



ประกาศกรมอุทหาเรือ

ที่ / งป.๒๕๕๓

เรื่อง สอบราคาซื้อ ครุภัณฑ์โรงงาน

กรมอุทหาเรือ มีความประสงค์ที่จะสอบราคาซื้อ

— ครุภัณฑ์โรงงาน

จำนวน ๔ รายการ

ผู้มีสิทธิเสนอราคาจะต้องมีคุณสมบัติ ดังต่อไปนี้

๑. เป็นผู้มีอาชีพขายพัสดุในการสอบราคาซื้อดังกล่าว
๒. ไม่เป็นผู้ที่ถูกกระบุชื่อไว้ในบัญชีรายชื่อผู้ทำงานของทางราชการและได้แจ้งเวียนชื่อแล้ว
๓. ไม่เป็นผู้ได้รับเอกสิทธิ์หรือความคุ้มกัน ซึ่งอาจปฏิเสธไม่ยอมขึ้นศาลไทย เว้นแต่รัฐบาลของผู้เสนอราคา ได้มีคำสั่งให้สละสิทธิ์ความคุ้มกันเช่นนั้น

๔. ไม่เป็นผู้มีผลประโยชน์ร่วมกันกับผู้เสนอราคารายอื่นที่เข้าเสนอราคาให้แก่กรมอุทหาเรือ ณ วันประกาศสอบราคา หรือไม่เป็นผู้กระทำการอันเป็นการขัดขวางการแข่งขันราคาอย่างเป็นธรรม ในการสอบราคาซื้อครั้งนี้

กำหนดยื่นซองสอบราคาตั้งแต่วันที่ประกาศเป็นต้นไป จนถึงวันที่ ๒ เดือน มีนาคม พ.ศ. ๒๕๕๓ (ภายในเวลา ๑๕.๐๐ น.) ณ แผนกจัดหา ศูนย์พัสดุช่าง กรมอุทหาเรือ และกำหนดเปิดซองสอบราคา ในวันที่ ๓ เดือน มีนาคม พ.ศ. ๒๕๕๓ ตั้งแต่เวลา ๑๐.๐๐ น. เป็นต้นไป หลังจากปิดประกาศรายชื่อผู้เสนอราคาที่มีสิทธิได้รับการคัดเลือกแล้ว

ผู้สนใจติดต่อขอรับเอกสารสอบราคาได้ที่ แผนกจัดหา ศูนย์พัสดุช่าง กรมอุทหาเรือ ตั้งแต่วันที่ประกาศเป็นต้นไป หรือสอบถามทางโทรศัพท์หมายเลข ๐ ๒๔๗๕ ๔๒๒๔ ในวันและเวลาราชการ

ประกาศ ณ วันที่ ๑๖ กุมภาพันธ์ พ.ศ. ๒๕๕๓

พลเรือตรี

(สุรพงษ์ ชะระอ่ำ)

รองเจ้ากรมอุทหาเรือ ทำการแทน
เจ้ากรมอุทหาเรือ

รายละเอียดคุณลักษณะเฉพาะต่อท้ายประกาศกรมอุทหากรือที่...

สิ่งที่ต้องการซื้อ ครุภัณฑ์โรงงาน จำนวน 4 รายการ

รายการที่ 1 เครื่องเชื่อมไฟฟ้ากระแสตรงแบบ Inverter ขนาดไม่น้อยกว่า 150 Amp. จำนวน 2 ชุดเครื่อง

รายละเอียดทั่วไป เป็นเครื่องเชื่อมประสานไฟฟ้าแบบ Inverter ใช้กระแสไฟฟ้า DC. ในการเชื่อมโลหะ (Inverter DC. Arc Welding Machine) ที่สามารถจ่ายกระแสไฟเชื่อม DC. ได้สูงสุดไม่น้อยกว่า 150 Amp. พร้อมอุปกรณ์ที่ใช้ในงานเชื่อม และมีมาตรฐานความปลอดภัยไม่ต่ำกว่า IP23 หรือได้มาตรฐาน EN 60974-1 หรือ NEMA

