



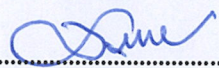
การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค

รายละเอียดในการตรวจรับ

แคลมป์ปลัก 2 ตัว สำหรับลวดเหล็กตีเกลียวเคลือบสังกะสี
(CLAMP WITH BOLT FOR GALVANIZED STEEL WIRE STRANDS)

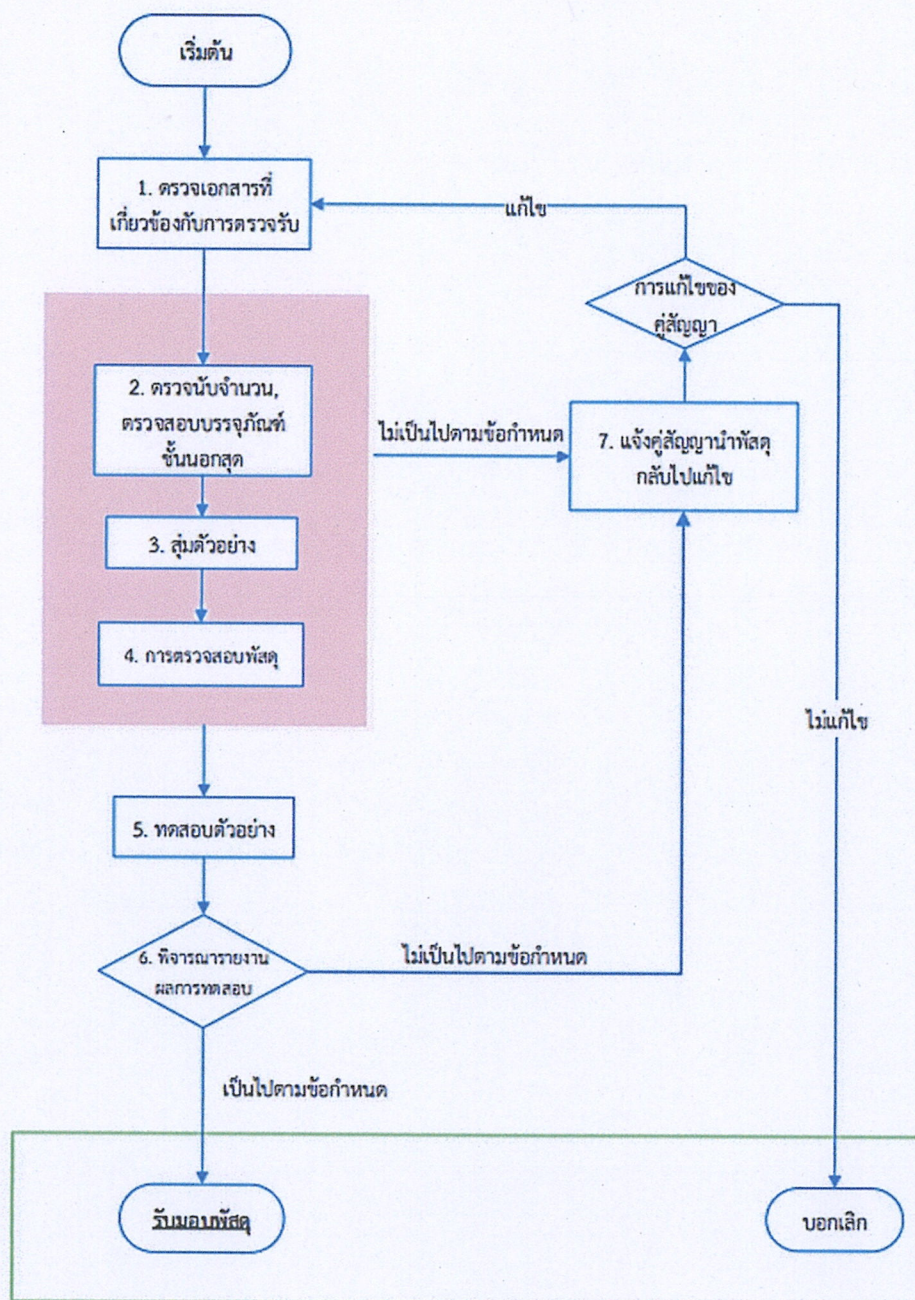
ฉบับแก้ไขครั้งที่ : 0

วันที่ประกาศใช้ : 25 มิ.ย. 2568

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

ข้อมูลนี้จัดทำขึ้นเพื่อเป็นแนวทางการตรวจรับอุปกรณ์แคลมป์สลัก 2 ตัว สำหรับลวดเหล็กตีเกลียวเคลือบสังกะสี (Clamp with bolt for galvanized steel wire strands) ที่การไฟฟ้าส่วนภูมิภาค (กฟภ.) ดำเนินการจัดซื้อ ทั้งนี้หากความใดในเอกสารนี้ขัดหรือแย้งกันเองกับข้อกำหนดทางเทคนิค ขอให้ใช้ข้อความในสัญญาหรือใบสั่งซื้อหรือข้อตกลงแนบท้ายการจัดซื้อครั้งนั้น ประกอบกับคำวินิจฉัยของผู้ซื้อเป็นที่สิ้นสุด

