



ประกาศบริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)

ทะเบียนเลขที่ 0107544000108

เลขที่ 1120018570

เรื่อง จัดจ้างเปิดอุปกรณ์และรื้อถอน Internal part เพื่อเชื่อมแก้ไขผิวโลหะและทำ Thermal Spray ที่ 3201-1/2-T03

ด้วยบริษัท ปตท. จำกัด(มหาชน) มีความประสงค์ที่จะประมูลเป็นลายลักษณ์อักษร จัดจ้างเปิดอุปกรณ์และรื้อถอน Internal part เพื่อเชื่อมแก้ไขผิวโลหะและทำ Thermal Spray ที่ 3201-1/2-T03
สถานที่ส่งมอบ ณ โรงแยกก๊าซธรรมชาติระยอง เลขที่ 555 ถนน สุขุมวิท ตำบล มาบตาพุด อำเภอ เมือง จังหวัด ระยอง 21150
กำหนดส่งมอบ 7. การส่งมอบงาน กำหนดการส่งมอบ ผู้รับจ้างต้องส่งมอบงานจ้างให้กับ บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)
โดยมีรายละเอียดกำหนดส่งมอบ ไม่นับรวมระยะเวลาที่ ปตท. ไม่อนุญาตให้เข้าดำเนินงาน/สั่งหยุดงาน จำนวน 2 งวด ครั้งที่
1 เมื่อผู้รับจ้างส่งมอบงานของ Unit 3201-1-T003 ตามที่กำหนดในหัวข้อที่ 17 ภายในกำหนด 28 วัน (ไม่เว้นวันหยุด)
นับตั้งแต่วันที่ปตท.กำหนดในหนังสือแจ้งเข้าดำเนินการ ทั้งนี้ไม่นับรวมระยะเวลาที่ ปตท. ไม่อนุญาตให้เข้าดำเนินงาน/สั่งหยุดงาน
ครั้งที่ 2 เมื่อผู้รับจ้างส่งมอบงานของ Unit 3201-2-T003 ตามที่กำหนดในหัวข้อที่ 17 ภายในกำหนด 28 วัน (ไม่เว้นวันหยุด)
นับตั้งแต่วันที่ปตท.กำหนดในหนังสือแจ้งเข้าดำเนินการ ทั้งนี้ไม่นับรวมระยะเวลาที่ ปตท. ไม่อนุญาตให้เข้าดำเนินงาน/สั่งหยุดงาน
โดยลำดับในการแจ้งเข้าดำเนินการอาจมีการเปลี่ยนแปลงตามความเหมาะสม
ตามเงื่อนไขรายละเอียดรูปแบบและเอกสารแนบท้ายแจ้งความ ซึ่งถือเป็นส่วนหนึ่งของแจ้งความ ดังนี้

- | | |
|--|--------|
| - รายละเอียดตามข้อกำหนด ปตท. | 1 ชุด |
| - ตัวอย่างหนังสือมอบอำนาจ | 1 แผ่น |
| - ตัวอย่างแบบสัญญาค้ำประกันธนาคาร | 1 แผ่น |
| - แนวทางการปฏิบัติงานอย่างยั่งยืนผู้ค้า ปตท. | 1 ชุด |

กำหนดฟังคำชี้แจงพร้อมกันที่ Conference ผ่าน Microsoft Team วันที่ 17 มีนาคม 2566

โดยลงทะเบียนเข้าฟังคำชี้แจง เวลา 09:45 ถึง 10:00 น.

และชี้แจง เวลา 10:00 น. (ผู้ชี้แจง นาย ปัญญพล กิตติสรพกุล รหัสพนักงาน 560225 โทร 038676434)

หากไม่มาฟังคำชี้แจง ปตท. จะถือว่า ผู้ยื่นสละสิทธิ์ในการเสนอราคาและไม่มีสิทธิ์ในการเสนอราคา

กำหนดยื่นซองราคา ซองหลักฐาน ซองเทคนิค ในวันที่ 31 มีนาคม 2566 เวลา 09:00-15:00 น. ณ สถานที่ดังนี้

- แผนกจัดหาพัสดุ ส่วนจัดหาและบริหารพัสดุโรงแยกก๊าซ โรงแยกก๊าซธรรมชาติ ปตท. เลขที่ 555 ถ.สุขุมวิท

ต.มาบตาพุด อ.เมือง จ.ระยอง 21150

ผู้สนใจติดต่อขอซื้อรายละเอียดได้ในราคาชุดละ - บาท (รวมภาษีมูลค่าเพิ่มแล้ว) ตั้งแต่วันที่ 10 มีนาคม 2566

จนถึงวันที่ 16 มีนาคม 2566 ระหว่างเวลา 09:00 -16:30 น. ยกเว้นวันหยุดราชการ (หมายเหตุ : ติดต่อรับแบบทาง Email :

worawee.j@pttplc.com เท่านั้น) ณ สถานที่ดังนี้

- แผนกจัดหาพัสดุ ส่วนจัดหาและบริหารพัสดุโรงแยกก๊าซ โรงแยกก๊าซธรรมชาติ ปตท. เลขที่ 555 ถ.สุขุมวิท

ต.มาบตาพุด อ.เมือง จ.ระยอง 21150 (นางวรวิร์ แจ่มสุวรรณ โทรศัพท์ 038676174)



ประกาศบริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)

ทะเบียนเลขที่ 0107544000108

เลขที่ 1120018570

เรื่อง จัดจ้างเปิดอุปกรณ์และรื้อถอน Internal part เพื่อเชื่อมแก้ไขผิวโลหะและทำ
Thermal Spray ที่ 3201-1/2-T03

ประกาศ ณ วันที่ 10 มีนาคม 2566

(นายกฤษฎา คงนวล)

ผู้จัดการแผนกจัดหาพัสดุ

แผนกจัดหาพัสดุ



เรื่อง : จัดจ้างเปิดอุปกรณ์และรื้อถอน Internal part เพื่อเชื่อมแก้ไขผิวโลหะและทำ Thermal Spray ที่ 3201-1/2-T03

จัดทำโดย : นายปัญจพล กิตติสรพกุล นายกิตติพล หนูสง	วันที่จัดทำ : 23 กุมภาพันธ์ 2566 Rev.4 SAP PR No.1120018570	หน่วยงานที่จัดทำ : ส่วนบำรุงรักษาเครื่องกล
---	---	---

ระบบมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง					
☒	☐	☐	☐	☐	☐
Quality	Safety	Health	Environment	Lab	Energy

ขอบเขตของงาน (TOR)

บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน) ซึ่งต่อไปเรียกว่า ปตท. มีความประสงค์จะจ้างจัดจ้างเปิดอุปกรณ์และรื้อถอน Internal part เพื่อเชื่อมแก้ไขผิวโลหะและทำ Thermal Spray ที่ 3201-1/2-T03 โดยมีข้อกำหนดดังต่อไปนี้

1. วัตถุประสงค์ในการจัดหา

เพื่อแก้ไขปัญหา Erosion & Corrosion ภายในอุปกรณ์

2. คุณสมบัติของผู้ยื่นข้อเสนอ

- ต้องเป็นบุคคลธรรมดาหรือนิติบุคคลผู้มีอาชีพประกอบกิจการตามที่เสนอ
- ต้องไม่เคยถูก ปตท. บอกละเมิดสัญญาใดๆ อันเนื่องมาจากการกระทำโดยทุจริต
- ต้องไม่เป็นผู้มีความในคดีใดๆ หรือคู่พิพาทในข้อพิพาทอนุญาโตตุลาการใดๆ กับ ปตท. ไม่ว่าจะเป็นผู้ตำราয়ที่ได้ขึ้นทะเบียนผู้ค้าไว้กับ ปตท. หรือไม่ก็ตาม เว้นแต่คดีหรือข้อพิพาทนั้นถึงที่สุดแล้ว
ทั้งนี้ ผู้ยื่นข้อเสนอตามข้อ 2.2 และ 2.3 ให้รวมถึงหุ้นส่วนหรือกรรมการของผู้ยื่นข้อเสนอด้วย
- ต้องไม่เป็นผู้หรือนิติบุคคลซึ่งถูกขึ้นบัญชีผู้ทำงานของ ปตท. และ ไม่เป็นผู้หรือนิติบุคคลซึ่งถูกระบุชื่อไว้ในรายชื่อผู้ทำงานของหน่วยงานของรัฐในระบบเครือข่ายสารสนเทศของกรมบัญชีกลาง
- ต้องเป็นรายเดียวกับผู้ซื้อ/รับเอกสารเสนอราคาจาก ปตท. และจะโอนสิทธิ์ให้ผู้ประกอบการรายอื่นเสนอราคาแทนไม่ได้
ในกรณีที่ผู้เสนอราคาเป็นกลุ่มบุคคลในลักษณะ Partnership / Consortium / Joint Venture จะต้องมีส่วนในกรู่มรายใดรายหนึ่ง เป็นผู้ซื้อ/รับเอกสารเสนอราคาจาก ปตท. ทั้งนี้ ผู้เสนอราคาที่มีลักษณะเป็น Partnership / Consortium / Joint Venture ดังกล่าว จะต้องรับผิดชอบต่อ ปตท. ในฐานะลูกหนี้ร่วมด้วย
(หมายเหตุ การเสนอราคาเป็นกลุ่มบุคคลในลักษณะ Partnership / Consortium / Joint Venture นั้น จะต้องมีการระบุไว้โดยเฉพาะเจาะจงในรายละเอียดการจัดซื้อ/จัดจ้าง (TOR) ว่ากลุ่มบุคคลดังกล่าวสามารถเข้าร่วมการเสนอราคาได้)
- ต้องไม่เป็นผู้มีผลประโยชน์ร่วมกันกับผู้ยื่นข้อเสนอรายอื่นที่เข้ายื่นข้อเสนอให้แก่ ปตท. ณ วันประกาศประมูลหรือไม่เป็นผู้กระทำการอันเป็นการขัดขวางการแข่งขันอย่างเป็นธรรมในการประมูลครั้งนี้
- ต้องไม่เคยได้รับการภาคทัณฑ์หรือถูกยกเลิกการจัดจ้าง เนื่องจากส่งของไม่ถูกต้องตามข้อกำหนด หรือไม่ปฏิบัติตามกฎความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อม ของโรงแยกก๊าซธรรมชาติระยอง ปตท.



เรื่อง : จัดจ้างเปิดอุปกรณ์และรื้อถอน Internal part เพื่อเชื่อมแก้ไขผิวโลหะและทำ Thermal Spray ที่ 3201-1/2-T03

จัดทำโดย : นายปัญญาพล กิตติสรพกุล นายกิตติพล หนูสง	วันที่จัดทำ : 23 กุมภาพันธ์ 2566 Rev.4 SAP PR No.1120018570	หน่วยงานที่จัดทำ : ส่วนบำรุงรักษาเครื่องกล
--	---	---

ระบบมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง					
☒	☐	☐	☐	☐	☐
Quality	Safety	Health	Environment	Lab	Energy

- 2.8 ต้องแนบเอกสารหนังสือคำรับรองการมีคุณสมบัติในการเข้าทำธุรกรรมกับ ปตท. ทุกครั้งที่เสนอราคา
- 2.9 ผู้เสนอราคาที่เป็นนิติบุคคลจะต้องมีทุนจดทะเบียน ไม่ต่ำกว่า 10 ล้านบาท
- 2.10 ผู้เสนอราคาต้องไม่เคยได้รับผลประโยชน์หลังส่งมอบสินค้าและบริการประจำปี ในระดับควรปรับปรุง (D) ของสายงานแยกก๊าซธรรมชาติ บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน) ในช่วงระยะเวลาย้อนหลัง 1 ปี

2.11 ผู้เสนอราคาต้องมีประสบการณ์ (งานแล้วเสร็จ) ตามข้อ (2.11.1 - 2.11.2) โดยจะต้องแนบเอกสารเป็นใบสั่งจ้าง/หนังสือสั่งจ้าง พร้อมทั้งเอกสารที่สามารถแสดงรายละเอียดของงานพร้อมทั้ง RESUME ของผู้ปฏิบัติงานระดับ PROJECT ENGINEER/PLANNER/SUPERVISOR ให้แก่ทาง ปตท. เป็นผู้พิจารณา ดังนี้

2.11.1 ผู้เสนอราคาจะต้องมีประสบการณ์งานเชื่อมซ่อมอุปกรณ์ PRESSURE VESSEL ให้แก่โรงแยกก๊าซธรรมชาติ โรงกลั่นน้ำมัน หรือโรงงานปิโตรเคมี ในช่วงยุคซ่อมใหญ่เท่านั้น โดยมีมูลค่างานไม่ต่ำกว่า 3 ล้านบาท จำนวนไม่น้อยกว่า 3 งาน ภายในระยะเวลา 10 ปีที่ผ่านมา โดยเอกสารประกอบการพิจารณามีดังต่อไปนี้

- ใบสั่งจ้าง/หนังสือสั่งจ้าง
- เอกสารแสดงรายละเอียดงานซ่อม เช่น Photos Report, Engineering Drawing, Repair Procedure
- WPS/PQR/WQT ที่สอดคล้องกับงานนั้นๆ
- Final Inspection Report
- Resume ของผู้ปฏิบัติงานระดับ PROJECT ENGINEER/PLANNER/SUPERVISOR

2.11.2 ผู้เสนอราคา หรือ SUBCONTRACTOR ของผู้เสนอราคาจะต้องมีประสบการณ์ในงานพ่นเคลือบโลหะ (Thermal Spray) ให้แก่อุปกรณ์ Pressure Vessel หรือ Waster Heat Recovery Unit ที่เป็นลักษณะ On-Site Service มูลค่างานไม่ต่ำกว่า 3 ล้านบาท จำนวน 3 งาน ภายในระยะเวลา 10 ปีที่ผ่านมา โดยเอกสารประกอบการพิจารณามีดังต่อไปนี้

- ใบสั่งจ้าง/หนังสือสั่งจ้าง
- เอกสารแสดงรายละเอียดงาน เช่น Photos Report, Engineering Drawing, Thermal Spray Procedure
- Final Inspection Report
- Resume ของผู้ปฏิบัติงานระดับ PROJECT ENGINEER/PLANNER/SUPERVISOR



เรื่อง : จัดจ้างเปิดอุปกรณ์และรื้อถอน Internal part เพื่อเชื่อมแก้ไขผิวโลหะและทำ Thermal Spray ที่ 3201-1/2-T03

จัดทำโดย : นายปัญญาพล กิตติสรพกุล นายกิตติพล หนูสง	วันที่จัดทำ : 23 กุมภาพันธ์ 2566 Rev.4 SAP PR No.1120018570	หน่วยงานที่จัดทำ : ส่วนบำรุงรักษาเครื่องกล
--	---	---

ระบบมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง					
☒	☐	☐	☐	☐	☐
Quality	Safety	Health	Environment	Lab	Energy

