หมวดที่ 8

งานท่อเหล็ก

หมวดที่ 8
งานท่อเหล็ก (STEEL PIPE)

8.1 ทั่วไป

อุปกรณ์ท่อเหล็ก ประกอบด้วย ท่อเหล็กเหนียว (MILD STEEL PIPE), ท่องอ (BENDS PIPE) และอุปกรณ์อื่นๆ ตามที่แสดงไว้ในแบบ

ผู้รับจ้างจะต้องจัดหาอุปกรณ์ท่อเหล็กที่จะใช้ในงานก่อสร้างขนาดต่างๆ ตามที่ระบุไว้ในแบบก่อสร้างมาใช้ในการปฏิบัติงานก่อสร้างให้แล้วเสร็จสมบูรณ์โดยที่วัสดุของอุปกรณ์ท่อเหล็กทุกชิ้นจะต้องเป็นของใหม่ มีคุณภาพดีและมีมาตรฐานเป็นไปตามที่กำหนดให้ในข้อ 8.2 อย่างไรก็ตาม อุปกรณ์ทุกชนิดก่อนเริ่มดำเนินการจัดซื้อและผลิตจะต้องได้รับความเห็นชอบจากวิศวกรควบคุมการก่อสร้างก่อนดำเนินการ การปฏิบัติงานทุกขั้นตอนของผู้รับจ้าง วิศวกรควบคุมการก่อสร้างสงวนสิทธิ์ที่จะเข้าทำการตรวจสอบและควบคุมการทำงานได้ตลอดเวลา ผู้รับจ้างจะต้องอำนวยความสะดวกและให้ความร่วมมือแก่วิศวกรควบคุมการก่อสร้างเข้าไปตรวจสอบ

ในกรณีที่งานท่อเหล็กไม่ได้แสดงไว้ในแบบผู้รับจ้างจะต้องจัดทำรูปแบบเสนอให้วิศวกรควบคุมการก่อสร้างให้ความเห็นชอบก่อนการปฏิบัติงาน

ก่อนการวางอุปกรณ์ท่อเหล็กตามแบบที่โครงการเป็นหน้าที่ของผู้รับจ้างจะต้องเตรียมการสำรวจวางแนวและระดับให้ได้ตามแบบก่อสร้าง ขุดดิน และตัดแต่งร่องท่อ (TRENCH) ร่องระบายน้ำ, ก่อสร้างฐานรองรับท่อ (CONCRETE PIERS) (ถ้ามี), อาคารยึดตรึงท่อ (CONCRETE ANCHOR BLOCKS)

อุปกรณ์ท่อเหล็กจะต้องผลิตจากบริษัทซึ่งมีประสบการณ์ในการผลิตท่อเหล็กเหนียว (MILD STEEL PIPE) ขนาดเส้นผ่าศูนย์กลางไม่น้อยกว่า 50 เซนติเมตร และแรงดันน้ำในการออกแบบไม่น้อยกว่า 17 กิโลกรัม/ ตารางเซนติเมตร

ผู้รับจ้างจะต้องเสนอชื่อบริษัท หรือห้างหุ้นส่วน หรือผู้รับจ้างเอง เป็นผู้ผลิตอุปกรณ์ท่อเหล็กที่ผู้รับจ้างจะใช้ในการผลิตอุปกรณ์ท่อเหล็กให้กับผู้รับจ้างนำเอาไปใช้งานก่อสร้างมาพร้อมกับยื่นซองประกวดราคาเพื่อให้กรมพัฒนาพลังงานทดแทนและอนุรักษ์พลังงาน พิจารณาให้ความเห็นชอบด้วย

8.2 มาตรฐาน (STANDARDS)

วัสดุที่ใช้ในการผลิตอุปกรณ์ท่อเหล็ก วิธีการผลิต และการทดสอบคุณภาพจะต้องเป็นไปตามมาตรฐานล่าสุดของมาตรฐานต่างๆ ที่กำหนดไว้ข้างล่างนี้ หรือมาตรฐานอื่นๆ เป็นที่ยอมรับกันทั่วไปว่าดีกว่าหรือเทียบเท่ามาตรฐานที่ได้กำหนดไว้

ASTM	-	AMERICAN SOCIETY FOR TESTING AND MATERIALS
ASME	-	AMERICAN SOCIETY OF MECHANICAL ENGINEERS
ANSI	-	AMERICAN NATIONAL STANDARDS INSTITUTE
AWWA	-	AMERICAN WATER WORKS ASSOCIATION
API	-	AMERICAN PETROLEUM INSTITUTE
AISC	-	AMERICAN INSTITUTE OF STEEL CONSTRUCTION
AWS	-	AMERICAN WELDING SOCIETY
ISO	-	INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION
JIS	-	JAPANESE INDUSTRIAL STANDARDS
TIS	-	THAI INDUSTRIAL STANDARDS

ในกรณีที่ผู้รับจ้างจะใช้มาตรฐานอื่น นอกเหนือจากมาตรฐานตามที่กำหนดไว้แล้วนี้ ผู้รับจ้างจะต้องเสนอรายละเอียดของมาตรฐานที่เขียนเป็นภาษาอังกฤษนั้นๆ มาพร้อมกับการยื่นซองประกวดราคา เพื่อให้กรมพัฒนาพลังงานทดแทนและอนุรักษ์พลังงานจะได้ใช้ประกอบการพิจารณาให้ความเห็นชอบ

8.3 งานท่อเหล็ก (STEEL PIPE)

งานท่อเหล็ก ประกอบด้วย งานท่อเหล็กรับแรงดันสูง (HIGH PRESSURE PIPE) ได้แก่ PENSTOCK รวมทั้งอุปกรณ์ประกอบงานท่อเหล็กที่ระบุไว้ในแบบ

8.4 วัสดุ (MATERIALS)

8.4.1 ทั่วไป (GENERAL)

วัสดุที่ใช้ในการผลิตอุปกรณ์ท่อเหล็กจะต้องเป็นเหล็กเหนียว (MILD CARBON STEEL) คุณสมบัติของเหล็กจะต้องมีค่าของจุดล้า (YIELD STRENGTH) ไม่น้อยกว่า 2,400 กก./ตร.ซม. หรือมาตรฐานของวัสดุที่ได้กำหนดให้ไว้ในหัวข้อนี้ ในกรณีที่มาตรฐานวัสดุของอุปกรณ์ท่อเหล็กไม่ได้กำหนดไว้ในแบบก่อสร้างหรือในที่นี้วัสดุจะต้องมีคุณภาพดีเหมาะสมกับการใช้งานและจะต้องเสนอให้วิศวกรควบคุมการก่อสร้างอนุมัติเสียก่อน

8.4.2 วัสดุสำหรับอุปกรณ์ท่อเหล็ก

(1) โลหะ (METALS)

อุปกรณ์	มาตรฐาน
ท่อเหล็ก ท่องอ	JIS - G3101 Class SS400
	ASTM-A36, A283 GRADE "D"
EXPANSION JOINTS	JIS - G3101 Class SS400
	ASTM - A36, A283 GRADE "D"
BOLTS, NUTS, WASHERS	ASTM - A325
ANCHOR BOLTS	ASTM - 307 GRADE B
	ASTM - A36
SADDLE	ASTM - A36
STRUCTURAL FRAME	ASTM - A36
PLATES, BARS	ASTM - A36
AIR VENT STEEL PIPE	TIS277 - TYPE 3

(2) อื่นๆ (OTHERS)

(ก) RUBBER PACKING RINGS

จะต้องเป็นยางชนิด SYNTHETIC RUBBER ซึ่งมีคุณสมบัติทางฟิสิกส์ ดังนี้

SHORE DUROMETER HARDNESS (TYPE A)	85-95
MINIMUM ELONGATION	100%
ULTIMATE TENSILE STRENGTH	150 กก./ตร.ซม.
WATER ABSORPTION	น้อยกว่า 5%

