สำเนา

สเปคอ้างอิงเลขที่ : RHDW-025/2559

ลักษณะรายละเอียดนี้กำหนดความต้องการชุดคอนเหล็กเคลือบฉนวน ความยาว 1,700 มิลลิเมตร

1. ขอบเขต

ลักษณะรายละเอียดนี้กำหนดความต้องการชุดคอนเหล็กเคลือบฉนวน ความยาว 1,700 มิลลิเมตร สำหรับการติดตั้งสายสื่อสารโทรคมนาคม บนเสาไฟฟ้าของการไฟฟ้าส่วนภูมิภาค

2. คุณลักษณะที่ต้องการ

2.1 ชุดคอนเหล็กเคลือบฉนวน ความยาว 1,700 มิลลิเมตร แต่ละชุดประกอบด้วยอุปกรณ์ต่างๆ ดังนี้

ที่	รายการอุปกรณ์	จำนวน	แบบเลขที่
1	คอนเหล็กเคลือบฉนวน ความยาว 1,700 มิลลิเมตร	1 ชิ้น	SB3-015/59005 (แผ่นที่ 1)
2	เหล็กประกับ ขนาด 640x30x6 มิลลิเมตร	2 ชิ้น	SB3-015/59005 (แผ่นที่ 2)
3	แผ่นเหล็ก ขนาด 120x30x3 มิลลิเมตร	4 ชิ้น	SB3-015/59005 (แผ่นที่ 2)

2.2 ชุดคอนเหล็กเคลือบฉนวน ความยาว 1,700 มิลลิเมตร ต้องมีคุณลักษณะ และรายละเอียดที่ต้องการดังนี้

2.2.1 คอนเหล็กเคลือบฉนวน ความยาว 1,700 มิลลิเมตร มีคุณสมบัติดังต่อไปนี้

- ต้องผลิตจากเหล็กโครงสร้างรูปพรรณรีดร้อน (Hot Rolled Structural Steel Sections) ตามมาตรฐาน มอก.1227 (ฉบับล่าสุด)
- การขึ้นรูป ห้ามใช้วิธีการเชื่อมต่อ และผิวของเนื้อโลหะที่ขึ้นรูปแล้ว ต้องเรียบเสมอเป็นเนื้อเดียวกันทั้งชิ้น และต้องไม่มีลักษณะ รูพรุน โป่งพอง นูน รอยต่อ รอยเชื่อม รอยแตกร้าว
- โครงสร้างและขนาด ต้องมีลักษณะตามที่กำหนดในแบบเลขที่ SB3-015/59005 (จำนวน ๒ แผ่น)
- ก่อนที่จะนำคอนเหล็กไปเคลือบฉนวน ผิวของคอนเหล็กต้องทำความสะอาดให้เรียบร้อย ไม่ให้มีสนิมที่เนื้อเหล็ก ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับวิธีการของผู้ผลิตแต่ละราย
- ฉนวนต้องทำจากวัสดุ Polyurethane (PU) หรือ Polyethylene (PE) ที่มีคุณสมบัติเหมาะสมในการนำไปใช้งานกลางแจ้ง (Outdoor) และต้องเป็นฉนวนไฟฟ้า
- ผิวฉนวนต้องเรียบเสมอเป็นเนื้อเดียวกันทั้งชิ้น และต้องไม่มีลักษณะ รูพรุน โป่งพอง นูน ริ้ว รอยต่อ รอยเชื่อม รอยแตกร้าว และต้องไม่มีการหลุดร่อนจากเนื้อเหล็ก ทั้งนี้รวมถึงผิวฉนวนที่อยู่ในร่องของบ่า หรือ รูต่างๆ ของคอนเหล็กเคลือบฉนวน
- ความหนาในการเคลือบฉนวนต้องไม่เกิน 5 มิลลิเมตร

2.2.2 เหล็กประกับ ดูตามแบบเลขที่ SB3-015/59005

2.2.3 แผ่นเหล็ก ดูตามแบบเลขที่ SB3-015/59005

TSP PEA

2.3 การทดสอบ คอนเหล็กเคลือบฉนวน ความยาว 1,700 มิลลิเมตร ต้องมีผลการทดสอบ ดังนี้

รายการ	การทดสอบ	ผลการทดสอบ	วิธีการทดสอบ
1	Water Absorption	น้ำหนักหลังทดสอบต้องแตกต่างจากน้ำหนักก่อนทดสอบ ไม่เกินร้อยละ 0.5	ข้อ 2.4.1
2	ความทนแรงดันไฟฟ้า (Dielectric Strength) ตัวอย่างจาก รายการที่ 1	ฉนวนต้องไม่เกิดความเสียหาย	ข้อ 2.4.2
3	การตรวจสอบการแนบติดของฉนวนกับผิวเหล็ก การวัดขนาดของเหล็ก และการวัดความหนาฉนวน	- ฉนวนต้องแนบติดกับเนื้อเหล็ก ไม่มีรอยโป่งพอง นูน - ขนาดของเหล็กรูปรางน้ำในแนวตัดตามแนวขวางต้องเป็นไปตามแบบ SB3-015/59005 - ความหนาของฉนวน ทุกตำแหน่งที่ทำการวัดต้องไม่เกิน 5 มม.	ข้อ 2.4.3
4	Ultraviolet Resistance	ต้องไม่มีรอยแตกร้าว	ข้อ 2.4.4
5	Thermal Aging	ต้องไม่มีรอยแตกร้าว รอยโป่งพอง	ข้อ 2.4.5
6	การรับน้ำหนักบรรทุก (Bending Test) แนวตั้ง และแนวนอน ตัวอย่าง ต้องเป็นชิ้นงานใหม่ที่ยังไม่ผ่านการทดสอบหัวข้ออื่นๆ	ต้องไม่เสียรูป	ข้อ 2.4.6
7	การรับน้ำหนักบรรทุก (Bending Test) แนวนอนจนชิ้นงานโค้งงอ 20 มิลลิเมตร ตัวอย่างจาก รายการที่ 6	ฉนวนต้องไม่มีรอยแตกร้าว	ข้อ 2.4.7
8	Hardness (ทดสอบเฉพาะผิวเคลือบ)	ค่าความแข็งไม่น้อยกว่า 60 Shore A	ทดสอบตาม ASTM D-2240
9	Volume Resistance (ทดสอบเฉพาะผิวเคลือบ)	มากกว่า $1x10^{10}$ Ohm-cm (ที่แรงดันไฟฟ้ากระแสตรง 500 โวลต์)	ทดสอบตาม ASTM D-257

