

ร่างขอบเขตของงาน (TOR)

การจัดซื้อ ลวดทองแดง จำนวน ๔๗ รายการ ด้วยวิธีการทางอิเล็กทรอนิกส์

๑. ความเป็นมา

ในปีงบประมาณ ๒๕๕๖ กองทัพเรือมีแผนนำเรือเข้ารับการซ่อมทำ ซึ่งกรมอู่ทหารเรือเป็นหน่วยรับผิดชอบ ในการซ่อมทำได้จัดทำแผนปฏิบัติจัดซื้อจัดจ้างประจำปีงบประมาณ ๒๕๕๖ เพื่อจัดหาพัสดุสนับสนุนหน่วยซ่อมทำ ต่างๆ สำหรับใช้ในการซ่อมทำเรือดังกล่าว ในจำนวนนี้มีการจัดซื้อลวดทองแดง จำนวน ๔๗ รายการ ด้วยวิธีการ ทางอิเล็กทรอนิกส์

๒. วัตถุประสงค์

การจัดซื้อลวดทองแดง จำนวน ๔๗ รายการ ด้วยวิธีการทางอิเล็กทรอนิกส์ ในครั้งนี้ เพื่อสนับสนุน กรมโรงงาน ฐานทัพเรือสัตหีบ และอุไรชนาวิมิตลอลดลยเดช กรมอู่ทหารเรือ ใช้ในการซ่อมทำเรือตามแผนปฏิบัติจัดซื้อจัดจ้าง ประจำปีงบประมาณ ๒๕๕๖

๓. คุณสมบัติของผู้ประสงค์จะเสนอราคา

- ๓.๑ ผู้ประสงค์จะเสนอราคาต้องเป็นผู้มีอาชีพขายพัสดุที่ประกวดราคาซื้อด้วยวิธีการทางอิเล็กทรอนิกส์ครั้งนี้
- ๓.๒ ผู้ประสงค์จะเสนอราคาต้องไม่เป็นผู้ที่ถูกระบุชื่อไว้ในบัญชีรายชื่อผู้ทำงานของทางราชการและได้แจ้งเวียน ชื่อแล้ว หรือไม่เป็นผู้ที่ได้รับผลของการสั่งให้ติดบุคคล หรือบุคคลอื่นเป็นผู้ทำงานตามระเบียบของทางราชการ
- ๓.๓ ผู้ประสงค์จะเสนอราคาต้องไม่เป็นผู้มีผลประโยชน์ร่วมกันกับผู้ประสงค์จะเสนอราคารายอื่น และ/หรือต้อง ไม่เป็นผู้มีผลประโยชน์ร่วมกันกับผู้ให้บริการตลาดกลางอิเล็กทรอนิกส์ ณ วันประกาศประกวดราคาซื้อด้วยวิธีการ ทางอิเล็กทรอนิกส์ หรือไม่เป็นผู้กระทำการอันเป็นการขัดขวางการแข่งขันราคาอย่างเป็นธรรม
- ๓.๔ ผู้ประสงค์จะเสนอราคาต้องไม่เป็นผู้ได้รับเอกสิทธิ์หรือความคุ้มกัน ซึ่งอาจปฏิเสธไม่ยอมขึ้นศาลไทย เว้นแต่ รัฐบาลของผู้ประสงค์จะเสนอราคาได้มีคำสั่งให้สละสิทธิ์และความคุ้มกันเช่นนั้น
- ๓.๕ ผู้ประสงค์จะเสนอราคาที่จะเข้าเป็นคู่สัญญาต้องไม่อยู่ในฐานะเป็นผู้ไม่แสดงบัญชีรายรับรายจ่าย หรือ แสดงบัญชีรายรับรายจ่ายไม่ถูกต้องครบถ้วนในสาระสำคัญ
- ๓.๖ ผู้ประสงค์จะเสนอราคาที่จะเข้าเป็นคู่สัญญาต้องลงทะเบียนในระบบอิเล็กทรอนิกส์ของกรมบัญชีกลางที่ เว็บไซต์ข้อมูลจัดซื้อ จัดจ้างภาครัฐ
- ๓.๗ ผู้ประสงค์จะเสนอราคาที่จะเข้าเป็นคู่สัญญาต้องรับจ่ายเงินผ่านบัญชีเงินฝากกระแสรายวัน เว้นแต่การรับ จ่ายเงินแต่ละครั้งซึ่งมีมูลค่าไม่เกินสามหมื่นบาท คู่สัญญาอาจรับจ่ายเป็นเงินสดก็ได้