มีส่วนผสมของ ASBESTOS และ GRAPHITE สามารถหดตัวได้ด้วยแรงอัด และมีแรงเสียดทาน (FRICTION) น้อย ผลิตภัณฑ์ชิ้นนี้ก่อนนำมาใช้งานจะต้องเสนอต่อวิศวกรควบคุมการก่อสร้าง เพื่ออนุมัติเสียก่อน

8.5 การผลิตอุปกรณ์ท่อเหล็ก (MANUFACTURING)

การผลิตอุปกรณ์ท่อเหล็กผู้รับจ้างจะต้องแจ้งเป็นลายลักษณ์อักษรต่อวิศวกรควบคุมการก่อสร้างให้ได้ทราบถึงสถานที่หรือโรงงานผลิตอุปกรณ์ท่อเหล็กที่ผู้รับจ้างจะนำมาใช้ในงานก่อสร้างพร้อมทั้งจัดส่งใบรับรองผลการทดสอบทางด้านเคมีและฟิสิกส์ของวัสดุที่จะใช้ผลิตอุปกรณ์ท่อเหล็กจากบริษัทผู้ผลิตวัสดุภายในเวลา 30 วัน หลังจากผู้รับจ้างได้ลงนามในสัญญารับการประมูลการก่อสร้างนี้ ในกรณีที่ผู้รับจ้างไม่สามารถจัดหาใบรับรองผลการทดสอบจากบริษัทผู้ผลิตวัสดุได้ผู้รับจ้างจะต้องทำการทดสอบคุณสมบัติเพื่อยืนยันว่าวัสดุที่คุณสมบัติครบถ้วนตามที่กำหนดให้โดยค่าใช้จ่ายในการทดสอบเป็นของผู้รับจ้างทั้งสิ้น

8.5.1 การม้วนท่อ (PIPE FORMING)

ผู้รับจ้างจะต้องจัดทำแบบแปลนแผ่นคลี่ของแผ่นเหล็กก่อนม้วนเป็นท่อ แบบแปลนการเตรียมแนวเชื่อมของแผ่นเหล็ก แผนงาน และวิธีการ พร้อมด้วยชนิดของเครื่องจักรที่ใช้ม้วนท่อ (ไม่อนุญาตให้ใช้ฆ้อนทุบ ในการม้วนท่อเหล็ก) เสนอความเห็นชอบจากวิศวกรควบคุมการก่อสร้างเสียก่อนเริ่มดำเนินการ มาตรฐานความยาวของท่อเหล็กแต่ละท่อนจะต้องไม่สั้นกว่า 8.0 เมตร

8.5.2 การเชื่อม (WELDING)

การเชื่อมจะต้องเชื่อมด้วยวิธี SHIELD MELTS ARC WELDING หรือวิธีอื่นที่มีคุณภาพของการเชื่อมดีกว่า หรือเทียบเท่า ซึ่งต้องผ่านความเห็นชอบจากวิศวกรควบคุมการก่อสร้างเสียก่อน นอกจากนี้ผู้รับจ้างจะต้องทำรายละเอียดแสดงการเตรียมตัดของแผ่นเหล็ก ส่วนผสมของลวดเชื่อม, FLUX, ชนิดและขนาดของลวดเชื่อมกระแสไฟฟ้า (CURRENT) และแรงเคลื่อน (VOLTAGE) ในการเชื่อม ความเร็ว (SPEED) ของการเชื่อมเสนอต่อวิศวกรควบคุมการก่อสร้างให้ความเห็นชอบเสียก่อนทำการเชื่อม มาตรฐานและวิธีการเชื่อมให้ใช้ AWS CODE และ ASME "BOILER & PRESSURE VESSEL CODE" เป็นมาตรฐานของงานเชื่อมอุปกรณ์ท่อเหล็ก

ช่างเชื่อมที่จะใช้ในการปฏิบัติงานเชื่อมจะต้องผ่านการทดสอบและมีใบรับรองจากสถาบัน หรือหน่วยงานที่ได้รับความเชื่อถือภายในประเทศ อาทิเช่น สถาบันพัฒนาฝีมือแรงงาน การไฟฟ้าฝ่ายผลิตแห่งประเทศไทย ฯลฯ และในกรณีที่ช่างเชื่อมไม่ได้ทำงานเชื่อมติดต่อกันมานานหรือใบรับรองอายุเกินกว่า 6 เดือน ก่อนเริ่มปฏิบัติงานนี้ ช่างเชื่อมจะต้องผ่านการทดสอบใหม่

การเชื่อมตามแนวยาวของท่อเหล็ก (LONGITUDINAL BUTT JOINT WELDING) จะต้องเป็นการเชื่อมแบบ COMPLETE JOINT PENETRATION GROOVE WELD และการเชื่อมต่อปลายท่อเหล็ก (CIRCULAR BUTT JOINT WELDING) เข้าด้วยกันทั้งในโรงงานและที่โครงการจะต้องเป็นการเชื่อมแบบ COMPLETE JOINT PENETRATION GROOVE WELD เช่นกัน ส่วนงานเชื่อมอุปกรณ์ประกอบงานท่อซึ่งเป็นการเชื่อมแบบ FILLET WELD, BEVEL GROOVE WELD, FLARE-BEVEL GROOVE WELD ขนาดของงานเชื่อมจะต้องทำตามแบบก่อสร้างกำหนดไว้

ขนาดของลวดเชื่อมที่ใช้จะต้องมีขนาดที่เหมาะสมกับงานเชื่อมแต่ละแบบ ชนิดลวดเชื่อมที่ใช้จะต้องเป็น LOW-HYDROGEN ELECTRODE หรือมีคุณสมบัติดีกว่าและเหมาะสมกับโลหะที่ต้องการเชื่อม งานเชื่อมในโรงงานให้ใช้ลวดเชื่อม (COVERED ELECTRODE) ชนิด E60xx และงานเชื่อมในโครงการให้ใช้ลวดเชื่อมชนิด E70xx โดยลวดเชื่อมจะต้องเก็บรักษาไว้ในกล่องป้องกันความชื้น การนำลวดเชื่อม (COVERED ELECTRODE) ออกมาใช้งาน จะต้องนำออกมาใช้ให้พอเหมาะกับการใช้งาน เพื่อไม่ให้ลวดเชื่อมรับความชื้นเกินไป ลวดเชื่อมจะต้องได้รับการตรวจสอบก่อนใช้งานว่าแห้งก่อนนำไปใช้งานหรือมีความชื้นไม่เกินกว่ากำหนดของผู้ผลิตลวดเชื่อมที่กำหนดไว้ ในกรณีที่ลวดเชื่อมเอาออกจากกล่องและทิ้งไว้นานกว่า 3 ชั่วโมง หรือลวดเชื่อมมีความชื้นมากจะต้องนำลวดเชื่อมเข้าเตาอบที่อุณหภูมิประมาณ 300-

400 °C เป็นเวลาประมาณ 1 ชั่วโมง อุณหภูมิของบรรยากาศขณะทำการเชื่อมจะต้องไม่น้อยกว่า 21 °C ห้ามทำการเชื่อมในขณะที่ฝนตกหรือบรรยากาศมีความชื้นจัด นอกจากจะมีวิธีป้องกันที่เหมาะสม

ก่อนทำการเชื่อมจะต้องทำความสะอาดบริเวณที่ที่ต้องการเชื่อมให้สะอาดเสียก่อนไม่ให้มีรอยเปื้อนของสีสนิม คราบน้ำมันและสิ่งสกปรกอื่นๆ ออกให้หมดก่อนทำการเชื่อมเพื่อป้องกันอันตรายกับผู้เชื่อมและผู้อยู่ในบริเวณใกล้เคียง การประกอบชิ้นส่วนของงานเข้าด้วยกันด้วยการเชื่อมนั้น ชิ้นส่วนของงานนั้นๆ จะต้องทำการยึดไว้ให้แข็งแรงเพื่อป้องกันไม่ให้แนวเชื่อมเกิดการบิดเบี้ยว ถ้าหากมีการเชื่อมทับเป็นชั้นๆ จะต้องใช้แปลงลวดขัด SLAG บนผิวดินที่ได้เชื่อมไว้ก่อนทำการเชื่อมทับชั้นต่อไป

