



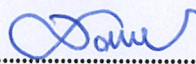
การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค

รายละเอียดในการตรวจรับ

อุปกรณ์ประเภทสลักเกลียว
(THREADED FASTENER)

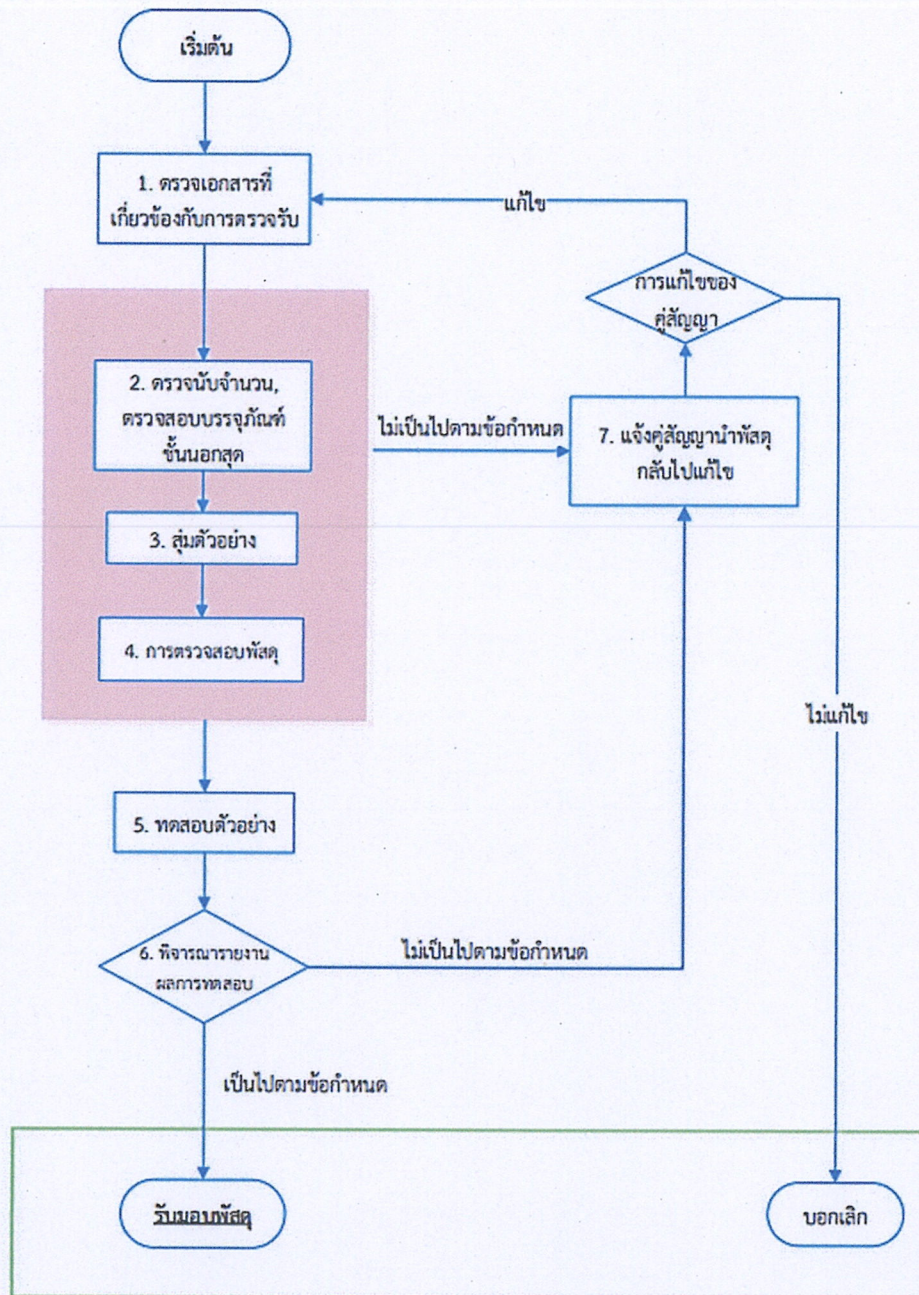
ฉบับแก้ไขครั้งที่ : 0

วันที่ประกาศใช้ : 25 มิ.ย. 2568

จัดทำโดย กองทดสอบอุปกรณ์ไฟฟ้า (Electrical Equipment Testing Division)	ผู้อนุมัติ  (นายสุชาติ อันรุ่ง) ผู้อำนวยการฝ่าย วิจัย นวัตกรรม และควบคุมคุณภาพอุปกรณ์ไฟฟ้า
--	---

