pipe wall (Measurement B) .
- Calculate distance the pilot and the cutter must travel to complete the tap after the pilot contacts the pipe wall (Measurement C) .
- If the pilot is inside the adapter , total of A+B equals the distance the pilot must travel to contact the pipe.
- If the pilot tip extends beyond the face of the adapter, total of B-A equals the distance the pilot must travel to contact the pipe wall.
- Measure the distance the pilot tip extends beyond the cutter teeth.



HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
	Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
	Rev. 0	Page 33 of 45

Hot Tapping Measurement Card for 24"x20"

Header Pipe OD : Date :

Branch Size :

Pipeline Thk :

Cutter OD :

$$C = \left(\frac{B-A}{2} \right) - \left\{ \left(\frac{B-A}{2} \right)^2 - \left(\frac{CUTTER OD}{2} \right)^2 \right\}^{1/2}$$

A Pilot to Face of Adapter
+B Top of the Valve to Top of the Pipe
= Lower-in Distance
Ref, Pilot to Cutter
C, Tapping Distance from Calculation
C C ₁ + Ref
Total Travel . Lower-in +C
Max. Tapping Distance

Max. Taping Distance = Lower-in Distance + $\left(\frac{B-A}{2} \right) + \text{Ref} + 1/8"$





HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP
STOPPLE PLUG PROCEDURE
(SCOPE#2)

RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2

Document No. PR-D-2102.18-4470-006
Rev. 0 Page 34 of 45



HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP
STOPPLE PLUG PROCEDURE
(SCOPE#2)

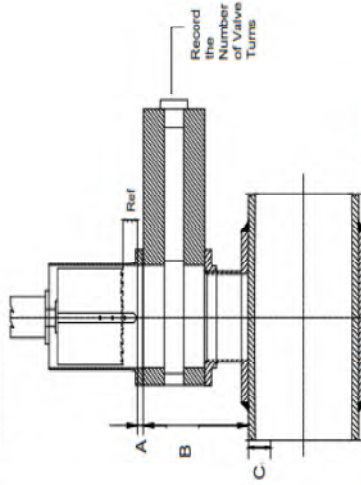
RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2

Document No. PR-D-2102.18-4470-006
Rev. 0 Page 35 of 45



Hot Tapping Measurement Card for 24"x24"

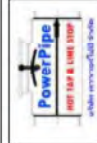
Header Pipe OD : Date :
Branch Size :
Pipeline Thk :
Cutter OD :



$$C_1 = \left(\frac{PIPE OD}{2} \right)^2 - \left(\frac{CUTTER OD}{2} \right)^2$$

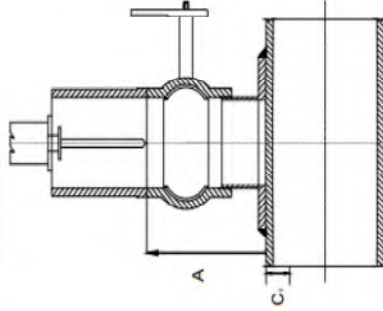
A Pilot to Face of Adaptor	
+B Top of the Valve to Top of the Pipe	
= Lower-in Distance	
Ref, Pilot to Cutter	
C ₁ Tapping Distance from Calculation	
C ₁ + Ref	
Total Travel . Lower-in +C	
Max. Tapping Distance	

$$\text{Max. Taping Distance} = \text{Lower-in Distance} + \left(\frac{PIPE OD}{2} \right)^2 + \text{Ref} + 1/8"$$



Hot Tapping Measurement Card for 24"x2"

Header Pipe OD : Date :
Branch Size :
Pipeline Thk :
Drill Bit Dia :





$$C_1 = \left(\frac{PIPE OD}{2} \right)^2 - \left(\frac{DRILL OD}{2} \right)^2$$

A Top of the Valve to Top of the Pipe	
= Lower-in Distance	
C ₁ Tapping Distance from Calculation	
Total Travel . Lower-in +C ₁	
Max. Tapping Distance	

$$\text{Max. Taping Distance} = \text{Lower-in Distance} + \left(\frac{PIPE OD}{2} \right)^2 + 1/8"$$



	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev. 0	Page 36 of 45



Hot Tapping Measurement Card for 24"x 4"

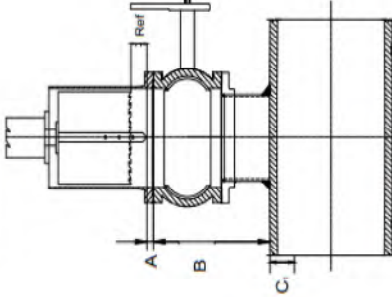
Date :

Header Pipe OD :

Branch Size :

Pipeline Thk :

Cutter OD :




$$C_1 = \left(\frac{PIPE\ OD}{2} \right) \cdot \left[\left(\frac{PIPE\ OD}{2} \right)^2 - \left(\frac{CUTTER\ OD}{2} \right)^2 \right]^{1/2}$$

A Pilot to Face of Adaptor	
+B Top of the Valve to Top of the Pipe	
= Lower-in Distance	
Ref, Pilot to Cutter	
C ₁ Tapping Distance from Calculation	
C C ₁ + Ref	
Total Travel - Lower-in +C	
Max. Tapping Distance	

Max. Taping Distance = Lower-in Distance + $\left(\frac{PIPE\ OD}{2}\right)^2 + Ref1 + 1/8"$



	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev. 0	Page 37 of 45

3.8 Install Tapping Machine on the Tapping Valve.

- Align bolt holes on the flanges.
- Install bolts and tighten evenly.
- Install bleeder valve and leave it open.


3.9 Perform leak test of machine assembly & Operational check

- Pack Nitrogen into machine set-up to displace any possible pressure of air in between tapping machine, adapter, valve and fitting and pressure test (Leak Test) assembly to customer specification to ensure bubble tight seal on all bolted connections prior to any hot tapping.

3.10 Hot Tapping Operation -

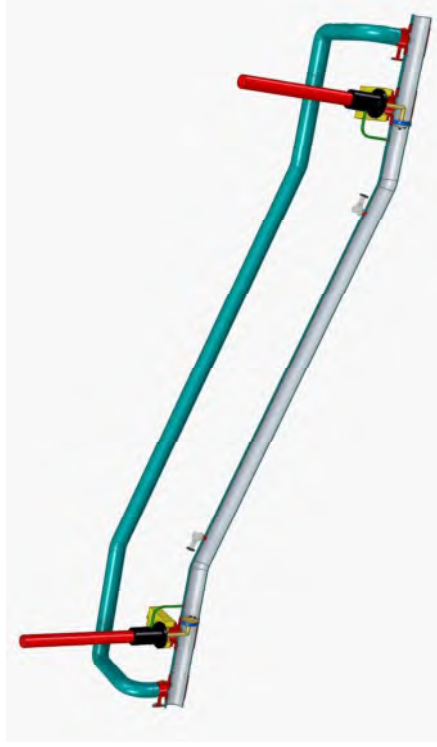
- Take all the required measurements, record them on measurement card and mark the same on measuring rod.
- Calculate the cutting distance and time required for cutting.
- Re-check number of 'U' rods coming under the span of calculated cutting distance.
- Re-check that boring bar is fully retracted.
- Assemble the Hot tapping machine on the Gate Valve.
- Close the Isolation valve (Count and record the number of turns).
- Check for alignment in all directions and tighten the bolts.
- Open the Isolation Valves (Count and record the number of turns).
- Open the bleeder valve and ON the nitrogen supply.
- After few minutes, CLOSE the bleeder valve and raise the pressure as required by test norms (Generally 1.1 times the working pressure).
- Leave the set-up pressurized for 15 minutes; Check all flange and threaded joints for any leakage using soap solution or any other approved method.
- LOWER-IN the boring bar manually as per measurement (By turning the crank handle clockwise) till you feel that Pilot drill has touched the top of the pipe, and cross check with measuring rod.
- Retract the boring bar 3 to 4 turns (turn anticlockwise).
- Engage the power source with machine drive.
- Open the Tapping machine control valve.
- Complete the pilot drill (According to measuring rod), also can be verified by checking the rise or drop in pressure gauge fitted.
- Once the pilot is complete, Close the machine control, Disengage the machine from power source and drive the boring bar manually till the cutter touches the top of the pipe (check the marked indications on measuring rod) also can be re-checked by one's feel.
- Retract 3 to 4 turns and engage the power source with machine drive, Open the Tapping machine control valve.
- Complete the tapping (According to measuring rod).



	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev. 0	Page 38 of 45

- Once the Tapping is complete, close the machine control, Disengage the machine from power source and drive the boring bar manually for 1/8".
- Just open the machine control and rotate the boring bar (Cutter) without engaging the clutch for few minutes to ensure that coupon is free.
- Close the machine control, OFF the power source.
- Retract the boring bar manually till initial reading (marked on measuring rod).
- Close the Isolation valve (cross check the 100% dosing by counting the number of turns); open the bleeder valve to drain out the product remaining in the machine housing.
- Once draining is complete, remove the Hot tapping machine and handover the coupon to PTT.
- Cut the 24"WNRF Flange from the Hot Tap Fitting and Weld the New Permanent Bypass line (Hydrotested) at Upstream and Downstream Locations.
- Above Procedure is to be repeated for carrying Hot Tapping on 24"x24"x300# , 24"x2"x300# , 24"x4"x300# Fittings at Upstream and Downstream Locations.


4. LINE STOP PROCEDURE



4.1 Pre-Mobilization Preparation of hot tap equipment

- Checking, confirmation & selection of all necessary Hot tap equipment & accessories required for the job, taking into the consideration of the Space allowance for Machine set-up clearance, machine travel and machine capability in accordance to the Hot tap Data Sheet to be furnished by Customer
- Pressure testing of Hot-tapping/Line Stop machine.



	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev. 0	Page 39 of 45

4.2 Discussion with pipeline owner, contractor

- Discuss the job and safety requirements to assure complete understanding of what is to be accomplished and how. Check the job location for equipment clearance and handling
- Verify the line content, pressure, temperature, pipe wall, flow rate & direction of flow.
- Discuss what items will be needed to complete the job : OSHA or international; or owner specified, approved lifting equipment, supervised labor, gasket, fasteners , blind flanges, OSHA or owner specified , approved scaffolding, or in accordance with local safety regulations, proper support of the pipe, fitting and Hot Tapping / plugging equipment.
- Confirm valve data, dimensions, on pre-tested ANSI class full bore valves

4.3 Remove blind flange.

- Check raised face of the Line Stop Flange
- Built support where necessary, beneath the Fitting to support weight of the equipment
- Check gasket so that no part will extend into the bore of the valve.

4.4 Check Isolation Valve.

- Check valve bore and the nozzle for alignment.
- Check the flange makeup for the bolts and the gasket and be sure bolts have been tightened.
- Measure valve bore for sufficient cutter clearance. Record this dimension. Check to make sure valve will open and close properly.
- Assembly line stop machine with plugging head.
- Customer to confirm the velocity in line prior to line plugging.
- Install Line Stop Machine on Sandwich valve , Pressure Equalization need to be carried out using 2" TOR Fitting .
- After the Pressure is equalized ,Open the Sandwich Valve Gate.
- Set plugging head into the line. **(Always Downstream Plug to be set first.)**
- NOTE: Pressure, flow rate, velocity will be considerations to look into and discuss/verify with the customer prior to job commencement.




	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev. 0	Page 40 of 45



Fig. Insertion of Downstream Stopple Plug into Pipeline.

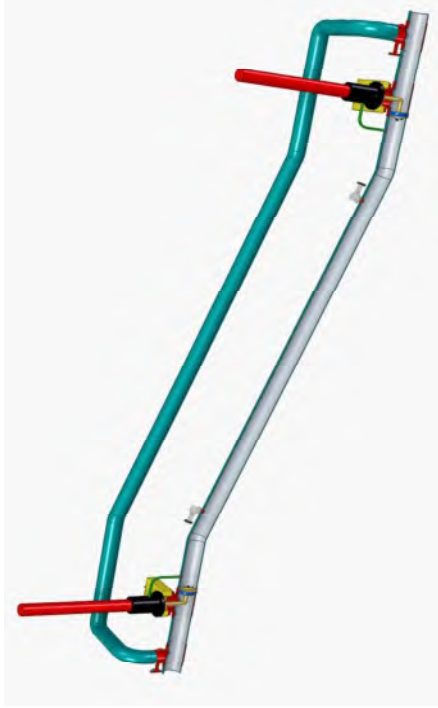



Fig. Insertion of Upstream Stopple Plug into Pipeline.

	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev. 0	Page 41 of 45

4.5 Relieve pressure in isolated section and check for seal integrity.

- After plugging machine is set, close the 2" Pressure equalization valves , Dismantle the Hose.
- Isolate the Section using 4"weld-olet fitting.
- The Stopple Seal Integrity can be verified during this stage using Pressure Gauges .
- Monitoring pressure at downstream portion for 0.5 hours, if there is no pressure built up customer is able to perform pipeline modification works.
- Dead Setion is subjected to Nitrogen Purging , then Cold Cutting is carried out.

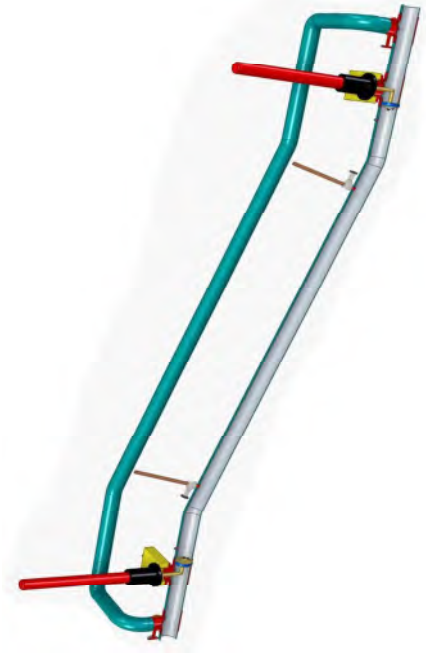


Fig. Venting of Isolated section using 4" Weld-olet Fitting.



	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev. 0	Page 42 of 45



Fig. Cold-Cutting of Header Pipe.

4.6 Proceed to Remedial work & Re-Commissioning of 24" Header Line.

- Gas Check
- N2 purging if required
- Cutting undesired portion.
- Welding of Dish Ends & golden joints of Live Section are subjected for Radiographic examination at Upstream and Downstream Location.
- After the Successful NDE results , the Header line is re-commissioned using 2" TOR Fitting.


	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev. 0	Page 43 of 45



Fig. Welding of Dish Ends into the Live and Dead Section , Pressure Equalization for Stopple Plug Retrieval.

4.7 Stopple Plug Retrieval and Dismantling of Stopple Assembly.

- After pressure equalization, Upstream Stopple Plug is retracted first , then Downstream Stopple is retracted.
- Close the Sandwich Valves and 2" Equalization valves .
- Open bleeder valve to relieve trapped pressure in Stopple Housing , Dismantle the Stopple Housing Assembly.

	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev.	0
			Page 44 of 45

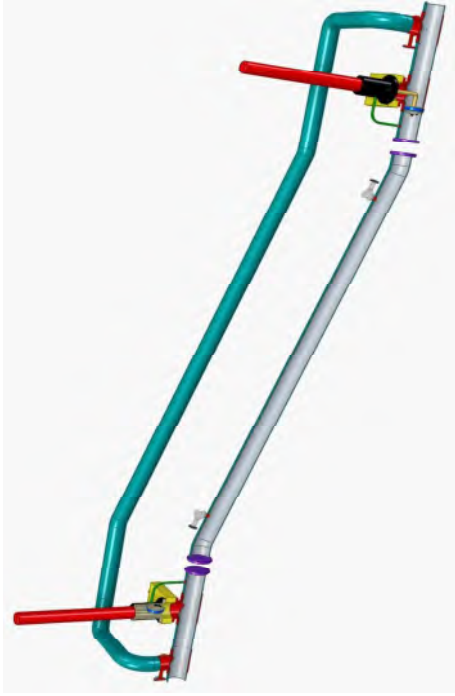


Fig. Upstream Stopple Plug Retraction

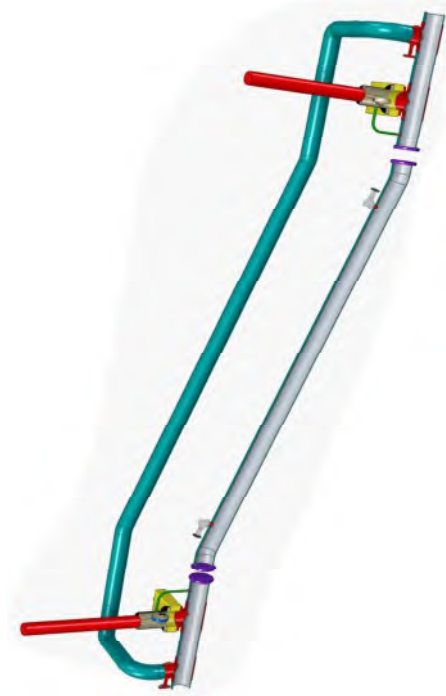



Fig. Downstream Stopple Plug Retraction



	HOT TAP TIE-IN AND HOT TAP STOPPLE PLUG PROCEDURE (SCOPE#2)	RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2	
		Document No.	PR-D-2102.18-4470-006
		Rev.	0
			Page 45 of 45

4.8 Temporary and Permanent Line Blinding.

- Check OD of LOR plugs.
- Install plug and plug holder to tapping machine.
- Clean, check for damage and lubricate.
- Install the tapping machine on Sandwich Valve , Equalize the Pressure , below and above the Sandwich Valve Gate.
- Open the Sandwich valve.
- Extend to insert special LOR Plug into set position, engage segments in LOR flange and fully retract boring bar.
- After the completion Plug is installed , Release the trapped pressure in the adaptor using bleeder valve , and check for any pressure build up above the completion plug.
- Once no pressure build up found , Dismantle the Tapping machine assembly and 24" Split-Tee are permanently blinded by installing BLRF Flangesat Upstream and Downstream Locations.
- 2" TOR is temporarily blinded with Brass plugs and Permanently blinded with end caps tack welded.



Fig. Permanent Line Blinding using Completion Plugs and Blind Flanges





PowerPipe Co., Ltd.
 174/49 Moo 3, T.Phalu, A.Burachung, Rayong, 21130
 Tel : 038-020363, Fax : 038-020364, Mobile : 081-3013777
 Tax ID : 0215552053180 (4-559747266)
 www.powerpipe.co.th ; email : admin@powerpipe.co.th

Hot tap fitting, split tee
 In-service welding
 Hot tapping services
 Line stop services
 Piping services



PROJECT METHOD STATEMENT

Hot tap & Line stopping

For pipeline modification

Section 2 (NR2-Rangsit MR.)



PTT PUBLIC COMPANY LIMITED

PROJECT	: RE-ROUTE PTT PIPELINE HSR 4-2
Owner	: PTT Public Company Limited
CONTRACTOR	: SIAMRAJ PCL./POWERPIPE CO., LTD.
PwP Project No.	: J2202
Siamraj Doc.No.	: xxxx-xxxx-xxxx
PwP Doc.No.	: PwP-MST-02 for section 2

POWERPIPE REVISION RECORD				
Rev	Date	Status Description	Prepared POWERPIPE	Checked Siamraj PCL.
R2	7 Nov 2022	Submitted for Approval	Leston Rihai Dsouza	Approved -PTI-

Doc No	PwP-MST-02	PROJECT METHOD STATEMENT
Rev	R0	
Date	11/03/2022	



TABLE OF CONTENTS

1.0 INTRODUCTION

- 1.1 General Information
- 1.2 Abbreviations and Definitions
- 1.3 Pipeline Data Sheet
- 1.4 Communications
- 1.5 References

2.0 SCOPE OF WORK

3.0 HEALTH, SAFETY & ENVIRONMENT

- 3.1 HSE Considerations
- 3.2 Safety Systems
- 3.3 Site Induction and Permit to Work
- 3.4 Pre-Job Safety Meetings and Toolbox Talks
- 3.5 Hot Tapping
- 3.6 Near Miss / Incident / Accident Reporting
- 3.7 Emergency Response Plan
- 3.8 Shift Handovers
- 3.9 POWERPIPE QHSE representative
- 3.10 Risk assessments
- 3.11 QC Considerations
- 3.12 Management of Change
- 3.13 Responsibilities

4.0 OPERATIONAL REQUIREMENTS

- 4.1 Pre-Job Safety Meeting & Toolbox talk
- 4.2 System & Equipment Preparation
- 4.3 Method Statement for Hot Tapping and Line Stopple Plugging Execution Procedure

Doc No	PwP-MST-02	PROJECT METHOD STATEMENT
Rev	R0	
Date	11/03/2022	



1.0 INTRODUCTION

Doc No	PwP-MST-02	PROJECT METHOD STATEMENT
Rev	R0	
Date	11/03/2022	



1.1 General information

This document covers the safe working practices for the execution of Hot Tapping and Line Stopping Plugging operation Including In-service welding works.

It is the responsibility of POWERPIPE project execution team and shall be adhered to all personnel involved with the operation.

The purpose of the project is to "**RE-ROUTE PTI PIPELINE HSR 4-2**".

1.2 Abbreviations and Definitions

Terms	Definition
Psi(a),Psi(g)	Pressure in Psi, absolute and gauge
Owner/Client	PIT
Main Contractor	Siamraj PCL.
Hot tap Contractor	POWERPIPE CO., LTD.
HSE	Health, Safety, and Environment
JSA	Job Safety Analysis
m.	meter
m3	Cubic meter
MSDS	Material Safety Data Sheet
N/A	Not applicable
OEM	Original Equipment Manufacturer
P&ID	Piping and Instrumentation Diagram
PPE	Personal Protective Equipment
PSV/PRV	Pressure Safety Valve/Pressure Relief Valve.
PTW	Permit to Work System
Rev	Revision
Scf.	Standard Cubic Foot
FlM	Free Issue Material

Doc No	PwP-MST-02	<div> <div>PROJECT</div> <div>METHOD STATEMENT</div> </div>
Rev	R0	
Date	11/03/2022	



Project	Re-route PTT pipeline HSR 4-2
Flammable Service	A fluid which, under expected operating conditions, is a vapour or produces vapours that can be ignited and continue to burn in air
Hazardous Substance	Included, but not limited to, those substances that are explosive, combustible, toxic or corrosive
Hot Tapping	The technique of attaching a mechanical or welded branch fitting to piping or equipment in service, and creating an opening in that piping or equipment by drilling or cutting a portion of the piping or equipment within the attached fitting.
Gate Valve	A gate valve, also known as a sluice valve, is a valve that opens by lifting a barrier (gate) out of the path of the fluid. Gate valves require very little space along the pipe axis and hardly restrict the flow of fluid when the gate is fully opened. The gate faces can be parallel but are most commonly wedge-shaped (in order to be able to apply pressure on the sealing surface)
Manufacturer/Vendor	The party which manufactures and/or supplies equipment, technical documents/drawings and services to perform the duties specified by the POWERPIPE
On-Plot Piping	Pipe system designed in accordance with ASME B31.1, ASME B31.3 (see Note below) NOTE: Some parts of a pipeline system, although located "off-plot", may be designed in accordance with ASME B31.3. For the purposes of this specification, such piping shall be considered to be On-plot. Similarly, some refinery piping, although physically located "on-plot", may be designed in accordance with ASME B31.4 or B31.8. For the purposes of this specification, such piping shall be considered to be Off-plot
Operating Conditions	All conditions of piping and equipment when containing hydrocarbons under a positive internal pressure
Run-Pipe	The existing pipe into which a Hot-Tap is to be made
Shall	Indicates a mandatory requirement
Should	Indicates a strong recommendation
Site	Any place where the facilities will be reinstated, constructed and/or installed

Doc No	PwP-MST-02	<div> <div>PROJECT</div> <div>METHOD STATEMENT</div> </div>
Rev	R0	
Date	11/03/2022	



1.3 Pipeline Data Sheet

Main Pipeline Size	24 Inch
Wall Thickness	0.688"
Pipeline Material	Carbon Steel
Orientation Of Pipe	Horizontal
Service Fluid	Natural Gas
Design Pressure	720 Psi
Operating Pressure (Max/Min)	460 Psi
Design Temperature	176 Deg. Far.
Operating Temperature	77 Deg. Far.
Branch Size for Hot Tapping	20 Inch
Branch Size for Line Stopple Plugging	24 Inch
Orientation of Tap	12 – O' clock position
Valve Type	24" X 300 # Sandwich Valve , 24" X 300# Full Bore ball Valve.
Fitting Type	Fully Encirclement Split Tee

1.4 Communications

Throughout the Project communications should be maintained between POWERPIPE Operations Manager and PTT, EIC. If communications fail at any given time, the operation shall cease until communications are re-established.

Doc No	PwP-MST-02	PROJECT METHOD STATEMENT
Rev	R0	
Date	11/03/2022	



1.5 References

1. API RP 2201 Safe Hot Tapping Practices in the Petroleum and Petrochemical Industries
2. API 1104 Welding of Pipelines and Related Facilities
3. ASME B31.8 Process Piping
4. ASME B16.5 Steel Pipe Flanges & Flanged Fittings
5. ASTM A 106 Standard Specifications for Seamless Carbon Steel Pipelines
6. API 5L Specification for line pipe .
7. ASME B 16.25 : But Welding Ends.
8. MSS-SP44 Steel pipeline flanges
9. ASME Sec.VIII : Boiler & Pressure Vessels Code-Rules for the construction of pressure.
10. ASME Sec. V: Non-destructive examination.
11. ASME Sec. IX: Welding.
12. ASME Sec. VIII Div.1 & 2: Fabrication.
13. ASTM A694: carbon and alloy steel forgings for pipe flanges, fittings, valves, and parts for high pressure transmission service.