การผลิตอุปกรณ์ท่อเหล็กด้วยการเชื่อมควรจัดทำจากโรงงานด้วย AUTOMATIC WELDING MACHINE และพยายามลดงานเชื่อมในสนามด้วยการใช้ช่างเชื่อมให้น้อยที่สุด งานเชื่อมบางชิ้นไม่อาจใช้ AUTOMATIC WELDING MACHINE ในโรงงานได้ จะต้องขออนุมัติจากวิศวกรควบคุมการก่อสร้างเสียก่อนดำเนินการ สำหรับงานเชื่อมต่อวางท่อที่โครงการตามแบบก่อสร้างผู้รับจ้างจะต้องจัดการขุดร่องดินให้ลึก และกว้างเพียงพอที่ช่างเชื่อมและเครื่องเชื่อมทำงานได้สะดวก ภายหลังจากการตรวจสอบและทดสอบงานเชื่อม เคลือบ และทาสีท่อบริเวณเชื่อมเสร็จเรียบร้อยแล้ว จะต้องกลบอัดดินให้แน่นตามแบบก่อสร้าง

การควบคุมคุณภาพของแนวเชื่อม (WELD QUALITY CONTROL) ผู้รับจ้างจะต้องปฏิบัติตามวิธีมาตรฐานที่ใช้ในการเชื่อมต่อไปนี้ อันเป็นวิธีจะทำให้แนวเชื่อมมีคุณภาพสูง

(1) ผิวงานส่วนที่จะเชื่อมจะต้องปราศจากสนิม สี จารบี น้ำมัน และอื่นๆ

(2) ในการบากงานสำหรับแนวต่อชนแบบร่อง จำเป็นจะต้องเว้นระยะห่างระหว่างชิ้นงานที่แนวเชื่อมส่วนล่าง (ROOT OPENING) ให้พอเหมาะกับความหนาของชิ้นงาน

(3) ถ้าการต่อเป็นแบบที่ที่มีระยะห่างของแนวเชื่อมต่อมากกว่า 1.5 มม. ขนาดของแนวเชื่อมแบบ FILLET จะต้องเท่ากับขนาดที่กำหนดให้ บวกระยะห่างของแนวต่อด้วย

(4) ในกรณีที่ต้องการ การ PREHEAT หรือ INTERPASS TEMPERATURE จะต้องการทำให้ได้อุณหภูมิตามที่กำหนด

(5) ลวดเชื่อมที่ใช้จะต้องมีส่วนผสมที่เข้ากับโลหะชิ้นงานได้ หรือใช้ลวดเชื่อมตามที่กำหนดให้

(6) จะต้องทำตามวิธีการเชื่อมที่ถูกต้อง ซึ่งหมายถึงการใช้ชนิดของลวดเชื่อม ขนาดลวดเชื่อมตลอดจนอุณหภูมิในการ PREHEAT หรือ INTERPASS TEMPERATURE ที่ถูกต้อง

(7) แนวเชื่อมยึดใด ๆ ที่เกิดแตกร้าวหรือมีจุดบกพร่อง จะต้องเอาออกให้หมดก่อนที่จะเชื่อมแนวเชื่อมจริงทับลงไป

(8) แนวเชื่อมที่มีการแตกร้าวหรือมีรูปร่างผิดปกติ จะต้องได้รับการซ่อมแซมเสียก่อนที่จะเชื่อมต่อไป

(9) แนวเชื่อมส่วนเกิน หรือแนวเชื่อมที่มีสารอื่นรวมตัวอยู่ (POROSITY) จำเป็นจะต้องขจัดออก และทำการเชื่อมใหม่

(10) หลุม (CRATER) ที่ปลายแนวเชื่อมจะต้องถูกเติมให้เต็ม ก่อนที่จะเชื่อมแนวต่อไป

(11) จะต้องทำความสะอาดแนวเชื่อมเป็นอย่างดีตลอด ก่อนที่จะเชื่อมทับด้วยแนวเชื่อมแนวต่อไป โดยเฉพาะอย่างยิ่งกับแนวเชื่อมชนิด MULTIPLE-PASS WELD

(12) ข้อกำหนดขนาดและความยาวของแนวเชื่อมที่กำหนดไว้ในแบบก่อสร้างเป็นข้อกำหนดที่มีค่าต่ำสุดตามปกติ ขนาดของแนวเชื่อมจะมีพิกัด (TOLERANCES) เท่ากับ +1.5 มม. ถึง 0.00 มม.

(13) ความนูนของแนวเชื่อมไม่ควรเกิน 1.5 มม. สำหรับการเชื่อมด้วยมือ

(14) การแหว่ง (UNDER-CUT) ไม่เป็นที่ยอมรับสำหรับแนวเชื่อมที่ต้องการรับแรงสูง

(15) แนวเชื่อมแบบร่องเปิด (ROOT OPENING) จะต้องมีการละลายตลอดแนวหน้าตัดไม่ว่าเชื่อมนั้น ๆ จะใช้แผ่นประกบหลัง (BACKING) หรือไม่ก็ตาม

(16) แนวเชื่อมที่ตรวจพบว่ามีสแลก (SLAG) หรือความไม่เรียบร้อย อยู่ภายใน จะต้องเซาะออกจนหมด และทำการเชื่อมใหม่ แต่ถ้าสแลกหรือจุดบกพร่องนี้น้อย อาจเป็นที่ยอมรับได้

(17) การแตกร้าวใต้แนวเชื่อม ซึ่งตรวจพบด้วยการทดสอบแบบชิ้นงานไม่ถูกทำลาย (NON DESTRUCTIVE TESTING) จะต้องเซาะออก (GOUGED OUT) แล้วทำการเชื่อมใหม่

(18) งานทุกงานควรวางให้อยู่ในตำแหน่งท่าราบ ถ้าเป็นไปได้

(19) ช่างเชื่อมอาจจะต้องทดสอบใหม่ถ้าผู้ตรวจหรือผู้ให้คำแนะนำสงสัยในผลงานเชื่อมของเขา

8.5.3 การทดสอบรอยเชื่อม (Test of Production Welds)

กรมพัฒนาพลังงานทดแทนและอนุรักษ์พลังงานจะทำการทดสอบประสิทธิภาพรอยเชื่อม ในระหว่างที่ทำการผลิต การทดสอบจะประกอบด้วยการทดสอบแรงดึงของรอยเชื่อม (reduced-suction tension test) และการทดสอบการดัดงอของรอยเชื่อม (guided-bend test)

นอกจากจะกำหนดเป็นอย่างอื่นแล้ว วิธีทดสอบ การชักตัวอย่าง และเกณฑ์ตัดสินจะถือปฏิบัติตามที่กำหนดไว้ในมาตรฐาน AWWA C200 Sub-Section 3.3.5

8.6 การเคลือบและทาสี (COATING AND PAINTING)

8.6.1 ทั่วไป (GENERAL)

ก่อนที่ผู้รับจ้างจัดทำการเคลือบและทาสีอุปกรณ์ท่อเหล็ก จะต้องเสนอวิธีการทำความสะอาดผิวของอุปกรณ์ท่อเหล็กก่อนการทาสี ชนิดของสี สารเคลือบ และวิธีการเคลือบ และทาสีให้กรมพัฒนาพลังงานทดแทนและอนุรักษ์พลังงานให้ความเห็นชอบ และอนุมัติเสียก่อนเริ่มดำเนินการ หมายกำหนดการทำความสะอาดผิวอุปกรณ์ท่อเหล็ก การเคลือบและทาสีจะต้องส่งให้กรมพัฒนาพลังงานทดแทนและอนุรักษ์พลังงานทราบล่วงหน้าอย่างน้อย 2 สัปดาห์ ก่อนเริ่มงานเคลือบและทาสี

