

สำเนา

สเปคอ้างอิงเลขที่ : RHDW-026/2559

ลักษณะรายละเอียดนี้กำหนดความต้องการชุดคอนฉนวนชนิด Fiberglass Reinforced Polymer (FRP) ความยาว 1,700 มิลลิเมตร

1. ขอบเขต

ลักษณะรายละเอียดนี้กำหนดความต้องการชุดคอนฉนวนชนิด Fiberglass Reinforced Polymer (FRP) ความยาว 1,700 มิลลิเมตร สำหรับการติดตั้งสายสื่อสารโทรคมนาคมบนเสาไฟฟ้าของการไฟฟ้าส่วนภูมิภาค

2. คุณลักษณะที่ต้องการ

2.1 ชุดคอนฉนวนชนิด FRP ความยาว 1,700 มิลลิเมตร แต่ละชุดประกอบด้วยอุปกรณ์ต่างๆ ดังนี้

ที่	รายการอุปกรณ์	จำนวน	แบบเลขที่
1	คอนฉนวนชนิด FRP ความยาว 1,700 มิลลิเมตร	1 ชั้น	SB3-015/59006 (แผ่นที่ 1)
2	เหล็กประกบ ขนาด 640x30x6 มิลลิเมตร	2 ชั้น	SB3-015/59006 (แผ่นที่ 2)
3	แผ่นเหล็ก ขนาด 120x30x3 มิลลิเมตร	4 ชั้น	SB3-015/59006 (แผ่นที่ 2)

2.2 ชุดคอนฉนวนชนิด FRP ความยาว 1,700 มิลลิเมตร ต้องมีคุณลักษณะ และรายละเอียดที่ต้องการดังนี้

2.2.1 คอนฉนวนชนิด FRP ความยาว 1,700 มิลลิเมตร มีคุณสมบัติดังนี้

- กระบวนการผลิตคอนฉนวนชนิด FRP ผลิตโดยใช้เทคโนโลยีการดึงรีดแบบอัตโนมัติ (Automatic Pultrusion)
- วัสดุพอลิเมอร์ (Polymer) ที่ใช้ในการขึ้นรูป จะต้องเป็นวัสดุประเภท Thermosetting Resin ชนิด Epoxy Resins ที่มีความแข็งแรง ยึดเกาะกับเส้นใยได้ดี มีความทนทานในสภาวะการใช้งานในบริเวณที่มีรังสีอัลตราไวโอเลต อุณหภูมิ ความชื้น และต้องเป็นฉนวนทางไฟฟ้า พร้อมแนบเอกสารรับรองประเภทของวัสดุดังกล่าว มาในวันยื่นรายละเอียดทางเทคนิค
- วัสดุเส้นใย (Fiber) ที่ใช้ในการเสริมแรง จะต้องเป็นวัสดุเส้นใยแก้ว (Fiberglass) ชนิด E-Glass หรือดีกว่า พร้อมแนบเอกสารรับรองประเภทของวัสดุดังกล่าว มาในวันยื่นรายละเอียดทางเทคนิค และจะต้องมีส่วนประกอบของเส้นใยแก้วในอัตราส่วนมากกว่าร้อยละ 55 โดยน้ำหนัก
- การขึ้นรูปของคอนฉนวนชนิด FRP ต้องเรียบเสมอกันทั้งชั้น และต้องไม่มีลักษณะ รุพ รุน โป่งพอง นูน รอยต่อ รอยเชื่อม รอยแตกร้าว หรือความเสียหายอื่นๆ ที่มีผลเสียต่อการใช้งาน
- พื้นผิว รูเจาะ ปลายตัด ต้องมีวิธีการ/มาตรการป้องกันน้ำเข้าเนื้อวัสดุอย่างมีประสิทธิภาพ
- โครงสร้างและขนาด ต้องมีลักษณะตามที่กำหนดในแบบเลขที่ SB3-015/59006
- ชิ้นงานต้องทำการพ่นสีเทา โดยเมื่อติดตั้งใช้งานแล้ว สีต้องทนต่อสภาวะแวดล้อมได้

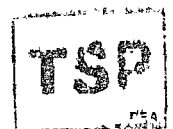
2.2.2 เหล็กประกบ ต้องมีโครงสร้างและขนาด ตามลักษณะที่กำหนดในแบบเลขที่ SB3-015/59006

2.2.3 แผ่นเหล็ก ต้องมีโครงสร้างและขนาด ตามลักษณะที่กำหนดในแบบเลขที่ SB3-015/59006



3. การทดสอบ คอนกรีตชนิด FRP ความยาว 1,700 มิลลิเมตร ต้องมีผลการทดสอบ ดังนี้

รายการ	การทดสอบ	เกณฑ์ตัดสินการทดสอบ	วิธีการทดสอบ
1	Water Absorption	น้ำหนักหลังทดสอบ ต้องแตกต่างจาก น้ำหนักก่อนทดสอบไม่เกินร้อยละ 0.25	ข้อ 4.1
2	ความทนแรงดันไฟฟ้า (Dielectric Strength)	ชิ้นงานจะต้องไม่เกิดการ breakdown หรือ flashover	ข้อ 4.2
3	การวัดขนาด	ขนาดเป็นไปตามแบบเลขที่ SB3-015/59006	ข้อ 4.3
4	Accelerated Weathering	ชิ้นงานทดสอบ จะต้องไม่มีรอยแตก ร้าว ไม่มีการเสื่อมสภาพของพื้นผิว และต้องมี ค่า Tensile strength หรือ Flexural strength หลังการทดสอบ UVA-340 ไม่น้อยกว่าร้อยละ 90 ของค่าก่อนการทดสอบ UVA-340	ข้อ 4.4
5	Thermal Aging	ชิ้นงานทดสอบ จะต้องไม่มีรอยแตก ร้าว (Cracking) ไม่มีการเสีรูปร่างอื่น ๆ ที่แตกต่างจากชิ้นงานก่อนการทดสอบ	ข้อ 4.5
6	การลามไฟ (Flammability Test)	ชิ้นงานทดสอบต้องเป็นไปตาม UL-94 Class V-0	ข้อ 4.6
7	การรับน้ำหนักบรรทุก (Bending Test) ในแนวตั้ง และแนวนอน (ตัวอย่างต้องเป็นชิ้นงานใหม่ที่ยังไม่ผ่านการทดสอบหัวข้ออื่นๆ)	ชิ้นงานทดสอบ จะต้องไม่เกิดการแตก บิ่น ร้าว งอ หรือการเสีรูปร่างอื่น ๆ ที่แตกต่างจากชิ้นงานก่อนการทดสอบ	ข้อ 4.7
8	การหาส่วนประกอบของวัสดุเส้นใยแก้ว (Fiberglass)	มากกว่าร้อยละ 55 โดยน้ำหนัก	ข้อ 4.8
9	Hardness Barcol	ค่าความแข็งไม่น้อยกว่า 40	ข้อ 4.9
10	Volume Resistance	มากกว่า 1×10^{10} Ohm-cm (ที่แรงดันไฟฟ้ากระแสตรง 500 V)	ข้อ 4.10
11	ความสามารถรับแรงขันสลักเกลียว (Bolt-hole torque strength)	ชิ้นงานทดสอบ จะต้องไม่เกิดความเสียหายทางกายภาพที่จะส่งผลเสียต่อการใช้งาน	ข้อ 4.11



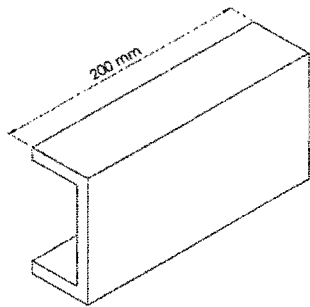
4. วิธีการทดสอบ

4.1 การทดสอบ Water Absorption

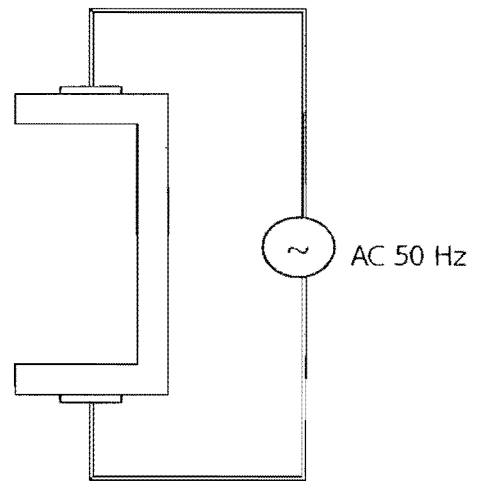
- นำชิ้นงานไปชั่งน้ำหนัก และบันทึกน้ำหนัก
- นำชิ้นงานลงแช่ในน้ำให้จมมิดชิ้นงาน ที่อุณหภูมิ $27 \text{ }^{\circ}\text{C} \pm 5 \text{ }^{\circ}\text{C}$ ต่อเนื่องเป็นระยะเวลา 24 ชั่วโมง
- นำชิ้นงานขึ้นจากน้ำ และวางชิ้นงานที่อุณหภูมิห้องเป็นระยะเวลา 4 ชั่วโมง
- นำชิ้นงานไปชั่งน้ำหนัก และเปรียบเทียบน้ำหนัก กับชิ้นงานก่อนแช่น้ำ

4.2 การทดสอบความทนแรงดันไฟฟ้า (Dielectric Strength)

- เตรียมชิ้นงานทดสอบยาว 200 มม. ตามรูปที่ 1(ก)
- ป้อนแรงดันไฟฟ้ากระแสสลับ ความถี่ 50 เฮิรตซ์ ที่ตรงกึ่งกลางความยาวของชิ้นงาน ตามรูปที่ 1(ข) ด้วยอัตราการเพิ่ม 500 โวลต์ต่อวินาที จนถึงระดับแรงดันไฟฟ้า 20 เควี และให้ป้อนแรงดันไฟฟ้าดังกล่าวทิ้งไว้ 1 นาที



รูปที่ 1(ก)
ชิ้นงานทดสอบความทนแรงดันไฟฟ้า
(Dielectric Strength)



รูปที่ 1(ข) การป้อนแรงดันไฟฟ้ากระแสสลับ

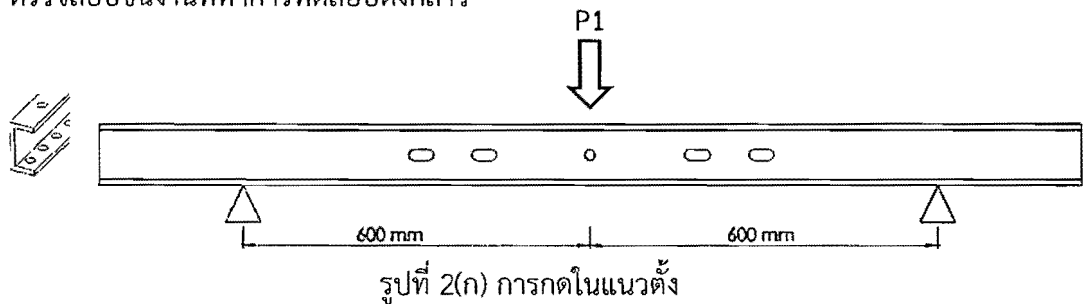
4.3 การวัดขนาด

- นำชิ้นงานไปทำการวัดขนาด

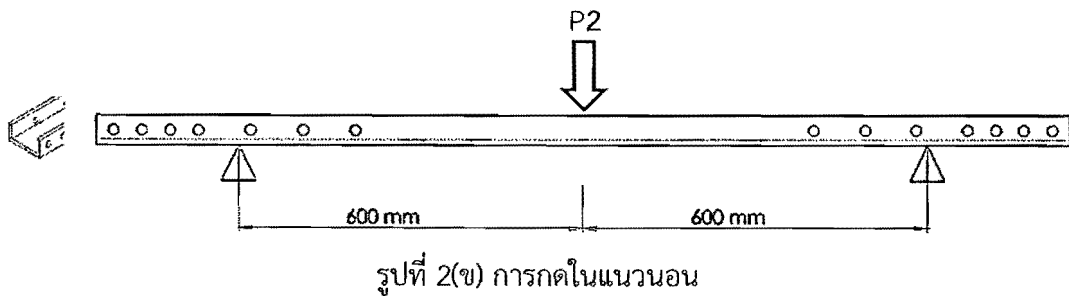
4.4 การทดสอบ Accelerated Weathering (ทดสอบตามมาตรฐาน ASTM G154)

- นำชิ้นงานทดสอบไปทำการทดสอบ Tensile strength ตามมาตรฐาน ASTM D638 หรือ Flexural strength ตามมาตรฐาน ASTM D790 และบันทึกค่าไว้
- ดำเนินการทดสอบ Accelerated Weathering ตามมาตรฐาน ASTM G154, UVA-340 Cycle 1 เป็นระยะเวลาไม่น้อยกว่า 2,250 ชั่วโมง
- หลังการทดสอบ UVA-340 Cycle 1 เป็นระยะเวลาไม่น้อยกว่า 2,250 ชั่วโมง ให้ทำการทดสอบ Tensile strength ตามมาตรฐาน ASTM D638 หรือ Flexural strength ตามมาตรฐาน ASTM D790 อีกครั้ง และบันทึกค่าไว้

- 4.5 การทดสอบ Thermal Aging (ทดสอบตามมาตรฐาน ASTM D3045)
- นำชิ้นงานไปทำการทดสอบตามมาตรฐาน ASTM D3045 โดยอบในเตาอบที่มีอุณหภูมิ $70\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ ต่อเนื่อง เป็นระยะเวลา 3 สัปดาห์
 - ตรวจสอบรอยแตกกร้าว (Cracking) หรือการเสียรูปอื่นๆ ที่แตกต่างจากชิ้นงานก่อนการทดสอบ
- 4.6 การทดสอบการลามไฟ (Flammability Test) (ทดสอบตามมาตรฐาน UL-94)
- นำชิ้นงานไปทำการทดสอบตามมาตรฐาน UL-94 Vertical Burning Test Class V-0
 - ตรวจสอบชิ้นงานที่ทำการทดสอบดังกล่าว
- 4.7 การทดสอบการรับน้ำหนักบรรทุก (Bending Test)
- การทดสอบการรับน้ำหนักบรรทุกในแนวตั้ง
- นำชิ้นงานใหม่ตามแบบ SB3-015/59006 ที่ยังไม่ผ่านการทดสอบหัวข้ออื่นๆ ไปกีดในแนวตั้ง ให้จุดที่กด (P1) อยู่ตรงกึ่งกลาง ของคอนกรีต FRP และอยู่ในแนวเดียวกับรูเจาะแชนเคเบิล ตามรูปที่ 2(ก) ใช้อัตราเร็วในการกด 3 มิลลิเมตรต่อนาที ที่แรงกดไม่น้อยกว่า 1,000 กิโลกรัมแรง (kgf) ในทิศทางตั้งฉากกับชิ้นงาน
 - ตรวจสอบชิ้นงานที่ทำการทดสอบดังกล่าว



- การทดสอบการรับน้ำหนักบรรทุกในแนวนอน
- นำชิ้นงานที่ผ่านการทดสอบการรับน้ำหนักบรรทุกในแนวตั้ง ไปกีดในแนวนอน ให้จุดที่กด (P2) อยู่ตรงกึ่งกลาง ของคอนกรีต FRP ตามรูปที่ 2(ข) ใช้อัตราเร็วในการกด 3 มิลลิเมตรต่อนาที ที่แรงกดไม่น้อยกว่า 800 กิโลกรัมแรง (kgf) ในทิศทางตั้งฉากกับชิ้นงาน
 - ตรวจสอบชิ้นงานที่ทำการทดสอบดังกล่าว

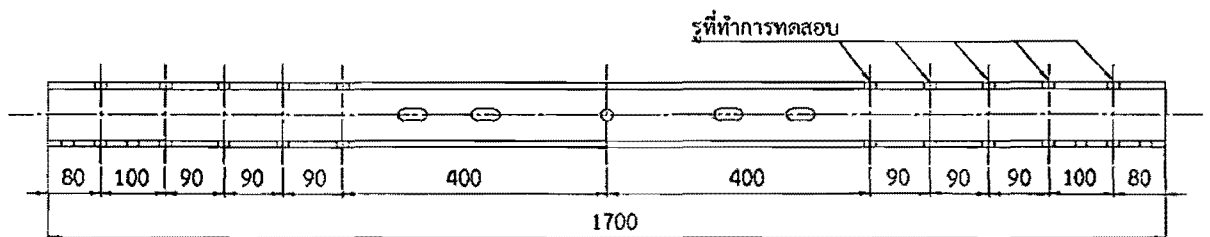
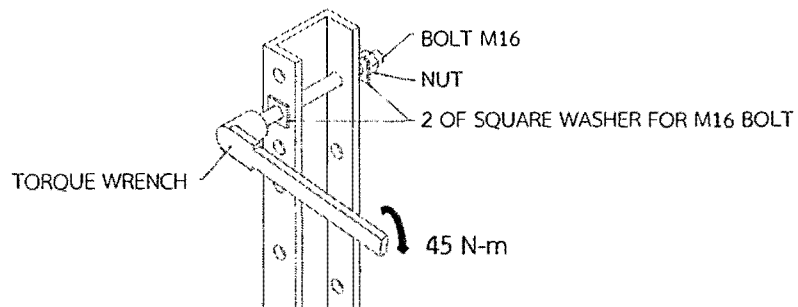


- 4.8 การทดสอบการหาส่วนประกอบของวัสดุเส้นใยแก้ว (ทดสอบตามมาตรฐาน ASTM D2584)
 - นำชิ้นงานไปทำการทดสอบตามมาตรฐาน ASTM D2584
 - ตรวจสอบชิ้นงานที่ทำการทดสอบดังกล่าว

- 4.9 การทดสอบ Hardness Barcol (ทดสอบตามมาตรฐาน ASTM D2583)
 - นำชิ้นงานไปทำการทดสอบตามมาตรฐาน ASTM D2583
 - ตรวจสอบชิ้นงานที่ทำการทดสอบดังกล่าว

- 4.10 การทดสอบ Volume Resistance (ทดสอบตามมาตรฐาน ASTM D257)
 - นำชิ้นงานไปทำการทดสอบตามมาตรฐาน ASTM D257
 - ตรวจสอบชิ้นงานที่ทำการทดสอบดังกล่าว

- 4.11 การทดสอบความสามารถรับแรงขันสลักเกลียว (Bolt-hole torque strength)
 - นำชิ้นงานทดสอบ มาใส่สลักเกลียวขนาด M16 พร้อม Nut และ Square flat washer สำหรับสลักเกลียวขนาด M16 ที่รูชิ้นงานทดสอบ
 - ใช้ประแจวัดแรงบิด (Torque wrench) ขัน Bolt จนวัดแรงบิดได้ 45 N-m ให้ขันทดสอบทั้ง 5 รู ตามรูปที่ 3
 - ตรวจสอบชิ้นงานที่ทำการทดสอบดังกล่าว



รูปที่ 3 การทดสอบความสามารถรับแรงขันสลักเกลียว (Bolt-hole torque strength)

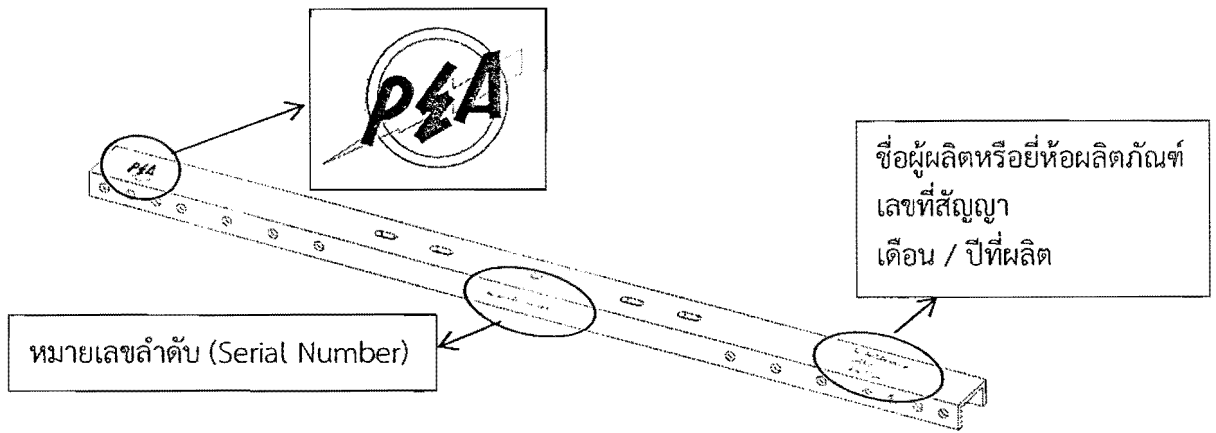
5. การทำเครื่องหมาย

คอนกรีต FRP จะต้องมีการทำเครื่องหมาย โดยผิวภายนอกของคอนกรีต FRP ต้องแสดงรายละเอียด ซึ่งอ่านได้ชัดเจน และมีความคงทน ตามรูปที่ 4 โดยให้แสดงข้อความดังนี้

5.1 เครื่องหมายการค้าของ กฟภ.