รายละเอียดทางเทคนิค

คุณลักษณะเฉพาะตัวเครื่องเชื่อม

- สามารถใช้กับระบบไฟฟ้า 160 – 240 VAC. 1 Ph. 50 Hz. พร้อมสายดินต่อเข้าระบบ และสามารถรองรับการเปลี่ยนแปลงกระแสไฟฟ้าได้ $\pm 10\%$ ได้
- สามารถปรับกระแสไฟเชื่อม DC. (Welding Current in DC.) ได้ต่ำสุดไม่เกินกว่า 5 Amp. และสูงสุดไม่น้อยกว่า 150 Amp.
- มีค่า Duty Cycle Current ที่ 100 % ไม่น้อยกว่า 120 Amp. และ ที่ 35% ไม่น้อยกว่า 150 Amp. ที่ 40 °C
- มีค่า Open Circuit Voltage (No Load voltage in DC.) ไม่เกิน 85 VDC.
- มีระบบ Over Load Protection ที่เครื่อง พร้อมไฟแจ้งเตือนเมื่อเครื่องเกิดการ Over Heating
- มีระบบ Arc Force หรือ Arc Starting
- Insulation Class ไม่ต่ำกว่า H และมี Protection Degree ไม่ต่ำกว่า IP23
- อุปกรณ์ประกอบของผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานของบริษัทผู้ผลิต

อุปกรณ์ประกอบ (ต่อชุดเครื่อง)

- สายเชื่อมพร้อมคีมจับลวดเชื่อม ขนาดไม่น้อยกว่า 150 Amp. ยาวไม่น้อยกว่า 10 m. จำนวน 2 เส้น
- สายดินพร้อมคีมจับสายดิน ขนาดไม่น้อยกว่า 150 Amp. ยาวไม่น้อยกว่า 10 m. จำนวน 2 เส้น
- ลวดเชื่อมไฟฟ้า E6013 ขนาด 2.6 mm. และ 3.2 mm. ขนาดละ 30 กก.
- ลวดเชื่อมไฟฟ้า E7016 ขนาด 2.6 mm. และ 3.2 mm. ขนาดละ 20 กก.
- ถุงมือหนัง จำนวน 2 คู่
- ชุดเชื่อมพร้อมปลอกแขน จำนวน 2 ชุด
- หน้ากาก ชนิดมือถือ จำนวน 2 อัน
- ค้อนเคาะ และแปรงลวด อย่างละ 2 อัน
- อุปกรณ์ประกอบของผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานของบริษัทผู้ผลิต

กท. ๑๐/๑๑/๑๑
110/๑๑
๒๐๑๑

/รายการที่ 2

รายการที่ 2 เครื่องเชื่อมสตั๊ด (Stud Welding Machine) ชนิด Portable

จำนวน 2 ชุดเครื่อง

รายละเอียดทั่วไป เป็นเครื่องเชื่อมสตั๊ดแบบ Portable สามารถเชื่อมเหล็กสแตนเลส อะลูมิเนียม และทองเหลืองได้ พร้อมชุดหัวสตั๊ด และมีระบบ Digital display of charging voltage พร้อมอุปกรณ์ประกอบ

รายละเอียดทางเทคนิค

- สามารถใช้กับระบบไฟฟ้า 220 VAC. 1 Ph. 50 Hz.
- มี Weldable Stud Range ได้ตั้งแต่ขนาด 3 – 10 mm.
- มีระบบ Digital Display of Charging Voltage
- มี Charging Voltage ตั้งแต่ 40 – 200 V.
- มี Main Fusing Time – Lag ไม่น้อยกว่า 3 Amp.
- มีค่ากำลังไฟฟ้า (Power Consumption) ไม่เกินกว่า 680 W.
- มี Capacitance ไม่น้อยกว่า 80,000 μ F
- มี Protection ไม่ต่ำกว่า IP 23
- มีชุด Stud Welding Gun
- อุปกรณ์ประกอบของผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานของบริษัทผู้ผลิต

อุปกรณ์ประกอบ (ต่อชุดเครื่อง)

- มีชุด Torch Stud จำนวน 1 ชุด
- มีชุด Ground Clamp จำนวน 1 ชุด
- มี Collet M3, M4, M5, M6 และ M8 ขนาดละ 1 อัน
- อุปกรณ์ประกอบของผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานของบริษัทผู้ผลิต

รายการที่ 3 เครื่องเชื่อมไฟฟ้า แบบ MIG ขนาดไม่น้อยกว่า 300 Amp.