ก่อนการเคลือบและทาสี วัสดุที่นำมาใช้จะต้องจัดการผสมส่วนให้ถูกต้องเรียบร้อยและกวนให้เข้ากันดี การเคลือบและการทาสีแต่ละชั้นจะต้องทิ้งไว้ให้แห้งเสียก่อนจะทำการเคลือบหรือทาสีชั้นต่อไป สิ่งสกปรกต่างๆ และความชื้นจะต้องกำจัดออกไปเสียก่อน การใช้ทินเนอร์ผสมสีไม่ว่ากรณีใดๆ จะต้องได้รับความเห็นชอบจากวิศวกรควบคุมการก่อสร้างเป็นการล่วงหน้า

ผู้รับจ้างจะต้องระมัดระวังเกี่ยวกับอุณหภูมิของโลหะ ความชื้นในบรรยากาศ และอุณหภูมิขณะทำงานเคลือบและทาสี ซึ่งจะต้องปฏิบัติตามคำแนะนำของผู้ผลิตวัสดุนั้นๆ อาทิเช่น โลหะ มีอุณหภูมิต่ำกว่า 10 $^{\circ}$ C ความชื้นในบรรยากาศสูงหรือขณะฝนตก ผู้รับจ้างจะต้องทำการเป่าโลหะด้วยอากาศร้อน หรือความร้อนให้กับชิ้นโลหะนั้นๆ หรือใช้วิธีที่เหมาะสมอื่นๆ การเคลือบและทาสีจะต้องระมัดระวังมิให้เกิดตุ่มฟองอากาศ สีพอง เป็นรูพรุน หรือรอยสีย่นบนผิวของสีที่ทา หรือเคลือบไว้

บริเวณ 3 เซนติเมตร ของปลายท่อเหล็กที่จะต้องการเชื่อมต่อในสนามจะไม่มีการเคลือบสีใดๆ ทั้งสิ้น และถัดไปอีก 12 เซนติเมตร จะต้องทาด้วยสีรองพื้นเท่านั้น ภายหลังการเชื่อมในสนามเสร็จแล้วจึงจะเริ่มทำการเคลือบและทาสีตามวิธีข้อ 8.6.3 และ 8.6.4

การเคลือบและระยะเวลาระหว่างการเคลือบสีแต่ละชั้น ต้องกระทำตามคำแนะนำของบริษัทผู้ผลิตสี วิธีการเคลือบ อาจใช้แปลงทาสี หรือเครื่องพ่นสีแบบไร้อากาศ (AIRLESS)

8.6.2 การทำความสะอาดผิวโลหะ (SURFACE CLEANING)

(1) การทำความสะอาดผิวโลหะที่โรงงาน (WORKSHOP)

การทำความสะอาดผิวโลหะที่จะทำการเคลือบ และทาสีควรใช้วิธีพ่นขัดผิวด้วยเม็ดทรายหรือเม็ดเหล็ก (SAND OR STEEL GRIT BLASTING) ผิวของโลหะหลังจากการพ่นขัดแล้ว จะต้องมีผิวสีตรงกับ SWEDISH STANDARD SA 2.5 บริเวณรอยเชื่อมต่อของอุปกรณ์ท่อเหล็กที่มีรอยขรุขระโผล่มาเหนือผิวท่อ จะต้องทำการขัดด้วยหินขัดให้เรียบเสียก่อน ทำการทาสีรองพื้น ส่วนการซ่อมแซมอาจใช้แปรงลวดเหล็ก กระดาษทรายหรือหินขัดมอเตอร์ขัดผิวตรงบริเวณที่ต้องการซ่อมก็ได้ การทำความสะอาดผิวโลหะจะต้องไม่ทำให้ความหนาของโลหะถูกกัดกร่อนจนทำให้ความหนาของโลหะน้อยกว่าขนาดที่ระบุไว้ในแบบก่อสร้าง เมื่อทำความสะอาดผิวโลหะเสร็จแล้ว จะต้องนำโลหะไปทำการเคลือบหรือทาสีทันที

(2) การทำความสะอาดผิวโลหะที่โครงการ (SITE)

โดยทั่วไป การทำความสะอาดผิวโลหะก่อนการเคลือบ และทาสีที่โครงการจะเป็นบริเวณที่อุปกรณ์ท่อเหล็กเชื่อมต่อกันในโครงการ อาจใช้วิธีขัดผิวด้วยแปรงลวดเหล็ก กระดาษทราย หรือหินขัดมอเตอร์ รอยขรุขระที่โผล่ออกมาเหนือผิวท่อจากการเชื่อม จะต้องขัดให้เรียบเสียก่อน การทำความสะอาดผิวโลหะจะต้องไม่ทำให้ความหนาของโลหะถูกกัดสึกกร่อน จนทำให้ความหนาของโลหะหรือความหนาของเนื้อเหล็กเชื่อมน้อยกว่าขนาดที่ระบุไว้ในแบบก่อสร้าง

8.6.3 การเคลือบและทาสีภายในท่อเหล็ก (INTERNAL COATING)

การเคลือบสีภายในท่อเหล็ก และท่องอจะต้องกระทำที่โรงงานตามมาตรฐาน AWWA C210 โดยรองพื้นด้วยสี HIGH BUILD TAR EPOXY 1 ชั้น หนาไม่น้อยกว่า 0.05 มม. ชั้นกลางให้เคลือบด้วย HIGH BUILD COAL TAR EPOXY 1 ชั้น หนาไม่น้อยกว่า 0.15 มม. ชั้นนอกให้เคลือบด้วย HIGH BUILD COAL TAR EPOXY 1 ชั้น หนาไม่น้อยกว่า 0.20 มม.

8.6.4 การเคลือบและทาสีภายนอกท่อ (EXTERNAL COATING)

(1) การเคลือบภายนอก

การเคลือบภายนอกทุ่อและอุปกรณ์ท่อใต้ดิน

ท่อและอุปกรณ์ท่อจะต้องได้รับการพ่นทรายเพื่อกำจัดสนิม สะเก็ดสนิมและสิ่งสกปรกอื่นๆ ตามที่กำหนดของ AWWA C203 หลังจากพ่นทรายและทำความสะอาดแล้วผิวภายนอกของท่อและอุปกรณ์ท่อจะต้องทาน้ำยารองพื้น (primer) ทันที น้ำยารองพื้น จะต้องเป็นของผู้ผลิตรายเดียวกับ coal-tar enamels

ท่อและอุปกรณ์ท่อจะต้องเคลือบภายนอกที่โรงงานและจะต้องเป็นไปตามรายละเอียดที่กำหนดของมาตรฐาน AWWA C203 ดังต่อไปนี้

(ก) Coal tar enamel and bonded double asbestos-felt จะต้องเคลือบเป็นชั้นตามลำดับ ดังนี้

- Primer
- Coal-tar enamel หนา 2.40+0.8 มม.
- พันด้วย Coal-tar-saturated asbestos felt
- Coal-tar enamel หนา 0.8 มม.
- พันด้วย Whitewash หรือพันด้วย Kraft paper หรือ

(ข) Coal-tar enamel. Glass-fiber mat. And bonded asbestos-felt wrap or glass-fiber felt จะต้องเคลือบเป็นชั้นตามลำดับดังนี้

- Primer
- Coal-tar enamel หนา 2.40+0.8 มม.
- พันด้วย Glass-fiber mat
- Coal-tar enamel หนา 0.8 มม.
- พันด้วย Coal-tar-saturated asbestos felt หรือ Glass-fiber felt
- เคลือบด้วย Whitewash หรือ Kraft paper

ในกรณีที่เคลือบชั้นนอกสุดด้วย Glass-fiber felt ผู้ขายหรือผู้รับจ้างผลิตจะต้องแสดงผลงานวางท่อที่เคลือบชั้นนอกสุดด้วย Glass-fiber felt สามารถใช้งานได้อย่างดีเป็นเวลาไม่น้อยกว่า 5 ปี

สำหรับโครงการนี้ท่อเหล็กที่ฝังดินรอยต่อของท่อแต่ละท่อนจะใช้วิธีเชื่อมเท่านั้น เมื่อทำการติดตั้งแล้วเสร็จให้ปิดรอยเชื่อมโดยวิธีการเคลือบภายนอกท่อตามวิธีการข้างต้นนี้

(2) ท่อฝังในเนื้อคอนกรีต

ท่อส่วนที่ฝังในเนื้อคอนกรีตจะไม่ทำการเคลือบสีใดๆ ทั้งสิ้น นอกจากการเตรียมผิวให้สะอาด ตามข้อ 8.6.2 แต่จะต้องเคลือบสีท่อชนิดเดียวกับส่วนที่อยู่นอกคอนกรีตเข้ามาในเนื้อคอนกรีตอย่างน้อย 15 ซม.