๔. แบบรูปรายการ หรือรายละเอียดคุณลักษณะเฉพาะ

รายละเอียดตามผนวกที่แนบ


๕. ระยะเวลาดำเนินการ

กำหนดยื่นราคาไม่น้อยกว่า ๙๐ วัน นับแต่วันยืนยันราคาสุดท้าย

๖. ระยะเวลาการส่งมอบพัสดุ

ผู้ขายต้องส่งมอบพัสดุที่เสนอขาย ภายใน ๙๐ วัน นับถัดจากวันลงนามในสัญญาซื้อขายกับทางราชการ ดังนี้

- ๖.๑ รายการที่ ๑ - ๑๘ ณ หมวดคลังพัสดุทั่วไป แผนกคลัง กองพัสดุช่าง อุไรชนาวิมิตลอลดลยเดช กรมอู่ทหารเรือ อำเภอสัตหีบ จังหวัดชลบุรี
- ๖.๒ รายการที่ ๑๙ - ๔๗ ณ คลังพัสดุ แผนกพัสดุช่าง กองแผนการช่าง กรมโรงงาน ฐานทัพเรือสัตหีบ อำเภอสัตหีบ จังหวัดชลบุรี

๒๖-๑ 

๗. วงเงิน...

๗. วงเงินในการจัดซื้อ

วงเงินงบประมาณในการจัดซื้อ จำนวน ๒,๒๘๗,๖๐๖.๕๐ บาท (สองล้านสองแสนแปดหมื่นเจ็ดพันหกร้อยหกบาทห้าสิบบาทห้าสตางค์)

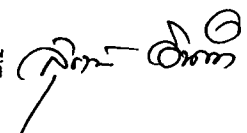
(ในการเสนอราคาจะต้องเสนอราคาลดขั้นต่ำ (Minimum Bid) ไม่น้อยกว่าครั้งละ ๔,๐๐๐.๐๐ บาท จากราคาสูงสุดของการประกวดราคาฯ และเสนอลดราคาครั้งถัดๆ ไปต้องเสนอลดราคาครั้งละ ๔,๐๐๐.๐๐ บาท จากราคาครั้งสุดท้ายที่เสนอลดแล้ว)

หมายเหตุ

ผู้สนใจสามารถพิจารณา เสนอข้อคิดเห็น หรือข้อเสนอนะเกี่ยวกับร่างขอบเขตของงานนี้เป็นลายลักษณ์อักษร โดยใช้บริการไปรษณีย์ด่วนพิเศษ (EMS) ได้ที่แผนกจัดหา ศูนย์พัสดุช่าง กรมอุทกหารเรือ ถนนอรุณอมรินทร์ แขวงศิริราช เขตบางกอกน้อย กรุงเทพมหานคร ๑๐๗๐๐ โทรศัพท์หมายเลข ๐ ๒๔๗๕ ๔๒๒๔ โทรสารหมายเลข ๐ ๒๔๑๑ ๒๒๗๑ หรือทางเว็บไซต์ของกองทัพเรือ www.mavy.mi.th โดยเปิดเผยตัว ระบุชื่อนามสกุลจริงที่อยู่จริง และหมายเลขโทรศัพท์ที่ติดต่อได้

นาวาเอก  ประธานกรรมการ

นาวาโท  กรรมการ

เรือตรี  กรรมการ

ผนวก ก

รายละเอียด เงื่อนไข และข้อกำหนด
การจัดซื้อลวดทองแดง จำนวน ๔๗ รายการ ด้วยวิธีการทางอิเล็กทรอนิกส์

๑. ข้อกำหนดความต้องการ

๑.๑ เป็นผลิตภัณฑ์ที่มีรายละเอียดตามที่ทางราชการกำหนด

๑.๒ เป็นผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปภายในประเทศที่ได้รับการรับรองมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.๒๙๙-๒๕๕๒)

๑.๓ เป็นของใหม่ ไม่เก่าเก็บ ไม่เคยใช้งานมาก่อน และอยู่ในสภาพที่สามารถใช้งานได้ทันที

๒. ข้อกำหนดในการเสนอราคา

ราคาที่เสนอเป็นราคารวมภาษีมูลค่าเพิ่ม และภาษีอื่นๆ ทุกชนิด ตลอดจนค่าขนส่งถึงและนำเข้าเก็บ ณ สถานที่ตามที่ทางราชการกำหนด รวมทั้งค่าใช้จ่ายอื่นๆ ทั้งสิ้นทั้งปวงไว้ด้วยแล้ว