2.12 ผู้เสนอราคา หรือ SUBCONTRACTOR ของผู้เสนอราคาจะต้องมีประสบการณ์ในงานใส่ BLIND เพื่อเปิดตรวจสอบและรื้อถอน PACKING, INTERNAL PART และทำความสะอาดภายในอุปกรณ์ COLUMN ให้แก่โรงแยกก๊าซธรรมชาติ โรงกลั่นน้ำมัน หรือโรงงานปิโตรเคมีไม่น้อยกว่า 3 ครั้ง ภายในระยะเวลา 5 ปีที่ผ่านมา โดยผู้เสนอราคาจะต้องแนบเอกสารเป็นใบสั่งจ้าง/หนังสือสั่งจ้าง และเอกสารที่แสดงรายละเอียดของงานพร้อมทั้ง RESUME ของผู้ปฏิบัติงานระดับ PROJECT ENGINEER/PLANNER/SUPERVISOR ให้แก่ทาง ปตท. เป็นผู้พิจารณา

2.13 ผู้เสนอราคา หรือ SUBCONTRACTOR ในส่วนของงานนักร้านจะต้องมีประสบการณ์ในติดตั้งนักร้านภายในอุปกรณ์ หอกกลั่นให้แกโรงแยกก๊าซธรรมชาติ โรงกลั่นน้ำมัน หรือโรงงานปิโตรเคมีไม่น้อยกว่า 5 ครั้งภายในระยะเวลา 5 ปีที่ผ่านมา โดยผู้เสนอราคาจะต้องแนบเอกสารเป็นใบสั่งจ้าง/หนังสือสั่งจ้าง พร้อมทั้งเอกสารแสดงรายละเอียดลักษณะของการติดตั้งนักร้านแต่ละงาน พร้อมทั้ง RESUME ของผู้ปฏิบัติงานระดับ PROJECT ENGINEER/PLANNER/SUPERVISOR ให้แก่ทาง ปตท. เป็นผู้พิจารณา

หมายเหตุ :

- หากผู้เสนอราคาหรือ SUBCONTRACTOR ของผู้เสนอราคาเคยได้รับการภาคทัณฑ์, หนังสือแจ้งเตือนจากผู้ควบคุมงาน เนื่องจากปฏิบัติงานต่ำกว่ามาตรฐาน, ผิดข้อกำหนดการจ้างหรือไม่ปฏิบัติตามกฎความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสิ่งแวดล้อมของโรงแยกก๊าซธรรมชาติระยอง ปตท. (หรือโรงกลั่นน้ำมันหรือโรงงานปิโตรเคมี อื่นๆ) ในงานนั้นๆที่ยื่นประสบการณ์ให้แก่ทาง ปตท. พิจารณา ถือว่าอยู่ในดุลยพินิจของ ปตท. ในการพิจารณาที่จะให้ผู้เสนอราคาหรือไม่ โดยผู้เสนอราคาไม่มีสิทธิ์ฟ้องร้องเรียกค่าเสียหายใดๆ ทั้งสิ้น
- ประสบการณ์ตามที่ ปตท. กำหนดนั้นรวมไปถึงประสบการณ์ของบุคลากรด้วยดังนั้น ผู้เสนอราคาจำเป็นต้องทำการ SUBMIT RESUME ของผู้ปฏิบัติงานตามที่ ปตท. กำหนดด้วย

3. หลักฐานการยื่นข้อเสนอ

ในการยื่นข้อเสนอผู้ยื่นข้อเสนอจะต้องจัดเอกสารใส่ซองปิดผนึกให้เรียบร้อยโดยแยกเป็นแต่ละซองดังนี้

(3.1) ของคุณสมบัติของผู้ค้า

3.1.1 กรณีเป็นร้าน ให้แนบสำเนาใบทะเบียนภาษีมูลค่าเพิ่มและสำเนาใบทะเบียนพาณิชย์ พร้อมทั้งให้เจ้าของหรือผู้จัดการร้านลงลายมือชื่อรับรองสำเนาถูกต้องและประทับตรา (ถ้ามี) ของร้านด้วย



เรื่อง : จัดจ้างเปิดอุปกรณ์และรื้อถอน Internal part เพื่อเชื่อมแก้ไขผิวโลหะและทำ Thermal Spray ที่ 3201-1/2-T03		
จัดทำโดย : นายปัญญพล กิตติสรพกุล นายกิตติพล หนูสง	วันที่จัดทำ : 23 กุมภาพันธ์ 2566 Rev.4 SAP PR No.1120018570	หน่วยงานที่จัดทำ : ส่วนบำรุงรักษาเครื่องกล
ระบบมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง		
☒ Quality	☐ Safety	☐ Health
☐ Environment	☐ Lab	☐ Energy

3.1.2 กรณีเป็นบริษัทหรือห้างหุ้นส่วนที่จดทะเบียนในประเทศไทย ให้แนบหลักฐานหนังสือรับรองการจดทะเบียนของกระทรวงพาณิชย์ที่มีอายุไม่เกิน 6 เดือน นับถัดจากวันรับรองจนถึงวันยื่นซองใบเสนอราคา และหากหลักฐานดังกล่าวไม่ใช่ต้นฉบับ ผู้มีอำนาจลงนามผูกพันบริษัทหรือห้างหุ้นส่วนจะต้องลงลายมือชื่อรับรองสำเนาถูกต้องและประทับตรา (ถ้ามี) ของบริษัทหรือห้างหุ้นส่วนด้วย

3.1.3 ในกรณีที่ผู้ยื่นข้อเสนอเป็นบุคคลหรือองค์กรอื่นๆ เช่น มหาวิทยาลัย สมาคม มูลนิธิ ให้ยื่นเอกสารแสดงคุณสมบัติของผู้ยื่นข้อเสนอที่รับรองโดยหน่วยงานราชการ

3.1.4 กรณีเป็นบริษัทหรือห้างหุ้นส่วนที่จดทะเบียนในต่างประเทศ ให้แนบหนังสือรับรองของสถานทูตไทย หรือกงสุลไทย หรือทูตพาณิชย์ไทย รับรองการจดทะเบียน วัตถุประสงค์ และอำนาจในการทำนิติกรรมของนิติบุคคลนั้น ตามกฎหมายของประเทศที่นิติบุคคลนั้นก่อตั้ง และจะต้องไม่เป็นผู้ได้รับเอกสิทธิ์หรือความคุ้มกันซึ่งอาจปฏิเสธไม่ยอมขึ้นศาลไทย เว้นแต่รัฐบาลของผู้ยื่นข้อเสนอ นั้นได้มีคำสั่งให้สละเอกสิทธิ์และความคุ้มกันเช่นนั้นแล้ว

3.1.5 ในกรณีที่ผู้มีอำนาจลงนามผูกพันร้านหรือบริษัทหรือห้างหุ้นส่วนไม่ได้ลงนามด้วยตนเอง การมอบอำนาจให้ผู้อื่นเป็นผู้ลงนามในเอกสารที่เกี่ยวข้องกับการเสนอราคาต่างๆ จะต้องมิหนังสือมอบอำนาจโดยการระบุงการมอบอำนาจไว้ให้ถูกต้องและชัดเจน โดยผู้เสนอราคาอาจให้บุคคลอื่นเป็นผู้ยื่น/นำส่งของเอกสารเสนอราคาดังกล่าวให้แก่ ปตท.แทนตนได้ โดยผู้เสนอราคา รับรองว่าจะรับผิดชอบต่อ ปตท.ในการนำส่งเอกสารแทนตนดังกล่าวทุกประการ เสมือนเป็นตัวแทนของตนด้วย

3.1.6 สำเนาบัตรประชาชน/สำเนาหนังสือเดินทาง (Passport) ของผู้มีอำนาจลงนามผูกพันพร้อมลงนามรับรองสำเนาถูกต้อง (ในกรณีกรรมการผู้มีอำนาจลงนามในใบเสนอราคาเอง) หรือ สำเนาบัตรประชาชน /สำเนาหนังสือเดินทาง (Passport) ของผู้มอบอำนาจและผู้รับมอบอำนาจพร้อมลงนามรับรองสำเนาถูกต้อง (ในกรณีมีการมอบอำนาจ)

3.1.7 ในกรณีที่จดทะเบียนภาษีมูลค่าเพิ่มไว้จะต้องแนบสำเนา ภพ. 20 ด้วย

3.1.8 เอกสารหนังสือคำรับรองการมีคุณสมบัติในการเข้าทำธุรกรรมกับ ปตท.

(3.2) ของเอกสารเทคนิค

PART A: เอกสารแสดงประสบการณ์และแผนงาน

3.2.1 เอกสารแสดงประสบการณ์ทำงานตามที่ระบุในข้อที่ 2 (แนบเอกสารให้ครบถ้วนทุกหัวข้อ)

3.2.2 แผนงานที่สอดคล้องกับระยะเวลาที่ ปตท. กำหนดให้ในหัวข้อการส่งมอบงานในครั้งนี้

- แผนงานที่ต้องระบุรายละเอียดงานติดตั้งให้ครอบคลุมตามหัวข้อที่ 17

1. 3201-1-T03



เรื่อง : จัดจ้างเปิดอุปกรณ์และรื้อถอน Internal part เพื่อเชื่อมแก้ไขผิวโลหะและทำ Thermal Spray ที่ 3201-1/2-T03

จัดทำโดย : นายปัญญาพล กิตติสรพกุล นายกิตติพล หนูสง	วันที่จัดทำ : 23 กุมภาพันธ์ 2566 Rev.4 SAP PR No.1120018570	หน่วยงานที่จัดทำ : ส่วนบำรุงรักษาเครื่องกล
--	---	---

ระบบมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง					
☒	☐	☐	☐	☐	☐
Quality	Safety	Health	Environment	Lab	Energy

2. 3201-2-T03

PART B: เอกสารเทคนิคงาน

3.2.3 ขั้นตอนในการปฏิบัติงานในส่วนของการใส่ BLIND / DEBLIND

3.2.4 ขั้นตอนในการปฏิบัติงานในส่วนของการ REMOVE INTERNAL PARTS /UNLOAD & RELOAD PACKING

3.2.5. เอกสารแสดง LIFTING PLAN / SITE PREPARATION PLAN ที่ระบุขนาด CRANE ที่ต้องใช้ในการปฏิบัติงานทั้งหมด โดยจะต้องระบุขนาดเครนทั้งหมดที่ใช้จริง โดยผู้เสนอราคาจะต้องตรวจสอบ LOAD CHART ให้สอดคล้องกับขนาดและน้ำหนักของอุปกรณ์ที่จะทำการยก รวมไปถึงจุดยืนเครนในพื้นที่ปฏิบัติงาน

PART C: เอกสารเทคนิคงานเชื่อมซ่อมแก้ไขผิวโลหะและทำการพ่นเคลือบ

3.2.6 เอกสารแสดงรายละเอียด WPS/PQR ที่ครอบคลุมลักษณะการปฏิบัติงาน

3.2.7 ขั้นตอนในการปฏิบัติงานในส่วนของการทำ Thermal Spray ที่ตรงตามที่ ปตท. กำหนดในหัวข้อเทคนิคหัวข้อ 17

- เอกสารแสดงปริมาณพื้นที่ที่จะดำเนินการ
- เอกสารระบุ Spray System ที่ใช้ในการดำเนินการ
- เอกสารระบุวัสดุที่ใช้เคลือบ / ความหนาในการเคลือบ
- เอกสารระบุขั้นตอนการเตรียมพื้นผิวที่ระบุรายละเอียดความหยาบพื้นผิวและความสะอาดพื้นผิวที่ต้องการ
- รายการเครื่องมือที่จำเป็นสำหรับการดำเนินการ
- เอกสารแสดงรายละเอียด Procedure การดำเนินการ
- เอกสารแสดงรายละเอียดการตรวจสอบ

PART D: เอกสารเทคนิคอื่นๆ

3.2.9 ผู้เสนอราคาจะต้องยื่นเอกสารแสดงรายละเอียดทางด้านเทคนิคตามแบบฟอร์มที่ ปตท. กำหนดให้ ในเอกสารแนบหัวข้อที่ 3 ชื่อเอกสาร "แบบฟอร์มการแสดงรายละเอียดทางด้านเทคนิค" โดยผู้เสนอราคาจะต้องตรวจสอบจำนวนอุปกรณ์และแรงงานขั้นต่ำที่จะต้องนำเสนอตามรายละเอียดในเอกสารแนบที่ 4 และ 5

3.2.10 ผู้เสนอราคาจะต้องยื่นเอกสารแสดงรายละเอียดของบริษัทที่เป็น SUBCONTRACTOR ตามแบบฟอร์มที่ ปตท. กำหนดให้ ในเอกสารแนบหัวข้อที่ 3 ชื่อเอกสาร "แบบฟอร์มการแสดงรายชื่อ SUBCONTRACTOR "



เรื่อง : จัดจ้างเปิดอุปกรณ์และรื้อถอน Internal part เพื่อเชื่อมแก้ไขผิวโลหะและทำ Thermal Spray ที่ 3201-1/2-T03

จัดทำโดย : นายปัญญพล กิตติสรพกุล นายกิตติพล หนูสง	วันที่จัดทำ : 23 กุมภาพันธ์ 2566 Rev.4 SAP PR No.1120018570	หน่วยงานที่จัดทำ : ส่วนบำรุงรักษาเครื่องกล
---	---	---

ระบบมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง					
☒	☐	☐	☐	☐	☐
Quality	Safety	Health	Environment	Lab	Energy

หมายเหตุ :

- ปตท. จะพิจารณาเปิดซองราคาเฉพาะผู้เสนอราคาที่ผ่านการประเมินทางด้านเทคนิคเท่านั้น
- กรณีผู้เสนอราคาทำการเปลี่ยนแปลงบริษัท SUBCONTRACTOR หลังจากผ่านการยื่นซองเสนอเทคนิค/ราคา โดยที่ SUBCONTRACTOR นั้นไม่ได้คุณสมบัติตามที่ ปตท. กำหนดตามหัวข้อที่ 2 ปตท. มีสิทธิ์ในการไม่ยอมรับและสามารถพิจารณาการดำเนินการรวมถึงพิจารณาผู้ยื่นข้อเสนอเป็นผู้ละทิ้งงานอันเนื่องมาจากการยื่นข้อเสนอที่กระทำการโดยไม่สุจริต
- หากผู้รับจ้างเปลี่ยนแปลงบุคลากรที่รับผิดชอบงานตั้งแต่ระดับ SUPERVISOR ขึ้นไป ผู้รับจ้างจะต้องจัดหาบุคลากรที่มีคุณสมบัติตามที่ ปตท. กำหนดในหัวข้อที่ 2 มาทดแทน โดยหากไม่เป็นไปตามที่กำหนด ปตท. มีสิทธิ์ในการไม่ยอมรับและสามารถพิจารณาการดำเนินการรวมถึงพิจารณาผู้ยื่นข้อเสนอเป็นผู้ละทิ้งงานอันเนื่องมาจากการยื่นข้อเสนอที่กระทำการโดยไม่สุจริต