(3) สำหรับท่อที่สัมผัสอากาศจะต้องรองพื้นชั้นแรกจากโรงงานด้วย ZINC RICH EPOXY PRIMER หนาอย่างน้อย 0.03 มม. ชั้นกลางให้เคลือบด้วย CHLORINATED RUBBER BASED PRIMER 1 ชั้น หนาอย่างน้อย 0.07 มม. ชั้นนอกให้เคลือบด้วย CHLORINATED RUBBER BASED FINISH 2 ชั้น หนาอย่างน้อยชั้นละ 0.035 มม. การเคลือบสีท่อชั้นกลางและชั้นนอก อาจจะกระทำจากโรงงาน หรือกระทำที่โครงการก็ได้

(4) สำหรับท่อบางส่วนอยู่ใต้ดินและบางส่วนอยู่เหนือดิน

การเคลือบและทาสีให้ทำตามข้อ 8.6.4 (1)

8.6.5 การเคลือบและทาสีบริเวณรอยเชื่อมท่อที่โครงการ

ภายหลังจากการเชื่อมต่อท่อที่บริเวณโครงการแล้ว ให้ทำความสะอาดผิวท่อ และรอยเชื่อม ให้เรียบร้อยโดยการใช้แปรงลวดเหล็ก กระดาษทรายหรือหินขัดมอเตอร์ ตามข้อ 8.6.2 (2) จากนั้นจึงทำการเคลือบสีภายในตามข้อ 8.6.3 และทำการเคลือบสีภายนอก ตามข้อ 8.6.4

8.6.6 การเคลือบและทาสี EXPANSION JOINT

ชิ้นส่วนของ EXPANSION JOINT จะเคลือบ GALVANIZED 1 ชั้น ทั้งภายนอกและภายใน ตามที่กำหนดไว้ในแบบก่อสร้าง ภายหลังจากประกอบชิ้นส่วนของ EXPANSION JOINTแล้วนำไปทดสอบแรงดันน้ำและทดสอบแรงหดและขยายตัว จากนั้นให้นำไปทาสีภายในตามข้อ 8.6.3 และทาสีภายนอก ตามข้อ 8.6.4 แต่ก่อนการทาสีดังกล่าว จะต้องรองพื้นด้วย WASHPRIMER ความหนาไม่น้อยกว่า 0.01 มม. ยกเว้น INNER SLEEVE ไม่ต้องทาสีภายนอกก่อนทาสีจะต้องทำความสะอาดเสียก่อน ทั้งภายนอกและภายในการทาสีภายในของ OUTER SLEEVE ให้ดึง INNER SLEEVE ออกจนสามารถทาสีได้สะดวก แล้วจึงดันกลับให้อยู่ในตำแหน่งที่กำหนดไว้ในแบบก่อสร้าง

8.6.7 การเคลือบและทาสี PIPE SUPPORTS

ส่วนประกอบต่างๆ ของ PIPE SUPPORTS อาทิเช่น SADDLE, BASE PLATE, FRAME, GUIDE BARS AND ANCHOR BOLTS จะต้องเคลือบด้วยสังกะสี (HOT DIP GALVANIZED) หนาอย่างน้อย 0.10 มม. ก่อนทำการ GALVANIZED จะต้องทำความสะอาดวัสดุมีผิวสีขาวเสียก่อน บริเวณที่ทำการเชื่อมภายหลังทำความสะอาดแนวเชื่อมแล้วให้ทาด้วย GALVANIZED ทับแนวเชื่อมจนมีความหนาอย่างน้อย 0.10 มม.

8.6.8 หมายเลขของอุปกรณ์ท่อเหล็ก (MARKING)

ผู้รับจ้างจะต้องจัดทำแบบสำหรับการก่อสร้างวางแนวท่อต่างๆ โดยกำหนดขนาดและความยาวของท่อแต่ละท่อน ซึ่งจะนำไปก่อสร้าง วางแนวระดับ และเชื่อมต่อที่โครงการ อุปกรณ์ท่อเหล็กแต่ละชิ้นจะต้องกำหนดหมายเลข เพื่อความสะดวกในการนำเอาไปก่อสร้างเสนอต่อวิศวกรควบคุมการก่อสร้างก่อนทำการก่อสร้างวางท่อที่โครงการ 30 วัน เพื่อให้ความเห็นชอบและอนุมัติเสียก่อน อุปกรณ์ทุกชิ้นส่วนที่ได้ผลิตจากโรงงานจะต้องทำการพ่นสีหมายเลขลงบนผิวภายนอกอุปกรณ์ท่อเหล็กก่อนทำการขนส่งไปสู่โครงการ

สัญลักษณ์	GENERIC TYPE	SPECIFICATION
F-1	ALKYD BASED ENAMEL	BASED : ALKYD RESIN
F-2	CHLORINATED RUBBER FINISH	BASED : CHLORINATED RUBBER
F-3	HIGH BUILD COAL TAR EPOXY	BASED : TWO-PACK POLYAMIDE CURED TAR EPOXT/HIGH BUILD TYPE
F-4	EPOXY TAR PAINT	BASED : TWO-PACK POLYAMIDE CURED TAR EPOXY
F-5	VINYL-ACRYLIC EMULSION	BASED : VINYL-ACRYLIC COPOLYMER
F-6	PLASTIC EMULSION	BASED : SPEDIAL COPOLYMER

สัญลักษณ์	GENERIC TYPE	SPECIFICATION
F-7	URETHANE VARNISH	BASED : URETHANE VEHICLE
I-1	RED LEAD IRON OXIDE PRIMER	BASED : RED LEAD IRON OXIDE; ALKYD RESIN
I-2	CHLORINATED RUBBER	BASED : CHLORINATED RUBBER ALUMINIUM
P-1	RED LEAD PRIMER	BASED : RED LEAD, ALKYD RESIN
P-2	ZINC RICH EPOXY PRIMER	BASED : TWO-PACK ZINC RICH POLYAMIDE CURED
P-3	ALKYD WOOD PRIMER	BASED : ALKYD RESIN

8.7 การขนส่ง (TRANSPORTATION)

เป็นหน้าที่ของผู้รับจ้างจะต้องจัดการขนส่งอุปกรณ์ท่อเหล็กไปยังที่โครงการก่อสร้าง กำหนดการขนส่งอุปกรณ์ท่อเหล็ก วิธีการขนส่ง วิธีการยกท่อขึ้นลง เครื่องจักรเครื่องมือการเตรียมการป้องกันอุปกรณ์ท่อเหล็กขณะขนส่ง ผู้รับจ้างจะต้องเตรียมแผนงานเสนอให้วิศวกรควบคุมการก่อสร้างทราบล่วงหน้าอย่างน้อย 2 สัปดาห์ก่อนดำเนินการ ความเสียหายใด ๆ ที่เกิดกับอุปกรณ์ท่อเหล็กจากการขนส่ง ผู้รับจ้างเป็นผู้รับผิดชอบทั้งหมด ถึงแม้ว่าวิศวกรควบคุมการก่อสร้างจะให้ความเห็นชอบกับแผนงานขนส่งของผู้รับจ้าง

การขนส่ง การยกขึ้นลง (TRANSPORTATION AND HANDLING) ผู้รับจ้างจะต้องหาวิธีป้องกันและระมัดระวังมิให้อุปกรณ์ท่อเหล็ก เกิดความเสียหายแตกทำลายได้ โดยเฉพาะสีที่เคลือบภายนอกอุปกรณ์ท่อเหล็กจะต้องระมัดระวังมิให้สารเคลือบท่อชำรุดได้ การขนส่งอุปกรณ์ท่อเหล็กจากโรงงาน