๓. หลักฐานประกอบการพิจารณา

๓.๑ แค็ตตาล็อกหรือเอกสารที่แสดงรายละเอียดคุณลักษณะเฉพาะของลวดทองแดง พร้อมทำเครื่องหมายระบุรายละเอียดตามที่ทางราชการต้องการให้ชัดเจน และรายละเอียดข้อเสนอทางด้านเทคนิคแนบท้ายแบบใบยื่นข้อเสนอการประกวดราคาด้วยวิธีการทางอิเล็กทรอนิกส์ต้องระบุตราอักษร บริษัทผู้ผลิต และประเทศผู้ผลิตให้ชัดเจนทุกรายการ และต้องมีรายละเอียดถูกต้อง ครบถ้วนตามที่ทางราชการกำหนด รวมทั้งรายละเอียดต้องตรงกับแค็ตตาล็อกหรือเอกสาร

๓.๒ ถ้าในแค็ตตาล็อกไม่แสดงรายละเอียดคุณลักษณะเฉพาะทางเทคนิคตามที่ทางราชการกำหนด จะต้องมียกหนังสือรับรองจากบริษัทผู้ผลิต หรือโรงงานผู้ผลิต หรือผู้แทนจำหน่ายที่ได้รับการแต่งตั้งอย่างเป็นทางการจากบริษัทผู้ผลิต หรือโรงงานผู้ผลิตมาแสดง

๓.๓ ต้องแนบเอกสาร หรือแค็ตตาล็อกที่ระบุมาตรฐานของผลิตภัณฑ์ตามที่ทางราชการกำหนด

๓.๔ หากไม่ดำเนินการให้ครบถ้วนตามข้อ ๓.๑ - ๓.๓ ทางราชการจะไม่รับไว้พิจารณา

๔. ข้อกำหนดในการส่งมอบพัสดุ

๔.๑ ผู้ขายต้องมีเอกสารรับรองฉบับจริงจากบริษัทผู้ผลิตว่าสินค้าที่ส่งมอบเป็นของใหม่ ไม่เก่าเก็บ ไม่เคยใช้งานมาก่อน และอยู่ในสภาพที่พร้อมใช้งาน

๔.๒ ถ้าเป็นพัสดุที่นำเข้ามาจากต่างประเทศผู้ขายต้องนำเอกสารใบนำเข้าสินค้า (Import Entry) ใบกำกับสินค้า (Invoice) มาแสดงต่อคณะกรรมการตรวจรับพัสดุ พร้อมกับมอบสำเนาเอกสารดังกล่าวให้แก่ทางราชการไว้เป็นหลักฐาน

๕. การตรวจรับ

๕.๑ กรณีที่มีการวิเคราะห์หรือทดลอง ผู้ขายต้องยอมรับการตรวจสอบวิเคราะห์โดยใช้เครื่องมือทดสอบและวิธีการของทางราชการ

๕.๒ หากผู้ขายไม่ดำเนินการหรือดำเนินการไม่ครบถ้วนทางราชการสงวนสิทธิ์ที่จะไม่พิจารณารับสินค้าไว้ใช้ราชการ

๕.๓ หากปรากฏว่าสิ่งของผู้ขายส่งมอบไม่ตรงตามความต้องการของทางราชการ ผู้ซื้อทรงไว้ซึ่งสิทธิ์ที่จะไม่รับสิ่งของนั้น ในกรณีเช่นนี้ผู้ขายจะต้องรับนำสิ่งของที่ถูกต้องมาเปลี่ยนโดยเร็วภายในเวลาที่ทางราชการกำหนด

๒๑ ๖๐๓๖๖
อ. การรับประกัน...

๖. การรับประกัน

ผู้ขายจะต้องรับประกันความชำรุดบกพร่องเป็นเวลาไม่น้อยกว่า ๓๖๕ วัน นับถึจากวันที่ผู้ซื้อได้รับมอบไว้ใช้ราชการ โดยภายในระยะเวลาดังกล่าว หากเกิดการชำรุดบกพร่องและ/หรือเสียหายไม่สามารถใช้ราชการได้ เนื่องจากความผิดพลาดในการผลิตซึ่งมิใช่ความผิดพลาดของเจ้าหน้าที่ของทางราชการ ผู้ขายต้องจัดส่งของใหม่ทดแทนของเก่าที่ชำรุดบกพร่องหรือเสียหายให้แก่ทางราชการ ภายใน ๓๐ วัน นับแต่วันที่ได้รับแจ้งจากผู้ซื้อ โดยไม่คิดค่าใช้จ่ายใด ๆ ทั้งสิ้น