5.2 ข้อความอื่นๆ ให้ใช้ตัวอักษร ขนาดไม่ต่ำกว่า 10 มิลลิเมตร ดังนี้

- ชื่อผู้ผลิต หรือยี่ห้อผลิตภัณฑ์
- เลขที่สัญญา
- เดือน / ปีที่ผลิต (ยกตัวอย่างเช่น ก.ย. 2558)
- หมายเลขลำดับ (Serial number) ของชุดคอนกรีต FRP



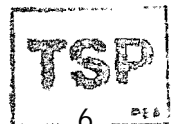
รูปที่ 4 การทำเครื่องหมายบนชุดคอนกรีต FRP

6. การบรรจุ

ชุดคอนกรีต FRP จะต้องบรรจุในกล่องกระดาษที่มีความแข็งแรง 1 ชุด ต่อ 1 ก่อ่ง

หมายเหตุ

1. การไฟฟ้าส่วนภูมิภาคจะซื้อชุดคอนกรีต FRP จากผู้เสนอราคารายเดียวเท่านั้น
2. ผู้เสนอราคาต้องเสนอราคาต่อหน่วย
3. ผู้เสนอราคาต้องแนบรายละเอียด พร้อมแบบ โดยละเอียด ของชุดคอนกรีต FRP ในวันยื่นรายละเอียดทางเทคนิค
4. ผู้เสนอราคาต้องเป็นตัวแทนจำหน่ายโดยตรง หรือเป็นผู้แทนที่ได้รับการแต่งตั้งจากตัวแทนจำหน่าย และแสดงเอกสาร ในวันยื่นรายละเอียดทางเทคนิค
5. ผู้เสนอราคาต้องแนบผลการทดสอบ ของคอนกรีต FRP ทุกข้อตามที่ระบุในข้อ 3. การทดสอบคอนกรีต FRP ความยาว 1,700 มิลลิเมตร ในวันยื่นรายละเอียดทางเทคนิค หรือภายใน 15 วัน หลังจากวันยื่นรายละเอียดทางเทคนิค หากไม่ส่งรายงานผลการทดสอบ ดังกล่าว จะไม่ได้รับการพิจารณา
6. ผลการทดสอบต้องมาจากห้องปฏิบัติการที่การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค ยอมรับ ดังนี้
 - ห้องปฏิบัติการที่ได้รับการรับรองความสามารถตาม มาตรฐานเลขที่ มอก. 17025 หรือ
 - ห้องปฏิบัติการของราชการ หรือห้องปฏิบัติการภายใต้การกำกับของรัฐ



7. การทดสอบเพื่อการตรวจรับ (Acceptance test) การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค จะทำการสุ่มตัวอย่างคอนกรีตชนิด FRP เพื่อทดสอบความสามารถ และคุณภาพเพื่อประกอบการพิจารณา และหากมีค่าใช้จ่ายในการดำเนินการทดสอบ คู่สัญญาจะต้องเป็นผู้รับผิดชอบในค่าใช้จ่ายนั้น โดยมีรายละเอียดในการสุ่มทดสอบดังนี้

7.1 หัวข้อการทดสอบ ในการสุ่มตัวอย่าง

- 7.1.1 ความทนแรงดันไฟฟ้า (Dielectric Strength) (ข้อ 3. รายการที่ 2)
- 7.1.2 การรับน้ำหนักบรรทุก (Bending Test) ในแนวตั้ง และแนวนอน (ข้อ 3. รายการที่ 7)
- 7.1.3 การหาส่วนประกอบของวัสดุเส้นใยแก้ว (Fiberglass) (ข้อ 3. รายการที่ 8)
- 7.1.4 ความสามารถรับแรงขันสลักเกลียว (Bolt-hole torque strength) (ข้อ 3. รายการที่ 11)

7.2 จำนวนในการสุ่มทดสอบคอนกรีตชนิด FRP ให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์ ดังนี้

จำนวนของที่ตรวจรับ (ชิ้น)	จำนวนตัวอย่างที่สุ่มทดสอบ (ชิ้น)			
	ข้อ 3. รายการที่ 2	ข้อ 3. รายการที่ 7	ข้อ 3. รายการที่ 8	ข้อ 3. รายการที่ 11
ไม่เกิน 100	1	1	1	1
101 ถึง 500	1	2	2	1
501 ถึง 1,000	1	3	3	1
1,001 ขึ้นไป	1	4	4	1

7.3 ในกรณีที่ผลการทดสอบบางหัวข้อการทดสอบ ไม่ผ่านตามเกณฑ์ที่กำหนด จะต้องทำการสุ่มตัวอย่างทดสอบใหม่ โดยเพิ่มจำนวนเป็น 2 เท่า ของจำนวนที่สุ่มตามข้อ 7.2 และให้ทำการทดสอบเฉพาะในหัวข้อการทดสอบ ที่ไม่ผ่านเกณฑ์ทดสอบ หากผลการทดสอบซ้ำยังไม่ผ่านเกณฑ์อีก ให้ถือว่าอุปกรณ์ที่ตรวจรับดังกล่าว ไม่ผ่านการทดสอบที่กำหนด

7.4 คู่สัญญาจะต้องส่งคอนกรีตชนิด FRP เพื่อทดแทนจำนวนที่ทำการสุ่มทดสอบทั้งหมด

8. คู่สัญญาจะต้องรับประกันคุณภาพชุดคอนกรีตชนิด FRP ไม่น้อยกว่า 3 ปี หากชุดคอนกรีตชนิด FRP มีสภาพชำรุดเสียหาย เช่น มีรูพรุน โป่งพอง หนุน รอยแตกร้าว สีหลุดร่อน คู่สัญญาจะต้องทำการแก้ไข หรือเปลี่ยนใหม่



สเปคอ้างอิงเลขที่ : RHDW-026/2559

สำเนา

ชื่อผู้ทำ :

เครื่องหมายการค้า :

ประเทศที่ทำ :

ผู้เสนอราคา :

วัน/เดือน/ปี :

ใบเสนอราคา

รายการที่	วัสดุเลขที่ของ กพภ.	แค็ตตาล็อกหมายเลข	รายละเอียด	จำนวน	ราคาต่อหน่วย	ราคารวม
1	1000130100	-	<p>ลักษณะรายละเอียดนี้กำหนดความต้องการชุดคอนกรีตเสริมไฟเบอร์กลาส Reinforced Polymer (FRP) ความยาว 1,700 มิลลิเมตร สำหรับการติดตั้งสายสื่อสารโทรคมนาคมบนเสาไฟฟ้าของการไฟฟ้าส่วนภูมิภาค มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>1. ชุดคอนกรีตเสริมไฟเบอร์กลาส FRP ความยาว 1,700 มิลลิเมตร ต้องมีคุณลักษณะ และรายละเอียดที่ต้องการดังนี้</p> <p>1.1 คอนกรีตเสริมไฟเบอร์กลาส FRP ความยาว 1,700 มิลลิเมตร มีคุณสมบัติดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> - กระบวนการผลิตคอนกรีตเสริมไฟเบอร์กลาส FRP ผลิตโดยใช้เทคโนโลยีการดึงรีดแบบอัตโนมัติ (Automatic Pultrusion) - วัสดุพอลิเมอร์ (Polymer) ที่ใช้ในการขึ้นรูป เป็นวัสดุประเภท..... ชนิด - วัสดุเส้นใย (Fiber) ที่ใช้ในการเสริมแรง เป็นวัสดุ..... ชนิด และมีส่วนประกอบของเส้นใยแก้วในอัตราส่วนร้อยละ..... โดยน้ำหนัก - การขึ้นรูปของคอนกรีตเสริมไฟเบอร์กลาส FRP ต้องเรียบเสมอเป็นเนื้อเดียวกันทั้งชิ้น และต้องไม่มีลักษณะ รุพ รุน โป่งพอง บูน รอยต่อ รอยแตก ร้าว หรือความเสียหายอื่นๆ ที่มีผลเสียต่อการใช้งาน - พื้นผิว รูเจาะ ปลายตัด ต้องมีวิธีการ/มาตรการป้องกันน้ำเข้าเนื้อวัสดุอย่างมีประสิทธิภาพ - โครงสร้างและขนาด ต้องมีลักษณะตามที่กำหนดในแบบเลขที่ SB3-015/59006 - ชิ้นงานต้องทำการพ่นสีเทา โดยเมื่อติดตั้งใช้งานแล้ว สีต้องทนต่อสภาวะแวดล้อมได้ 	ชุด		



สเปคอ้างอิงเลขที่ : RHDW-026/2559

ชื่อผู้ทำ :


เครื่องหมายการค้า :

ประเทศที่ทำ :

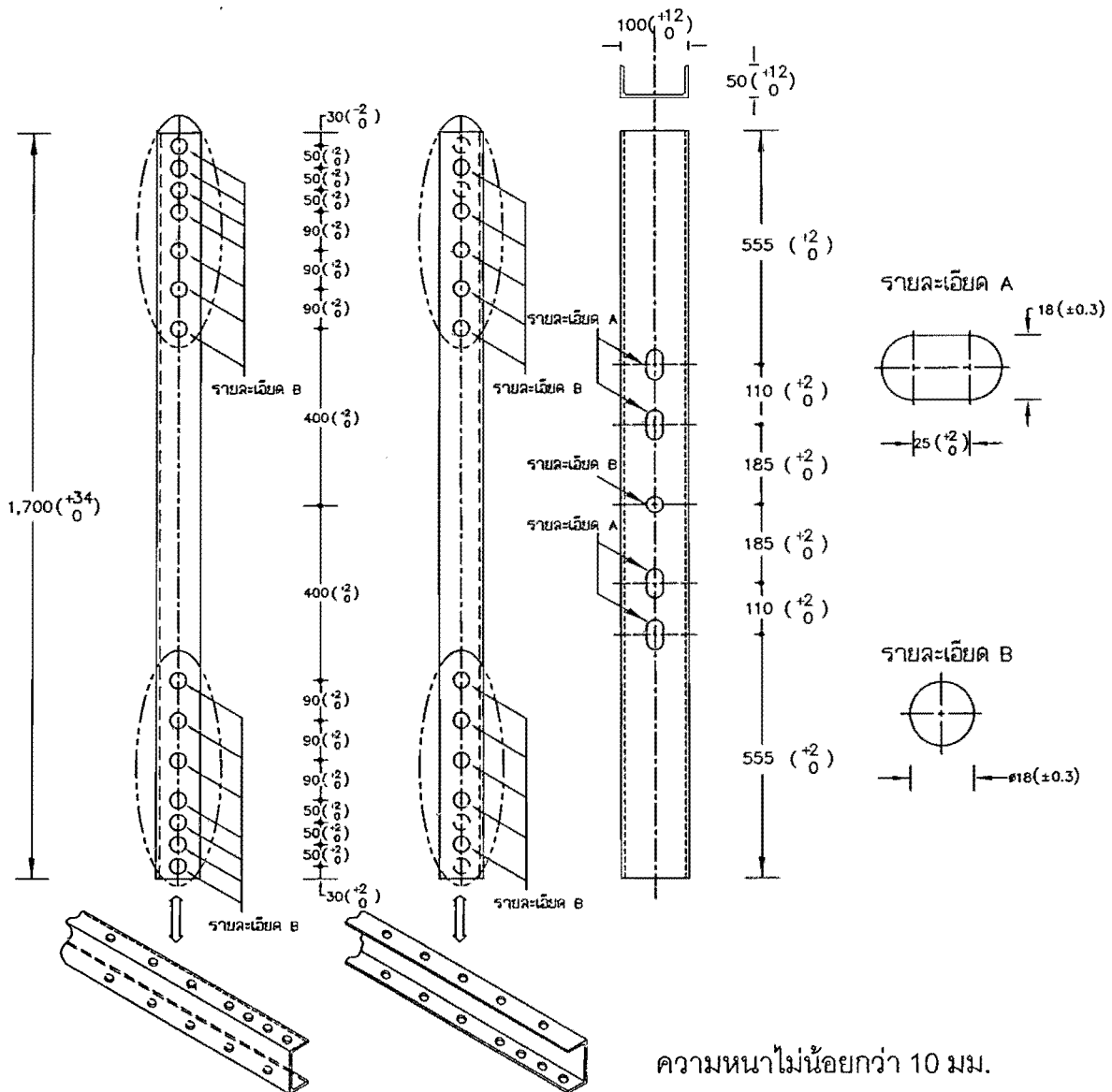
ผู้เสนอราคา :

วัน/เดือน/ปี :

ใบเสนอราคา

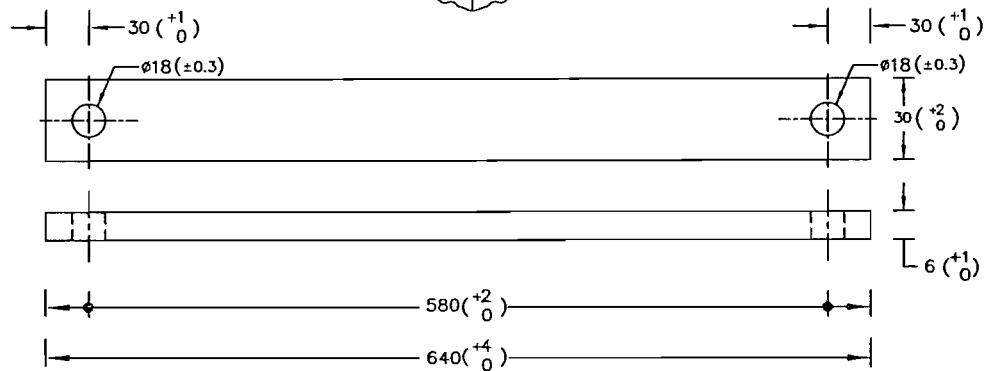
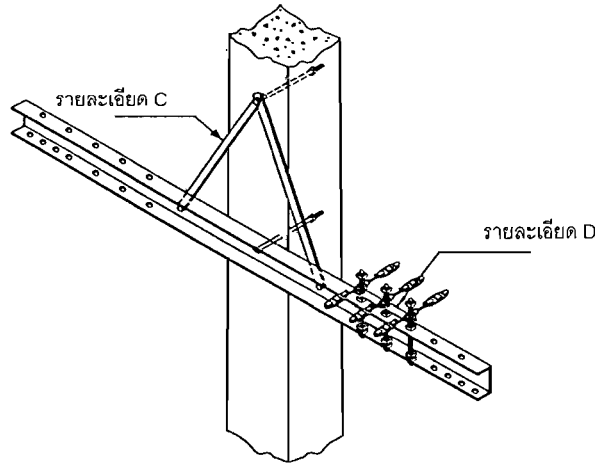
รายการที่	วัสดุเลขที่ ของ กพภ.	แค็ตตาล็อก หมายเลข	รายละเอียด	จำนวน	ราคาต่อหน่วย	ราคารวม
	II		1.2 เหล็กประกับ ดูตามแบบเลขที่ SB3-015/59006 1.3 แผ่นเหล็ก ดูตามแบบเลขที่ SB3-015/59006			9

PRELIMINARY

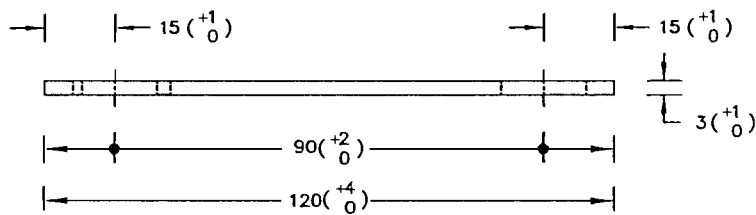


กองข้อกำหนดทางเทคนิค ฝ่ายวิศวกรรม	<h2 style="margin: 0;">การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค</h2>	ใช้แทนแบบ ถูกแทนโดยแบบ เขียนเสร็จวันที่ 8 ต.ค. 2559... แผ่นแบบวันที่ มีดเป็น.....มิลลิเมตร..... มาตรฐาน.....
ผู้เขียน สุรสิทธิ์..... ผู้สำรวจ..... วิศวกร..... หัวหน้าแผนก..... ผู้อำนวยการกอง..... ผู้อำนวยการฝ่าย.....	ชุดคอนกรีตชนิด FRP ความยาว 1,700 มม. สำหรับการติดตั้งสายสื่อสาร บนเสาไฟฟ้าของ กฟภ.	แบบเลขที่ SB3-015/59006 แผ่นที่ 1. ของจำนวน 2. แผ่น

PRELIMINARY



รายละเอียด C เหล็กประกับ 640x30x6 มม.



รายละเอียด D แผ่นเหล็ก 120x30x3 มม.

หมายเหตุ เหล็กประกับ และแผ่นเหล็ก ต้องอบสังกะสีตามมาตรฐาน กพพ.



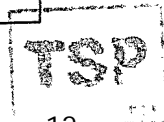
<p>กองข้อกำหนดทางเทคนิค ฝ่ายวิศวกรรม</p>	<h2>การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค</h2>	<p>ใช้แทนแบบ ถูกแทนโดยแบบ</p>
<p>ผู้เขียน ... สรสิทธิ์..... ผู้สำรวจ..... วิศวกร... สรสิทธิ์..... หัวหน้าแผนก... ม.พ. จม..... ผู้อำนวยการกอง... ผู้อำนวยการฝ่าย... <i>(Signature)</i></p>	<p>ชุดคอนกรีตชนิด FRP ความยาว 1,700 มม. สำหรับการติดตั้งสายสื่อสาร บนเสาไฟฟ้าของ กพพ.</p>	<p>เขียนเสร็จวันที่ 8 ส.ค. 2559... แก้แบบวันที่ มิติเป็น..... มิลลิเมตร..... มาตราส่วน..... แบบเลขที่ SB3-015/59006 แผ่นที่ 2. ของจำนวน 2. แผ่น</p>

TABLE THICKNESS OF ZINC COATING

STEEL CATEGORY/MATERIAL	STEEL THICKNESS RANGE (mm)	MINIMUM AVERAGE COATING THICKNESS (µm)
FASTENERS :		
- BOLT, PIN, NUT, LOCK NUT :		
- UP TO M 10	-	43
- OVER M 10	-	53
- WASHER, LOCKWASHER	< 4.76	43
	4.76 - 6.35	53
- ANCHOR ROD	-	80
CASTINGS :		
- SOCKET EYE, SOCKET CLEVIS, STRAIN CLAMP, etc.,	-	86
FORGED ARTICLES :		
- BALL HOOK, Y CLEVIS BALL, BALL CLEVIS, BALL EYE, CLEVIS EYE, ANCHOR SHACKLES, etc.,	-	56
STRUCTURAL SHAPE :		
- STEEL CHANNEL, STEEL ANGLE, CROSSARM STEEL, BAYONET, GROUND ROD, etc.,	< 1.6	45
	< 3.2	65
	3.2 - 6.4	85
	> 6.4	100
STRIP :		
- BRACE, GUY THIMBLE, GUY GUARD, RACK, CLEVIS, STEEL BRACKET, PLATE STEEL, SPACER PLATE, etc.,	< 1.6	45
	< 3.2	65
	< 4.8	75
	4.8 - 6.4	85
	> 6.4	100
PIPE :	≥ 3.2	75

NOTE : THICKNESS OF COATING OF SPECIMENS SHALL BE MEASURED WITH A MAGNETIC MEASURING INSTRUMENT "MICROTEST" OR "ELECTROMAGNETIC COATING THICKNESS GAUGE"

Form No. 93-0/2.96





TECHNICAL SPECIFICATION DIVISION

สเปคอ้างอิงเลขที่ : RHDW-026/2559 ชุดคอนกรีตชนิด Fiberglass Reinforced Polymer (FRP)
ความยาว 1,700 มิลลิเมตร

หน้า 1 จาก 1

เอกสารสำคัญเพื่อการประเมินทางเทคนิค

รายการเอกสารสำคัญที่ต้องจัดส่งในวันยื่นรายละเอียดทางเทคนิค

ที่	รายการ	เอกสารที่ส่ง	เอกสารอ้างอิง (หน้า)
1	รายละเอียด พร้อมแบบ โดยละเอียด ของชุดคอนกรีตชนิด FRP ความยาว 1,700 มิลลิเมตร	<input type="checkbox"/> ส่ง <input type="checkbox"/> ไม่ส่ง	
2	เอกสารการเป็นตัวแทนจำหน่ายโดยตรง หรือเป็นผู้แทนที่ได้รับการแต่งตั้งจากตัวแทนจำหน่าย	<input type="checkbox"/> ส่ง <input type="checkbox"/> ไม่ส่ง	
3	เอกสารรับรองประเภทของวัสดุพอลิเมอร์ (Polymer)	<input type="checkbox"/> ส่ง <input type="checkbox"/> ไม่ส่ง	
4	เอกสารรับรองประเภทของวัสดุเส้นใย (Fiber)	<input type="checkbox"/> ส่ง <input type="checkbox"/> ไม่ส่ง	

รายการเอกสารสำคัญที่ต้องจัดส่งในวันยื่นรายละเอียดทางเทคนิค หรือภายใน 15 วันหลังจากวันยื่นรายละเอียดทางเทคนิค

ที่	รายการ	เอกสารที่ส่ง	เอกสารอ้างอิง (หน้า)
1	เอกสารผลการทดสอบของคอนกรีตชนิด FRP ทุกข้อตามที่ระบุในข้อ 3. การทดสอบ คอนกรีตชนิด FRP ความยาว 1,700 มิลลิเมตร <u>หมายเหตุ</u> ผลการทดสอบต้องมาจากห้องปฏิบัติการที่การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค ขอมรับ ดังนี้ - ห้องปฏิบัติการที่ได้รับการรับรองความสามารถตามมาตรฐานเลขที่ มอก. 17025 หรือ - ห้องปฏิบัติการของราชการ หรือห้องปฏิบัติการภายใต้การกำกับของรัฐ	<input type="checkbox"/> ส่ง <input type="checkbox"/> ไม่ส่ง <input type="checkbox"/> ส่งภายใน 15 วัน	