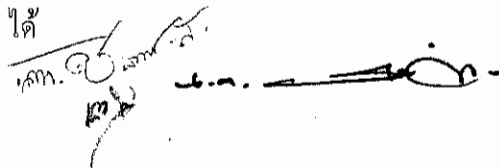
จำนวน 2 ชุดเครื่อง

รายละเอียดทั่วไป เป็นเครื่องเชื่อมไฟฟ้า แบบ MIG (Metal Inert Gas Welding Machine) แบบ Inverter ที่สามารถจ่ายกระแสไฟเชื่อมได้สูงสุดไม่น้อยกว่า 300 Amp. เครื่องเชื่อมไฟฟ้า ประกอบด้วย ชุดตัวเครื่อง (Welding Supply Unit) ชุดแยกป้อนลวดเชื่อม (Wire Feeder) ชุดปืนเชื่อมแบบ Push – Pull Guns พร้อมชุดควบคุมกระแสไฟสำหรับ Push – Pull Guns และชุดปืนเชื่อมแบบ MIG โดยชุดอุปกรณ์ดังกล่าวต้องเป็นผลิตภัณฑ์ตราอักษรเดียวกัน และต้องได้มาตรฐาน IEC 6974-1 หรือ EN 60974-1 หรือ NEMA

รายละเอียดทางเทคนิค

คุณลักษณะเฉพาะตัวเครื่องเชื่อม (Welding Supply Unit)

- สามารถใช้กับระบบไฟฟ้า 220 – 500 VAC. 42 – 21 Amp. ได้ พร้อมสายดินต่อเข้าระบบ และสามารถรองรับการเปลี่ยนแปลงกระแสไฟฟ้าได้ $\pm 10\%$ ได้



/ มีระบบเชื่อม.....

- มีระบบเชื่อม MMA Contact, TIG DC Contact, และ MIG Contact
- สามารถปรับกระแสไฟเชื่อม MMA (Welding Current in DC.) ได้ต่ำสุดไม่เกินกว่า 10 Amp. และสูงสุดไม่น้อยกว่า 300 Amp.
- สามารถปรับกระแสไฟเชื่อม TIG DC. (Welding Current in DC.) ได้ต่ำสุดไม่เกินกว่า 5 Amp. และสูงสุดไม่น้อยกว่า 300 Amp.
- สามารถปรับ Voltage ในการเชื่อม MIG ได้ต่ำสุดไม่เกิน 12 Volts และสูงสุดไม่ต่ำกว่า 36 Volts
- Open Circuit Voltage ไม่เกิน 80 VDC.
- มีค่า Duty Cycle Current ที่ 100% ไม่น้อยกว่า 300 Amp.
- มี Max. Welding voltage สูงสุดไม่เกิน 50 Volts. ที่กระแสไฟเชื่อมไม่ต่ำกว่า 300 Amp.
- Power Factor ไม่ต่ำกว่า 0.8 หรือ 80%
- มี Digital Display แสดงค่าการทำงานต่าง ๆ
- มีระบบ Over Load Protection ที่เครื่อง
- Insulation Class ไม่ต่ำกว่า Class H และมี Protection Degree ไม่ต่ำกว่า IP 23 C
- อุปกรณ์ประกอบของผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานของบริษัทผู้ผลิต

คุณลักษณะเฉพาะชุดป้อนลวดเชื่อม

- ชุดป้อนลวดเชื่อมแยกเป็นอิสระจากตัวเครื่องเชื่อม
- มีชุดลูกกลิ้งขึ้นลวด เป็นแบบ 4 – Roll หรือดีกว่า
- Working Voltage (Safety Voltage) ไม่เกิน 50 VDC.
- Rated Power ไม่เกิน 100 Watts
- ความเร็วในการป้อนลวดสามารถปรับ ได้ให้มีความเร็วไม่น้อยกว่า 18 m/min
- สามารถใช้ป้อนลวดเชื่อม Aluminum ขนาด 1.0 – 2.4 mm. ได้
- มีระบบ Double Pulse และ Synchro Pulse หรือ Synergic Pulse
- มีระบบ Creep Start, Hot Start, Crater Filling และ Gas Flow Test
- มีระบบการเชื่อมแบบ MIG 2T และ MIG 4T
- มี Memory Function ไม่ต่ำกว่า 20 Channel
- มี Digital Display แสดงค่าการทำงานต่าง ๆ
- อุปกรณ์ประกอบของผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานของบริษัทผู้ผลิต

