

**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.





# 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

**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” .





PROVINCIAL ELECTRICITY AUTHORITY  
TECHNICAL SPECIFICATION DIVISION

Specification No. : RHDW-030/2563 อุปกรณ์ประกอบสำหรับชุดคอนสื้อสาร

Page 1 of 1

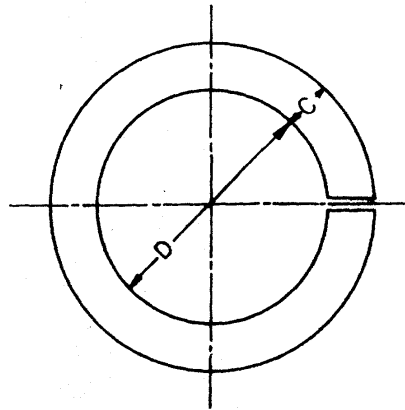
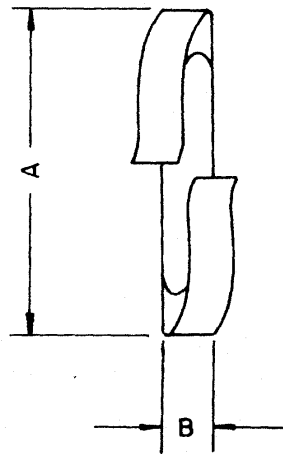
C4 Price schedule

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			



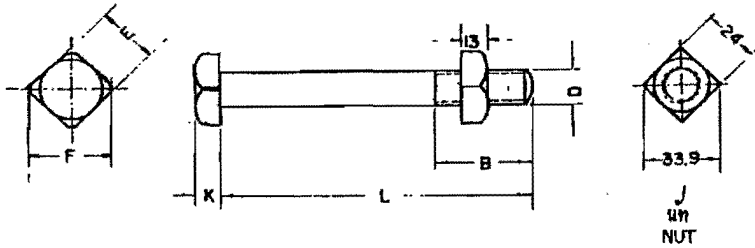


ตามมาตรฐาน มอก. 259

ACC. TO TIS. 259

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

กองวิจัยและทดสอบ ผลิตภัณฑ์	การให้กำลังอนุมัติภาค	ใช้ตามแบบ SSI-015/10025
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 76 312	กำหนดโดยแบบ ..... เปลี่ยนแปลงวันที่ 15.08.2524 แก้ไขฉบับวันที่ .....
รองผู้อำนวยการเทคนิค <i>[Signature]</i>	01180300 - 01180303 - แหวนรองแบบสปริง	มีที่เป็น ..... ภาคกำลัง .....
	01180300 - 01180303 - WASHER, LOCK, SPRING	แบบเลขที่ SSI-015/24006 แผ่นที่ 1 ของจำนวน 1 แผ่น