(3.3) ซองใบเสนอราคา

3.3.1 Break Down Price (ตามแบบฟอร์มที่ ปตท. กำหนดไว้ในเอกสารแนบหัวข้อที่ 3 ชื่อเอกสาร "แบบฟอร์มการเสนอราคา" เท่านั้น)

4. การเสนอราคา

- 4.1 ผู้ยื่นข้อเสนอต้องกรอกราคาค่อหน่วยหรือต่อรายการและราคารวมลงในใบเสนอราคาโดยใช้แบบฟอร์มใบเสนอราคาของ ปตท. หรือ ใช้แบบฟอร์มใบเสนอราคาของผู้ยื่นข้อเสนอเอง โดยจะต้องมีเนื้อหาตามแบบฟอร์มใบเสนอราคาของ ปตท. เช่น วันที่เสนอราคา ชื่อผู้ยื่นข้อเสนอ เรื่องที่เสนอราคา ราคาต่อหน่วยหรือต่อรายการ และราคารวม ข้อความยอมรับการปฏิบัติตามเงื่อนไขของ ปตท. เป็นต้น โดยต้องเป็นราคาไม่รวมภาษีมูลค่าเพิ่มและต้องเสนอราคาเป็นเงิน THB รวมค่าใช้จ่ายทั้งหมดแล้วจนกระทั่งส่งมอบโดยผู้ยื่นข้อเสนอต้องกรอกจำนวนเงินเป็นตัวเลขและตัวหนังสือลงในใบเสนอราคาให้ชัดเจนในกรณีที่มีการขูดลบ หรือขีดฆ่า ต้องลงลายมือชื่อผู้มีอำนาจและประทับตรากำกับ (ถ้ามี) หากราคาต่อหน่วยหรือต่อรายการไม่ตรงกับราคารวม หรือตัวเลขกับตัวหนังสือไม่ตรงกัน ให้นำบทบัญญัติในประมวลกฎหมายแพ่งและพาณิชย์มาใช้บังคับ ทั้งนี้ ราคาที่เสนอจะต้องยื่นราคาตามเวลาที่ ปตท. กำหนด โดยผู้ยื่นข้อเสนอต้องยื่นราคาไม่น้อยกว่า 90 วัน นับถัดจากวันที่เสนอราคา และเมื่อผู้ยื่นข้อเสนอทำการยื่นข้อเสนอตามข้อ 3 แล้ว จะถอนคืนไม่ได้



เรื่อง : จัดจ้างเปิดอุปกรณ์และรื้อถอน Internal part เพื่อเชื่อมแก้ไขผิวโลหะและทำ Thermal Spray ที่ 3201-1/2-T03

จัดทำโดย : นายปัญจพล กิตติสรพกุล นายกิตติพล หนูสง	วันที่จัดทำ : 23 กุมภาพันธ์ 2566 Rev.4 SAP PR No.1120018570	หน่วยงานที่จัดทำ : ส่วนบำรุงรักษาเครื่องกล
---	---	---

ระบบมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง					
☒	☐	☐	☐	☐	☐
Quality	Safety	Health	Environment	Lab	Energy

- 4.2 เมื่อพ้นกำหนดเวลาขึ้นข้อเสนอและเสนอราคาแล้ว ปตท. จะไม่รับเอกสารการยื่นข้อเสนอและเสนอราคาใดๆ โดยเด็ดขาด
- 4.3 คณะกรรมการจัดหาสินค้าของ ปตท. จะดำเนินการตรวจสอบคุณสมบัติของผู้ยื่นข้อเสนอแต่ละรายว่า มีผู้ยื่นข้อเสนอที่มีผลประโยชน์ร่วมกันกับผู้ยื่นเสนอรายอื่นหรือไม่ หากปรากฏว่าผู้ยื่นข้อเสนอรายใดเป็นผู้ยื่นข้อเสนอที่มีผลประโยชน์ร่วมกันกับผู้ยื่นเสนอรายอื่น คณะกรรมการจัดหาสินค้าของ ปตท. จะตัดรายชื่อผู้ยื่นข้อเสนอที่มีผลประโยชน์ร่วมกันนั้นออกจากการเป็นผู้ยื่นข้อเสนอ

5. หลักประกันของการเสนอราคา

ในการเสนอราคาครั้งนี้ ไม่มีการวางหลักประกันของเสนอราคา

6. หลักเกณฑ์และสิทธิในการพิจารณา

- 6.1 ในการพิจารณาผลการยื่นข้อเสนอของงานครั้งนี้ ปตท. จะพิจารณาตัดสินโดยใช้หลักเกณฑ์ราคา
- 6.2 ปตท. จะพิจารณาจากราคารวมต่ำสุด
- 6.3 หากผู้ยื่นข้อเสนอรายใดมีคุณสมบัติไม่ถูกต้องตามข้อ 2 หรือยื่นหลักฐานการยื่นข้อเสนอไม่ถูกต้องหรือไม่ครบถ้วนตามข้อ 3 หรือยื่นเสนอราคาไม่ถูกต้องตามข้อ 4 คณะกรรมการจัดหาสินค้าของ ปตท. จะไม่รับพิจารณาข้อเสนอของผู้ยื่นข้อเสนอรายนั้น เว้นแต่ผู้ยื่นข้อเสนอรายใดเสนอเอกสารทางเทคนิคหรือรายละเอียดคุณลักษณะเฉพาะของงานที่จะจ้างไม่ครบถ้วน หรือเสนอรายละเอียดแตกต่างไปจากเงื่อนไขที่ ปตท. กำหนดในส่วนที่มีสาระสำคัญและความแตกต่างนั้นไม่มีผลทำให้เกิดการได้เปรียบเสียเปรียบต่อผู้ยื่นข้อเสนอรายอื่น หรือเป็นการผิดพลาดเล็กน้อย คณะกรรมการจัดหาสินค้าของ ปตท. อาจพิจารณาผ่อนปรนการตัดสินผู้ยื่นข้อเสนอรายนั้น
- 6.4 ปตท. สงวนสิทธิ์ไม่พิจารณาข้อเสนอของผู้ยื่นข้อเสนอโดยไม่มีการผ่อนผันในกรณีดังต่อไปนี้
- (1) ไม่ปรากฏชื่อผู้ยื่นข้อเสนอรายนั้นในบัญชีรายชื่อผู้ซื้อหรือผู้รับเอกสารงานประมูลของ ปตท.
 - (2) เสนอรายละเอียดแตกต่างไปจากเงื่อนไขที่กำหนดในขอบเขตของงานที่เป็นสาระสำคัญ หรือมีผลทำให้เกิดความได้เปรียบเสียเปรียบแก่ผู้ยื่นข้อเสนอรายอื่น
- 6.5 ปตท. จะพิจารณายกเลิกการประมูลงานและลงโทษผู้ยื่นข้อเสนอเป็นผู้ที่ทำงาน ไม่ว่าจะเป็นผู้ยื่นข้อเสนอที่ได้รับการคัดเลือกหรือไม่ก็ตาม หากมีเหตุที่เชื่อได้ว่ากรายยื่นข้อเสนอกระทำการโดยไม่สุจริต เช่น การเสนอเอกสารอันเป็นเท็จ หรือใช้ข้อมูลคลาดเคลื่อน หรือนิยามบุคคลอื่นมาเสนอราคาแทน เป็นต้น



เรื่อง : จัดจ้างเปิดอุปกรณ์และรื้อถอน Internal part เพื่อเชื่อมแก้ไขผิวโลหะและทำ Thermal Spray ที่ 3201-1/2-T03

จัดทำโดย : นายปัญจพล กิตติสรพกุล นายกิตติพล หนูสง	วันที่จัดทำ : 23 กุมภาพันธ์ 2566 Rev.4 SAP PR No.1120018570	หน่วยงานที่จัดทำ : ส่วนบำรุงรักษาเครื่องกล
---	---	---

ระบบมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง					
☒	☐	☐	☐	☐	☐
Quality	Safety	Health	Environment	Lab	Energy

ในกรณีที่ผู้ยื่นข้อเสนอรายที่เสนอราคาต่ำสุด เสนอราคาต่ำจนคาดหมายได้ว่าไม่อาจดำเนินงานตามขอบเขตของงานครั้งนี้ได้ คณะกรรมการจัดหาสินค้าของ ปตท. จะให้ผู้ยื่นข้อเสนออื่นชี้แจงและแสดงหลักฐานที่ทำให้เชื่อได้ว่าผู้ยื่นข้อเสนอสามารถดำเนินการตามขอบเขตของงานครั้งนี้ให้เสร็จสมบูรณ์ หากคำชี้แจงไม่เป็นที่รับฟังได้ ปตท. มีสิทธิที่จะไม่รับข้อเสนอหรือไม่รับราคาของผู้ยื่นข้อเสนอรายนั้น ทั้งนี้ ผู้ยื่นข้อเสนอดังกล่าวไม่มีสิทธิเรียกร้องค่าใช้จ่ายหรือค่าเสียหายใดๆ จาก ปตท. ถ้าหากมีปัญหาที่ไม่สามารถตกลงกันได้ ให้ถือว่าคำวินิจฉัยของ ปตท. เป็นที่สิ้นสุด

- 6.6 ก่อนลงนามในสัญญา ปตท. อาจประกาศยกเลิกการประมูลงาน หากปรากฏว่ามีการกระทำที่เข้าลักษณะผู้ยื่นข้อเสนอที่ชนะการประมูลหรือที่ได้รับการคัดเลือกมีผลประโยชน์ร่วมกัน หรือมีส่วนได้เสียกับผู้ยื่นข้อเสนอรายอื่น หรือขัดขวางการแข่งขันอย่างเป็นธรรม หรือสมยอมกันกับผู้ยื่นข้อเสนอรายอื่น หรือเจ้าหน้าที่ในการเสนอราคา หรือส่อว่ากระทำการทุจริตอื่นใดในการเสนอราคา

7. การส่งมอบงาน

- 7.1 กำหนดการส่งมอบ ผู้รับจ้างต้องส่งมอบงานจ้างให้กับ บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน)

โดยมีรายละเอียดกำหนดส่งมอบ ไม่นับรวมระยะเวลาที่ ปตท. ไม่อนุญาตให้เข้าดำเนินงาน/สั่งหยุดงาน

จำนวน 2 งวด ครั้งที่ 1 เมื่อผู้รับจ้างส่งมอบงานของ Unit 3201-1-T003 ตามที่กำหนดในหัวข้อที่ 17 ภายในกำหนด 28 วัน (ไม่เว้นวันหยุด) นับตั้งแต่วันที่ปตท.กำหนดในหนังสือแจ้งเข้าดำเนินการ ทั้งนี้ไม่นับรวมระยะเวลาที่ ปตท. ไม่อนุญาตให้เข้าดำเนินงาน/สั่งหยุดงาน

ครั้งที่ 2 เมื่อผู้รับจ้างส่งมอบงานของ Unit 3201-2-T003 ตามที่กำหนดในหัวข้อที่ 17 ภายในกำหนด 28 วัน (ไม่เว้นวันหยุด) นับตั้งแต่วันที่ปตท.กำหนดในหนังสือแจ้งเข้าดำเนินการ ทั้งนี้ไม่นับรวมระยะเวลาที่ ปตท. ไม่อนุญาตให้เข้าดำเนินงาน/สั่งหยุดงาน

โดยลำดับในการแจ้งเข้าดำเนินการอาจมีการเปลี่ยนแปลงตามความเหมาะสม

8. สถานที่ส่งมอบ

ผู้รับจ้างต้องส่งมอบงานจ้างทั้งหมดที่ โรงแยกก๊าซธรรมชาติระยอง เลขที่ 555 ถนน สุขุมวิท ตำบล มาบตาพุด อำเภอ เมือง จังหวัด ระยอง 21150



เรื่อง : จัดจ้างเปิดอุปกรณ์และรื้อถอน Internal part เพื่อเชื่อมแก้ไขผิวโลหะและทำ Thermal Spray ที่ 3201-1/2-T03

จัดทำโดย : นายปัญจพล กิตติสรพกุล นายกิตติพล หนูสง	วันที่จัดทำ : 23 กุมภาพันธ์ 2566 Rev.4 SAP PR No.1120018570	หน่วยงานที่จัดทำ : ส่วนบำรุงรักษาเครื่องกล
---	---	---

ระบบมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง					
☒	☐	☐	☐	☐	☐
Quality	Safety	Health	Environment	Lab	Energy

9. การจ่ายเงิน

9.1 ปตท. จะชำระเงินเป็นงวดๆ โดยแบ่งออกเป็น 2 งวด

งวดที่ 1 ชำระเงินเมื่อส่งมอบงานครั้งที่ 1

งวดที่ 2 ชำระเงินเมื่อส่งมอบงานครั้งที่ 2

9.2 โดย ปตท. จะชำระเงินตามจริง ตามราคา Unit Rate ที่ผู้รับจ้างนำเสนอมาให้แก่ทาง ปตท.

9.3 การชำระเงินในแต่ละงวดสามารถนำมาถัวเฉลี่ยกันได้

ทั้งนี้ ปตท. จะชำระเงิน เมื่อครบ 30 วัน นับถัดจากวันที่คณะกรรมการตรวจรับ ของ ปตท. ได้ทำการตรวจรับงานถูกต้อง ครบถ้วนเรียบร้อยแล้วในแต่ละงวด

10. อัตราค่าปรับ

หากผู้รับจ้างส่งมอบงานล่าช้ากว่ากำหนดเวลาที่ตกลงกันไว้ ผู้รับจ้างจะต้องชำระค่าปรับให้แก่ ปตท. เป็นเงินในอัตราร้อยละ 0.1 ต่อวันของราคาค่าจ้างที่ยังไม่ได้รับมอบในงวดนั้นๆ นับถัดจากวันครบกำหนดส่งมอบงานเป็นต้นไปจนถึงวันที่ ปตท. ได้รับมอบงานถูกต้องครบถ้วน แต่หากงานที่ส่งล่าช้านั้นต้องใช้ควมรู้หรือเป็นส่วนประกอบอันจำเป็นซึ่งกันและกันกับงานในรายการอื่นที่ ปตท. ได้รับมอบไว้แล้ว การปรับจะคิดจากราคารวมของงานที่ต้องใช้ร่วมกันนั้น

11. การรับประกันความชำรุดบกพร่อง

ผู้รับจ้างจะต้องรับประกันความชำรุดบกพร่องของงานจ้างที่เกิดขึ้นภายในระยะเวลาไม่น้อยกว่า 12 เดือนนับตั้งแต่วันที่ ปตท. ได้รับมอบงาน และคณะกรรมการตรวจรับได้ตรวจรับงานครบถ้วนถูกต้องแล้ว โดยต้องบริหารจัดการซ่อมแซมแก้ไขให้ใช้งานได้ดังเดิมภายใน 10 วัน นับถัดจากวันที่ได้รับแจ้งความชำรุดบกพร่อง