คุณลักษณะเฉพาะชุดป้อนเชื่อมแบบ MIG

- Loading Capacity ไม่ต่ำกว่า 300 Amp. ที่ Duty Cycle Current ไม่ต่ำกว่า 60%
- มีชุดปรับ Welding Current ที่ตัวป้อน
- สามารถใช้กับลวดเชื่อมเหล็กและ Stainless ขนาด 0.8 – 1.2 mm. ได้

วันที่ ๑๐/๑๒/๒๕๖๓
#1/๕ ๕.๓.๒๕๖๓

- มีความยาวของสายไม่น้อยกว่า 4 m.
- อุปกรณ์ประกอบของผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานของบริษัทผู้ผลิต

อุปกรณ์ประกอบ (ต่อชุดเครื่อง)


- สายเชื่อมพร้อมคีมจับสวดเชื่อม ขนาดไม่น้อยกว่า 300 Amp. ยาวไม่น้อยกว่า 10 m. จำนวน 1 เส้น
- สายดินพร้อมคีมจับสายดิน ขนาดไม่น้อยกว่า 300 Amp. ยาวไม่น้อยกว่า 10 m. จำนวน 1 เส้น
- ชุดปืนเชื่อมแบบ MIG พร้อมชุดปรับ Welding Current จำนวน 1 ชุด
- ท่อแก๊ส CO2 พร้อมบรรจุแก๊ส CO2 ไม่น้อยกว่า 20 กก. พร้อมเกจวัดกำลังดัน จำนวน 1 ชุด
- รถเข็นบรรจุทุกเครื่องเชื่อมและท่อแก๊ส จำนวน 1 คัน
- หน้ากากปรับความไวแสงได้อัตโนมัติ ภายใน 0.00015 sec. ชนิดสวมหัว จำนวน 1 อัน
- ถุงมือหนัง จำนวน 2 คู่
- ชุดเชื่อม พร้อมปลอกแขน จำนวน 1 ชุด
- ค้อนเคาะ และแปรงลวด อย่างละ 2 อัน
- Teflon Liner ยาว 4.5 m. สำหรับ Aluminum Wire จำนวน 1 เส้น
- Contact Tip ขนาด 1.2 mm. จำนวน 10 อัน
- Gas Nozzle จำนวน 5 อัน
- Insulating Ring จำนวน 5 อัน
- ลวดเชื่อม MIG ER70S-6 ขนาด 0.8 mm และ 1.2 mm. (ม้วนละ 15 กก.) อย่างละ 1 ม้วน
- ลวดเชื่อม MIG ER4043 ขนาด 1.2 mm. (ม้วนละ 6 กก.) จำนวน 1 ม้วน
- อุปกรณ์ประกอบของผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานของบริษัทผู้ผลิต

รายการที่ 4 เครื่องเชื่อมไฟฟ้า แบบ TIG AC/DC ระบบ INVERTER ขนาดไม่น้อยกว่า 250 Amp. จำนวน 2 ชุด
เครื่อง พร้อมอุปกรณ์ประกอบ

รายละเอียดทั่วไป เป็นเครื่องเชื่อมไฟฟ้าแบบ TIG AC/DC ระบบ INVERTER ที่สามารถจ่ายกระแสไฟเชื่อมได้ทั้ง TIG DC และ TIG AC ได้สูงสุดไม่น้อยกว่า 250 Amp. มีชุดหัวเชื่อม TIG ต้องเป็นผลิตภัณฑ์ตราอักษรเดียวกันกับเครื่องเชื่อมพร้อมอุปกรณ์ที่ใช้ในงานเชื่อมและเป็นเครื่องเชื่อมไฟฟ้าที่ได้มาตรฐาน IEC6974-1 หรือ EN60974-1

รายละเอียดทางเทคนิค

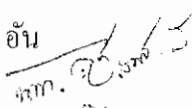

- ใช้กับระบบไฟฟ้า 380 VAC. 3 Ph. 50 Hz. ได้ พร้อมสายดินต่อเข้าระบบ และสามารถรองรับการเปลี่ยนแปลงกระแสไฟฟ้าได้ $\pm 10\%$ ได้
- สามารถปรับกระแสไฟเชื่อม TIG DC. (Welding Current in DC.) ได้ต่ำสุดไม่เกินกว่า 3 Amp. และสูงสุดไม่น้อยกว่า 250 Amp.