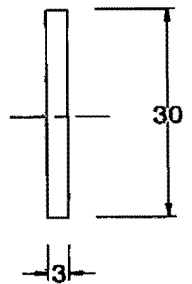
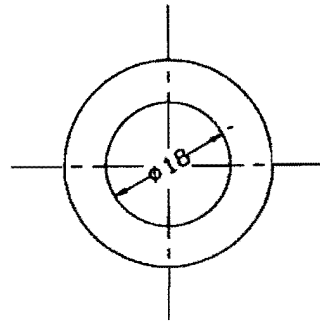
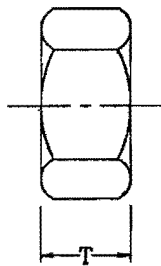
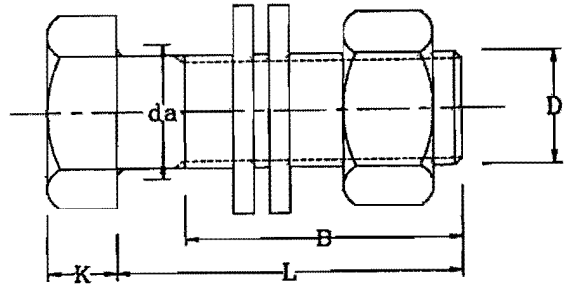
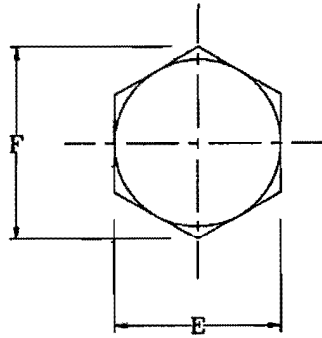
วัสดุ MAT. NO.	ขนาด DIMENSIONS IN MM						น้ำหนัก/ร้อย WEIGHT kg/100 Pcs.	วัสดุ, พื้นผิว MATERIAL, SURFACE FINISHING, REMARKS.
	D	L	B	K	E	F		
0110200	M16	130	35	10.5	24	32	~ 24.4	หมายเหตุ: วัสดุ 4-6 ตาม มผศ. 171 ระบุลักษณะการชุบ STEEL, PROPERTY CLASS 4-6 ACC. TO TIS. 171 HOT DIP GALV. ACC TO PEA STANDARD.
0110201	M16	170	50	10.5	24	32	~ 32.4	
0110202	M16	200	50	10.5	24	32	~ 40.2	
0110203	M16	250	75	10.5	24	32	~ 48	
0110204	M16	300	75	10.5	24	32	~ 56	
0110205	M16	350	75	10.5	24	32	~ 63.8	
0110206	M16	400	100	10.5	24	32	~ 71.6	
0110207	M16	450	100	10.5	24	32	~ 79.6	
0110208	M16	500	150	10.5	24	32	~ 87.6	

หมายเหตุ: วัสดุที่ไม่ระบุชื่อ  
 สลักเกลียวประเภทนี้  
 สลักเกลียว

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 กฟผ. STEEL HOT DIP GALVA- -NIZED ACC. TO PEA STANDARD.	

กองวิศวกรรมไฟฟ้าและเครื่องกล ฝ่ายวิศวกรรม การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค

มิติเป็น มิลลิเมตร

สลักเกลียว หัวหกเหลี่ยม เอ็ม 16x50

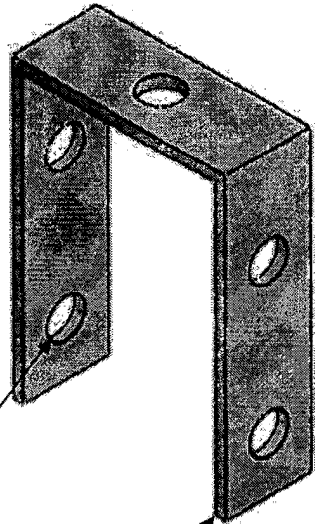
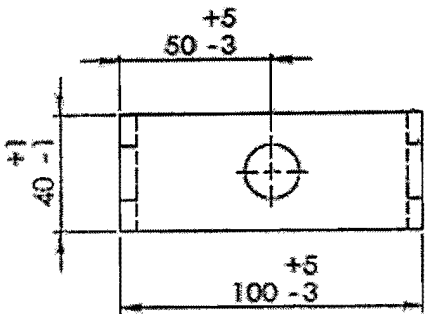
แบบเลขที่ SA2-015/40001