12. การทำสัญญาจ้างและหลักประกันสัญญา

12.1 ผู้ที่ ปตท. ตกลงด้วยในการจ้าง จะต้องดำเนินการดังนี้

- (1) กรณีการจัดหาที่มีวงเงินการจัดหาไม่เกิน 5 ล้านบาท หรือไม่อยู่ในเงื่อนไขของ ปตท. ที่จะต้องจัดทำเป็นรูปแบบสัญญาให้ผู้ว่า ปตท. ตกลงด้วยในการจ้างไปติดต่อขอรับใบสั่งจ้างภายใน 7 วันนับถัดจากวันที่ ปตท. แจ้ง (กรณีไม่ต้องมีการวางหลักประกันสัญญา) หรือภายใน 15 วัน นับถัดจากวันที่ ปตท. แจ้ง (กรณีที่ต้องมีการวางหลัก



เรื่อง : จัดจ้างเปิดอุปกรณ์และรื้อถอน Internal part เพื่อเชื่อมแก้ไขผิวโลหะและทำ Thermal Spray ที่ 3201-1/2-T03

จัดทำโดย : นายปัญจพล กิตติสรพกุล นายกิตติพล หนูสง	วันที่จัดทำ : 23 กุมภาพันธ์ 2566 Rev.4 SAP PR No.1120018570	หน่วยงานที่จัดทำ : ส่วนบำรุงรักษาเครื่องกล
---	---	---

ระบบมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง					
☒	☐	☐	☐	☐	☐
Quality	Safety	Health	Environment	Lab	Energy

ประกันสัญญา)

(2) กรณีการจัดหาที่มีวงเงินการจัดหาเกินกว่า 5 ล้านบาท หรือ ปตท. กำหนดเงื่อนไขให้จัดทำเป็นรูปแบบสัญญาให้ผู้ที่เป็นผู้เสนอราคาตกลงด้วยในการจ้างไปติดต่อขอรับหนังสือสนองจ้างภายใน 7 วันนับถัดจากวันที่ ปตท. แจ้ง และจะต้องไปติดต่อเพื่อทำสัญญากับ ปตท. ภายในระยะเวลาที่กำหนดในหนังสือสนอนั้น

หากผู้ที่เป็นผู้เสนอราคาตกลงด้วยในการจ้างไม่ดำเนินการตาม ข้อ 12.1 (1) หรือ 12.1 (2) ดังกล่าว ปตท. จะริบหลักประกัน (ถ้ามี) และหาก ปตท. ต้องจัดหาจากบุคคลอื่นแทนในราคาที่สูงกว่าราคาของผู้ที่เป็นผู้เสนอราคาตกลงด้วยในการจ้างแล้ว ผู้เสนอราคานี้จะต้องรับผิดชอบชดเชยราคาที่เพิ่มขึ้นให้กับ ปตท. ภายใน 30 วัน นับถัดจากวันที่ได้รับแจ้งจาก ปตท. นอกจากนี้ ปตท. สงวนสิทธิ์ที่จะเรียกร้องค่าเสียหายทั้งหมดที่เกิดขึ้นเนื่องจากเหตุดังกล่าวด้วย

12.2 ในการทำสัญญาหรือใบสั่งจ้างนั้น ในกรณีที่ต้องมีการวางหลักประกันสัญญา และรายการละเอียดแนบท้ายการสั่งจ้าง มิได้กำหนดการวางหลักประกันสัญญาไว้เป็นอย่างอื่นแล้ว ให้ผู้เสนอราคาที่เป็นผู้เสนอราคาตกลงด้วยในการจ้าง (ซึ่งต่อไปจะเรียกว่า “ผู้รับจ้าง”) จะต้องนำเงินสดหรือหนังสือค้ำประกันของธนาคารหรือพันธบัตรรัฐบาลไทยหรือพันธบัตรของ ปตท. หรือหุ้นกู้ ปตท. มา เพื่อเป็นหลักประกันการปฏิบัติตามสัญญาหรือใบสั่งจ้าง ในอัตราร้อยละ 5 ของสัญญาหรือใบสั่งจ้าง (หากมีเศษสตางค์ให้ปัดขึ้น) นั้น หลักประกันการปฏิบัติตามสัญญาหรือใบสั่งจ้างดังกล่าว ปตท. จะคืนให้ผู้รับจ้าง พ้นจากข้อผูกพันตามสัญญาหรือใบสั่งจ้าง นั้นแล้ว

12.3 ผู้รับจ้างจะต้องเป็นผู้รับภาระในเรื่องอากรแสตมป์ที่จะใช้ปิดสัญญาจ้างหรือใบสั่งจ้าง ตามอัตราที่ประมวลรัษฎากรกำหนด

12.4 ในกรณีที่ผู้ได้รับการคัดเลือกแล้วไม่ยอมไปทำสัญญาภายในระยะเวลาที่ ปตท. กำหนด หรือผู้รับจ้างไม่ปฏิบัติตามสัญญานั้นโดยไม่มีเหตุผลอันสมควร ปตท. จะพิจารณาให้เป็นผู้ทำงานและตัดออกจากทะเบียนผู้ค้าของ ปตท.

13. การจ่ายเงินล่วงหน้า

ไม่มีการจ่ายเงินล่วงหน้า

14. การปฏิบัติตามแนวทางการปฏิบัติอย่างยั่งยืนของผู้ค้ากลุ่ม ปตท. (PTT Supplier Sustainable Code of Conduct) (กรณีสัญญา/หนังสือข้อตกลงที่มีวงเงินตั้งแต่ 2 ล้านบาทขึ้นไป)

ผู้ยื่นข้อเสนอที่ ปตท. ตกลงในการจ้าง จะต้องยอมรับและปฏิบัติตามแนวทางการปฏิบัติอย่างยั่งยืนของผู้ค้า ปตท. (PTT Supplier Sustainable Code of Conduct) โดย ปตท. ขอสงวนสิทธิ์ในการตรวจสอบการดำเนินการตามแนวทางดังกล่าว



เรื่อง : จัดจ้างเปิดอุปกรณ์และรื้อถอน Internal part เพื่อเชื่อมแก้ไขผิวโลหะและทำ Thermal Spray ที่ 3201-1/2-T03

จัดทำโดย : นายปัญจพล กิตติสรพกุล นายกิตติพล หนูสง	วันที่จัดทำ : 23 กุมภาพันธ์ 2566 Rev.4 SAP PR No.1120018570	หน่วยงานที่จัดทำ : ส่วนบำรุงรักษาเครื่องกล
---	---	---

ระบบมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง					
☒	☐	☐	☐	☐	☐
Quality	Safety	Health	Environment	Lab	Energy

ผู้ค้าที่จะร่วมดำเนินธุรกิจกับ ปตท. จะต้องปฏิบัติตามแนวทางการปฏิบัติอย่างยั่งยืนของผู้ค้ากลุ่ม ปตท. และเงื่อนไข ดังต่อไปนี้

- 14.1 ปฏิบัติตามกฎหมายและกฎระเบียบต่างๆ ที่เกี่ยวข้องอย่างเคร่งครัด ครอบคลุมด้านจริยธรรมทางธุรกิจ ความรับผิดชอบต่อสังคม ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม เช่น กฎหมายคุ้มครองแรงงาน กฎหมายว่าด้วยความปลอดภัย อาชีวอนามัย และสิ่งแวดล้อม รวมถึงต้องดำเนินงานด้วยความมีจริยธรรม โปร่งใส และไม่ทำการใดๆ อันเป็นการทุจริต คอร์รัปชั่น ดิดหรือรับสินบน การกระทำอันก่อให้เกิดความขัดแย้งทางผลประโยชน์และ/หรือผลประโยชน์ทับซ้อน และการละเมิดทรัพย์สินทางปัญญา
- 14.2 ผู้ค้าจะต้องมีคุณสมบัติสอดคล้องกับ เกณฑ์บังคับหลัก ด้านจริยธรรมทางธุรกิจ ความรับผิดชอบต่อสังคม ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม (ESG Interception Criteria) 7 ข้อ ดังนี้
 - (1) ไม่อยู่ในบัญชีรายชื่อของปตท. ว่าเป็นบุคคล นิติบุคคล หรือสถานประกอบการที่เกี่ยวข้องกับการทุจริต ดิดสินบน หรือมีความขัดแย้งทางผลประโยชน์กับ ปตท. ณ เวลาที่ยื่นซอง
 - (2) มีใบอนุญาตทำงานที่เกี่ยวข้องตามที่กฎหมายกำหนด
 - (3) ไม่ถูกตัดสินให้มีความผิดในชั้นศาลด้านการเงิน สิ่งแวดล้อม ความปลอดภัย แรงงาน หรือ อยู่ในบัญชีรายชื่อบุคคล นิติบุคคล หรือสถานประกอบการที่ไม่ถูกต้องตามกฎหมายไทย ภายในระยะเวลา 3 ปี ก่อนการยื่นซอง
 - (4) มีนโยบายของบริษัทที่จะไม่จ้างแรงงานเด็กอายุต่ำกว่า 15 ปี
 - (5) มีนโยบายของบริษัทที่จะจ่ายค่าตอบแทนแก่ลูกจ้างไม่น้อยกว่าอัตราค่าจ้างขั้นต่ำที่กฎหมายกำหนด และไม่บังคับให้ลูกจ้างทำงานนานเกินกว่ากฎหมายกำหนด
 - (6) มีระบบบริหารจัดการอาชีวอนามัยและความปลอดภัยในที่ทำงานตามที่กฎหมายกำหนด และดูแลให้ลูกจ้างปฏิบัติงานด้วยความปลอดภัย ไม่ก่อให้เกิดอันตราย
 - (7) มีระบบบริหารจัดการพื้นที่ปฏิบัติงาน และพื้นที่ที่มีความเสี่ยงที่อาจจะได้รับผลกระทบจากการดำเนินงาน ไม่ให้มีความเสี่ยงเชิงนิเวศ (Environmental Liability) (เช่น การปนเปื้อนหรือรั่วไหลของสารอันตรายในดินและน้ำใต้ดิน)

15. การประเมินผลการปฏิบัติงานของผู้ค้า

- 15.1 ปตท. จะทำการประเมินผลการปฏิบัติงานของผู้ค้าหลังส่งมอบงานทุกงวดงาน



เรื่อง : จัดจ้างเปิดอุปกรณ์และรื้อถอน Internal part เพื่อเชื่อมแก้ไขผิวโลหะและทำ Thermal Spray ที่ 3201-1/2-T03

จัดทำโดย : นายปัญจพล กิตติสรพกุล นายกิตติพล หนูสง	วันที่จัดทำ : 23 กุมภาพันธ์ 2566 Rev.4 SAP PR No.1120018570	หน่วยงานที่จัดทำ : ส่วนบำรุงรักษาเครื่องกล
---	---	---

ระบบมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง					
☒	☐	☐	☐	☐	☐
Quality	Safety	Health	Environment	Lab	Energy

- 15.2 ปตท.ขอสงวนสิทธิ์ที่จะใช้ผลประโยชน์การปฏิบัติงานของผู้ค้าเพื่อประกอบในการพิจารณาคุณสมบัติของผู้ยื่นข้อเสนอในครั้งถัดไป
- 15.3 สำหรับผู้ค้าที่ได้รับการอนุมัติให้ขึ้นกลุ่มงานในทะเบียนผู้ค้า ปตท. (PTT AVL) หากผู้ค้าได้รับการประเมินผลการปฏิบัติงานภายใต้กลุ่มงานที่ผู้ค้าได้รับการอนุมัติเป็นเกรด “D” ปตท. ขอสงวนสิทธิ์ตัดรายชื่อผู้ค้าออกจากกลุ่มงานดังกล่าว และผู้ค้าจะไม่มีสิทธิ์ยื่นขอขึ้นทะเบียนผู้ค้ากับ ปตท. ในกลุ่มงานนั้นเป็นเวลาอย่างน้อย 3 ปี นับถัดจากวันที่ถูกตัดออก
- 15.4 กรณีที่ผู้ค้ามีข้อสงสัยผลประโยชน์การปฏิบัติงานของผู้ค้า ให้ผู้ค้าทำหนังสือพร้อมแนบสำเนาใบสั่ง/สัญญาและผลการปฏิบัติงาน ส่งถึงหน่วยงานจัดหาพัสดุเจ้าของเรื่อง เพื่อขอให้ชี้แจงข้อสงสัยของการประเมินผลการปฏิบัติงานของผู้ค้าได้ โดยสามารถตรวจสอบผลการปฏิบัติงาน ผ่านช่องทาง <https://pttvm.pttplc.com>

16. การคุ้มครองข้อมูลส่วนบุคคล

ในกรณีที่กฎหมายคุ้มครองข้อมูลส่วนบุคคลมีผลบังคับใช้ หากฝ่ายใดฝ่ายหนึ่งหรือทั้งสองฝ่ายมีการเก็บรวบรวม ใช้ หรือเปิดเผยข้อมูลส่วนบุคคลใด ๆ ที่เกิดจากการซื้อ/จ้าง/เช่า ภายใต้เงื่อนไขของข้อกำหนดฉบับนี้ (แล้วแต่กรณี) ฝ่ายที่มีการเก็บรวบรวม ใช้ หรือเปิดเผยข้อมูลส่วนบุคคลดังกล่าว ตกลงจะปฏิบัติตามกฎหมายคุ้มครองข้อมูลส่วนบุคคลที่เกี่ยวข้อง รวมถึงนโยบายและกฎระเบียบที่เกี่ยวข้องกับการเก็บรวบรวม ใช้ และเปิดเผยข้อมูลส่วนบุคคลทั้งหมดอย่างเคร่งครัด อีกทั้งให้การรับรองแก่อีกฝ่ายหนึ่งว่าตนได้ดำเนินการใด ๆ ที่จำเป็นภายใต้กฎหมายในการเปิดเผยข้อมูลส่วนบุคคลเป็นที่เรียบร้อยแล้ว ทั้งนี้ การเก็บรวบรวม ใช้ และเปิดเผยข้อมูลส่วนบุคคลจะกระทำเท่าที่จำเป็นและเป็นไปตามกฎหมายที่เกี่ยวข้องเท่านั้น

ทั้งนี้ หากในการดำเนินการตามการซื้อ/จ้าง/เช่า ภายใต้เงื่อนไขของข้อกำหนดฉบับนี้ มีผลทำให้ฝ่ายใดฝ่ายหนึ่ง หรือทั้งสองฝ่ายตกเป็นผู้ควบคุมข้อมูลส่วนบุคคล และ/หรือผู้ประมวลผลข้อมูลส่วนบุคคลตามกฎหมายว่าด้วยการคุ้มครองข้อมูลส่วนบุคคล ทั้งสองฝ่ายตกลงจะเข้าทำข้อตกลงเกี่ยวกับการประมวลผลข้อมูลส่วนบุคคล และ/หรือ ข้อตกลงเกี่ยวกับการแบ่งปันข้อมูลส่วนบุคคล และ/หรือ ข้อตกลงอื่นใดที่จำเป็นเพื่อให้เป็นไปตามกฎหมายดังกล่าว และให้ถือว่าข้อตกลงดังกล่าวเป็นส่วนหนึ่งของสัญญาหรือใบสั่งซื้อ/จ้าง/เช่าของการซื้อ/จ้าง/เช่า ฉบับนี้ด้วย