ขั้นตอนและรายละเอียดการตรวจรับอุปกรณ์ แคลมป์สลัก 2 ตัว สำหรับลวดเหล็กตีเกลียวเคลือบสังกะสี ประกอบด้วย 7 ขั้นตอน ตามรูปที่ 1



รูปที่ 1 ขั้นตอนการตรวจรับอุปกรณ์แคลมป์สลัก 2 ตัว สำหรับลวดเหล็กตีเกลียวเคลือบสังกะสี

1. การตรวจเอกสารที่เกี่ยวข้องกับการตรวจรับ

การตรวจเอกสารที่เกี่ยวข้องกับการตรวจรับ ให้คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ ตรวจสอบความถูกต้อง ครบถ้วนของเอกสารให้เป็นไปตามสัญญาหรือข้อตกลงแนบท้ายการจัดซื้อ โดยมีรายละเอียดตามที่ระบุไว้ด้านล่าง หากเอกสารไม่ครบถ้วน ให้คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ แจ้งหน่วยงานผู้ซื้อ เพื่อขอเอกสารเพิ่มเติม ประกอบด้วยเอกสาร ดังนี้

1) สำเนาสัญญาซื้อขายและใบสั่งซื้อ พร้อมทั้งเอกสารแนบท้ายสัญญาหรือใบสั่งซื้อ ซึ่งรวมถึงเอกสารทางเทคนิคและเอกสารประกอบการเสนอราคาของคู่สัญญา เช่น รายงานผลการทดสอบเฉพาะแบบ (Type test report), รายงานผลการทดสอบประจำ (Routine test report), ข้อกำหนดทางเทคนิค (Specification), แคตตาล็อก (Catalog), แบบ (Drawing), ข้อมูลการออกแบบ (Design data), ข้อมูลการรับประกัน (Guarantee data) ของพัสดุตามสัญญา

ทั้งนี้ กรณีคู่สัญญายื่นเอกสาร Type Test Report มาด้วย ให้ตรวจสอบข้อมูลบ่งชี้สำคัญๆ ที่ปรากฏบนเอกสารประกอบด้วยเลขที่รายงานผลการทดสอบ (Report No.) ชื่อห้องทดสอบ ชื่ออุปกรณ์ ยี่ห้อ รุ่น ภาพสี วันที่รับรองผลทดสอบ

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)

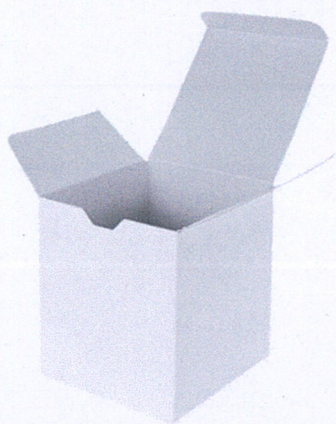
2.1 การตรวจนับจำนวน

การตรวจนับจำนวน ให้คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ พิจารณาปริมาณการจัดซื้อตามรายละเอียด Packing list ที่ระบุไว้ในใบรับฝากพัสดุ ซึ่งการตรวจนับจำนวนสามารถทำได้หลายวิธี ขึ้นอยู่กับความเหมาะสม โดยแบ่งวิธีการนับจำนวนได้ ดังนี้

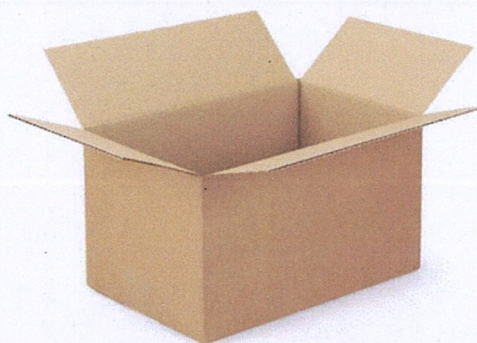
2.1.1 การนับจำนวนทั้งหมด

การนับจำนวนทั้งหมดด้วยวิธีนี้เหมาะกับพัสดุที่สามารถนับจำนวนได้ง่าย มีปริมาณไม่มาก และสามารถตรวจนับเสร็จในระยะเวลาไม่นาน โดยปกติ บรรจุภัณฑ์ชั้นนอกสุด (Outer package) จะเป็นกล่องกระดาษ (Carton box) หรือกล่องกระดาษลูกฟูก (Corrugated carton box) ซึ่งจะต้องเปิดกล่องเพื่อนับจำนวน ตัวอย่างรูปแบบบรรจุภัณฑ์ชั้นนอกสุดที่เป็นกล่องกระดาษ (Carton box) และกล่องกระดาษลูกฟูก (Corrugated carton box) แสดงดังรูปที่ 2

ดังนั้น หากจำนวนที่จัดซื้อน้อยกว่าหรือเท่ากับ 4 กล่อง ให้ใช้การนับจำนวนทั้งหมด หากจำนวนที่จัดซื้อมากกว่า 4 กล่อง ให้ใช้การนับจำนวนโดยคำนวณหาจากการสุ่มนับตามข้อ 2.1.2 ต่อไป