TECHNICAL SPECIFICATION DIVISION

TOLERANCE

Specification No. - Approved date : 31 ม.ค. 2562 Rev. No. : 01 Form No. : - Page 1 of 2

ภาคผนวก (Addendum)

ที่	รายละเอียด	ค่าความคลาดเคลื่อน (มิลลิเมตร)		สัญลักษณ์	รูปที่
1	ระยะความยาวรวม (ขอบเหล็ก ถึง ขอบเหล็ก)	+ 5	- 3	L	(1)
2	ระยะจากจุดศูนย์กลางรู Slot ถึง ขอบเหล็ก	+ 5	- 3	A	(2)
	ระยะจากจุดศูนย์กลางรูกลม ถึง ขอบเหล็ก				
3	ระยะจากจุดศูนย์กลางรู Slot ถึง จุดศูนย์กลางรู Slot	+ 2	- 2	X1	(3)
4	ระยะจากจุดศูนย์กลางรูกลม ถึง จุดศูนย์กลางรูกลม	+ 1	- 1	X2	(4)
	ระยะจากจุดศูนย์กลางรูกลม ถึง จุดศูนย์กลางรู Slot				
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 เหล็กประกบ, คอนเหล็ก เป็นต้น PEA ขอสงวนสิทธิ์ในการทดลองประกอบใช้งานร่วมกับฮาร์ดแวร์ดังกล่าว ในการตรวจรับด้วย





PROVINCIAL ELECTRICITY AUTHORITY

TECHNICAL SPECIFICATION DIVISION

TOLERANCE

Specification No. -

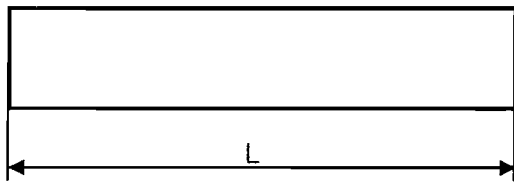
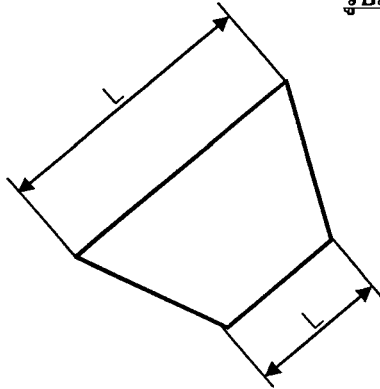
Approved date : 31 ม.ค. 2562

Rev. No. : 01

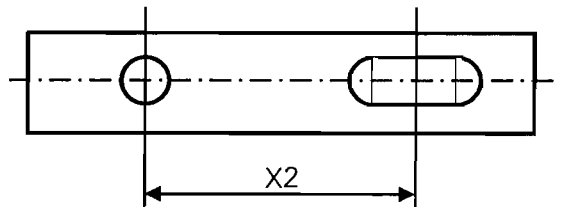
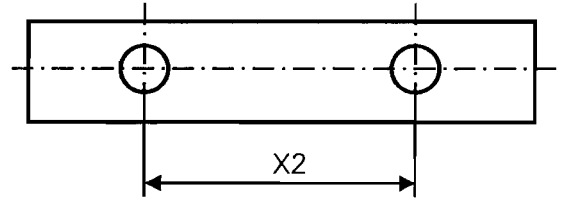
Form No. : -

Page 2 of 2

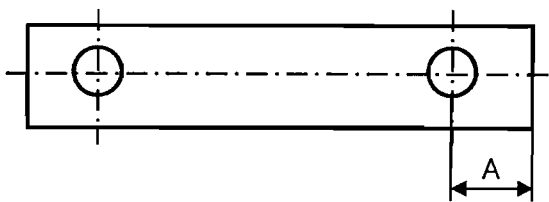
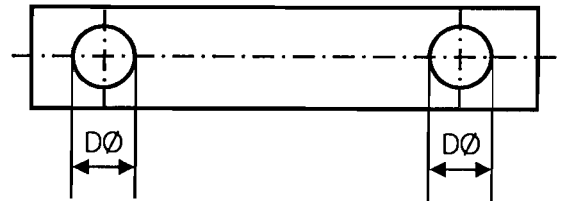
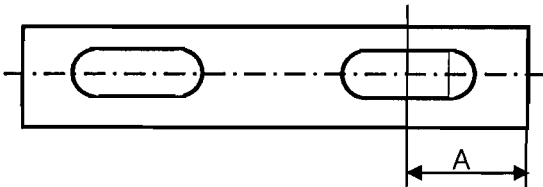
รูปแสดงตัวอย่าง และสัญลักษณ์



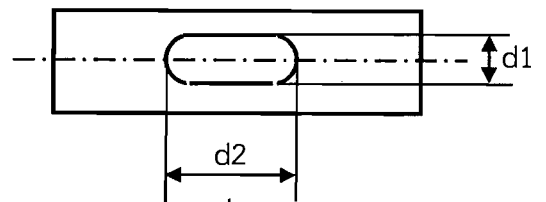
รูปที่ (1)



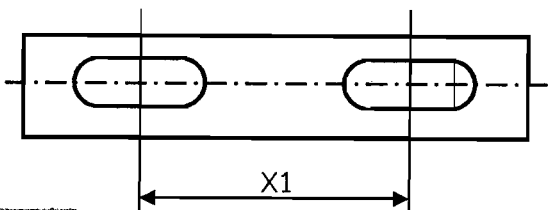
รูปที่ (4)



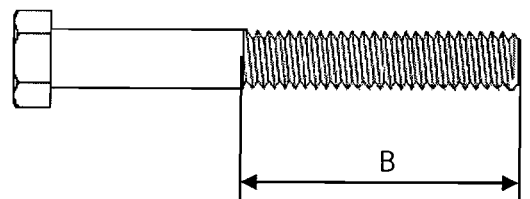
รูปที่ (2)



รูปที่ (5)



รูปที่ (3)



รูปที่ (6)





PROVINCIAL ELECTRICITY AUTHORITY
TECHNICAL SPECIFICATION DIVISION

ขั้นตอนการตรวจรับคอนกรีตเสริม และอุปกรณ์ประกอบ

Specification No. : -	Approved date : 13 มี.ค. 2563	Rev. No. : 01	Form No. : -	Page 1 of 2
-----------------------	-------------------------------	---------------	--------------	-------------

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 : อุปกรณ์ประกอบสำหรับชุดคอนกรีตเสริม

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

(1) ภายหลังจากส่งมอบในแต่ละงวดให้คณะกรรมการตรวจรับ 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 และอิเล็กทรอนิกส์ (PTEC)
- สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.)
- สถาบันไฟฟ้า และอิเล็กทรอนิกส์ (EEI)
- กรมวิทยาศาสตร์ และบริการ (DSS)
- ศูนย์ทดสอบ และมาตรวิทยา (ศทม.) สถาบันวิจัยวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยีแห่งประเทศไทย
- จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย
- สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง
- การไฟฟ้าฝ่ายผลิตแห่งประเทศไทย (กฟผ.)
- การไฟฟ้านครหลวง (กฟน.)
- การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค (กฟภ.)
- ศูนย์ทดสอบทางไฟฟ้าและอุปกรณ์ต่อนอก สถาบันนวัตกรรมที่ไอที
- สถาบันทดสอบอื่นๆ ที่ได้รับการรับรองจาก PEA หรือ

(1.3) โรงงานผู้ผลิตที่ผ่านการประเมิน และได้รับการรับรองให้ทำการทดสอบเพื่อการตรวจรับจาก PEA





PROVINCIAL ELECTRICITY AUTHORITY
TECHNICAL SPECIFICATION DIVISION

ขั้นตอนการตรวจรับคอนสตรัคชัน และอุปกรณ์ประกอบ

Specification No. -

Approved date : 13 มี.ค. 2563

Rev. No. : 01

Form No. : -

Page 2 of 2

(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

หมายเหตุ

กฟภ. ขอสงวนสิทธิ์ที่จะทำการทดสอบเพื่อดำเนินการตรวจรับ ณ ห้องทดสอบของ กฟภ. หรือ ที่โรงงานผู้ผลิต หรือ สถาบันทดสอบอิสระอื่นที่ กฟภ. ยอมรับ คู่สัญญาจะต้องรับผิดชอบค่าใช้จ่ายในการทดสอบเพื่อตรวจรับทั้งหมด ตาม รายละเอียดแนบ เงื่อนไขการเรียกเก็บค่าบริการทดสอบประกอบการจัดซื้อพัสดุ (เพิ่มเติม)



สเปคอ้างอิงเลขที่ : RHDW-027/2559

ลักษณะรายละเอียดนี้กำหนดความต้องการชุดคอนฉนวนชนิด Fiberglass Reinforced Polymer (FRP) ความยาว 1,000 มิลลิเมตร

1. ขอบเขต

ลักษณะรายละเอียดนี้กำหนดความต้องการชุดคอนฉนวนชนิด Fiberglass Reinforced Polymer (FRP) ความยาว 1,000 มิลลิเมตร สำหรับการติดตั้งสายสื่อสารโทรคมนาคมบนเสาไฟฟ้าของการไฟฟ้าส่วนภูมิภาค

2. คุณลักษณะที่ต้องการ

2.1 ชุดคอนฉนวนชนิด FRP ความยาว 1,000 มิลลิเมตร แต่ละชุดประกอบด้วยอุปกรณ์ต่างๆ ดังนี้

ที่	รายการอุปกรณ์	จำนวน	แบบเลขที่
1	คอนฉนวนชนิด FRP ความยาว 1,000 มิลลิเมตร	1 ชิ้น	SB3-015/59009 (แผ่นที่ 1)
2	เหล็กประกบ ขนาด 640x30x6 มิลลิเมตร	1 ชิ้น	SB3-015/59009 (แผ่นที่ 2)
3	แผ่นเหล็ก ขนาด 120x30x3 มิลลิเมตร	2 ชิ้น	SB3-015/59009 (แผ่นที่ 2)

2.2 ชุดคอนฉนวนชนิด FRP ความยาว 1,000 มิลลิเมตร ต้องมีคุณลักษณะ และรายละเอียดที่ต้องการดังนี้

2.2.1 คอนฉนวนชนิด FRP ความยาว 1,000 มิลลิเมตร มีคุณสมบัติดังนี้

- กระบวนการผลิตคอนฉนวนชนิด FRP ผลิตโดยใช้เทคโนโลยีการดึงรีดแบบอัตโนมัติ (Automatic Pultrusion)
- วัสดุพอลิเมอร์ (Polymer) ที่ใช้ในการขึ้นรูป จะต้องเป็นวัสดุประเภท Thermosetting Resin ชนิด Epoxy Resins ที่มีความแข็งแรง ยึดเกาะกับเส้นใยได้ดี มีความทนทานในสภาวะการใช้งานในบริเวณที่มีรังสีอัลตราไวโอเล็ต อุณหภูมิ ความชื้น และต้องเป็นฉนวนทางไฟฟ้า พร้อมแนบเอกสารรับรองประเภทของวัสดุดังกล่าว มาในวันยื่นรายละเอียดทางเทคนิค
- วัสดุเส้นใย (Fiber) ที่ใช้ในการเสริมแรง จะต้องเป็นวัสดุเส้นใยแก้ว (Fiberglass) ชนิด E-Glass หรือดีกว่า พร้อมแนบเอกสารรับรองประเภทของวัสดุดังกล่าว มาในวันยื่นรายละเอียดทางเทคนิค และจะต้องมีส่วนประกอบของเส้นใยแก้วในอัตราส่วนมากกว่าร้อยละ 55 โดยน้ำหนัก
- การขึ้นรูปของคอนฉนวนชนิด FRP ต้องเรียงเสมอเป็นเนื้อเดียวกันทั้งชิ้น และต้องไม่มีลักษณะ รุพูน โป่งพอง นูน รอยต่อ รอยเชื่อม รอยแตกร้าว หรือความเสียหายอื่นๆ ที่มีผลเสียต่อการใช้งาน
- พื้นผิว รูเจาะ ปลายตัด ต้องมีวิธีการ/มาตรการป้องกันน้ำเข้าเนื้อวัสดุอย่างมีประสิทธิภาพ
- โครงสร้างและขนาด ต้องมีลักษณะตามที่กำหนดในแบบเลขที่ SB3-015/59009
- ชิ้นงานต้องทำการพ่นสีเทา โดยเมื่อติดตั้งใช้งานแล้ว สีต้องทนต่อสภาวะแวดล้อมได้

2.2.2 เหล็กประกบ ต้องมีโครงสร้างและขนาด ตามลักษณะที่กำหนดในแบบเลขที่ SB3-015/59009

2.2.3 แผ่นเหล็ก ต้องมีโครงสร้างและขนาด ตามลักษณะที่กำหนดในแบบเลขที่ SB3-015/59009



3. การทดสอบ คอนกรีตชนิด FRP ความยาว 1,000 มิลลิเมตร ต้องมีผลการทดสอบ ดังนี้

รายการ	การทดสอบ	เกณฑ์ตัดสินการทดสอบ	วิธีการทดสอบ
1	Water Absorption	น้ำหนักหลังทดสอบ ต้องแตกต่างจาก น้ำหนักก่อนทดสอบไม่เกินร้อยละ 0.25	ข้อ 4.1
2	ความทนแรงดันไฟฟ้า (Dielectric Strength)	ชิ้นงานจะต้องไม่เกิดการ breakdown หรือ flashover	ข้อ 4.2
3	การวัดขนาด	ขนาดเป็นไปตามแบบเลขที่ SB3-015/59009	ข้อ 4.3
4	Accelerated Weathering	ชิ้นงานทดสอบ จะต้องไม่มีรอยแตกร้าว ไม่มีการเสื่อมสภาพของพื้นผิว และต้องมี ค่า Tensile strength หรือ Flexural strength หลังการทดสอบ UVA-340 ไม่น้อยกว่าร้อยละ 90 ของค่าก่อนการทดสอบ UVA-340	ข้อ 4.4
5	Thermal Aging	ชิ้นงานทดสอบ จะต้องไม่มีรอยแตกร้าว (Cracking) ไม่มีการเสีรูปร่างอื่น ๆ ที่แตกต่างจากชิ้นงานก่อนการทดสอบ	ข้อ 4.5
6	การลามไฟ (Flammability Test)	ชิ้นงานทดสอบต้องเป็นไปตาม UL-94 Class V-0	ข้อ 4.6
7	การรับน้ำหนักบรรทุก (Bending Test) ในแนวตั้ง และแนวนอน (ตัวอย่างต้องเป็นชิ้นงานใหม่ที่ยังไม่ผ่านการทดสอบหัวข้ออื่นๆ)	ชิ้นงานทดสอบ จะต้องไม่เกิดการแตก บิ่น ร้าว งอ หรือการเสีรูปร่างอื่น ๆ ที่แตกต่างจากชิ้นงานก่อนการทดสอบ	ข้อ 4.7
8	การหาส่วนประกอบของวัสดุเส้นใยแก้ว (Fiberglass)	มากกว่าร้อยละ 55 โดยน้ำหนัก	ข้อ 4.8
9	Hardness Barcol	ค่าความแข็งไม่น้อยกว่า 40	ข้อ 4.9
10	Volume Resistance	มากกว่า 1×10^{10} Ohm-cm (ที่แรงดันไฟฟ้ากระแสตรง 500 V)	ข้อ 4.10
11	ความสามารถรับแรงขันสลักเกลียว (Bolt-hole torque strength)	ชิ้นงานทดสอบ จะต้องไม่เกิดความเสียหายทางกายภาพที่จะส่งผลเสียต่อการใช้งาน	ข้อ 4.11



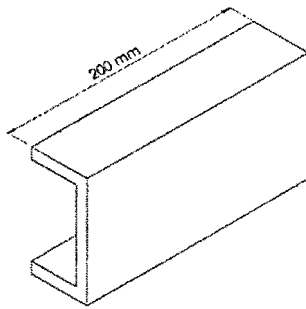
4. วิธีการทดสอบ

4.1 การทดสอบ Water Absorption

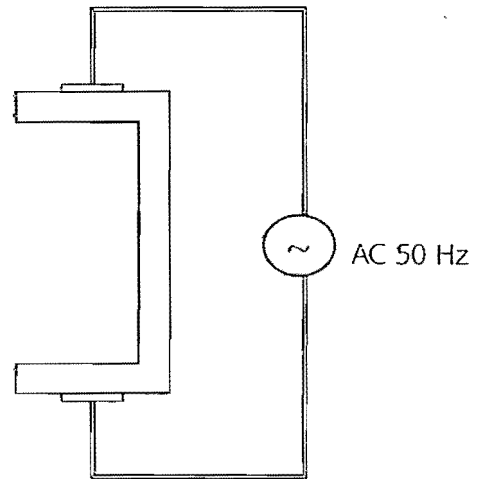
- นำชิ้นงานไปชั่งน้ำหนัก และบันทึกน้ำหนัก
- นำชิ้นงานลงแช่ในน้ำให้จมมิดชิ้นงาน ที่อุณหภูมิ $27\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 5\text{ }^{\circ}\text{C}$ ต่อเนื่องเป็นระยะเวลา 24 ชั่วโมง
- นำชิ้นงานขึ้นจากน้ำ และวางชิ้นงานที่อุณหภูมิห้องเป็นระยะเวลา 4 ชั่วโมง
- นำชิ้นงานไปชั่งน้ำหนัก และเปรียบเทียบน้ำหนัก กับชิ้นงานก่อนแช่น้ำ

4.2 การทดสอบความทนแรงดันไฟฟ้า (Dielectric Strength)

- เตรียมชิ้นงานทดสอบยาว 200 มม. ตามรูปที่ 1(ก)
- ป้อนแรงดันไฟฟ้ากระแสสลับ ความถี่ 50 เฮิร์ตซ์ ที่ตรงกึ่งกลางความยาวของชิ้นงาน ตามรูปที่ 1(ข) ด้วยอัตราการเพิ่ม 500 โวลต์ต่อวินาที จนถึงระดับแรงดันไฟฟ้า 20 เควี และให้ป้อนแรงดันไฟฟ้าดังกล่าวทิ้งไว้ 1 นาที



รูปที่ 1(ก)
ชิ้นงานทดสอบความทนแรงดันไฟฟ้า
(Dielectric Strength)



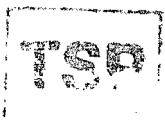
รูปที่ 1(ข) การป้อนแรงดันไฟฟ้ากระแสสลับ

4.3 การวัดขนาด

- นำชิ้นงานไปทำการวัดขนาด

4.4 การทดสอบ Accelerated Weathering (ทดสอบตามมาตรฐาน ASTM G154)

- นำชิ้นงานทดสอบไปทำการทดสอบ Tensile strength ตามมาตรฐาน ASTM D638 หรือ Flexural strength ตามมาตรฐาน ASTM D790 และบันทึกค่าไว้
- ดำเนินการทดสอบ Accelerated Weathering ตามมาตรฐาน ASTM G154, UVA-340 Cycle 1 เป็นระยะเวลาไม่น้อยกว่า 2,250 ชั่วโมง
- หลังการทดสอบ UVA-340 Cycle 1 เป็นระยะเวลาไม่น้อยกว่า 2,250 ชั่วโมง ให้ทำการทดสอบ Tensile strength ตามมาตรฐาน ASTM D638 หรือ Flexural strength ตามมาตรฐาน ASTM D790 อีกครั้ง และบันทึกค่าไว้



4.5 การทดสอบ Thermal Aging (ทดสอบตามมาตรฐาน ASTM D3045)

- นำชิ้นงานไปทำการทดสอบตามมาตรฐาน ASTM D3045 โดยอบในเตาอบที่มีอุณหภูมิ $70\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ ต่อเนื่อง เป็นระยะเวลา 3 สัปดาห์
- ตรวจสอบรอยแตกกร้าว (Cracking) หรือการเสียรูปอื่นๆ ที่แตกต่างจากชิ้นงานก่อนการทดสอบ

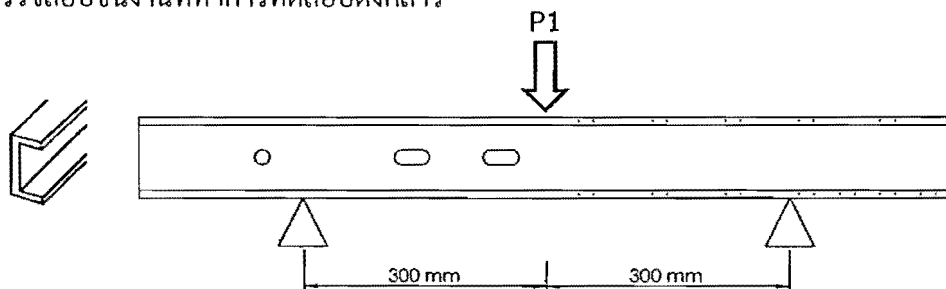
4.6 การทดสอบการลามไฟ (Flammability Test) (ทดสอบตามมาตรฐาน UL-94)

- นำชิ้นงานไปทำการทดสอบตามมาตรฐาน UL-94 Vertical Burning Test Class V-0
- ตรวจสอบชิ้นงานที่ทำการทดสอบดังกล่าว