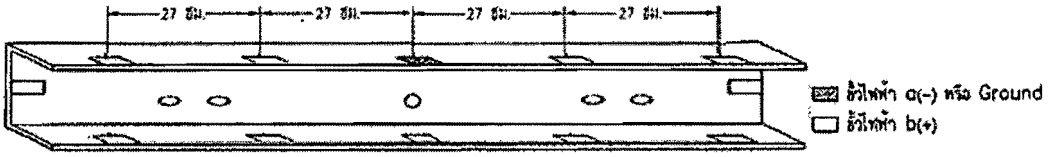
2.4 วิธีการทดสอบ

2.4.1 การทดสอบ Water Absorption

- นำชิ้นงานไปชั่งน้ำหนัก
- นำชิ้นงานลงแช่ในน้ำ ความลึกประมาณ 1 เมตร ที่อุณหภูมิ 27 °C ± 5 °C ต่อเนื่องเป็นระยะเวลา 24 ชั่วโมง
- นำชิ้นงานขึ้นจากน้ำ และวางชิ้นงานไว้ในอุณหภูมิห้องเป็นระยะเวลา 4 ชั่วโมง
- นำชิ้นงานไปชั่งน้ำหนัก และเปรียบเทียบน้ำหนัก กับชิ้นงานก่อนแช่น้ำ

2.4.2 การทดสอบความทนแรงดันไฟฟ้า (Dielectric Strength)

- นำฉนวนส่วนที่เคลือบผิวเหล็กของชิ้นงานที่ผ่านการทดสอบตามข้อ 2.3 รายการที่ 1 ออกมาเฉพาะส่วนที่จะนำขั้วไฟฟ้า a ของเครื่องวัดจับที่จุดดังกล่าวได้
- นำขั้วไฟฟ้า b ของเครื่องวัดจับกับผิวนอกของฉนวนบริเวณตำแหน่ง ตามรูปที่ 1
- ป้อนแรงดันไฟฟ้ากระแสสลับ ความถี่ 50 เฮิรตซ์ ด้วยอัตราการเพิ่ม 500 โวลต์ต่อวินาที จนถึงค่า 10 เควี และให้ป้อนแรงดันไฟฟ้าดังกล่าวทิ้งไว้ 1 นาที แล้วตรวจสอบสภาพของฉนวน



รูปที่ 1 จุดทดสอบความทนแรงดันไฟฟ้า (Dielectric Strength)

2.4.3 การตรวจสอบการแนบติดของฉนวนกับผิวเหล็ก การวัดขนาดของเหล็ก และการวัดความหนาฉนวน

- นำชิ้นงาน มาตัดตามแนวขวาง วัดจากปลายด้านหนึ่ง ให้ยาวประมาณ 10 เซนติเมตร
- ทำการตรวจสอบการแนบติดของฉนวนกับผิวเหล็ก
- ทำการวัดขนาดของเหล็กรูปรางน้ำ ในแนวตัดตามแนวขวาง
- ทำการวัดความหนาของฉนวน โดยทำการสุ่มวัด 10 ตำแหน่ง

2.4.4 การทดสอบ Ultraviolet Resistance (ทดสอบตามมาตรฐาน ASTM D-4329 cycle A)

- นำชิ้นงาน มาตัดตามแนวขวาง วัดจากปลายด้านหนึ่ง ให้ยาวประมาณ 10 เซนติเมตร ให้ตัดมา 1 ชิ้น
- เตรียมชิ้นงานมาทำการทดสอบตาม ASTM D-4329 cycle A เป็นระยะเวลา 4 สัปดาห์

2.4.5 การทดสอบ Thermal Aging (ทดสอบตามมาตรฐาน ASTM D-3045)

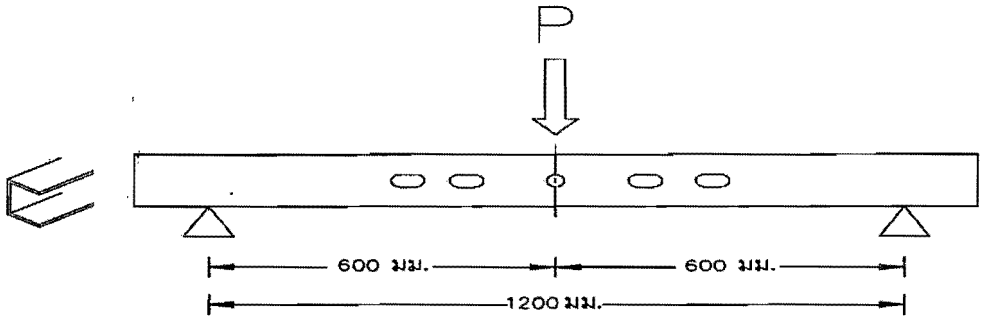
- นำชิ้นงาน ซึ่งเหลือจากการตัดแบ่งทดสอบ Ultraviolet Resistance ไปทำการทดสอบตาม ASTM D-3045 โดยอบในเตาอบที่มีอุณหภูมิ 70 °C ± 2 °C ต่อเนื่อง เป็นระยะเวลา 3 สัปดาห์
- ตรวจสอบรอยแตกร้าว (Cracking) รอยโป่งพอง (Blister)

TSP
PEA

2.4.6 การทดสอบการรับน้ำหนักบรรทุก (Bending Test)

การกดในแนวตั้ง

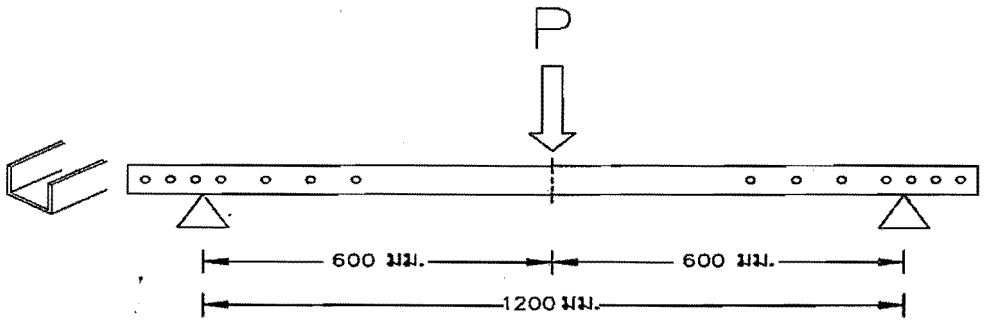
- นำชิ้นงานใหม่ ที่ยังไม่ผ่านการทดสอบหัวข้ออื่นๆ ไปกดในแนวตั้ง ให้จุดที่กด (P) อยู่ตรงกึ่งกลาง ของคอนเหล็กเคลือบฉนวน และอยู่ในแนวเดียว กับรูที่เจาะแขวนเคเบิล ตามรูปที่ 2 (ก) ใช้อัตราเร็วในการกด 3 มิลลิเมตรต่อนาที ที่แรงกดไม่น้อยกว่า 1000 กิโลกรัมแรง (kgf) ในทิศทางตั้งฉากกับชิ้นงาน
- ตรวจสอบชิ้นงาน