เรื่อง : จัดจ้างเปิดอุปกรณ์และรื้อถอน Internal part เพื่อเชื่อมแก้ไขผิวโลหะและทำ Thermal Spray ที่ 3201-1/2-T03		
จัดทำโดย : นายปัญจพล กิตติสรพกุล นายกิตติพล หนูสง	วันที่จัดทำ : 23 กุมภาพันธ์ 2566 Rev.4 SAP PR No.1120018570	หน่วยงานที่จัดทำ : ส่วนบำรุงรักษาเครื่องกล
ระบบมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง		
☒ Quality	☐ Safety	☐ Health
☐ Environment	☐ Lab	☐ Energy

แบบแจ้งเกี่ยวกับข้อมูลส่วนบุคคล (Privacy Notice)

(<https://pttpdpa.pttplc.com/Privacy/106107>)

17. ข้อกำหนดด้านเทคนิค/ขอบเขตงาน

Description	Tag Equipment No.	Tasks	Q'TY
LP FLASH COLUMN	3201-1/2-T-003	- BLIND / OPEN MANHOLE / VENTILATION - REMOVE / CLEAN INTERNAL PART - REMOVE INTERNAL PARTS & PACKING - WELD REPAIR - THERMAL SPRAY - RELOAD PACKING & INTERNAL PARTS - CLOSED MANHOLE & REMOVE BLIND	2 Units

17.1. ผู้รับจ้างจะต้องดำเนินการตามเอกสารแนบ 1: “ขอบเขตงานเชื่อมซ่อมแก้ไข 3201-1/2-T03 ”

17.2. ผู้รับจ้างจะต้องปฏิบัติตามระเบียบ ข้อบังคับ กฎหมาย ทั้งของภาครัฐ และ ปตท. เพื่อเป็นการคัดกรอง ป้องกัน ไม่ให้เกิดการแพร่เชื้อ COVID-19 หรือโรคอื่นๆ อย่างเคร่งครัด ทั้งนี้ ปตท. ขอสงวนสิทธิ์กำหนดให้ผู้ขายหรือผู้รับจ้างปฏิบัติตามมาตรการป้องกันและเฝ้าระวังเพื่อรองรับสถานการณ์ COVID-19 สายงานแยกก๊าซธรรมชาติ และข้อปฏิบัติอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง เช่น การจัดเตรียมและสวมใส่ PPE, การคัดกรอง, การกักตัวเพื่อให้ผ่านพ้นระยะพักตัว, การตรวจหาเชื้อ, ข้อปฏิบัติสำหรับผู้รับจ้างที่พำนักอยู่ภายใน จ.ระยอง หรือภายนอก จ.ระยอง เป็นต้น ทั้งนี้ ผู้ขายหรือผู้รับจ้างจะต้องเป็นผู้รับผิดชอบค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นทั้งหมด

รายการเอกสารแนบ

1. ขอบเขตการดำเนินงาน
2. GENERAL DRAWING & ENGINEERING DOCUMENT



เรื่อง : จัดจ้างเปิดอุปกรณ์และรีดออน Internal part เพื่อเชื่อมแก้ไขผิวโลหะและทำ Thermal Spray ที่ 3201-1/2-T03

จัดทำโดย : นายปัญญพล กิตติสรพกุล นายกิตติพล หนูสง	วันที่จัดทำ : 23 กุมภาพันธ์ 2566 Rev.4 SAP PR No.1120018570	หน่วยงานที่จัดทำ : ส่วนบำรุงรักษาเครื่องกล
---	---	---

ระบบมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง					
☒	☐	☐	☐	☐	☐
Quality	Safety	Health	Environment	Lab	Energy

3. แบบฟอร์มการยื่นเอกสารเทคนิคและของราคา
4. อุปกรณ์เครื่องจักรชิ้นต่ำ
5. จำนวน MANPOWER ชิ้นต่ำ
6. INSPECTION TEST PLAN (ITP)
7. เอกสารแนบอื่นๆ

18. ข้อกำหนดอื่นๆ

ความรับผิดชอบไม่ว่ากรณีใดๆ ผู้ขายจะยกข้ออ้างถึงการที่ตนไม่ทราบข้อเท็จจริงต่างๆหรือข้อมูลที่กล่าวมาข้างต้นเพื่อประโยชน์ใดๆของตนไม่ได้

1. การขนส่งวัสดุ,สารเคมี,เครื่องจักรอุปกรณ์ และสารต่าง ๆ รวมทั้งยานพาหนะขนส่ง จำต้องคำนึงถึงการพิทักษ์รักษาสสิ่งแวดล้อมโดยจะต้องไม่ก่อให้เกิดการหกสั่น,รั่วไหล,ทิ้งเรี่ยราดตามรยทางหรือ ปล่อยไอสาร,ไอเสีย,สารพิษ เกินกว่ามาตรฐานที่กฎหมายกำหนด
2. ผลกระทบที่ส่งมอบที่จะต้องนำเข้ามาใช้ใน โรงแยกก๊าซธรรมชาติระยอง หรือภายในพื้นที่ ปตท. หรืออยู่ภายใต้การควบคุมการปฏิบัติงาน (Operational Control) ของ ปตท. จะต้องไม่มีองค์ประกอบของแอสเบสตอส (Asbestos) หรือสารทำลายชั้นโอโซนของบรรยากาศตามประกาศ EPA: THE CLEAN AIR ACT SEC.602
3. การขนถ่าย, การเคลื่อนย้าย, การจัดเก็บ, การจัดบันทึก และการกำจัดของเสียที่เกิดจากกิจกรรมใดๆภายใต้การจ้างของโรงแยกก๊าซธรรมชาติระยอง ต้องอ้างอิงขั้นตอนการปฏิบัติตาม QSHEP-GSP-19-022 การควบคุมกากของเสียจากกระบวนการผลิต การซ่อมบำรุง และของเสียอันตรายสำนักงาน ตามข้อกำหนด ISO 14001 ในเรื่องของการควบคุมการปฏิบัติงาน (Operational Control)
4. ผลกระทบที่ส่งมอบ เพื่อใช้งานในโรงแยกก๊าซธรรมชาติระยอง ที่เกี่ยวข้องกับการใช้พลังงานอย่างมีนัยสำคัญ เช่น คอมเพรสเซอร์ของระบบปรับอากาศ หรืออุปกรณ์อื่นๆ จะต้องได้รับการรับรองการประหยัดพลังงานจากผู้ผลิต โดยมีใบ Certificate หรือหนังสือรับรองตามมาตรฐานอุตสาหกรรมหรือเทียบเท่า
5. ผู้ส่งมอบต้องส่งเสริมการแสดงความรับผิดชอบต่ออนุรักษ์พลังงาน รวมถึงให้ความร่วมมือกับ ปตท. ในการใช้พลังงานอย่างมีประสิทธิภาพ
6. ในการจัดซื้อที่เกี่ยวข้องกับระบบการจัดการพลังงานต้องจัดทำรายงานสรุปผลการประเมินการใช้พลังงานส่งมอบพร้อมกันเพื่อประกอบการตรวจรับ



เรื่อง : จัดจ้างเปิดอุปกรณ์และรื้อถอน Internal part เพื่อเชื่อมแก้ไขผิวโลหะและทำ Thermal Spray ที่ 3201-1/2-T03		
จัดทำโดย : นายปัญจพล กิตติสรพกุล นายกิตติพล หนูสง	วันที่จัดทำ : 23 กุมภาพันธ์ 2566 Rev.4 SAP PR No.1120018570	หน่วยงานที่จัดทำ : ส่วนบำรุงรักษาเครื่องกล
ระบบมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง		
☒ Quality	☐ Safety	☐ Health
☐ Environment	☐ Lab	☐ Energy

7. เพื่อให้การดำเนินการจัดหาเป็นไปตามมาตรฐาน มรท.8001 ปตท. สงวนสิทธิ์ในการพิจารณาคัดเลือกผู้ค้าในกลุ่มที่ได้รับ การรับรองมาตรฐาน มรท.8001 หรือผู้ค้าที่แสดงความมุ่งมั่นในการดำเนินงานตามมาตรฐาน มรท.8001 โดยมีหลักเกณฑ์ในการ แสดงความมุ่งมั่นดังต่อไปนี้

- 7.1 ผู้ส่งมอบ/ผู้รับเหมาช่วงต้องไม่สนับสนุนให้มีการใช้แรงงานบังคับทุกรูปแบบ
- 7.2 ผู้ส่งมอบ/ผู้รับเหมาช่วงต้องจ่ายค่าจ้างและค่าตอบแทนการทำงานไม่น้อยกว่าที่กฎหมายกำหนด
- 7.3 ผู้ส่งมอบ/ผู้รับเหมาช่วงต้องไม่กระทำการหรือสนับสนุนให้มีการเลือกปฏิบัติให้มีการจ้างงาน จ่ายค่าจ้างการให้ สวัสดิการ เนื่องด้วยความแตกต่างเรื่องเชื้อชาติ เพศ ศาสนา การตั้งครรภ์ สถานภาพการสมรส การ เป็นสมาชิกสหภาพ และไม่ กีดกันการทำงานเนื่องมาจากการพิการหรือติดเชื้อเอชไอวี
- 7.4 ผู้ส่งมอบ/ผู้รับเหมาช่วงต้องไม่กระทำการหรือสนับสนุนให้มีการลงโทษทางร่างกาย จิตใจ หรือกระทำการบังคับขู่เข็ญ ทำร้ายลูกจ้าง รวมถึงมีมาตรการป้องกัน ไม่ให้เกิดมีการล่วงละเมิดทางเพศ โดยการแสดงออกด้วยคำพูด ท่าทางการสัมผัสทาง กาย หรือวิธีการอื่นใด และไม่ให้มีการลงโทษลูกจ้างโดยวิธีการหักเงินเดือนหรือลดค่าจ้าง
- 7.5 ผู้ส่งมอบ/ผู้รับเหมาช่วงต้องไม่ให้ลูกจ้างหญิงทำงานที่เป็นอันตรายต่อสุขภาพและร่างกายตามที่กฎหมายกำหนด
- 7.6 ผู้ส่งมอบ/ผู้รับเหมาช่วงต้องมีมาตรการด้านความปลอดภัยอาชีวอนามัย และสภาพแวดล้อมในการทำงานเพื่อให้ พนักงานปฏิบัติงานอย่างปลอดภัย และจัดให้มีสวัสดิการพนักงานตามที่กฎหมายแรงงานกำหนดไว้
- 7.7 บริษัท ปตท. จำกัด (มหาชน) ไม่มีนโยบายสนับสนุนให้ใช้แรงงานเด็กที่มีอายุต่ำกว่า 18 ปี
- 7.8 ผู้ส่งมอบ/ผู้รับเหมาช่วงต้องปฏิบัติตาม พระราชบัญญัติคุ้มครองแรงงาน 2541 และฉบับที่แก้ไขเพิ่มเติม รวมถึงกฎหมา ยอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องเพื่อให้สอดคล้องกับข้อกำหนดด้านมาตรฐานแรงงานไทย
- 7.9 ผู้ส่งมอบ/ผู้รับเหมาจะแจ้งให้ โรงแยกก๊าซธรรมชาติ บริษัท ปตท.จำกัด (มหาชน) ทราบกรณีมีความสัมพันธ์ทางธุรกิจ กับผู้ส่งมอบรายอื่นในกิจกรรมที่ต้องรับผิดชอบต่อ โรงแยกก๊าซธรรมชาติ บริษัท ปตท.จำกัด (มหาชน)

8. โรงแยกก๊าซธรรมชาติระยองมีระบบการจัดการวัดผลผู้ค้าหลังการส่งมอบ หากผู้ค้ารายใดได้รับผลการวัดผลต่ำกว่าที่ตั้งไว้ โรงแยกก๊าซธรรมชาติระยองจะทำการหนังสือเตือนให้ผู้ค้าทราบ และจะรวบรวมไว้เป็นข้อมูลในการประเมินผลผู้ค้าประจำปี ผู้ค้าที่ ไม่ผ่านผลการประเมินผู้ค้าประจำปี จะถูกยกเลิกออกจากทะเบียนผู้ค้าของโรงแยกก๊าซธรรมชาติระยอง

9. ผู้ส่งมอบ/ผู้รับเหมาจะต้องปฏิบัติตามประกาศกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานเกี่ยวกับการอบรมความปลอดภัย โดยจะ ต้องจัดเตรียมเอกสารหลักฐานการรับรองการผ่านการอบรมหลักสูตรด้านความปลอดภัย อาชีวอนามัยและสภาพแวดล้อมในการ ทำงานรวมเป็นระยะเวลาทั้งสิ้น 6 ชั่วโมง สำหรับผู้ที่เข้ามาปฏิบัติงานในโรงแยกก๊าซฯ จ.ระยอง โดยให้ทำการส่งเอกสารการ



เรื่อง : จัดจ้างเปิดอุปกรณ์และรื้อถอน Internal part เพื่อเชื่อมแก้ไขผิวโลหะและทำ Thermal Spray ที่ 3201-1/2-T03		
จัดทำโดย : นายปัญญพล กิตติสรพกุล นายกิตติพล หนูสง	วันที่จัดทำ : 23 กุมภาพันธ์ 2566 Rev.4 SAP PR No.1120018570	หน่วยงานที่จัดทำ : ส่วนบำรุงรักษาเครื่องกล
ระบบมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง		
☒ Quality	☐ Safety	☐ Health
☐ Environment	☐ Lab	☐ Energy

รับรองดังกล่าวให้แก่ผู้ควบคุมงานหรือผู้ประสานงานของท่านเพื่อนำข้อมูลการรับรองดังกล่าวบันทึกลงในระบบ Access Control ตั้งแต่วันที่ 1 กันยายน 2556 เป็นต้นไป หากผู้ส่งมอบ/ผู้รับเหมาไม่ปฏิบัติตามให้อยู่ในดุลพินิจของ ปตท. ในการพิจารณาให้เข้าปฏิบัติงานในโรงแยกก๊าซฯ จ.ระยอง เป็นแต่ละกรณีไป

19. กฎความปลอดภัยทั่วไป (อ้างอิงตาม QSHEP-GSP-11-006)

ข้อกำหนดที่ต้องปฏิบัติ สำหรับพนักงาน และผู้ปฏิบัติงานในพื้นที่รับผิดชอบของ โรงแยกก๊าซธรรมชาติระยอง หรือภายในพื้นที่ ปตท. หรืออยู่ภายใต้การควบคุมการปฏิบัติงาน (Operational Control) ของ ปตท.