กล่องกระดาษ (Carton Box)



กล่องกระดาษลูกฟูก (Corrugated Carton Box)

รูปที่ 2 ตัวอย่างรูปแบบบรรจุภัณฑ์ชั้นนอกสุดที่เป็นกล่องกระดาษ (Carton box)
และกล่องกระดาษลูกฟูก (Corrugated carton box)

2.1.2 การนับจำนวนโดยคำนวณหาจากการสุ่มนับ

การนับจำนวนด้วยวิธีนี้เหมาะกับพัสดุที่มีปริมาณมาก มีพัสดุบรรจุอยู่ภายในบรรจุภัณฑ์ปริมาณมาก โดยคณะกรรมการตรวจรับพัสดุ สามารถทำการตรวจนับตามลำดับ ดังนี้

1) สุ่มบรรจุภัณฑ์จาก Packing List โดยให้ทำการสุ่มจากบรรจุภัณฑ์ที่บรรจุเต็มจำนวน และสุ่มบรรจุภัณฑ์ที่บรรจุไม่เต็มจำนวนด้วย

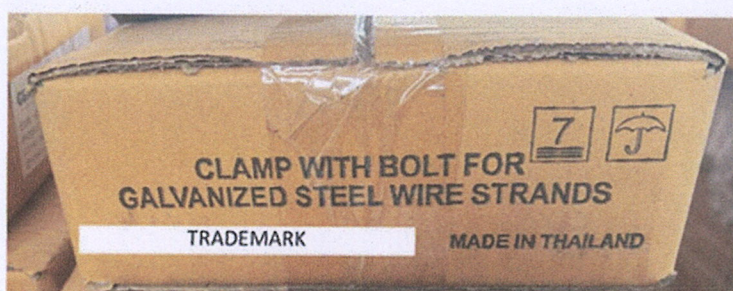
2) ทำการนับจำนวนของพัสดุที่บรรจุอยู่ภายในและคำนวณหาจากสูตร

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

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

ตัวอย่าง มีการส่งมอบอุปกรณ์ แคลมป์ปลั๊ก 2 ตัว สำหรับลวดเหล็กตีเกลียวเคลือบสังกะสี ที่คลังพัสดุ จำนวน 145 ชุด โดยข้อมูล Packing List มีบรรจุภัณฑ์ชั้นนอกสุดที่เป็นกล่องกระดาษลูกฟูก (Corrugated carton box) จำนวนทั้งสิ้น 6 กล่อง แบ่งเป็นจำนวนกล่องเต็ม จำนวน 5 กล่อง และไม่เต็มจำนวน 1 กล่อง และแต่ละกล่องเต็มมี แคลมป์ปลั๊ก 2 ตัว สำหรับลวดเหล็กตีเกลียวเคลือบสังกะสี บรรจุอยู่ 25 ชุด ตัวอย่างดังรูปที่ 3 และกล่องไม่เต็มมี แคลมป์ปลั๊ก 2 ตัว สำหรับลวดเหล็กตีเกลียวเคลือบสังกะสี บรรจุอยู่ 20 ชุด

ดังนั้น จำนวนแคลมป์ปลั๊ก 2 ตัว สำหรับลวดเหล็กตีเกลียวเคลือบสังกะสี ทั้งหมดเท่ากับ $(5 \times 25) + (20) = 145$ ชุด



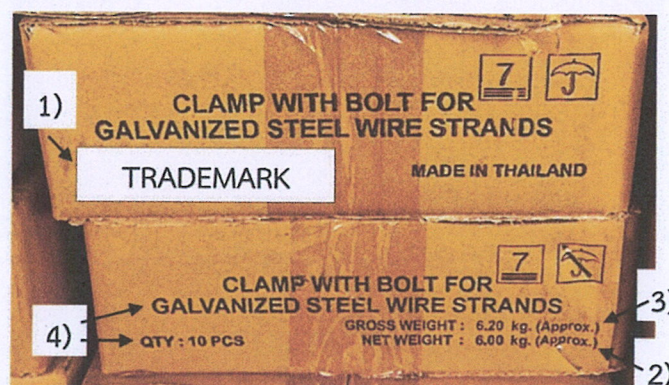
รูปที่ 3 ตัวอย่างรูปแบบบรรจุภัณฑ์ชั้นนอกสุดของแคลมป์ปลั๊ก 2 ตัว สำหรับลวดเหล็กตีเกลียวเคลือบสังกะสี ที่เป็นกล่องกระดาษลูกฟูก (Corrugated carton box)

2.2 การตรวจสอบบรรจุภัณฑ์ชั้นนอกสุด (Outer package)

บรรจุภัณฑ์ชั้นนอกสุดควรเป็นกล่องกระดาษ (Carton box) หรือกล่องกระดาษลูกฟูก (Corrugated carton box) บรรจุแคลมป์สลัก 2 ตัว สำหรับลวดเหล็กตีเกลียวเคลือบสังกะสี ไม่เกินกล่องละ 50 ชุด

คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ ต้องตรวจสอบบรรจุภัณฑ์ชั้นนอกสุดเทียบกับรายละเอียดเอกสารการบรรจุหีบห่อ (Packing details) และเอกสารประกอบสัญญาที่เกี่ยวข้อง โดยแผ่นป้ายแสดงข้อมูลบ่งชี้บนบรรจุภัณฑ์ชั้นนอกสุดอย่างน้อย ต้องระบุรายละเอียด ดังนี้

- 1) ชื่อผู้ผลิต (Name of manufacturer)
- 2) น้ำหนักของพัสดุไม่รวมบรรจุภัณฑ์ (Net weight)
- 3) น้ำหนักของพัสดรวมบรรจุภัณฑ์ (Gross weight)
- 4) อื่นๆ เช่น ชื่อของอุปกรณ์, จำนวนพัสดุที่บรรจุอยู่ในบรรจุภัณฑ์ชั้นนอกสุด เป็นต้น



รูปที่ 4 ตัวอย่างแผ่นป้ายแสดงข้อมูลบ่งชี้บนบรรจุภัณฑ์ชั้นนอกสุด

3. การสุ่มตัวอย่าง

คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ สุ่มตัวอย่างอุปกรณ์แบบกระจาย เพื่อเป็นตัวแทนของพัสดุทั้งหมด โดยจำนวนสุ่มให้สอดคล้องตามสัญญา หรือเอกสารแนบท้ายสัญญา หรือตามประกาศ QR Code หรือแนวทางที่ กฟภ. กำหนด

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

จำนวนสุ่มตัวอย่างอุปกรณ์ แคลมป์สลัก 2 ตัว สำหรับลวดเหล็กตีเกลียวเคลือบสังกะสี ตามสเปคเลขที่ RHDW-033/2565 มีดังนี้

จำนวนพัสดุต่องวดที่กำหนดไว้ในสัญญา (ชุด)	จำนวนตัวอย่างที่สุ่มทดสอบ (ชุด)
ไม่เกิน 50	2
51 ถึง 100	4
มากกว่า 100	6

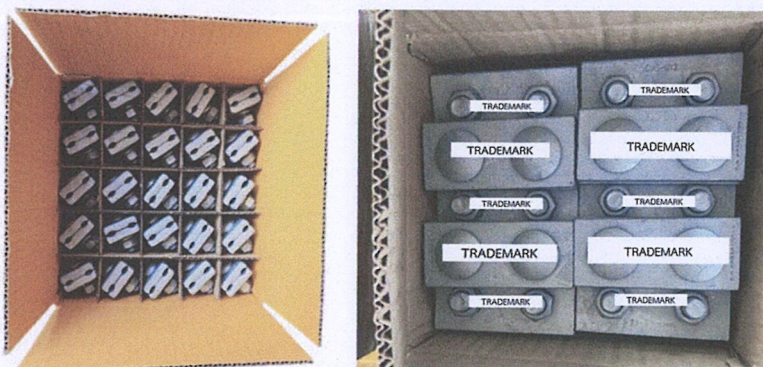
หมายเหตุ : 1) ตัวอย่างที่สุ่มนำมาทดสอบจะไม่ถูกคืนและไม่นำมาใช้งานในระบบไฟฟ้าของ กฟภ.

2) หลังจากการทดสอบ คู่สัญญาจะต้องส่งมอบอุปกรณ์ทดแทนให้ กฟภ. จำนวนเท่ากับจำนวนที่สุ่มนำมาทดสอบ โดยไม่มีค่าใช้จ่าย

4. การตรวจสอบพัสดุ

4.1 การตรวจสอบบรรจุภัณฑ์

คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ ตรวจสอบบรรจุภัณฑ์ให้เป็นไปตามสัญญา โดยแคลมป์สลัก 2 ตัว สำหรับลวดเหล็กตีเกลียวเคลือบสังกะสี ต้องบรรจุในกล่องกระดาษ (Carton box) หรือกล่องกระดาษลูกฟูก (Corrugated carton box) ที่เหมาะสม สามารถป้องกันความเสียหายจากการขนส่ง

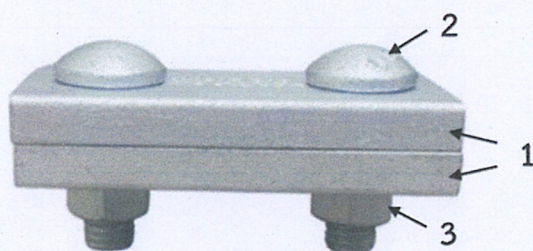


รูปที่ 5 ตัวอย่างบรรจุภัณฑ์ของแคลมป์สลัก 2 ตัว สำหรับลวดเหล็กตีเกลียวเคลือบสังกะสี