รูปที่ 2 (ก) การกดในแนวตั้ง

การกดในแนวนอน

- นำชิ้นงานที่ผ่านการกดในแนวตั้งไปกดในแนวนอน ให้จุดที่กด (P) อยู่ตรงกึ่งกลางของคอนเหล็กเคลือบฉนวน ตามรูปที่ 2 (ข) ใช้อัตราเร็วในการกด 3 มิลลิเมตรต่อนาที ที่แรงกดไม่น้อยกว่า 800 กิโลกรัมแรง (kgf) ในทิศทางตั้งฉากกับชิ้นงาน
- ตรวจสอบชิ้นงาน



รูปที่ 2 (ข) การกดในแนวนอน

2.4.7 การทดสอบการรับน้ำหนักบรรทุก (Bending Test) แนวนอน จนชิ้นงานโค้งงอ 20 มิลลิเมตร

- เมื่อชิ้นงานผ่านการทดสอบ Bending ตามข้อ 2.3 รายการที่ 6 แล้ววางชิ้นงานให้จุดที่กด (P) อยู่ตรงกึ่งกลางของคอนเหล็กเคลือบฉนวน ตามรูปที่ 2 (ข) ใช้อัตราเร็วในการกด 3 มิลลิเมตรต่อนาที ในทิศทางตั้งฉากกับชิ้นงาน จนชิ้นงานโค้งงอ 20 มิลลิเมตร โดยวัดตรงกึ่งกลางคอนเหล็กเคลือบฉนวน จากแนวปกติก่อนกด ถึงส่วนที่โค้งงอมากที่สุดในทิศตั้งฉากกับคอนเหล็กเคลือบฉนวน แล้วตรวจสอบรอยแตกร้าวของผิวฉนวน

TSP PEA

หมายเหตุ

1. การไฟฟ้าส่วนภูมิภาคจะซื้อชุดคอนเหล็กเคลือบฉนวน จากผู้เสนอราคารายเดียวเท่านั้น
2. ผู้เสนอราคาต้องเสนอราคาต่อหน่วย
3. ผู้เสนอราคาต้องแนบรายละเอียด พร้อมแบบ โดยละเอียด ของชุดคอนเหล็กเคลือบฉนวน ในวันยื่นรายละเอียดทางเทคนิค
4. ผู้เสนอราคาต้องเป็นตัวแทนจำหน่ายโดยตรง หรือเป็นผู้แทนที่ได้รับการแต่งตั้งจากตัวแทนจำหน่าย
5. ผู้เสนอราคาต้องเสนอรายละเอียดคุณสมบัติทางกลของเหล็กที่นำมาใช้ผลิตคอนเหล็กเคลือบฉนวน ที่เสนอ พร้อมแนบใบอนุญาต ตามมาตรฐาน มอก.1227 ของผลิตภัณฑ์เหล็กของโรงงานผู้ผลิตเหล็กดังกล่าว ในวันยื่นรายละเอียดทางเทคนิค
6. ผู้เสนอราคาต้องแนบผลการทดสอบของคอนเหล็กเคลือบฉนวน ทุกข้อตามที่ระบุในข้อ 2.3 การทดสอบคอนเหล็กเคลือบฉนวน ความยาว 1,700 มิลลิเมตร ในวันยื่นรายละเอียดทางเทคนิค หรือภายใน 15 วัน หลังจากวันยื่นรายละเอียดทางเทคนิค
7. ผลการทดสอบต้องมาจากห้องปฏิบัติการที่การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค ยอมรับ ดังนี้
   - ห้องปฏิบัติการที่ได้รับการรับรองความสามารถตาม มาตรฐานเลขที่ มอก. 17025 หรือ
   - ห้องปฏิบัติการของราชการ หรือห้องปฏิบัติการภายใต้การกำกับของรัฐ
8. การทดสอบเพื่อตรวจรับ (Acceptance test) การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค จะทำการสุ่มตัวอย่างคอนเหล็กเคลือบฉนวน เพื่อทดสอบความสามารถ และคุณภาพเพื่อประกอบการพิจารณา และหากมีค่าใช้จ่ายในการดำเนินการทดสอบ คู่สัญญาจะต้องเป็นผู้รับผิดชอบในค่าใช้จ่ายนั้น โดยมีรายละเอียดในการสุ่มทดสอบ ดังนี้

   8.1 การตรวจรับให้สุ่มตัวอย่างมาทดสอบดังนี้

   8.1.1 ความทนแรงดันไฟฟ้า (Dielectric Strength) (ข้อ 2.3 รายการที่ 2 โดยชิ้นงานไม่ต้องผ่านการทดสอบตามข้อ 2.3 รายการที่ 1)

   8.1.2 การตรวจสอบการแนบติดของฉนวนกับผิวเหล็ก การวัดขนาดของเหล็ก และการวัดความหนาของฉนวน (ข้อ 2.3 รายการที่ 3)

   8.1.3 การรับน้ำหนักบรรทุก (Bending Test) แนวตั้งและแนวนอน และการรับน้ำหนักบรรทุก (Bending Test) แนวนอน จนชิ้นงานโค้งงอ 20 มิลลิเมตร (ข้อ 2.3 รายการที่ 6 และรายการที่7)

   8.2 จำนวนในการสุ่มทดสอบคอนเหล็กเคลือบฉนวน ให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์ ดังนี้

จำนวนของที่ตรวจรับ (ชิ้น)	จำนวนตัวอย่างที่สุ่มทดสอบ (ชิ้น)		
	ข้อ 2.3 รายการที่ 2	ข้อ 2.3 รายการที่ 3	ข้อ 2.3 รายการที่ 6 และรายการที่ 7
ไม่เกิน 100	1	1	1
101 ถึง 500	1	1	2
501 ถึง 1,000	1	1	3
1,001 ขึ้นไป	1	1	4

TSP PEA

8.3 ในกรณีที่ผลการทดสอบบางหัวข้อการทดสอบ ไม่ผ่านตามเกณฑ์ที่กำหนด จะต้องทำการสุ่มตัวอย่างทดสอบใหม่ โดยเพิ่มจำนวนเป็น 2 เท่า ของจำนวนที่สุ่มตามข้อ 8.2 และให้ทำการทดสอบเฉพาะในหัวข้อการทดสอบ ที่ไม่ผ่านเกณฑ์ทดสอบ หากผลการทดสอบซ้ำยังไม่ผ่านเกณฑ์อีก ให้ถือว่าอุปกรณ์ที่ตรวจรับดังกล่าว ไม่ผ่านการทดสอบที่กำหนด

8.4 คู่สัญญาจะต้องส่งคอนเหล็กเคลือบฉนวน เพื่อทดแทนจำนวนที่ทำการสุ่มทดสอบทั้งหมด

9. คู่สัญญาจะต้องรับประกันคุณภาพชุดคอนเหล็กเคลือบฉนวน ไม่น้อยกว่า 3 ปี หากชุดคอนเหล็กเคลือบฉนวน และผิวฉนวนมีสภาพชำรุดเสียหาย เช่นผิวฉนวนมีรูพรุน โป่งพอง นูน รอยแตกร้าว คู่สัญญาจะต้องทำการแก้ไข หรือเปลี่ยนใหม่