ข้อมูลนี้จัดทำขึ้น เพื่อเป็นแนวทางการตรวจรับอุปกรณ์ประเภทสลักเกลียว (Threaded Fastener) ที่การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค (กฟภ.) ดำเนินการจัดซื้อ ทั้งนี้หากความใดในเอกสารนี้ขัดหรือแย้งกันเองกับข้อกำหนดทางเทคนิค ขอให้ใช้ข้อความในสัญญาหรือใบสั่งซื้อหรือข้อตกลงแนบท้ายการจัดซื้อครั้งนั้น ประกอบกับคำวินิจฉัยของผู้ซื้อเป็นที่สิ้นสุด

ขั้นตอนและรายละเอียดการตรวจรับอุปกรณ์สลักเกลียว ประกอบด้วย 7 ขั้นตอน ดังรูปที่ 1



รูปที่ 1 ขั้นตอนการตรวจรับอุปกรณ์สลักเกลียว

1. การตรวจเอกสารที่เกี่ยวข้องกับการตรวจรับ

การตรวจเอกสารที่เกี่ยวข้องกับการตรวจรับ ให้คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ ตรวจสอบความถูกต้อง ครบถ้วนของเอกสารให้เป็นไปตามสัญญาหรือข้อตกลงแนบท้ายการจัดซื้อ โดยมีรายละเอียดตามที่ระบุไว้ด้านล่าง หากเอกสารไม่ครบถ้วน ให้คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ แจ้งหน่วยงานผู้ซื้อ เพื่อขอเอกสารเพิ่มเติม ประกอบด้วยเอกสาร ดังนี้

1) สำเนาสัญญาซื้อขายและใบสั่งซื้อ พร้อมทั้งเอกสารแนบท้ายสัญญาหรือใบสั่งซื้อ ซึ่งรวมถึงเอกสารทางเทคนิคและเอกสารประกอบการเสนอราคาของคู่สัญญา เช่น ข้อกำหนดทางเทคนิค (Specification), แคตตาล็อก (Catalog), แบบ (Drawing), ข้อมูลการออกแบบ (Design data), ข้อมูลการรับประกัน (Guarantee data) ของพัสดุตามสัญญา

2) สำเนาใบกำกับภาษี/ใบส่งของ/ใบแจ้งหนี้ ต้องมีข้อมูลบ่งชี้สำคัญๆ ประกอบด้วย ชื่อเอกสาร เลขที่เอกสารพร้อมวันที่กำกับ เลขที่สัญญาหรือใบสั่งซื้อ (PO) ชื่อบริษัทคู่สัญญา/ผู้ผลิต ชื่ออุปกรณ์ ชื่อผลิตภัณฑ์ รุ่น โมเดล หมายเลขซีเรียล (ถ้ามี) และหมายเลข Packing List (ถ้ามี) เป็นต้น

3) สำเนาใบรับฝากพัสดุ หรือใบรับของเข้าคลัง

4) Packing List (ถ้ามี)

5) Packing Details (ถ้ามี)

2. การตรวจนับจำนวนและตรวจสอบบรรจุภัณฑ์ชั้นนอกสุด (Outer package)

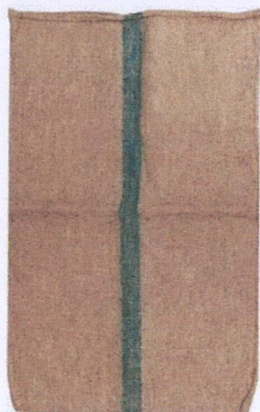
2.1 การตรวจนับจำนวน

การตรวจนับจำนวน ให้คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ พิจารณาปริมาณการจัดซื้อตามรายละเอียด Packing list ที่ระบุไว้ในใบรับฝากพัสดุ ซึ่งการตรวจนับจำนวนสามารถทำได้หลายวิธี ขึ้นอยู่กับความเหมาะสม โดยแบ่งวิธีการนับจำนวนได้ ดังนี้

2.1.1 การนับจำนวนทั้งหมด

การนับจำนวนทั้งหมดด้วยวิธีนี้เหมาะกับพัสดุที่สามารถนับจำนวนได้ง่าย มีปริมาณไม่มาก และสามารถตรวจนับเสร็จในระยะเวลาไม่นาน โดยปกติ อุปกรณ์สลักเกลียวจะถูกบรรจุอยู่ในกระสอบ (Sack) และวางบนพาเลท (Pallet) จำนวนเป็นไปตามชนิด (Type) และขนาด (Size) ที่ระบุไว้ใน Packing list ซึ่งการนับจำนวน จะต้องเปิดกระสอบ (Sack) เพื่อนับจำนวน ตัวอย่างรูปบรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระสอบ (Sack) แสดงดังรูปที่ 2

ดังนั้น หากจำนวนที่จัดซื้อน้อยกว่าหรือเท่ากับ 1 กระสอบ ให้ใช้การนับจำนวนทั้งหมด หากจำนวนที่จัดซื้อมากกว่า 1 กระสอบ ให้ใช้การนับจำนวนโดยคำนวณหาจากการสุ่มนับตามข้อ 2.1.2 ต่อไป