ซึ่งได้รับการตรวจสอบจากที่โรงงานแล้วไปยังโครงการก่อสร้างจะต้องจัดหาที่วางไว้ที่โครงการ เพื่อให้วิศวกรควบคุมการก่อสร้างทำการตรวจสอบสภาพอีกครั้งหนึ่งก่อนนำไปก่อสร้าง อนึ่งการวางท่อก่อนนำไปก่อสร้างจะต้องไม่วางไว้บนพื้นดิน ควรหาที่รองรับท่อให้พ้นจากพื้นดินอย่างน้อย 10 เซนติเมตร

ข้อควรระมัดระวังและจัดทำ การขนส่งอุปกรณ์ท่อเหล็ก

- การยกและวางอุปกรณ์ท่อเหล็ก ควรใช้เครื่องจักรกลยกขึ้นลง ตัวจับท่อควรเป็นสายพานที่มีหน้ากว้างเป็นตัวจับยึดท่อที่ยก โดยสัมผัสกับผิวท่อโดยตรง
- ระหว่างการบรรทุกขนส่ง ควรวางบนฐานไม้หน้ากว้าง ซึ่งบากเป็นรอยท่อลึกลงไปในเนื้อไม้และจับยึดอุปกรณ์มิให้เคลื่อนตัวได้ขณะขนส่ง หรืออาจใช้ทราย หรือขี้เลื่อยบรรจุถุงวางรองก็ได้
- ให้ใช้ไม้ค้ำยันข้างในปลายท่อทั้งสองเพื่อป้องกันมิให้อุปกรณ์ท่อเหล็กเสียรูปทรงขณะขนส่ง
- ความเสียหายใดๆ ที่เกิดจากการขนส่ง ผู้รับจ้างจะต้องจัดการซ่อมแซมหรือจัดหามาใหม่ทันที
- การวางพักท่อที่โครงการก่อนนำไปก่อสร้าง ห้ามวางท่อซ้อนทับกันเพื่อความสะดวกในการตรวจวัดท่อก่อนนำไปก่อสร้าง
- การขนส่ง EXPANSION JOINT ควรจัดใส่ลังไม้โปร่ง เพื่อป้องกันความเสียหายขณะทำการขนส่ง

8.8 การจัดทำอุปกรณ์สำหรับท่อขยายตัว (EXPANSION JOINTS) และการติดตั้ง

EXPANSION JOINT เป็นอุปกรณ์ประกอบงานท่อเหล็กที่วางสัมผัสกับบรรยากาศ เพื่อป้องกันแรงอันเนื่องจากการหดตัว และการขยายตัวของท่อเหล็กจากความร้อนของบรรยากาศ จึงจำเป็นจะต้องจัดทำให้มีความแข็งแรง ทนทานต่อการใช้งานยาวนาน

EXPANSION JOINTS สำหรับงานท่อเหล็กของ PENSTOCK มีความยาวขณะติดตั้งตามที่กำหนดไว้ในแบบหรือคลาดเคลื่อนได้ไม่เกิน$\pm$5 ซม. เมื่อผลิตและประกอบ EXPANSION JOINTS เสร็จเรียบร้อยแล้ว ให้ขันน็อตทุกตัวบน GRAND RINGS เข้าไปเท่า ๆ กัน โดยจะกด PACKING RING ให้หดตัวลงเหลือความยาว 95 % ของความยาวเดิม แล้วนำ EXPANSION JOINT ไปเข้าเครื่อง HYDROSTATIC TEST ค่อย ๆ เพิ่มแรงดันของน้ำอย่างช้า ๆ จนถึงแรงดันสูงสุด 1.5 เท่าของ Static Head ระหว่างเพิ่มแรงดันน้ำ ถ้าหากมีน้ำรั่วซึมออกมาตาม PACKING RINGS ให้ขันน็อตทั้งหมดเข้าไปพร้อมๆ กันอย่างสม่ำเสมอ จนกระทั่งน้ำไม่รั่วซึมออกมา ที่แรงดันน้ำสูงสุดที่ทำการทดสอบ 1.5 เท่าของ Static Head การนำEXPANSION JOINT ไปติดตั้งที่โครงการจะต้องวางให้อยู่ในตำแหน่งที่กำหนดไว้ในแบบก่อสร้าง แนวเส้นศูนย์กลางของ EXPANSION JOINT กับแนวท่อเหล็กที่จะต้องเชื่อมต่อกันจะต้องเป็นแนวเดียวกัน ไม่บิดเบี้ยวเนื่องจากการวางท่อเหล็กหรือการเชื่อมต่อเข้าด้วยกัน

8.9 การก่อสร้างฐานคอนกรีตรับท่อส่งน้ำ (CONCRETE PIERS)

ฐานคอนกรีตรับท่อส่งน้ำจะต้องจัดทำตามแบบก่อสร้างที่กำหนดไห้ โดยมีพิกัดความคลาดเคลื่อนของระยะความยาวตามแนวท่อไม่เกิน ±10 เซนติเมตร งานคอนกรีตเสริมเหล็ก และงานหล่อแบบให้จัดทำตามหมวดที่ 5 น็อตยึด (ANCHOR BOLTS) ฐานแผ่นเหล็ก (BASE PLATE) จะต้องวางให้ถูกแนว ระดับ และความลาดเอียงตามแบบก่อสร้างก่อนเทคอนกรีต ฐานแผ่นเหล็ก (BASE PLATE) จะนำมาประกอบติดตั้งบนฐานคอนกรีตได้ภายหลังจากคอนกรีตมีอายุไม่น้อยกว่า 7 วัน ระดับและความลาดเอียงของฐานแผ่นเหล็กจะต้องได้รับการตรวจสอบอย่างละเอียดก่อนทำการ GROUT MORTAR ใต้ฐานแผ่นเหล็ก ผู้รับจ้างจะต้องจัดทำแบบรายละเอียดแสดงที่ตั้ง ระดับความลาดเอียง วิธีการติดตั้ง ANCHOR BOLTS ของฐานคอนกรีตรับท่อแต่ละอัน เสนอวิศวกรควบคุมการก่อสร้างก่อนทำการก่อสร้าง ก่อนวางท่อลงบน CONCRETE PIERS จะต้องให้คอนกรีตมีอายุไม่น้อยกว่า 7 วัน และจะต้องทำการตรวจสอบระดับของ BASE PLATE อีกครั้ง ก่อนวางท่อทุกอัน

มอร์ต้า (MORTAR) ที่ใช้ในการยาหรืออุดระหว่างฐานแผ่นเหล็ก (BASE PLATE) กับฐานคอนกรีต (CONCRETE PIER) ให้ใช้อัตราส่วนผสมของปูนซีเมนต์: ทราย = 1:3 โดยปริมาณและผสมด้วยสารเคมีกันหดตัว (NON SHRINKAGE COMPOUND) ในอัตราส่วนที่บริษัทผู้ผลิตกำหนดไว้และได้รับความเห็นชอบจากวิศวกรควบคุมการก่อสร้าง น้ำที่ใช้ผสมจะต้องไม่มากกว่า 0.5 ของซีเมนต์โดยน้ำหนัก ความข้นเหลวของมอร์ต้าจะต้องพอเหมาะกับงานนี้ มาตรฐานวัสดุของปูนซีเมนต์-ทราย-น้ำ จะต้องเป็นไปตามมาตรฐานที่ระบุไว้ในหมวดที่ 5

ผู้รับจ้างอาจทำการเปลี่ยนแปลงตำแหน่งของฐานรากคอนกรีตรับท่อส่งน้ำ จากที่ได้กำหนดไว้ในแบบก่อสร้าง (แบบ PLAN และ PROFILE) ทั้งนี้เพื่อให้ตำแหน่งของฐานรากคอนกรีตรับท่อ มีความเหมาะสมกับภูมิประเทศ โดยระยะระหว่างศูนย์กลางของฐานคอนกรีต จะต้องไม่มากกว่าที่ได้ระบุไว้ในแบบมาตรฐาน ทั้งนี้ผู้รับจ้างจะต้องเขียนแบบแสดงที่ตั้งตำแหน่งใหม่ เสนอกรมพัฒนาพลังงานทดแทนและอนุรักษ์พลังงาน เพื่อขออนุมัติก่อนทำการก่อสร้าง