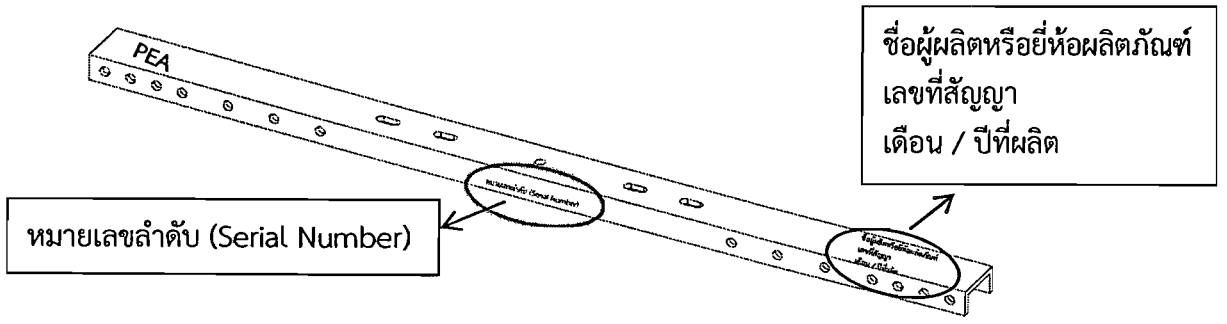
10. การบรรจุชุดคอนเหล็กเคลือบฉนวน ให้ทำการบรรจุในกล่องกระดาษที่มีความแข็งแรง 1 ชุด ต่อ 1 กล่อง

11. ชุดคอนเหล็กเคลือบฉนวน จะต้องมีการทำเครื่องหมาย โดยผิวภายนอกของคอนเหล็กเคลือบฉนวน ต้องแสดงรายละเอียด ซึ่งอ่านได้ชัดเจน และมีความคงทน ตามรูปที่ 3 โดยให้แสดงข้อความดังนี้

11.1 คำว่า PEA ต้องเป็นข้อความนูน ใช้ตัวอักษร ขนาดไม่ต่ำกว่า 30 มิลลิเมตร

11.2 ข้อความอื่นๆ ให้ใช้ตัวอักษร ขนาดไม่ต่ำกว่า 10 มิลลิเมตร ดังนี้

- ชื่อผู้ผลิต หรือยี่ห้อผลิตภัณฑ์
- เลขที่สัญญา
- เดือน/ปีที่ผลิต (ยกตัวอย่างเช่น ก.ค. 2559)
- หมายเลขลำดับ (Serial number) ของชุดคอนเหล็กเคลือบฉนวน



รูปที่ 3 การทำเครื่องหมายบนชุดคอนเหล็กเคลือบฉนวน

สเปคอ้างอิงเลขที่ : RHWD-025/2559

ชื่อผู้ทำ :
เครื่องหมายการค้า :
ประเทศที่ทำ :
ผู้เสนอราคา :
วัน/เดือน/ปี :

สำเนา

ใบเสนอราคา

รายการที่	วัสดุเลขที่ของ กฟภ.	แค็ตตาล็อกหมายเลข	รายละเอียด	จำนวน	ราคาต่อหน่วย	ราคารวม
1	1000120101	-	ลักษณะรายละเอียดนี้กำหนดความต้องการชุดคอนเหล็กเคลือบฉนวน ความยาว 1,700 มิลลิเมตร สำหรับการติดตั้งสายสื่อสารโทรคมนาคม บนเสาไฟฟ้าของการไฟฟ้าส่วนภูมิภาค มีรายละเอียดดังนี้ 1.1 ชุดคอนเหล็กเคลือบฉนวน ความยาว 1,700 มิลลิเมตร ต้องมีคุณลักษณะ และรายละเอียดที่ต้องการดังนี้ 1.1.1 คอนเหล็กเคลือบฉนวน ความยาว 1,700 มิลลิเมตร มีคุณสมบัติดังต่อไปนี้ - ต้องผลิตจากเหล็กโครงสร้างรูปพรรณรีดร้อน (Hot Rolled Structural Steel Sections) ตามมาตรฐาน มอก.1227 (ฉบับล่าสุด) - การขึ้นรูป ห้ามใช้วิธีการเชื่อมต่อ และผิวของเนื้อโลหะที่ขึ้นรูปแล้วต้องเรียบเสมอเป็นเนื้อเดียวกันทั้งชิ้น และต้องไม่มีลักษณะ รูพรุน โป่งพอง นูน รอยต่อ รอยเชื่อม รอยแตกร้าว - โครงสร้างและขนาด ต้องมีลักษณะตามที่กำหนดในแบบเลขที่ SB3-015/59005 (จำนวน ๒ แผ่น) - ก่อนที่จะนำคอนเหล็กไปเคลือบฉนวน ผิวของคอนเหล็กต้องทำความสะอาดให้เรียบร้อย ไม่ให้มีสนิมที่เนื้อเหล็ก ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับวิธีการของผู้ผลิตแต่ละราย - ฉนวนต้องทำจากวัสดุ ..... ที่มีคุณสมบัติเหมาะสมในการนำไปใช้งานกลางแจ้ง (Outdoor) และต้องเป็นฉนวนไฟฟ้า	ชุด		