รูปที่ 2 ตัวอย่างรูปบรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระสอบ (Sack)

2.1.2 การนับจำนวนโดยคำนวณหาจากการสุ่มนับ

การนับจำนวนด้วยวิธีนี้เหมาะกับพัสดุที่มีปริมาณมาก มีพัสดุบรรจุอยู่ในบรรจุภัณฑ์ปริมาณมาก โดยคณะกรรมการตรวจรับพัสดุ สามารถทำการตรวจนับตามลำดับ ดังนี้

1) สุ่มบรรจุภัณฑ์จาก Packing List โดยให้ทำการสุ่มจากบรรจุภัณฑ์ที่บรรจุเต็มจำนวน และสุ่มบรรจุภัณฑ์ที่บรรจุไม่เต็มจำนวนด้วย

2) ทำการนับจำนวนของพัสดุที่บรรจุอยู่ในและคำนวณหาจากสูตร

$$\text{จำนวนทั้งหมด} = (N1 \times \text{จำนวนพัสดุในบรรจุภัณฑ์ที่บรรจุเต็มจำนวน}) + (\text{จำนวนพัสดุในบรรจุภัณฑ์ที่บรรจุไม่เต็มจำนวน})$$

$$\text{โดยที่ } N1 = \text{จำนวนบรรจุภัณฑ์ที่บรรจุเต็มจำนวน}$$

ตัวอย่าง มีการส่งมอบอุปกรณ์สลักเกลียวชนิด Machine Bolt ขนาด (Size) M16x300 mm ที่คลังพัสดุ จำนวน 7,000 ตัว โดยข้อมูล Packing List มีบรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระสอบ (Sack) จำนวนทั้งสิ้น 88 กระสอบ แบ่งเป็นจำนวนกระสอบเต็ม จำนวน 87 กระสอบ และไม่เต็ม จำนวน 1 กระสอบ และแต่ละกระสอบเต็มมีสลักเกลียวบรรจุอยู่ 80 ตัว ตัวอย่างดังรูปที่ 3 และกระสอบไม่เต็มมีสลักเกลียวบรรจุอยู่ 40 ตัว

ดังนั้น จำนวนสลักเกลียวทั้งหมดเท่ากับ $(87 \times 80) + (40) = 7,000$ ตัว



รูปที่ 3 ตัวอย่างบรรจุภัณฑ์ที่เป็นกระสอบ (Sack) และวางบนพาเลท (Pallet)

2.2 การตรวจสอบบรรจุภัณฑ์ชั้นนอกสุด (Outer package)

บรรจุภัณฑ์ชั้นนอกสุดควรเป็นพาเลท (Pallet) คลุมด้วยพลาสติกที่เหมาะสม เพื่อป้องกันน้ำหรือฝน โดยจำนวนกระสอบ (Sack) ที่จัดเรียงบนพาเลท (Pallet) เป็นไปตามที่ผู้ผลิตกำหนด แต่ต้องไม่เกินจำนวนที่ กพภ. ระบุในสเปค เช่น Bolt, machine, M 16 x 450 mm รหัสพัสดุ 1-01-011-0207 บรรจุในกระสอบ (Sack) ได้ไม่เกิน 40 ตัว และจัดเรียงบนพาเลท (Pallet) ได้ไม่เกิน 56 กระสอบ เป็นต้น

ทั้งนี้ พาเลท (Pallet) ที่ กพภ. ยอมรับ ต้องมีขนาดกว้าง x ยาว ไม่เกิน 1.1 x 1.1 เมตร และต้องมีความสูงหลังจากจัดเรียงหรือบรรจุกระสอบแล้ว น้อยกว่า 1.5 เมตร หากมีการรัดบรรจุภัณฑ์ด้วยลวด ต้องใช้ลวดเหล็กอาบสังกะสี (Galvanized steel wire) เส้นผ่านศูนย์กลางไม่น้อยกว่า 4 มิลลิเมตร ในการรัด

คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ ต้องตรวจสอบบรรจุภัณฑ์ชั้นนอกสุดเทียบกับรายละเอียดเอกสารการบรรจุหีบห่อ (Packing details) และเอกสารประกอบสัญญาที่เกี่ยวข้อง และแผ่นป้ายแสดงข้อมูลบ่งชี้บนบรรจุภัณฑ์ชั้นนอกสุดอย่างน้อย ควรระบุรายละเอียด ดังนี้