วันที่ 10 มกราคม 2540

BOLT, MACHINE, HEXAGON M.16x50

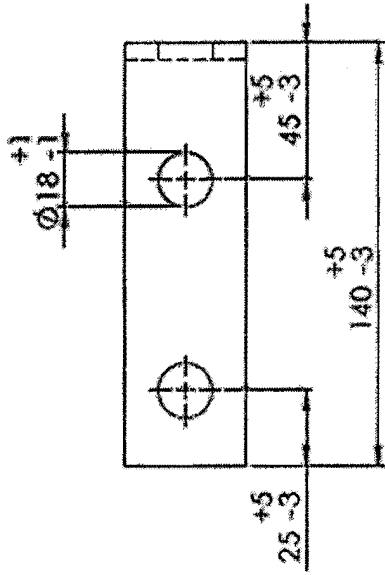
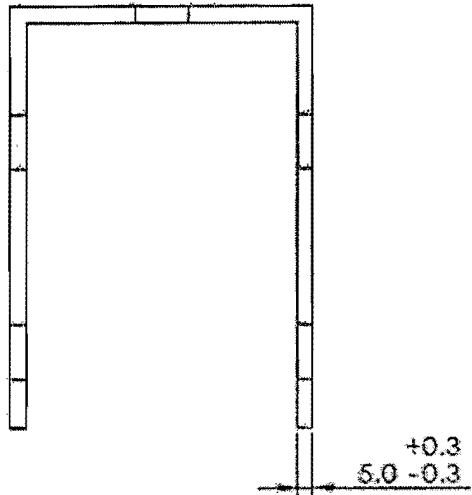
แผ่นที่ 1 ของจำนวน 1 แผ่น

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

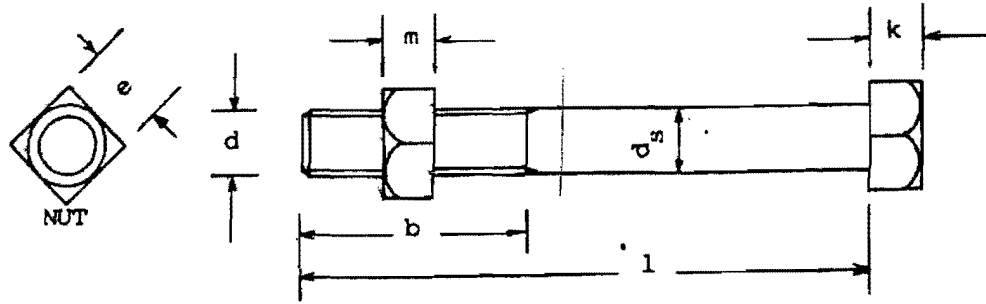
Bolts and Nuts shall have nominal thread diameters(d) and coarse pitch (P) as specified in the table below :

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 :



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

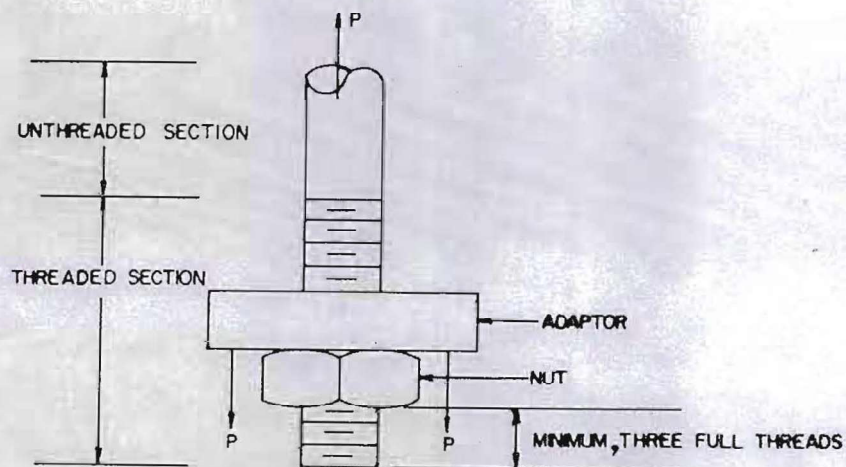


Fig. 1

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	-	43
- OVER M 10	-	53
- WASHER, LOCKWASHER	< 4.76 4.76 - 6.35	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 ม.ค. 2562

Rev. No. : 01

Form No. :-

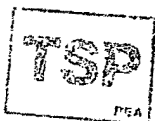
Page 1 of 2

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 เหล็กประทับ, คอนเหล็ก เป็นต้น PEA ขอสงวนสิทธิ์ในการทดลองประกอบใช้งานร่วมกับฮาร์ดแวร์ดังกล่าว ในการตรวจรับด้วย