TSP
PF

II

สเปคอ้างอิงเลขที่ : RHWD-025/2559

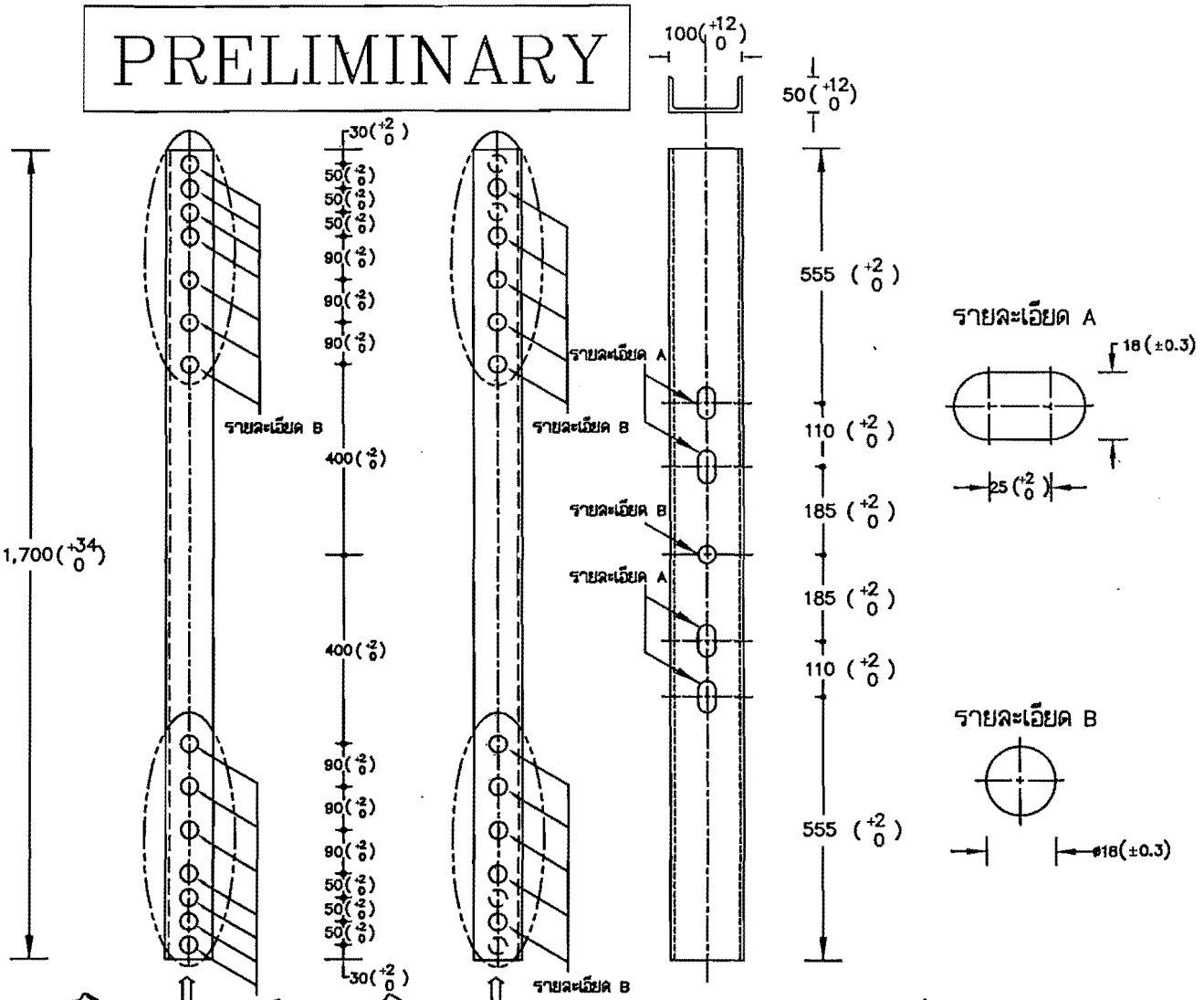
ชื่อผู้ทำ :
เครื่องหมายการค้า :
ประเทศที่ทำ :
ผู้เสนอราคา :
วัน/เดือน/ปี :

ใบเสนอราคา

รายการที่	วัสดุเลขที่ของ กฟภ.	แค็ตตาล็อกหมายเลข	รายละเอียด	จำนวน	ราคาต่อหน่วย	ราคารวม
			- ผิวฉนวนต้องเรียบเสมอเป็นเนื้อเดียวกันทั้งชิ้น และต้องไม่มีลักษณะรูพรุน โป่งพอง นูน ริ้ว รอยต่อ รอยเชื่อม รอยแตกร้าว และต้องไม่มีการหลุดร่อนจากเนื้อเหล็ก ทั้งนี้รวมถึงผิวฉนวนที่อยู่ในร่องของบ่า หรือ รูต่างๆ ของคอนเหล็กเคลือบฉนวน - ความหนาในการเคลือบฉนวน..... มิลลิเมตร 1.1.2 เหล็กประกับ ดูตามแบบเลขที่ SB3-015/59005 1.1.3 แผ่นเหล็ก ดูตามแบบเลขที่ SB3-015/59005			

TSF

PRELIMINARY

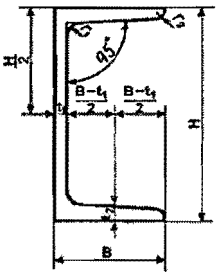


<u>หมายเหตุ</u> -ขนาดความยาว และรูต่างๆ เป็นขนาดหลังเคลือบฉนวน

-คอนเหล็กเคลือบฉนวนทำจาก เหล็กรูปรางน้ำ ขนาด 100x50x5 มม. ความยาว 1,700 มม.

ขนาดของเหล็กรูปรางน้ำ ก่อนเคลือบฉนวน

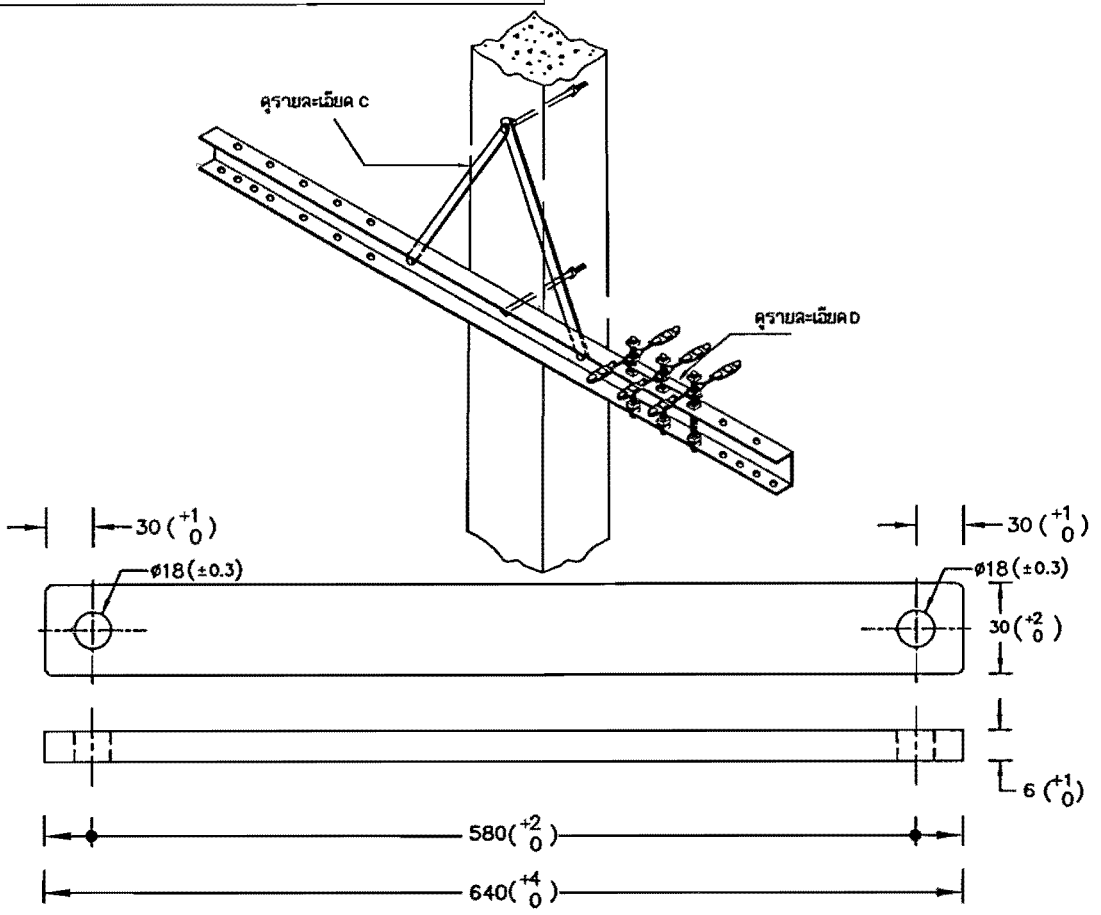
ขนาด (มิลลิเมตร)	ความหนา (มิลลิเมตร)		รัศมีส่วนโค้ง (มิลลิเมตร)	
H x B	t1	t2	r1	r2
100 x 50	5	7.5	8	4
± 2.0	± 0.6	± 0.7		