- 1) ชื่ออุปกรณ์
- 2) จำนวนของพัสดุที่บรรจุอยู่ในบรรจุภัณฑ์ชั้นนอกสุด
- 3) ลำดับของพาเลท (Pallet) (กรณีที่มีการส่งมอบมากกว่า 1 พาเลท (Pallet))
- 4) อื่นๆ เช่น ชื่อคู่สัญญา, เลขที่สัญญา/ใบสั่งซื้อ, สถานที่ส่งมอบ, น้ำหนักสุทธิ (Net weight), น้ำหนักรวม (Gross weight) เป็นต้น



รูปที่ 4 ตัวอย่างตำแหน่งการติดป้ายแสดงข้อมูลบ่งชี้บนบรรจุภัณฑ์ชั้นนอกสุด



รูปที่ 5 ตัวอย่างแผ่นป้ายแสดงข้อมูลบ่งชี้บนบรรจุภัณฑ์ชั้นนอกสุด

3. การสุ่มตัวอย่าง

คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ สุ่มตัวอย่างอุปกรณ์แบบกระจาย เพื่อเป็นตัวแทนของทั้งหมด โดยจำนวนสุ่มให้สอดคล้องตามสัญญา หรือเอกสารแนบท้ายสัญญา หรือตามประกาศ QR Code หรือแนวทางที่ กพท. กำหนด

หลังจากคณะกรรมการตรวจรับพัสดุ ทำการสุ่มตัวอย่างแล้ว ให้ลงชื่อกรรมการหรือทำสัญลักษณ์กำกับตัวอย่างที่สุ่มมาทุกตัวอย่าง กรณีที่ไม่สามารถลงชื่อหรือทำสัญลักษณ์ลงบนพัสดุได้โดยตรง ให้ทำป้ายหรือวิธีอื่นๆ ในลักษณะใกล้เคียงกันตามสมควรเพื่อให้สามารถระบุผู้สุ่มได้ และแนบมาพร้อมกับตัวอย่าง รวมถึงลงวันที่ทำการสุ่ม เลขที่สัญญา หรือเลขที่ใบสั่งซื้อที่ทำการตรวจรับ หรืออื่นๆ ที่คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ เห็นควรว่าเป็นประโยชน์ในการดำเนินการบันทึกหลักฐาน หรือในขั้นตอนการส่งตัวอย่างทดสอบ (ถ้ามี) ต่อไป

4. การตรวจสอบพัสดุ

4.1 การตรวจสอบบรรจุภัณฑ์

คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ ตรวจสอบบรรจุภัณฑ์ ให้สอดคล้องตามสัญญา โดยอุปกรณ์สลักเกลียวทั่วไป จะต้องบรรจุในกระสอบ (Sack) ที่คงทน ผลิตจากเชือกป่าน (Hemp rope) ตามการออกแบบและผลิตของผู้ผลิต และมีน้ำหนักรวมทั้งกระสอบ (Sack) ไม่ควรเกิน 40 กิโลกรัม/กระสอบ โดยบนบรรจุภัณฑ์ควรมีรายละเอียดชนิดและขนาดของอุปกรณ์สลักเกลียวที่บรรจุภายในแสดง เพื่อง่ายต่อการคัดแยกและนำไปใช้งาน ดังรูปที่ 6 ในกรณีสเปค ไม่ระบุรายละเอียดของบรรจุภัณฑ์ ให้พิจารณารายละเอียดดังกล่าว ตามมาตรฐานของผู้ผลิต เช่น การรัดอุปกรณ์สลักเกลียว ด้วยลวดเหล็กอาบสังกะสี (Galvanized steel wire) แทนการบรรจุในกระสอบ (Sack) ดังรูปที่ 7



รูปที่ 6 ตัวอย่างบรรจุภัณฑ์ของอุปกรณ์สลักเกลียวที่เป็นกระสอบ (Sack)



รูปที่ 7 ตัวอย่างการรัดอุปกรณ์สลักเกลียว ด้วยลวดเหล็กอาบสังกะสี (Galvanized steel wire)

4.2 การตรวจสอบสภาพทั่วไปภายนอก

คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ ตรวจสอบสภาพทั่วไปภายนอก เพื่อคัดกรองพัสดุที่ได้รับก่อนดำเนินการส่งทดสอบ โดยอุปกรณ์สลักเกลียวแต่ละประเภท จะมีจำนวนอุปกรณ์ประกอบแตกต่างกันเป็นไปตามสัญญาหรือสเปค เช่น นัท (Nut), แหวนรอง (Washer), แหวนสปริง (Spring washer) เป็นต้น ซึ่งการตรวจสอบมีแนวทางดำเนินการ ดังนี้