TOLERANCE

Specification No. -

Approved date :

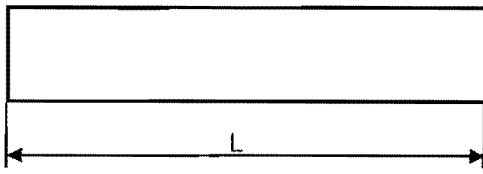
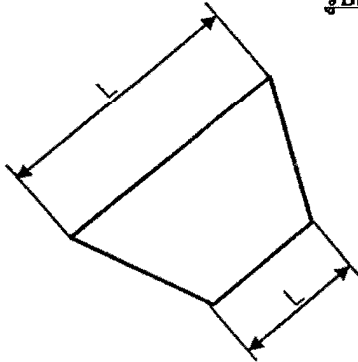
31 มี.ค. 2562

Rev. No. : 01

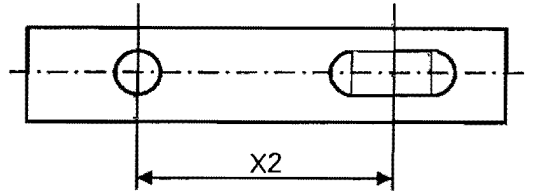
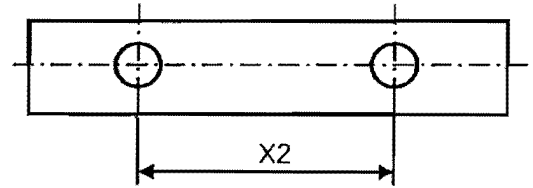
Form No. :-

Page 2 of 2

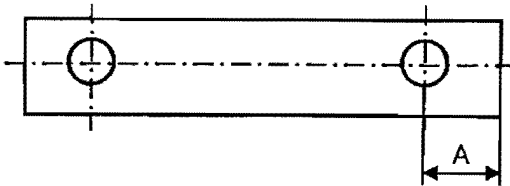
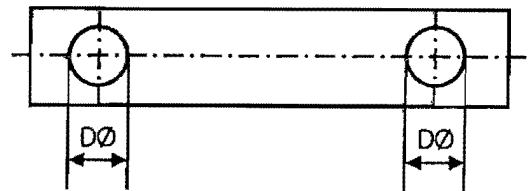
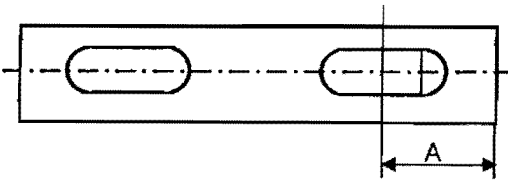
รูปแสดงตัวอย่าง และสัญลักษณ์



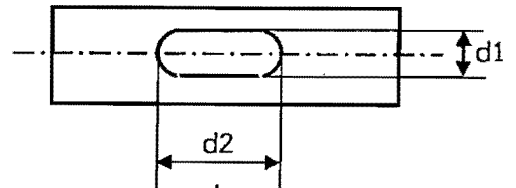
รูปที่ (1)



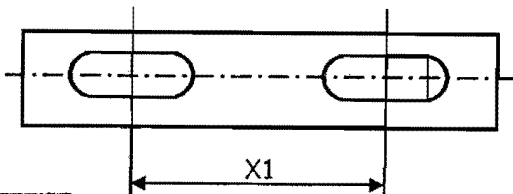
รูปที่ (4)



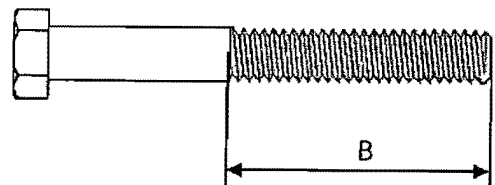
รูปที่ (2)



รูปที่ (5)



รูปที่ (3)



รูปที่ (6)





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 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