๗. บทปรับ


หากผู้ขายไม่สามารถส่งมอบพัสดุได้ทันตามที่ทางราชการกำหนด ผู้ขายต้องชำระค่าปรับให้ผู้ซื้อเป็นรายวันในอัตราร้อยละ ๐.๒ (ศูนย์จุดสอง) ของราคาสິงของที่ยังไม่ได้รับมอบ นับถึจากวันครบกำหนดส่งมอบตามสัญญาที่ได้ทำไว้กับทางราชการ จนถึงวันที่ผู้ขายได้นำสิ่งของมาส่งมอบให้แก่ทางราชการถูกต้องครบถ้วน

๘. เงื่อนไขการชำระเงิน

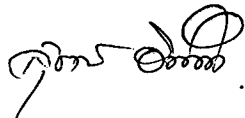
๘.๑ ผู้ซื้อตกลงชำระเงินค่าสิ่งของให้แก่ผู้ขาย เมื่อผู้ซื้อได้รับมอบสิ่งของและตรวจรับไว้โดยครบถ้วนแล้ว

๘.๒ การจ่ายเงินตามเงื่อนไขนี้ ผู้ซื้อจะโอนเงินบัญชีเงินฝากกระแสรายวันของผู้ขายโดยตรง ทั้งนี้ผู้ขายตกลงเป็นผู้รับภาระเงินหรือค่าบริการอื่นใดเกี่ยวกับการโอนที่ธนาคารเรียกเก็บและยินยอมให้มีการหักเงินดังกล่าวจากจำนวนเงินโอนในงวดนั้น

๙. กรมอู่ทหารเรือ ขอสงวนสิทธิ์ในการยกเลิกการจัดซื้อในครั้งนี้ หากไม่ได้รับการอนุมัติงบประมาณจากกองทัพเรือ

นาวาเอก  ประธานกรรมการ

นาวาโท  กรรมการ

เรือตรี  กรรมการ

ผนวก ข

รายละเอียดการจัดหาหลอดแดง จำนวน 47 รายการ

ลำดับที่	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	หมายเหตุ
1.	<p>หลอดแดงเบอร์ 16 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>1.1 เป็นหลอดแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>1.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>1.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	150	กก.	ให้กับ อรม.อร.
2.	<p>หลอดแดงเบอร์ 17 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>2.1 เป็นหลอดแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>2.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>2.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	150	กก.	ให้กับ อรม.อร.
3.	<p>หลอดแดงเบอร์ 18 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>3.1 เป็นหลอดแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>3.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>3.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	150	กก.	ให้กับ อรม.อร.
4.	<p>หลอดแดงเบอร์ 19 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>4.1 เป็นหลอดแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>4.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>4.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	150	กก.	ให้กับ อรม.อร.
5.	<p>หลอดแดงเบอร์ 20 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>5.1 เป็นหลอดแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>5.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>5.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	150	กก.	ให้กับ อรม.อร.

ลำดับที่	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	หมายเหตุ
6.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 21 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>6.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>6.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>6.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	150	กก.	ให้กับ อรม.อร.
7.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 22 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>7.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>7.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>7.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	50	กก.	ให้กับ อรม.อร.
8.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 23 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>8.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>8.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>8.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	50	กก.	ให้กับ อรม.อร.
9.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 24 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>9.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>9.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>9.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	50	กก.	ให้กับ อรม.อร.
10.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 25 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>10.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>10.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>10.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	50	กก.	ให้กับ อรม.อร.

ลำดับที่	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	หมายเหตุ
11.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 26 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>11.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>11.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>11.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	30	กก.	ให้กับ อรม.อร.
12.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 27 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>12.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>12.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>12.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	30	กก.	ให้กับ อรม.อร.
13.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 28 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>13.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>13.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>13.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	30	กก.	ให้กับ อรม.อร.
14.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 29 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>14.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>14.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>14.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	30	กก.	ให้กับ อรม.อร.
15.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 30 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>15.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>15.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>15.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	30	กก.	ให้กับ อรม.อร.

ลำดับที่	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	หมายเหตุ
16.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 31 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>16.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>16.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>16.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	30	กก.	ให้กับ อรม.อร.
17.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 32 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>17.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>17.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>17.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	30	กก.	ให้กับ อรม.อร.
18.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 33 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>18.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>18.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>18.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	30	กก.	ให้กับ อรม.อร.
19.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 10 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>19.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>19.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>19.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	50	กก.	ให้กับ กรง.รฐท.สส.
20.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 11 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>20.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>20.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>20.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	50	กก.	ให้กับ กรง.รฐท.สส.