Doc No	PwP-MST-02	PROJECT METHOD STATEMENT
Rev	R0	
Date	11/03/2022	



2.0 SCOPE OF WORK

Doc No	PwP-MST-02	PROJECT METHOD STATEMENT
Rev	R0	
Date	11/03/2022	



This document gives the detailed requirement to be covered the task as listed below:

- Existing pipe wall thickness check (See PAE-UTM-008)
- U.T. Lamination checking of pipeline (See PAE-UT-004)
- Pipe seam verification (See PAE-RT-001)
- Roundness checking
- Fitting installation
- Welding
- Inspection and testing
- Hot tap operation
- Line stop Operation
- Pipeline modification
- Completion plug installation

Doc No	PwP-MST-02	PROJECT METHOD STATEMENT
Rev	R0	
Date	11/03/2022	



3.0 HEALTH, SAFETY & ENVIRONMENT

PROJECT METHOD STATEMENT		Doc No
		PwP-MST-02
		Rev R0
		Date 11/03/2022

A copy of the POWERPIPE Health, Safety and Environmental Management Systems Manual will be kept on site and is available for review by PTT.

The standards and safe working practices outlined in this document will be adopted and referred to throughout POWERPIPE operations on site.

All work will be carried out in accordance with the PTT and the POWERPIPE QHSE Plan.

Every day recording of the manpower available at site before start of the work to be carried out.

3.1 HSE Considerations

Safety is the responsibility of every employee irrespective of status. Employees will ensure that their workplace is safe and functions efficiently and safely. Common sense should be applied for 'safe working' practices to be implemented and adhered to at all times. Particular attention will be given to work site safety and to any safety systems and procedures provided. POWERPIPE to complete any Client site specific safety training and site orientation prior to commencing site activities.

Personal Protective Equipment (PPE) will be issued to all personnel. The minimum PPE of hard hat, safety boots, full length coveralls, gloves and eye protection will be worn at all times when working on site.

Barriers will be erected in order to ensure that unauthorised personnel do not enter the worksite, and tannoy announcements will be broadcast to warn personnel of any operations that require the worksite to be barriered off.

All Hot tap and line stop equipments along with its accessories will be checked to confirm that they are of a suitable pressure rating for the task. All air hoses will be secured with whip-checks & R-pins.

On completion of the work scope, and prior to demobilisation, any equipment which is damaged or faulty will be clearly red tagged and an equipment damage report will be completed.

Any equipment which may contain residual chemicals will be clearly tagged, and the base will be made aware of these items prior to the items being demobilised.

3.2 Safety Systems

The worksite Permit-to-Work system will be implemented and strictly adhered to at all times. No work will be carried out unless the required Permit has been raised, authorised and signed on. If the scope of work changes during the duration of the Permit, the POWERPIPE Project Engineer will ensure that any changes to the work are discussed with (Company and Client), and the permit modified (if necessary) and re-issued.

PROJECT METHOD STATEMENT		Doc No
		PwP-MST-02
		Rev R0
		Date 11/03/2022

Prior to operations commencing, a Pre-Job Safety Meeting will be held to ensure that all parties involved in, or affected by, the work are aware of its nature and of the hazards involved. The meeting will be held on site and recorded on the Pre-Job Safety Meeting Form. Any outstanding actions following the meeting will be closed out prior to operations commencing.

Any employee shall have the right to stop operations for discussion if he/she feels that there is a breach of safety procedures, or if an unsafe act is taking place.

3.3 Site Induction and Permit to Work

All POWERPIPE operational personnel must have attended the PTT site safety induction course prior to commencement of operations. The POWERPIPE Project Engineer will brief personnel on the operational requirements, site hazards and relevant safety issues.

All works must be carried out in accordance with the client safe working procedure. Job Risk Analysis is to be prepared and approved by client HSE before starting work.

3.4 Pre-Job Safety Meetings and Toolbox Talks

I. The POWERPIPE Project Engineer immediately prior to commencement of operation will hold a Pre-Job Safety Meeting on site. All personnel involved in flushing operations should be in attendance.

II. The meeting will cover all job and site related hazards, safety controls in place, contingency plans in the event of emergencies and any other points deemed relevant. Any questions or queries should be raised at the meeting. Minutes of the meeting will be recorded on a POWERPIPE Pre-Job Safety Meeting Form.

III. The POWERPIPE Project Engineer will conduct Toolbox talks before each new task/operation is undertaken, which will be recorded on the appropriate form. The purpose of the talks is to inform the POWERPIPE Crew of any potential hazards, safe working practices to be adopted and contingency plans in the event of an incident/accident. Client or third party personnel affected by the works are invited to attend.

3.5 Hot Tapping Operation.

- During Hot Tapping operation the surrounding area around-off point will be access restricted by use of barricade safety tape at a distance 10 meters from the tapping point. In addition to this danger signs shall be located in a sufficient distance around the area to warn the personnel of the activity.
- Ensure all the surrounding area is cleaned and all loose construction materials is removed, access to the restricted area shall only be permitted by the supervision.
- Ensure that the surrounding equipment are properly protected from the loose and unwanted materials from the blow off point.

Doc No	PwP-MST-02	PROJECT METHOD STATEMENT	
Rev	R0		
Date	11/03/2022		

- iv. Ensure all the required personnel protective equipment such as ear plugs, gloves, safety glasses etc. are to be provided and worn by all the personnel involved in the operation.

3.6 Near Miss / Incident / Accident Reporting

- I. It is the policy that all accidents, incidents or near misses involving POWERPIPE personnel, equipment, property, or affecting third parties, must be reported without exception. This includes the operations and employees of companies subcontracted by POWERPIPE Services.
- II. All employees must be aware of these requirements and of their duty to recognize and report any occurrence, which comes within the terms of the POWERPIPE and relevant Client Accident reporting system. POWERPIPE Project Engineer shall satisfy himself that all personnel under his control are aware of this requirement and shall periodically check this fact.

3.7 Emergency Response Plan

Following are the major emergency incidents that might occur at site.

- I. Fire / Explosion.
- II. Injury due to lifting operation, fire, electrocution, civil unrest, Natural disaster, Medical also.
- III. Toxication.
- IV. Objects falling from height, sliding, moving parts, drowning, etc.
- V. The possibility of such an emergency occurring although is very less, the company has the requisite preparedness in such an eventuality.

FIRE/EXPLOSION LEADING TO EVACUATION:

- I. Fire or explosion that has occurred at site and which is out of control and no longer localized to that section only shall be called as an 'EMERGENCY'. It is left to the discretion of the personnel at site of incident whether to call for an emergency or not.
- II. Emergency will be activated by any of these means – over the phone or by word of mouth or by shouts or using emergency siren. On activation of the emergency at the site, all those present at the work location including Technicians, supervisors, coordinator, helpers shall assemble at the Assembly Point and immediately report to their respective seniors as planned.
- III. The Assembly Point of the Industry or site is the open space present in front of the security room/ where it is safe.
- IV. The Engineer in charge shall report the head-count and the presence of their respective personnel and that of the Technician, supervisor who were under their control. The Manager or his designate who is the head-count man shall be the Site Incident Controller. He shall first ensure that the working area has been completely evacuated.

Doc No	PwP-MST-02	PROJECT METHOD STATEMENT	
Rev	R0		
Date	11/03/2022		

- V. Site Incident Controller will assume full control of the administrative aspect of the emergency. He shall dictate the immediate action to be taken at the Scene of incident. He shall guide the assembled people on further course of action.

The First Line Emergency Fighters' Team includes the following persons

Role	Name	Designation
Head-Count Man		
Fire fighter		
Communication Man		
Replacement		
First Aider		

Note:

- I. During an emergency always ensure that you do not panic or give any scope for confusion or chaos.
- II. Do not spread rumors or gossips.
- III. All shall adhere to the instructions delivered by the Site Incident Controller.
- IV. Make way for the emergency fighting resources to reach the source of incident.

TOXICATION:

Many chemicals found in the pipeline/work place have a harmful effect on humans. These chemicals may enter the body through skin absorption, through respiratory or elementary systems. Harmful effects may become apparent immediately or in the short / long term. In case of emergencies where gases enter the atmosphere is a critical area, as volumes of dangerous impurities are difficult to measure. It is therefore essential to that detection of any traces of dangerous gases above the Threshold Limit Value (TLV) and take the necessary safety precautions.

Special attention is drawn to the possible presence of extremely poisonous substances.

INJURY WHILE WORKING, FALL FROM HEIGHT/OBJECTS FALLING FROM HEIGHT

While working at a height or while working/ walking near the site of works the possibility of fall from height or objects falling down is present and injury while working.

- I. When you find someone being injured while working or by fall or by an object falling from a height.
 - I. Immediately isolate the person from the source of injury ensuring that further danger or severity is arrested.
 - II. Call for qualified assistance.
 - III. Control the Incident: Trained and competent First Aid Officers should render first aid. Contact Ambulance services if the medical emergency requires their assistance.

Doc No	PwP-MST-02	PROJECT METHOD STATEMENT	
Rev	R0		
Date	11/03/2022		

EMERGENCY NUMBERS AND TRAINED FIRST AIDERS

<p>EMERGENCY PHONE NUMBERS:(IN HOUSE)</p> <p>Anywhere in India (Toll free)</p> <p>FIRE – 101</p> <p>AMBULANCE – 102/108</p> <p>POLICE – 100</p> <p>PROJECT INCHARGE –</p> <p>HSE OFFICER –</p> <p>HOSPITAL –</p> <p>AT PLANT</p> <p>FIRE STATION – FIRE</p> <p>MEDICAL- SECURITY-</p>

TRAINED FIRST AIDERS AND FIRE FIGHTERS

NAME	DESIGNATION

CIVIL UNREST

- I. Civil unrest, is an activity arising from a mass act of civil disobedience (such as a demonstration, riot, or strike) in which the participants become hostile toward authority, and authorities incur difficulties in maintaining public safety and order, over the disorderly crowd. It is, in any form, prejudicial to public law and order.
- II. Familiarize yourself with the route, site set-up, and range of exits, help & security points.
- III. know alternative routes on different modes of transport
- IV. calculate plenty of time, set out early
- V. agree on a plan should you get separated while in a crowd
- VI. plan for an agree on potential emergency scenarios should you get hurt
- VII. Carry some minimal items on your person: pocket first aid including burns, marker pen, tape, water etc.
- VIII. Be identifiable, have emergency contacts cards on person.
- IX. comply as instructed by public safety and health agencies and their reps
- X. assist others if you can to help reduce potential congestion, disorder or panic but always consider your own safety - keep alert and focused, rest often, keep hydrated
- XI. Save your phone battery life: text rather than call, turn screen brightness low, keep essential calls short but keep your family friends & colleagues updated. Let them know you are safe

Doc No	PwP-MST-02	PROJECT METHOD STATEMENT	
Rev	R0		
Date	11/03/2022		

- XII. Redundancy: helmets and other recreational gear can double as personal protection in extreme conditions.

MEDICAL EMERGENCY

- I. A medical emergency is an acute injury or illness that poses an immediate risk to a person's life or long-term health. These emergencies may require assistance from another person, who should ideally be suitably qualified to do so, although some of these emergencies such as cardiovascular (heart), respiratory, and gastrointestinal cannot be dealt with by the victim themselves. Dependent on the severity of the emergency, and the quality of any treatment given, it may require the involvement of multiple levels of care, from first aiders through Emergency Medical technicians, paramedics, emergency physicians and anesthesiologists.
- II. Stop Work: Abandon any plant, equipment or area immediately if a medical emergency occurs
- III. Assess the Risk: Check for Danger. Secure the area and Raise the Alarm what is the cause of the medical issue? Is it related to the work currently being performed? Has the patient been exposed to a dangerous environment (e.g. electricity, vehicle incident, fall from height) or is it due to personal health issues (e.g. heart attack, stroke), your priority should be to keep yourself and others safe. Decide if you are competent to manage the incident.
- IV. Notify: Report the incident to the site in charge immediately. They may take responsibility for managing the incident. If they are not available, contact Health, Safety, and Environment & Quality (SHEQ) Officer. If necessary, any people not involved in managing the incident should proceed to the emergency assembly area at the entrance of the site. As required, The Facility Manager or SHEQ will contact the relevant authorities immediately: Fire, Ambulance or Police. External authorities may take control of emergency response at the site.
- V. Control the Incident: Trained and competent First Aid Officers should render first aid. Contact Ambulance services if the medical emergency requires their assistance.

NATURAL DISASTER

A natural disaster is a major adverse event resulting from natural processes of the Earth like:, floods, hurricanes, tornadoes, volcanic eruptions, earthquakes, tsunamis, and other geologic processes. A natural disaster can cause loss of life or damage property, and typically leaves some economic damage in its wake, the severity of which depends on the affected population's resilience, or ability to recover and also on the infrastructure available.

Doc No		PwP-MST-02		PROJECT METHOD STATEMENT
Rev		R0		
Date		11/03/2022		

Tornado:

- I. Small interior rooms on the lowest floor and without windows.
- II. Hallways on the lowest floor away from doors and windows.
- III. Rooms constructed with reinforced concrete, brick, or block with no windows.
- IV. Stay away from outside walls and windows.
- V. Use arms to protect head and neck.
- VI. Remain sheltered until the tornado threat is announced to be over.

Earthquake:

- I. Stay calm and await instructions from the Emergency Coordinator or the designated official.
- II. Keep away from overhead fixtures, windows, filing cabinets, and electrical power.
- III. Evacuate as instructed by the Emergency Coordinator and/or the designated official.

Flood: If indoors:

Be ready to evacuate as directed by the Emergency Coordinator and/or the designated official.
Follow the recommended primary or secondary evacuation routes.

Flood: If outdoors:

- I. Climb to high ground and stay there.
- II. Avoid walking or driving through flood water.
- III. If car stalls, abandon it immediately and climb to a higher ground.

Hurricane:

- I. The nature of a hurricane provides for more warning than other natural and weather disasters.
- II. A hurricane watch issued when a hurricane becomes a threat to a coastal area.
- III. Once a hurricane watch has been issued: Stay calm and await instructions from the Emergency Coordinator or the designated official.
- IV. Moor any boats securely, or move to a safe place if time allows.
- V. Continue to monitor local TV and radio stations for instructions.
- VI. Move early out of low-lying areas or from the coast, at the request of officials.
- VII. If you are on high ground, away from the coast and plan to stay, secure the building, moving all loose items indoors and boarding up windows and openings.
- VIII. Collect drinking water in appropriate containers.
- IX. Be ready to evacuate as directed by the Emergency Coordinator and/or the designated official.
- X. Leave areas that might be affected by storm tide or stream flooding.

Doc No		PwP-MST-02		PROJECT METHOD STATEMENT
Rev		R0		
Date		11/03/2022		

COMMUNICATION

- I. All communication to be through site in charge and External communication will be done by Cortech to media or anyother.
- II. The main channel of communication between the command center and incident command post is via telephone/ shouting.
- III. All-important contact telephone numbers, e.g. Government agencies, external bodies are displayed near the assembly point point.
- IV. The security guard is responsible for taking the head count, in coordination with the hseq department.

EMERGENCY TEAM

The First Line Emergency Fighters' Team includes the following persons

Role	Name	Designation
Head-Count Man		
Fire fighter		
Communication Man		
Replacement		
First Aider		

MOCK DRILL'S

Regular mock drill shall be conducted as per approved emergency plan at all the above stations. Deficiencies identified & corrective action taken shall be documented. In addition to the mock drills conducted by PTI, POWERPIPE with PTICombined mock drills shall be organized once in two months to test the efficacy of response in emergency situations. Performance & findings of combined emergency drills shall be shared & documented between the organizations to sustain emergency preparedness at the highest level.

- I. Inform all the employees about mock drill.
- II. Fix the date for mock drill.
- III. Observers will not be involved in the exercise. They will monitor the Mock drill.
- IV. Emergency Siren / alarm will be raised.
- V. After hearing the Siren / alarm, Emergency procedure will be followed as mentioned in above.
- VI. Observer will note down the activities with respect to the time.

Doc No	PwP-MST-02		PROJECT METHOD STATEMENT
Rev	R0		
Date	11/03/2022		

3.8 Shift Handovers(If applicable)

At every shift change there shall be a time period solely dedicated for the purpose of exchanging a written and a verbal account of the previous shift's operations. It is the responsibility of the POWERPIPE Project Engineer and POWERPIPE Shift Project Engineer to ensure that there is a complete exchange of all information sufficient to allow the "oncoming" crew to safely and competently continue with the operations. The shift handover period should include [when appropriate] a complete "walk through" of the systems under test in order to identify strategic areas or points.

3.9 POWERPIPE QHSE representative

POWERPIPE project engineer shall act as POWERPIPE site QHSE representative. He shall be responsible for the overall supervision and safety of all POWERPIPE personnel on site (acting POWERPIPE site 'Health, Safety and Environmental Representative'), and will ensure all work activities undertaken are in accordance with Client / POWERPIPE approved work procedures, safe working practices and Permit to Work systems (if applicable).

3.10 Risk assessments

A Toolbox Safety Talk will be conducted on site before each new job task or section of a job procedure. All personnel participating in the works will attend, with details of the work, the hazards and the precautions being discussed. Where shift work is in operation, the Toolbox Safety Talk will be given to personnel on both shifts. The talk(s) will be logged in the Daily Operations Report.

Any changes to the scope of work must be risk assessed. Prior to implementation, the changes must be reviewed and accepted by both POWERPIPE and Client.

HSE Risk Assessments identify Hazards and the degree of Risk that they pose. Assessments are carried out to indicate the control measures (safety equipment, work procedures, isolation methods, training and communication) required to reduce Risk to an acceptable level. Assessments must be carried out and approved prior to work commencing.

The Risk Assessment Analysis sheet identifies the Hazards and Hazard Effects and is used to assess the Risk as follows:

An initial Risk Factor will be obtained by assessing the severity and probability (frequency) of the harm that might arise from the Hazard.

Existing or proposed Hazard control measures will be entered against each identified potential accident. These measures should reduce the risk to an acceptable level. If the risk remains unchanged other remedial action should be specified on the sheet until it is reduced.

Doc No	PwP-MST-02		PROJECT METHOD STATEMENT
Rev	R0		
Date	11/03/2022		

3.11QC Considerations

The Project Engineer and the Welding Engineers are responsible for monitoring the progress of the work and recording pertinent information as dictated in the procedure. Each task should be ticked completed as the work progresses. During the preparation of the work or its progress, intermediate check lists, as required, will be signed off. The Project Engineer and the Welding Engineers are responsible for monitoring the progress of the work and recording pertinent information.

On completion of the works the Project Engineer must collate the completed documentation. The completed documentation will be included in the test report.

3.12Management of Change

POWERPIPE operates a Safety Critical system. All 'Safety Critical' activities defined in this document are identified with the following:

STOP



The Safety Critical system is in place to ensure that all personnel are aware of critical stages as defined in this document.

Changes to procedure may be required as a result of changes in the scope of work.

Deviation from this procedure shall be subject to authorisation by POWERPIPE and PTI and shall be documented on a "Confirmation of Variation Instruction" form (Submitted only if necessary), will be used in any situation where the site works intend to deviate from the approved procedures. The POWERPIPE Engineering site representative is responsible for the development of the management of change and any associated risk assessment. The POWERPIPE Project Engineer will be responsible for compiling, logging and distributing the required forms as applicable and co-ordinating the risk assessment.

The Client representative and the POWERPIPE Project Engineer are responsible for the co-ordination and implementation of the management systems to authorize and manage changes.

3.13Responsibilities

Project Personnel

Shall be familiar with all POWERPIPE Corporate and Project Quality Health, Safety and Environmental issues. They shall be responsible for identifying and reporting any non-conformance, hazards, near misses, accidents and incidents regardless of severity.

Doc No	PwP-MST-02	 PROJECT METHOD STATEMENT	
Rev	R0		
Date	11/03/2022		

During engineering and operational phases of the works the following categories of POWERPIPE full time personnel shall be used:

Sr.No.	Designation	No of personnel
1.	Project Manager	1
2.	Project admin	2
3.	Project Supervisor	1
4.	Welding supervisor	1
5.	Foreman	2
6.	Pipe lifter	4
7.	Welder	4
8.	Helper	6
9.	Safety manager	1
10.	Safety Officer	2
11.	Fire watcher	2
12.	Rigger	4
13.	Hot Tapping , Line Stop Operator	4
14.	Scaffolder	4
Tentative number of Manpower		38

The responsibilities of each position are as follows:

1. Project Supervisor / Safety Officer

Reports to Project Manager

The Project Engineer is responsible for all operational and fiscal aspects of the Project and is empowered to make Project related decisions on behalf of POWERPIPE. He is also an In-charge of performance management of vendors.

He will also be the primary on-site point of contact for the client and be responsible for generating the appropriate documentation including but not limited to the following:

- I. Job specific procedure
- II. Daily Operations Reports
- III. Equipment and personnel time sheets
- IV. Completion certificates
- V. Tool Box Talks
- VI. JSA's

2. Technician/Operator

Reports to the Project Engineer

Doc No	PwP-MST-02	 PROJECT METHOD STATEMENT	
Rev	R0		
Date	11/03/2022		

- I. The Operator's responsibilities include the safe and efficient operation of equipment and assisting in the compiling of clear and concise records of operations.
- II. Pro-actively contributing to the overall site safety by reporting near misses and accidents to the site Project Engineer.

3. Inservice Welder

Reports to the Welding Engineer

- I. The welder responsibilities include the safe and efficient inservice welding as per approved WPS in coordination with API-1104.

Refer Annexure

General Information

The client reporting and investigating procedure will take precedence in the event of an emergency. However, any incidents involving injury to POWERPIPE personnel, damage to equipment, or high potential "Near Misses" will also be reported through POWERPIPE own reporting system, the Global Crisis Management plan.

Doc No	PwP-MST-02	PROJECT METHOD STATEMENT
Rev	R0	
Date	11/03/2022	



4.0 OPERATIONAL REQUIREMENTS

Doc No	PwP-MST-02	PROJECT METHOD STATEMENT
Rev	R0	
Date	11/03/2022	




4.1 Pre-Job Safety Meeting & Toolbox talk

Prior to starting operations, the POWERPIPE Project Engineer and the Client Representative will hold a pre-job safety meeting. This meeting shall be attended by all relevant personnel and the forthcoming operations discussed. The following items should also be noted:

- All non-essential personnel will be excluded from the operation area.
- Heavy lifts are not permitted over POWERPIPE Equipment during Hot Tapping operations.
- POWERPIPE and operational personnel have checked the escape routes and made contingency plans.
- Adjacent systems shall be configured so that pressure cannot accumulate.
- Project Engineers to conduct formal shift handover.
- In addition to the above, toolbox talks will be held prior to any task/operation commencement. All personnel involved in operations will attend.
- The Project Engineer will brief all operatives in the ensuing operations, risk assessments reviewed and all necessary safety precautions discussed.
- Work permits to be signed off accordingly per shift.

4.2 System & Equipment Preparation

Pre-mobilisation and post-mobilisation (i.e. all Hot Tap and line stop Equipment along with its related accessories should be tested prior to mobilisation from POWERPIPE work base and on site prior to commencing operations) checks & function tests will be carried out to ensure that the equipment supplied for the project is suitable for the work scope. All equipment will be calibrated and fully certified. In addition, all fittings/connections/adapters on POWERPIPE equipment and PTT owned Equipments will be inspected upon completion of equipment being set up on location.

Doc No		PWP-MST-02	PROJECT METHOD STATEMENT	
Rev		R0		
Date		11/03/2022		

4.3 Method Statement for In-Service Welding, Hot Tapping & Line Stopple Plugging.

4.3.1 General

IN-SERVICE WELDING

- There are 2 primary concerns with welding onto in-service pipelines. The first concern is to avoid "burning through" where welding arc causes the pipe wall to be breached. The second concern is for hydrogen cracking, since welds made in-service cool at an accelerated rate as the result of the flowing contents ability to remove heat from the pipe wall
- Burning through is unlikely if the wall thickness is 6.4 mm. or greater, provided that low-hydrogen electrodes (EXX18 type) and normal welding practices are used.
- Electrodes shall conform to AWS A 5.1/AWS class Ex16 or Exx18 basic coated low-hydrogen electrodes shall be specified in the Welding Procedure Specification.
- Electrodes shall be stored in accordance the Manufacture's instructions in their original containers, which shall be marked with the Manufacture's name, the consumable trade name, and the batch number.

4.3.2 Qualification of Welding Procedures

- Approved Welding Procedure Specification (WPS) & Procedure Qualification Record (PQR) shall be submitted which tested and qualified in accordance with API 1104 Appendix B.

4.3.3 Work preparation of welding and testing of Split tee

➤ **Surface cleaning**

- Mark the desired location of the hot tap fitting.
- Clean the existing pipe in the area to be inspected to bare metal by mechanical means to remove all coatings, dirt, grease and other contaminants. Necessary precautions need to be taken not to remove the parent metal during cleaning.