4.7 การทดสอบการรับน้ำหนักบรรทุก (Bending Test)

การทดสอบการรับน้ำหนักบรรทุกในแนวตั้ง

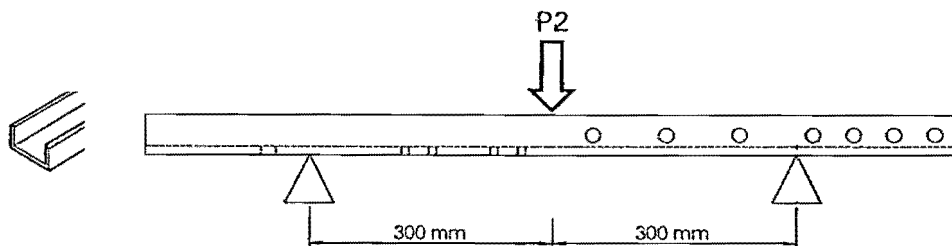
- นำชิ้นงานใหม่ตามแบบ SB3-015/59009 ที่ยังไม่ผ่านการทดสอบหัวข้ออื่นๆ ไปกีดในแนวตั้ง ให้จุดที่กด (P1) อยู่ตรงกึ่งกลาง ของคอนกรีต FRP และอยู่ในแนวเดียวกับรูเจาะแฉวนเคเบิล ตามรูปที่ 2(ก) ใช้อัตราเร็วในการกด 3 มิลลิเมตรต่อนาที ที่แรงกดไม่น้อยกว่า 2,000 กิโลกรัมแรง (kgf) ในทิศทางตั้งฉากกับชิ้นงาน
- ตรวจสอบชิ้นงานที่ทำการทดสอบดังกล่าว



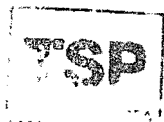
รูปที่ 2(ก) การกีดในแนวตั้ง

การทดสอบการรับน้ำหนักบรรทุกในแนวนอน

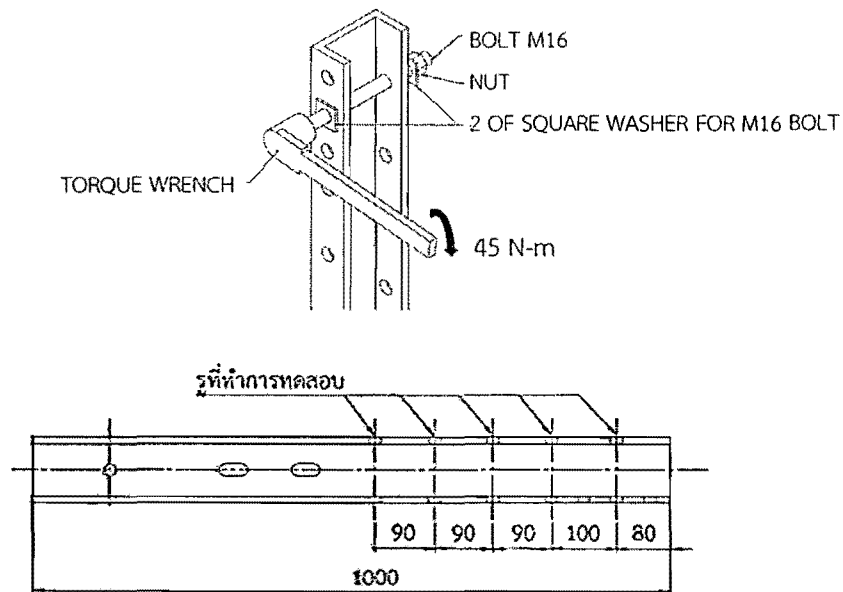
- นำชิ้นงานที่ผ่านการทดสอบการรับน้ำหนักบรรทุกในแนวตั้ง ไปกีดในแนวนอน ให้จุดที่กด (P2) อยู่ตรงกึ่งกลาง ของคอนกรีต FRP ตามรูปที่ 2(ข) ใช้อัตราเร็วในการกด 3 มิลลิเมตรต่อนาที ที่แรงกดไม่น้อยกว่า 1,100 กิโลกรัมแรง (kgf) ในทิศทางตั้งฉากกับชิ้นงาน
- ตรวจสอบชิ้นงานที่ทำการทดสอบดังกล่าว



รูปที่ 2(ข) การกีดในแนวนอน



- 4.8 การทดสอบการหาส่วนประกอบของวัสดุเส้นใยแก้ว (ทดสอบตามมาตรฐาน ASTM D2584)
 - นำชิ้นงานไปทำการทดสอบตามมาตรฐาน ASTM D2584
 - ตรวจสอบชิ้นงานที่ทำการทดสอบดังกล่าว
- 4.9 การทดสอบ Hardness Barcol (ทดสอบตามมาตรฐาน ASTM D2583)
 - นำชิ้นงานไปทำการทดสอบตามมาตรฐาน ASTM D2583
 - ตรวจสอบชิ้นงานที่ทำการทดสอบดังกล่าว
- 4.10 การทดสอบ Volume Resistance (ทดสอบตามมาตรฐาน ASTM D257)
 - นำชิ้นงานไปทำการทดสอบตามมาตรฐาน ASTM D257
 - ตรวจสอบชิ้นงานที่ทำการทดสอบดังกล่าว
- 4.11 การทดสอบความสามารถรับแรงขันสลักเกลียว (Bolt-hole torque strength)
 - นำชิ้นงานทดสอบ มาใส่สลักเกลียวขนาด M16 พร้อม Nut และ Square flat washer สำหรับสลักเกลียวขนาด M16 ที่รูชิ้นงานทดสอบ
 - ใช้ประแจวัดแรงบิด (Torque wrench) ขัน Bolt จนวัดแรงบิดได้ 45 N-m ให้ขันทดสอบทั้ง 5 รู ตามรูปที่ 3
 - ตรวจสอบชิ้นงานที่ทำการทดสอบดังกล่าว



รูปที่ 3 การทดสอบความสามารถรับแรงขันสลักเกลียว (Bolt-hole torque strength)



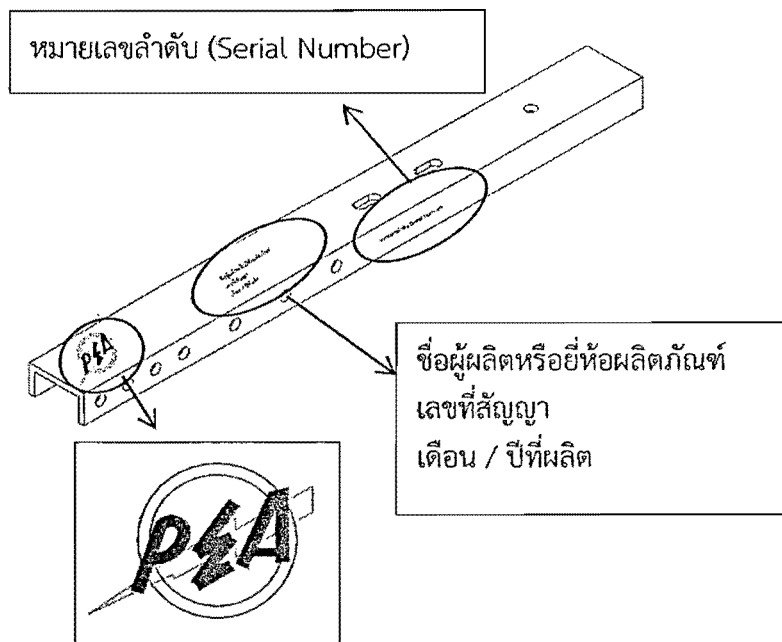
5. การทำเครื่องหมาย

คอนกรีต FRP จะต้องมีการทำเครื่องหมาย โดยผิวภายนอกของคอนกรีต FRP ต้องแสดงรายละเอียด ซึ่งอ่านได้ชัดเจน และมีความคงทน ตามรูปที่ 4 โดยให้แสดงข้อความดังนี้

5.1 เครื่องหมายการค้าของ กพท.

5.2 ข้อความอื่นๆ ให้ใช้ตัวอักษร ขนาดไม่ต่ำกว่า 10 มิลลิเมตร ดังนี้

- ชื่อผู้ผลิต หรือยี่ห้อผลิตภัณฑ์
- เลขที่สัญญา
- เดือน / ปีที่ผลิต (ยกตัวอย่างเช่น ก.ย. 2558)
- หมายเลขลำดับ (Serial number) ของชุดคอนกรีต FRP



รูปที่ 4 การทำเครื่องหมายบนชุดคอนกรีต FRP

6. การบรรจุ

ชุดคอนกรีต FRP จะต้องบรรจุในกล่องกระดาษที่มีความแข็งแรง 1 ชุด ต่อ 1 กล่อง

หมายเหตุ

1. การไฟฟ้าส่วนภูมิภาคจะซื้อชุดคอนกรีต FRP จากผู้เสนอราคารายเดียวเท่านั้น
2. ผู้เสนอราคาต้องเสนอราคาต่อหน่วย
3. ผู้เสนอราคาต้องแนบรายละเอียด พร้อมแบบ โดยละเอียด ของชุดคอนกรีต FRP ในวันยื่นรายละเอียดทางเทคนิค
4. ผู้เสนอราคาต้องเป็นตัวแทนจำหน่ายโดยตรง หรือเป็นผู้แทนที่ได้รับการแต่งตั้งจากตัวแทนจำหน่าย และแสดงเอกสาร ในวันยื่นรายละเอียดทางเทคนิค



5. ผู้เสนอราคาต้องแนบผลการทดสอบ ของคอนกรีต FRP ทุกข้อตามที่ระบุในข้อ 3. การทดสอบคอนกรีต FRP ความยาว 1,000 มิลลิเมตร ในวันยื่นรายละเอียดทางเทคนิค หรือภายใน 15 วัน หลังจากวันยื่นรายละเอียดทางเทคนิค หากไม่ส่งรายงานผลการทดสอบ ดังกล่าว จะไม่ได้รับการพิจารณา

6. ผลการทดสอบต้องมาจากห้องปฏิบัติการที่การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค ยอมรับ ดังนี้
 - ห้องปฏิบัติการที่ได้รับการรับรองความสามารถตาม มาตรฐานเลขที่ มอก. 17025 หรือ
 - ห้องปฏิบัติการของราชการ หรือห้องปฏิบัติการภายใต้การกำกับของรัฐ
7. การทดสอบเพื่อการตรวจรับ (Acceptance test) การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค จะทำการสุ่มตัวอย่างคอนกรีตชนิด FRP เพื่อทดสอบความสามารถ และคุณภาพเพื่อประกอบการพิจารณา และหากมีค่าใช้จ่ายในการดำเนินการทดสอบ คู่สัญญาจะต้องเป็นผู้รับผิดชอบในค่าใช้จ่ายนั้น โดยมีรายละเอียดในการสุ่มทดสอบ ดังนี้

7.1 หัวข้อการทดสอบ ในการสุ่มตัวอย่าง

7.1.1 ความทนแรงดันไฟฟ้า (Dielectric Strength) (ข้อ 3. รายการที่ 2)

7.1.2 การรับน้ำหนักบรรทุก (Bending Test) ในแนวตั้ง และแนวนอน (ข้อ 3. รายการที่ 7)

7.1.3 การหาส่วนประกอบของวัสดุเส้นใยแก้ว (Fiberglass) (ข้อ 3. รายการที่ 8)

7.1.4 ความสามารถรับแรงขันสลักเกลียว (Bolt-hole torque strength) (ข้อ 3. รายการที่ 11)

7.2 จำนวนในการสุ่มทดสอบคอนกรีตชนิด FRP ให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์ ดังนี้

จำนวนของที่ตรวจรับ (ชิ้น)	จำนวนตัวอย่างที่สุ่มทดสอบ (ชิ้น)			
	ข้อ 3. รายการที่ 2	ข้อ 3. รายการที่ 7	ข้อ 3. รายการที่ 8	ข้อ 3. รายการที่ 11
ไม่เกิน 100	1	1	1	1
101 ถึง 500	1	2	2	1
501 ถึง 1,000	1	3	3	1
1,001 ขึ้นไป	1	4	4	1

7.3 ในกรณีที่ผลการทดสอบบางหัวข้อการทดสอบ ไม่ผ่านตามเกณฑ์ที่กำหนด จะต้องทำการสุ่มตัวอย่างทดสอบใหม่ โดยเพิ่มจำนวนเป็น 2 เท่า ของจำนวนที่สุ่มตามข้อ 7.2 และให้ทำการทดสอบเฉพาะในหัวข้อการทดสอบ ที่ไม่ผ่านเกณฑ์ทดสอบ หากผลการทดสอบซ้ำยังไม่ผ่านเกณฑ์อีก ให้ถือว่าอุปกรณ์ที่ตรวจรับดังกล่าว ไม่ผ่านการทดสอบที่กำหนด

7.4 คู่สัญญาจะต้องส่งคอนกรีตชนิด FRP เพื่อทดแทนจำนวนที่ทำการสุ่มทดสอบทั้งหมด

8. คู่สัญญาจะต้องรับประกันคุณภาพชุดคอนกรีตชนิด FRP ไม่น้อยกว่า 3 ปี หากชุดคอนกรีตชนิด FRP มีสภาพชำรุดเสียหาย เช่น มีรูลรูน โป่งพอง นูน รอยแตกร้าว สีหลุดร่อน คู่สัญญาจะต้องทำการแก้ไข หรือเปลี่ยนใหม่
9. ผู้เสนอราคาต้องกรอกข้อมูลและแนบรายละเอียด ในเอกสารสำคัญเพื่อการประเมินทางเทคนิค (หน้าที่ 8) และแสดงในวันยื่นรายละเอียดทางเทคนิค





PROVINCIAL ELECTRICITY AUTHORITY

TECHNICAL SPECIFICATION DIVISION

สเปคอ้างอิงเลขที่ : RHDW-027/2559 ชุดคอนกรีตเสริมไฟเบอร์กลาส Fiberglass Reinforced Polymer (FRP) ความยาว 1,000 มิลลิเมตร

เอกสารสำคัญเพื่อการประเมินทางเทคนิค

รายการเอกสารสำคัญที่ต้องจัดส่งในวันยื่นรายละเอียดทางเทคนิค

ที่	รายการ	เอกสารที่ส่ง	เอกสารอ้างอิง (หน้า)
1	รายละเอียด พร้อมแบบ โดยละเอียด ของชุดคอนกรีตเสริมไฟเบอร์กลาส FRP ความยาว 1,000 มิลลิเมตร	<input type="checkbox"/> ส่ง <input type="checkbox"/> ไม่ส่ง	
2	เอกสารการเป็นตัวแทนจำหน่ายโดยตรง หรือเป็นผู้แทนที่ได้รับ การแต่งตั้งจากตัวแทนจำหน่าย	<input type="checkbox"/> ส่ง <input type="checkbox"/> ไม่ส่ง	
3	เอกสารรับรองประเภทของวัสดุพอลิเมอร์ (Polymer)	<input type="checkbox"/> ส่ง <input type="checkbox"/> ไม่ส่ง	
4	เอกสารรับรองประเภทของวัสดุเส้นใย (Fiber)	<input type="checkbox"/> ส่ง <input type="checkbox"/> ไม่ส่ง	

รายการเอกสารสำคัญที่ต้องจัดส่งในวันยื่นรายละเอียดทางเทคนิค หรือภายใน 15 วันหลังจากวันยื่นรายละเอียดทางเทคนิค

ที่	รายการ	เอกสารที่ส่ง	เอกสารอ้างอิง (หน้า)
1	เอกสารผลการทดสอบของคอนกรีตเสริมไฟเบอร์กลาส FRP ทุกข้อตามที่ระบุ ในข้อ 3. การทดสอบ คอนกรีตเสริมไฟเบอร์กลาส FRP ความยาว 1,000 มิลลิเมตร หมายเหตุ ผลการทดสอบต้องมาจากห้องปฏิบัติการที่การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค ยอมรับ ดังนี้ - ห้องปฏิบัติการที่ได้รับการรับรองความสามารถตาม มาตรฐาน เลขที่ มอก. 17025 หรือ - ห้องปฏิบัติการของราชการ หรือห้องปฏิบัติการภายใต้การ กำกับของรัฐ	<input type="checkbox"/> ส่ง <input type="checkbox"/> ไม่ส่ง <input type="checkbox"/> ส่งภายใน 15 วัน	



สัญญา

ชื่อผู้ทำ :

เครื่องหมายการค้า :

ประเทศที่ทำ :

ผู้เสนอราคา :

วัน/เดือน/ปี :

ใบเสนอราคา

รายการที่	วัสดุเลขที่ ของ กพภ.	แค็ตตาล็อก หมายเลข	รายละเอียด	จำนวน	ราคาต่อหน่วย	ราคารวม
1	1000130101	-	<p>ลักษณะรายละเอียดนี้กำหนดความต้องการชุดคอนกรีตชนิด Fiberglass Reinforced Polymer (FRP) ความยาว 1,000 มิลลิเมตร สำหรับการติดตั้งสายสื่อสารโทรคมนาคมบนเสาไฟฟ้าของการไฟฟ้าส่วนภูมิภาค มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>1. ชุดคอนกรีตชนิด FRP ความยาว 1,000 มิลลิเมตร ต้องมีคุณลักษณะ และรายละเอียดที่ต้องการดังนี้</p> <p>1.1 คอนกรีตชนิด FRP ความยาว 1,000 มิลลิเมตร มีคุณสมบัติดังนี้</p> <ul style="list-style-type: none"> - กระบวนการผลิตคอนกรีตชนิด FRP ผลิตโดยใช้เทคโนโลยีการดึงรีดแบบอัตโนมัติ (Automatic Pultrusion) - วัสดุพอลิเมอร์ (Polymer) ที่ใช้ในการขึ้นรูป เป็นวัสดุประเภท..... ชนิด - วัสดุเส้นใย (Fiber) ที่ใช้ในการเสริมแรง เป็นวัสดุ..... ชนิด และมีส่วนประกอบของเส้นใยแก้วในอัตราส่วนร้อยละ..... โดยน้ำหนัก - การขึ้นรูปของคอนกรีตชนิด FRP ต้องเรียบเสมอกันเนื้อเดียวกันทั้งชิ้น และต้องไม่มีลักษณะ รูพรุน โป่งพอง อนุ รอยต่อ รอยแตก ร้าว หรือ ความเสียหายอื่นๆ ที่มีผลเสียต่อการใช้งาน - พื้นผิว รูเจาะ ปลายตัด ต้องมีวิธีการ/มาตรการป้องกันน้ำเข้าเนื้อวัสดุอย่างมีประสิทธิภาพ - โครงสร้างและขนาด ต้องมีลักษณะตามที่กำหนดในแบบเลขที่ SB3-015/59009 - ชิ้นงานต้องทำการพ่นสีเทา โดยเมื่อติดตั้งใช้งานแล้ว สีต้องทนต่อสภาวะแวดล้อมได้ 	ชุด		

TSP

สเปคอ้างอิงเลขที่ : RHDW-027/2559

จ.3 กบพ.(จร.) EBD 007/2567

ชื่อผู้ทำ :

เครื่องหมายการค้า :

ประเทศที่ทำ :

ผู้เสนอราคา :

วัน/เดือน/ปี :

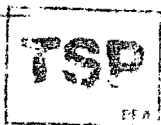
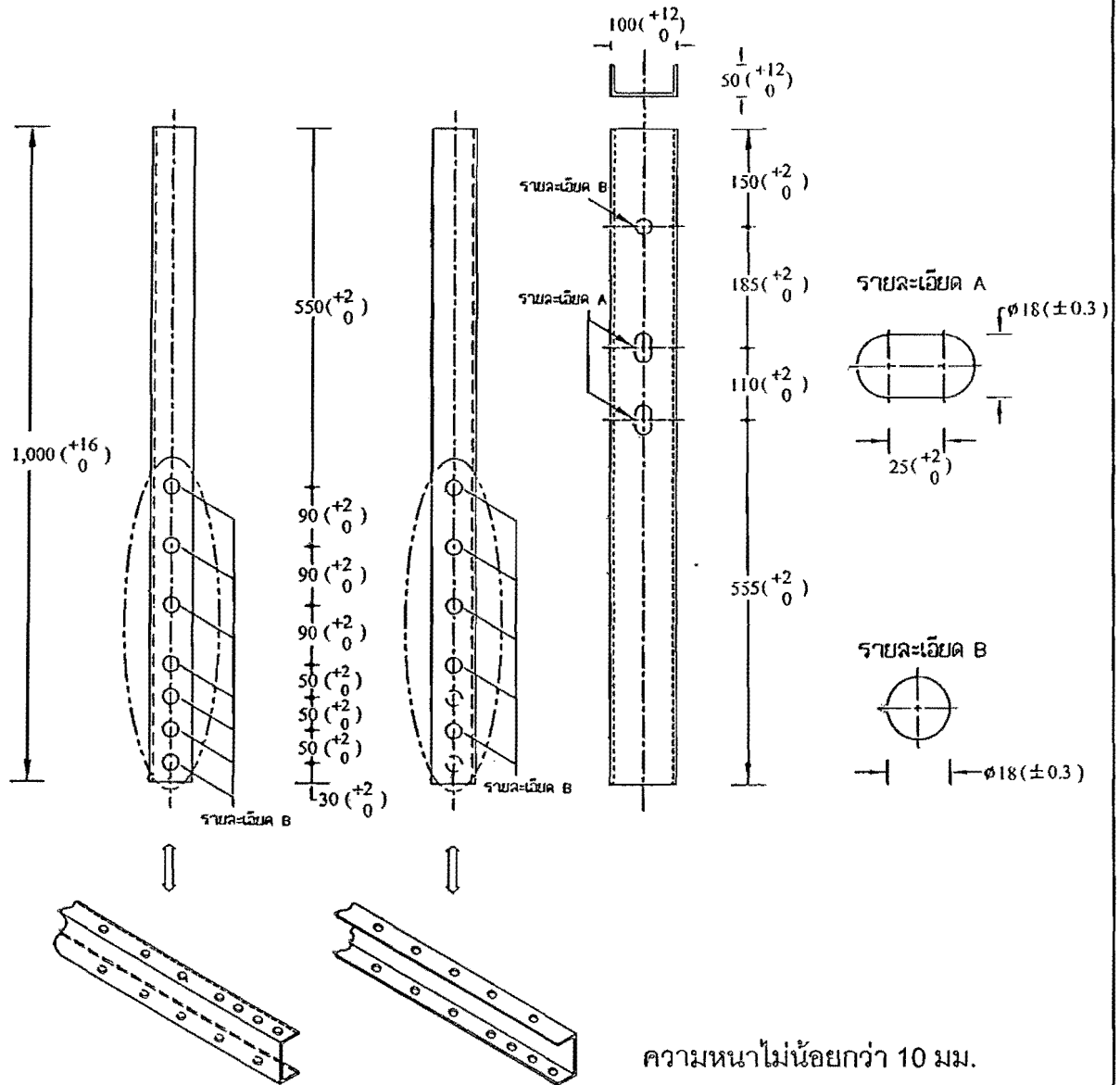
ใบเสนอราคา