- 1) อุปกรณ์สลักเกลียวที่ส่งมอบ ต้องมีสภาพทั่วไปภายนอก ดังนี้
 - 1.1) ตัวสลักเกลียว เป็นแนวตรง ไม่โก่ง โค้ง งอ (ยกเว้น อุปกรณ์สลักเกลียวประเภท 45 องศา)
 - 1.2) เนื้อโลหะ ไม่มีรอยปริ รอยฉีกขาด รอยแตกร้าว ไม่เป็นสนิมแดง
 - 1.3) ผิวเคลือบสังกะสี ผิวเคลือบมีความสม่ำเสมอ เรียบร้อย ไม่หลุดล่อน ไม่มีร่องรอยการทาสีเพื่อปิดบังผิวเคลือบที่หลุดล่อน



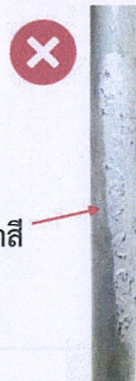
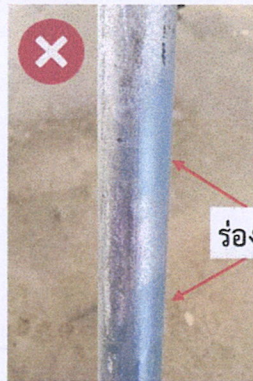
รูปที่ 8 ตัวอย่างอุปกรณ์สลักเกลียวโก่ง โค้ง งอ



รูปที่ 9 ตัวอย่างอุปกรณ์สลักเกลียวเป็นสนิมแดง



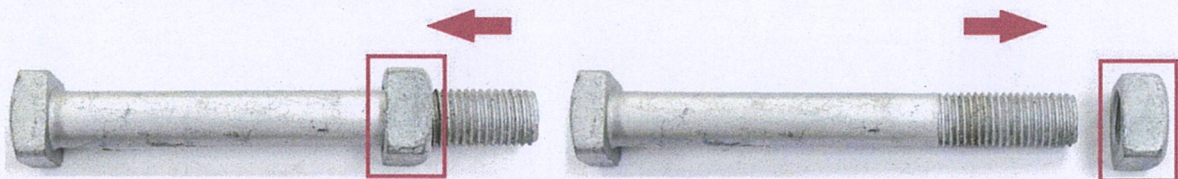
รูปที่ 10 ตัวอย่างอุปกรณ์สลักเกลียวมีผิวเคลือบไม่สม่ำเสมอ ไม่เรียบร้อย



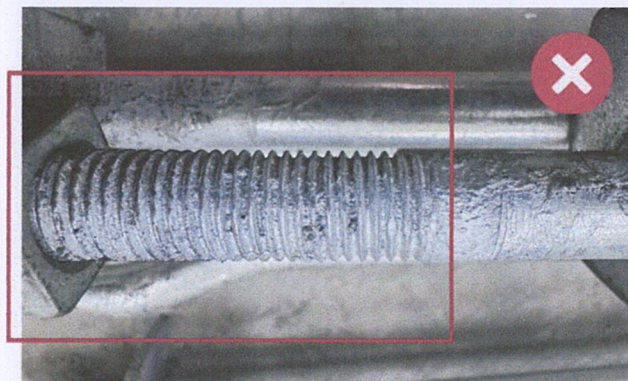
ร่องรอยการทาสี

รูปที่ 11 ตัวอย่างอุปกรณ์สลักเกลียวมีร่องรอยการทาสี เพื่อปิดบังผิวเคลือบที่หลุดร่อน

2) ตรวจสอบเกลียว โดยใช้มือทดลองคลายนัท (Nut) ออกจากตัวสลักเกลียว (Body) โดยนัท (Nut) ต้องไม่มีการติดขัด ขณะขันนัท (Nut) เข้า - ออก