➤ **Visual inspection & defect check of area to be welded**

- The section of the run pipe to which the branch pipe or fitting is to be attached shall be thoroughly cleaned with a wire brush for a distance extending to a minimum of 150 mm either side of the branch or fitting. After cleaning, the run pipe shall be visually examined for laps, cracks, pitting or other form of damage. The fitting shall be located so as to avoid welding on minor flaws in the run pipe.
- Visual examination of non-existence of Pitting and corrosion on the selected area for Hot Tapping

Doc No	PwP-MST-02	PROJECT
Rev	R0	METHOD STATEMENT
Date	11/03/2022	

- For full encirclement tees or sleeves, the run pipe shall be measured with callipers to ensure that ovality is acceptable for accommodation of the proposed tee or sleeve as below picture, ovality of each direction shall not be over 3 mm to avoid gap of split tee and run pipe

POINT	A-B	C-D
CW-1		
MID		
CW-2		

ROUNDNESS RECORD

ROUNDNESS MEASUREMENT

- The specific areas of the run pipe where attachment welds are to be made shall be ultrasonically examination the actual wall thickness for every 40-50 mm intervally, the minimum actual wall thickness shall be used for heat input calculation

THICKNESS ON LONGITUDINAL

POINT	1	2	3
LW-1			
LW-2			

THICKNESS ON CIRCUMFERENCE

POINT	A	B	C
CW-1			
CW-2			

ACTUAL WALL THICKNESS VERIFICATION

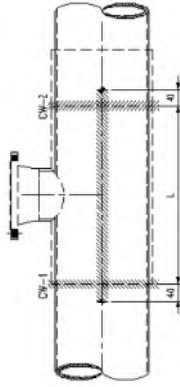
- Radiographic Testing for pipe seam verification

Existing pipe must be verified for seam position by radiographic test ting (RT). Seam of pipe shall not locate near the pilot drill, distance of pipe seam shall be 2 inch away from edge of pilot drill

Doc No	PwP-MST-02	PROJECT METHOD STATEMENT	
Rev	R0		
Date	11/03/2022		



- Ultrasonic examination shall be examined to ensure freedom from lamination



POINT	ACCEPT	UNACCEPT
CW-1		
CW-2		
LW-1		
LW-2		

LAMINATION FREE SCAN AREA

LAMINATION FREE SCAN OF AREA WHERE ATTACH WELDMENT

➤ Alignment and welding practices

Offset

- Pre-assembly of fitting on existing pipe shall be verified to ensure the curvature of fitting and pipe surface is within tolerance.
- The offset between the abutting edges for Groove welds should not exceed 1.6 mm. to obtain this alignment, devices should be used, or misaligned surfaces can be built up with weld metal.
- 2 sets of chain blocks shall be used to achieve an offset up to a maximum of 1.6 mm.

Root Opening

- The two halves of fitting should be clamped together around the pipe.
- Before the fitting is finally clamped together, Carbon steel backing strips shall be inserted into the machined recesses at the roots of longitudinal welds.
- The backing strip material shall remain within the essential variables of welding procedure qualification.
- The backing strip extension beyond the edges of the fitting shall be a minimum of 150 mm to allow attachment of suitably size run-on/run-off plates.
- Before the fitting is clamped, all visible surface grease in and around the recess of the branch flange, backing strip shall be removed by solvent cleaning.

➤ Bevels

- Dye Penetrate Testing shall be performed on the bevels.

Doc No	PwP-MST-02	PROJECT METHOD STATEMENT	
Rev	R0		
Date	11/03/2022		



- Immediately prior to welding, the fusion faces and the adjacent material shall be free from planar defects, tears, moisture, scale, rust, paint, grease or other matter.
- Cleaning area shall extend to a minimum of 25 mm from the edge of the fusion faces on both the internal and external surfaces of the fitting.
- Where the fitting thickness is greater than twice the run pipe wall thickness, the fitting shall be chamfered at 45 degree to enable fillet weld leg lengths of two times the run pipe wall thickness, see Figure 5

➤ Cleaning:

- Each run of weld metal shall be thoroughly cleaned with hand or power tools before a further run is applied.
- Visible flaws such as cracks, cavities and other deposition faults shall be removed before deposition of further weld metals.

➤ Fit-up

- A Yoke-type clamp or chain blocks shall be clamped around the circle of run pipe. Maximum gap between ID of split Tee fitting and OD of the run pipe should be: max 3.2 mm
- Longitudinal groove welds, Max. Gap not exceeds 5 mm. along the longitudinal bevels.
- Circumferential fillet welds Max. Gap not exceeds 1.6 mm. around circle of run pipe.
- Verify that the axial centerline of the Tapping path intersects the axial centerline of the run pipe at right angles.
- Maintain a positive support of the Tapping fitting especially the flange alignment.

➤ Tack welding:

- Tack welding is recommended the circumferential should be done on the sequence of opposite side such as 12 o'clock & 6 o'clock, 3 o'clock & 9 o'clock (or equivalent to avoid longitudinal groove ends position)
- Number of Tack welds the longitudinal should be available on qualified welder skill.

➤ Welding Sequence:

a) General

- Prior to start welding, Customer to confirm that the flow rate of the line being weld shall not be less than 0.4 m/s
- The welding sequence for split tees shall be shown in Figure-1.

Doc No	PwP-MST-02	PROJECT METHOD STATEMENT
Rev	R0	
Date	11/03/2022	



b) Longitudinal groove welds (LW-1 & LW-2)

- Using 2 two welders where the fitting is 750 mm or more in length, weld both longitudinal seams simultaneously. Start the welds from the center of the fitting in opposite directions and progress to the ends.
- Repeat this step, staggering the start/stops, until the seams are 1/3 of the cross-sectional area of the welds.
- Complete the longitudinal seams until full of the cross-sectional of the welds. This can be accomplished using one or two welders, which welding may progress in the desired direction or from one end to the other.

c) Circumferential fillet welds (CW-1, CW-2)

- Circumferential welding shall only commence after completion of longitudinal welds.
- Circumferential tack shall be removed after completion of longitudinal welds.
- The welds bead deposition sequence shall be welded as shown in passes sequence of Figure 2
- The second circumferential fillet weld shall only be started after completion and cooling of the first fillet. At no time shall circumferential fillet welds be attempted simultaneously.

d) Buffering for circumferential fillet welds

- Buffering technique shall be used on the run pipe wall as shown in the passes 1 – 3 of Figure 3. Additional reinforcement shall be applied over the buffering layer where the gap between the fitting and run pipe exceeds 1.5 mm, as shown in passes 4-6 of Figure 4.
- The first buffering pass shall be deposited as close as possible to the fitting without impinging or making any attachment to it.
- The fillet leg length and gap between the pipe and fitting shall determine the number buffering passes required. Pass 6 or its equivalent without impinging on the run pipe wall.

➤ Number of welders :

- Longitudinal groove welds where the fitting is 750 mm or more in length, at least 2 welders shall work on each seam (if site condition is applicable).
- Circumferential fillet welds on pipe of 323.9 mm (8 ") OD and larger, 2 welders shall be employed working on the opposite sides of the pipe (if site condition is applicable). At no time shall the welders' weld pools have less than 50 mm separation.

Doc No	PwP-MST-02	PROJECT METHOD STATEMENT
Rev	R0	
Date	11/03/2022	

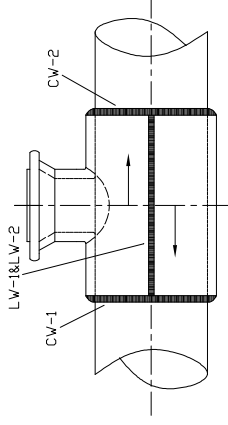


Figure-1 Encirclement Split Tee fitting welding sequence

NOTE: Welding of longitudinal welds to commence in the center of tee. Weld starts shall be overlapped and ground. Welding to continue in this manner until 10 mm to 12 mm in cross sectional thickness is deposited.

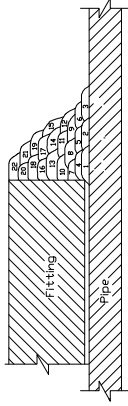


Figure 2 Weld bead deposition sequence

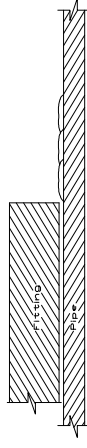


Figure 3 Detail of buffering layer onto pipe

Doc No	PwP-MST-02	PROJECT METHOD STATEMENT	
Rev	R0		
Date	11/03/2022		



Circumferential Weld / Fillet weld

Sequence		Electrode	Dia. (mm.)	Processes	Inspection				Note
No.	Beads				VT	PT	MT	RT	
1	Root Pass	ER70S-G	2.4	GTAW	X	-	X	-	
2-n	Hot Pass	E7018	3.2 – 4.0	SMAW	X	-	X	-	Every layer
n+1	finished	E7018	3.2 – 4.0	SMAW	X	-	X	-	Delay crack After 24 hrs.

➤ Strength Test Pressures:

- The test pressure will depend on the actual internal pressure of the run pipe at the time of the hot-tap and the ability of the run pipe to withstand external pressure.

➤ Pressure Test:

- For split tees, the maximum allowable pressure differential (ΔP) with respect to buckling of the run-pipe calculated as defined in ASME VIII, Division 1, Section UG-28.
- Therefore $PT = PA + \Delta P$
Where PT = test pressure And PA = actual operating pressure in the run-pipe

➤ Testing Media:

- Where practical, the testing medium shall be water. In some applications where it is desirable to avoid water in the split-tee annulus, the use of liquid hydrocarbons may be suitable, subject to acceptable safety precautions. For the condition of operating temperature higher than 100 C, hot oil shall be used for testing.

➤ Testing Duration:

- Testing of branch connection, with the valve installed and in the open position, to demonstrate leak tightness and strength. Duration should be at least 15 minutes.

Doc No	PwP-MST-02	PROJECT METHOD STATEMENT	
Rev	R0		
Date	11/03/2022		



1. Welding Hot Tap, Line Stop Fittings and its Accessory Fittings into 24" Header Line.



- Experienced In-service welders qualified should be deployed to execute the welding of fittings.
- Pipe line should be exposed and all painting should be removed at Marked location where Hot Tapping Operation need to be carried out.
- Thickness survey and Ultrasonic Lamination Check of the pipeline areas where Hot Tap Fitting to be welded will be conducted by a certified testing agency.
- UTL reports will be reviewed by the PTT Representative and Approval/permit for taking up the welding activities will be issued by the same.
- One number of **24"x24"x300# Hot Tap Fitting along with 24" x300# Full Bore Gate Valve**, **24"x24"x300# Line Stopple Fitting**, **24"x2"x300# TOR Fitting**, **24"x4"x300# Weld-olet Fitting** is welded where UTL is carried at Upstream and Downstream Locations.
- All welding shall be as per API 1104 Appendix B.**
- A Minimum flow shall be maintained during welding to dissipate the generated heat during welding.
- At No-Flow condition the cooling rate of each weld bead is noted and its ensured that there won't be any temperature buildup in the weld area. Once after confirming the same the welding activities are proceeded.
- Temperature of weld areas are regularly noted using calibrated Temperature Measuring instrument.
- Non-destructive tests (NDT) shall be done, during and after welding as specified in the approved WPS.

Doc No	PwP-MST-02	PROJECT	
Rev	R0	METHOD STATEMENT	
Date	11/03/2022		



- Weld a centering device and brazing pad (Coupon Restrainer) at the center of branch pipe , to avoid the opening of coupon when cutting operation takes place.



2. Sandwich Valve / Isolation Valve Installation



- 24"X 600 # Sandwich Valves along with 24"X600 # /24"X300# Reducer Spool are installed upon the Line Stop fittings.
- 2"X 300 # Ball Valves are installed upon the Pressure Equalization fittings.
- 4"X 300 # gate Valves are installed upon the Vent fittings.
- It's made sure that the valves are full bore and 100 % open.

Doc No	PwP-MST-02	PROJECT	
Rev	R0	METHOD STATEMENT	
Date	11/03/2022		



3. Hot Tapping Operation and Installation of 24" Permanent Bypass Line



3.1 Pre-Mobilization Preparation of hot tap equipment

- Checking, confirmation & selection of all necessary Hot tap equipment & accessories required for the job, taking into the consideration of the Space allowance for Machine set-up clearance, machine travel and machine capability in accordance to the Hot tap Data Sheet to be furnished by Customer .
- Pressure testing of Hot-tapping machine.

3.2 Discussion with pipeline owner, contractor

- Discuss the job and safety requirements to assure complete understanding of what is to be accomplished and how. Check the job location for equipment clearance and handling
- Verify the line content; pressure, temperature, pipe wall, flow rate & direction of flow.
- Discuss what items will be needed to complete the job : OSHA or international; or owner specified, approved lifting equipment; supervised labor, gasket, fasteners , blind flanges, OSHA or owner specified , approved scaffolding, or in accordance with local safety regulations, proper support of the pipe, fitting and Hot Tapping / plugging equipment.
- Confirm valve data, dimensions, on pre tested ANSI class FULL BORE ID gate valves furnished by Contractor or Owner
- Demonstrate of hot tap equipment to customer satisfactory

Doc No	PwP-MST-02		PROJECT METHOD STATEMENT
Rev	R0		
Date	11/03/2022		

3.3 Remove blind flange.

- Check raised face of the Hot Tap Fitting Flange
- Built support where necessary, beneath the Fitting to support weight of the equipment
- Check gasket so that no part will extend into the bore of the valve.

3.4 Clean valve faces & Install Full bore ID Tapping Valve:

- Install new gasket on all connection
- Lower valve into the fitting slowly, keeping stud free in flange bolt holes.
- Open Tapping valve and align bore of valve with bore of the fitting as near perfect has possible.
- Install studs & nuts and tighten evenly using the proper sequence
- Take required Tapping measurement

3.5 Check Tapping Valve.

- Check valve bore and the nozzle for alignment.
- Check the flange makeup for the bolts and the gasket and be sure bolts have been tightened.
- Measure valve bore for sufficient cutter clearance. Record this dimension. Check to make sure valve will open and close properly.
- Measure valve for sufficient housing space for cutter and pilot. Face of valve to seat rings. Record this dimension.

3.6 ASSEMBLE THE TAPPING MACHINE:

- Check boring bar drive ring for tightness and damage.
- Check the retainer shaft packing nut. Packing nut must not extend out onto the taper of the boring bar.
- Clean ring joints and steel ring gasket.
- Install adapter on tapping machine adapter and snug the top two bolts, leaving others loose.
- Extends the boring bar beyond the face of the adapter. Install the cutter holder in the boring bar. Tighten the retainer shaft with the measuring rod. Install the safety pin with cotter pins on both ends.
- Check cutter teeth and outer diameter of the cutter, install cutter on cutter holder and tighten the socket head bolts and lock nuts. An acceptable alternative is to assemble the cutter and the cutter holder before installing the cutter holder in the boring bar.
- Check the U-roads, pilot drill, and nylon lock pin in pilot. Then install pilot in the cutter holder and tighten.
- Align the adapter with the cutter and tighten adapter bolts. For alignment reference, measure from the outer diameter of the cutter to the outer diameter of the flange raised face. Rotate the

Doc No	PwP-MST-02		PROJECT METHOD STATEMENT
Rev	R0		
Date	11/03/2022		

cutter 180 degree and recheck the alignment. If alignment changes when the cutter is rotated check the cutter, cutter holder, and boring bar for damage.

- Retract the boring bar and cutter all the way. Take measurement with the measuring rod.

3.7 CALCULATE THE TAPPING DISTANCE:

- Measure the distance from the pilot tip to the face of the adapter (Measurement A).
- Measure distance from top of the valve to the top of the pipe wall (Measurement B) .
- Calculate distance the pilot and the cutter must travel to complete the tap after the pilot contacts the pipe wall (Measurement C) .
- If the pilot is inside the adapter , total of A+B equals the distance the pilot must travel to contact the pipe.
- If the pilot tip extends beyond the face of the adapter, total of B-A equals the distance the pilot must travel to contact the pipe wall.
- Measure the distance the pilot tip extends beyond the cutter teeth.

Doc No	PwP-MST-02	PROJECT METHOD STATEMENT
Rev	R0	
Date	11/03/2022	



Hot Tapping Measurement Card for 24"x20"

Header Pipe OD :

Branch Size :

Pipeline Thk :

Cutter OD :

Date :

Record this Number of Valve Turns

$C = \left(\frac{BS-OD}{2} \right)^2 - \left(\frac{CUTTER-OD}{2} \right)^2$

A Pilot to Face of Adaptor	
+B Top of the Valve to Top of the Pipe	
= Lower-In Distance	
Ref. Pilot to Cutter	
C, Tapping Distance from Calculation	
C C ₁ + Ref	
Total Travel, Lower-In +C	
Max. Tapping Distance	

Max. Taping Distance = Lower-In Distance + $\left(\frac{BS-OD}{2} \right)^2 + Ref1 + 1/8"$

Doc No	PwP-MST-02	PROJECT METHOD STATEMENT
Rev	R0	
Date	11/03/2022	



Hot Tapping Measurement Card for 24"x24"

Header Pipe OD :

Branch Size :

Pipeline Thk :

Cutter OD :

Date :

Record this Number of Valve Turns

$C = \left(\frac{BS-OD}{2} \right)^2 - \left(\frac{CUTTER-OD}{2} \right)^2$

A Pilot to Face of Adaptor	
+B Top of the Valve to Top of the Pipe	
= Lower-In Distance	
Ref. Pilot to Cutter	
C, Tapping Distance from Calculation	
C C ₁ + Ref	
Total Travel, Lower-In +C	
Max. Tapping Distance	

Max. Taping Distance = Lower-In Distance + $\left(\frac{BS-OD}{2} \right)^2 + Ref1 + 1/8"$

Doc No	PwP-MST-02	PROJECT METHOD STATEMENT
Rev	R0	
Date	11/03/2022	



Hot Tapping Measurement Card for 24"x2"

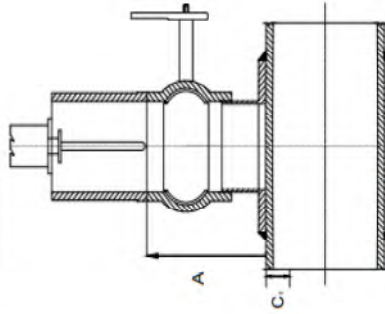
Header Pipe OD :

Branch Size :

Pipeline Thk :

Drill Bit Dia :

Date :



$$C_1 = \left(\frac{PIPE\ OD}{2} \right) - \left[\left(\frac{PIPE\ OD}{2} \right)^2 - \left(\frac{DRILL\ OD}{2} \right)^2 \right]^{1/2}$$

A Top of the Valve to Top of the Pipe	
= Lower-in Distance	
C ₁ Tapping Distance from Calculation	
Total Travel : Lower-in + C ₁	
Max. Tapping Distance	

$$\text{Max. Taping Distance} = \text{Lower-in Distance} + \left(\frac{PIPE\ OD}{2} \right) + 1/8"$$

Doc No	PwP-MST-02	PROJECT METHOD STATEMENT
Rev	R0	
Date	11/03/2022	



Hot Tapping Measurement Card for 24"x4"

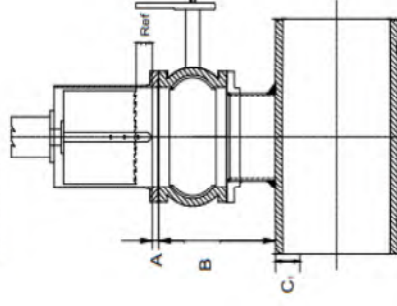
Header Pipe OD :

Branch Size :

Pipeline Thk :

Cutter OD :

Date :



$$C_1 = \left(\frac{PIPE\ OD}{2} \right) - \left[\left(\frac{PIPE\ OD}{2} \right)^2 - \left(\frac{CUTTER\ OD}{2} \right)^2 \right]^{1/2}$$

A Pilot to Face of Adaptor	
+B Top of the Valve to Top of the Pipe	
= Lower-in Distance	
Ref, Pilot to Cutter	
C ₁ Tapping Distance from Calculation	
C C ₁ + Ref	
Total Travel : Lower-in + C	
Max. Tapping Distance	

$$\text{Max. Taping Distance} = \text{Lower-in Distance} + \left(\frac{PIPE\ OD}{2} \right) + \text{Ref} + 1/8"$$

PROJECT METHOD STATEMENT		Doc No
Rev	PwP-MST-02	R0
Date	11/03/2022	



3.8 Install Tapping Machine on the Tapping Valve.

- Align bolt holes on the flanges.
- Install bolts and tighten evenly.
- Install bleeder valve and leave it open.

3.9 Perform leak test of machine assembly & Operational check

- Pack Nitrogen into machine set-up to displace any possible pressure of air in between tapping machine, adapter, valve and fitting and pressure test (Leak Test) assembly to customer specification to ensure bubble tight seal on all bolted connections prior to any hot tapping.

3.10 Hot Tapping Operation -

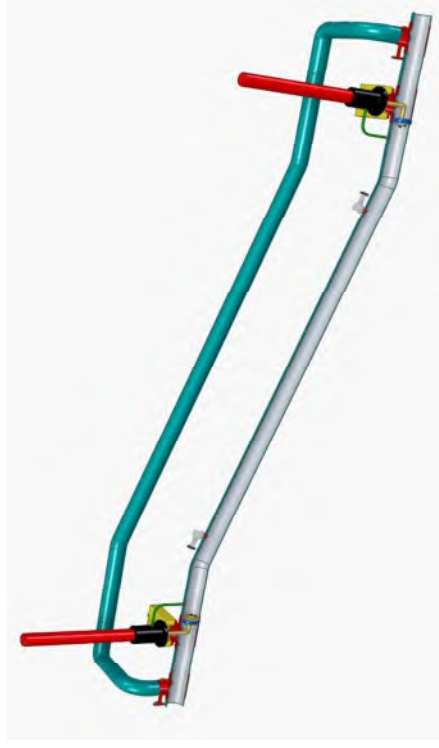
- Take all the required measurements, record them on measurement card and mark the same on measuring rod.
- Calculate the cutting distance and time required for cutting.
- Re-check number of 'U' rods coming under the span of calculated cutting distance.
- Re-check that boring bar is fully retracted.
- Assemble the Hot tapping machine on the Gate Valve.
- Close the isolation valve (Count and record the number of turns).
- Check for alignment in all directions and tighten the bolts.
- Open the Isolation Valves (Count and record the number of turns).
- Open the bleeder valve and ON the nitrogen supply.
- After few minutes, CLOSE the bleeder valve and raise the pressure as required by test norms
(Generally 1.1 times the working pressure).
- Leave the set-up pressurized for 15 minutes; Check all flange and threaded joints for any leakage using soap solution or any other approved method.
- LOWER-IN the boring bar manually as per measurement (By turning the crank handle clockwise) till you feel that Pilot drill has touched the top of the pipe, and cross check with measuring rod.
- Retract the boring bar 3 to 4 turns (turn anticlockwise).
- Engage the power source with machine drive.
- Open the Tapping machine control valve.
- Complete the pilot drill (According to measuring rod), also can be verified by checking the rise or drop in pressure gauge fitted.
- Once the pilot is complete, Close the machine control. Disengage the machine from power source and drive the boring bar manually till the cutter touches the top of the pipe (check the marked indications on measuring rod) also can be re-checked by one's feel.
- Retract 3 to 4 turns and engage the power source with machine drive, Open the Tapping machine control valve.

PROJECT METHOD STATEMENT		Doc No
Rev	PwP-MST-02	R0
Date	11/03/2022	



- Complete the tapping (According to measuring rod).
- Once the Tapping is complete, close the machine control, Disengage the machine from power source and drive the boring bar manually for 1/8".
- Just open the machine control and rotate the boring bar (Cutter) without engaging the clutch for few minutes to ensure that coupon is free.
- Close the machine control, OFF the power source.
- Retract the boring bar manually till initial reading (marked on measuring rod).
- Close the isolation valve (cross check the 100% closing by counting the number of turns); open the bleeder valve to drain out the product remaining in the machine housing.
- Once draining is complete, remove the Hot tapping machine and handover the coupon to PTT.
- Cut the 24"WNRF Flange from the Hot Tap Fitting and Weld the New Permanent Bypass line **(Hydrotested)** at Upstream and Downstream Locations.
- Above Procedure is to be repeated for carrying Hot Tapping on 24"x24"x300# , 24"x2"x300# , 24"x4"x300# Fittings at Upstream and Downstream Locations.

4. LINE STOP PROCEDURE



4.1 Pre-Mobilization Preparation of hot tap equipment

- Checking, confirmation & selection of all necessary Hot tap equipment & accessories required for the job, taking into the consideration of the Space allowance for Machine set-up clearance,

Doc No	PwP-MST-02	PROJECT METHOD STATEMENT	
Rev	R0		
Date	11/03/2022		



machine travel and machine capability in accordance to the Hot tap Data Sheet to be furnished by Customer

- Pressure testing of Hot-tapping/Line Stop machine.

4.2 Discussion with pipeline owner, contractor

- Discuss the job and safety requirements to assure complete understanding of what is to be accomplished and how. Check the job location for equipment clearance and handling
- Verify the line content, pressure, temperature, pipe wall, flow rate & direction of flow.
- Discuss what items will be needed to complete the job : OSHA or International; or owner specified, approved lifting equipment, supervised labor, gasket, fasteners , blind flanges, OSHA or owner specified , approved scaffolding, or in accordance with local safety regulations, proper support of the pipe, fitting and Hot Tapping / plugging equipment.
- Confirm valve data, dimensions, on pre-Tested ANSI class full bore valves

4.3 Remove blind flange.

- Check raised face of the Line Stop Flange
- Built support where necessary, beneath the Fitting to support weight of the equipment
- Check gasket so that no part will extend into the bore of the valve.

4.4 Check Isolation Valve.

- Check valve bore and the nozzle for alignment.
- Check the flange makeup for the bolts and the gasket and be sure bolts have been tightened.
- Measure valve bore for sufficient cutter clearance. Record this dimension. Check to make sure valve will open and close properly.
- Assembly line stop machine with plugging head.
- Customer to confirm the velocity in line prior to line plugging.
- Install Line Stop Machine on Sandwich valve , Pressure Equalization need to be carried out using 2" TOR Fitting .
- After the Pressure is equalized ,Open the Sandwich Valve Gate.
- Set plugging head into the line. (**Always Downstream Plug to be set first**)

NOTE: Pressure, flow rate, velocity will be considerations to look into and discuss/verify with the customer prior to job commencement.