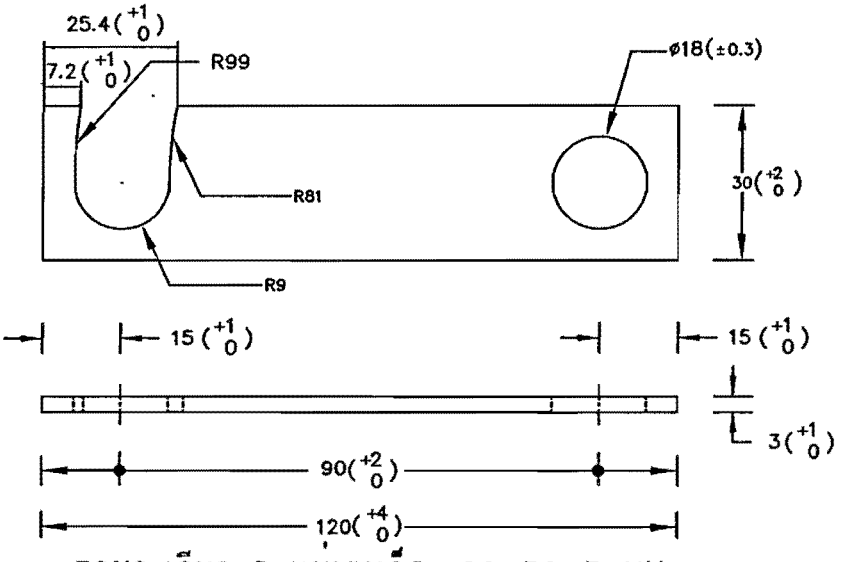
คอนเหล็กเคลือบฉนวน ความยาว 1,700 มม.

กองข้อกำหนดทางเทคนิค ฝ่ายวิศวกรรม	การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค	ใช้แทนแบบ .....—..... ถูกแทนโดยแบบ .....—.....
ผู้เขียน ....เอกวัฒน์..... ผู้สำรวจ..... วิศวกร..... หัวหน้าแผนก ปานชัย..... ผู้อำนวยการกอง..... ผู้อำนวยการฝ่าย.....	ชุดคอนเหล็กเคลือบฉนวน ความยาว 1,700 มม. สำหรับการติดตั้งสายสื่อสาร บนเสาไฟฟ้าของ กฟภ.	เขียนเสร็จวันที่ 28 ก.ค. 2559 แก้แบบวันที่ .....—..... มิติเป็น.....มิลลิเมตร..... มาตราส่วน.....—.....
		แบบเลขที่ SB3-015/59005 แผ่นที่ 1 ของจำนวน 2 แผ่น

PRELIMINARY



รายละเอียด C เหล็กประกับ 640x30x6 มม.



รายละเอียด D แผ่นเหล็ก 120x30x3 มม.

หมายเหตุ เหล็กประกับ และแผ่นเหล็ก ต้องอาบสังกะสีตามมาตรฐาน กฟภ.

กองข้อกำหนดทางเทคนิค ฝ่ายวิศวกรรม	การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค	ใช้แทนแบบ .....—..... ถูกแทนโดยแบบ .....—.....
ผู้เขียน ..... เอกวัฒน์ ..... ผู้สำรวจ ..... วิศวกร ..... หัวหน้าแผนก .. ปานจิตต์ .... ผู้อำนวยการกอง ..... ผู้อำนวยการฝ่าย	ชุดคอนเหล็กเคลือบฉนวน ความยาว 1,700 มม. สำหรับการติดตั้งสายสื่อสาร บนเสาไฟฟ้าของ กฟภ.	เขียนเสร็จวันที่ 28 ก.ค. 2559 แก้แบบวันที่ .....—..... มิติเป็น ..... มิลลิเมตร ..... มาตราส่วน .....—.....
		แบบเลขที่ SB3-015/59005 แผ่นที่ 2 ของจำนวน 2 แผ่น

PROVINCIAL ELECTRICITY AUTHORITY

TECHNICAL SPECIFICATION DIVISION

สเปคอ้างอิงเลขที่ : RHDW-025/2559 ชุดคอนเหล็กเคลือบฉนวน ความยาว 1,700 มิลลิเมตร	หน้า 1 จาก 1

เอกสารสำคัญเพื่อการประเมินทางเทคนิค

รายการเอกสารสำคัญที่ต้องจัดส่งในวันยื่นรายละเอียดทางเทคนิค

ที่	รายการ	เอกสารที่ส่ง	เอกสารอ้างอิง (หน้า)
1	รายละเอียด พร้อมแบบ โดยละเอียด ของชุดคอนเหล็กเคลือบฉนวน	☐ ส่ง ☐ ไม่ส่ง	
2	เอกสารการเป็นตัวแทนจำหน่ายโดยตรง หรือเป็นผู้แทนที่ได้รับการแต่งตั้งจากตัวแทนจำหน่าย	☐ ส่ง ☐ ไม่ส่ง	
3	เอกสารรายละเอียดคุณสมบัติทางกลของเหล็กที่นำมาใช้ผลิตคอนเหล็กเคลือบฉนวน ที่เสนอ พร้อมแนบใบอนุญาต ตามมาตรฐาน มอก.1227 ของผลิตภัณฑ์เหล็กของโรงงานผู้ผลิตเหล็กดังกล่าว	☐ ส่ง ☐ ไม่ส่ง	

รายการเอกสารสำคัญที่ต้องจัดส่งในวันยื่นรายละเอียดทางเทคนิค หรือภายใน 15 วันหลังจากวันยื่นรายละเอียดทางเทคนิค

ที่	รายการ	เอกสารที่ส่ง	เอกสารอ้างอิง (หน้า)
1	เอกสารผลการทดสอบของคอนเหล็กเคลือบฉนวน ทุกข้อตามที่ระบุในข้อ 2.3 การทดสอบคอนเหล็กเคลือบฉนวน ความยาว 1,700 มิลลิเมตร <u>หมายเหตุ</u> ผลการทดสอบต้องมาจากห้องปฏิบัติการที่การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค ยอมรับ ดังนี้ - ห้องปฏิบัติการที่ได้รับการรับรองความสามารถตามมาตรฐานเลขที่ มอก. 17025 หรือ - ห้องปฏิบัติการของราชการ หรือห้องปฏิบัติการภายใต้การกำกับของรัฐ	☐ ส่ง ☐ ไม่ส่ง ☐ ส่งภายใน 15 วัน	