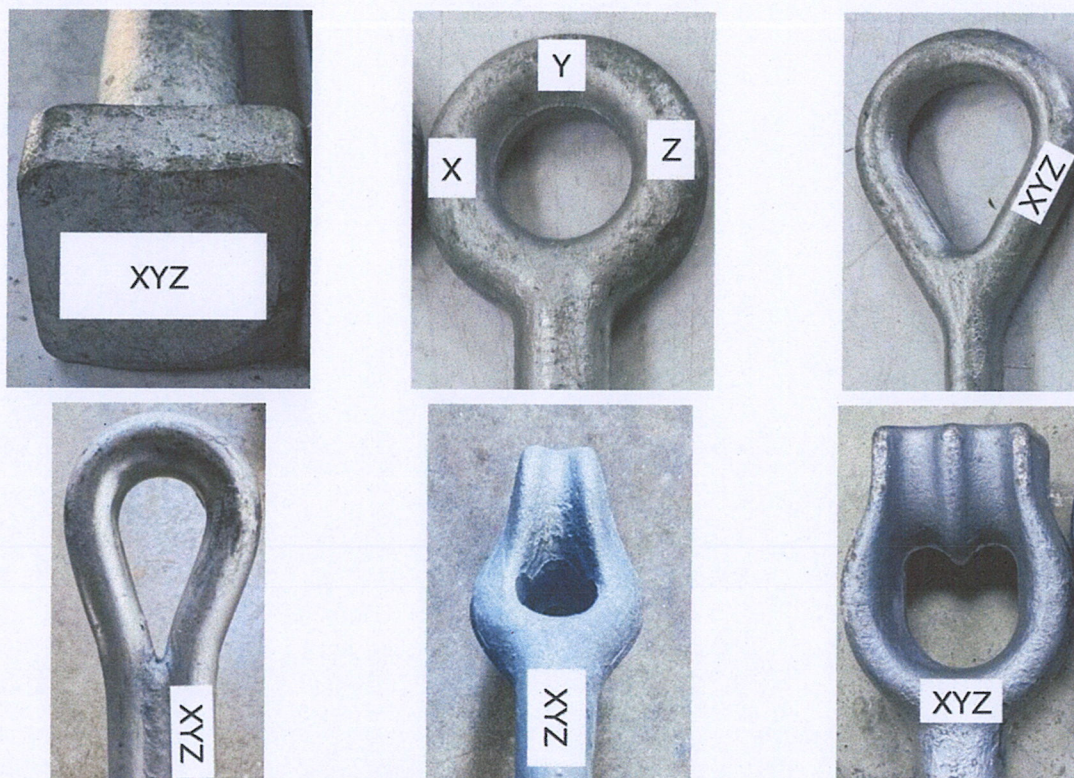
รูปที่ 12 ตรวจสอบเกลียว โดยใช้มือขันนัท (Nut) เข้า - ออก



รูปที่ 13 ไม่สามารถใช้มือขันนัท (Nut) เข้า - ออก เนื่องจากมีเศษผิวเคลือบในร่องเกลียว

4.3 การทำเครื่องหมายและฉลาก

คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ ตรวจสอบความถูกต้องครบถ้วนสมบูรณ์ของการทำเครื่องหมาย (Marking) บนตัวของอุปกรณ์สลักเกลียว ซึ่งประกอบด้วย ชื่อผู้ผลิตหรือเครื่องหมายการค้า อย่างชัดเจน มองเห็นได้ง่าย ยกเว้น สลักเกลียวประเภทเกลียวตลอด (Full thread double arming bolt และ Full thread stubbing bolt)



รูปที่ 14 ตัวอย่างเครื่องหมายและฉลากบนตัวของอุปกรณ์สลักเกลียว

ทั้งนี้ หากคณะกรรมการตรวจรับพัสดุ ตรวจสอบแล้วพบว่า พัสดุมีข้อบกพร่องหรือไม่เป็นไปตาม สัญญาให้คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ ทำหนังสือแจ้งให้คู่สัญญานำพัสดุกลับไปแก้ไขได้ทันที

5. การทดสอบตัวอย่าง

คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ ตรวจสอบตามหัวข้อที่ 1 ถึงหัวข้อที่ 4 จนกระทั่งไม่พบปัญหา ข้อบกพร่องหรือสิ่งที่ต้องแก้ไขแล้ว ให้คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ เป็นผู้พิจารณาเลือกหน่วยงานทดสอบ ซึ่งมีหน่วยงานให้บริการทดสอบ ดังนี้

5.1 การทดสอบโดย หน่วยงานทดสอบสำนักงานใหญ่

คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ ทำหนังสือขอรับบริการทดสอบพร้อมส่งตัวอย่างทดสอบ ไปยัง กองทดสอบอุปกรณ์ไฟฟ้า

5.2 การทดสอบโดย หน่วยทดสอบภายนอกที่ กฟภ. ยอมรับ

คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ ประสานคู่สัญญาให้ตรวจสอบรายชื่อห้องทดสอบที่ กฟภ. ยอมรับ ตามที่ระบุไว้ในสัญญา หรือเอกสารแนบท้ายสัญญา หรือตามประกาศ หรือแนวทางที่ กฟภ. กำหนด และตรวจสอบขอบข่ายหัวข้อทดสอบ ให้สอดคล้องกับหัวข้อทดสอบเพื่อตรวจรับของอุปกรณ์ทุกครั้ง

คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ ทำหนังสือขอรับบริการทดสอบพร้อมส่งตัวอย่างทดสอบ ไปยังหน่วยทดสอบภายนอกที่ กฟผ. ยอมรับได้โดยตรง ทั้งนี้หากหน่วยทดสอบภายนอกที่ขอรับบริการทดสอบ ไม่มีใบรับรองการขึ้นทะเบียนตามมาตรฐาน ISO/IEC 17025 ต้องมีกรรมการตรวจรับพัสดุหรือพนักงาน กฟผ. ที่ได้รับมอบหมายที่มีความชำนาญหรือประสบการณ์ในการทดสอบพัสดุดูอุปกรณ์เข้าร่วมเป็นสักขีพยานด้วยทุกครั้ง