กม. 
+.....

- สามารถปรับกระแสไฟฟ้าเชื่อม TIG AC. (Welding Current in AC.) ได้ต่ำสุดไม่เกินกว่า 10 Amp. และ สูงสุดไม่น้อยกว่า 250 Amp.
- มีค่า Duty Cycle Current ที่ 60% ที่กระแสไฟเชื่อมไม่น้อยกว่า 250 Amp. และ 100% ที่กระแสไฟเชื่อม ไม่น้อยกว่า 200 Amp.
- สามารถปรับ AC. Frequency ได้และมีระบบ AC. TIG Arc Balance
- มีค่า Open Circuit Voltage (No Load Voltage in DC.) ไม่เกินกว่า 70 VDC.
- มีค่า Open Circuit Voltage (No Load Voltage in AC.) ไม่เกินกว่า 70 VAC.
- มีระบบการเชื่อม TIG แบบ HF/Contact Ignition และ 2/4 (2T and 4T) Sequence Latching
- มีระบบปรับกระแสเชื่อม แบบ Soft Start และ Hot Start
- มีระบบ Over Load Protection ที่เครื่อง
- มีระบบ Pulse TIG Back และสามารถปรับ Frequency ได้ตั้งแต่ 0.1 - 300 Hz.
- มีระบบการเชื่อมแบบ Pulse และ Spot Welding
- สามารถปรับกระแส Down Slope Time ได้
- สามารถปรับแต่ง Gas Pre-Flow Time และ Gas Post-Flow Time ได้
- มีระบบ Mini-log Function (Memory Function)
- มีระบบ Code Lock และ Remote Control
- Insulation class ไม่ต่ำกว่า Class B และมี Protection Degree ไม่ต่ำกว่า IP23
- อุปกรณ์ประกอบของผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานของบริษัทผู้ผลิต

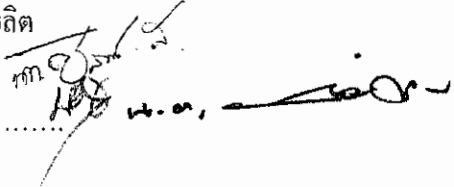
อุปกรณ์ประกอบ (ต่อชุดเครื่อง)

- ชุดหัวเชื่อม TIG ขนาดไม่น้อยกว่า 200 Amp. สำหรับ DC. Welding ยาวไม่ต่ำกว่า 8 m. จำนวน 1 ชุด
- สายเชื่อมพร้อมคีมจับลวดเชื่อม ขนาดไม่น้อยกว่า 250 Amp. ยาวไม่น้อยกว่า 10 m. จำนวน 1 เส้น
- สายดินพร้อมคีมจับสายดิน ขนาดไม่น้อยกว่า 250 Amp. ยาวไม่น้อยกว่า 10 m. จำนวน 1 เส้น
- สายไฟเข้าเครื่อง ยาว 10 m. จำนวน 1 เส้น
- รถลากเคลื่อนที่พร้อมล้อสามารถบรรทุกเครื่องเชื่อมและท่อแก๊ส จำนวน 1 คัน
- หน้ากากปรับความไวแสงได้อัตโนมัติภายใน 0.00015 sec. ชนิดสวมหัว จำนวน 1 อัน
- เกจวัดกำลังดัน Argon และสายแก๊ส ยาว 2 m. จำนวน 1 ชุด
- ถุงมือหนัง จำนวน 2 คู่
- ชุดเชื่อมพร้อมปลอกแขน จำนวน 1 ชุด
- ก้อนเคาะ และแปรงลวด อย่างละ 2 อัน

จาก. 
น.ศ. 

/ ลวดเชื่อม Pure....