รายการที่	วัสดุเลขที่ ของ กพภ.	แค็ตตาล็อก หมายเลข	รายละเอียด	จำนวน	ราคาต่อหน่วย	ราคารวม
			1.2 เหล็กประกับ ดูตามแบบเลขที่ SB3-015/59009 1.3 แผ่นเหล็ก ดูตามแบบเลขที่ SB3-015/59009			



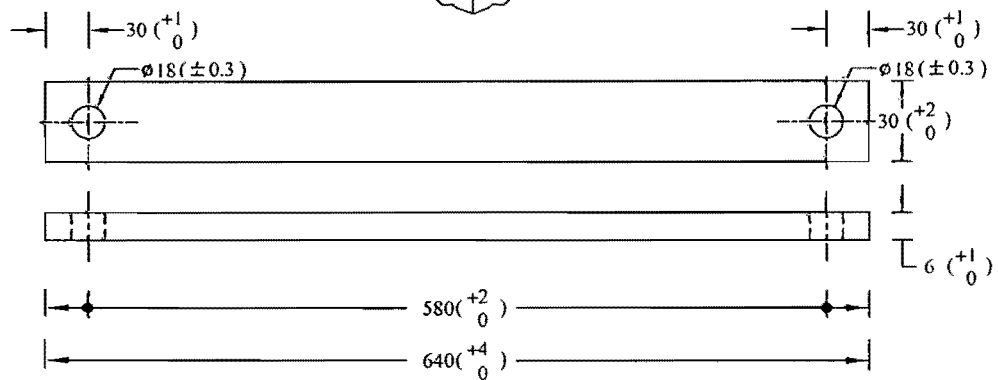
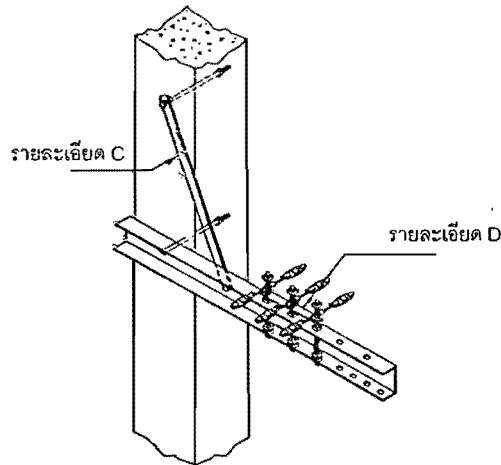
II

PRELIMINARY

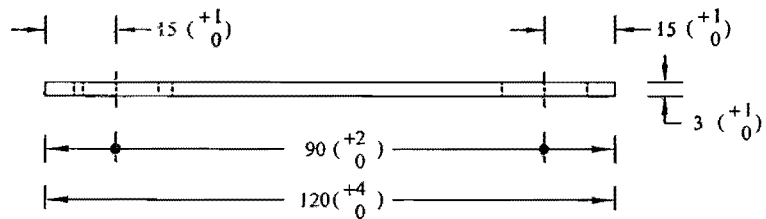
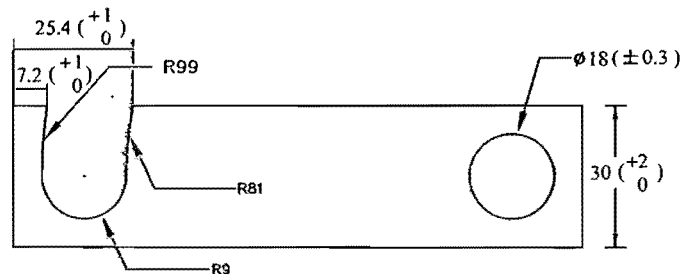


<p>กองข้อกำหนดทางเทคนิค ฝ่ายวิศวกรรม</p>	<p>การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค</p>	<p>ใช้แทนแบบ ถูกแทนโดยแบบ เขียนเสร็จวันที่ 26 ต.ค. 2559 .. แก้ไขเมื่อวันที่ มีดเป็น..... มีดลิเมตร..... มาตรฐานส่วน.....</p>
<p>ผู้เขียน สุรสิทธิ์..... ผู้สำรวจ..... วิศวกร..... หัวหน้าแผนก..... ผู้อำนวยการกอง..... ผู้อำนวยการฝ่าย.....</p>	<p>ชุดคอนกรีตชนิด FRP ความยาว 1,000 มม. สำหรับการติดตั้งสายสื่อสาร บนเสาไฟฟ้าของ กฟภ.</p>	<p>แบบเลขที่ SB3-015/59009 แผ่นที่ 1. ของจำนวน 2. แผ่น</p>

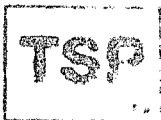
PRELIMINARY



รายละเอียด C เหล็กประกับ 640x30x6 มม.



รายละเอียด D แผ่นเหล็ก 120x30x3 มม.



หมายเหตุ เหล็กประกับ และแผ่นเหล็ก ต้องอาบสังกะสีตามมาตรฐาน กพภ.

<p>กองข้อกำหนดทางเทคนิค ฝ่ายวิศวกรรม</p>	<h2>การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค</h2>	<p>ใช้แทนแบบ ถูกแทนโดยแบบ</p>
<p>ผู้เขียน สุรสิทธิ์..... ผู้สำรวจ..... วิศวกร..... หัวหน้าแผนก..... ผู้อำนวยการกอง..... ผู้อำนวยการฝ่าย.....</p>	<p>ชุดคอนกรีตเสริมเหล็ก FRP ความยาว 1,000 มม. สำหรับการติดตั้งสายสื่อสาร บนเสาไฟฟ้าของ กพภ.</p>	<p>เขียนเสร็จวันที่ 26 ต.ค. 2559... แก้ไขวันที่ มิติเป็น มิลลิเมตร..... มาตรฐาน..... แบบเลขที่ SB3-015/59009 แผ่นที่ 2, ของจำนวน 2, แผ่น</p>

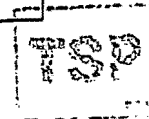
TABLE THICKNESS OF ZINC COATING

STEEL CATEGORY/MATERIAL	STEEL THICKNESS RANGE (mm)	MINIMUM AVERAGE COATING THICKNESS (µm)
EASTENERS :		
- BOLT, PIN, NUT, LOCK NUT :		
- UP TO M 10	-	43
- OVER M 10	-	53
- WASHER, LOCKWASHER	< 4.76	43
	4.76 - 6.35	53
- ANCHOR ROD	-	80
CASTINGS :		
- SOCKET EYE, SOCKET CLEVIS, STRAIN CLAMP, etc.,	-	86
FORGED ARTICLES :		
- BALL HOOK, Y CLEVIS BALL, BALL CLEVIS, BALL EYE, CLEVIS EYE, ANCHOR SHACKLES, etc.,	-	56
STRUCTURAL SHAPE :		
- STEEL CHANNEL, STEEL ANGLE, CROSSARM STEEL, BAYONET, GROUND ROD, etc.,	< 1.6	45
	< 3.2	65
	3.2 - 6.4	85
	> 6.4	100
STRIP :		
- BRACE, GUY THIMBLE, GUY GUARD, RACK, CLEVIS, STEEL BRACKET, PLATE STEEL, SPACER PLATE, etc.,	< 1.6	45
	< 3.2	65
	< 4.8	75
	4.8 - 6.4	85
	> 6.4	100
PIPE :		
	≥ 3.2	75

NOTE : THICKNESS OF COATING OF SPECIMENS SHALL BE MEASURED WITH A MAGNETIC MEASURING INSTRUMENT "MICROTEST" OR "ELECTROMAGNETIC COATING THICKNESS GAUGE"

Form No. 93-0/2.96

Page 1 of 1





TECHNICAL SPECIFICATION DIVISION

TOLERANCE

Specification No. - Approved date : 31 ม.ค. 2562 Rev. No. : 01 Form No. : - Page 1 of 2

ภาคผนวก (Addendum)

ที่	รายละเอียด	ค่าความคลาดเคลื่อน (มิลลิเมตร)		สัญลักษณ์	รูปที่
1	ระยะความยาวรวม (ขอบเหล็ก ถึง ขอบเหล็ก)	+ 5	- 3	L	(1)
2	ระยะจากจุดศูนย์กลางรู Slot ถึง ขอบเหล็ก	+ 5	- 3	A	(2)
	ระยะจากจุดศูนย์กลางรูกลม ถึง ขอบเหล็ก				
3	ระยะจากจุดศูนย์กลางรู Slot ถึง จุดศูนย์กลางรู Slot	+ 2	- 2	X1	(3)
4	ระยะจากจุดศูนย์กลางรูกลม ถึง จุดศูนย์กลางรูกลม	+ 1	- 1	X2	(4)
	ระยะจากจุดศูนย์กลางรูกลม ถึง จุดศูนย์กลางรู Slot				
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 เหล็กประกบ, คอนเหล็ก เป็นต้น PEA ขอสงวนสิทธิ์ในการทดลองประกอบใช้งานร่วมกับฮาร์ดแวร์ดังกล่าว ในการตรวจรับด้วย





TECHNICAL SPECIFICATION DIVISION

TOLERANCE

Specification No. -

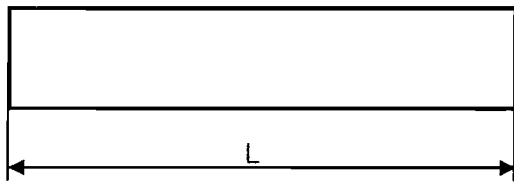
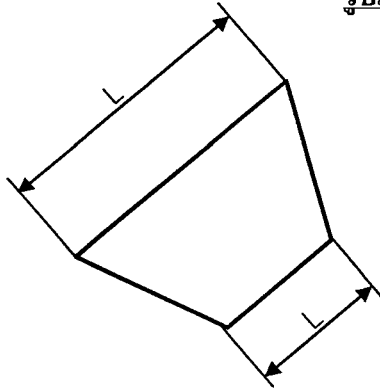
Approved date : 31 ม.ค. 2562

Rev. No. : 01

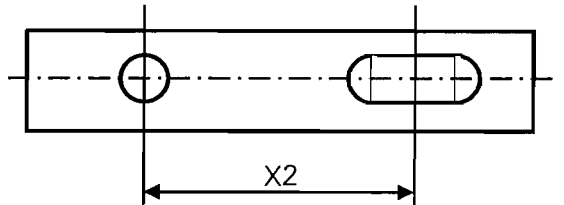
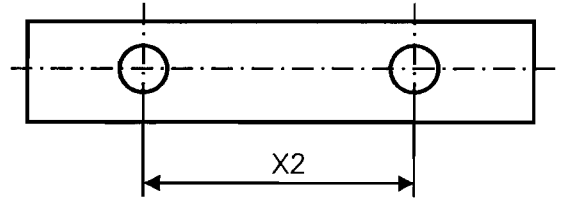
Form No. :-

Page 2 of 2

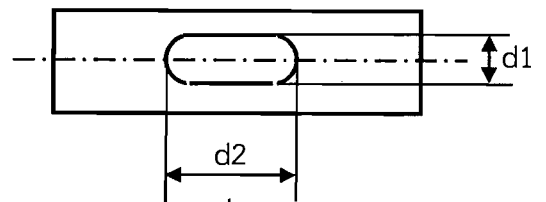
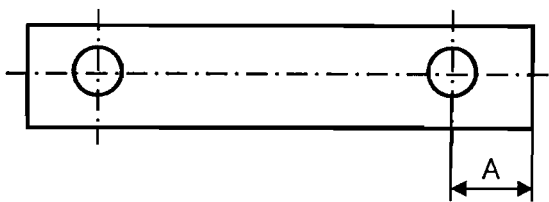
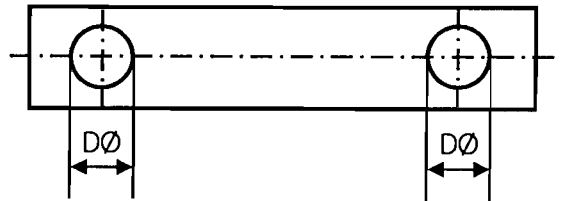
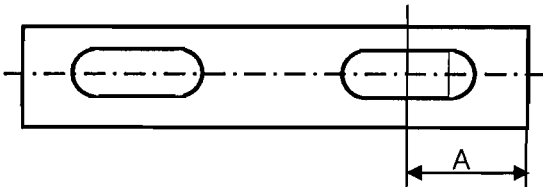
รูปแสดงตัวอย่าง และสัญลักษณ์



รูปที่ (1)

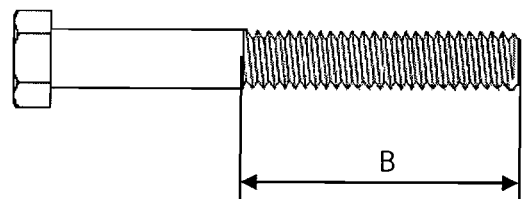
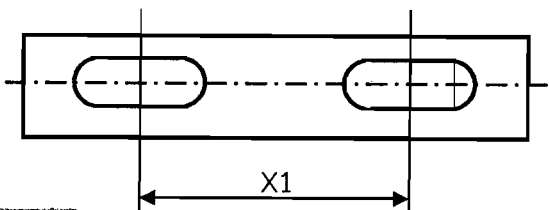


รูปที่ (4)



รูปที่ (2)

รูปที่ (5)



รูปที่ (3)

รูปที่ (6)





ขั้นตอนการตรวจรับคอนกรีตเสริม และอุปกรณ์ประกอบ

Specification No. : -	Approved date : 13 มี.ค. 2563	Rev. No. : 01	Form No. : -	Page 1 of 2
-----------------------	-------------------------------	---------------	--------------	-------------

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 : อุปกรณ์ประกอบสำหรับชุดคอนกรีตเสริม

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

(1) ภายหลังจากส่งมอบในแต่ละงวดให้คณะกรรมการตรวจรับ 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 และอิเล็กทรอนิกส์ (PTEC)
- สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.)
- สถาบันไฟฟ้า และอิเล็กทรอนิกส์ (EEI)
- กรมวิทยาศาสตร์ และบริการ (DSS)
- ศูนย์ทดสอบ และมาตรวิทยา (ศทม.) สถาบันวิจัยวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยีแห่งประเทศไทย
- จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย
- สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง
- การไฟฟ้าฝ่ายผลิตแห่งประเทศไทย (กฟผ.)
- การไฟฟ้านครหลวง (กฟน.)
- การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค (กฟภ.)
- ศูนย์ทดสอบทางไฟฟ้าและอุปกรณ์ต่อนอก สถาบันนวัตกรรมที่ไอที
- สถาบันทดสอบอื่นๆ ที่ได้รับการรับรองจาก PEA หรือ

(1.3) โรงงานผู้ผลิตที่ผ่านการประเมิน และได้รับการรับรองให้ทำการทดสอบเพื่อการตรวจรับจาก PEA





Specification No. -

Approved date : 13 มี.ค. 2563

Rev. No. : 01

Form No. : -

Page 2 of 2

(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

หมายเหตุ

กฟภ. ขอสงวนสิทธิ์ที่จะทำการทดสอบเพื่อดำเนินการตรวจรับ ณ ห้องทดสอบของ กฟภ. หรือ ที่โรงงานผู้ผลิต หรือ สถาบันทดสอบอิสระอื่นที่ กฟภ. ยอมรับ คู่สัญญาจะต้องรับผิดชอบค่าใช้จ่ายในการทดสอบเพื่อตรวจรับทั้งหมด ตาม รายละเอียดแนบ เว้นไขการเรียกเก็บค่าบริการทดสอบประกอบการจัดซื้อพัสดุ (เพิ่มเติม)



PROVINCIAL ELECTRICITY AUTHORITY

TECHNICAL SPECIFICATION DIVISION

Specification No. : RHDW-030/2563 อุปกรณ์ประกอบสำหรับชุดคอนลีสถาร

Page 1 of 2

C3 Schedule of detailed requirement

Invitation to Bid No. :

Item	PEA Material No.	Quantity	Description
1	1010180301		Washer, lock, of spring steel, according to Table 1 of TIS 259, nominal size 16 (16.2 $\begin{smallmatrix} +0.8 \\ 0 \end{smallmatrix}$ mm diameter hole), 28.0 mm maximum outside diameter, 4.0 mm minimum thickness, see Drawing SB1-015/24006
2	1010180400		Washer, round, flat, according to Table 5 of TIS 258, nominal size 16 (18 $\begin{smallmatrix} +0.7 \\ 0 \end{smallmatrix}$ mm diameter hole), 30 $\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.8 \end{smallmatrix}$ mm outside diameter, 3.2 $\begin{smallmatrix} +0.4 \\ -0.4 \end{smallmatrix}$ mm thickness.
3	1010110202		Bolt, machine, of mild steel, square head, similar to DIN 601, M16, 200 mm long, length of thread 50 mm, complete with one (1) square nut, see Drawing No. K31-09072.
4	1010110204		Bolt, machine, of mild steel, square head, similar to DIN 601, M16, 300 mm long, length of thread 75 mm, complete with one (1) square nut, see Drawing No. K31-09072.
5	1010110205		Bolt, machine, of mild steel, square head, similar to DIN 601, M16, 350 mm long, length of thread 75 mm, complete with one (1) square nut, see Drawing No. K31-09072.
6	1010110206		Bolt, machine, of mild steel, square head, similar to DIN 601, M16, 400 mm long, length of thread 100 mm, complete with one (1) square nut, see Drawing No. K31-09072.





TECHNICAL SPECIFICATION DIVISION

Specification No. : RHDW-030/2563 อุปกรณ์ประกอบสำหรับชุดคอนสตรัคชัน

Page 2 of 2

C3 Schedule of detailed requirement


Invitation to Bid No. :

Item	PEA Material No.	Quantity	Description
7	1010110404		Bolt, machine, of mild steel, hexagon head, similar to DIN 601, M16, 50 mm long, length of thread 40 mm, complete with one (1) hexagon nut and two (2) round washers, similar to DIN 555 and DIN 126 respectively, see Drawing No. SA2-015/40001.
8	1010120006	8,400 EA รายการที่ 9	Bolt, double arming, full thread, of mild steel, M16, 250 mm long, complete with four (4) square nuts.
9	1010030009		Clevis, for communication cable installation, flat steel, 40 $\begin{matrix} +1 \\ -1 \end{matrix}$ mm width, 5.0 $\begin{matrix} +0.3 \\ -0.3 \end{matrix}$ mm thickness, punched holes as shown in Drawing No. SA3-015/63001

Note :

1. Pitches of steel bolts and nuts shall be according to the attached “Nominal Thread Diameters and Pitches of Steel Bolts and Nuts” .
2. Dimensions and tolerances of M 16 machine bolts shall be as specified in the attached “Dimensions and Tolerances of M 16 Machine Bolts” .
3. ONLY threads of steel bolt and nut shall meet acceptance tests specified in the attached “Acceptance Tests for Threads of Steel Bolt, Anchor, Rod and Nut” .
4. All ferrous materials shall be according to the attached Table “THICKNESS OF ZINC COATING” .