Doc No	PwP-MST-02	PROJECT METHOD STATEMENT	
Rev	R0		
Date	11/03/2022		

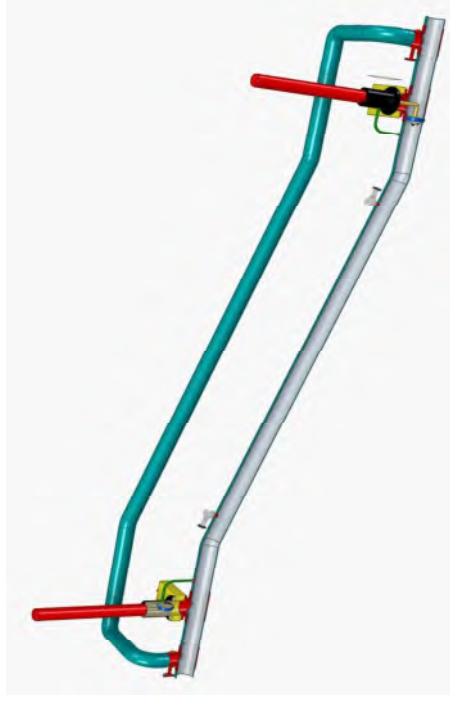


Fig. Insertion of Downstream Stopple Plug into Pipeline.

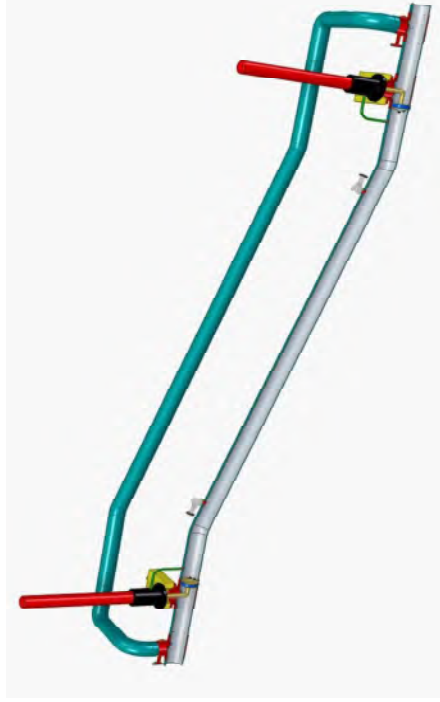


Fig. Insertion of Upstream Stopple Plug into Pipeline.

4.5 Relieve pressure in isolated section and check for seal integrity.

- After plugging machine is set, close the 2" Pressure equalization valves : Dismantle the Hose.
- Isolate the Section using 4" weld-olet fitting.
- The Stopple Seal Integrity can be verified during this stage using Pressure Gauges .

Doc No	PwP-MST-02	PROJECT METHOD STATEMENT	
Rev	R0		
Date	11/03/2022		

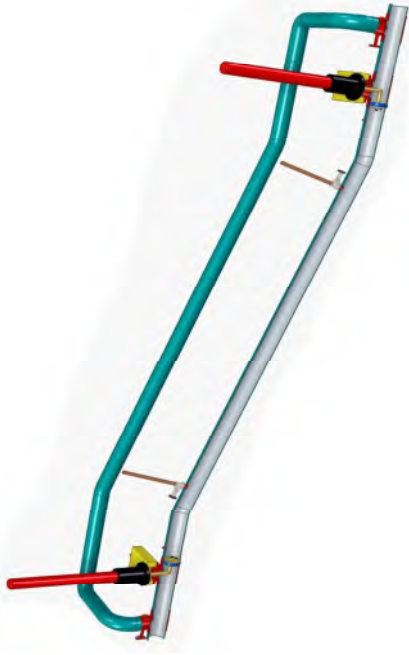


Fig. Venting of Isolated section using 4" Weld-olet Fitting.




Fig. Cold -Cutting of Header Pipe.

- Monitoring pressure at downstream portion for 0.5 hours, if there is no pressure built up customer is able to perform pipeline modification works.
- Dead Section is subjected to Nitrogen Purging , then Cold Cutting is carried out.

Doc No	PwP-MST-02	PROJECT METHOD STATEMENT	
Rev	R0		
Date	11/03/2022		




Fig. Welding of Dish Ends into the Live and Dead Section , Pressure Equalization for Stopple Plug Retrieval.

4.7 Stopple Plug Retrieval and Dismantling of Stopple Assembly.

- After pressure equalization, Upstream Stopple Plug is retracted first , then Downstream Stopple is retracted.
- Close the Sandwich Valves and 2" Equalization valves .
- Open bleeder valve to relieve trapped pressure in Stopple Housing . Dismantle the Stopple Housing Assembly.

4.6 Proceed to Remedial work & Re-Commissioning of 24" Header Line.

- Gas Check
- N2 purging if required
- Cutting undesired portion.
- Welding of Dish Ends & golden joints of Live Section are subjected for Radiographic examination at Upstream and Downstream Location.
- After the Successful NDE results , the Header line is re-commissioned using 2" TOR Fitting.

Doc No	PwP-MST-02	PROJECT METHOD STATEMENT
Rev	R0	
Date	11/03/2022	

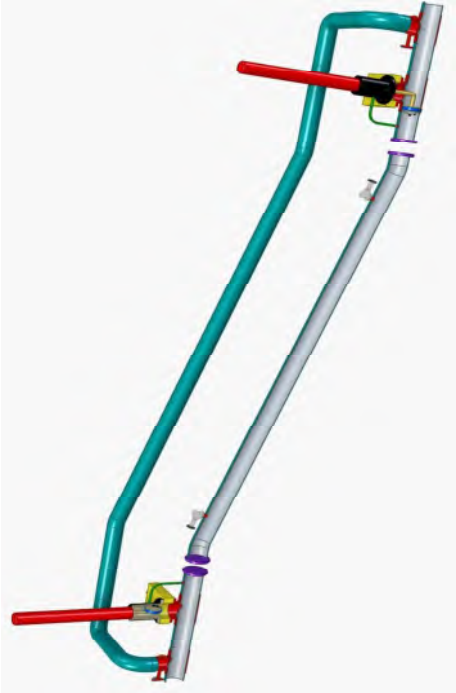


Fig. Upstream Stopple Plug Retraction

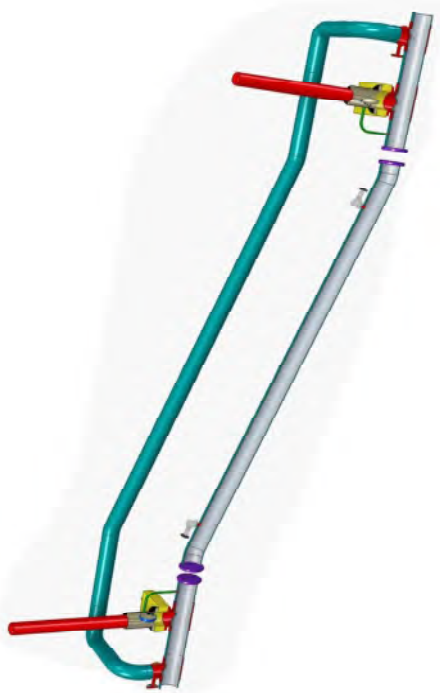


Fig. Downstream Stopple Plug Retraction

Doc No	PwP-MST-02	PROJECT METHOD STATEMENT
Rev	R0	
Date	11/03/2022	




Fig. Permanent Line Blinding using Completion Plugs and Blind Flanges

4.8 Temporary and Permanent Line Blinding.

- Check OD of LOR plugs.
- Install plug and plug holder to tapping machine.
- Clean, check for damage and lubricate.
- Install the tapping machine on Sandwich Valve , Equalize the Pressure , below and above the Sandwich Valve Gate.
- Open the Sandwich valve.
- Extend to insert special LOR Plug into set position, engage segments in LOR flange and fully retract boring bar.
- After the completion Plug is installed , Release the trapped pressure in the adaptor using bleeder valve , and check for any pressure build up above the completion plug.
- Once no pressure build up found , Dismantle the Tapping machine assembly and 24" Split-Tee are permanently blinded by installing BLRF Flangesat Upstream and Downstream Locations.
- 2" TOR is temporarily blinded with Brass plugs and Permanently blinded with end caps tack welded.



บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต
(รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต (ครั้งที่ 1))
ฉบับที่ 3 ระหว่างเดือนมกราคมถึงเดือนมิถุนายน พ.ศ. 2566

ภาคผนวก 3

เอกสารเกี่ยวกับการขออนุญาตการจ้างหน่วยงานที่เกี่ยวข้องก่อนเริ่มงาน
ก่อสร้าง และการขอใช้พื้นที่

กรกฎาคม 2566





บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต
(รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต (ครั้งที่ 1))
ฉบับที่ 3 ระหว่างเดือนมกราคมถึงเดือนมิถุนายน พ.ศ. 2566

ภาคผนวก 3-1

ตัวอย่างเอกสารการขออนุญาตวางท่อ
เอกสารการประสานงานเจ้าของระบบสาธารณูปโภค

กรกฎาคม 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



บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต
(รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต (ครั้งที่ 1))
ฉบับที่ 3 ระหว่างเดือนมกราคมถึงเดือนมิถุนายน พ.ศ. 2566

การรถไฟแห่งประเทศไทย

กรกฎาคม 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



ที่ [REDACTED]

ก่วนทีสุค

การรถไฟแห่งประเทศไทย

[REDACTED]

๑๔ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๕

เรื่อง อนุญาตให้ บริษัท ปตท.จำกัด (มหาชน) เข้าพื้นที่ของการรถไฟแห่งประเทศไทย เพื่อดำเนินการรื้อย้าย
ท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบกับโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและ
รัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาค ช่วงที่ ๑
กรุงเทพฯ - หนองคาย (ระยะที่ ๑ ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญาที่ ๔ - ๒ ของบริษัท ปตท.
จำกัด (มหาชน)

เรียน [REDACTED] ผู้จัดการส่วนบริหารโครงการและติดตามประเมินผล (ปตท.)

อ้างถึง หนังสือการรถไฟแห่งประเทศไทย [REDACTED]

สิ่งที่ส่งมาด้วย บันทึกการพิจารณาฯ เมื่อวันที่ ๙ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๕ (จำนวน ๑ ฉบับ)

ตามหนังสือที่อ้างถึงการรถไฟแห่งประเทศไทย (รฟท.) โดยฝ่ายโครงการพิเศษและก่อสร้าง
(กส.) ได้เชิญหน่วยงานที่เกี่ยวข้องเข้าพิจารณาตรวจสอบพื้นที่ตามที่ บริษัท ปตท.จำกัด (มหาชน) ขอเข้า
พื้นที่ของ รฟท. เพื่อดำเนินการรื้อย้ายท่อก๊าซธรรมชาติเพื่อลดผลกระทบกับโครงการความร่วมมือระหว่าง
รัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูง
เพื่อเชื่อมโยงภูมิภาค ช่วงที่ ๑ กรุงเทพฯ - หนองคาย (ระยะที่ ๑ ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญาที่ ๔ -
๒ ของบริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน) เมื่อวันที่ ๙ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๕ นั้น

บัดนี้ ฝ่ายโครงการพิเศษและก่อสร้าง ได้จัดทำบันทึกการพิจารณาฯ ดังกล่าวเสร็จ
เรียบร้อยแล้ว ผู้เกี่ยวข้องได้ร่วมกันพิจารณาแล้วว่า เห็นควรอนุญาตให้ บริษัท ปตท.จำกัด (มหาชน) เข้าพื้นที่
ย่านสถานีรถไฟรังสิต และพื้นที่ของ รฟท. เพื่อดำเนินการดังกล่าว ในการเร่งรัดดำเนินการการรื้อย้ายท่อ
ก๊าซธรรมชาติที่กีดขวางงานก่อสร้างฯ ให้แล้วเสร็จตามแผนงาน เพื่อส่งมอบพื้นที่ให้ฝ่าย กส. ต่อไป โดยมี
รายละเอียดตามสิ่งที่ส่งมาด้วย

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ และรับบันทึกการพิจารณาฯ ดังกล่าว ไว้เป็นเอกสารหลักฐาน
ประกอบการดำเนินงานในส่วนที่เกี่ยวข้องต่อไป

โกเนาเรียน อบส.

กอญ.รฟท.

สญพ. , สดร.กท. , สจร.บข. , สบท.อย. , สสส.บข.

พทน.๘ (นายถาวรฯ , นายชาติชายฯ) , นสน.รต. , นายสถานีรถไฟฟ้างสิต

เพื่อโปรดทราบ และรับบันทึกการพิจารณาฯ ดังกล่าว ไว้เป็น
เอกสารหลักฐานประกอบการดำเนินงานในส่วนที่เกี่ยวข้องต่อไป

ผู้จัดการโครงการ pmc , ผู้จัดการโครงการ CSC , ผู้จัดการโครงการ unique

เพื่อโปรดทราบ และรับบันทึกการพิจารณาฯ ดังกล่าว ไว้เป็น
เอกสารหลักฐานประกอบการดำเนินงานในส่วนที่เกี่ยวข้องต่อไป

ขอแสดงความนับถือ

(ลง)

วิศวกรกำกับกองปรับปรุงทาง เขต ๑

วิศวกรโครงการ

วปท.๑.

วิศวกรโครงการ

๑๔ ก.พ. ๒๕๖๕



บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต
(รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต (ครั้งที่ 1))
ฉบับที่ 3 ระหว่างเดือนมกราคมถึงเดือนมิถุนายน พ.ศ. 2566

การไฟฟ้าฝ่ายผลิตแห่งประเทศไทย

กรกฎาคม 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



ที่ [REDACTED]

ฝ่ายปฏิบัติการเขตนครหลวง
[REDACTED]

๒๔ ตุลาคม ๒๕๖๔

เรื่อง การอนุญาตใช้พื้นที่ในเขตเดินสายไฟฟ้า

เรียน ผู้จัดการส่วนบริหารโครงการและติดตามประเมินผล บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)

อ้างถึง หนังสือบริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน) [REDACTED]

- สิ่งที่ส่งมาด้วย
1. สำเนาแผนผังแสดงแนวเขตเดินสายไฟฟ้า 2 แผ่น
 2. ประกาศ กฟผ. เรื่อง เขตเดินสายไฟฟ้าในเขตท้องที่กรุงเทพมหานครและปริมณฑล
 3. แบบแสดงการติดตั้งระบบ Grounding

ตามหนังสือที่อ้างถึง การไฟฟ้าฝ่ายผลิตแห่งประเทศไทย (กฟผ.) ขอเรียนว่า การขออนุญาตจุดที่ 1 อยู่ในเขตเดินสายไฟฟ้าขนาดแรงดัน 230,000 โวลต์ ช่วงสถานีไฟฟ้าแรงสูงวังน้อย-รังสิต (ปัจจุบันชื่อสายส่ง 230,000 โวลต์ นวนคร-รังสิต) วงจร 1,2,3,4 ระหว่างเสาสายส่งต้นเลขที่ 43/1-43/2 ซึ่ง กฟผ. ประกาศข้อกำหนดเขตเดินสายไฟฟ้าแรงสูง โดยมีความกว้างจากจุดศูนย์กลางของเสาสายส่งไฟฟ้าตั้งฉากออกไปด้านละ 20.50 เมตร รวมสองด้าน 41.00 เมตร โดยมีความสูงของสายส่งกับพื้นดินในบริเวณที่ขออนุญาตจุดที่ต่ำสุด 24.10 เมตร และการขออนุญาตจุดที่ 2 อยู่ในเขตเดินสายไฟฟ้าขนาดแรงดัน 230,000 โวลต์ ช่วงสถานีไฟฟ้าแรงสูงหนองจอก-รังสิต (ปัจจุบันชื่อ สายส่ง 230,000 โวลต์ ลำลูกกา-รังสิต) วงจร 1,2 ระหว่างเสาสายส่งต้นเลขที่ 34/3-35/1 ซึ่ง กฟผ. ประกาศข้อกำหนดเขตเดินสายไฟฟ้าแรงสูง โดยมีความกว้างจากจุดศูนย์กลางของเสาสายส่งไฟฟ้าตั้งฉากออกไปด้านละ 20.00 เมตร รวมสองด้าน 40.00 เมตร โดยมีความสูงของสายส่งกับพื้นดินในบริเวณที่ขออนุญาตจุดที่ต่ำสุด 16.60 เมตร กฟผ. ได้ตรวจสอบและวิเคราะห์ทางวิศวกรรมด้านความปลอดภัยทางไฟฟ้าแล้ว จึงอนุญาตให้ใช้พื้นที่ในเขตเดินสายไฟฟ้าเพื่อวางท่อก๊าซธรรมชาติ ขนาดเส้นผ่าศูนย์กลาง 24 นิ้ว จุดที่ 1 และจุดที่ 2 โดยมีเงื่อนไขเพิ่มเติม ดังนี้

1. ท่านต้องได้รับความยินยอมจากเจ้าของที่ดินเป็นลายลักษณ์อักษร อนุญาตให้ ปตท. ชุดตรวจสอบท่อส่งก๊าซธรรมชาติ และต้องดำเนินการตามแผนผังแสดงแนวเขตเดินสายไฟฟ้าที่ กฟผ. ได้ตรวจสอบแล้ว (สิ่งที่ส่งมาด้วย 1) รวมทั้งห้ามปลูกสิ่งปลูกสร้าง อาคาร โรงเรือน ต้นไม้ยืนต้น หรือสิ่งอื่นในเขตเดินสายไฟฟ้า นอกจากที่ได้รับอนุญาตตามหนังสือนี้เท่านั้น (สิ่งที่ส่งมาด้วย 2)
2. เพื่อความปลอดภัยต่อร่างกาย ชีวิต ทรัพย์สิน และความมั่นคงของระบบส่งกระแสไฟฟ้า การใช้เครื่องจักรกลปฏิบัติงานในแนวเขตเดินสายไฟฟ้า ต้องเว้นระยะห่างจากสายส่งไฟฟ้าไม่น้อยกว่า 4.00 เมตร และต้องมีเจ้าหน้าที่ความปลอดภัยควบคุมตรวจสอบความปลอดภัยในขณะที่ปฏิบัติงาน
3. ในระหว่างการก่อสร้างท่านต้องติดตั้งระบบ Grounding ที่อุปกรณ์ส่วนที่เป็นโลหะ เพื่อป้องกันการเหนี่ยวนำของกระแสไฟฟ้า

4. หากเกิดความเสียหายอันเนื่องมาจากเหตุสุดวิสัย ภัยสงคราม การก่อวินาศกรรม การก่อจลาจล การกระทำอันเกิดจากความประมาทเลินเล่อของเจ้าหน้าที่ของ ปตท. หรือบุคคลภายนอกที่ไม่เกี่ยวข้องกับ กฟผ. จะเรียกร้องค่าสินไหมทดแทนใดๆ จากความเสียหายที่เกิดขึ้นมิได้

5. หากระบบส่งกระแสไฟฟ้าของ กฟผ. เกิดขัดข้องอันเนื่องมาจากความประมาทของเจ้าหน้าที่ ปตท. หรือผู้รับจ้าง หรือมีสาเหตุเนื่องจากวัสดุอุปกรณ์จากสิ่งปลูกสร้างหรือสิ่งอื่นที่ได้รับอนุญาต ปตท. ต้องรับผิดชอบต่อความเสียหายที่เกิดขึ้น

6. ในกรณีที่ กฟผ. มีความจำเป็นต้องใช้พื้นที่เพื่อปรับปรุงระบบไฟฟ้า ปตท. ต้องรื้อถอนหรือยินยอมให้ กฟผ. รื้อถอน โดย ปตท. เป็นผู้รับผิดชอบค่าใช้จ่าย และ/หรือหากเกิดความเสียหายต่อทรัพย์สินของ ปตท. จะเรียกร้องค่าเสียหายจาก กฟผ. มิได้

7. การอนุญาตตามหนังสือฉบับนี้ หาก ปตท. ต้องปฏิบัติตามกฎหมายอื่นที่เกี่ยวข้อง ท่านต้องดำเนินการขออนุญาตกับหน่วยงานที่มีอำนาจหน้าที่ในการพิจารณาอนุญาตตามกฎหมายอื่นด้วย

8. กฟผ. ขอสงวนสิทธิ์ในการเพิกถอนการอนุญาต หากภายหลังตรวจสอบพบว่าดำเนินการผิดเงื่อนไขข้อกำหนด ไม่ว่าทั้งหมดหรือบางส่วน หรือเกิดผลกระทบอื่นๆ ที่อาจเกิดขึ้นต่อ กฟผ.

ทั้งนี้ เมื่อดำเนินการแล้วเสร็จ โปรดแจ้งไปที่

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

ผู้ช่วยผู้อำนวยการฝ่ายปฏิบัติการเขตนครหลวง-1
ทำการแทน ผู้ว่าการการไฟฟ้าฝ่ายผลิตแห่งประเทศไทย



บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต
(รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต (ครั้งที่ 1))
ฉบับที่ 3 ระหว่างเดือนมกราคมถึงเดือนมิถุนายน พ.ศ. 2566

โครงการส่งน้ำและบำรุงรักษารังสิตเหนือ

กรกฎาคม 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



โครงการส่งน้ำและบำรุงรักษารังสิตเหนือ

๗ ธันวาคม ๒๕๖๔

เรื่อง การวางท่อก๊าซธรรมชาติเพื่อลดผลกระทบกับโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีนในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาค

เรียน ผู้จัดการส่วนบริหารโครงการและติดตามประเมินผล บริษัท ปตท.จำกัด (มหาชน)

อ้างถึง หนังสือบริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)

ตามที่การรถไฟแห่งประเทศไทย (รฟท.) มีแผนจะก่อสร้างโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบไฟฟ้าความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาค โดยโครงการดังกล่าวส่งผลให้ บริษัท ปตท.จำกัด (มหาชน) จะต้องทำการย้ายแนวและวางท่อก๊าซใหม่ ขนาด ๑๒๔ นิ้ว โดยวิธีดันทลอด (Horizontal Directional Drill: HDD) ลอดใต้คลองบางหลวงหัวป่า เพื่อไปเชื่อมต่อกับแนวท่อธรรมชาติเดิม รายละเอียดตามหนังสือที่อ้างถึง

โครงการส่งน้ำและบำรุงรักษารังสิตเหนือ ได้พิจารณาตรวจสอบแล้ว ขอเรียนให้ทราบว่าโครงการรังสิตเหนือ อนุญาตให้บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน) ดำเนินการได้ ทั้งนี้ การดันท่อลอดดังกล่าวจะต้องไม่ทำความเสียหายต่อคลองบางหลวงหัวป่า และจะต้องไม่เป็นอุปสรรคต่อการบริหารจัดการน้ำและระบบชลประทาน โครงการรังสิตเหนือได้มอบหมายให้ [REDACTED] ตำแหน่ง นายช่างชลประทานชำนาญงาน [REDACTED] เป็นผู้ประสานงานดังกล่าว จนกว่างานจะแล้วเสร็จ

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

ขอแสดงความนับถือ

ผู้อำนวยการโครงการส่งน้ำและบำรุงรักษารังสิตเหนือ



บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต
(รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต (ครั้งที่ 1))
ฉบับที่ 3 ระหว่างเดือนมกราคมถึงเดือนมิถุนายน พ.ศ. 2566

ภาคผนวก 3-2

ตัวอย่างเอกสารการเข้าสำนักงานชั่วคราว พื้นที่เก็บท่อ/วัสดุอุปกรณ์

กรกฎาคม 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

เลขที่ [REDACTED]

14 กุมภาพันธ์ 2565

เรื่อง หนังสือขอความอนุเคราะห์ขอใช้พื้นที่ของการรถไฟแห่งประเทศไทย เพื่อดำเนินการก่อสร้างสำนักงาน
สนามชั่วคราว

โครงการ โครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่ง
ราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อ
เชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ-นครราชสีมา) สัญญา 4-2

สัญญาเลขที่ [REDACTED]

เรียน [REDACTED] จารวัตรแขวงบำรุงทางการรถไฟแห่งประเทศไทย

อ้างถึง การประชุมร่วมระหว่าง รฟฟ.,รฟท.,บ.ยูนิค,บ.ปตท,บ.สยามราช วันที่ ๙ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๕

สิ่งที่แนบมา 1. แบบผังสำนักงานสนามชั่วคราวโครงการREROUTE ท่อนวนคร-รังสิตเนื่องจากผลกระทบรถไฟ
ความเร็วสูงไทย-จีน

ตามที่บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) ได้รับมอบหมายจากบริษัท ปตท จำกัด (มหาชน) และได้แจ้ง
กับที่ประชุมร่วมกับการรถไฟฯ เมื่อวันที่ ๙ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๕ ณ ห้องประชุมสำนักงานสนามการรถไฟฯ ถ.กำแพงเพชร 6
จตุจักร(ตามที่อ้างถึง) โดยมอบให้ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) เป็นผู้ดำเนินการรื้อย้ายแนวท่อก๊าซธรรมชาติออก
จากพื้นที่ก่อสร้างของโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชน
จีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูง เพื่อเชื่อมโยงภูมิภาค ช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ – หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ –
นครราชสีมา) เบื้องต้นทางบริษัทฯ ได้ดำเนินการเข้าสำรวจพื้นที่ของโครงการแล้วนั้น มีความจำเป็นต้องมีสำนักงาน
สนามในพื้นที่เพื่ออำนวยความสะดวกในการปฏิบัติงาน กำหนดระยะเวลา 1 ปี (ตามแบบเอกสารแนบที่ 1)