1. การปฏิบัติงานต้องปฏิบัติตามคู่มือ และมาตรฐาน ไม่กระทำใดๆที่เสี่ยงต่ออันตราย
2. ต้องตรวจสอบสภาพความปลอดภัย ในบริเวณที่ปฏิบัติงานก่อนลงมือทำงานทุกครั้ง
3. รายงานผู้บังคับบัญชาหรือผู้ควบคุมงานทันที เมื่อเกิดอุบัติเหตุ, เหตุการณ์เกือบเกิดเป็นอุบัติเหตุ (Near miss), และ เมื่อพบเห็นการกระทำ หรือสภาพการณ์ที่อาจก่อให้เกิด อุบัติเหตุ
4. สถานที่ทำงาน ต้องไม่มีสิ่งของเหลือใช้หรือเกินความจำเป็น และจัดสิ่งที่มีอยู่ให้เป็นระเบียบเรียบร้อย
5. เครื่องมือ, เครื่องจักร, อุปกรณ์ และยานพาหนะต้องได้รับการตรวจสอบตามวาระ และใช้ให้เหมาะสมกับงานอย่างถูกวิธี และเมื่อเกิดการชำรุดเสียหายให้รายงานผู้บังคับบัญชาหรือผู้ควบคุมงานทราบทันที
6. การใช้, ปรับแต่ง, เปลี่ยนแปลง หรือซ่อมแซมอุปกรณ์ใด ๆ ต้องกระทำโดยผู้มีหน้าที่เท่านั้น
7. กรณีที่ปฏิบัติงานในเขตโรงงาน ต้องแต่งกายรัดกุมด้วยเสื้อแขนยาว และต้องใส่อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลพื้นฐาน อันได้แก่ หมวกนิรภัย แวนดานิรภัย และรองเท้านิรภัย รวมทั้งอุปกรณ์ ป้องกันภัยส่วนบุคคลอื่นๆตามลักษณะงานที่ได้รับมาตรฐานตามที่กฎหมายกำหนด ทั้งนี้กรณีที่เข้าเขตอาคารควบคุมการผลิต (CCR) ต้องสวมใส่เสื้อแขนยาว รวมถึงกางเกงขายาวด้วย
8. ห้ามเล่นการพนัน ห้ามดื่มสุรา หรือเสพของมึนเมา หรืออยู่ในอาคารมึนเมา และห้ามหยอกล้อเล่นกันตลอดเวลาที่ปฏิบัติงานในเขตโรงงาน
9. ห้ามลักลอบนำเข้า หรือเสพยาเสพติดทุกชนิดที่ผิดกฎหมาย ในทุกพื้นที่ของ ปตท.
10. หากมีการลักลอบนำทรัพย์สิน หรือสิ่งของทุกชนิดของปตท.ออกนอกพื้นที่โดยไม่ได้รับอนุญาต ผู้ลักลอบจะต้องถูกส่งดำเนินคดีตามกฎหมาย



เรื่อง : จัดจ้างเปิดอุปกรณ์และรื้อถอน Internal part เพื่อเชื่อมแก้ไขผิวโลหะและทำ Thermal Spray ที่ 3201-1/2-T03		
จัดทำโดย : นายปัญจพล กิตติสรพกุล นายกิตติพล หนูสง	วันที่จัดทำ : 23 กุมภาพันธ์ 2566 Rev.4 SAP PR No.1120018570	หน่วยงานที่จัดทำ : ส่วนบำรุงรักษาเครื่องกล
ระบบมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง		
☒ Quality	☐ Safety	☐ Health
☐ Environment	☐ Lab	☐ Energy

- ห้ามสูบบุหรี่ หรือ กระทำการใดๆที่ก่อให้เกิดประกายไฟ ในเขตโรงงาน นอกบริเวณอาคาร และนอกพื้นที่ที่ได้รับอนุญาต
- ปฏิบัติตามแผนฉุกเฉิน, กฎระเบียบ, เครื่องหมายป้ายเตือน และคำแนะนำอย่างเคร่งครัด
- การนำยานพาหนะ, เครื่องยนต์, อุปกรณ์ไฟฟ้า, กล้องถ่ายรูป และอุปกรณ์ที่อาจก่อให้เกิดประกายไฟเข้าในเขตโรงงาน ต้องได้รับการตรวจสอบภาพ และออกบัตรอนุญาตก่อนทุกครั้ง
- การกำหนดความเร็วยานพาหนะ ภายในเขตโรงงานไม่เกิน 20 กม./ชม. และนอกเขตโรงงานไม่เกิน 40 กม./ชม.
- พนักงานใหม่ ผู้รับเหมาประจำ และผู้รับเหมาชั่วคราวต้องเข้ารับการอบรมกฎความปลอดภัยนี้ก่อนเข้าปฏิบัติงานภายในเขตโรงงาน และต้องได้รับการทบทวนอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง หรือทุก 6 เดือน

ขอบเขตการดำเนินการรื้อถอน/ติดตั้ง

1. ขอบเขตการดำเนินงานช่วง PREPARATION (PRE-SHUTDOWN)

1.1 ผู้รับจ้างจะต้องทำการจัดเตรียม ORGANIZATION ซึ่งระบุตำแหน่งของผู้รับผิดชอบให้ครบถ้วนสำหรับดำเนินการเปิดตรวจสอบเชื่อมซ่อมและทำ Thermal Spray ให้แก่หอกลิ้น 3201-1/2-T003 จำนวน 2 หอ

1.2 ผู้รับจ้างจะต้องรับผิดชอบในการดำเนินการนัดหมาย KICK-OFF MEETING โดยที่ผู้รับจ้างจะต้องดำเนินการนำเสนอวิธีการในการปฏิบัติการทุกขั้นตอนรวมถึงแผนงาน (PROJECT SCHEDULE) ให้แก่ผู้ควบคุมงาน ปตท.

1.3 ผู้รับจ้างจะต้องทำการส่งรายชื่อผู้ปฏิบัติงานทั้งหมดที่เกี่ยวข้อง เข้าอบรมความปลอดภัยของทางโรงแยกก๊าซให้แล้วเสร็จ 100% รวมไปถึงการตรวจสอบสภาพอุปกรณ์ต่างๆ ที่เกี่ยวข้องให้แล้วเสร็จอย่างน้อย 3 วันล่วงหน้าก่อนเริ่มปฏิบัติงาน

1.4 ปตท. จะเป็นผู้รับผิดชอบในการจัดหา BLIND และ GASKET ให้แก่ผู้รับจ้าง ดังนั้นผู้รับจ้างจะต้องรับผิดชอบในการตรวจสอบจำนวนและขนาดของ BLIND และ GASKET ที่จำเป็นจะต้องใช้อย่างละเอียดตาม List Blind ที่ ปตท. กำหนดให้และจะต้องจัดทำเอกสารรายการขอเบิกให้แก่อผู้ควบคุมงาน ปตท. ทำการพิจารณา

1.5 ผู้รับจ้างจะต้องเข้าสำรวจพื้นที่หน้างานร่วมกับทาง ปตท. เพื่อกำหนดจุดวางอุปกรณ์ทั้งหมดที่เกี่ยวข้อง เช่น จุดติดตั้งอุปกรณ์ VENTILATION , รวมถึงจุดขึ้นรถ CRANE , จุดรื้อถอนและจุดติดตั้งนั่งร้าน ซึ่งการถอดถอนและหุ้มกลับทาง ปตท. จะเป็นผู้ดำเนินการ โดยที่ผู้ควบคุมงานของผู้รับจ้างจะต้องร่วมกับทาง ปตท. ในการกำหนดขอบเขตในการถอดถอนให้ครบถ้วน

1.6 ผู้รับจ้างจะต้องรับผิดชอบติดตั้งนั่งร้านทั้งหมด ทั้งในส่วนของนั่งร้านภายนอกที่จำเป็นสำหรับการรื้อถอนและนั่งร้านภายในรายละเอียดตาม **เอกสารแนบหัวข้อที่ 6** โดยสำหรับนั่งร้านภายนอก ผู้รับจ้างจะต้องดำเนินการให้แล้วเสร็จล่วงหน้าอย่างน้อย 10 วัน

1.7 ปตท. มีความต้องการแก้ไขเนื้อโลหะที่ตรวจพบ Erosion และ Corrosion ตามเอกสารแนบหัวข้อที่ 6 **โดยการเชื่อมเติมผิวด้วยลวด Carbon Steel พร้อมทั้งดำเนินการทำ Thermal Spray ให้ครอบคลุมพื้นที่ทั้งหมด** โดยที่ผู้รับจ้างต้องดำเนินการทำความสะอาดและเตรียมผิวงานเชื่อมและทำ FINAL INSPECTION ด้วยการทำการ PENETRANT TESTING (PT) โดยที่ต้องให้ทางพนักงานตรวจสอบของ ปตท. เข้าร่วมการตรวจสอบด้วย

1.8 ผู้รับจ้างจะต้องทำการรื้อถอนอุปกรณ์ต่างๆ ทั้งหมดที่เกิดขวางการปฏิบัติงานโดยละเอียด โดยผู้รับจ้างจะต้องสำรวจหน้างานและจัดทำ CHECK LIST รายการทั้งหมดพร้อมทั้งจำแนกประเภทของแต่ละ

รายการอย่างละเอียดรวมถึงวิธีการในการรื้อถอนให้แก่ ปตท. พิจารณา โดยอุปกรณ์ประเภทสายไฟหรืออุปกรณ์ควบคุมต่างๆ ทาง ปตท. จะเป็นผู้ DISCONNECT ให้โดยที่ทางผู้รับจ้างจะต้องจัดเตรียมแรงงานสนับสนุนสำหรับการขนย้ายหรือรื้อถอนออกนอกบริเวณปฏิบัติงาน

1.9 ผู้รับจ้างจะต้องทำการสำรวจเส้นทางของการขนย้ายอุปกรณ์ เข้า-ออก ภายในพื้นที่ปฏิบัติงานอย่างละเอียด พร้อมทั้งตรวจสอบความสูงจริงของ PIPE RACK ภายในพื้นที่โรงแยกก๊าซ แล้วจัดทำเอกสารการเคลื่อนย้ายอุปกรณ์เข้าพื้นที่ โดยจะต้องทำการระบุความสูงจริงของรถ TRAILER เมื่อบรรทุกอุปกรณ์เข้าพื้นที่ รวมถึงตรวจสอบวงเลี้ยว ที่จะต้องถูกนำเข้ามาใช้ในการปฏิบัติงาน

1.10 ผู้รับจ้างจะต้องทำการสำรวจและจัดเตรียมพื้นที่สำหรับการขนย้ายและงานยกติดตั้งประกอบทั้งหมด โดยจะต้องจัดทำเป็นลักษณะรายการแจกแจงชนิดของอุปกรณ์ทั้งหมดที่เกิดขบวนการเข้า-ออก รวมไปถึงสิ่งที่เกิดขบวนการ CRANE ในขณะที่ปฏิบัติงาน

1.11 ผู้รับจ้างจะต้องดำเนินการตรวจสอบพื้นที่จุดยืน CRANE ทั้งหมดที่เกี่ยวข้อง และตรวจสอบพื้นที่ ที่จะต้องทำการปูแผ่น STEEL MAT. และกั้นบริเวณให้เรียบร้อย ไม่ให้เกิดขวางอุปกรณ์ภายในพื้นที่ปฏิบัติงาน รวมถึงจัดทำ LIFTING PLAN & LOAD CALCULATION ที่สามารถระบุความหนาของ STEEL MAT. ที่เหมาะสมต่อการใช้งาน

1.12 ผู้รับจ้างจะต้องทำการตรวจสอบการรับน้ำหนักของพื้นดิน บริเวณที่เกี่ยวข้องกับการปฏิบัติงาน โดยจะต้องตรวจสอบความแข็งแรงของพื้นที่ปฏิบัติงานยกทั้งหมดอ้างอิงจากเอกสาร SOIL INVESTIGATION ของทาง ปตท.

1.13 ผู้รับจ้างจะต้องทำการติดตั้งอุปกรณ์สำหรับการ UNLOAD PACKING ตามเทคนิคของทางผู้รับจ้างให้แล้วเสร็จพร้อมทั้งให้ผู้ควบคุมงาน ปตท. เข้าทำการตรวจสอบความเรียบร้อยก่อนเริ่มปฏิบัติงานอย่างน้อย 3 วัน

1.14 ผู้รับจ้างจะต้องจัดเตรียมถุง BIG BAG ขนาด 1 m3 จำนวน 300 ถุง ไว้เตรียมสำหรับการบรรจุ PACKING

1.15 ผู้รับจ้างจะต้องทำการจัดทำเอกสารงานเชื่อม WPS/PQR/WQT สำหรับงานเชื่อมทั้งหมด

1.16 เอกสาร WPS/PQR/WQT ทั้งหมดที่เกี่ยวข้องในงานเชื่อมทั้งหมดทั้งในส่วนของการเชื่อม COLUMN และอุปกรณ์ PIPING ต่างๆ จะต้องเป็นไปตาม จะต้องเป็นไปตาม ASME SECTION IX โดยตัวเอกสาร WPS จะต้องมีการจำแนกรายละเอียด Weld Map อย่างชัดเจน

1.17 ลวดเชื่อมที่ใช้จะต้องอยู่ใน ASME SECTION II PART C

1.18 ผู้รับจ้างต้องเสนอลวดเชื่อมที่จะใช้กับทางผู้ควบคุมงาน ปตท. และต้องผ่านการ APPROVE โดยผู้ควบคุมงาน ปตท. จึงจะสามารถนำมาใช้งานครั้งนี้ได้

1.19 ผู้รับจ้างจะต้องดำเนินการสอบช่างเชื่อมเป็นไปตามมาตรฐาน ASME SECTION IX โดยให้หน่วยงานของรัฐหรือบริษัทเอกชนที่ให้บริการรับรองคุณภาพงานเชื่อมเป็นผู้ให้การรับรองผลการทดสอบ (Third Party Certify only) โดยหากต้องการ TRANSFER WELDER QUALIFIED CERTIFICATE , โดย CERTIFICATE ดังกล่าวต้องเป็น CERTIFICATE ที่เคยใช้ในโรงงานกลุ่มโรงแยกก๊าซ, โรงกลั่น, โรงงานปิโตรเคมี โดยต้องมีอายุไม่เกิน 6 เดือน และเป็นบริษัทในเครือ ของ ปตท. เท่านั้น

1.20 ผู้รับจ้างจะต้องดำเนินการจัดทำชิ้นงานตัวอย่างโดยมีรายละเอียดตามเอกสารแนบ 7 และจัดส่งให้ทาง ปตท. ภายในกำหนดการที่ ปตท. กำหนดให้

1.21 เครื่องมือ,เครื่องจักรและอุปกรณ์ทั้งหมด ผู้รับจ้างจะต้องทำการประเมินสำรวจขอบเขตของงานและจัดเตรียมมาให้พร้อมต่อการปฏิบัติงานกรณีมีความล่าช้าเกิดขึ้นเนื่องจากเครื่องมือหรือเครื่องจักรและอุปกรณ์ใดๆ ก็ตาม ไม่เพียงพอ ผู้รับจ้างจะต้องเร่งจัดหาเข้ามาทดแทนโดยไม่ให้เกิดความล่าช้าเกิดขึ้น ซึ่งความรับผิดชอบดังกล่าวถือเป็นความรับผิดชอบของผู้รับจ้างโดยตรง

1.22 ผู้รับจ้างจะต้องทำการจัดเตรียมแรงงานและทำการอบรมความปลอดภัยสำหรับผู้ปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องทุกท่านโดยแรงงานทั้งหมด 100% จะต้องทำการเข้าอบรมความปลอดภัยล่วงหน้า 7 วัน

1.23 ผู้รับจ้างต้องจัดเตรียมเอกสาร CONFINED SPACE ทั้งหมดพร้อมใบตรวจสอบสภาพที่มีอายุไม่เกิน 3 เดือน ให้กับทาง ปตท.