หมายเหตุ
กฟภ. ขอสงวนสิทธิ์ที่จะทำการทดสอบเพื่อดำเนินการตรวจรับ ณ ห้องทดสอบของ กฟภ. หรือ ที่โรงงานผู้ผลิต หรือ สถาบันทดสอบอิสระอื่นที่ กฟภ. ยอมรับ คู่สัญญาจะต้องรับผิดชอบค่าใช้จ่ายในการทดสอบเพื่อตรวจรับทั้งหมด ตาม รายละเอียดแนบ เงื่อนไขการเรียกเก็บค่าบริการทดสอบประกอบการจัดซื้อพัสดุ (เพิ่มเติม)





PROVINCIAL ELECTRICITY AUTHORITY
TECHNICAL SPECIFICATION DIVISION

Specification No. : RHDW-030/2563 อุปกรณ์ประกอบสำหรับชุดคอนสแตลลาร์

Page 1 of 1

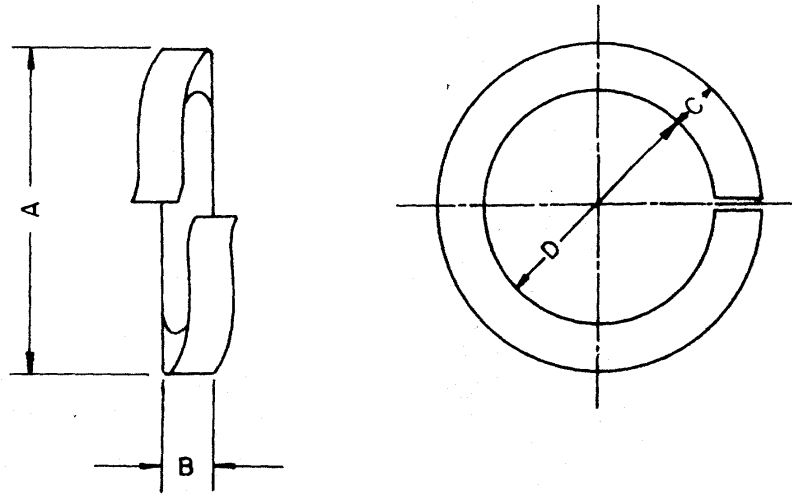
C4 Price schedule

Invitation to Bid No. :

Manufacturer :
Trade-mark :
Country of origin :

Item	PEA Material No.	Catalogue No.	Description	Quantity	Unit Cost (See details & Condition attached)	Total Cost (See details & Condition attached)
1	1010180301	-	Washer, lock, nominal size 16			
2	1010180400	-	Washer, round, nominal size 16			
3	1010110202	-	Bolt, machine, M 16 x 200 mm, complete with one (1) square nut.			
4	1010110204	-	Bolt, machine, M 16 x 300 mm, complete with one (1) square nut.			
5	1010110205	-	Bolt, machine, M 16 x 350 mm, complete with one (1) square nut.			
6	1010110206	-	Bolt, machine, M 16 x 400 mm, complete with one (1) square nut.			
7	1010110404	-	Bolt, machine, hexagon head, M 16 x 50 mm; complete with one (1) hexagon nut, and two (2) round washers.			
8	1010120006	-	Bolt, double arming, M 16 x 250 mm, complete with four (4) square nuts.			
9	1010030009	-	Clevis, for communication cable installation, flat steel, punched holes			

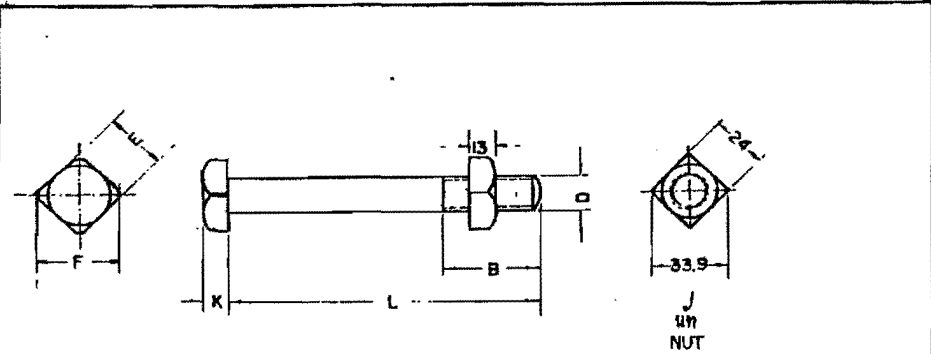




ตามมาตรฐาน มอก. 259
ACC. TO TIS. 259

วัสดุเลขที่ MAT. NO.	ขนาดระบุ มม. NOMINAL SIZE IN mm.	มิติ (ความคลาดเคลื่อนที่ยอมรับได้) DIMENSIONS (TOLERANCE) IN				วัสดุงานผิว, หมายเหตุ MATERIAL, SURFACE FINISHING, REMARKS
		A	B	C	D	
01180300	12	max. 21.5	3.0	4.2	12.2 ^(+0.6) ₀	เหล็กกล้าคาร์บอนสูง ชุบสังกะสีตามมาตรฐาน กพท. HIGH CARBON STEEL HOT DIP.GALV. ACC.TO PEA. STANDARD
01180301	16	max. 28.0	4.0	5.2	16.2 ^(+0.8) ₀	
01180302	20	max. 33.8	5.1	6.1	20.2 ^(+0.8) ₀	
01180303	24	max. 40.3	5.9	7.1	24.5 ^(+1.0) ₀	

กองวิจัยและทดสอบ ผลิตภัณฑ์	การให้คำปรึกษาภูมิภาค	ใช้ตามแบบ SSI-015/24006
ผู้เขียน <i>[Signature]</i> ผู้ตรวจสอบ <i>[Signature]</i> วิศวกร <i>[Signature]</i> หัวหน้าแผนก <i>[Signature]</i> หัวหน้าห้อง <i>[Signature]</i> ผู้อำนวยการฝ่าย <i>[Signature]</i>	19 5 20 2022 01180300 - แหวนรองแบบสปริง 01180303	กำหนดโดยแบบ เปลี่ยนแปลงวันที่ 15.08.2524 แก้ไขฉบับวันที่ มีที่เป็น ภาคกำลัง
รองผู้อำนวยการเทคนิค <i>[Signature]</i>	01180300 - WASHER, LOCK, SPRING 01180303	แบบเลขที่ SSI-015/24006 แผ่นที่ 1 ของจำนวน 1 แผ่น



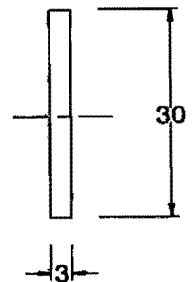
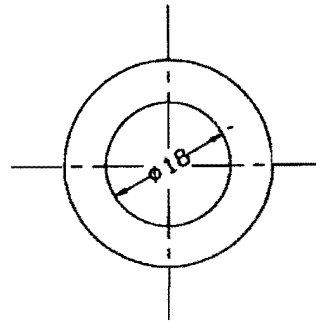
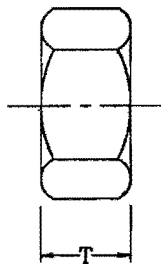
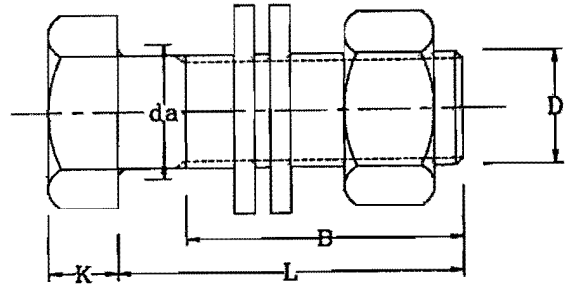
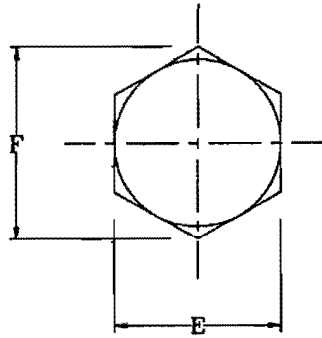
วัสดุ MAT. NO.	ขนาด DIMENSIONS IN MM						น้ำหนัก/ร้อย WEIGHT kg/100 Pcs.	ชนิดวัสดุ, วัสดุผิว MATERIAL, SURFACE FINISHING, REMARKS.
	D	L	B	K	E	F		
01110200	M16	130	35	10.5	24	32	~ 24.4	หมายเหตุ : วัสดุผิว 4-6 ตาม มผศ. 171 ระบุไว้ที่หน้ารายการ STEEL, PROPERTY CLASS 4-6 ACC. TO TIS. 171 HOT DIP GALV. ACC TO PEA STANDARD.
01110201	M16	170	50	10.5	24	32	~ 32.4	
01110202	M16	200	50	10.5	24	32	~ 40.2	
01110203	M16	250	75	10.5	24	32	~ 48	
01110204	M16	300	75	10.5	24	32	~ 56	
01110205	M16	350	75	10.5	24	32	~ 63.8	
01110206	M16	400	100	10.5	24	32	~ 71.6	
01110207	M16	450	100	10.5	24	32	~ 79.6	
01110208	M16	500	150	10.5	24	32	~ 87.6	

หมายเหตุ :
 ถ้าหากไม่ระบุอย่างอื่น
 สลักเกลียวจะประกอบกัน
 สลักเกลียวตัวผู้

NOTE : IF NOT OTHERWISE INDICATED
 THE MACHINE BOLT IS FITTED
 WITH ONE SQUARE NUT

GERMAN ADVISORY TEAM -- PROVINCIAL ELECTRICITY AUTHORITY			
ขนาด SCALE 1:2.5 TOR R. A. 21-10-66	วันที่ DATE 22/9/66 FOR P. E. A. Draw by	สลักเกลียว 02 สลักเกลียว : เติมน็อตสำหรับยึด	
		BOLT, MACHINE. 02 BOLTS, HARDWARE, STRAIN & SUSPENSION	
		K 31	09072 SHEET NO. 1 OF 1

PRELIMINARY



นัทหกเหลี่ยม

แหวนกลมแบน
WASHER, ROUND, FLAT

NUT, HEXAGON, DIN.555

วัสดุเลขที่ MAT. NO	มิติ มม. DIMENSIONS IN mm								แรงประลัย (กก.) BREAKING STRENGTH (kgf)	น้ำหนัก กก./100 ชิ้น WEIGHT kg/100 Pcs.	วัสดุและการฉาบผิว MATERIAL AND SURFACE FINISHING
	D	L	B	K	E	F	da, max.	T			
-	18	50	40	10	24	27.7	19.2	13	5,000		เหล็กกล้า อาบสังกะสี ตาม มาตรฐานของ กพภ. STEEL HOT DIP GALVA- -NIZED ACC. TO PEA STANDARD.

กองวิศวกรรมไฟฟ้าและเครื่องกล ฝ่ายวิศวกรรม การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค

มิติเป็น มิลลิเมตร

สลักเกลียว หัวหกเหลี่ยม เอ็ม 16x50

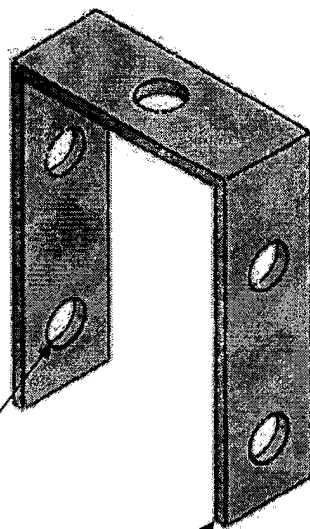
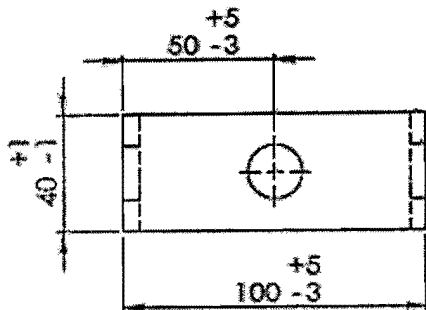
แบบเลขที่ SA2-015/40001

วันที่ 10 มกราคม 2540

BOLT, MACHINE, HEXAGON M.16x50

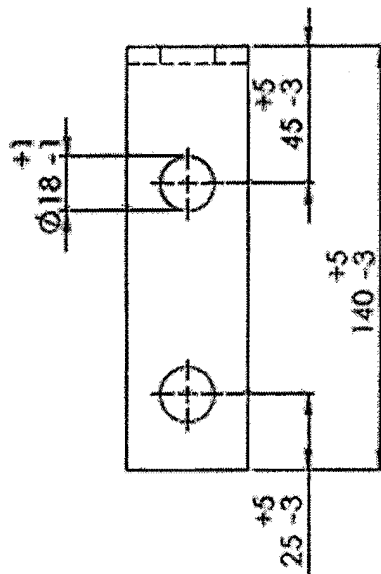
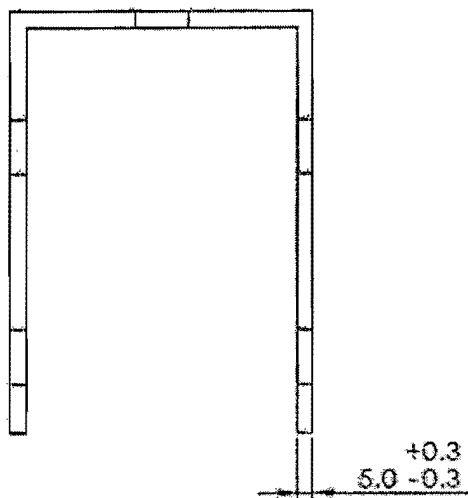
แผ่นที่ 1 ของจำนวน 1 แผ่น

PRELIMINARY



5 x Ø18 mm HOLE

5 mm THICKNESS FLAT STEEL



กองข้อกำหนดทางเทคนิค ฝ่ายวิศวกรรม การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค

มิติเป็น.....

เคลวิส สำหรับติดตั้งสายสื่อสาร

แบบเลขที่...SB3-015/63001..

วันที่... 23 ม.ค. 2563.....

CLEVIS FOR COMMUNICATION CABLE INSTALLATION

แผ่นที่...1... ของจำนวน...1...แผ่น

Nominal Thread Diameters and Pitches of Steel Bolts and Nuts

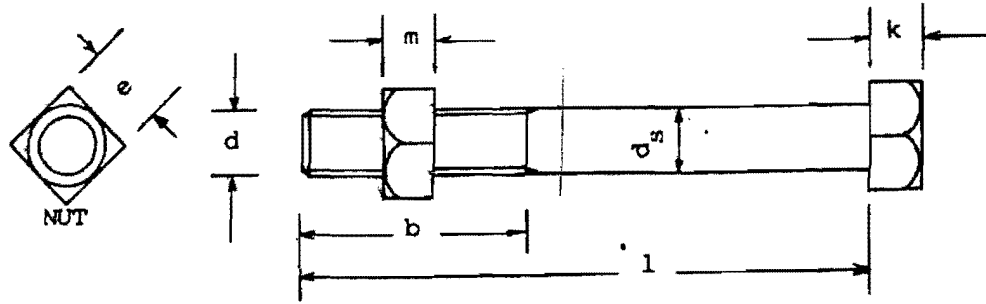
Bolts and Nuts shall have nominal thread diameters(d) and coarse pitch (P) as specified in the table below :

Nominal Thread Diameter(d) in mm	Coarse Pitch(P) in mm
6	1
8	1.25
10	1.5
12	1.75
16	2
20 /	2.5
24	3

Dimensions and Tolerances of M 16 Machine Bolts

M 16 machine bolts shall have dimensions and tolerances as specified in the table below :

จ.3 กพพ.(จร.) EBD 007/2567



PEA Mat.No.	Machine Bolt Size	Dimensions in mm (Tolerances in mm)					
		d_s	l	b	k	e	m
01110200	M 16x130	16 (+ 0.95) (- 0.70)	130 (+ 5) (- 0)	35 (+ 6) (- 0)	10.5 (+2.0) (-0.9)	26 or 24 (+ 0) (- 0.8)	13 (± 0.9)
01110201	M 16x170	16 (+ 0.95) (- 0.70)	170 (+ 3) (- 2)	50 (+ 6) (- 0)	10.5 (+2.0) (-0.9)	26 or 24 (+ 0) (- 0.8)	13 (± 0.9)
01110202	M 16x200	16 (+ 0.95) (- 0.70)	200 (+ 3) (- 2.3)	50 (+ 6) (- 0)	10.5 (+2.0) (-0.9)	26 or 24 (+ 0) (- 0.8)	13 (± 0.9)
01110203	M 16x250	16 (+ 0.95) (- 0.70)	250 (+ 5) (- 2.3)	75 (+ 8) (- 0)	10.5 (+2.0) (-0.9)	26 or 24 (+ 0) (- 0.8)	13 (± 0.9)
01110204	M 16x300	16 (+ 0.95) (- 0.70)	300 (+ 5) (- 2.6)	75 (+ 8) (- 0)	10.5 (+2.0) (-0.9)	26 or 24 (+ 0) (- 0.8)	13 (± 0.9)
01110205	M 16x350	16 (+ 0.95) (- 0.70)	350 (+ 5) (- 2.85)	75 (+ 8) (- 0)	10.5 (+2.0) (-0.9)	26 or 24 (+ 0) (- 0.8)	13 (± 0.9)
01110206	M 16x400	16 (+ 0.95) (- 0.70)	400 (+ 5) (- 2.85)	100 (+ 8) (- 0)	10.5 (+2.0) (-0.9)	26 or 24 (+ 0) (- 0.8)	13 (± 0.9)
01110207	M 16x450	16 (+ 0.95) (- 0.70)	450 (+ 7) (- 3.15)	100 (+ 8) (- 0)	10.5 (+2.0) (-0.9)	26 or 24 (+ 0) (- 0.8)	13 (± 0.9)
01110208	M 16x500	16 (+ 0.95) (- 0.70)	500 (+ 7) (- 3.15)	150 (+ 8) (- 0)	10.5 (+2.0) (-0.9)	26 or 24 (+ 0) (- 0.8)	13 (± 0.9)

Note : Thread length (b) is measured from the end of the bolt to the last thread of nut entering.

Acceptance Tests for Threads of Steel Bolt, Anchor Rod, and Nut

1. Nuts shall be run the entire length of the bolt thread section without undue forcing with the fingers.
2. Strength tests shall be conducted with a minimum of three (3) full threads of thread section beyond the nut as shown in Fig. 1; failure shall not occur in the threaded section below the minimum strength (P).

Kind of Bolt, and Anchor Rod	Size	Minimum Strength, P (kgf)
Machine bolt, Double arming bolt, Double arming round eye bolt, Round eye bolt, Stubbing bolt, Oval eye bolt, Single strand eye bolt, Anchor rod	M 16	5,000
	M 20	9,000
	M 24	14,100

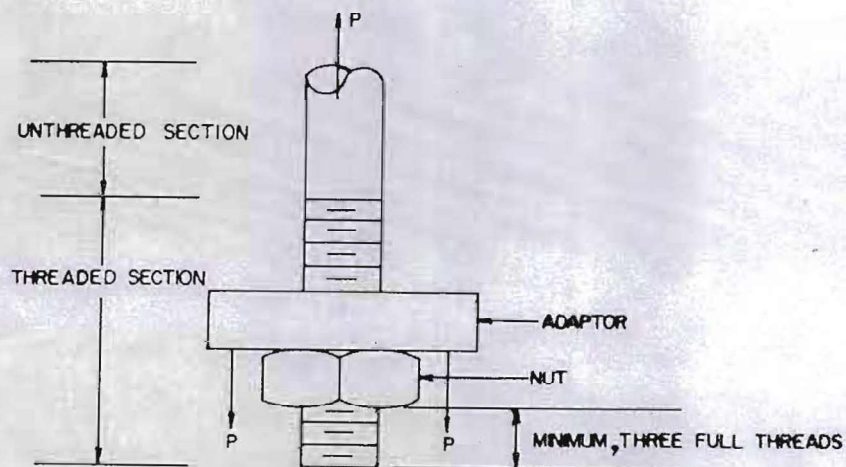


Fig. 1

TABLE THICKNESS OF ZINC COATING

STEEL CATEGORY/MATERIAL	STEEL THICKNESS RANGE (mm)	MINIMUM AVERAGE COATING THICKNESS (µm)
EASTENERS : - BOLT, PIN, NUT, LOCK NUT : - UP TO M 10 - OVER M 10 - WASHER, LOCKWASHER	- - < 4.76 4.76 - 6.35	43 53 43 53
- ANCHOR ROD	-	80
CASTINGS : - SOCKET EYE, SOCKET CLEVIS, STRAIN CLAMP, etc.,	-	86
FORGED ARTICLES : - BALL HOOK, Y CLEVIS BALL, BALL CLEVIS, BALL EYE, CLEVIS EYE, ANCHOR SHACKLES, etc.,	-	56
STRUCTURAL SHAPE : - STEEL CHANNEL, STEEL ANGLE, CROSSARM STEEL, BAYONET, GROUND ROD, etc.,	< 1.6 < 3.2 3.2 - 6.4 > 6.4	45 65 85 100
STRIP : - BRACE, GUY THIMBLE, GUY GUARD, RACK, CLEVIS, STEEL BRACKET, PLATE STEEL, SPACER PLATE, etc.,	< 1.6 < 3.2 < 4.8 4.8 - 6.4 > 6.4	45 65 75 85 100
PIPE :	≥ 3.2	75

NOTE : THICKNESS OF COATING OF SPECIMENS SHALL BE MEASURED WITH A "MAGNETIC MEASURING INSTRUMENT" "MICROTEST" OR "ELECTROMAGNETIC COATING THICKNESS GAUGE"

Form No. 93-02.96



PROVINCIAL ELECTRICITY AUTHORITY

TECHNICAL SPECIFICATION DIVISION

TOLERANCE

Specification No. -

Approved date : 31 มี.ค. 2562

Rev. No. : 01

Form No. :-

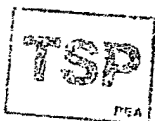
Page 1 of 2

ภาคผนวก (Addendum)