หมายเหตุ การอุดมอต้าร์ใต้ฐานแผ่นเหล็ก อาจจัดทำภายหลังจากติดตั้งส่งน้ำแล้วแต่ต้องระมัดระวังไม่ให้ฐานแผ่นเหล็กเสียรูป และต้องอุดมอต้าร์ใต้ฐานก่อน 14 วัน ที่จะทำการทดสอบแรงดันน้ำของท่อเหล็ก

8.10 การก่อสร้างอาคารคอนกรีตยึดตรึงท่อเหล็ก (CONCRETE ANCHOR BLOCK)

อาคารคอนกรีตยึดตรึงท่อเหล็ก จะก่อสร้างบริเวณท่องอ (MITER BENDS) หรือตรงบริเวณที่ท่อเปลี่ยนแนวทาง งานก่อสร้างคอนกรีตเสริมเหล็ก และงานหล่อแบบจะต้องจัดทำตามที่กล่าวไว้ในหมวดที่ 5 ซึ่งผู้รับจ้างอาจเติมหินใหญ่ (DUMP ROCKS) ขนาด 20-30 เซนติเมตร ลงไป แต่ไม่เกิน 40%โดยปริมาตรคอนกรีต โดยให้เติมลงไปให้สม่ำเสมอในเนื้อคอนกรีตและมีช่องว่างระหว่างรอบหินใหญ่ ไม่น้อยกว่า 10 เซนติเมตร และต้องอยู่ห่างจากเหล็กเสริมไม่น้อยกว่า 10 เซนติเมตรด้วย ก่อนเทคอนกรีตฝังท่องอ จะต้องทำการจับ

ยึดเหนี่ยวให้มั่นคงในแบบหล่อคอนกรีต และตรวจสอบระดับและแนวของปลายท่อทั้งสองข้างให้ถูกต้องตามที่กำหนดให้ไว้ในแบบก่อสร้างเสียก่อนเทคอนกรีตลงในแบบ และเมื่อเทคอนกรีตเสร็จเรียบร้อยแล้วจะต้องตรวจสอบระดับและแนวท่ออีกครั้งว่าไม่ทรุด บิด เอียง ออกจากแนวท่อที่ต้องการ

8.11 การขุดดินร่องแนวท่อ ร่องระบายน้ำ และการกลบฝังท่อ

ผู้รับจ้างจะต้องจัดทำวางแนวของท่อตามแบบก่อสร้าง และทำระดับของพื้นดินโดยละเอียดเพื่อทำการขุดร่องดูแนวท่อให้ได้ตามแบบก่อสร้าง ตลอดจนแนวร่องระบายน้ำ

การขุดร่องแนวท่อและร่องระบายน้ำของ PENSTOCK ให้ขุดร่องแนวท่อ (TRENCH) และระดับก้นร่องตามแบบก่อสร้าง ความลาดเอียงของก้นร่องจะต้องตกแต่งตัดให้มีความลาดเอียงตามแบบก่อสร้าง ที่ก้นร่องของแนวท่อให้ขุดทางระบายน้ำ (DRAIN DITCH) ทุก ๆ ระยะไม่เกิน 30 เมตร จะต้องขุดร่องระบายน้ำออกไปจากร่องท่อ (TRENCH) ขนาด และแนวทางของร่องระบายน้ำที่จะขุดแยกออกไปจากร่องท่อให้อยู่ในดุลยพินิจของวิศวกรควบคุมการก่อสร้าง สำหรับดินที่เหลือจากการขุดแนวร่องท่อจะต้องนำออกไปทิ้งให้ห่างจากร่องท่อ โดยมิให้ดินถูกฝนและน้ำชะไหลกลับลงสู่ร่องท่อ (TRENCH) อีก

8.12 งานติดตั้งท่อเหล็กและ PIPE SUPPORT

8.12.1 ทั่วไป

งานวางท่อเหล็กที่ต่อออกมาจากอาคารคอนกรีตรับน้ำต่าง ๆ จะต้องระมัดระวังมิให้ความร้อนจากการเชื่อมท่อทำอันตรายต่ออาคารคอนกรีต เนื่องจากการขยายตัวของท่อด้วยความร้อน หรือท่อที่รอการกลบฝังดินที่ได้ติดตั้งเสร็จเรียบร้อยแล้ว ควรจะป้องกันตัวท่อด้วยการคลุมท่อ (INSULATION) จากอุณหภูมิของบรรยากาศ การวางแนวท่อตามแบบก่อสร้างจะต้องให้รอยเชื่อมท่อตามความยาวท่อ (LONGITUDINAL WELDING) อยู่ส่วนบนของท่อโดยทำมุม 45°+ 5 กับแนวดิ่ง ท่อแต่ละท่อนที่ต่อปลายเข้าหากันจะต้องไม่ให้รอยเชื่อมตามแนวยาวต่อกัน ควรวางให้สลับกันไป โดยให้อยู่ด้านตรงข้าม หรือทำมุม 90°+ 10 ซึ่งกันและกัน การนำท่อมาเตรียมไว้ข้างบ่อก่อสร้าง ต้องหาไม้หมอนรองรับให้อยู่สูงกว่าพื้นดิน จะต้องระมัดระวังมิให้สีที่เคลือบไว้ภายนอกเสียหาย และหาทางป้องกันมิให้สิ่งสกปรกเข้าไปภายในตัวท่อ นอกจากนี้ยังห้ามวางท่อซ้อนกัน

8.12.2 การติดตั้งท่อส่งน้ำรับแรงดันสูง (PENSTOCK)

การติดตั้งท่อส่งน้ำรับแรงดันสูงจะทำได้ต่อเมื่อได้ขุดร่องท่อ (TRENCH) ก่อสร้างอาคารยึดตรึงท่อและฐานคอนกรีตรับท่อเสร็จเรียบร้อยแล้ว การนำท่อเหล็กลงวางตามแนวแบบก่อสร้างจะต้องทำด้วยความระมัดระวังมิให้ท่อและสีเคลือบท่อเสียหายได้ นอกจากนี้จะต้องจัดทำโครงสร้างชั่วคราว สำหรับท่อตามแนวระดับ และสำหรับยึดตรึงตัวท่อขณะเชื่อมต่อปลายท่อเข้าด้วยกัน การติดตั้งฐานท่อ (SADDLE) จะต้องให้

ศูนย์กลางของฐานท่อ และศูนย์กลางของฐานแผ่นเหล็ก (BASE PLATE) บนฐานคอนกรีตรับท่อ (CONCRETE PIER) อยู่ในระยะกึ่งกลางพอดี นอกจากนี้ฐานท่อที่วางบนฐานแผ่นเหล็กจะต้องแนบสนิทกันตลอดผิวหน้า งานติดตั้ง SUPPORT FRAME (ถ้ามี) จะกระทำได้ภายหลังจากได้ทำการเคลือบและทาสีภายนอกท่อแล้ว ตามข้อ 8.6.4(3) อนึ่งการติดตั้ง GUIDE BAR และ SUPPORT FRAME จะต้องระมัดระวังเพื่อเว้นช่องว่าง (GAP) ให้ได้ตามที่ให้ไว้ในแบบก่อสร้าง