1.24 ผู้รับจ้างจะต้องทำการ LOAD TESTING อุปกรณ์ช่วยยกทั้งหมด ตามกฎความปลอดภัยของ ปตท. และกฎหมาย หรือ ตามที่ผู้ควบคุมงาน ปตท. เห็นสมควร และจะต้องนัดหมายผู้ควบคุมงาน ปตท. เข้าร่วมตรวจสอบการทำ LOAD TESTING

1.25 ทำการขนย้ายอุปกรณ์เครื่องมือทั้งหมดเข้ามาทำการตรวจสอบสภาพและทำการขนย้ายเข้าประจำตำแหน่งหน้างานให้แล้วเสร็จพร้อมทั้งทำการจัดเตรียมพื้นที่ SET UP อุปกรณ์เครื่องมือ เครื่องจักรต่างๆ ให้แล้วเสร็จล่วงหน้าอย่างน้อย 5 วัน

1.26 ผู้รับจ้างจะต้องจัดเตรียมวิทยุสื่อสารให้แก่ทาง ปตท. เพื่อใช้สำหรับประสานงานล่วงหน้า 10 วัน พร้อมทำการตรวจสอบสภาพตามกฎระเบียบของโรงแยกก๊าซ ปตท. ก่อนการใช้งานให้เรียบร้อย

1.27 ผู้รับจ้างจะต้อง SUBMIT เอกสาร WORK PACKAGE และ ENGINEERING DOCUMENT ทาง ปตท. พิจารณา อันประกอบไปด้วยรายการดังต่อไปนี้ ภายใน 20 วันก่อนช่วง Maintenance Execution

1.27.1 ORGANIZATION CHART

1.27.2 EQUIPMENT LAYOUT

1.27.3 SCOPE OF WORK

1.27.4 PROJECT SCHEDULE

- 1.27.5 WORK PROCEDURE / JOB METHOD
- 1.27.6 ENGINEERING CALCULATION SHEET
- 1.27.7 JOB SAFETY ANALYSIS
- 1.27.8 INSPECTION AND TEST PLAN
- 1.27.9 LIFTING PLAN
- 1.27.10 WPS/PQR/WQT
- 1.27.11 HEAT TREATMENT PROCEDURE (PWHT)
- 1.27.12 EQUIPMENT BREAKDOWN
- 1.27.13 CERTIFICATE ของอุปกรณ์งานยก, งาน PRESSURE TEST และอุปกรณ์เครื่องมือ

เครื่องจักร ที่เกี่ยวข้อง

หมายเหตุ : เอกสารทั้งหมดจะต้องถูก REVIEW และ APPROVE โดยผู้ควบคุมงาน ปตท. ก่อนจึงจะถือว่า เอกสารสมบูรณ์ ถูกต้อง ครบถ้วนและสามารถใช้การปฏิบัติงานได้

1.28 ในระหว่างการเตรียมงานช่วง PRE-SHUTDOWN ถ้า ปตท.ตรวจสอบความก้าวหน้าในการเตรียมงานที่ล่าช้ากว่าแผนหรือตรวจพบว่าผู้รับจ้างไม่ปฏิบัติตามคำสั่ง จนส่งผลกระทบต่อ ปตท. หรือมีเหตุการณ์ที่ ปตท. พิจารณาแล้วว่าอาจส่งผลกระทบต่อ ปตท. ทาง ปตท. จะมีหนังสือแจ้งเตือนให้ผู้รับจ้าง ดังนี้

- ครั้งที่ 1 แจ้งเตือนให้ปรับปรุงการปฏิบัติงาน โดยต้องจัดทำมาตรการให้ ปตท. พิจารณาเป็นลายลักษณ์อักษร โดยผู้รับจ้างจะต้องทำการรับทราบผลการแจ้งเตือนและทำการจัดส่งมาตรการแก้ไขภายใน 3 วัน นับตั้งแต่วันที่ได้รับหนังสือแจ้งเตือนครั้งที่ 1
- ครั้งที่ 2 แจ้งให้ผู้ที่ได้รับมอบอำนาจหรือกรรมการบริษัทของทางผู้รับจ้าง รวมถึงแจ้งทางฝ่ายบริหารสัญญาจัดซื้อ/จัดจ้าง ของทาง ปตท. ให้ทราบถึงปัญหา และต้องได้รับแนวทางการแก้ไขที่มีการเซ็นรับทราบจากทางที่ได้รับมอบอำนาจหรือกรรมการบริษัทของทางผู้รับจ้าง ภายใน 3 วัน นับตั้งแต่วันที่ได้รับหนังสือแจ้งเตือนครั้งที่ 2
- ครั้งที่ 3 ปตท. ขอสงวนสิทธิ์ในการยกเลิกสัญญาและให้บริษัทผู้รับเหมารายอื่นเข้ามาปฏิบัติงานแทน โดยผู้รับจ้างต้องดำเนินการรับผิดชอบค่าใช้จ่ายทั้งหมดที่เกิดขึ้น โดยผู้รับจ้างไม่มีสิทธิฟ้องร้องเรียกค่าเสียหายใดๆ ทั้งสิ้น

1.29 หากระหว่างการเตรียมงาน ผู้ควบคุมงาน ปตท. เห็นว่าทางผู้รับจ้างไม่มีศักยภาพเพียงพอที่จะการปฏิบัติงาน โดยประเมินจากความสามารถในช่วงช่วงเตรียมงาน อาทิ เช่น การจัดเตรียมเอกสารทางวิศวกรรม, ความพร้อมของอุปกรณ์และเครื่อง, ความพร้อมของกำลังพล หรือ ด้วยเหตุผลอื่นๆ ปตท. มีสิทธิที่จะ

ยกเลิกสัญญาหรือหาผู้รับเหมาเจ้าอื่นเข้ามาดำเนินการแทน โดยผู้รับจ้างจะต้องเป็นผู้รับผิดชอบค่าเสียหายทั้งหมดที่เกิดขึ้น

2. ขอบเขตการดำเนินงานช่วง MAINTENANCE EXECUTION

2.1 ขอบเขตการดำเนินการ BLIND, OPEN MANHOLE และ VENTILATION

2.1.1 ผู้รับจ้างจะต้องจัดทำบัตรสำหรับผู้เข้าทำงาน CONFINED SPACE เพื่อใช้แลกให้กับผู้ที่เข้าทำงานภายใน COLUMN ตามแบบฟอร์มที่ ปตท. กำหนดให้

2.1.2 ผู้รับจ้างจะต้องจัดเตรียมโต๊ะและพนักงานอย่างน้อย 1 คน ประจำทางขึ้นบันไดของ COLUMN ตลอดเวลาที่ทำงาน เพื่อคอยตรวจสอบและแลกเปลี่ยนกับผู้ขึ้นปฏิบัติงานที่สูงและปฏิบัติงานที่อับอากาศ

2.1.3 เมื่อถึงวันและเวลาที่ ปตท. กำหนด ให้ผู้รับจ้างดำเนินการถอด STUD BOLT ของ FLANGE ออก และทำการใส่ BLIND ตามจุดที่ ปตท. กำหนดจนครบทุกจุด โดยก่อนที่ผู้รับจ้างจะเริ่มทำการถอด STUD BOLT ที่หน้าแปลนทุกครั้ง ต้องได้รับการอนุญาตจากผู้ควบคุมงาน ปตท. ประจำงานทุกครั้ง

2.1.4 ผู้รับจ้างจะต้องจัดเตรียม TAG BLIND 3 สี และเทปพันหน้าแปลน ตามแบบฟอร์มที่ ปตท. กำหนดให้ เพื่อใช้ในการควบคุมการดำเนินการ

2.1.5 การประกอบหน้าแปลนขนาดตั้งแต่ 14 นิ้วขึ้นไป การประกอบจะต้องใช้ HYDRAULIC TORQUE ชนิดลมในการขันแน่น โดยค่า TORQUE จะต้องเหมาะสมกับ MATERIAL และขนาดของ STUD BOLT โดยที่ผู้รับจ้างจะต้องทำการกำหนดค่า TORQUE ทุกจุดให้ทางผู้ควบคุมงานทราบก่อนการปฏิบัติงาน

2.1.6 ผู้รับจ้างจะต้องรับผิดชอบในการเปิด MANHOLE ทุกจุดที่ ปตท. เป็นผู้กำหนดให้ และทำการติดตั้งอุปกรณ์ VENTILATION ทุกจุดทั้งหมดที่เกี่ยวข้อง

2.1.7 ผู้รับจ้างจะต้องจัดเตรียมวิธีการในการป้องกันความเสียหายที่อาจจะเกิดขึ้นบริเวณหน้าแปลนและ MANHOLE หากไม่มีการป้องกันและตรวจสอบพบความเสียหายจากการดำเนินการของผู้รับจ้าง ผู้รับจ้างต้องดำเนินการแก้ไขความเสียหายดังกล่าวโดยไม่คิดค่าใช้จ่ายเพิ่มจาก ปตท.

2.1.8 ผู้รับจ้างจะต้องทำการตั้งนั่งร้านภายในสำหรับงานตรวจสอบภายในที่บริเวณ Manhole DM , EM รายละเอียดเพิ่มเติมตามเอกสารแนบ 6

2.1.9 ผู้รับจ้างจะต้องจัดเตรียมวิธีการในการป้องกันสิ่งสกปรกเข้าไปตกค้างอยู่ภายในท่อ LINE DRAIN ด้านในขณะตรวจสอบหรือซ่อมแซม โดย ห้ามใช้เศษผ้าอุดรูโดยเด็ดขาด

2.2 ขอบเขตการถอด INTERNAL PART/UNLOAD PACKING

2.2.1 ผู้รับจ้างจะต้องดำเนินการถอดประกอบ INTERNAL PART ที่กีดขวางการ UNLOAD PACKING ออก และจะต้องทำการระบุชิ้นส่วนของ PART ต่างๆ ให้ครบถ้วน

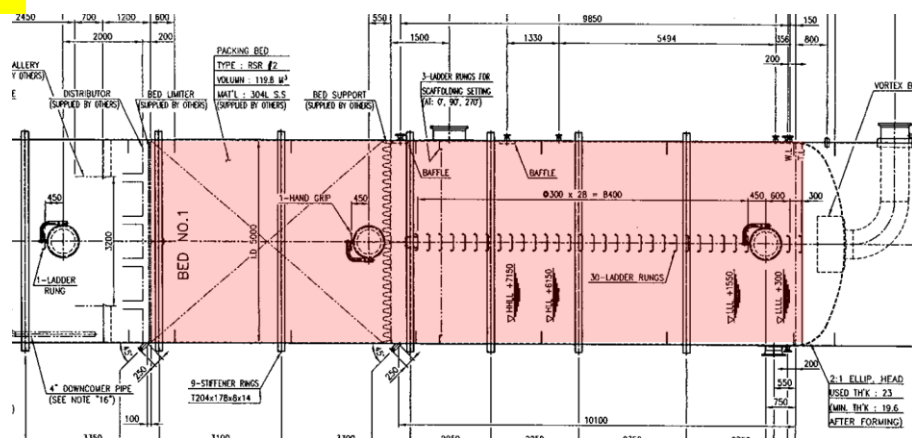
2.2.2 ในส่วนของ Top Section ผู้รับจ้างจะต้องทำการ Support การ Ventilation และไฟ แสงสว่างให้แก่พนักงานตรวจสอบของ ปตท. เพื่อให้ทาง ปตท. เข้าทำการตรวจสอบภายใน โดยมีรายละเอียด ตามเอกสารแนบ 6 โดยกรณีมีงานเชื่อมซ่อมภายใน ผู้รับจ้างจะต้องรับผิดชอบในการเชื่อมซ่อมแก้ไขพร้อมทั้ง ทำ NDE ตรวจสอบ Final Inspection โดย ปตท. จะเป็นผู้รับผิดชอบการตั้งนั่งร้านภายในสำหรับงานซ่อมแก้ไข ที่ตรวจสอบพบความเสียหาย

2.2.3 INTERNAL PART ที่ทำการรื้อถอนออกมาจะต้องมีวิธีการในการบ่งชี้ตำแหน่ง ติดตั้งของเดิม ที่สามารถบ่งชี้ได้อย่างชัดเจน ไม่หลุดหายระหว่างปฏิบัติงาน เพื่อป้องกันการสับสนระหว่างขน ย้าย

2.2.4 ผู้รับจ้างจะต้องทำการ UNLOAD PACKING ภายใน

2.2.5 PACKING จะต้องถูกดำเนินการตรวจสอบโดยพนักงานตรวจสอบโรงงานของ ปตท. ก่อนที่ผู้รับจ้างจะต้องรับผิดชอบในการดำเนินการล้างโดย HIGH PRESSURE WATER JET หรือด้วย วิธีการอื่นๆ ในพื้นที่ๆ ปตท. จัดหาให้ ก่อนแจ้งพนักงานตรวจสอบของ ปตท. ทำการตรวจสอบอีกครั้ง

2.2.6 ผู้รับจ้างจะต้องจัดเตรียมอุปกรณ์ Power Tools สำหรับการทำความสะดวกแนว เชื่อมหลังจาก Unload Packing ออกหมดและให้พนักงานตรวจสอบ ปตท. เข้าตรวจสอบ รายละเอียดเพิ่มเติม ตามเอกสารแนบ 6



พื้นที่ตรวจสอบแนวเชื่อมที่ผู้รับจ้างต้องทำการปิดแนวเชื่อม

2.2.7 ผู้รับจ้างจะต้องทำความสะอาดภายใน COLUMN โดยจะต้องจัดเตรียมอุปกรณ์ให้ เหมาะสมสำหรับการทำความสะอาดภายใน รวมถึง MACHINE BOLT ที่ถอดจาก TRAY หรือ INTERNAL PART

โดยใช้แปรงทองเหลืองขัด และใช้เครื่องดูดฝุ่นแรงดูดสูงแบบ PNEUMATIC ดูดทำความสะอาด (ห้ามใช้แบบไฟฟ้า) โดยทาง ปตท. ไม่อนุญาตให้ใช้ผ้าในการทำทำความสะอาด

2.2.8 กรณีที่พบความเสียหายของ INTERNAL PART ไม่ว่าจะเป็น TRAY , STUD MANWAY, STUD BOLT และอื่นๆทั้งหมดภายในอุปกรณ์ ผู้รับจ้างจะต้องดำเนินการแจ้งให้ทางผู้ควบคุมงาน ปตท. ทราบ และต้องทำการถอดประกอบชิ้นส่วนนั้นๆ โดยทาง ปตท. จะเป็นผู้ดำเนินการซ่อมแซมหรือจัดหาของใหม่ทดแทนให้ทางผู้รับจ้างนำกลับเข้าไปประกอบติดตั้งคืนสภาพ

2.2.9 กรณีที่มีงานซ่อมภายในทางผู้รับจ้างจะต้องเป็นผู้ดูแลเรื่องการทำงานที่อับอากาศ ไฟฟ้าแสงสว่างและทำ VENTILATION ในช่วงที่ ปตท. ดำเนินการซ่อมแก้ไข

2.3 ขอบเขตงานเชื่อมซ่อมแก้ไข COLUMN 3201-1/2-T003

2.3.1 หลังจากทำการ UNLOAD PACKING ออกแล้วเสร็จ ผู้รับจ้างจะต้องให้ทางพนักงานตรวจสอบของ ปตท. เข้าทำการตรวจสอบความเสียหายของผิวโลหะภายในอุปกรณ์ทั้งหมด จากนั้นทาง ปตท. จะประเมินพื้นที่ที่ต้องทำการเชื่อมเติมเนื้อผิวโลหะให้แก่ทางผู้รับจ้าง

2.3.2 ผู้รับจ้างจะต้องเข้าดำเนินการเชื่อมเติมเนื้อผิวโลหะที่พบความเสียหายที่ผิวโลหะเกินกว่าค่ายอมรับได้ของ ปตท. โดยจะต้องดำเนินการเชื่อมเติมเนื้อโลหะด้วยลวดเชื่อมที่เป็นวัสดุ Carbon Steel ตาม Procedure ในเอกสาร WPS/PQR/WQT ที่ผ่านการ Review และอนุมัติจากทางผู้ควบคุมงาน ปตท.