ที่	รายละเอียด	ค่าความคลาดเคลื่อน (มิลลิเมตร)		สัญลักษณ์	รูปที่
1	ระยะความยาวรวม (ขอบเหล็ก ถึง ขอบเหล็ก)	+ 5	- 3	L	(1)
2	ระยะจากจุดศูนย์กลางรู Slot ถึง ขอบเหล็ก	+ 5	- 3	A	(2)
	ระยะจากจุดศูนย์กลางรูกลม ถึง ขอบเหล็ก				
3	ระยะจากจุดศูนย์กลางรู Slot ถึง จุดศูนย์กลางรู Slot	+ 2	- 2	X1	(3)
4	ระยะจากจุดศูนย์กลางรูกลม ถึง จุดศูนย์กลางรูกลม	+ 1	- 1	X2	(4)
	ระยะจากจุดศูนย์กลางรูกลม ถึง จุดศูนย์กลางรู Slot				
5	ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางรูกลม 10 มิลลิเมตร ถึง 24 มิลลิเมตร	+ 1	- 1	DØ	(5)
	ขนาดรู Slot				
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 เหล็กประกอบ, คอนเหล็ก เป็นต้น PEA ขอสงวนสิทธิ์ในการทดลองประกอบใช้งานร่วมกับฮาร์ดแวร์ดังกล่าว ในการตรวจรับด้วย





PROVINCIAL ELECTRICITY AUTHORITY

TECHNICAL SPECIFICATION DIVISION

TOLERANCE

Specification No. -

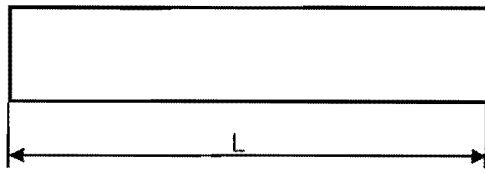
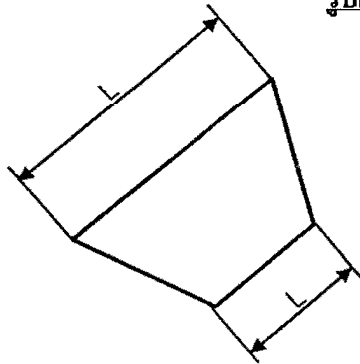
Approved date : 31 มี.ค. 2562

Rev. No. : 01

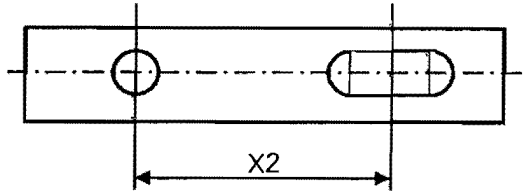
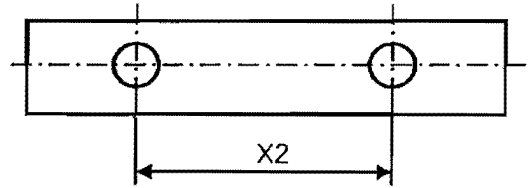
Form No. :-

Page 2 of 2

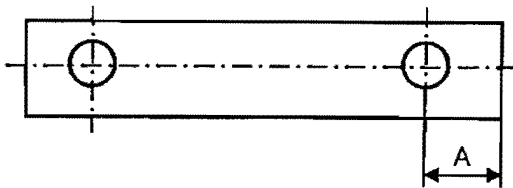
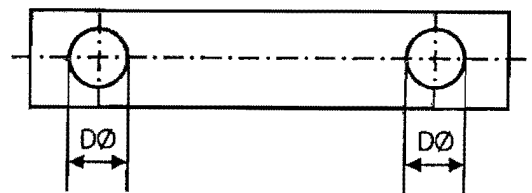
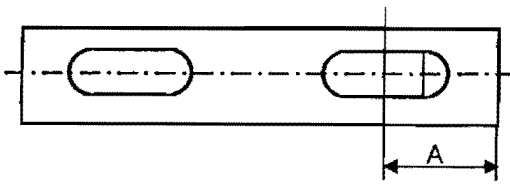
รูปแสดงตัวอย่าง และสัญลักษณ์



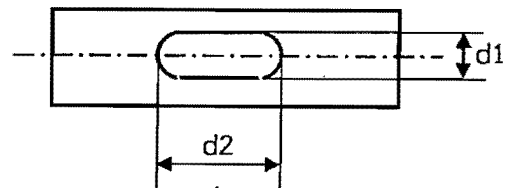
รูปที่ (1)



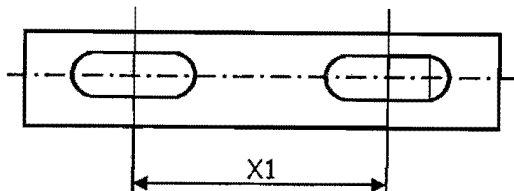
รูปที่ (4)



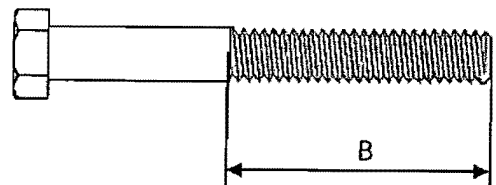
รูปที่ (2)



รูปที่ (5)



รูปที่ (3)



รูปที่ (6)



III



PROVINCIAL ELECTRICITY AUTHORITY
TECHNICAL SPECIFICATION DIVISION

ขั้นตอนการตรวจรับคอนกรีตเสริมเหล็ก และอุปกรณ์ประกอบ

Specification No. -	Approved date : 13 มี.ค. 2563	Rev. No. : 01	Form No. : -	Page 1 of 2
---------------------	-------------------------------	---------------	--------------	-------------

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 : อุปกรณ์ประกอบสำหรับชุดคอนกรีตเสริมเหล็ก

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

(1) ภายหลังจากส่งมอบในแต่ละงวดให้คณะกรรมการตรวจรับ 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 และอิเล็กทรอนิกส์ (PTEC)
- สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.)
- สถาบันไฟฟ้า และอิเล็กทรอนิกส์ (EEI)
- กรมวิทยาศาสตร์ และบริการ (DSS)
- ศูนย์ทดสอบ และมาตรวิทยา (ศทม.) สถาบันวิจัยวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยีแห่งประเทศไทย
- จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย
- สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง
- การไฟฟ้าฝ่ายผลิตแห่งประเทศไทย (กฟผ.)
- การไฟฟ้านครหลวง (กฟน.)
- การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค (กฟภ.)
- ศูนย์ทดสอบทางไฟฟ้าและอุปกรณ์ต่อนอก สถาบันนวัตกรรมทีโอที
- สถาบันทดสอบอื่นๆ ที่ได้รับการรับรองจาก PEA หรือ

(1.3) โรงงานผู้ผลิตที่ผ่านการประเมิน และได้รับการรับรองให้ทำการทดสอบเพื่อการตรวจรับจาก PEA





PROVINCIAL ELECTRICITY AUTHORITY
TECHNICAL SPECIFICATION DIVISION

ขั้นตอนการตรวจรับคอนสตรัคชัน และอุปกรณ์ประกอบ

Specification No. -

Approved date : 13 มี.ค. 2563

Rev. No. : 01

Form No. : -

Page 2 of 2

(2) ก่อนการส่งมอบในแต่ละงวด ให้คู่สัญญาแจ้ง Serial number ของวัสดุที่จะส่งในงวดนั้นให้คณะกรรมการตรวจรับพิจารณาสุ่มเลือก ตามจำนวนที่กำหนดไว้ในรายละเอียดสเปค เพื่อใช้เป็นตัวอย่างวัสดุที่จะทำการทดสอบเพื่อการตรวจรับ และแจ้งให้คู่สัญญานำตัวอย่างวัสดุตาม Serial number ที่คณะกรรมการฯ สุ่มเลือกไปทดสอบเพื่อการตรวจรับตามหัวข้อการทดสอบที่กำหนดไว้ในรายละเอียดสเปค ณ สถาบันทดสอบ ตามที่ระบุในข้อ (1.1), (1.2) หรือ (1.3) โดยในการส่งมอบวัสดุ ให้คู่สัญญาจัดส่งรายงานผลการทดสอบเพื่อการตรวจรับดังกล่าว มาพร้อมกับการส่งมอบวัสดุ เพื่อให้คณะกรรมการตรวจรับพิจารณาตรวจสอบ โดยคณะกรรมการตรวจรับไม่ต้องสุ่มตัวอย่าง และส่งทำการทดสอบเพื่อการตรวจรับใหม่

ทั้งนี้ รายงานผลการทดสอบเพื่อการตรวจรับดังกล่าว จะต้องระบุ Serial number ของตัวอย่างวัสดุที่ทำการทดสอบ ที่เป็น Serial number เดียวกับที่คณะกรรมการตรวจรับเป็นผู้สุ่มเลือก

หมายเหตุ

- (1) คู่สัญญาจะต้องเป็นผู้รับผิดชอบค่าใช้จ่ายในการทดสอบเพื่อการตรวจรับทั้งหมด
- (2) สำหรับการทดสอบเพื่อการตรวจรับที่เป็นการทดสอบแบบทำลาย ให้คู่สัญญาจัดส่งวัสดุใหม่มาทดแทนตัวอย่างวัสดุที่นำไปทดสอบดังกล่าว เพื่อให้ครบจำนวนตามที่ระบุตามสัญญา
- (3) สำหรับอุปกรณ์ประกอบ ตามตารางด้านล่าง ให้คณะกรรมการตรวจรับ ตรวจสอบโดยวิธีการตรวจพินิจ และนับจำนวน และส่งทดสอบเพื่อวัดขนาดมิติโดยหน่วยงานภายใน PEA เพื่อใช้ผลประกอบการพิจารณาตรวจรับ

ที่	รายการ	รหัสวัสดุ
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



PROVINCIAL ELECTRICITY AUTHORITY

TECHNICAL SPECIFICATION DIVISION

Specification No. : RHDW-030/2563 อุปกรณ์ประกอบสำหรับชุดคอนลีสถาร

Page 1 of 2

C3 Schedule of detailed requirement

Invitation to Bid No. :

Item	PEA Material No.	Quantity	Description
1	1010180301		Washer, lock, of spring steel, according to Table 1 of TIS 259, nominal size 16 (16.2 $\begin{smallmatrix} +0.8 \\ 0 \end{smallmatrix}$ mm diameter hole), 28.0 mm maximum outside diameter, 4.0 mm minimum thickness, see Drawing SB1-015/24006
2	1010180400	4,200 EA รายการที่ 20	Washer, round, flat, according to Table 5 of TIS 258, nominal size 16 (18 $\begin{smallmatrix} +0.7 \\ 0 \end{smallmatrix}$ mm diameter hole), 30 $\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.8 \end{smallmatrix}$ mm outside diameter, 3.2 $\begin{smallmatrix} +0.4 \\ -0.4 \end{smallmatrix}$ mm thickness.
3	1010110202		Bolt, machine, of mild steel, square head, similar to DIN 601, M16, 200 mm long, length of thread 50 mm, complete with one (1) square nut, see Drawing No. K31-09072.
4	1010110204		Bolt, machine, of mild steel, square head, similar to DIN 601, M16, 300 mm long, length of thread 75 mm, complete with one (1) square nut, see Drawing No. K31-09072.
5	1010110205		Bolt, machine, of mild steel, square head, similar to DIN 601, M16, 350 mm long, length of thread 75 mm, complete with one (1) square nut, see Drawing No. K31-09072.
6	1010110206		Bolt, machine, of mild steel, square head, similar to DIN 601, M16, 400 mm long, length of thread 100 mm, complete with one (1) square nut, see Drawing No. K31-09072.





PROVINCIAL ELECTRICITY AUTHORITY


TECHNICAL SPECIFICATION DIVISION

Specification No. : RHDW-030/2563 อุปกรณ์ประกอบสำหรับชุดคอนสตรัคชัน

Page 2 of 2

C3 Schedule of detailed requirement

Invitation to Bid No. :

Item	PEA Material No.	Quantity	Description
7	1010110404		Bolt, machine, of mild steel, hexagon head, similar to DIN 601, M16, 50 mm long, length of thread 40 mm, complete with one (1) hexagon nut and two (2) round washers, similar to DIN 555 and DIN 126 respectively, see Drawing No. SA2-015/40001.
8	1010120006		Bolt, double arming, full thread, of mild steel, M16, 250 mm long, complete with four (4) square nuts.
9	1010030009		Clevis, for communication cable installation, flat steel, 40 $\begin{matrix} +1 \\ -1 \end{matrix}$ mm width, 5.0 $\begin{matrix} +0.3 \\ -0.3 \end{matrix}$ mm thickness, punched holes as shown in Drawing No. SA3-015/63001
			<p>Note :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Pitches of steel bolts and nuts shall be according to the attached “Nominal Thread Diameters and Pitches of Steel Bolts and Nuts” . 2. Dimensions and tolerances of M 16 machine bolts shall be as specified in the attached “Dimensions and Tolerances of M 16 Machine Bolts” . 3. ONLY threads of steel bolt and nut shall meet acceptance tests specified in the attached “Acceptance Tests for Threads of Steel Bolt, Anchor, Rod and Nut” . 4. All ferrous materials shall be according to the attached Table “THICKNESS OF ZINC COATING” . <p>หมายเหตุ กฟภ. ขอสงวนสิทธิ์ที่จะทำการทดสอบเพื่อดำเนินการตรวจรับ ณ ห้องทดสอบของ กฟภ. หรือ ที่โรงงานผู้ผลิต หรือ สถาบันทดสอบอิสระอื่นที่ กฟภ. ยอมรับ คู่สัญญาจะต้องรับผิดชอบค่าใช้จ่ายในการทดสอบเพื่อตรวจรับทั้งหมด ตาม รายละเอียดแนบ เงื่อนไขการเรียกเก็บค่าบริการทดสอบประกอบการจัดซื้อพัสดุ (เพิ่มเติม)</p>
			



PROVINCIAL ELECTRICITY AUTHORITY
TECHNICAL SPECIFICATION DIVISION

Specification No. : RHDW-030/2563 อุปกรณ์ประกอบสำหรับชุดคอนสื้อสาร

Page 1 of 1

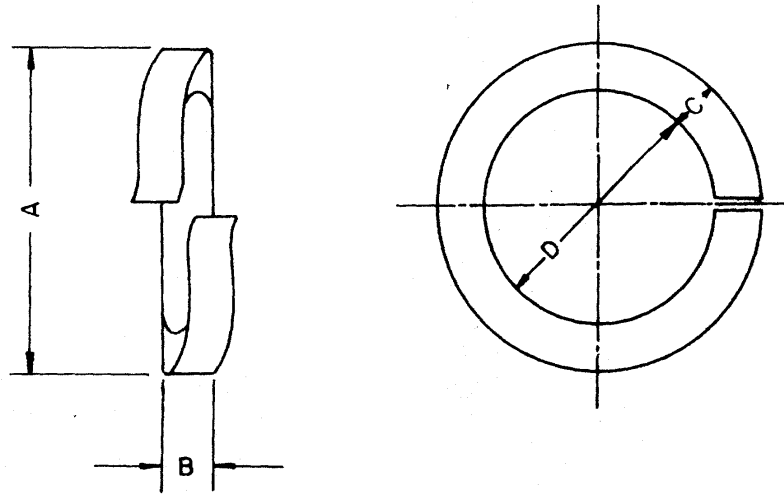
C4 Price schedule
Invitation to Bid No. :

Manufacturer :
Trade-mark :
Country of origin :

Item	PEA Material No.	Catalogue No.	Description	Quantity	Unit Cost (See details & Condition attached)	Total Cost (See details & Condition attached)
1	1010180301	-	Washer, lock, nominal size 16			
2	1010180400	-	Washer, round, nominal size 16			
3	1010110202	-	Bolt, machine, M 16 x 200 mm, complete with one (1) square nut.			
4	1010110204	-	Bolt, machine, M 16 x 300 mm, complete with one (1) square nut.			
5	1010110205	-	Bolt, machine, M 16 x 350 mm, complete with one (1) square nut.			
6	1010110206	-	Bolt, machine, M 16 x 400 mm, complete with one (1) square nut.			
7	1010110404	-	Bolt, machine, hexagon head, M 16 x 50 mm; complete with one (1) hexagon nut, and two (2) round washers.			
8	1010120006	-	Bolt, double arming, M 16 x 250 mm, complete with four (4) square nuts.			
9	1010030009	-	Clevis, for communication cable installation, flat steel, punched holes			

ฉ.3 กบพ.(จร.) EBD 007/2567

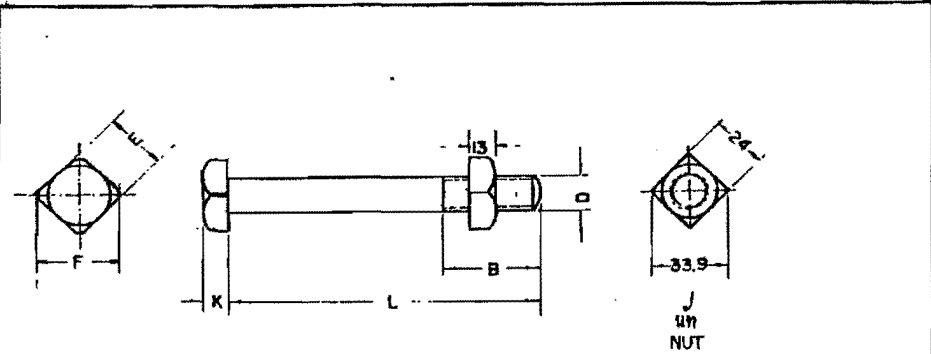




ตามมาตรฐาน มอก. 259
ACC. TO TIS. 259

วัสดุเลขที่ MAT. NO.	ขนาดระบุ มม. NOMINAL SIZE IN mm.	มิติ (ความคลาดเคลื่อนที่ยอมรับได้) DIMENSIONS (TOLERANCE) IN				วัสดุงานผิว, หมายเหตุ MATERIAL, SURFACE FINISHING, REMARKS
		A	B	C	D	
01180300	12	max. 21.5	3.0	4.2	12.2 ^(+0.6) ₀	เหล็กกล้าคาร์บอนสูง ชุบสังกะสีตามมาตรฐาน กพท. HIGH CARBON STEEL HOT DIP.GALV. ACC.TO PEA. STANDARD
01180301	16	max. 28.0	4.0	5.2	16.2 ^(+0.8) ₀	
01180302	20	max. 33.8	5.1	6.1	20.2 ^(+0.8) ₀	
01180303	24	max. 40.3	5.9	7.1	24.5 ^(+1.0) ₀	

กองวิจัยและทดสอบ วัสดุ	การให้กำลังอนุมัติ	ใช้ตามแบบ SSI-015/24006
ผู้เขียน <i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	กำหนดโดยแบบ
ผู้ตรวจสอบ <i>[Signature]</i>		เปลี่ยนแปลงวันที่ 15.08.2524
หัวหน้าแผนก <i>[Signature]</i>	01180300 - แทวนรองแบบสปริง	แก้ไขฉบับวันที่
หัวหน้าห้อง <i>[Signature]</i>	01180303	มีที่เป็น
ผู้อำนวยการฝ่าย <i>[Signature]</i>	01180300 - WASHER, LOCK, SPRING	ภาคการพิมพ์
รองผู้อำนวยการเทคนิค <i>[Signature]</i>	01180303	แบบเลขที่ SSI-015/24006
		แผ่นที่ 1 ของจำนวน 1 แผ่น



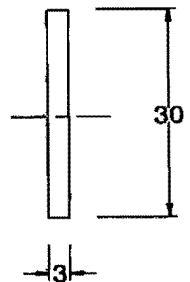
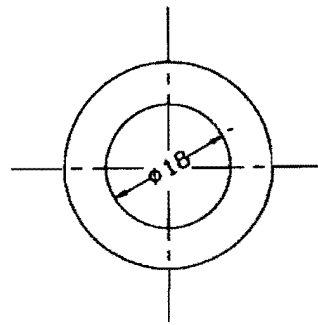
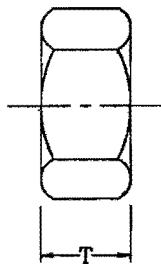
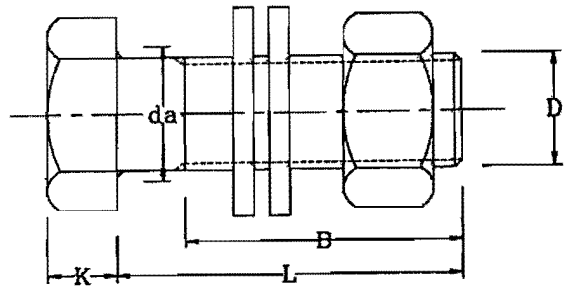
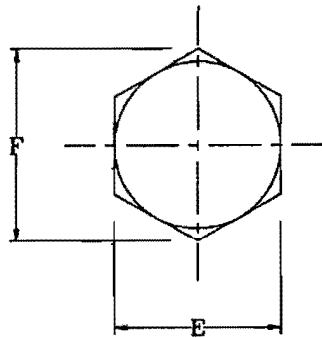
วัสดุ MAT. NO.	ขนาด DIMENSIONS IN MM						น้ำหนัก/ร้อย WEIGHT kg/100 Pcs.	ชนิดวัสดุ, มาตรฐาน MATERIAL, SURFACE FINISHING, REMARKS.
	D	L	B	K	E	F		
01110200	M16	130	35	10.5	24	32	~ 24.4	หมายเหตุ : มาตรฐาน 4-6 ตาม มผศ. 171 งานติดตั้งใช้สกรูชนิด STEEL, PROPERTY CLASS 4-6 ACC. TO TIS. 171 HOT DIP GALV. ACC TO PEA STANDARD.
01110201	M16	170	50	10.5	24	32	~ 32.4	
01110202	M16	200	50	10.5	24	32	~ 40.2	
01110203	M16	250	75	10.5	24	32	~ 48	
01110204	M16	300	75	10.5	24	32	~ 56	
01110205	M16	350	75	10.5	24	32	~ 63.8	
01110206	M16	400	100	10.5	24	32	~ 71.6	
01110207	M16	450	100	10.5	24	32	~ 79.6	
01110208	M16	500	150	10.5	24	32	~ 87.6	

หมายเหตุ : สกรูที่ใช้เป็นรูปของสกรู
 สกรูชนิดหัวแปดเหลี่ยม
 สกรูชนิดหัวแปดเหลี่ยม

NOTE : IF NOT OTHERWISE INDICATED
 THE MACHINE BOLT IS FITTED
 WITH ONE SQUARE NUT

GERMAN ADVISORY TEAM -- PROVINCIAL ELECTRICITY AUTHORITY			
ขนาด SCALE 1:2.5 TOR R. A. 21-10-66	วันที่ DATE 22/9/66 FOR P. E. A. Draw by	สกรูแปดเหลี่ยม 02 สกรูแปดเหลี่ยม : เครื่องใช้สำหรับติดตั้ง	
		BOLT, MACHINE. 02 BOLTS, HARDWARE, STRAIN & SUSPENSION	
		K 31	09072 SHEET NO. 1 OF 1

PRELIMINARY



นัทหกเหลี่ยม

แหวนกลมแบน
WASHER, ROUND, FLAT

NUT, HEXAGON, DIN.555

วัสดุเลขที่ MAT. NO	มิติ มม. DIMENSIONS IN mm								แรงประลัย (กก.) BREAKING STRENGTH (kgf)	น้ำหนัก กก./100 ชิ้น WEIGHT kg/100 Pcs.	วัสดุและการฉาบผิว MATERIAL AND SURFACE FINISHING
	D	L	B	K	E	F	da, max.	T			
-	18	50	40	10	24	27.7	19.2	13	5,000	เหล็กกล้า อาบสังกะสี ตาม มาตรฐานของ กพภ. STEEL HOT DIP GALVA- -NIZED ACC. TO PEA STANDARD.	