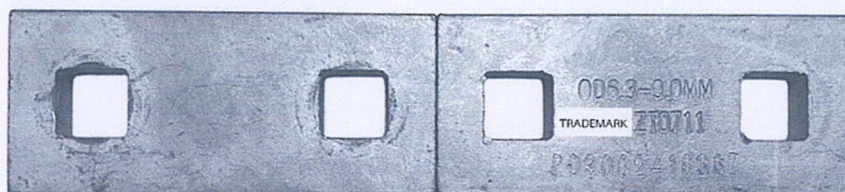
4.2 การตรวจสอบสภาพทั่วไปภายนอก

คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ ตรวจสอบสภาพทั่วไปภายนอก เพื่อคัดกรองพัสดุที่ได้รับก่อนดำเนินการส่งทดสอบ ซึ่งมีแนวทางดำเนินการ ดังนี้

- 1) ตรวจสอบส่วนประกอบของแคลมป์สลัก 2 ตัว สำหรับลวดเหล็กตีเกลียวเคลือบสังกะสี เปรียบเทียบกับเอกสารประกอบสัญญา โดยต้องมีลักษณะตรงตามที่ระบุไว้ในเอกสารประกอบสัญญา ตามรูปที่ 6 ประกอบด้วยส่วนประกอบต่างๆ ดังนี้



หมายเลข	ชื่อส่วนประกอบ
1	Body
2	Square carriage bolt
3	Nut



หมายเลข 1 : Body



หมายเลข 2 : Square carriage bolt



หมายเลข 3 : Nut

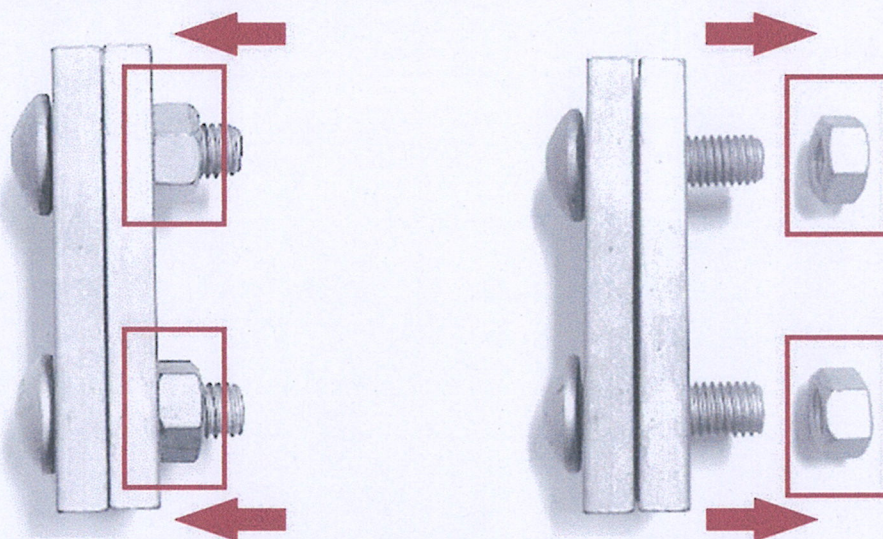
รูปที่ 6 ส่วนประกอบของแคลมป์สลัก 2 ตัว สำหรับลวดเหล็กตีเกลียวเคลือบสังกะสี

2) ตรวจสอบสภาพของแคลมป์สลัก 2 ตัว สำหรับลวดเหล็กตีเกลียวเคลือบสังกะสี ต้องไม่มีรอยแตกร้าว ไม่มีเสี้ยนโลหะ ไม่มีความคม ผิวเคลือบมีความสม่ำเสมอ เรียบร้อย ไม่หลุดลอก ไม่เป็นสนิมแดง

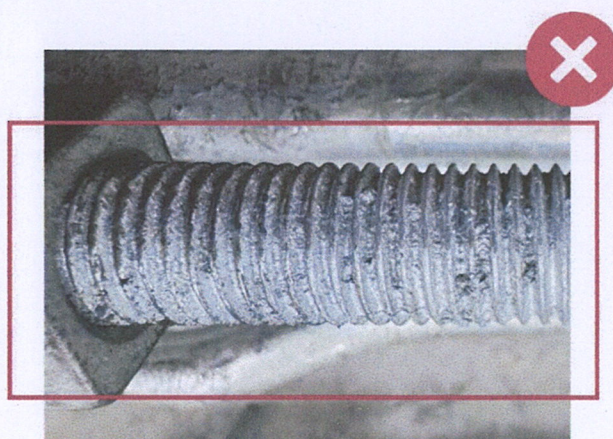


รูปที่ 7 ตัวอย่างผิวเคลือบไม่สม่ำเสมอ และมีเสี้ยนโลหะ

3) ตรวจสอบเกลียว โดยใช้มือทดสอบ คลาย Nut ออกจาก Square carriage bolt โดย Nut ต้องไม่มีการติดขัด ขณะขัน Nut เข้า - ออก