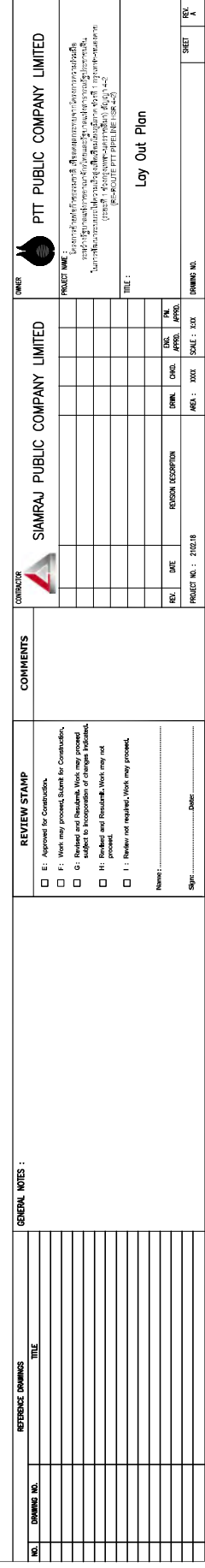
บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) มีความประสงค์ขอใช้พื้นที่ของการรถไฟแห่งประเทศไทย เพื่อ
ดำเนินการก่อสร้างสำนักงานสนามชั่วคราว โดยมอบหมายให้ [REDACTED] ตำแหน่ง ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง
[REDACTED] เป็นผู้ดำเนินงานดังกล่าวข้างต้น

จึงเรียนมาเพื่อขอความอนุเคราะห์



ขอแสดงความนับถือ

[REDACTED]
ผู้จัดการ ฝ่ายก่อสร้าง





- ๗ มิ.ย. ๒๕๖๕

เรื่อง แจ้งเงื่อนไขการเช่าที่ดินของการรถไฟฟ้า เพื่อดำเนินการก่อสร้างสำนักงานสนามชั่วคราว
ที่บริเวณย่านสถานีรังสิต

เรียน กรรมการผู้จัดการบริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน)

อ้างถึง หนังสือบริษัทฯ

ตามหนังสือบริษัทฯ ฉบับที่อ้างถึง บริษัทฯ แจ้งความประสงค์ขออนุญาตใช้พื้นที่ของการรถไฟฟ้า ที่บริเวณย่านสถานีรังสิต เพื่อก่อสร้างสำนักงานสนามชั่วคราว เนื่องจากบริษัทฯ ได้รับมอบหมายให้เป็นผู้ดำเนินการรื้อย้ายแนวท่อก๊าซธรรมชาติออกจากพื้นที่ก่อสร้างของโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลไทย-จีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูง เพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ ๑ กรุงเทพฯ - หนองคาย (ระยะที่ ๑ ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) พร้อมส่งแบบรายละเอียดและเอกสารต่าง ๆ มาเพื่อประกอบการพิจารณาความละเอียดทราบแล้วนั้น

การรถไฟฟ้า พิจารณาแล้วพื้นที่ที่บริษัทฯ ขออนุญาตดังกล่าวข้างต้น การรถไฟฟ้า จะให้เช่า โดยมีเงื่อนไขและข้อกำหนด ดังนี้

๑ พื้นที่เช่าที่บริเวณย่านสถานีรังสิต ที่ กม.๓๑+๓๐๑.๓๐ - กม.๓๑+๓๘๑.๓๐ ขนาดกว้าง ๑๕.๐๐ เมตร ยาว ๘๐.๐๐ เมตร คิดเป็นพื้นที่ ๑,๒๐๐.๐๐ ตารางเมตร (มูลค่าที่ดิน ๘๘๗,๒๐๐.๐๐ บาท)

๒ จัดทำสัญญาเช่ามีกำหนด ๑ ปี (ตามความประสงค์ของบริษัทฯ) โดยคิดค่าเช่าปีแรกอัตราตารางเมตรละ ๒๘.๐๐ บาทต่อปี เป็นเงินค่าเช่าปีละ ๓๓,๖๐๐.๐๐ บาท และมีอัตราปรับเพิ่ม ๕% ทุกปี (ไม่รวมภาษีมูลค่าเพิ่ม)

๓ หากมีการต่อสัญญาจะปรับเพิ่มค่าเช่าให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์ที่ใช้อยู่ในขณะนั้น

๔ ให้ใช้ประโยชน์เพื่อก่อสร้างสำนักงานสนามชั่วคราว ในการดำเนินการรื้อย้ายแนวท่อก๊าซธรรมชาติออกจากพื้นที่ก่อสร้างของโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลไทย-จีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูง เพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ ๑ กรุงเทพฯ - หนองคาย (ระยะที่ ๑ ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) หรือใช้ประโยชน์เป็นอย่างอื่นจะต้องขออนุญาตจากการรถไฟฟ้า และได้รับอนุญาตเป็นลายลักษณ์อักษรจากการรถไฟฟ้า เสียก่อนจึงจะดำเนินการได้

๕ ห้ามปลูกสร้างอาคารสิ่งปลูกสร้างในลักษณะตึกรังติดถาวรที่จะต้องลงเสาเข็มหรือฐานรากใด ๆ ทั้งสิ้น พร้อมทำการปรับปรุงพื้นที่สภาพภูมิทัศน์โดยรอบให้สวยงามและดูแลรักษาพื้นที่เช่าให้สะอาดเรียบร้อยตลอดอายุสัญญา รวมถึงการจัดเก็บขยะมูลฝอยที่จะเกิดขึ้นวันต่อวัน ต้องจัดหาระบบสาธารณูปโภค เช่นทางเท้า ท่อระบายน้ำ ฯลฯ ให้เชื่อมต่อกับของเดิมที่มีอยู่ให้เป็นไปตามกฎหมาย และข้อกำหนดของหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ทั้งนี้ บริษัทฯ ต้องแสดงขอบเขตพื้นที่เช่าให้ชัดเจน ล้อมบริเวณพื้นที่ได้รับสิทธิการเช่า

๖ โดยพื้นที่การรถไฟฟ้า บริเวณดังกล่าว อาจได้รับผลกระทบจากโครงการขนาดใหญ่ ตามนโยบายของรัฐบาล ที่จะดำเนินการในอนาคตอันใกล้ ได้แก่โครงการรถไฟฟ้าความเร็วสูงและโครงการรถไฟฟ้าทางคู่ บริษัทฯ ต้องยอมรับความเสี่ยงที่อาจเกิดขึ้น ซึ่งบริษัทฯ ไม่มีสิทธิและเรียกร้องค่าเสียหายหรือฟ้องร้องใด ๆ จากการรถไฟฟ้า ทั้งสิ้น

๗ การรถไฟฟ้า สงวนสิทธิกรณีที่การรถไฟฟ้า ต้องการใช้ในประโยชน์ในพื้นที่เมื่อใดไม่ว่าจะอยู่ระหว่างอายุสัญญาเช่าหรือเมื่อสัญญาเช่าสิ้นสุดลง บริษัทฯ ต้องเลิกใช้ประโยชน์และออกจากพื้นที่ และต้องคืนพื้นที่ให้กับการรถไฟฟ้า ภายในระยะเวลาที่กำหนด พร้อมจะต้องปรับแต่งพื้นที่ให้เรียบร้อย ตามแต่เจ้าหน้าที่ของการรถไฟฟ้า จะสั่งหรือตามสภาพที่เป็นอยู่ก่อนการใช้ที่ดิน หากไม่ยินยอมการรถไฟฟ้า จะดำเนินการเอง ซึ่งบริษัทฯ ต้องเป็นผู้รับภาระค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้น และต้องไม่เรียกร้องค่าเสียหายหรือฟ้องร้องการรถไฟฟ้า ไม่ว่าทางคดีแพ่งหรือคดีอาญา

๘ เพื่อเป็นหลักประกันในการส่งมอบพื้นที่คืนการรถไฟฟ้า ภายในกำหนดที่การรถไฟฟ้า แจ้งให้ทราบ เมื่อสัญญาเช่าสิ้นสุดไม่ว่ากรณีใดก็ตาม หากไม่ดำเนินการส่งมอบพื้นที่คืนการรถไฟฟ้า ตามกำหนด การรถไฟฟ้า จะริบเงินค่าประกันสัญญาฯ ทันที

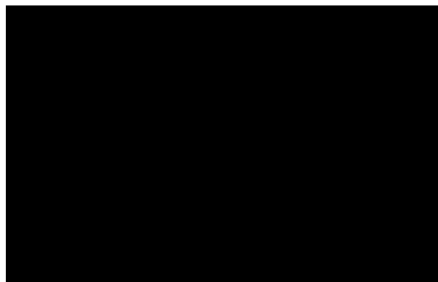
๙ ในระหว่างอายุสัญญาเช่า หากกระทำการใด ๆ ให้เกิดอุปสรรค และความเสียหายต่อการเดินทาง กิจกรรมหรือทรัพย์สินของการรถไฟฟ้า และ/หรือบุคคลที่สาม ไม่ว่าจะกรณีใดก็ตามบริษัทฯ ต้องเป็นผู้รับผิดชอบค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นเองและดำเนินการแก้ไขทันที

๑๐ ต้องดำเนินการกับผู้บุกรุกหรือผู้ใช้ประโยชน์ในพื้นที่เช่า (ถ้ามี) โดยต้องเป็นผู้รับภาระค่าใช้จ่ายเองทั้งสิ้น

๑๑ ต้องชำระค่าควบคุมงานหรือค่าใช้จ่ายอื่น ๆ ตามที่การรถไฟฟ้า กำหนด (ถ้ามี)

๑๒ เงื่อนไขอื่น ๆ เป็นไปตามสัญญาเช่า และระเบียบของการรถไฟฟ้า ทุกประการ หากบริษัทฯ ยินดีรับเงื่อนไขการเช่าขอให้ไปชำระเงินค่ามัดจำการเช่า เป็นเงิน ๓๓,๖๐๐.๐๐ บาท ที่ฝ่ายบริหารทรัพย์สิน การรถไฟฟ้า ระหว่างเวลา ๙.๐๐ - ๑๕.๐๐ น. พร้อมจัดทำหนังสือยืนยันรับเงื่อนไขการเช่า ให้ฝ่ายบริหารทรัพย์สิน การรถไฟฟ้า ทราบภายในกำหนด ๑๕ วัน นับแต่วันที่ได้รับหนังสือนี้ ทั้งนี้หนังสือฉบับนี้ไม่ถือว่าเป็นคำเสนอคำสนอง ก่อให้เกิดสัญญาแต่อย่างใดและยังไม่ถือเป็นข้อผูกพันว่า จะได้รับสิทธิการเช่าจนกว่าการรถไฟฟ้า จะได้ดำเนินการถูกต้องตามระเบียบของการรถไฟฟ้า และได้มีลงนามในสัญญาเช่าเรียบร้อยแล้ว ซึ่งหากพ้นกำหนดจะถือว่าบริษัทฯ ไม่มีความประสงค์จะเช่าที่ดินดังกล่าว และจะยุติเรื่องต่อไป

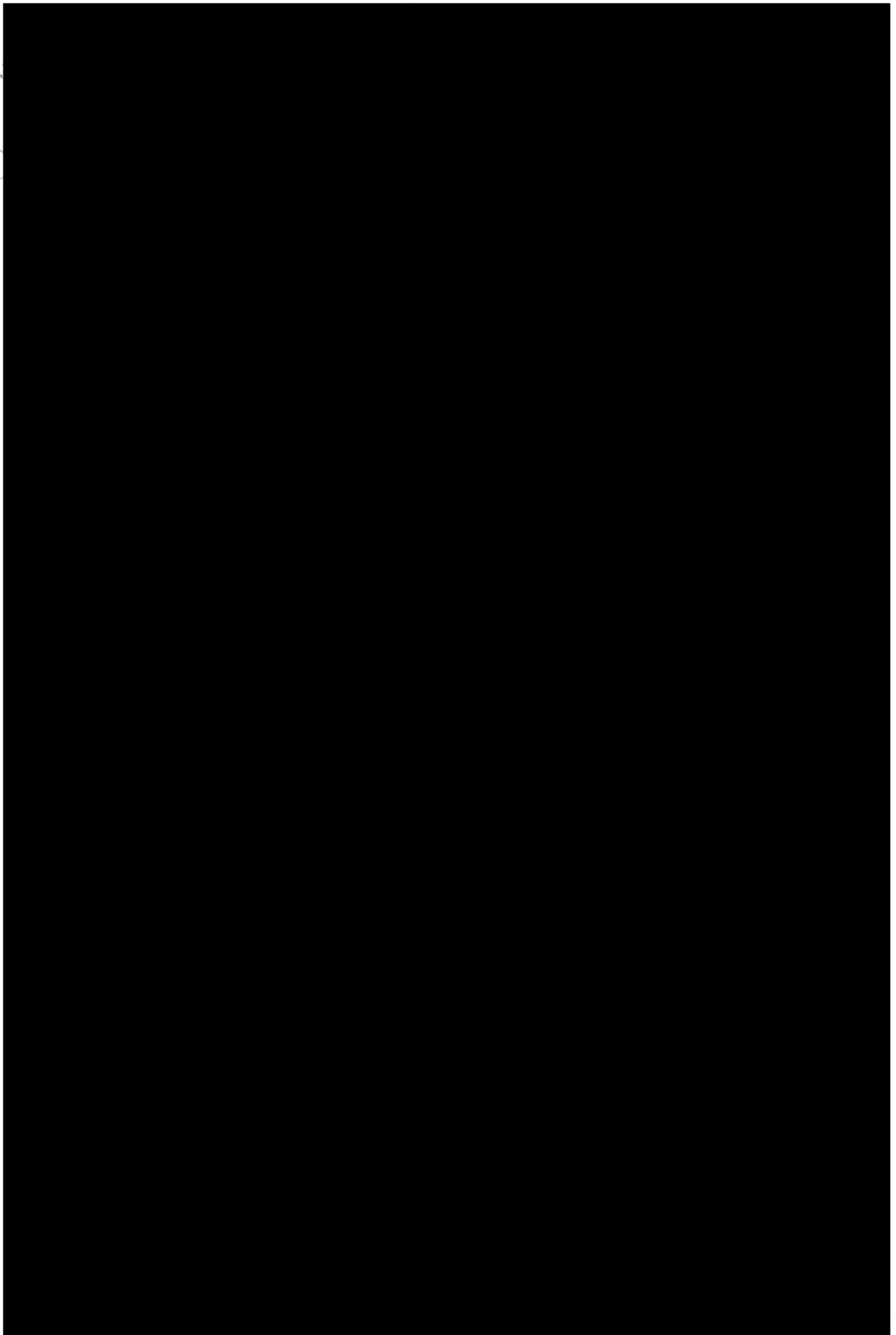
จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ และดำเนินการต่อไป

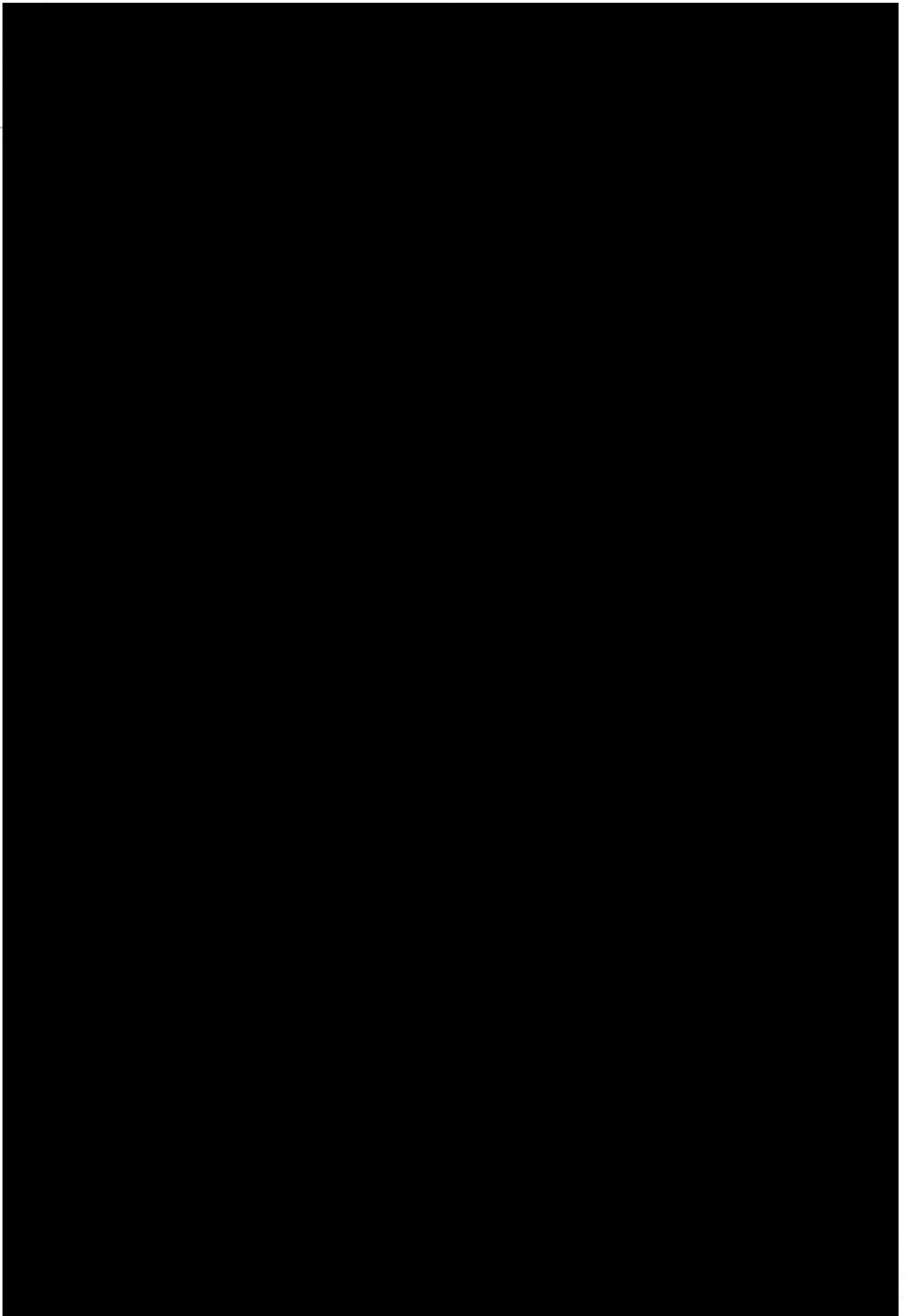


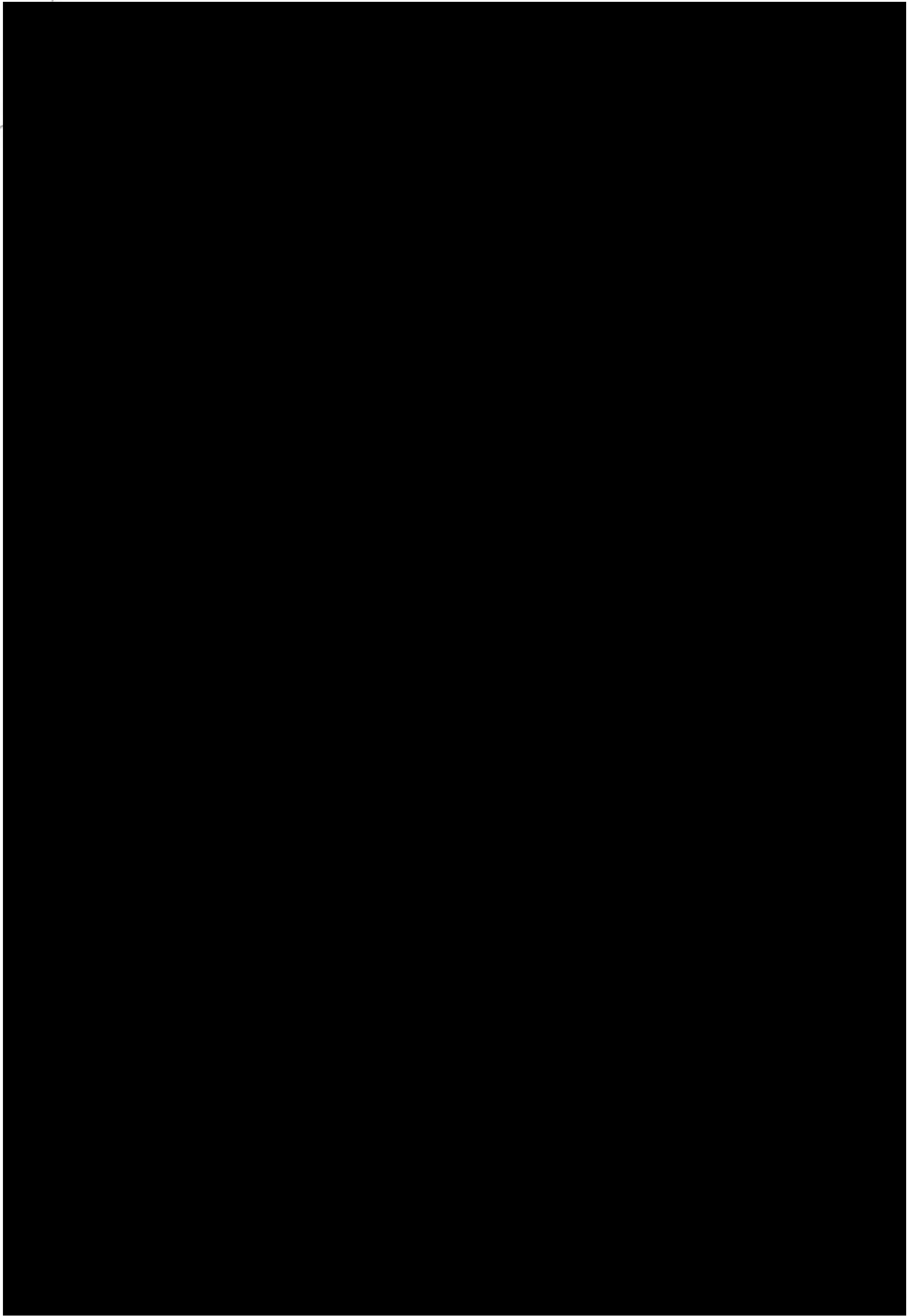
รองผู้อำนวยการกลุ่มธุรกิจการบริหารทรัพย์สิน รักษาการแทน