หากหน่วยทดสอบภายนอกที่ขอรับบริการทดสอบ มีใบรับรองการขึ้นทะเบียนตามมาตรฐาน ISO/IEC 17025 ให้คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ ตรวจสอบเลขที่ใบรับรองและขอบข่าย หากยังไม่หมดอายุ สามารถทำหนังสือขอรับบริการทดสอบได้โดยตรง ซึ่งคณะกรรมการตรวจรับพัสดุ อาจจะขอเข้าร่วมเป็นสักขีพยานก็ได้ และสามารถใช้รายงานผลจากห้องทดสอบที่มีใบรับรองการขึ้นทะเบียนตามมาตรฐาน ISO/IEC 17025 นั้น ประกอบการพิจารณาตรวจรับต่อไป

อนึ่งระยะเวลาในการทดสอบที่หน่วยทดสอบภายนอกที่ กฟผ. ยอมรับ จะขึ้นอยู่กับอุปกรณ์ จำนวน มาตรฐานการทดสอบ และความสมบูรณ์ของอุปกรณ์ ทั้งนี้ค่าใช้จ่ายในการให้บริการทดสอบขึ้นอยู่กับอัตราค่าให้บริการของห้องปฏิบัติการทดสอบนั้นๆ

6. การพิจารณารายงานผลการทดสอบ

คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ เมื่อได้รับรายงานผลการทดสอบจากหน่วยงานทดสอบแล้ว ให้พิจารณาผลการทดสอบ โดยนำผลทดสอบ (Test result) เปรียบเทียบกับเกณฑ์ที่กำหนด (Requirement) โดยในรายงานผลการทดสอบเพื่อตรวจรับ สำหรับอุปกรณ์ประเภทสลักเกลียว ต้องมีหัวข้อทดสอบเพื่อตรวจรับถูกต้อง ครบถ้วนตามสัญญาหรือข้อกำหนดทางเทคนิคที่กำหนดไว้ในสัญญาจัดซื้อครั้งนั้นๆ

กรณีจัดซื้ออุปกรณ์ประเภทสลักเกลียว ตามสเปคเลขที่ RHDW-001/2546, RHDW-011/2556 หรือ RHDW-030/2563 ต้องมีหัวข้อทดสอบเพื่อตรวจรับ (Acceptance test) จำนวน 1 หัวข้อ คือ การทดสอบแรงดึง (เกลียว) (Strength test (Thread))

หากสัญญาหรือข้อตกลงแนบท้ายสัญญาเป็นอย่างอื่น ให้คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ เป็นผู้พิจารณาหัวข้อทดสอบเพื่อตรวจรับ (Acceptance test) ตามที่กำหนดในสัญญานั้นเป็นกรณีไป ทั้งนี้รายงานผลทดสอบดังกล่าว ต้องใส่แฉ่งข้อมูลสำคัญที่บ่งบอกชื่อห้องทดสอบ ชื่อคู่สัญญา ชื่อผู้ผลิต ชื่ออุปกรณ์ ชื่อผลิตภัณฑ์ รุ่น/โมเดล (ถ้ามี) วันที่ทดสอบ งดการส่งมอบ มาตรฐานอ้างอิง และหัวข้อทดสอบเพื่อตรวจรับ พร้อมลายเซ็นผู้ทดสอบและผู้รับรองผลการทดสอบ

ทั้งนี้ หากผลทดสอบไม่ผ่าน ในหัวข้อใดหัวข้อหนึ่ง กฟผ. จะไม่ยอมรับสลักเกลียวทั้งหมดในงวดส่งของตามสัญญานั้นๆ โดยมีเกณฑ์การพิจารณา ดังนี้

6.1 กรณีเกณฑ์ที่กำหนด (Requirement) กำหนดค่า Max (Maximum)

ในกรณีเกณฑ์ที่กำหนดเป็นค่า Max (Maximum) ซึ่งหมายถึงค่ามากที่สุดที่ยอมรับได้ สำหรับการวัดหรือการทดสอบนั้น หากผลการทดสอบมีค่ามากกว่าค่า Maximum ที่กำหนด ให้ถือว่าไม่ผ่านเกณฑ์การทดสอบนั้น

6.2 กรณีเกณฑ์ที่กำหนด (Requirement) กำหนดค่า Min (Minimum)

ในกรณีเกณฑ์ที่กำหนดเป็นค่า Min (Minimum) ซึ่งหมายถึงค่าน้อยที่สุดที่ยอมรับได้ สำหรับการวัดหรือการทดสอบนั้น หากผลการทดสอบมีค่าน้อยกว่าค่า Minimum ที่กำหนด ให้ถือว่าไม่ผ่านเกณฑ์การทดสอบนั้น

6.3 กรณีเกณฑ์ที่กำหนด (Requirement) กำหนดค่าเป็นช่วงหรือมีค่าพิสัยความเผื่อ (Tolerance)