รูปที่ 8 ตรวจสอบเกลียว โดยใช้มือขันนัท (Nut) เข้า - ออก

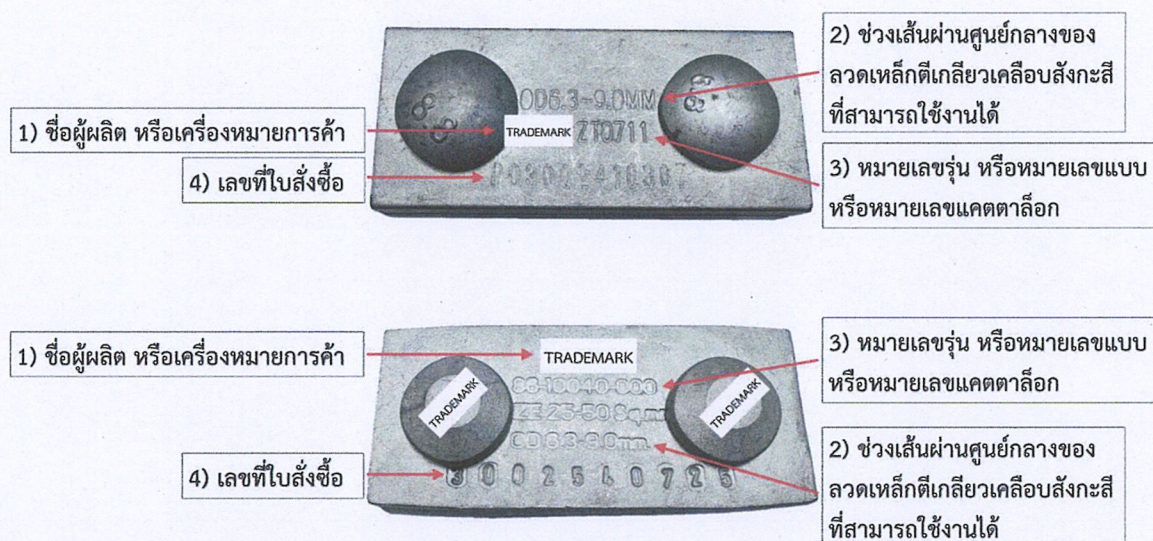


รูปที่ 9 ไม่สามารถใช้มือขันนัท (Nut) เข้า - ออก เนื่องจากมีเศษผิวเคลือบในร่องเกลียว

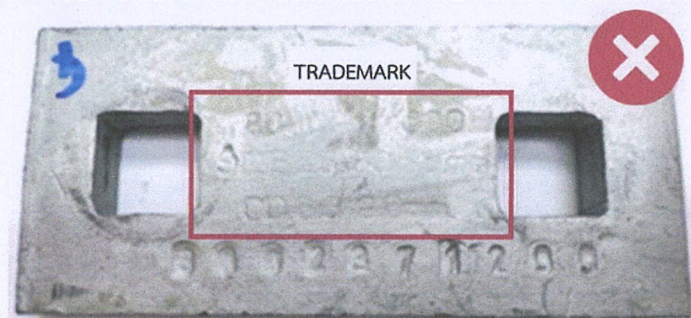
4.3 การทำเครื่องหมายและฉลาก

คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ ตรวจสอบความถูกต้องครบถ้วนสมบูรณ์ของการทำเครื่องหมาย (Marking) โดยแคลมป์สลัก 2 ตัว สำหรับลวดเหล็กตีเกลียวเคลือบสังกะสี ต้องทำเครื่องหมายแบบนูน (Emboss), แบบสลัก (Engraving), แบบประทับตรา (Stamping) หรือแบบ Laser marking ลงบนส่วน Body ก่อนการเคลือบเกล็ดสังกะสี (Zinc flake coating) ให้เห็นได้อย่างชัดเจน โดยการทำเครื่องหมายและฉลาก ต้องระบุข้อมูลอย่างน้อย ดังนี้

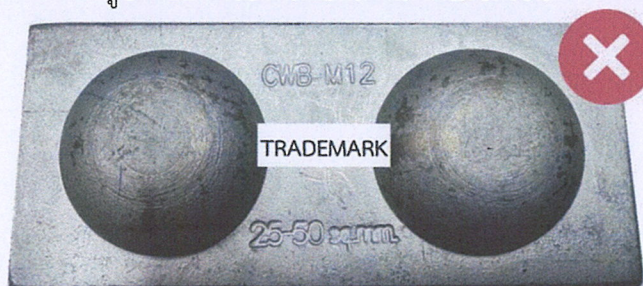
- 1) ชื่อผู้ผลิต หรือเครื่องหมายการค้า
- 2) ช่วงเส้นผ่านศูนย์กลางของลวดเหล็กตีเกลียวเคลือบสังกะสี ที่สามารถใช้งานได้
- 3) หมายเลขรุ่น หรือหมายเลขแบบ หรือหมายเลขแคตตาล็อก
- 4) เลขที่ใบสั่งซื้อ



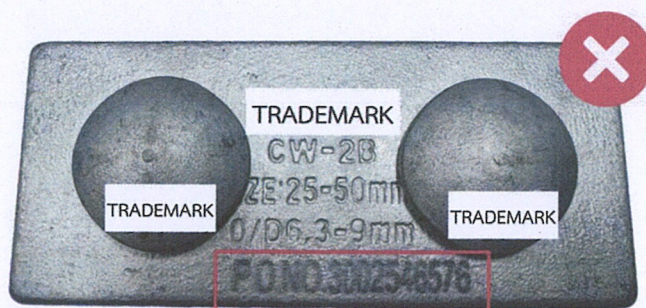
รูปที่ 10 ตัวอย่างการทำเครื่องหมายและฉลากบนแคลมป์สลัก 2 ตัว สำหรับลวดเหล็กตีเกลียวเคลือบสังกะสี