ลำดับที่	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	หมายเหตุ
21.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 12 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>21.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>21.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>21.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	50	กก.	ให้กับ ครง.รฐท.สส.
22.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 13 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>22.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>22.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>22.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	50	กก.	ให้กับ ครง.รฐท.สส.
23.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 14 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>23.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>23.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>23.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	50	กก.	ให้กับ ครง.รฐท.สส.
24.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 15 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>24.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>24.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>24.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	150	กก.	ให้กับ ครง.รฐท.สส.
25.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 16 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>25.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>25.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>25.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	150	กก.	ให้กับ ครง.รฐท.สส.

น.อ. นิตินันท์

ลำดับที่	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	หมายเหตุ
26.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 17 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>26.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>26.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>26.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	200	กก.	ให้กับ ครง.รฐท.สส.
27.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 18 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>27.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>27.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>27.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	200	กก.	ให้กับ ครง.รฐท.สส.
28.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 19 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>28.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>28.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>28.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	200	กก.	ให้กับ ครง.รฐท.สส.
29.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 20 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>29.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>29.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>29.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	200	กก.	ให้กับ ครง.รฐท.สส.
30.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 21 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>30.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>30.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>30.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	200	กก.	ให้กับ ครง.รฐท.สส.

๒๐๖๐๓๓๓

ลำดับที่	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	หมายเหตุ
31.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 22 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>31.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>31.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>31.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	200	กก.	ให้กับ ครง.รฐท.สส.
32.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 23 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>32.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>32.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>32.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	200	กก.	ให้กับ ครง.รฐท.สส.
33.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 24 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>33.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>33.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>33.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	200	กก.	ให้กับ ครง.รฐท.สส.
34.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 25 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>34.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>34.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>34.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	200	กก.	ให้กับ ครง.รฐท.สส.
35.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 26 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>35.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>35.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>35.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	70	กก.	ให้กับ ครง.รฐท.สส.

ผ.อ. นิตยา

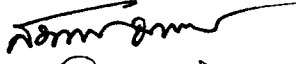

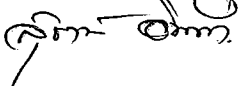
ลำดับที่	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	หมายเหตุ
36.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 27 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>36.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>36.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>36.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	70	กก.	ให้กับ ครง.รฐท.สส.
37.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 28 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>37.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>37.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>37.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	70	กก.	ให้กับ ครง.รฐท.สส.
38.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 29 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>38.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>38.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>38.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	70	กก.	ให้กับ ครง.รฐท.สส.
39.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 30 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>39.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>39.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>39.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	70	กก.	ให้กับ ครง.รฐท.สส.
40.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 31 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>40.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>40.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>40.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	70	กก.	ให้กับ ครง.รฐท.สส.

๕.๐.๒๐๑๗

ลำดับที่	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	หมายเหตุ
41.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 32 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>41.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>41.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>41.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	70	กก.	ให้กับ ครง.รฐท.สส.
42.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 33 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>42.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>42.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>42.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	70	กก.	ให้กับ ครง.รฐท.สส.
43.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 34 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>43.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>43.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>43.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	70	กก.	ให้กับ ครง.รฐท.สส.
44.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 35 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>44.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>44.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>44.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	70	กก.	ให้กับ ครง.รฐท.สส.
45.	<p>ลวดทองแดงเบอร์ 36 SWG มีรายละเอียดดังนี้</p> <p>45.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide</p> <p>45.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า</p> <p>45.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี</p>	70	กก.	ให้กับ ครง.รฐท.สส.

ผ.อ. น.อ. น.อ. น.อ.

ลำดับที่	รายการ	จำนวน	หน่วยนับ	หมายเหตุ
46.	ลวดทองแดงเบอร์ 37 SWG มีรายละเอียดดังนี้ 46.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide 46.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า 46.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี	50	กก.	ให้กับ ทรูท.สส.
47.	ลวดทองแดงเบอร์ 38 SWG มีรายละเอียดดังนี้ 47.1 เป็นลวดทองแดงที่เคลือบน้ำยา 2 ชั้น โดยชั้นล่าง (Base coat) เคลือบด้วย Polyester-imide และชั้นบน (Top coat) เคลือบด้วย Polyamide-imide 47.2 ทนความร้อนได้ไม่ต่ำกว่า 200 องศาเซลเซียส เป็นไปตาม Thermal Class 200 (K) หรือเทียบเท่า หรือดีกว่า 47.3 สามารถใช้ร่วมกับน้ำยาวานิชและเรซินได้เป็นอย่างดี	50	กก.	ให้กับ ทรูท.สส.

น.อ.  ประธานกรรมการ
 น.ท.  กรรมการ
 ร.ต.  กรรมการ