- ลวดเชื่อม Pure Tungsten ขนาด 1.6, 2.4 และ 3.2 mm. ขนาดละ 10 เส้น
- ลวดเชื่อม Tungsten 2% ขนาด 1.6, 2.4 และ 3.2 mm. ขนาดละ 10 เส้น
- ท่อแก๊สอาร์กอนพร้อมเนื้อแก๊ส จำนวน 1 ท่อ
- Gas Nozzle ขนาด No. 4, No. 5, และ No. 6 ขนาดละ 10 อัน
- Housing for Tightening Bush ขนาด 1.6, 2.4 และ 3.2 mm. ขนาดละ 10 อัน
- Tightening Bush ขนาด 1.6, 2.4 และ 3.2 mm. ขนาดละ 10 อัน
- Insulation Ring จำนวน 5 อัน
- ลวดเชื่อม TIG Aluminum ER4043 ขนาด 2.4 และ 3.2 mm. ขนาดละ 5 กก.
- ลวดเชื่อม TIG Aluminum ER5356 ขนาด 2.4 และ 3.2 mm. ขนาดละ 5 กก.
- ลวดเชื่อม TIG เหล็ก ER70S-6 ขนาด 2.4 และ 3.2 mm. ขนาดละ 5 กก.
- ลวดเชื่อม TIG Stainless ER308L ขนาด 2.4 และ 3.2 mm. ขนาดละ 5 กก.
- อุปกรณ์ประกอบของผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานของบริษัทผู้ผลิต

.....
A handwritten signature in black ink is written over a dotted line. To the right of the signature is a circular stamp containing some illegible text and a date that appears to be '14.01.2014'.

รายละเอียด เงื่อนไข และข้อกำหนดต่อท้ายประกาศกรมอุทกหารเรือ ที่...

1. สิ่งที่ต้องการซื้อ ครุภัณฑ์โรงงาน จำนวน 4 รายการ

2. เงื่อนไขและข้อกำหนด

2.1 ข้อกำหนดความต้องการ

2.1.1 เป็นผลิตภัณฑ์ตามรายละเอียดที่ทางราชการกำหนดและเป็นผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปจากประเทศไทย หรือ ประเทศสหรัฐอเมริกา หรือสหภาพยุโรป หรือออสเตรเลีย หรือญี่ปุ่น

2.1.2 เป็นของใหม่ ไม่เก่าเก็บ และไม่เคยใช้งานมาก่อน

2.2 ข้อกำหนดในการเสนอราคา

2.2.1 ผู้เสนอราคาต้องระบุตัวอักษร รุ่น บริษัทผู้ผลิตและประเทศผู้ผลิตให้ชัดเจนทุกรายการ

2.2.2 ราคาที่เสนอเป็นราคารวมค่าอากรทางศุลกากร ภาษีมูลค่าเพิ่ม และค่าใช้จ่ายอื่นๆ รวมทั้งค่าขนส่งถึง และนำเข้าเก็บ ณ สถานที่ซึ่งทางราชการกำหนด

2.2.3 ผู้เสนอราคาจะต้องเสนอราคาต่อหน่วย ราคารวมภาษีมูลค่าเพิ่ม ราคารวมแต่ละรายการและราคารวมทั้งสิ้น

2.2.4 ทางราชการทรงไว้ซึ่งสิทธิที่จะไม่รับราคาใดราคาหนึ่ง หรือราคาที่เสนอทั้งหมดก็ได้ หรืออาจยกเลิกโดยไม่พิจารณาจัดหาเลยก็ได้แล้วแต่จะพิจารณาและให้ถือว่าการตัดสินใจของทางราชการเป็นเด็ดขาด ผู้เสนอราคาจะเรียกร้องค่าเสียหายใดๆ มิได้

2.3 หลักฐานประกอบการพิจารณา

2.3.1 ผู้เสนอราคาต้องแนบแค็ตตาล็อกที่ระบุตัวอักษร รุ่น และพร้อมแสดงรายละเอียดคุณลักษณะของสิ่งของที่เสนอขาย ให้ตรงตามรายละเอียดคุณลักษณะเฉพาะของสิ่งที่ต้องการซื้อตามข้อ 1. พร้อมทั้งทำเครื่องหมายระบุสิ่งของที่ทางราชการต้องการให้ชัดเจน เสนอมาพร้อมกับใบเสนอราคา ยกเว้นรายการอุปกรณ์ประกอบไม่ต้องแนบแค็ตตาล็อก (ถ้าไม่มี)

2.3.2 รายละเอียดใน ใบเสนอราคาต้องตรงกับแค็ตตาล็อกและรายละเอียดคุณลักษณะฯ ตามข้อ 2.3.1

2.3.3 ผู้เสนอราคาต้องระบุรายละเอียดของรายการอุปกรณ์ประกอบของผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานของบริษัทผู้ผลิต มาพร้อมกับใบเสนอราคา