รูปที่ 11 เครื่องหมายและฉลากไม่ชัดเจน



รูปที่ 12 เครื่องหมายและฉลากไม่มีรายละเอียดเลขที่ใบสั่งซื้อ



รูปที่ 13 เลขที่ใบสั่งซื้อทำหลังจากการเคลือบเกล็ดสังกะสี (Zinc flake coating)

ทั้งนี้ หากคณะกรรมการตรวจรับพัสดุ ตรวจสอบแล้วพบว่า พัสดุมีข้อบกพร่องหรือไม่เป็นไปตามสัญญาให้คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ ทำหนังสือแจ้งให้ผู้สัญญานำพัสดุกลับไปแก้ไขได้ทันที

5. การทดสอบตัวอย่าง

คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ ตรวจสอบตามหัวข้อที่ 1 ถึงหัวข้อที่ 4 จนกระทั่งไม่พบปัญหาข้อบกพร่องหรือสิ่งที่ต้องแก้ไขแล้ว ให้คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ เป็นผู้พิจารณาเลือกหน่วยงานทดสอบ ซึ่งมีหน่วยงานให้บริการทดสอบ ดังนี้

5.1 การทดสอบโดย หน่วยงานทดสอบสำนักงานใหญ่

คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ ทำหนังสือขอรับบริการทดสอบพร้อมส่งตัวอย่างทดสอบ ไปยังกองทดสอบอุปกรณ์ไฟฟ้า

5.2 การทดสอบโดย หน่วยทดสอบภายนอกที่ กฟภ. ยอมรับ

คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ ประสานคู่สัญญาให้ตรวจสอบรายชื่อห้องทดสอบที่ กฟภ. ยอมรับตามที่ระบุไว้ในสัญญา หรือเอกสารแนบท้ายสัญญา หรือตามประกาศ หรือแนวทางที่ กฟภ. กำหนด และตรวจสอบข้อบ่งชี้หัวข้อทดสอบ ให้สอดคล้องกับหัวข้อทดสอบเพื่อตรวจรับของอุปกรณ์ทุกครั้ง

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

หากหน่วยทดสอบภายนอกที่ขอรับบริการทดสอบ มีใบรับรองการขึ้นทะเบียนตามมาตรฐาน ISO/IEC 17025 ให้คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ ตรวจสอบเลขที่ใบรับรองและข้อบ่งชี้ หากยังไม่หมดอายุสามารถทำหนังสือขอรับบริการทดสอบได้โดยตรง ซึ่งคณะกรรมการตรวจรับพัสดุ อาจจะขอเข้าร่วมเป็นสักขีพยานก็ได้ และสามารถไ้รายงานผลจากห้องทดสอบที่มีใบรับรองการขึ้นทะเบียนตามมาตรฐาน ISO/IEC 17025 นั้นประกอบการพิจารณาตรวจรับต่อไป

อนึ่งระยะเวลาในการทดสอบที่หน่วยทดสอบภายนอกที่ กฟภ. ยอมรับ จะขึ้นอยู่กับอุปกรณ์ จำนวน มาตรฐานการทดสอบ และความสมบูรณ์ของอุปกรณ์ ทั้งนี้ค่าใช้จ่ายในการให้บริการทดสอบขึ้นอยู่กับอัตราค่าบริการของห้องปฏิบัติการทดสอบนั้นๆ

6. การพิจารณารายงานผลการทดสอบ

คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ เมื่อได้รับรายงานผลการทดสอบจากหน่วยงานทดสอบแล้ว ให้พิจารณาผลการทดสอบ โดยนำผลทดสอบ (Test result) เปรียบเทียบกับเกณฑ์ที่กำหนด (Requirement) โดยในรายงานผลการทดสอบเพื่อตรวจรับ สำหรับอุปกรณ์แคลมป์สลัก 2 ตัว สำหรับลวดเหล็กตีเกลียวเคลือบสังกะสี ต้องมีหัวข้อทดสอบเพื่อตรวจรับ ถูกต้อง ครบถ้วนตามสัญญาหรือข้อกำหนดทางเทคนิคที่กำหนดไว้ในสัญญาจัดซื้อครั้งนั้นๆ

กรณีจัดซื้อแคลมป์สลัก 2 ตัว สำหรับลวดเหล็กตีเกลียวเคลือบสังกะสี ตามสเปคเลขที่ RHDW-033/2565 ต้องมีหัวข้อทดสอบเพื่อตรวจรับ (Acceptance test) จำนวน 4 หัวข้อ ดังนี้

- 1) น้ำหนัก (Weight of the clamp)
- 2) ตรวจสอบสภาพทั่วไป (Visual check) และมิติ (Dimension check)
- 3) ความหนาสังกะสี (Coating thickness)
- 4) แรงขัน (Clamp bolt tightening test)