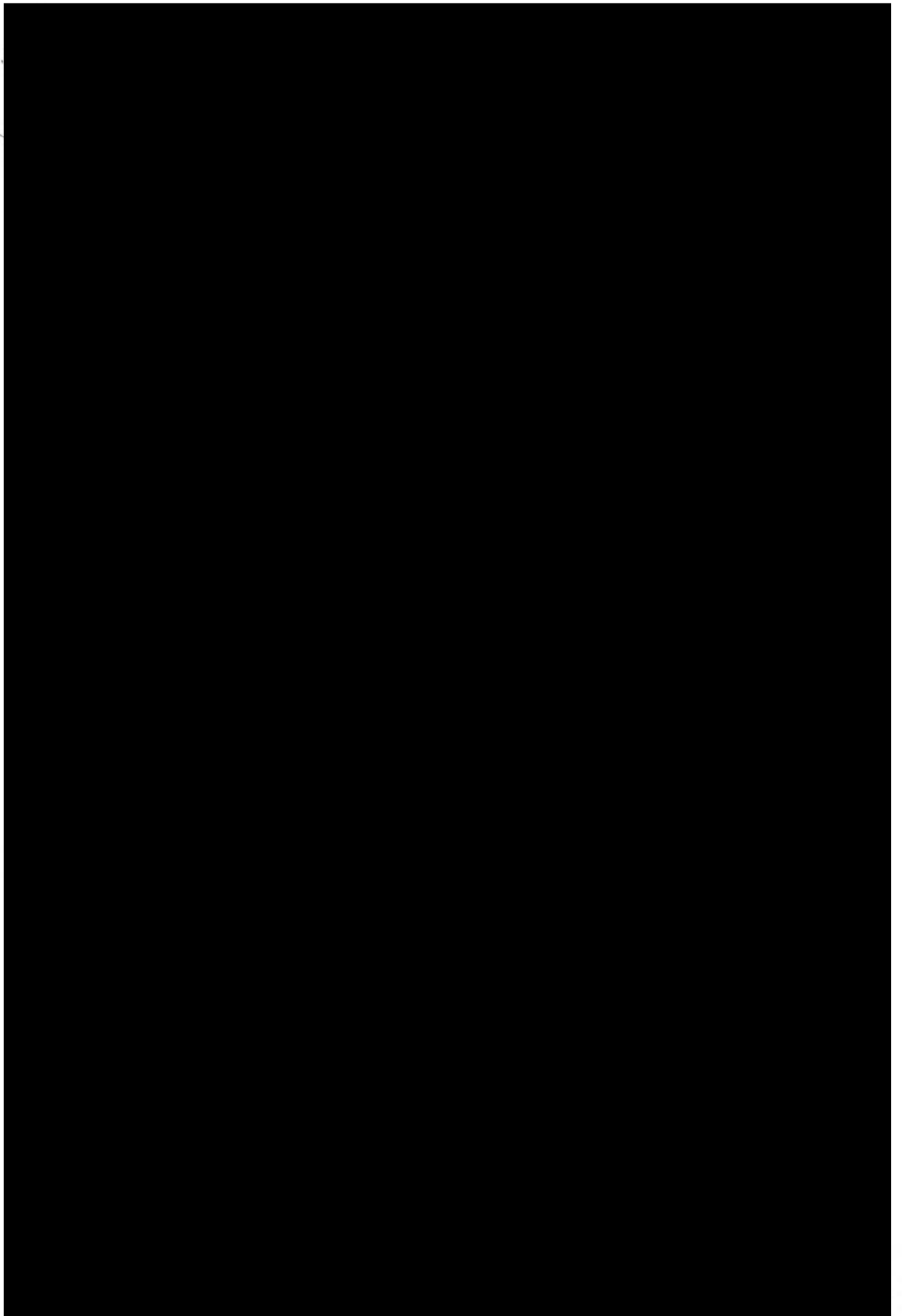
ฝ่ายบริหารทรัพย์สิน ปฏิบัติการแทน

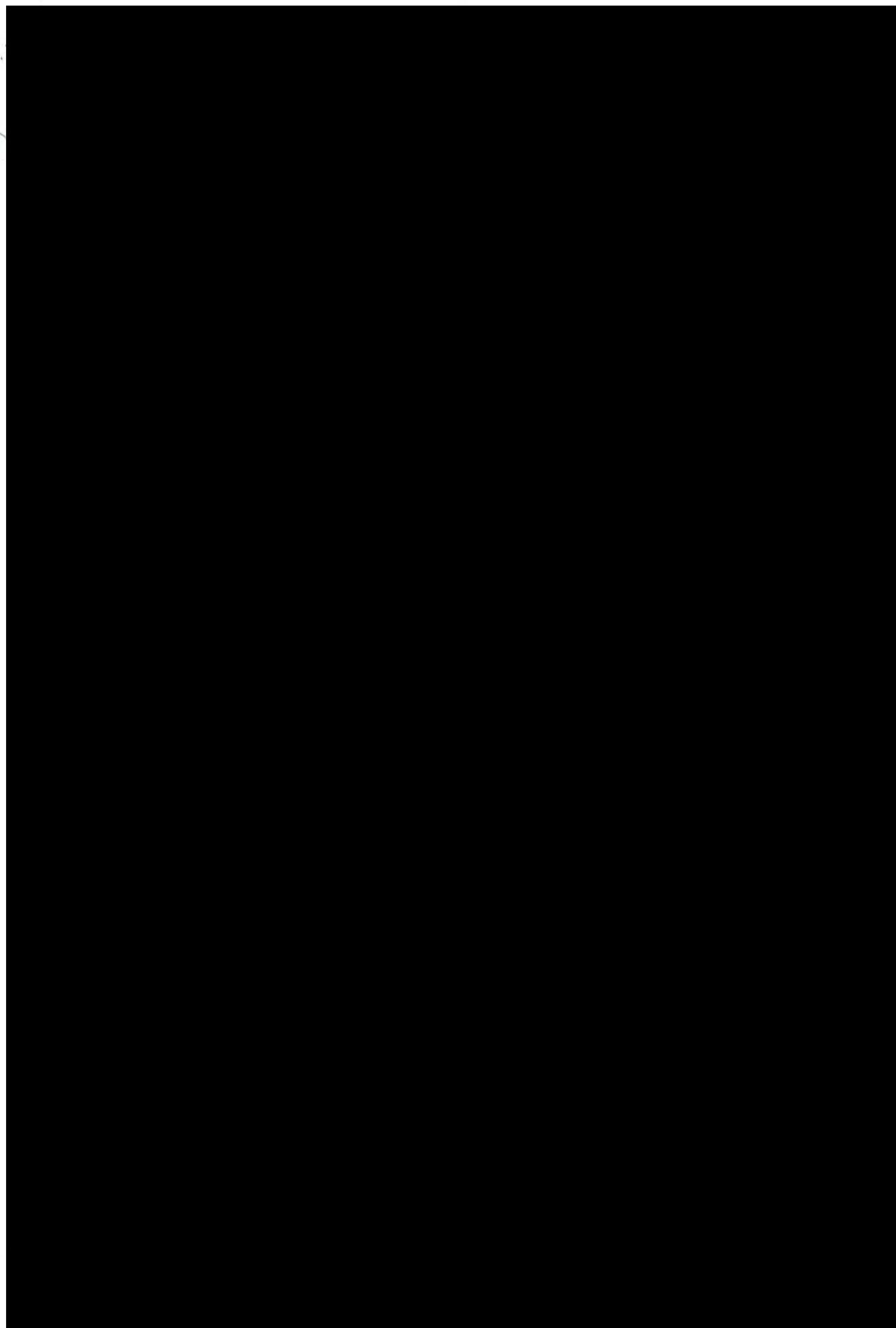
การรถไฟฟ้าแห่งประเทศไทย

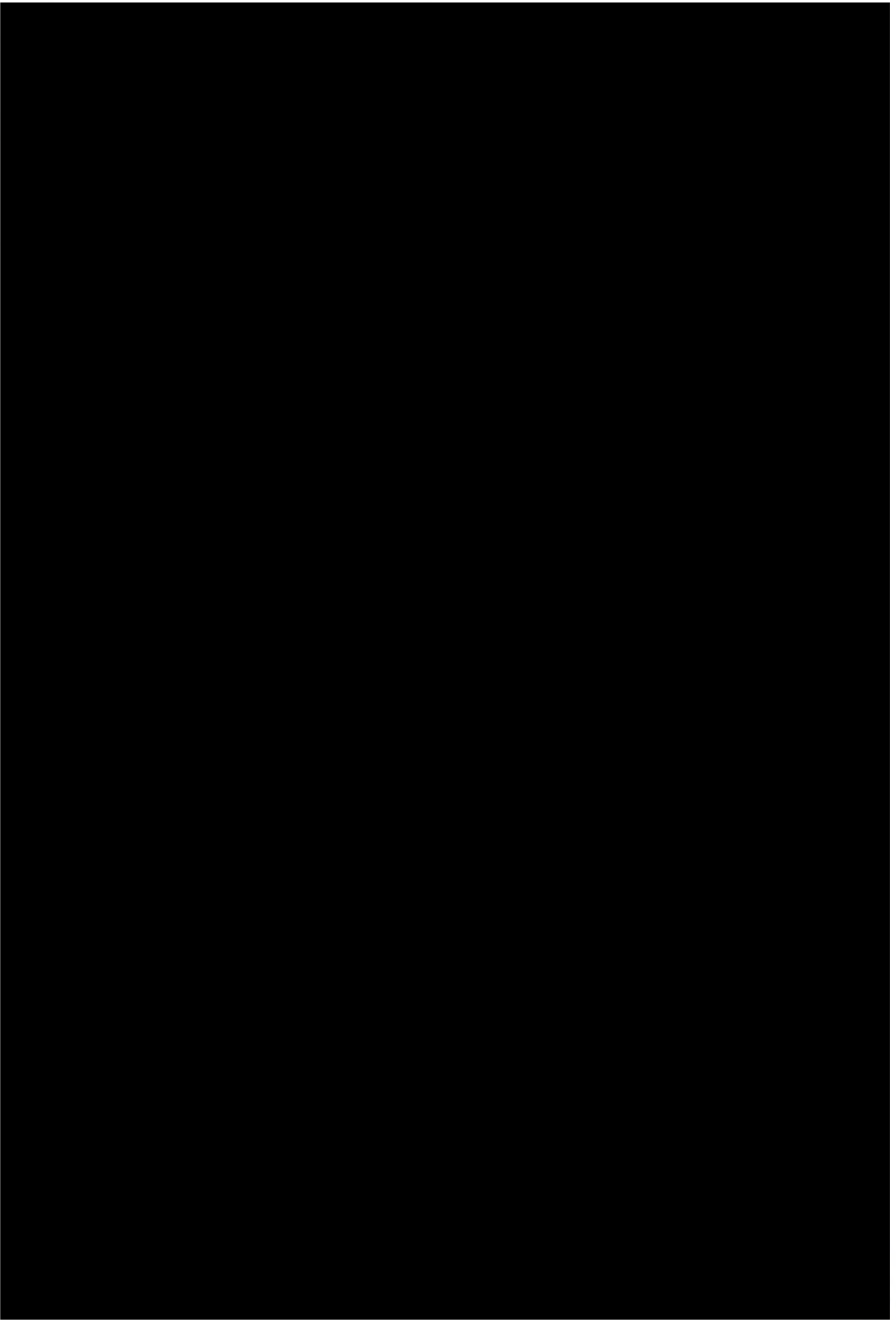






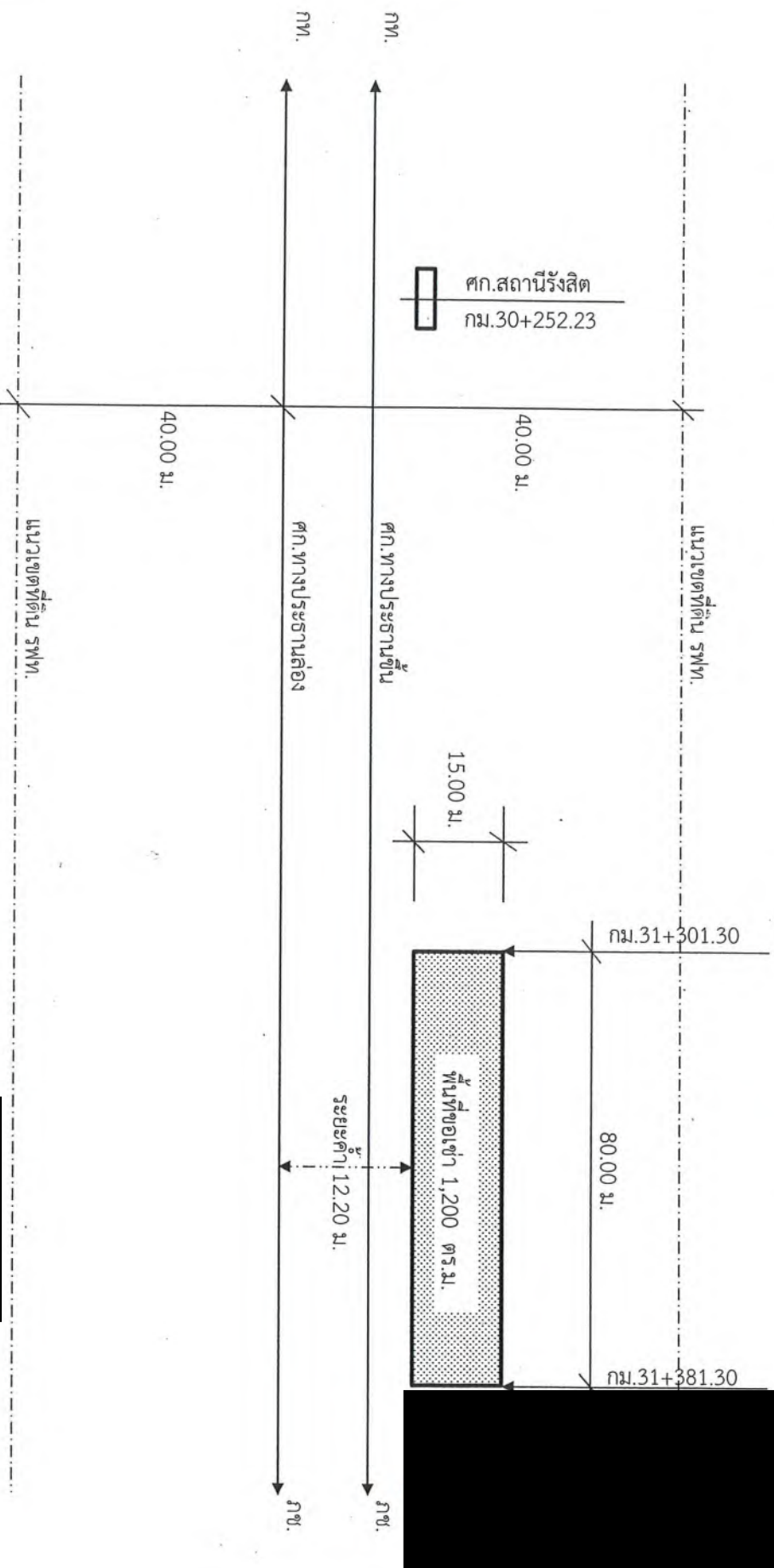






แผนผังแสดงพื้นที่ขอเช่า ก่อสร้างสำนักงานสนามชั่วคราวของบริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) ที่กม.31+301.30 - 31+381.30

คิดเป็นพื้นที่ 1,200 ตร.ม. ย่านสถานีรังสิต แขวงบำรุงทางอยุธยา กองบำรุงทางเขตนครสวรรค์ ศูนย์บำรุงทางภาคเหนือ



ผู้ช่วยสารวัตรแขวงบำรุงทางอยุธยา ปฏิบัติการแทน

สารวัตรแขวงบำรุงทางอยุธยา



บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต
(รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต (ครั้งที่ 1))
ฉบับที่ 3 ระหว่างเดือนมกราคมถึงเดือนมิถุนายน พ.ศ. 2566

ภาคผนวก 3-3

ตัวอย่างเอกสารการเช่าที่พักคนงานก่อสร้างโดยเช่าห้องแถว

กรกฎาคม 2566



3/4 ถนนประเสริฐมนูกิจ แขวงคลองกุ่ม เขตบึงกุ่ม กรุงเทพมหานคร 10240



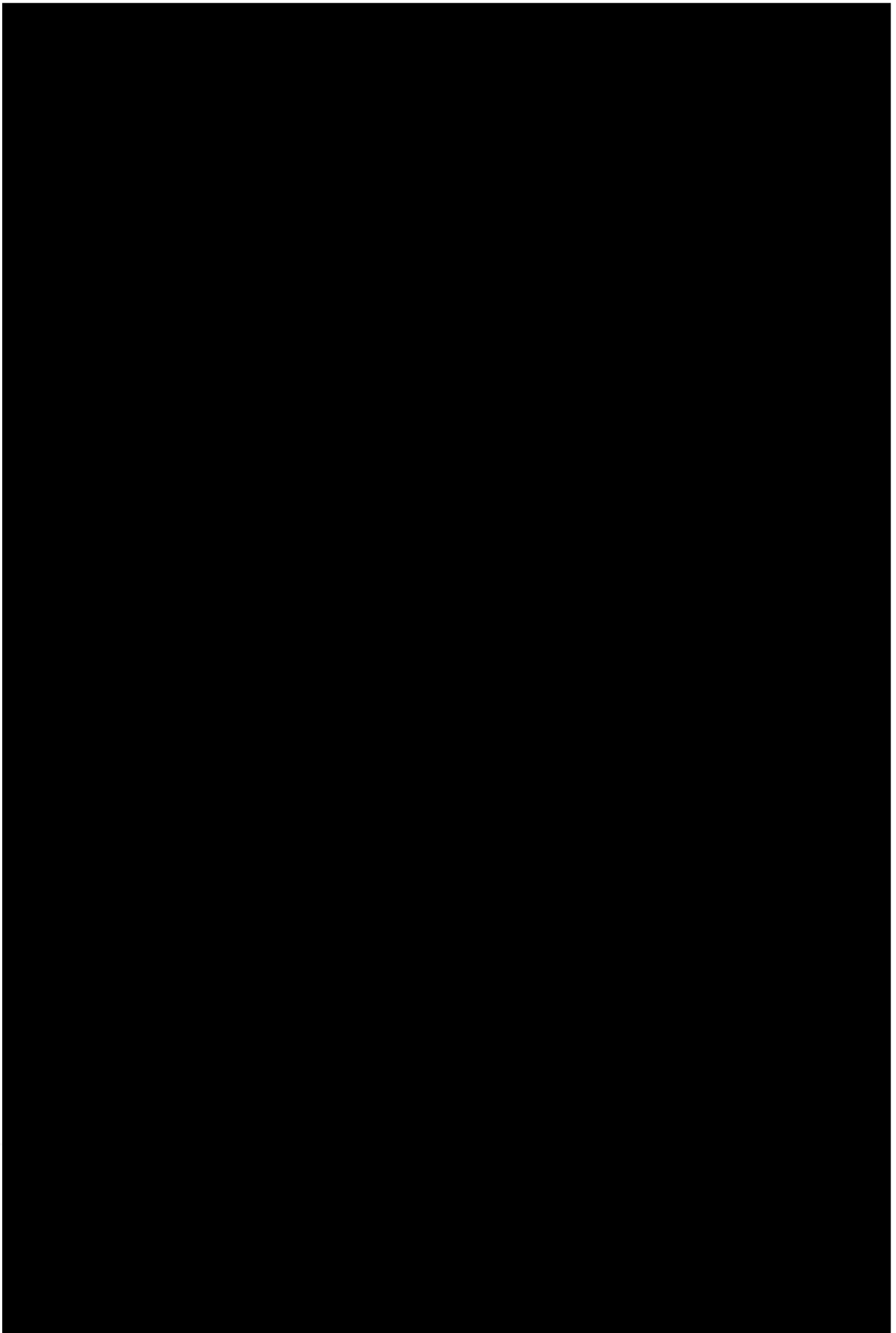
โทรศัพท์ 0 2379 0141-2 โทรสาร 0 2379 0143-4

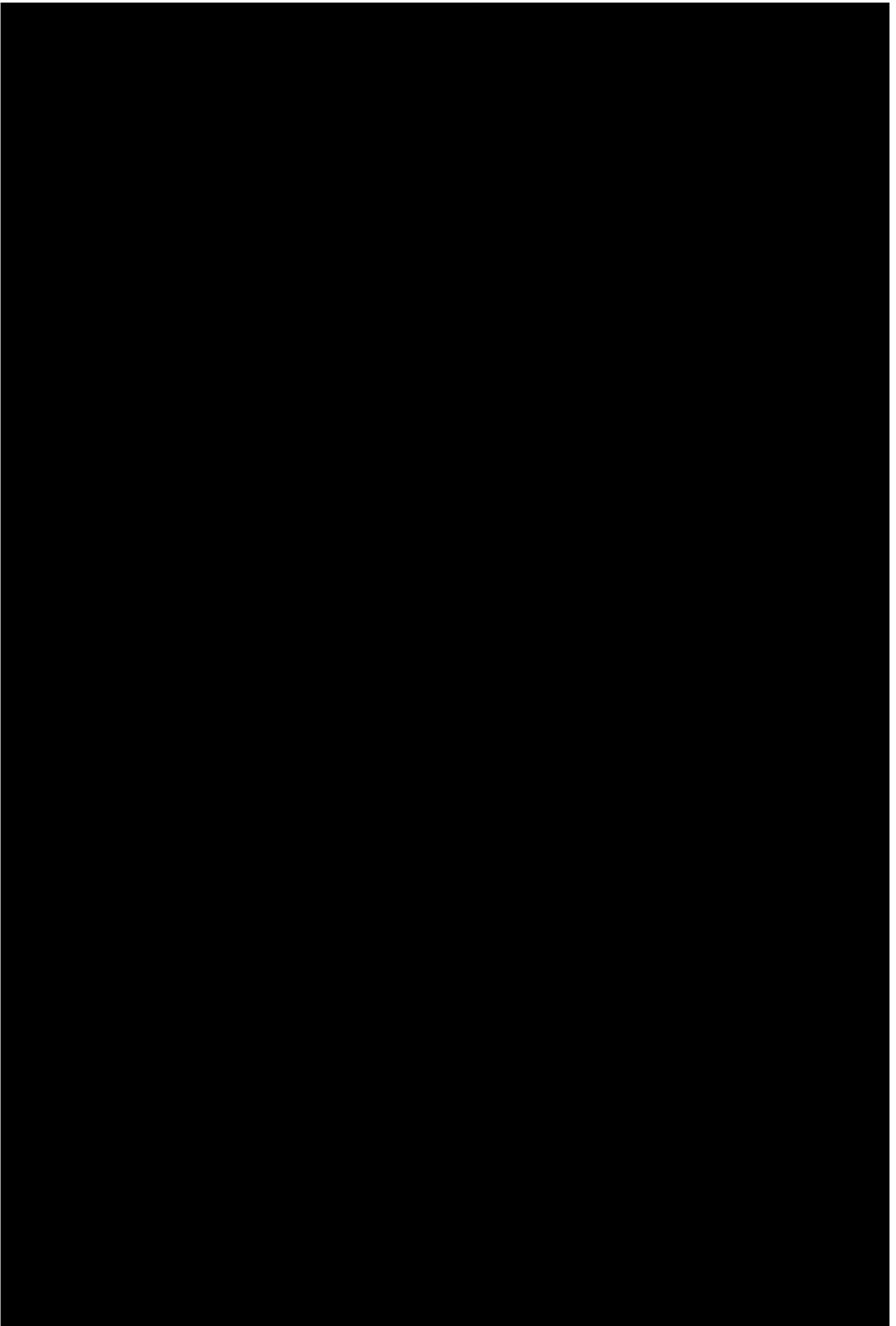


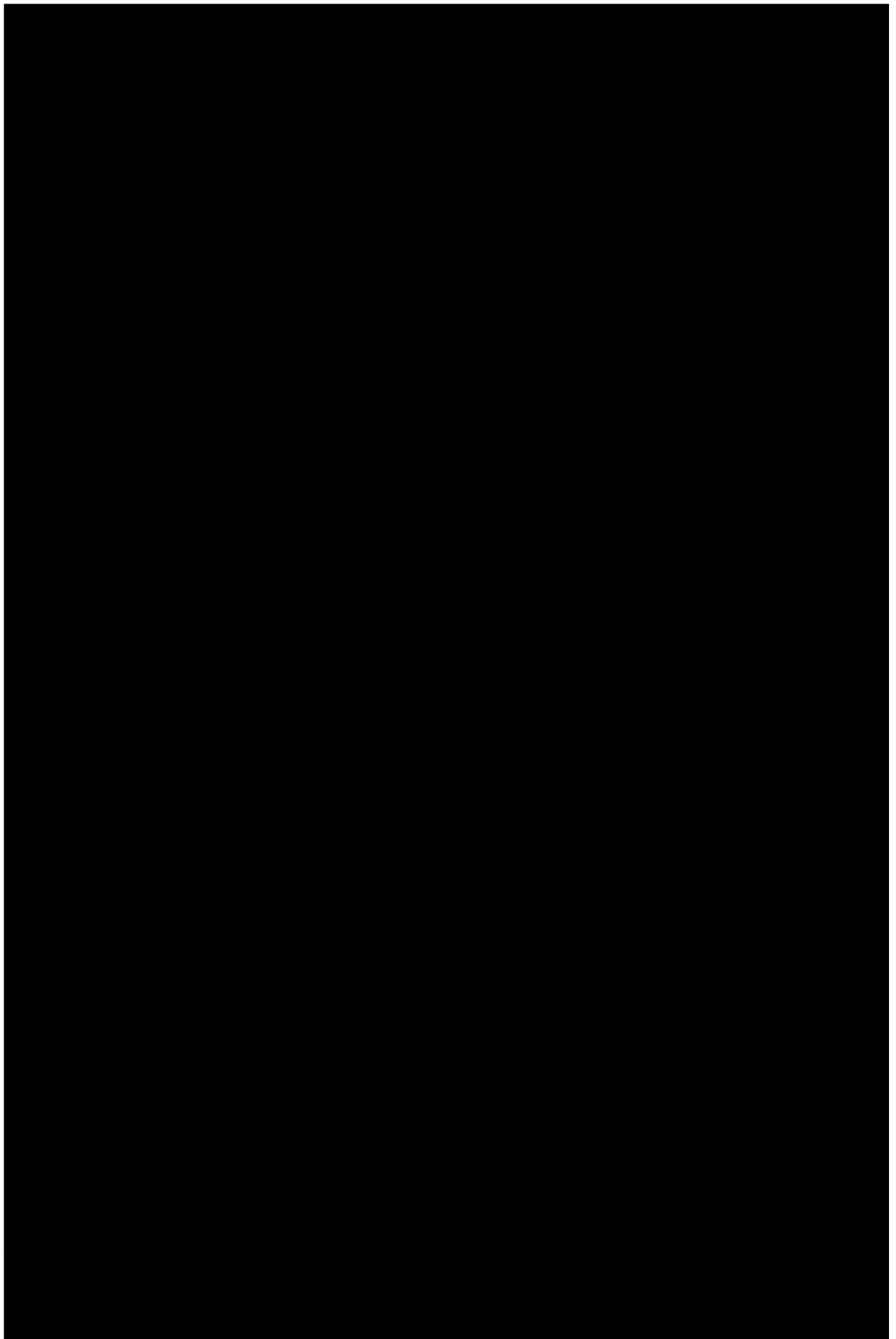
www.enticcompany.com

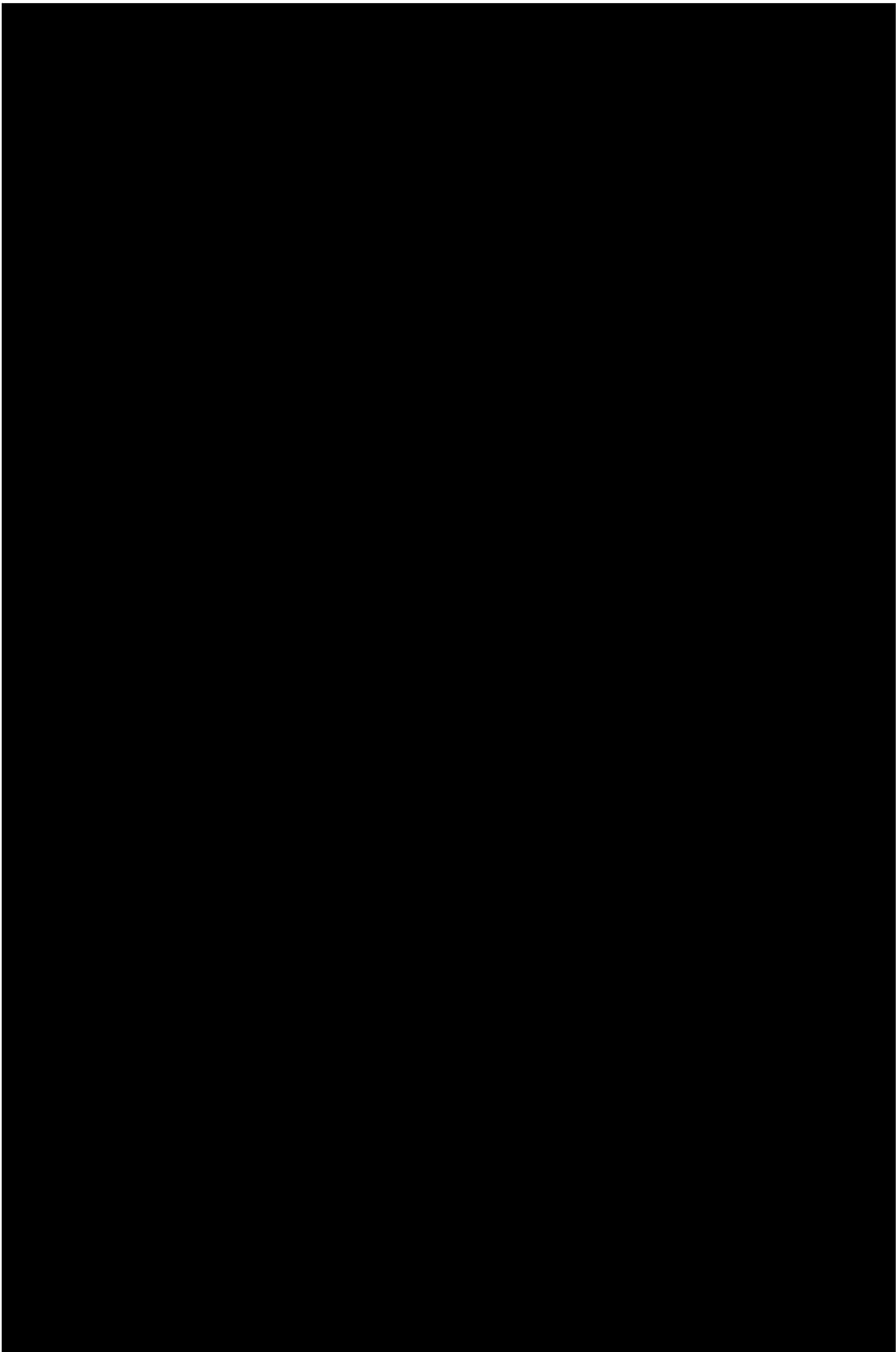


ผู้จัดทำรายงาน
บริษัท เอ็นทิก จำกัด











บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต
(รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต (ครั้งที่ 1))
ฉบับที่ 3 ระหว่างเดือนมกราคมถึงเดือนมิถุนายน พ.ศ. 2566