2.3.4 หากผู้เสนอราคาไม่ดำเนินการ หรือดำเนินการไม่ถูกต้องครบถ้วนตามข้อ 2.3.1 ข้อ 2.3.2 และ ข้อ 2.3.3 ทางราชการขอสงวนสิทธิ์ที่จะไม่รับไว้พิจารณา ยกเว้นเพื่อประโยชน์ของทางราชการ

2.4 ข้อกำหนดในการส่งมอบ

2.4.1 ผู้ขายต้องส่งมอบหนังสือคู่มือการใช้และบำรุงรักษา (Instruction Manual for Operating and Maintenance) ให้ทางราชการในวันส่งมอบ จำนวน 4 ชุด/ชุดเครื่อง

2.4.2 ผู้ขายต้องส่งมอบหนังสือรายการอะไหล่และอุปกรณ์ (Part List) (ถ้ามี) ให้ทางราชการในวันส่งมอบ จำนวน 4 ชุด/ชุดเครื่อง

หม่อมราชวงศ์...
1/20

/ 2.5 การตรวจรับ.....

2.5 การตรวจรับ

2.5.1 ผู้ขายต้องทดสอบ หรือทดลองการใช้งานสิ่งของที่ส่งมอบให้กับทางราชการต่อหน้ากรรมการตรวจรับ หรือผู้แทนของทางราชการ รวมทั้งส่งมอบบันทึกผลการทดสอบ หรือทดลองให้กับกรรมการตรวจรับ หรือผู้แทนของทางราชการ และ/หรือ กรณีที่มีการวิเคราะห์หรือทดสอบ โดยใช้เครื่องมือทดสอบ และวิธีการของทางราชการ ผู้ขายต้องยอมรับผลการตรวจสอบวิเคราะห์ หรือทดสอบหรือทดลองของทางราชการ โดยผู้ขายต้องเป็นผู้รับผิดชอบค่าใช้จ่ายทั้งปวงในการตรวจวิเคราะห์ หรือทดสอบ หรือทดลอง

2.5.2 ถ้าปรากฏว่าสิ่งของที่ผู้ขายส่งมอบไม่ตรงตามความต้องการของทางราชการ ผู้ซื้อทรงไว้ซึ่งสิทธิ์ที่จะไม่รับของนั้น ในกรณีเช่นนี้ผู้ขายจะต้องรับนำสิ่งของที่ถูกต้องมาเปลี่ยนให้โดยเร็ว

2.6 การรับประกัน

2.6.1 ผู้ขายต้องให้การรับประกันสิ่งของตามมาตรฐานของบริษัทผู้ผลิต แต่ต้องไม่น้อยกว่า 1 ปี ในกรณีที่การรับประกันสิ่งของตามมาตรฐานของบริษัทผู้ผลิตมากกว่า 1 ปี ผู้ขายต้องระบุจำนวนเวลาของการรับประกันมาด้วยโดยการรับประกันให้นับจากวันที่ผู้ซื้อได้รับมอบ หากเกิดการชำรุด และ/หรือเสียหายระหว่างใช้งานตามปกติ ผู้ขายต้องรับมาดำเนินการภายใน 7 วัน หลังจากที่ได้รับแจ้งจากทางราชการโดยไม่คิดค่าใช้จ่ายเพิ่มเติมใด ๆ ทั้งสิ้น ในการซ่อมทำหากไม่สามารถดำเนินการแก้ไขให้สามารถใช้งานราชการได้ภายใน 15 วัน ผู้ขายต้องนำสิ่งของหรืออุปกรณ์ มาให้ทางราชการใช้ทดแทนสิ่งของหรืออุปกรณ์ที่ชำรุด และ/หรือเสียหาย จนกว่าจะสามารถดำเนินการแก้ไขให้แล้วเสร็จ และสามารถใช้งานราชการได้ดังเดิมโดยไม่คิดค่าใช้จ่ายเพิ่มเติมใด ๆ ทั้งสิ้น ในกรณีที่ผู้ขายต้องจัดส่งของใหม่ทดแทนของเก่าที่ชำรุด และ/หรือเสียหายให้แก่ทางราชการ ให้ส่งของภายในเวลาที่กำหนดไว้ในข้อ 2.8 นับจากวันที่ได้รับแจ้งการชำรุด และ/หรือเสียหายจากทางราชการ โดยไม่คิดค่าใช้จ่ายเพิ่มเติมใด ๆ ทั้งสิ้น