หากสัญญาหรือข้อตกลงแนบท้ายสัญญาเป็นอย่างอื่น ให้คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ เป็นผู้พิจารณาหัวข้อทดสอบเพื่อตรวจรับ (Acceptance test) ตามที่กำหนดในสัญญานั้นเป็นกรณีไป ทั้งนี้รายงานผลทดสอบดังกล่าว ต้องสำแดงข้อมูลสำคัญที่บ่งบอกชื่อห้องทดสอบ ชื่อคู่สัญญา ชื่อผู้ผลิต ชื่ออุปกรณ์ ชื่อผลิตภัณฑ์ รุ่น/โมเดล (ถ้ามี) วันที่ทดสอบ งดการส่งมอบ มาตรฐานอ้างอิง และหัวข้อทดสอบเพื่อตรวจรับ พร้อมลายเซ็นผู้ทดสอบและผู้รับรองผลการทดสอบ แคลมป์สลัก 2 ตัว สำหรับลวดเหล็กตีเกลียวเคลือบสังกะสี

ทั้งนี้ หากผลทดสอบไม่ผ่าน ในหัวข้อใดหัวข้อหนึ่ง กฟผ. จะไม่ยอมรับทั้งหมดในงวดส่งของตามสัญญานั้นๆ 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) กำหนดค่าเป็นช่วงหรือมีค่าพิกัดความเผื่อ (Tolerance)

ในกรณีเกณฑ์ที่กำหนดมีค่าเป็นช่วงหรือมีค่าพิกัดความเผื่อ (Tolerance) ซึ่งหมายถึงค่าที่ถูกเผื่อจากค่าจริงว่าสามารถคลาดเคลื่อนและยอมรับได้ หากผลการทดสอบได้ค่าที่ไม่อยู่ในระยะพิกัดความเผื่อที่ระบุไว้ ให้ถือว่าไม่ผ่านเกณฑ์การทดสอบนั้น

6.4 กรณีเกณฑ์ที่กำหนด (Requirement) กำหนดคุณลักษณะ คุณสมบัติ ชนิดหรือจำนวนของวัสดุ ชิ้นส่วนประกอบ รูปทรง

ในกรณีที่กำหนดคุณลักษณะ คุณสมบัติ ชนิดหรือจำนวนของวัสดุ ชิ้นส่วนประกอบ รูปทรงให้คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ พิจารณาผลทดสอบว่าวัสดุ ชิ้นส่วนประกอบ รูปทรงของอุปกรณ์ เป็นไปตามข้อกำหนดที่ระบุไว้หรือไม่ หากพบว่าส่วนใดส่วนหนึ่งไม่เป็นไปตามข้อกำหนด ให้ถือว่าไม่ผ่านเกณฑ์การทดสอบนั้น

6.5 กรณีเกณฑ์ที่กำหนด (Requirement) กำหนดการประกอบ (Assembly)

ในกรณีที่กำหนดการประกอบ ให้คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ พิจารณาผลการทดสอบว่าสามารถ ประกอบกับวัสดุหรือชิ้นส่วนที่ระบุได้หรือไม่ หากพบว่าส่วนใดส่วนหนึ่งไม่สามารถประกอบได้ตามข้อกำหนด ให้ถือว่าไม่ผ่านเกณฑ์การทดสอบนั้น

เมื่อคณะกรรมการตรวจรับพัสดุ พิจารณารายงานผลการทดสอบ พบว่ามีความถูกต้องครบถ้วน และเป็นไปตามข้อกำหนดแล้ว ให้ดำเนินการจัดทำใบตรวจรับและรายงานผลการตรวจรับเพื่อรับมอบพัสดุไว้ใช้งาน ทั้งนี้ให้เป็นไปตามพระราชบัญญัติ การจัดซื้อจัดจ้างและการบริหารพัสดุภาครัฐ พ.ศ. 2560 และระเบียบ กระบวนการคลังว่าด้วยการจัดซื้อจัดจ้างและการบริหารพัสดุภาครัฐ พ.ศ. 2560 และหลักเกณฑ์อื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง

7. แจ้งการแก้ไข

เมื่อคณะกรรมการตรวจรับพัสดุ พบสิ่งที่ไม่ตรงตามสัญญาหรือไม่เป็นไปตามข้อกำหนดจากขั้นตอน ต่างๆ ให้คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ แจ้งการแก้ไขให้แก่คู่สัญญาทราบและดำเนินการนำพัสดุกลับไปแก้ไข โดยให้คณะกรรมการตรวจรับพัสดุ ระบุรายละเอียดต่างๆ แจ้งเป็นลายลักษณ์อักษรแก่คู่สัญญาโดยเร็วด้วย

ในกรณีที่คู่สัญญาไม่แก้ไขหรือคณะกรรมการตรวจรับพัสดุ พิจารณาแล้วว่ามีเหตุอันเชื่อได้ว่าคู่สัญญา ไม่สามารถส่งมอบงานหรือทำงานให้แล้วเสร็จได้ภายในระยะเวลาที่กำหนด ให้ดำเนินการบอกเลิกสัญญา

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