2.3.3 หลังการเชื่อมเติมเนื้อโลหะตามจุดที่ ปตท. กำหนดให้แล้ว ผู้รับจ้างจะต้องดำเนินการทำ Penetrant Testing (PT) Cover 100%

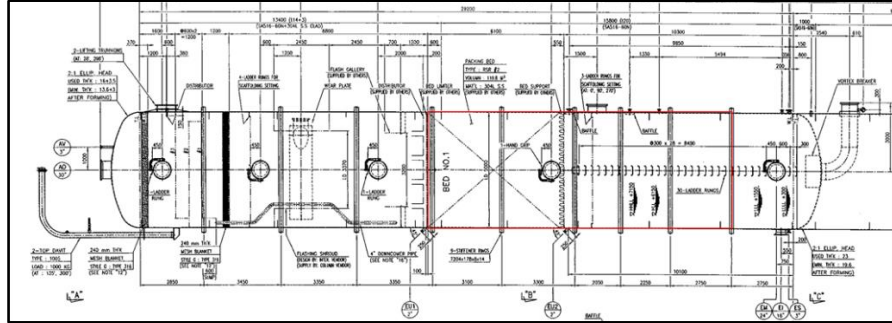
2.3.4 ผู้รับจ้างจะต้องจัดเตรียม QC ให้เพียงพอต่อการปฏิบัติงาน โดยที่ QC จะต้องรับผิดชอบในการ RECORD และ INSPECTION การปฏิบัติงานทุกขั้นตอนอย่างละเอียด

2.3.5 ผู้รับจ้างจะต้องรับผิดชอบจัดหาทีม THIRD PARTY INSPECTOR (NDT Level 3) เข้ามาดำเนินงานตรวจสอบ

2.3.6 โดยกรณีที่มี DEFECT จากงานเชื่อม ผู้รับจ้างจะต้องรับผิดชอบดำเนินการแก้ตาม INTERNATIONAL STANDARD และต้องได้รับการพิจารณาจากพนักงานตรวจสอบของ ปตท.

2.3.7 ทางผู้ควบคุมงาน และผู้ตรวจสอบ ปตท. จะเข้าร่วม WITNESS ในกระบวนการเชื่อม , NDT ทั้งหมด โดยผู้รับจ้างต้องแจ้งให้พนักงาน ปตท. ทราบทุกครั้งที่มีการปฏิบัติงาน และส่งผลการตรวจสอบ NDT ให้ ปตท. ทุกขั้นตอน

2.3.8 หลังดำเนินการเชื่อมเติมเนื้อโลหะจนครบทุกจุดตามที่ทาง ปตท. กำหนดแล้ว ผู้รับจ้างจะต้องดำเนินการจัดเตรียมดำเนินการทำ Thermal Spray ตามพื้นที่ที่กำหนดให้ดังต่อไปนี้



พื้นที่ที่ต้องการทำ Thermal Spray หลังการเชื่อมซ่อมเติมผิวโลหะแล้วเสร็จ

2.3.9 ปตท. ต้องการให้มีการเคลือบผิวด้วยความร้อน (Thermal Spray) โดยมีการกำหนดข้อมูลทางเทคนิคไว้ดังต่อไปนี้

2.3.9.1. Spray System: Arc Spray

2.3.9.2. วัสดุที่ใช้พ่นเคลือบ : Stainless Steel 316L

2.3.9.3. ความหนาของการเคลือบ : 300 – 600 ไมครอน

2.3.9.4. ขั้นตอนการเตรียมผิว

2.3.9.4.1. Grit Blasting with Aluminium Oxide Grit or Steel

Grit

2.3.9.4.2. ความสะอาดพื้นผิว : SA3 (ISO 8501-1)

2.3.9.4.3. ความหยาบพื้นผิว : 75 – 125 ไมครอน (ลุ่มวัด 2 จุด

ต่อพื้นที่ 10 ตารางเมตร ด้วยวิธี Replica Test ตามมาตรฐาน ISO 8503-2)

2.3.9.4.4. ค่าความชื้นของอากาศในบริเวณที่ทำการพ่นเคลือบ <

85% วัดโดยใช้เครื่อง Hygrometer

2.3.10 ผู้รับจ้างจะต้องจัดตั้ง Procedure รวมถึงขั้นตอนการตรวจสอบโดยละเอียดให้แก่ทางผู้ควบคุมงาน ปตท. พิจารณานุมัติก่อนเริ่มปฏิบัติงาน

2.3.11 ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน ผู้รับจ้างจะต้องรับผิดชอบในการตั้งนั่งร้านภายในและทำการป้องกันพื้นที่ปฏิบัติงานอย่างมิดชิด โดยการติดตั้ง Masking Tape หรืออุปกรณ์อื่นๆ เพื่อป้องกันเศษวัสดุที่ใช้ในการทำ Grit Blasting ไม่ให้หลุดลอดออกไปจากพื้นที่ปฏิบัติงาน โดยหากพบว่ามีเศษสกรปรกคก้างอันเกิดจากการปฏิบัติงานของผู้รับจ้าง ผู้รับจ้างจะต้องรับผิดชอบในการเข้าทำความสะอาดให้เรียบร้อยทุกจุดและแจ้งให้ทางผู้ควบคุมงาน ปตท. พิจารณาทุกจุด

2.3.12 ผู้รับจ้างจะต้องทำการติดตั้งอุปกรณ์ Ventilation ให้เหมาะสมกับลักษณะการดำเนินการ

2.3.13 ผู้รับจ้างจะต้องจัดเตรียม QC ในการตรวจสอบขั้นตอนการดำเนินการทุกขั้นตอน และจะต้องแจ้งทางผู้ควบคุมงาน ปตท. เข้าตรวจสอบทุกขั้นตอน

2.3.14 หลังดำเนินการเคลือบผิวด้วยความร้อนแล้วเสร็จ ผู้รับจ้างจะต้องดำเนินการเก็บสิ่งสกปรกทั้งหมดที่เกิดจากการปฏิบัติงานให้เรียบร้อยรวมถึงตรวจสอบ Nozzle ต่างๆ ว่าไม่มีสิ่งสกปรกค้างภายใน

2.3.15 ผู้รับจ้างจะต้องดำเนินการทำความสะอาดภายในและทำการรื้อถอนนั่งร้านภายในออกให้แล้วเสร็จ

2.3.16 กรณีมีสิ่งสกปรกค้างในระบบ เช่น เศษวัสดุจากงาน Blasting หรืออุปกรณ์ใดๆก็ตามที่ตกค้างอยู่ในอุปกรณ์และทำให้เกิดผลกระทบต่อกระบวนการผลิตของโรงแยกก๊าซ ผู้รับจ้างจะต้องรับผิดชอบเร่งแก้ไขปัญหภายใน 3 วันโดยที่ค่าใช้จ่ายทั้งหมดถือเป็นความรับผิดชอบของทางผู้รับจ้างทั้งหมด

2.4 ขอบเขตงาน LOAD PACKING / REINSTALL INTERNAL PARTS

2.4.1 ผู้รับจ้างจะต้องดำเนินการ LOAD PACKING กลับคืนและติดตั้ง INTERNAL PARTS กลับคืนสู่สภาพ พร้อมทำการขันแน่น ด้วย TORQUE WRENCH 100% ด้วยค่า TORQUE ที่เหมาะสมตามขนาดของ MACHINE BOLTS ตามที่ทาง ปตท. กำหนดให้ โดยที่ทางหน่วยงานตรวจสอบโรงงานของทาง ปตท. จะทำการสุ่มตรวจสอบ

2.4.2 ผู้รับจ้างจะต้องดำเนินการทำความสะอาดภายในหลังงานติดตั้ง และแจ้งพนักงานตรวจสอบของ ปตท. ตรวจสอบสภาพหลังจากทำความสะอาดภายใน ในกรณีที่พนักงานตรวจสอบของ ปตท. ตรวจสอบพบว่ายังมีการหลุดหลวมและสิ่งสกปรกติดอยู่ผู้รับจ้างต้องทำการขันแน่น และทำความสะอาดใหม่จนกว่าการหลุดหลวม และสิ่งสกปรกนั้นจะหมดไป

2.4.3 ทำการถอดอุปกรณ์ป้องกัน LINE DRAIN รูที่อยู่ใน MANHOLE ของ COLUMN ทั้งหมดออก และรื้อนั่งร้าน จากนั้นแจ้งพนักงานตรวจสอบของ ปตท. ตรวจสอบความเรียบร้อยครั้งสุดท้าย

2.4.4 จัดเก็บอุปกรณ์ระบายอากาศทั้งหมด

2.4.5 ทำการปิด MANHOLE โดยจะต้องทำการตรวจสอบการ ALIGNMENT ให้ผ่านตามมาตรฐานและทำการขันแน่นโดยใช้ HYDRAULIC TORQUE จากนั้นใช้เทปปิดรอบขอบ MANHOLE สำหรับ CHECK LEAK โดยใช้เทปสีตามที่ ปตท. กำหนด

2.4.6 ทำการถอด BLIND และนำทาง TAG BLIND จัดส่งแก่ผู้ควบคุมงาน ปตท. พร้อม UPDATE ลงใน REPORT ควบคุม BLIND EQUIPMENT

2.4.7 การขันแน่นสำหรับหน้าแปลนขนาดตั้งแต่ 14 นิ้วจะต้องใช้ HYDRAULIC TORQUE ทั้งหมด โดยผู้รับจ้างจะต้องทำการตรวจสอบค่า Torque ที่เหมาะสมของแต่ละหน้าแปลน โดยจะต้อง

ทำการตรวจสอบ Material และขนาดของ Stud Bolts รวมถึง Sequence ในการขันแน่นให้เป็นไปตามมาตรฐานสากล และจะต้องทำการ Record ค่า Flange Alignment & Torque ทั้งหมดจัดส่งให้แก่ผู้ควบคุมงาน ปตท.

2.4.8 ผู้รับเหมาต้องทำการตรวจสอบหน้าแปลนร่วมกับผู้ควบคุมงาน ปตท. ว่าดำเนินการขันแน่นครบแล้วทุกจุด พร้อมทั้งมีเอกสารยืนยันการตรวจสอบให้กับทีมงาน ปตท.

2.4.9 ทำความสะอาดบริเวณที่ปฏิบัติงานโดยรอบให้เรียบร้อย

2.4.10 ผู้รับจ้างต้องเข้าร่วมการเดินตรวจสอบความปลอดภัย เตรียมพร้อมก่อน START-UP PLANT (PSSR) ร่วมกับทีมงาน ปตท. โดย ปตท. จะเป็นผู้กำหนด วันเดินสำรวจ PSSR ดังกล่าว หากทีมงาน ปตท. พบเจอสิ่งที่ไม่เหมาะสม บริเวณการทำงานของผู้รับจ้าง ปตท. จะแจ้งให้ผู้รับจ้าง ต้องดำเนินการแก้ไขปัญหาดังกล่าวให้แล้วเสร็จภายในเวลาที่ ปตท. กำหนด

3. ขอบเขตการดำเนินงานช่วง POST-SHUTDOWN

3.1 ขอบเขตการดำเนินการช่วง POST-SHUTDOWN

3.1.1 ผู้รับจ้างต้องดำเนินการ 5 ส. พื้นที่ทั้งหมด ให้แล้วเสร็จ

3.1.2 หากมี PUNCH LIST ที่เกิดขึ้นจากการดำเนินการ ถือเป็นความรับผิดชอบของผู้รับจ้างที่จะต้องดำเนินการให้แล้วเสร็จทั้งหมด

3.1.3 ผู้รับจ้างต้องจัดหาแรงงานพร้อมเครื่องมือและอุปกรณ์สำหรับกรณีเกิดความเสียหายจากงานเชื่อมซ่อม STANDBY สำหรับช่วง START UP ตลอด 24 ชั่วโมง เป็นเวลาไม่เกิน 5 วันหลังจาก FEED GAS-IN (โดย ปตท. จะแจ้งวันเริ่ม STANDBY ให้ผู้รับเหมาทราบเพื่อเข้าดำเนินการ) เพื่อให้แน่ใจว่าไม่มีการรั่วเกิดขึ้นขณะเดินเครื่องโรงแยกก๊าซฯ ที่สภาวะปกติ ถ้ามีการรั่วเกิดขึ้น ณ จุดใดๆ ที่ผ่านการดำเนินการจากผู้รับจ้าง ผู้รับจ้างต้องทำการแก้ไขทันที จนกว่าจะแก้ไขแล้วเสร็จ

3.1.4 ผู้รับจ้างมีหน้าที่ทำความสะอาดบริเวณที่ปฏิบัติงานให้เรียบร้อย และขนย้ายวัสดุอุปกรณ์ของผู้รับจ้าง, ที่ไม่เกี่ยวข้อง โดยทำความสะอาดพื้นที่ปฏิบัติงานให้เรียบร้อย ให้แล้วเสร็จภายใน 15 วัน นับจากการทำ EXECUTION SHUTDOWN แล้วเสร็จ

3.1.5 หลังจากงาน EXECUTION SHUTDOWN แล้วเสร็จภายใน 20 วัน ผู้รับจ้างต้องทำการส่งมอบเอกสารทั้งหมดที่เกี่ยวข้องกับการปฏิบัติงานในรูปแบบของแบบ SOFT COPY ที่ผ่านการตรวจสอบข้อมูลทั้งหมดจากทางผู้ควบคุมงาน ปตท.

เอกสารแนบ