2.6.2 ภายในระยะเวลาการรับประกัน เมื่อผู้ขายได้รับแจ้งจากทางราชการว่าสิ่งของนั้นเกิดการชำรุด และ/หรือเสียหายระหว่างใช้งานตามปกติ และผู้ขายไม่มาดำเนินการภายในระยะเวลาที่ทางราชการกำหนดไว้ตามข้อ 2.6.1 ทางราชการสงวนสิทธิ์ที่จะจ้างบริษัท/ห้าง/ร้าน หรือบุคคลอื่น มาทำการแก้ไขโดยผู้ขายต้องเป็นผู้ออกค่าใช้จ่ายทั้งสิ้น

2.7 การกำหนดขึ้นราคา

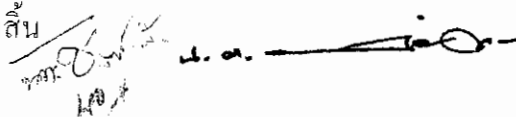
ราคาที่เสนอขายต้องขึ้นราคาอยู่ได้ไม่น้อยกว่า 90 วัน

2.8 การส่งมอบพัสดุ

กำหนดส่งมอบพัสดุ ที่เสนอขายตามรายการที่ 1 ณ โรงงานโลหะแผ่น กองโรงงานเรือเหล็ก อุทหารเรือพระจุลจอมเกล้า อร. รายการที่ 2 ณ โรงงานช่างไม้ไผ่แก้ว กองโรงงานเบ็ดเตล็ด อุทหารเรือพระจุลจอมเกล้า อร. และรายการที่ 3 - 4 ณ โรงงานแผ่นประสาน กองโรงงาน ฐานทัพเรือสัตหีบ ให้เสร็จสิ้นภายใน 90 วัน นับถัดจากวันลงนามในสัญญาซื้อ - ขาย กับทางราชการ เป็นต้นไป

2.9 การฝึกอบรม

ผู้ขายต้องจัดการฝึกอบรมการใช้เครื่องมือที่เสนอขายให้แก่ทางราชการเป็นเวลาไม่น้อยกว่า 1 วัน ภายใน 3 วัน นับถัดจากวันที่ได้รับแจ้งจากทางราชการให้มาฝึกอบรม ณ ที่ซึ่งระบุในข้อ 2.8 โดยไม่คิดค่าใช้จ่ายใด ๆ ทั้งสิ้น



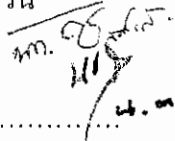
2.10 เงื่อนไขการชำระเงิน

2.10.1 ผู้ซื้อตกลงชำระเงินค่าสิ่งของตามข้อ 1. ให้แก่ผู้ขายเมื่อผู้ซื้อได้ตรวจรับสิ่งของตามข้อ 2.5 ไว้โดยครบถ้วนแล้ว

2.10.2 การจ่ายเงินตามข้อ 2.10.1 ผู้ซื้อจะโอนเงินเข้าบัญชีเงินฝากของผู้ขายโดยตรง ทั้งนี้ผู้ขายตกลงเป็นผู้รับภาระเงิน หรือ ค่าบริการอื่นใดเกี่ยวกับการ โอนที่ธนาคารเรียกเก็บ และยินยอมให้มีการหักเงินดังกล่าวจากจำนวนเงิน โอนในงวดนั้น

2.11 บทปรับ

หากสินค้าที่ส่งมอบ ไม่สามารถส่งมอบได้ตามกำหนดของทางราชการ ผู้ขายต้องชำระค่าปรับเป็นรายวันให้แก่ผู้ซื้อ เป็นเงินจำนวนร้อยละ 0.2 (ศูนย์จุดสอง) ของราคาสิ่งของที่ยังไม่ได้ส่งมอบ นับถัดจากวันที่ครบกำหนดตามสัญญาที่ได้ทำไว้กับทางราชการ จนถึงวันที่ผู้ขายได้นำสินค้ามาส่งมอบแก่ทางราชการ และกรรมการตรวจรับหรือผู้แทนของทางราชการ จนถูกต้องครบถ้วน

หม. 
.....