กองวิศวกรรมไฟฟ้าและเครื่องกล ฝ่ายวิศวกรรม การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค

มิติเป็น มิลลิเมตร

สลักเกลียว หัวหกเหลี่ยม เอ็ม 16x50

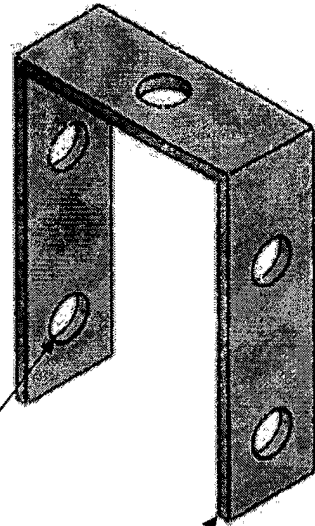
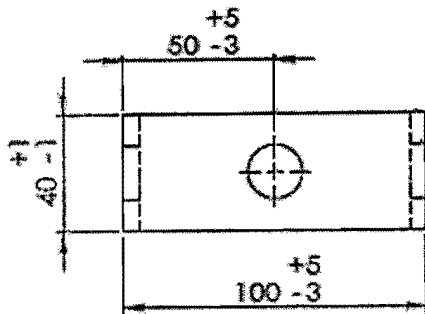
แบบเลขที่ SA2-015/40001

วันที่ 10 มกราคม 2540

BOLT, MACHINE, HEXAGON M.16x50

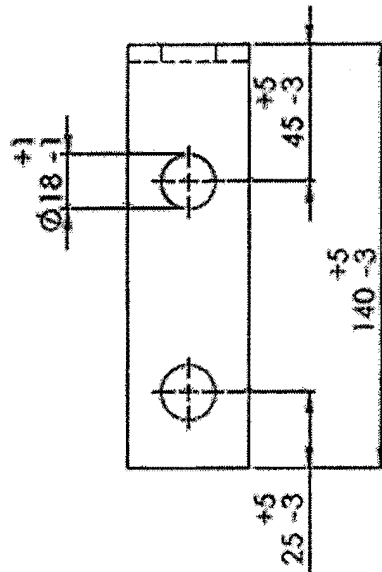
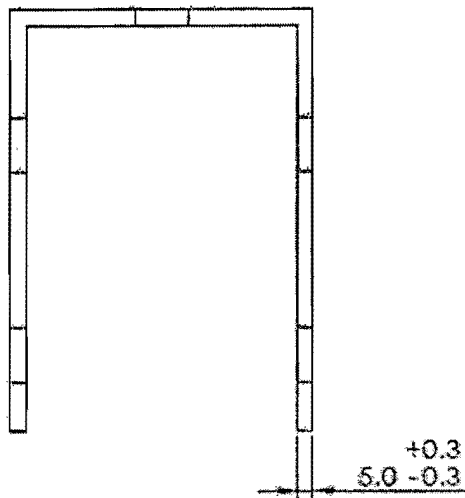
แผ่นที่ 1 ของจำนวน 1 แผ่น

PRELIMINARY



5 x Ø18 mm HOLE

5 mm THICKNESS FLAT STEEL



กองข้อกำหนดทางเทคนิค ฝ่ายวิศวกรรม การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค

มิติเป็น.....

เคลวิส สำหรับติดตั้งสายสื่อสาร

แบบเลขที่...SB3-015/63001..

วันที่... 23 ม.ค. 2563.....

CLEVIS FOR COMMUNICATION CABLE INSTALLATION

แผ่นที่...1... ของจำนวน...1...แผ่น

Nominal Thread Diameters and Pitches of Steel Bolts and Nuts

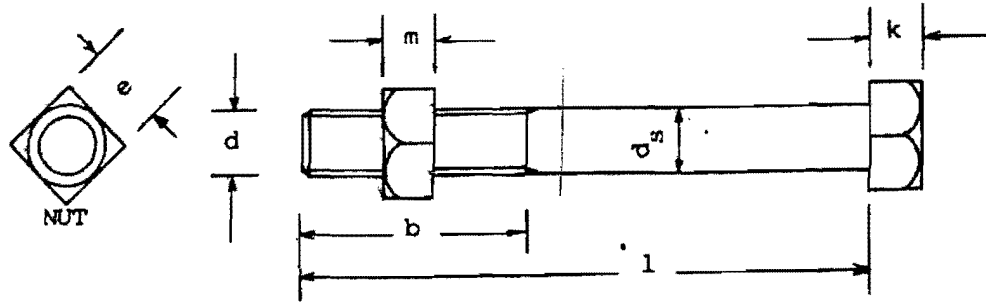
Bolts and Nuts shall have nominal thread diameters(d) and coarse pitch (P) as specified in the table below :

Nominal Thread Diameter(d) in mm	Coarse Pitch(P) in mm
6	1
8	1.25
10	1.5
12	1.75
16	2
20 /	2.5
24	3

Dimensions and Tolerances of M 16 Machine Bolts

M 16 machine bolts shall have dimensions and tolerances as specified in the table below :

๑.3 นพ. (๑๕.) EBD 007/2567



PEA Mat.No.	Machine Bolt Size	Dimensions in mm (Tolerances in mm)					
		d_s	l	b	k	e	m
01110200	M 16x130	16 (+ 0.95) (- 0.70)	130 (+ 5) (- 0)	35 (+ 6) (- 0)	10.5 (+2.0) (-0.9)	26 or 24 (+ 0) (- 0.8)	13 (± 0.9)
01110201	M 16x170	16 (+ 0.95) (- 0.70)	170 (+ 3) (- 2)	50 (+ 6) (- 0)	10.5 (+2.0) (-0.9)	26 or 24 (+ 0) (- 0.8)	13 (± 0.9)
01110202	M 16x200	16 (+ 0.95) (- 0.70)	200 (+ 3) (- 2.3)	50 (+ 6) (- 0)	10.5 (+2.0) (-0.9)	26 or 24 (+ 0) (- 0.8)	13 (± 0.9)
01110203	M 16x250	16 (+ 0.95) (- 0.70)	250 (+ 5) (- 2.3)	75 (+ 8) (- 0)	10.5 (+2.0) (-0.9)	26 or 24 (+ 0) (- 0.8)	13 (± 0.9)
01110204	M 16x300	16 (+ 0.95) (- 0.70)	300 (+ 5) (- 2.6)	75 (+ 8) (- 0)	10.5 (+2.0) (-0.9)	26 or 24 (+ 0) (- 0.8)	13 (± 0.9)
01110205	M 16x350	16 (+ 0.95) (- 0.70)	350 (+ 5) (- 2.85)	75 (+ 8) (- 0)	10.5 (+2.0) (-0.9)	26 or 24 (+ 0) (- 0.8)	13 (± 0.9)
01110206	M 16x400	16 (+ 0.95) (- 0.70)	400 (+ 5) (- 2.85)	100 (+ 8) (- 0)	10.5 (+2.0) (-0.9)	26 or 24 (+ 0) (- 0.8)	13 (± 0.9)
01110207	M 16x450	16 (+ 0.95) (- 0.70)	450 (+ 7) (- 3.15)	100 (+ 8) (- 0)	10.5 (+2.0) (-0.9)	26 or 24 (+ 0) (- 0.8)	13 (± 0.9)
01110208	M 16x500	16 (+ 0.95) (- 0.70)	500 (+ 7) (- 3.15)	150 (+ 8) (- 0)	10.5 (+2.0) (-0.9)	26 or 24 (+ 0) (- 0.8)	13 (± 0.9)

Note : Thread length (b) is measured from the end of the bolt to the last thread of nut entering.

Acceptance Tests for Threads of Steel Bolt, Anchor Rod, and Nut

1. Nuts shall be run the entire length of the bolt thread section without undue forcing with the fingers.
2. Strength tests shall be conducted with a minimum of three (3) full threads of thread section beyond the nut as shown in Fig. 1; failure shall not occur in the threaded section below the minimum strength (P).

Kind of Bolt, and Anchor Rod	Size	Minimum Strength, P (kgf)
Machine bolt, Double arming bolt, Double arming round eye bolt, Round eye bolt, Stubbing bolt, Oval eye bolt, Single strand eye bolt, Anchor rod	M 16	5,000
	M 20	9,000
	M 24	14,100

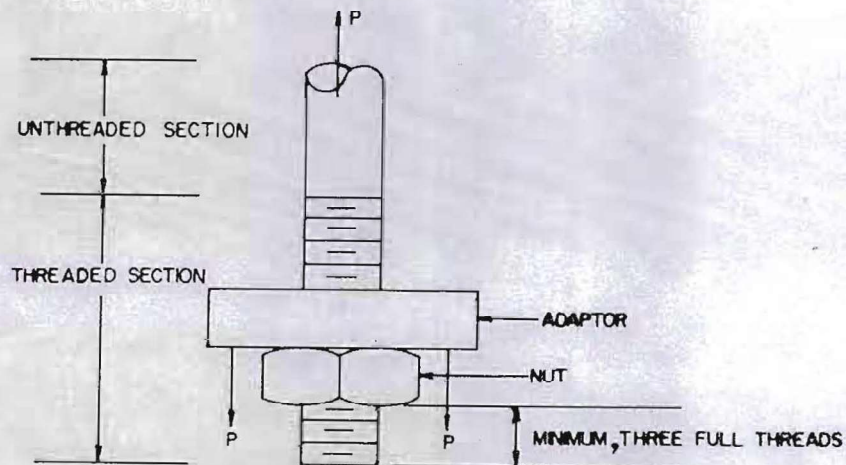


Fig. 1



PROVINCIAL ELECTRICITY AUTHORITY

TECHNICAL SPECIFICATION DIVISION

TOLERANCE

Specification No. -

Approved date : 31 มี.ค. 2562

Rev. No. : 01

Form No. :-

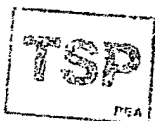
Page 1 of 2

ภาคผนวก (Addendum)

ที่	รายละเอียด	ค่าความคลาดเคลื่อน (มิลลิเมตร)		สัญลักษณ์	รูปที่
1	ระยะความยาวรวม (ขอบเหล็ก ถึง ขอบเหล็ก)	+ 5	- 3	L	(1)
2	ระยะจากจุดศูนย์กลางรู Slot ถึง ขอบเหล็ก	+ 5	- 3	A	(2)
	ระยะจากจุดศูนย์กลางรูกลม ถึง ขอบเหล็ก				
3	ระยะจากจุดศูนย์กลางรู Slot ถึง จุดศูนย์กลางรู Slot	+ 2	- 2	X1	(3)
4	ระยะจากจุดศูนย์กลางรูกลม ถึง จุดศูนย์กลางรูกลม	+ 1	- 1	X2	(4)
	ระยะจากจุดศูนย์กลางรูกลม ถึง จุดศูนย์กลางรู Slot				
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 เหล็กประกอบ, คอนเหล็ก เป็นต้น PEA ขอสงวนสิทธิ์ในการทดลองประกอบใช้งานร่วมกับฮาร์ดแวร์ดังกล่าว ในการตรวจรับด้วย





TECHNICAL SPECIFICATION DIVISION

TOLERANCE

Specification No. -

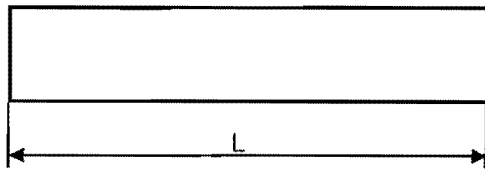
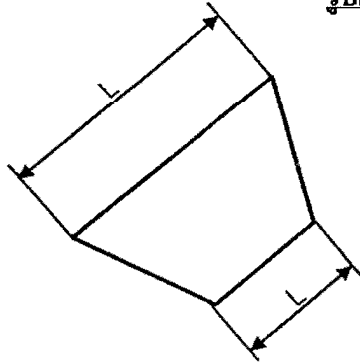
Approved date : 31 มี.ค. 2562

Rev. No. : 01

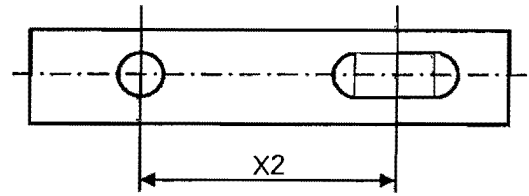
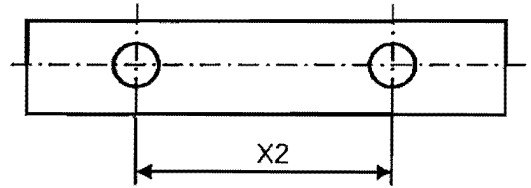
Form No. :-

Page 2 of 2

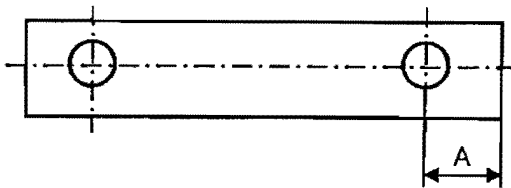
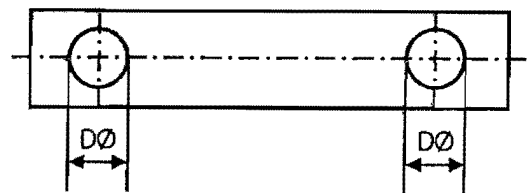
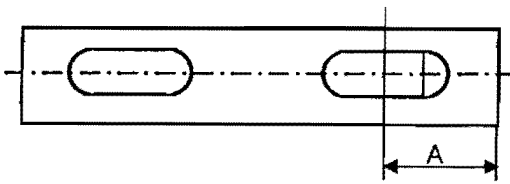
รูปแสดงตัวอย่าง และสัญลักษณ์



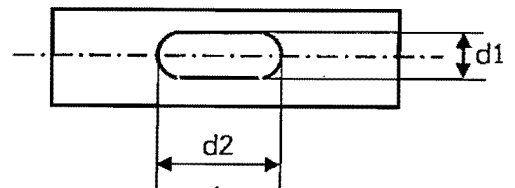
รูปที่ (1)



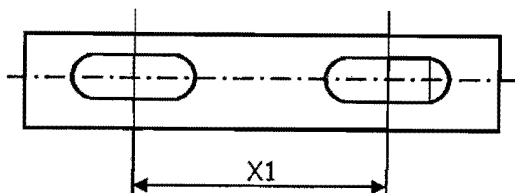
รูปที่ (4)



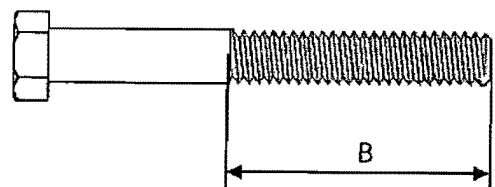
รูปที่ (2)



รูปที่ (5)



รูปที่ (3)



รูปที่ (6)



III



Specification No. -

Approved date :

13 มี.ค. 2563

Rev. No. : 01

Form No. :-

Page 1 of 2

เอกสารเพิ่มเติมแนบท้ายรายละเอียดสเปค (ADDENDUM)

เอกสารเพิ่มเติม (ADDENDUM) นี้ ให้ถือว่าเป็นส่วนหนึ่งของรายละเอียดสเปคฯ ดังต่อไปนี้

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

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

(1) ภายหลังจากส่งมอบในแต่ละงวดให้คณะกรรมการตรวจรับ 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 และอิเล็กทรอนิกส์ (PTEC)
- สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.)
- สถาบันไฟฟ้า และอิเล็กทรอนิกส์ (EEI)
- กรมวิทยาศาสตร์ และบริการ (DSS)
- ศูนย์ทดสอบ และมาตรวิทยา (ศทม.) สถาบันวิจัยวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยีแห่งประเทศไทย
- จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย
- สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง
- การไฟฟ้าฝ่ายผลิตแห่งประเทศไทย (กฟผ.)
- การไฟฟ้านครหลวง (กฟน.)
- การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค (กฟภ.)
- ศูนย์ทดสอบทางไฟฟ้าและอุปกรณ์ต่อนอก สถาบันนวัตกรรมทีโอที
- สถาบันทดสอบอื่นๆ ที่ได้รับการรับรองจาก PEA หรือ

(1.3) โรงงานผู้ผลิตที่ผ่านการประเมิน และได้รับการรับรองให้ทำการทดสอบเพื่อการตรวจรับจาก PEA





Specification No. -

Approved date : 13 มี.ค. 2563

Rev. No. : 01

Form No. : -

Page 2 of 2

(2) ก่อนการส่งมอบในแต่ละงวด ให้คู่สัญญาแจ้ง Serial number ของวัสดุที่จะส่งในงวดนั้นให้คณะกรรมการตรวจรับพิจารณาสุ่มเลือก ตามจำนวนที่กำหนดไว้ในรายละเอียดสเปค เพื่อใช้เป็นตัวอย่างวัสดุที่จะทำการทดสอบเพื่อการตรวจรับ และแจ้งให้คู่สัญญานำตัวอย่างวัสดุตาม Serial number ที่คณะกรรมการฯ สุ่มเลือกไปทดสอบเพื่อการตรวจรับตามหัวข้อการทดสอบที่กำหนดไว้ในรายละเอียดสเปค ณ สถาบันทดสอบ ตามที่ระบุในข้อ (1.1), (1.2) หรือ (1.3) โดยในการส่งมอบวัสดุ ให้คู่สัญญาจัดส่งรายงานผลการทดสอบเพื่อการตรวจรับดังกล่าว มาพร้อมกับการส่งมอบวัสดุ เพื่อให้คณะกรรมการตรวจรับพิจารณาตรวจสอบ โดยคณะกรรมการตรวจรับไม่ต้องสุ่มตัวอย่าง และส่งทำการทดสอบเพื่อการตรวจรับใหม่

ทั้งนี้ รายงานผลการทดสอบเพื่อการตรวจรับดังกล่าว จะต้องระบุ Serial number ของตัวอย่างวัสดุที่ทำการทดสอบ ที่เป็น Serial number เดียวกับที่คณะกรรมการตรวจรับเป็นผู้สุ่มเลือก

หมายเหตุ

- (1) คู่สัญญาจะต้องเป็นผู้รับผิดชอบค่าใช้จ่ายในการทดสอบเพื่อการตรวจรับทั้งหมด
- (2) สำหรับการทดสอบเพื่อการตรวจรับที่เป็นการทดสอบแบบทำลาย ให้คู่สัญญาจัดส่งวัสดุใหม่มาทดแทนตัวอย่างวัสดุที่นำไปทดสอบดังกล่าว เพื่อให้ครบจำนวนตามที่ระบุตามสัญญา
- (3) สำหรับอุปกรณ์ประกอบ ตามตารางด้านล่าง ให้คณะกรรมการตรวจรับ ตรวจสอบโดยวิธีการตรวจพินิจ และนับจำนวน และส่งทดสอบเพื่อวัดขนาดมิติโดยหน่วยงานภายใน PEA เพื่อใช้ผลประกอบการพิจารณาตรวจรับ

ที่	รายการ	รหัสวัสดุ
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