ภาคผนวก (Addendum)

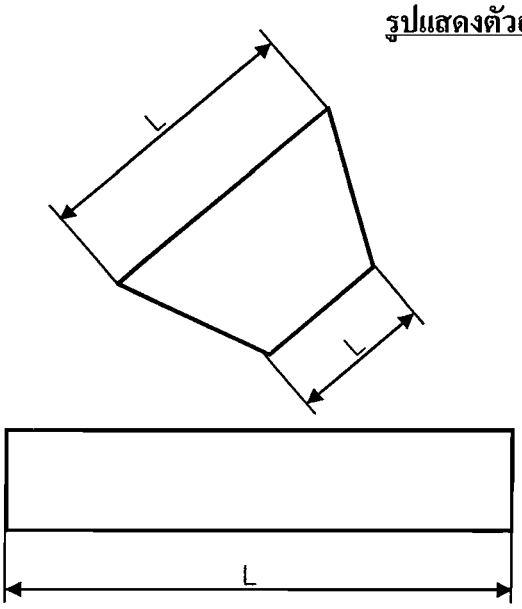
ที่	รายละเอียด	ค่าความคลาดเคลื่อน (มิลลิเมตร)		สัญลักษณ์	รูปที่
1	ระยะความยาวรวม (ขอบเหล็ก ถึง ขอบเหล็ก)	+ 5	- 3	L	(1)
2	ระยะจากจุดศูนย์กลางรู Slot ถึง ขอบเหล็ก ระยะจากจุดศูนย์กลางรูกลม ถึง ขอบเหล็ก	+ 5	- 3	A	(2)
3	ระยะจากจุดศูนย์กลางรู Slot ถึง จุดศูนย์กลางรู Slot	+ 2	- 2	X1	(3)
4	ระยะจากจุดศูนย์กลางรูกลม ถึง จุดศูนย์กลางรูกลม ระยะจากจุดศูนย์กลางรูกลม ถึง จุดศูนย์กลางรู Slot	+ 1	- 1	X2	(4)
5	ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางรูกลม 10 มิลลิเมตร ถึง 24 มิลลิเมตร	+ 1	- 1	DØ	(5)
	ขนาดรู Slot	+ 1	- 1	d1, d2	
6	ระยะเกลียวถึงปลาย Bolt	+ 8	- 0	B	(6)

หมายเหตุ :

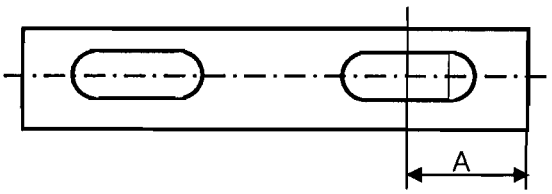
1. ภาคผนวกนี้จะไม่นำไปใช้ ในกรณีดังต่อไปนี้
   1.1 มีการกำหนดค่าความคลาดเคลื่อนในข้อกำหนดทางเทคนิคแล้ว
   1.2 ข้อกำหนดทางเทคนิคได้อ้างอิงถึงมาตรฐานอุตสาหกรรม (มอก.) ต่างๆ ซึ่งมีการกำหนดค่าความคลาดเคลื่อนในมาตรฐานอุตสาหกรรม (มอก.) ดังกล่าวแล้ว
2. รูปแสดงตัวอย่าง และสัญลักษณ์ ให้ดูที่ Page 2 of 2
3. สำหรับการตรวจรับฮาร์ดแวร์ที่ต้องมีการประกอบใช้งานร่วมกับฮาร์ดแวร์อื่นๆ เช่น เหล็กประกับ, คอนเหล็ก เป็นต้น PEA ขอสงวนสิทธิ์ในการทดลองประกอบใช้งานร่วมกับฮาร์ดแวร์ดังกล่าว ในการตรวจรับด้วย

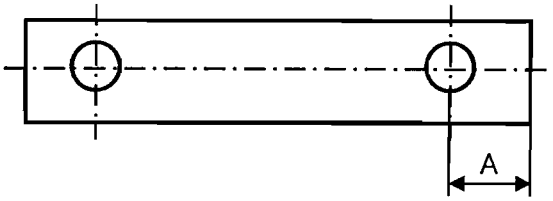
TSP PEA

รูปแสดงตัวอย่าง และสัญลักษณ์

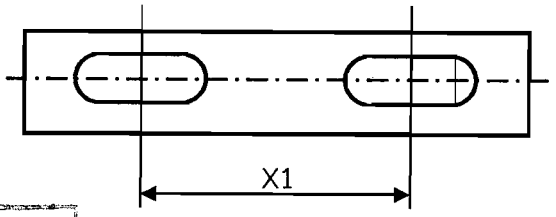


รูปที่ (1)

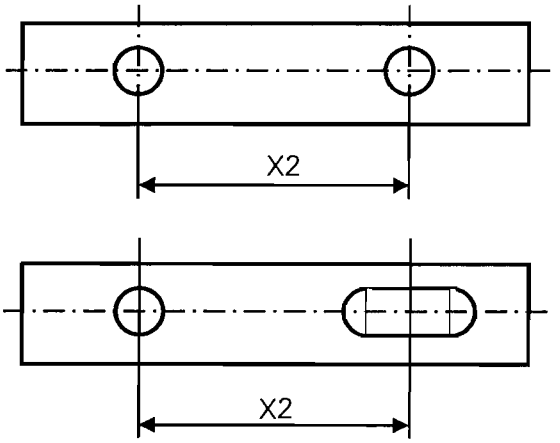




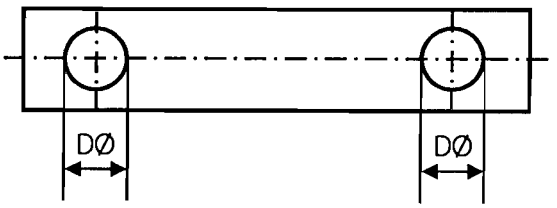
รูปที่ (2)

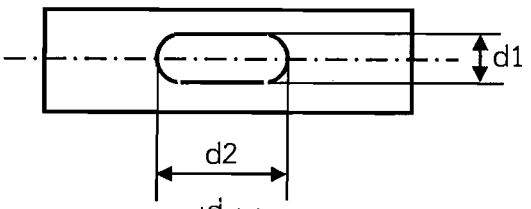


รูปที่ (3)

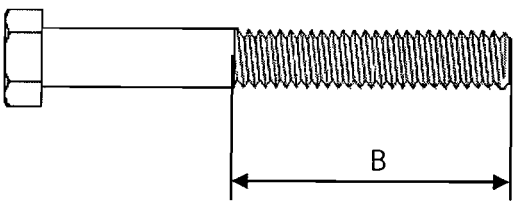


รูปที่ (4)





รูปที่ (5)



รูปที่ (6)

เอกสารเพิ่มเติมแนบท้ายรายละเอียดสเปค (ADDENDUM)