ภาคผนวก 3-4

เอกสารหนังสือประสานงานเกี่ยวกับการดำเนินการ
การทดสอบท่อด้วยวิธีทางชลสถิต

กรกฎาคม 2566





บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต
(รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต (ครั้งที่ 1))
ฉบับที่ 3 ระหว่างเดือนมกราคมถึงเดือนมิถุนายน พ.ศ. 2566

หนังสือประสานงานเกี่ยวกับการดำเนินกิจกรรม
การทดสอบท่อด้วยวิธีทางชลสถิต

กรกฎาคม 2566



ที่ [REDACTED]

23 ธันวาคม 2565

เรื่อง ขอแจ้งกำหนดการระบายทิ้งน้ำหลังจากการทำ Hydrostatic Test ของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

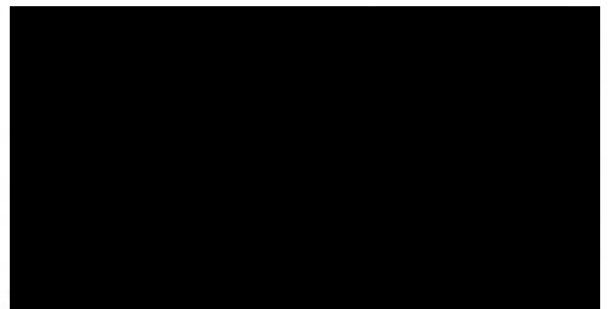
เรียน ผู้อำนวยการโครงการส่งน้ำและบำรุงรักษารังสิตเหนือ

อ้างถึง หนังสือโครงการส่งน้ำและบำรุงรักษารังสิตเหนือ [REDACTED]

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) ได้รับมอบหมายจาก บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน) (ปตท.) ให้เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลักของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) นั้น

บริษัทฯ ขอเรียนแจ้งกำหนดการที่จะดำเนินการระบายน้ำทิ้งหลังจากการทำ Hydrostatic Test ลงสู่คลองบางหลวงหัวป่า ตั้งแต่ช่วงเดือนธันวาคม 2565 ถึงเดือนมกราคม 2566 โดยน้ำที่นำมาใช้ในการทดสอบเป็นน้ำประปาสะอาด ไม่มีการเติมสารเคมีใด ๆ ที่เป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อม และจะจัดให้มีการตรวจสอบคุณภาพน้ำให้เป็นไปตามคำสั่งชลประทานที่ 18/2561 เรื่องการป้องกันและแก้ไขการระบายน้ำที่มีคุณภาพต่ำลงทางน้ำคลองชลประทานและทางน้ำที่ต่อเชื่อมกับทางน้ำชลประทานในเขตพื้นที่โครงการชลประทาน พร้อมมีการกรองตะกอนต่าง ๆ ซึ่งเป็นไปตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงาน EIA ของโครงการ ทั้งนี้ บริษัทฯ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ให้ข้อมูลและประสานงานในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์



ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

ที่ [REDACTED]

31 มกราคม 2566

เรื่อง ขอแจ้งกำหนดการระบายทิ้งน้ำหลังจากการทำ Hydrostatic Test ของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน ผู้อำนวยการโครงการส่งน้ำและบำรุงรักษารังสิตเหนือ

อ้างถึง หนังสือโครงการส่งน้ำและบำรุงรักษารังสิตเหนือ [REDACTED]

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) ได้รับมอบหมายจาก บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน) (ปตท.) ให้เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลักของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) นั้น

บริษัทฯ ขอเรียนแจ้งกำหนดการที่จะดำเนินการระบายน้ำทิ้งหลังจากการทำ Hydrostatic Test ลงสู่คลองบางหลวงหัวป่า ช่วงเดือนกุมภาพันธ์ 2566 โดยน้ำที่นำมาใช้ในการทดสอบเป็นน้ำประปาสะอาด ไม่มีการเติมสารเคมีใด ๆ ที่เป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อม และจะจัดให้มีการตรวจสอบคุณภาพน้ำให้เป็นไปตามคำสั่งชลประทานที่ 18/2561 เรื่องการป้องกันและแก้ไขการระบายน้ำที่มีคุณภาพต่ำลงทางน้ำคลองชลประทานและทางน้ำที่ต่อเชื่อมกับทางน้ำชลประทานในเขตพื้นที่โครงการชลประทาน พร้อมมีการกรองตะกอนต่าง ๆ ซึ่งเป็นไปตามมาตรการที่กำหนดไว้ในรายงาน EIA ของโครงการ ทั้งนี้ บริษัทฯ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ให้ข้อมูลและประสานงานในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ

ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED]



บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต
(รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต (ครั้งที่ 1))
ฉบับที่ 3 ระหว่างเดือนมกราคมถึงเดือนมิถุนายน พ.ศ. 2566

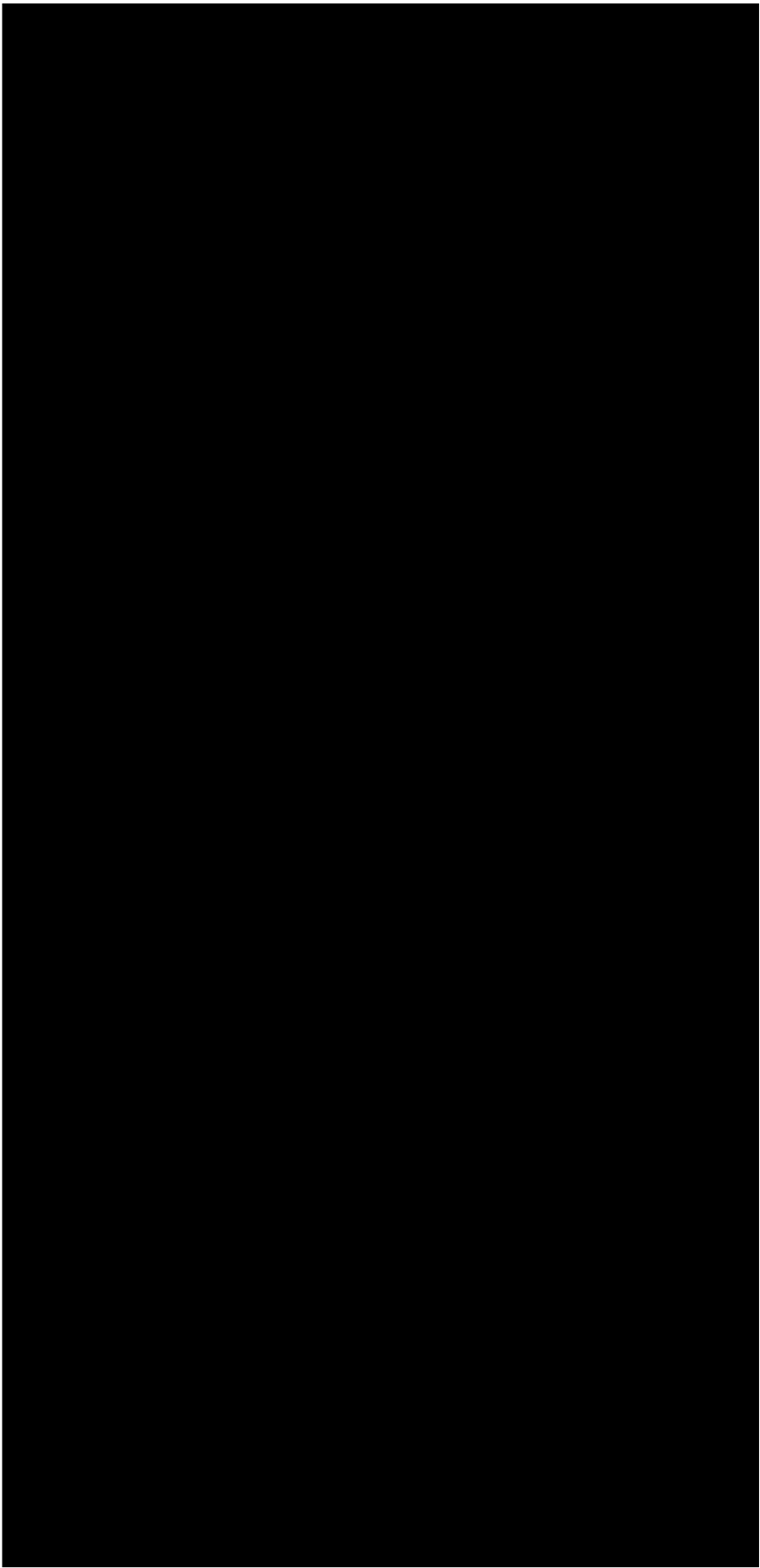
เอกสารใช้น้ำประปา

กรกฎาคม 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





บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต
(รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต (ครั้งที่ 1))
ฉบับที่ 3 ระหว่างเดือนมกราคมถึงเดือนมิถุนายน พ.ศ. 2566

ภาคผนวก 3-5

ตัวอย่างเอกสารการจัดส่งผลการทดสอบและตรวจสอบ เพื่อขอรับใบอนุญาต
ประกอบกิจการควบคุมประเภทที่ 3 ระบบการขนส่งก๊าซธรรมชาติทางท่อ
ของโครงการ ต่อกรมธุรกิจพลังงาน

กรกฎาคม 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



15 มีนาคม 2566

เรื่อง ขอดำเนินการทดสอบและตรวจสอบ เพื่อขอรับใบอนุญาตประกอบกิจการควบคุมประเภทที่ 3 ระบบการขนส่ง
ก๊าซธรรมชาติทางท่อโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาตินคร-รังสิต

เรียน อธิบดีกรมธุรกิจพลังงาน กระทรวงพลังงาน

อ้างถึง คำสั่งรับคำขอแก้ไขเปลี่ยนแปลงการประกอบกิจการ ระบบการขนส่งก๊าซธรรมชาติทางท่อในเชิงวิศวกรรม
โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาตินคร-รังสิต

สิ่งที่ส่งมาด้วย รายละเอียดผลการทดสอบและตรวจสอบ จำนวน 1 ชุด

เสนอ
☐ กบส. ☐ กชน.
☐ สทท. ☒ กธช.
☐ กคณ. ☐ กกธก.

ตามที่ บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน) (ปตท.) ได้ขออนุญาตกรมธุรกิจพลังงาน เพื่อขอแก้ไขเปลี่ยนแปลงการประกอบ
กิจการระบบการขนส่งก๊าซธรรมชาติทางท่อ โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาตินคร-รังสิต เพื่อย้ายแนวท่อก๊าซธรรมชาติดังกล่าว
หลบแนวการก่อสร้างฐานรากของโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐ
ประชาชนจีนในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาค ช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ - หนองคาย (ระยะที่ 1
ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 ของการรถไฟแห่งประเทศไทย (รฟท.) และ กรมธุรกิจพลังงานมีคำสั่งรับคำขอ
แก้ไขเปลี่ยนแปลงการประกอบกิจการ ระบบการขนส่งก๊าซธรรมชาติทางท่อ ในเชิงวิศวกรรมของโครงการดังกล่าวไว้พิจารณา
ดังรายละเอียดตามอ้างถึง นั้น

ปัจจุบัน ปตท. ได้ดำเนินการย้ายแนวท่อก๊าซธรรมชาติ รวมถึงทำการทดสอบและตรวจสอบแล้วเสร็จ ดังนั้น ปตท.
จึงขอจัดส่งเอกสารที่เกี่ยวข้อง สำหรับขอแก้ไขเปลี่ยนแปลงการประกอบกิจการระบบการขนส่งก๊าซธรรมชาติทางท่อ
ในเชิงวิศวกรรมของโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาตินคร-รังสิต ตามสิ่งที่ส่งมาด้วย

โดย ปตท. ได้มอบหมายให้ [REDACTED]
[REDACTED] เป็นผู้ประสานงานในรายละเอียด และ ปตท. จะปฏิบัติตามหลักเกณฑ์เงื่อนไขตาม
กรมธุรกิจพลังงานกำหนดทุกประการ

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

ผู้จัดการส่วนประเมินผลและสนับสนุนโครงการ



บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต
(รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต (ครั้งที่ 1))
ฉบับที่ 3 ระหว่างเดือนมกราคมถึงเดือนมิถุนายน พ.ศ. 2566

ภาคผนวก 4

การประชาสัมพันธ์โครงการ

กรกฎาคม 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



บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต
(รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต (ครั้งที่ 1))
ฉบับที่ 3 ระหว่างเดือนมกราคมถึงเดือนมิถุนายน พ.ศ. 2566

ภาคผนวก 4-1

ตัวอย่างหนังสือแจ้งติดประกาศเผยแพร่มาตรการป้องกัน
และแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

กรกฎาคม 2566



ที่

31 พฤษภาคม 2565

เรื่อง ขอความอนุเคราะห์ประชาสัมพันธ์ เผยแพร่มาตรการลดผลกระทบในช่วงการก่อสร้าง โครงการย้ายท่อ
ก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและ
รัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1
กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2
(โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท)
และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน นายกเทศบาลนครรังสิต

สิ่งที่ส่งมาด้วย มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบ
สิ่งแวดล้อม

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลัก โครงการย้าย
ท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาล
แห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-
หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้ง
วัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) นั้น

และปัจจุบันสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ได้มีมติ
เห็นชอบในรายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมของ
โครงการฯ ดังกล่าวเรียบร้อยแล้ว ดังนั้นเพื่อให้เป็นไปตามมติการพิจารณา และเพื่อการตระหนักถึงผลกระทบ
ต่าง ๆ ที่อาจเกิดขึ้นกับชุมชน สังคม และสิ่งแวดล้อม จึงขอประกาศให้ทราบโดยทั่วกันว่า บริษัทฯ จะมีการ
ประชาสัมพันธ์ และเผยแพร่มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบ
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ในช่วงการก่อสร้างโครงการฯ เพื่อสร้างความรู้ความเข้าใจที่ถูกต้องตรงกันเกี่ยวกับ
มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมในการ
ดำเนินงานโครงการฯ ทั้งหน่วยงานภาครัฐ ภาคเอกชน และประชาชน

จึงเรียนมาเพื่อโปรดให้ความอนุเคราะห์ จักขอบคุณยิ่ง

ขอแสดงความนับถือ

ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

ที่ [REDACTED]

31 พฤษภาคม 2565

เรื่อง ขอความอนุเคราะห์ประชาสัมพันธ์ เผยแพร่มาตรการลดผลกระทบในช่วงการก่อสร้าง โครงการย้ายท่อ
ก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและ
รัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1
กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2
(โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท)
และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน นายกเทศบาลเมืองคลองหลวง

สิ่งที่ส่งมาด้วย มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบ
สิ่งแวดล้อม

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลัก โครงการย้าย
ท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาล
แห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-
หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้ง
วัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) นั้น

และปัจจุบันสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ได้มีมติ
เห็นชอบในรายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมของ
โครงการฯ ดังกล่าวเรียบร้อยแล้ว ดังนั้นเพื่อให้เป็นไปตามมติการพิจารณา และเพื่อการตระหนักถึงผลกระทบ
ต่าง ๆ ที่อาจเกิดขึ้นกับชุมชน สังคม และสิ่งแวดล้อม จึงขอประกาศให้ทราบโดยทั่วกันว่า บริษัทฯ จะมีการ
ประชาสัมพันธ์ และเผยแพร่มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบ
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ในช่วงการก่อสร้างโครงการฯ เพื่อสร้างความรู้ความเข้าใจที่ถูกต้องตรงกันเกี่ยวกับ
มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมในการ
ดำเนินงานโครงการฯ ทั้งหน่วยงานภาครัฐ ภาคเอกชน และประชาชน

จึงเรียนมาเพื่อโปรดให้ความอนุเคราะห์ จักขอบคุณยิ่ง

ขอแสดงความนับถือ

[REDACTED]

31 พ.ค. 2565
[REDACTED]

ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

ที่ [REDACTED]

31 พฤษภาคม 2565

เรื่อง ขอความอนุเคราะห์ประชาสัมพันธ์ เผยแพร่มาตรการลดผลกระทบในช่วงการก่อสร้าง โครงการย้ายท่าอากาศยาน เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการก่อสร้างท่าอากาศยานศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการก่อสร้างท่าอากาศยาน นวนคร-รังสิต)

เรียน นายเกษตรบาลตำบลบางปูน

สิ่งที่ส่งมาด้วย มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลัก โครงการย้ายท่าอากาศยาน เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการก่อสร้างท่าอากาศยานศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการก่อสร้างท่าอากาศยาน นวนคร-รังสิต) นั้น

และปัจจุบันสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ได้มีมติเห็นชอบในรายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมของโครงการฯ ดังกล่าวเรียบร้อยแล้ว ดังนั้นเพื่อให้เป็นไปตามมติการพิจารณา และเพื่อการตระหนักถึงผลกระทบต่าง ๆ ที่อาจเกิดขึ้นกับชุมชน สังคม และสิ่งแวดล้อม จึงขอประกาศให้ทราบโดยทั่วกันว่า บริษัทฯ จะมีการประชาสัมพันธ์ และเผยแพร่มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม ในช่วงการก่อสร้างโครงการฯ เพื่อสร้างความรู้ความเข้าใจที่ถูกต้องตรงกันเกี่ยวกับมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมในการดำเนินงานโครงการฯ ทั้งหน่วยงานภาครัฐ ภาคเอกชน และประชาชน

จึงเรียนมาเพื่อโปรดให้ความอนุเคราะห์ จักขอบคุณยิ่ง

ขอแสดงความนับถือ

ที่ [REDACTED]

31 พฤษภาคม 2565

เรื่อง ขอความอนุเคราะห์ประชาสัมพันธ์ เผยแพร่มาตรการลดผลกระทบในช่วงการก่อสร้าง โครงการย้ายท่อ
ก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและ
รัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1
กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2
(โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท)
และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน นายกองค์การบริหารส่วนตำบลสวนพริกไทย

สิ่งที่ส่งมาด้วย มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบ
สิ่งแวดล้อม

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลัก โครงการย้าย
ท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาล
แห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-
หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้ง
วัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) นั้น

และปัจจุบันสำนักงานนโยบายและแผนทรัพยากรธรรมชาติและสิ่งแวดล้อม (สผ.) ได้มีมติ
เห็นชอบในรายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อมของ
โครงการฯ ดังกล่าวเรียบร้อยแล้ว ดังนั้นเพื่อให้เป็นไปตามมติการพิจารณา และเพื่อการตระหนักถึงผลกระทบ
ต่าง ๆ ที่อาจเกิดขึ้นกับชุมชน สังคม และสิ่งแวดล้อม จึงขอประกาศให้ทราบโดยทั่วกันว่า บริษัทฯ จะมีการ
ประชาสัมพันธ์ และเผยแพร่มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบ
ผลกระทบสิ่งแวดล้อม ในช่วงการก่อสร้างโครงการฯ เพื่อสร้างความรู้ความเข้าใจที่ถูกต้องตรงกันเกี่ยวกับ
มาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อมในการ
ดำเนินงานโครงการฯ ทั้งหน่วยงานภาครัฐ ภาคเอกชน และประชาชน

จึงเรียนมาเพื่อโปรดให้ความอนุเคราะห์ จักขอบคุณยิ่ง

ขอแสดงความนับถือ

[REDACTED]
ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง



บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)

รายงานผลการปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและแก้ไขผลกระทบสิ่งแวดล้อม
และมาตรการติดตามตรวจสอบผลกระทบสิ่งแวดล้อม (ระยะก่อสร้าง)
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต
(รายงานการขอเปลี่ยนแปลงรายละเอียดโครงการในรายงานการวิเคราะห์ผลกระทบสิ่งแวดล้อม
โครงการก่อสร้างก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต (ครั้งที่ 1))
ฉบับที่ 3 ระหว่างเดือนมกราคมถึงเดือนมิถุนายน พ.ศ. 2566

ภาคผนวก 4-2

ตัวอย่างหนังสือแจ้งแผนการก่อสร้าง

กรกฎาคม 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

ที่ [REDACTED]

๓๑ พฤษภาคม ๒๕๖๕

เรื่อง ขอแจ้งแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน นายกเทศบาลนครรังสิต

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลัก ของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) ซึ่งมีกำหนดจะเริ่มดำเนินการก่อสร้าง ประมาณวันที่ 15 มิถุนายน ๒๕๖๕ ถึง 30 เมษายน ๒๕๖๖ นั้น

ในการนี้ บริษัทฯ จึงใคร่ขอความอนุเคราะห์ท่านในการประชาสัมพันธ์ ประชาชน และผู้เกี่ยวข้องทราบ และขอกฎในความสะดวกในการดำเนินดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ

[REDACTED]
ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

ที่ [REDACTED]

31 พฤษภาคม 2565

เรื่อง ขอแจ้งแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน นายกเทศบาลเมืองคลองหลวง

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลัก ของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) ซึ่งมีกำหนดจะเริ่มดำเนินการก่อสร้าง ประมาณวันที่ 15 มิถุนายน 2565 ถึง 30 เมษายน 2566 นั้น

ในการนี้ บริษัทฯ จึงใคร่ขอความอนุเคราะห์ท่านในการประชาสัมพันธ์ ประชาชน และผู้เกี่ยวข้องทราบ และขอภัยในความไม่สะดวกในการดำเนินดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ

[REDACTED]
ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

ที่ [REDACTED]

31 พฤษภาคม 2565

เรื่อง ขอแจ้งแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน นายกองค์การบริหารส่วนตำบลสวนพริกไทย

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลัก ของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) ซึ่งมีกำหนดจะเริ่มดำเนินการก่อสร้าง ประมาณวันที่ 15 มิถุนายน 2565 ถึง 30 เมษายน 2566 นั้น

ในการนี้ บริษัทฯ จึงใคร่ขอความอนุเคราะห์ท่านในการประชาสัมพันธ์ ประชาชน และผู้เกี่ยวข้องทราบ และขอภัยในความไม่สะดวกในการดำเนินการดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

[REDACTED]
ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

ที่ [REDACTED]

31 พฤษภาคม 2565

เรื่อง ขอแจ้งแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน นายกเทศบาลตำบลบางพูน

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลัก ของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) ซึ่งมีกำหนดจะเริ่มดำเนินการก่อสร้าง ประมาณวันที่ 15 มิถุนายน 2565 ถึง 30 เมษายน 2566 นั้น

ในการนี้ บริษัทฯ จึงใคร่ขอความอนุเคราะห์ท่านในการประชาสัมพันธ์ ประชาชน และผู้เกี่ยวข้องทราบ และขอภัยในความไม่สะดวกในการดำเนินดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ

[REDACTED]
ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

ที่ [REDACTED]

31 พฤษภาคม 2565

เรื่อง ขอแจ้งแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน ผู้อำนวยการโรงพยาบาลคลองหลวง

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลัก ของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) ซึ่งมีกำหนดจะเริ่มดำเนินการก่อสร้าง ประมาณวันที่ 15 มิถุนายน 2565 ถึง 30 เมษายน 2566 นั้น

ในการนี้ บริษัทฯ จึงใคร่ขอความอนุเคราะห์ท่านในการประชาสัมพันธ์ ประชาชน และผู้เกี่ยวข้องทราบ และขออภัยในความไม่สะดวกในการดำเนินดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ

[REDACTED]
ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

ที่ [REDACTED]

31 พฤษภาคม 2565

เรื่อง ขอแจ้งแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน ผู้อำนวยการโรงพยาบาลธัญบุรี

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลัก ของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) ซึ่งมีกำหนดจะเริ่มดำเนินการก่อสร้าง ประมาณวันที่ 15 มิถุนายน 2565 ถึง 30 เมษายน 2566 นั้น

ในการนี้ บริษัทฯ จึงใคร่ขอความอนุเคราะห์ท่านในการประชาสัมพันธ์ ประชาชน และผู้เกี่ยวข้องทราบ และขอภัยในความไม่สะดวกในการดำเนินดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ

[REDACTED]
ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

ที่ [REDACTED]

31 พฤษภาคม 2565

เรื่อง ขออนุญาตแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน ผู้อำนวยการโรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบล บางพูน แห่งที่ 2

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลัก ของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) ซึ่งมีกำหนดจะเริ่มดำเนินการก่อสร้าง ประมาณวันที่ 15 มิถุนายน 2565 ถึง 30 เมษายน 2566 นั้น

ในการนี้ บริษัทฯ จึงใคร่ขอความอนุเคราะห์ท่านในการประชาสัมพันธ์ ประชาชน และผู้เกี่ยวข้องทราบ และขอกฎในความสะดวกในการดำเนินดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ

[REDACTED]
ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

ที่ [REDACTED]

31 พฤษภาคม 2565

เรื่อง ขอแจ้งแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน ผู้อำนวยการโรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลสวนพริกไทย แห่งที่ 2

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลัก ของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) ซึ่งมีกำหนดจะเริ่มดำเนินการก่อสร้าง ประมาณวันที่ 15 มิถุนายน 2565 ถึง 30 เมษายน 2566 นั้น

ในการนี้ บริษัทฯ จึงใคร่ขอความอนุเคราะห์ท่านในการประชาสัมพันธ์ ประชาชน และผู้เกี่ยวข้องทราบ และขอภัยในความไม่สะดวกในการดำเนินดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ

[REDACTED]
ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

31 พฤษภาคม 2565

เรื่อง ขอแจ้งแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน ประธานชุมชนเทพประทานหมู่ 16

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลัก ของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) ซึ่งมีกำหนดจะเริ่มดำเนินการก่อสร้าง ประมาณวันที่ 15 มิถุนายน 2565 ถึง 30 เมษายน 2566 นั้น

ในการนี้ บริษัทฯ จึงใคร่ขอความอนุเคราะห์ท่านในการประชาสัมพันธ์ ประชาชน และผู้เกี่ยวข้องทราบ และขอภัยในความไม่สะดวกในการดำเนินงานดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ

ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

ที่ [REDACTED]

31 พฤษภาคม 2565

เรื่อง ขอแจ้งแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน ประธานชุมชนแปดไร่งามจวี

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลัก ของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) ซึ่งมีกำหนดจะเริ่มดำเนินการก่อสร้าง ประมาณวันที่ 15 มิถุนายน 2565 ถึง 30 เมษายน 2566 นั้น

ในการนี้ บริษัทฯ จึงใคร่ขอความอนุเคราะห์ท่านในการประชาสัมพันธ์ ประชาชน และผู้เกี่ยวข้องทราบ และขอภัยในความไม่สะดวกในการดำเนินดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ

ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

ที่ [REDACTED]

31 พฤษภาคม 2565

เรื่อง ขอแจ้งแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน ประธานชุมชนรัตนโกสิน 2

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลัก ของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) ซึ่งมีกำหนดจะเริ่มดำเนินการก่อสร้าง ประมาณวันที่ 15 มิถุนายน 2565 ถึง 30 เมษายน 2566 นั้น

ในการนี้ บริษัทฯ จึงใคร่ขอความอนุเคราะห์ท่านในการประชาสัมพันธ์ ประชาชน และผู้เกี่ยวข้องทราบ และขอภัยในความไม่สะดวกในการดำเนินดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ

[REDACTED]
ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

ที่ [REDACTED]

๓๑ พฤษภาคม ๒๕๖๕

เรื่อง ขอแจ้งแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน ประธานชุมชนรัตนโกสิน 3

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลัก ของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) ซึ่งมีกำหนดจะเริ่มดำเนินการก่อสร้าง ประมาณวันที่ 15 มิถุนายน ๒๕๖๕ ถึง 30 เมษายน ๒๕๖๖ นั้น

ในการนี้ บริษัทฯ จึงใคร่ขอความอนุเคราะห์ท่านในการประชาสัมพันธ์ ประชาชน และผู้เกี่ยวข้องทราบ และขอภัยในความไม่สะดวกในการดำเนินดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ

ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

ที่ [REDACTED]

31 พฤษภาคม 2565

เรื่อง ขอแจ้งแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน ประธานชุมชนรัตนโกสิน 4

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลัก ของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) ซึ่งมีกำหนดจะเริ่มดำเนินการก่อสร้าง ประมาณวันที่ 15 มิถุนายน 2565 ถึง 30 เมษายน 2566 นั้น

ในการนี้ บริษัทฯ จึงใคร่ขอความอนุเคราะห์ท่านในการประชาสัมพันธ์ ประชาชน และผู้เกี่ยวข้องทราบ และขอภัยในความไม่สะดวกในการดำเนินดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ

[REDACTED]
ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

ที่ [REDACTED]

พฤษภาคม 2565

เรื่อง ขอแจ้งแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน ประธานชุมชนรัตนโกสิน 5

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลัก ของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) ซึ่งมีกำหนดจะเริ่มดำเนินการก่อสร้าง ประมาณวันที่ 15 มิถุนายน 2565 ถึง 30 เมษายน 2566 นั้น

ในการนี้ บริษัทฯ จึงใคร่ขอความอนุเคราะห์ท่านในการประชาสัมพันธ์ ประชาชน และผู้เกี่ยวข้องทราบ และขอร้องในความไม่สะดวกในการดำเนินดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ

[REDACTED]

ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

[REDACTED]

ที่ [REDACTED]

31 พฤษภาคม 2565

เรื่อง ขอแจ้งแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน ประธานชุมชนตลาดสุชาติ

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลัก ของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) ซึ่งมีกำหนดจะเริ่มดำเนินการก่อสร้าง ประมาณวันที่ 15 มิถุนายน 2565 ถึง 30 เมษายน 2566 นั้น

ในการนี้ บริษัทฯ จึงใคร่ขอความอนุเคราะห์ท่านในการประชาสัมพันธ์ ประชาชน และผู้เกี่ยวข้องทราบ และขอภัยในความไม่สะดวกในการดำเนินดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ

[REDACTED]
ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

ที่ [REDACTED]

31 พฤษภาคม 2565

เรื่อง ขอแจ้งแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน ประธานชุมชนตลาดพรพัฒน์

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลัก ของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) ซึ่งมีกำหนดจะเริ่มดำเนินการก่อสร้าง ประมาณวันที่ 15 มิถุนายน 2565 ถึง 30 เมษายน 2566 นั้น

ในการนี้ บริษัทฯ จึงใคร่ขอความอนุเคราะห์ท่านในการประชาสัมพันธ์ ประชาชน และผู้เกี่ยวข้องทราบ และขอภัยในความไม่สะดวกในการดำเนินดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ

[REDACTED]
ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

ที่ [REDACTED]

31 พฤษภาคม 2565

เรื่อง ขอแจ้งแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน ท่านนายพลสวนพริกไทย

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลัก ของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) ซึ่งมีกำหนดจะเริ่มดำเนินการก่อสร้าง ประมาณวันที่ 15 มิถุนายน 2565 ถึง 30 เมษายน 2566 นั้น

ในการนี้ บริษัทฯ จึงใคร่ขอความอนุเคราะห์ท่านในการประชาสัมพันธ์ ประชาชน และผู้เกี่ยวข้องทราบ และขอภัยในความไม่สะดวกในการดำเนินดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ

[REDACTED]
ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

ที่ [REDACTED]

31 พฤษภาคม 2565

เรื่อง ขอแจ้งแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน ผู้ใหญ่บ้านหมู่ที่ 4 บ้านคลองเปรม

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลัก ของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) ซึ่งมีกำหนดจะเริ่มดำเนินการก่อสร้าง ประมาณวันที่ 15 มิถุนายน 2565 ถึง 30 เมษายน 2566 นั้น

ในการนี้ บริษัทฯ จึงใคร่ขอความอนุเคราะห์ท่านในการประชาสัมพันธ์ ประชาชน และผู้เกี่ยวข้องทราบ และขอภัยในความไม่สะดวกในการดำเนินดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ

[REDACTED]
ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

ที่ [REDACTED]

31 พฤษภาคม 2565

เรื่อง ขอแจ้งแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน กำนันตำบลบางปูน

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลัก ของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) ซึ่งมีกำหนดจะเริ่มดำเนินการก่อสร้าง ประมาณวันที่ 15 มิถุนายน 2565 ถึง 30 เมษายน 2566 นั้น

ในการนี้ บริษัทฯ จึงใคร่ขอความอนุเคราะห์ท่านในการประชาสัมพันธ์ ประชาชน และผู้เกี่ยวข้องทราบ และขอภัยในความไม่สะดวกในการดำเนินดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ

[REDACTED]
ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

ที่ [REDACTED]

31 พฤษภาคม 2565

เรื่อง ขอแจ้งแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน ผู้ใหญ่บ้านหมู่ที่ 1 บ้านตลาดบางพุ

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลัก ของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) ซึ่งมีกำหนดจะเริ่มดำเนินการก่อสร้าง ประมาณวันที่ 15 มิถุนายน 2565 ถึง 30 เมษายน 2566 นั้น

ในการนี้ บริษัทฯ จึงใคร่ขอความอนุเคราะห์ท่านในการประชาสัมพันธ์ ประชาชน และผู้เกี่ยวข้องทราบ และขอภัยในความไม่สะดวกในการดำเนินดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ

[REDACTED]
ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

ที่ [REDACTED]

31 พฤษภาคม 2565

เรื่อง ขอแจ้งแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน ผู้ใหญ่บ้านหมู่ที่ 2 บ้านคลองเปรมประชากร

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลัก ของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) ซึ่งมีกำหนดจะเริ่มดำเนินการก่อสร้าง ประมาณวันที่ 15 มิถุนายน 2565 ถึง 30 เมษายน 2566 นั้น

ในการนี้ บริษัทฯ จึงใคร่ขอความอนุเคราะห์ท่านในการประชาสัมพันธ์ ประชาชน และผู้เกี่ยวข้องทราบ และขออภัยในความไม่สะดวกในการดำเนินดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ

[REDACTED]
ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง
[REDACTED]

ที่ [REDACTED]

๖1 พฤษภาคม 2565

เรื่อง ขอแจ้งแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน เจ้าอาวาสวัดเปรมประชา

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลัก ของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) ซึ่งมีกำหนดจะเริ่มดำเนินการก่อสร้าง ประมาณวันที่ 15 มิถุนายน 2565 ถึง 30 เมษายน 2566 นั้น

ในการนี้ บริษัทฯ จึงใคร่ขอความอนุเคราะห์ท่านในการประชาสัมพันธ์ ประชาชน และผู้เกี่ยวข้องทราบ และขอภัยในความไม่สะดวกในการดำเนินดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ

ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

ที่ [REDACTED]

31 พฤษภาคม 2565

เรื่อง ขอแจ้งแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน ผู้อำนวยการโรงเรียนวัดเปรมประชากร

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลัก ของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) ซึ่งมีกำหนดจะเริ่มดำเนินการก่อสร้าง ประมาณวันที่ 15 มิถุนายน 2565 ถึง 30 เมษายน 2566 นั้น

ในการนี้ บริษัทฯ จึงใคร่ขอความอนุเคราะห์ท่านในการประชาสัมพันธ์ ประชาชน และผู้เกี่ยวข้องทราบ และขอภัยในความไม่สะดวกในการดำเนินดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ

[REDACTED]
ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

ที่ [REDACTED]

๓๑ พฤษภาคม ๒๕๖๕

เรื่อง ขอแจ้งแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ ๑ กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ ๑ ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา ๔-๒ (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน ผู้จัดการตลาดเดอะมอลล์

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลัก ของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ ๑ กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ ๑ ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา ๔-๒ (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) ซึ่งมีกำหนดจะเริ่มดำเนินการก่อสร้าง ประมาณวันที่ ๑๕ มิถุนายน ๒๕๖๕ ถึง ๓๐ เมษายน ๒๕๖๖ นั้น

ในการนี้ บริษัทฯ จึงใคร่ขอความอนุเคราะห์ท่านในการประชาสัมพันธ์ ประชาชน และผู้เกี่ยวข้องทราบ และขอภัยในความไม่สะดวกในการดำเนินดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ

[REDACTED]
ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

ที่ [REDACTED]

31 พฤษภาคม 2565

เรื่อง ขอแจ้งแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน ผู้จัดการบริษัท สมาร์ทบัส จำกัด

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลัก ของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) ซึ่งมีกำหนดจะเริ่มดำเนินการก่อสร้าง ประมาณวันที่ 15 มิถุนายน 2565 ถึง 30 เมษายน 2566 นั้น

ในการนี้ บริษัทฯ จึงใคร่ขอความอนุเคราะห์ท่านในการประชาสัมพันธ์ ประชาชน และผู้เกี่ยวข้องทราบ และขอภัยในความไม่สะดวกในการดำเนินดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ

[REDACTED]
ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

ที่ [REDACTED]

15 มิถุนายน 2565

เรื่อง ขอแจ้งแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน ผู้จัดการหมู่บ้านโฮมเพลสรังสิต

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลัก ของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) ซึ่งมีกำหนดจะเริ่มดำเนินการก่อสร้าง ประมาณวันที่ 15 มิถุนายน 2565 ถึง 30 เมษายน 2566 นั้น

ในการนี้ บริษัทฯ จึงใคร่ขอความอนุเคราะห์ท่านในการประชาสัมพันธ์ ประชาชน และผู้เกี่ยวข้องทราบ และขอยกยในความสะดวกในการดำเนินดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ

[REDACTED]
ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

ที่ [REDACTED]

29 มีนาคม 2566

เรื่อง ขอแจ้งขยายแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน ผู้อำนวยการโรงพยาบาลอภัยบุรี

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลักของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) นั้น

ในการนี้ บริษัทฯ ได้ขอความอนุเคราะห์ท่านประชาสัมพันธ์แผนการดำเนินงานก่อสร้างโครงการฯ ซึ่งเริ่มดำเนินการก่อสร้างตั้งแต่ประมาณวันที่ 15 มิถุนายน 2565 ถึง 30 มิถุนายน 2566 แก่ประชาชนและผู้เกี่ยวข้องรับทราบ และขอภัยในความไม่สะดวกในการดำเนินดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ

[REDACTED]
ผู้จัดการฝ่าย

ที่ [REDACTED]

๒๑ มีนาคม ๒๕๖๖

เรื่อง ขอแจ้งขยายแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน ผู้อำนวยการโรงพยาบาลคลองหลวง

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลักของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) นั้น

ในการนี้ บริษัทฯ ได้ขอความอนุเคราะห์ท่านประชาสัมพันธ์แผนการดำเนินงานก่อสร้างโครงการฯ ซึ่งเริ่มดำเนินการก่อสร้างตั้งแต่ประมาณวันที่ 15 มิถุนายน ๒๕๖๕ ถึง 30 มิถุนายน ๒๕๖๖ แก่ประชาชนและผู้เกี่ยวข้องรับทราบ และขอภัยในความไม่สะดวกในการดำเนินดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ

[REDACTED]
ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

ที่ [REDACTED]

๒๙ มีนาคม ๒๕๖๖

เรื่อง ขอแจ้งขยายแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน นายกเทศบาลนครรังสิต

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลักของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) นั้น

ในการนี้ บริษัทฯ ใคร่ขอความอนุเคราะห์ท่านประชาสัมพันธ์แผนการดำเนินงานก่อสร้างโครงการฯ ซึ่งเริ่มดำเนินการก่อสร้างตั้งแต่ประมาณวันที่ 15 มิถุนายน ๒๕๖๕ ถึง 30 มิถุนายน ๒๕๖๖ แก่ประชาชนและผู้เกี่ยวข้องรับทราบ และขอภัยในความไม่สะดวกในการดำเนินดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ

[REDACTED]
ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

ที่ [REDACTED]

29 มีนาคม 2566

เรื่อง ขอแจ้งขยายแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน นายกเทศบาลเมืองคลองหลวง

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลักของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) นั้น

ในการนี้ บริษัทฯ ใ้ขอความอนุเคราะห์ท่านประชาสัมพันธ์แผนการดำเนินงานก่อสร้างโครงการฯ ซึ่งเริ่มดำเนินการก่อสร้างตั้งแต่ประมาณวันที่ 15 มิถุนายน 2565 ถึง 30 มิถุนายน 2566 แก่ประชาชนและผู้เกี่ยวข้องรับทราบ และขอภัยในความไม่สะดวกในการดำเนินดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ

[REDACTED]
ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

ที่ [REDACTED]

๒๙ มีนาคม ๒๕๖๖

เรื่อง ขอแจ้งขยายแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน นายกเทศบาลตำบลบางปูน

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลักของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) นั้น

ในการนี้ บริษัทฯ ได้ขอความอนุเคราะห์ท่านประชาสัมพันธ์แผนการดำเนินงานก่อสร้างโครงการฯ ซึ่งเริ่มดำเนินการก่อสร้างตั้งแต่ประมาณวันที่ 15 มิถุนายน ๒๕๖๕ ถึง 30 มิถุนายน ๒๕๖๖ แก่ประชาชนและผู้เกี่ยวข้องรับทราบ และขออภัยในความไม่สะดวกในการดำเนินดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ

[REDACTED]
ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

ที่ [REDACTED]

๒๙ มีนาคม ๒๕๖๖

เรื่อง ขอแจ้งขยายแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน นายกองค้การบริหารส่วนตำบลสวนพริกไทย

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลักของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) นั้น

ในการนี้ บริษัทฯ ได้ขอความอนุเคราะห์ท่านประชาสัมพันธ์แผนการดำเนินงานก่อสร้างโครงการฯ ซึ่งเริ่มดำเนินการก่อสร้างตั้งแต่ประมาณวันที่ 15 มิถุนายน ๒๕๖๕ ถึง 30 มิถุนายน ๒๕๖๖ แก่ประชาชนและผู้เกี่ยวข้องรับทราบ และขอภัยในความไม่สะดวกในการดำเนินดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ

[REDACTED]
ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

ที่ [REDACTED]

๒๙ มีนาคม ๒๕๖๖

เรื่อง ขอแจ้งขยายแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน ผู้อำนวยการโรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบล บางพูน แห่งที่ 2

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลักของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) นั้น

ในการนี้ บริษัทฯ ได้ขอความอนุเคราะห์ท่านประชาสัมพันธ์แผนการดำเนินงานก่อสร้างโครงการฯ ซึ่งเริ่มดำเนินการก่อสร้างตั้งแต่ประมาณวันที่ 15 มิถุนายน ๒๕๖๕ ถึง 30 มิถุนายน ๒๕๖๖ แก่ประชาชนและผู้เกี่ยวข้องรับทราบ และขอภัยในความไม่สะดวกในการดำเนินดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ

[REDACTED]

ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

[REDACTED]

ที่ [REDACTED]

๒๙ มีนาคม ๒๕๖๖

เรื่อง ขอแจ้งขยายแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน ผู้อำนวยการโรงพยาบาลส่งเสริมสุขภาพตำบลสวนพริกไทย แห่งที่ 2

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลักของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) นั้น

ในการนี้ บริษัทฯ ใคร่ขอความอนุเคราะห์ท่านประชาสัมพันธ์แผนการดำเนินงานก่อสร้างโครงการฯ ซึ่งเริ่มดำเนินการก่อสร้างตั้งแต่ประมาณวันที่ 15 มิถุนายน ๒๕๖๕ ถึง 30 มิถุนายน ๒๕๖๖ แก่ประชาชนและผู้เกี่ยวข้องรับทราบ และขออภัยในความไม่สะดวกในการดำเนินดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ

[REDACTED]
ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

ที่ [REDACTED]

29 มีนาคม 2566

เรื่อง ขอแจ้งขยายแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

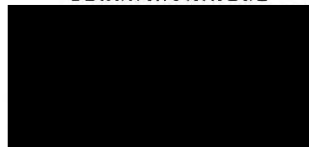
เรียน ผู้ใหญ่บ้านหมู่ที่ 2 บ้านคลองเปรมประชากร

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลักของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) นั้น

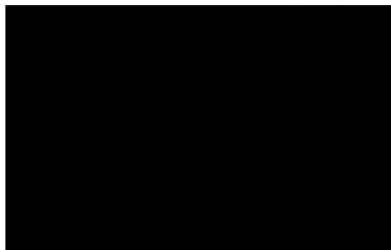
ในการนี้ บริษัทฯ ใคร่ขอความอนุเคราะห์ท่านประชาสัมพันธ์แผนการดำเนินงานก่อสร้างโครงการฯ ซึ่งเริ่มดำเนินการก่อสร้างตั้งแต่ประมาณวันที่ 15 มิถุนายน 2565 ถึง 30 มิถุนายน 2566 แก่ประชาชนและผู้เกี่ยวข้องรับทราบ และขออภัยในความไม่สะดวกในการดำเนินดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ



ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง



ที่ [REDACTED]

๒๙ มีนาคม ๒๕๖๖

เรื่อง ขอแจ้งขยายแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน ผู้อำนวยการโรงเรียนวัดเปรมประชากร

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลักของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) นั้น

ในการนี้ บริษัทฯ ใคร่ขอความอนุเคราะห์ท่านประชาสัมพันธ์แผนการดำเนินงานก่อสร้างโครงการฯ ซึ่งเริ่มดำเนินการก่อสร้างตั้งแต่ประมาณวันที่ 15 มิถุนายน ๒๕๖๕ ถึง 30 มิถุนายน ๒๕๖๖ แก่ประชาชนและผู้เกี่ยวข้องรับทราบ และขอภัยในความไม่สะดวกในการดำเนินดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ

[REDACTED]
ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

ที่ [REDACTED]

๒๙ มีนาคม ๒๕๖๖

เรื่อง ขอแจ้งขยายแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน เจ้าอาวาสวัดเปรมประชา

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลักของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) นั้น

ในการนี้ บริษัทฯ ใคร่ขอความอนุเคราะห์ท่านประชาสัมพันธ์แผนการดำเนินงานก่อสร้างโครงการฯ ซึ่งเริ่มดำเนินการก่อสร้างตั้งแต่ประมาณวันที่ 15 มิถุนายน ๒๕๖๕ ถึง 30 มิถุนายน ๒๕๖๖ แก่ประชาชนและผู้เกี่ยวข้องรับทราบ และขอภัยในความไม่สะดวกในการดำเนินดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ

[REDACTED]
ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

ที่ [REDACTED]

๒๙ มีนาคม ๒๕๖๖

เรื่อง ขอแจ้งขยายแผนการดำเนินงานโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต)

เรียน ท่านผู้ว่าราชการจังหวัดนนทบุรี

ตามที่ บริษัท สยามราช จำกัด (มหาชน) (บริษัทฯ) เป็นผู้ดำเนินการก่อสร้างหลักของโครงการย้ายท่อก๊าซธรรมชาติ เพื่อลดผลกระทบจากโครงการความร่วมมือระหว่างรัฐบาลแห่งราชอาณาจักรไทยและรัฐบาลแห่งสาธารณรัฐประชาชนจีน ในการพัฒนาระบบรถไฟความเร็วสูงเพื่อเชื่อมโยงภูมิภาคช่วงที่ 1 กรุงเทพฯ-หนองคาย (ระยะที่ 1 ช่วงกรุงเทพฯ - นครราชสีมา) สัญญา 4-2 (โครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติศูนย์ราชการแจ้งวัฒนะและศูนย์พลังงานแห่งชาติ (ปทุมธานี-พญาไท) และโครงการท่อส่งก๊าซธรรมชาติ นวนคร-รังสิต) นั้น

ในการนี้ บริษัทฯ ได้ขอความอนุเคราะห์ท่านประชาสัมพันธ์แผนการดำเนินงานก่อสร้างโครงการฯ ซึ่งเริ่มดำเนินการก่อสร้างตั้งแต่ประมาณวันที่ 15 มิถุนายน ๒๕๖๕ ถึง 30 มิถุนายน ๒๕๖๖ แก่ประชาชนและผู้เกี่ยวข้องรับทราบ และขออภัยในความไม่สะดวกในการดำเนินดังกล่าว ทั้งนี้ มอบหมายให้ [REDACTED] ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง [REDACTED] เป็นผู้ประสานงาน และให้ข้อมูลในรายละเอียดต่อไป

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบและให้ความอนุเคราะห์

ขอแสดงความนับถือ

[REDACTED]

ผู้จัดการฝ่ายก่อสร้าง

[REDACTED]