ในกรณีเกณฑ์ที่กำหนดมีค่าเป็นช่วงหรือมีค่าพิสัยความเผื่อ (Tolerance) ซึ่งหมายถึงค่าที่ถูกเผื่อจากค่าจริงว่าสามารถคลาดเคลื่อนและยอมรับได้ หากผลการทดสอบได้ค่าที่ไม่อยู่ในระยะพิสัยความเผื่อที่ระบุไว้ให้ถือว่าไม่ผ่านเกณฑ์การทดสอบนั้น

6.4 กรณีเกณฑ์ที่กำหนด (Requirement) กำหนดคุณลักษณะ คุณสมบัติ ชนิดหรือจำนวนของวัสดุ ชิ้นส่วนประกอบ รูปทรง

ในกรณีที่กำหนดคุณลักษณะ คุณสมบัติ ชนิดหรือจำนวนของวัสดุ ชิ้นส่วนประกอบ รูปทรงให้คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ พิจารณาผลการทดสอบว่าวัสดุ ชิ้นส่วนประกอบ รูปทรงของอุปกรณ์ เป็นไปตามข้อกำหนดที่ระบุไว้หรือไม่ หากพบว่าส่วนใดส่วนหนึ่งไม่เป็นไปตามข้อกำหนด ให้ถือว่าไม่ผ่านเกณฑ์การทดสอบนั้น

6.5 กรณีเกณฑ์ที่กำหนด (Requirement) กำหนดการประกอบ (Assembly)

ในกรณีที่กำหนดการประกอบ ให้คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ พิจารณาผลการทดสอบว่าสามารถประกอบกับวัสดุหรือชิ้นส่วนที่ระบุได้หรือไม่ หากพบว่าส่วนใดส่วนหนึ่งไม่สามารถประกอบได้ตามข้อกำหนด ให้ถือว่าไม่ผ่านเกณฑ์การทดสอบนั้น

เมื่อคณะกรรมการตรวจรับ พิจารณารายงานผลการทดสอบ พบว่ามีความถูกต้องครบถ้วน และเป็นไปตามข้อกำหนดแล้ว ให้ดำเนินการจัดทำใบตรวจรับและรายงานผลการตรวจรับเพื่อรับมอบพัสดุไว้ใช้งาน ทั้งนี้ให้เป็นไปตามพระราชบัญญัติ การจัดซื้อจัดจ้างและการบริหารพัสดุภาครัฐ พ.ศ. 2560 และระเบียบกระทรวงการคลังว่าด้วยการจัดซื้อจัดจ้างและการบริหารพัสดุภาครัฐ พ.ศ. 2560 และหลักเกณฑ์อื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง

7. แจ้งการแก้ไข

เมื่อคณะกรรมการตรวจรับพัสดุ พบสิ่งที่ไม่ตรงตามสัญญาหรือไม่เป็นไปตามข้อกำหนดจากขั้นตอนต่างๆ ให้คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ แจ้งการแก้ไขให้แก่คู่สัญญาทราบและดำเนินการนำพัสดุกลับไปแก้ไข โดยให้คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ ระบุรายละเอียดต่างๆ แจ้งเป็นลายลักษณ์อักษรแก่คู่สัญญาโดยเร็วด้วย

ในกรณีที่คู่สัญญาไม่แก้ไขหรือคณะกรรมการตรวจรับพัสดุ พิจารณาแล้วว่ามีเหตุอันเชื่อได้ว่าคู่สัญญาไม่สามารถส่งมอบงานหรือทำงานให้แล้วเสร็จได้ภายในระยะเวลาที่กำหนด ให้ดำเนินการบอกเลิกสัญญา

ทั้งนี้ หากคณะกรรมการตรวจรับพัสดุ ได้ดำเนินการตามหัวข้อที่ 1 ถึงหัวข้อที่ 7 ถูกต้อง ครบถ้วน จนกระทั่งไม่พบปัญหา ข้อบกพร่อง หรือสิ่งที่ต้องแก้ไขแล้ว ให้คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ จัดเก็บหลักฐาน และทำรายงานผลการตรวจรับ และเอกสารที่เกี่ยวข้องอื่นๆ ตามที่กำหนดไว้ในพระราชบัญญัติการจัดซื้อจัดจ้าง และการบริหารพัสดุภาครัฐ พ.ศ. 2560 ระเบียบกระทรวงการคลังว่าด้วยการจัดซื้อจัดจ้างและการบริหารพัสดุภาครัฐ พ.ศ. 2560 และ แนวทางปฏิบัติตามประกาศกฎกระทรวงที่ประกาศใช้ในปัจจุบัน เพื่อให้เกิดประโยชน์สูงสุดแก่ กพภ. ต่อไป