เอกสารเพิ่มเติม (ADDENDUM) นี้ ให้ถือว่าเป็นส่วนหนึ่งของรายละเอียดสเปคฯ ดังต่อไปนี้

- สเปคอ้างอิงเลขที่ RHDW-024/2557 : คอนเหล็กเคลือบฉนวน ยาว 1,000 มม.
- สเปคอ้างอิงเลขที่ RHDW-025/2559 : คอนเหล็กเคลือบฉนวน ยาว 1,700 มม.
- สเปคอ้างอิงเลขที่ RHDW-026/2559 : คอนฉนวนชนิด Fiberglass Reinforced Polymer (FRP) ความยาว 1,700 มม.
- สเปคอ้างอิงเลขที่ RHDW-027/2559 : คอนฉนวนชนิด Fiberglass Reinforced Polymer (FRP) ความยาว 1,000 มม.
- สเปคอ้างอิงเลขที่ RHDW-030/2563 : อุปกรณ์ประกอบสำหรับชุดคอนสื่อสาร

สำหรับการจัดหาคอนสื่อสาร และอุปกรณ์ประกอบ (เฉพาะรายการสลักเกลียวขนาด M16x200 mm (1010110202), M16x300 mm (1010110204), M16x350 mm (1010110205), M16x400 mm (1010110206) และสลักเกลียวตลอดขนาด M16x250 mm (1010120006)) ตามสเปคอ้างอิงดังกล่าวข้างต้น ในขั้นตอนการตรวจรับคณะกรรมการตรวจรับสามารถดำเนินการได้ตามข้อ (1) หรือ (2) ดังนี้

(1) ภายหลังการส่งมอบในแต่ละงวดให้คณะกรรมการตรวจรับ ทำการตรวจพินิจ (Visual check) นับจำนวน และสุ่มตัวอย่าง เพื่อส่งให้สถาบันทดสอบเป็นผู้ทดสอบ โดยจำนวนตัวอย่าง และหัวข้อการทดสอบจะต้องเป็นไปตามที่รายละเอียดสเปคกำหนด โดยสถาบันทดสอบที่มีคุณลักษณะข้อใดข้อหนึ่ง ดังต่อไปนี้

(1.1) เป็นสถาบันทดสอบที่ได้รับการรับรองตามมาตรฐาน มอก. หรือ IEC/ISO 17025 โดยมีขอบข่ายการรับรองครอบคลุมหัวข้อการทดสอบตามที่รายละเอียดสเปคกำหนด หรือ

(1.2) เป็นสถาบันทดสอบแห่งชาติ มหาวิทยาลัย หน่วยงานของราชการ หรือหน่วยงานภายใต้การกำกับของรัฐ ดังต่อไปนี้

- ศูนย์เทคโนโลยีโลหะ และวัสดุแห่งชาติ (MTEC)
- ศูนย์ทดสอบผลิตภัณฑ์ไฟฟ้า และอิเล็กทรอนิคส์ (PTEC)
- สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.)
- สถาบันไฟฟ้า และอิเล็กทรอนิกส์ (EEI)
- กรมวิทยาศาสตร์ และบริการ (DSS)
- ศูนย์ทดสอบ และมาตรวิทยา (ศทม.) สถาบันวิจัยวิทยาศาสตร์ และเทคโนโลยีแห่งประเทศไทย
- จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย
- สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง
- การไฟฟ้าฝ่ายผลิตแห่งประเทศไทย (กฟผ.)
- การไฟฟ้านครหลวง (กฟน.)
- การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค (กฟภ.)
- ศูนย์ทดสอบทางไฟฟ้าและอุปกรณ์ตอนนอก สถาบันนวัตกรรมทีโอที
- สถาบันทดสอบอื่นๆ ที่ได้รับการรับรองจาก PEA หรือ

(1.3) โรงงานผู้ผลิตที่ผ่านการประเมิน และได้รับการรับรองให้ทำการทดสอบเพื่อการตรวจรับจาก PEA

(2) ก่อนการส่งมอบในแต่ละงวด ให้คู่สัญญาแจ้ง Serial number ของพัสดุที่จะส่งในงวดนั้นให้คณะกรรมการตรวจรับพิจารณาสุ่มเลือก ตามจำนวนที่กำหนดไว้ในรายละเอียดสเปค เพื่อใช้เป็นตัวอย่างพัสดุที่จะทำการทดสอบเพื่อการตรวจรับ และแจ้งให้คู่สัญญานำตัวอย่างพัสดุตาม Serial number ที่คณะกรรมการฯ สุ่มเลือกไปทดสอบเพื่อการตรวจรับตามหัวข้อการทดสอบที่กำหนดไว้ในรายละเอียดสเปค ณ สถาบันทดสอบ ตามที่ระบุในข้อ (1.1), (1.2) หรือ (1.3) โดยในการส่งมอบพัสดุ ให้คู่สัญญาจัดส่งรายงานผลการทดสอบเพื่อการตรวจรับดังกล่าว มาพร้อมกับการส่งมอบพัสดุ เพื่อให้คณะกรรมการตรวจรับพิจารณาตรวจสอบ โดยคณะกรรมการตรวจรับไม่ต้องสุ่มตัวอย่าง และส่งทำการทดสอบเพื่อการตรวจรับใหม่

ทั้งนี้ รายงานผลการทดสอบเพื่อการตรวจรับดังกล่าว จะต้องระบุ Serial number ของตัวอย่างพัสดุที่ทำการทดสอบ ที่เป็น Serial number เดียวกับที่คณะกรรมการตรวจรับเป็นผู้สุ่มเลือก

หมายเหตุ

(1) คู่สัญญาจะต้องเป็นผู้รับผิดชอบค่าใช้จ่ายในการทดสอบเพื่อการตรวจรับทั้งหมด

(2) สำหรับการทดสอบเพื่อการตรวจรับที่เป็นการทดสอบแบบทำลาย ให้คู่สัญญาจัดส่งพัสดุใหม่มาทดแทนตัวอย่างพัสดุที่นำไปทดสอบดังกล่าว เพื่อให้ครบจำนวนตามที่ระบุตามสัญญา

(3) สำหรับอุปกรณ์ประกอบ ตามตารางด้านล่าง ให้คณะกรรมการตรวจรับ ตรวจสอบโดยวิธีการตรวจพินิจ และนับจำนวน และส่งทดสอบเพื่อวัดขนาดมิติโดยหน่วยงานภายใน PEA เพื่อใช้ผลประกอบการพิจารณาตรวจรับ

ที่	รายการ	รหัสพัสดุ
1	WASHER, LOCK, SPRING, SIZE 16 MM.,TIS.259	1010180301
2	WASHER, ROUND, FLAT, SIZE 16 MM.	1010180400
3	BOLT, MACHINE, HEXAGON, M 16 x 50 MM.	1010110404
4	ST. PLATE, CLEVIS FOR TELECOM. CABLE	1010030009