ผู้รับจ้างจะต้องทำการสำรวจแนวท่อส่งน้ำ ตามที่ระบุไว้ในแบบก่อสร้างก่อนดำเนินการก่อสร้าง ทั้งนี้ผู้รับจ้างอาจขอเปลี่ยนแปลงแก้ไขแนวท่อส่งน้ำใหม่ จากที่กำหนดไว้ในแบบก่อสร้างเดิม เพื่อให้เหมาะสมกับสภาพภูมิประเทศ และเพื่อความสะดวกในการก่อสร้างของผู้รับจ้างโดยผู้รับจ้างจะต้องสำรวจคำนวณ และเขียนแบบ เสนอต่อกรมพัฒนาพลังงานทดแทนและอนุรักษ์พลังงาน เพื่ออนุมัติก่อนทำการก่อสร้างแบบแปลนใหม่นี้ และจะต้องเป็นไปตามมาตรฐานการวางท่อที่ระบุไว้ในแบบก่อสร้าง ค่าระดับของท่อที่จุดเริ่มต้นและจุดสุดท้าย จะต้องเท่ากับที่ระบุไว้ในแบบก่อสร้างเดิม

8.12.2.1 ท่อเหล็กหุ้มคอนกรีต

จะต้องเทคอนกรีตท่อให้ได้ตามมิติที่แสดงไว้ในแบบก่อสร้าง หรือตามที่วิศวกรควบคุมการก่อสร้างกำหนด ก่อนวางท่อผู้รับจ้างจะต้องทำค้ำยันบ่อให้มั่นคงแข็งแรง และมีค่าระดับที่ถูกต้องก่อนแล้วจึงนำท่อไปวางบนค้ำยันนั้น ผู้รับจ้างจะต้องแจ้งให้วิศวกรควบคุมทราบ เพื่อทำการตรวจสอบความเรียบร้อย ก่อนทำการเทคอนกรีตและจะต้องแก้ไขให้เรียบร้อย ตามคำแนะนำของวิศวกรควบคุมการก่อสร้าง การเทคอนกรีตจะต้องใช้เครื่องเขย่าให้คอนกรีตลงไปถึงข้างล่างและรอบ ๆ ท่อโดยไม่เกิดรูพรุน เพื่อป้องกันไม่ให้ท่อลอยตัวเนื่องจากการเทคอนกรีต ผู้รับจ้างจะต้องตรึงท่อให้แน่นเมื่อเทคอนกรีตหุ้มท่อแล้วเสร็จไม่น้อยกว่า 7 วัน จึงทำการบดอัดดินรอบคอนกรีตหุ้มท่อ ตามที่ระบุไว้ในแบบก่อสร้าง

8.12.2.2 ท่อฝังใต้ดิน

ภายหลังจากทำการขุดดินร่องท่อแล้ว ผู้รับจ้างจะต้องทำนั่งร้านชั่วคราว รองรับท่อให้ได้แนวระดับและความลาดเอียงตามแบบและใช้สำหรับยึดท่อ ขณะเชื่อมปลายท่อต่อกัน นั่งร้านชั่วคราวนี้ จะถอนย้ายออกเมื่องานเชื่อมต่อ ถมทรายรองรับใต้ท่อ หรือให้ทำคอนกรีตหยาบรองพื้นท่อเสร็จแล้ว การนำอุปกรณ์ท่อเหล็กลงวางตามแนวแบบก่อสร้างจะต้องกระทำด้วยความระมัดระวังมิให้ท่อและสีเคลือบท่อเสียหายได้ ภายในท่อจะต้องสะอาด ปราศจากสิ่งสกปรกอื่นใด

8.12.2.3 ท่อเหนือระดับดินมี PIPE SUPPORT รองรับ

การติดตั้งท่อจะกระทำได้ต่อเมื่อก่อสร้างฐานคอนกรีตรับท่อเสร็จเรียบร้อยแล้ว การนำท่อเหล็กลงวางตามแนวแบบก่อสร้าง จะต้องกระทำด้วยความระมัดระวัง มิให้ท่อและสีเคลือบท่อเสียหายได้นอกจากนี้จะต้องจัดทำโครงสร้างชั่วคราว สำหรับรองรับท่อตามแนว ระดับและสำหรับยึดตรึงตัวท่อ ขณะต่อท่อเข้าด้วยกันฐานท่อที่วางบนฐานแผ่นเหล็ก จะต้องแนบสนิทตลอดผิวหน้า งานติดตั้ง SUPPORT FRAME (ถ้า

มี) จะกระทำได้ภายหลังจากได้ทำการเคลือบและทาสีภายนอกท่อตามข้อ 8.6.4 (3) แล้วเสร็จ อนึ่งการติดตั้ง GUIDE BAR และ SUPPORT FRAME จะต้องระมัดระวังช่องว่าง (GAP) ให้ได้ตามแบบที่กำหนดไว้

8.13 การซ่อมแซม (REPAIRS)

ความผิดพลาด ความบกพร่องของชิ้นงานทั้งหลายที่เกิดจากการจัดทำของผู้รับจ้าง ซึ่งวิศวกรควบคุมการก่อสร้างเห็นว่า พอจะซ่อมแซมแก้ไขได้ ผู้รับจ้างจะต้องรีบซ่อมแซมโดยเร็วจนให้ได้ผลงานเป็นที่ยอมรับของวิศวกรควบคุมการก่อสร้าง โดยค่าใช้จ่ายในการซ่อมแซมนี้ ผู้รับจ้างจะต้องเป็นผู้รับผิดชอบทั้งสิ้น งานเชื่อมจะต้องพยายามจัดทำงานเชื่อมให้มีการซ่อมแซมน้อยที่สุดกรณีที่ขนาดของรอยเชื่อมต่อเล็กกว่าขนาดที่กำหนดให้ไว้ในแบบก่อสร้าง (UNDERCUT) หรือมีจุดบกพร่อง จะต้องทำการซ่อมแซมตามมาตรฐานของ ASME - SECTION VIII PARA. UW-38

ในกรณีที่มีรอยตำหนิบนผิวของอุปกรณ์งานท่อเหล็ก อาทิเช่นรอยขรุขระ รอยร้าว รอยจากการบีบรัด หรือรอยเนื่องจากการทำเครื่องหมาย ซึ่งมีความลึกจากผิวโลหะน้อยกว่า 2 มม. จะต้องทำการซ่อมแซมโดยการขัดรอยตำหนิออกเสียก่อนให้ดี แล้วจึงเชื่อมพอกทับรอยตำหนินั้นๆ แล้วจึงขัดด้วยเครื่องหินขัดให้มีผิวเสมอเรียบกับแผ่นผิวโลหะนั้นๆ

การซ่อมแซมด้วยการใช้หินขัด ขัดผิวส่วนที่เป็นรอยตำหนิออกนั้น รอยขัดจะต้องมีส่วนโค้งของรัศมีไม่น้อยกว่า 62 มม. ไม่ว่าผิวของวัสดุจะโค้งเข้าหรือออก การขัดควรพึงระมัดระวัง และป้องกันมิให้เกิดความเปราะกับเนื้อโลหะตรงบริเวณที่ขัดผิวเนื่องมาจากเกิดความร้อนสูงเกินไป ไม่อนุญาตให้ใช้วิธีการหลอมละลายด้วยความร้อนตรงบริเวณที่มีรอยตำหนิ

การซ่อมแซมงานเคลือบและทาสีของอุปกรณ์ท่อเหล็กที่ชำรุดเสียหาย เนื่องจากการขนส่งหรือเกิดจากการจัดทำของผู้รับจ้างในโรงงาน ผู้รับจ้างจะต้องจัดการซ่อมแซมให้เรียบร้อยจนเป็นที่พอใจของวิศวกรควบคุมการก่อสร้าง

งานซ่อมแซมแก้ไขการเชื่อม แนวเชื่อมเดิมจะต้องถูกเซาะออกจนถึงเนื้อวัสดุ (BASE METAL) เสียก่อนจึงจะสามารถทำการเชื่อมแก้ไขใหม่ได้ เมื่อซ่อมแก้ไขแล้ว จะต้องทำการตรวจสอบด้วยวิธี LIQUID PENETRATION INSPECTION

8.14 การตรวจสอบและทดสอบ (INSPECTION AND TESTING) อุปกรณ์ท่อเหล็ก

8.14.1 ทั่วไป (GENERAL)

การตรวจสอบและทดสอบอุปกรณ์ท่อเหล็ก จะต้องจัดทำทั้งภายในโรงงานผลิตอุปกรณ์ท่อเหล็กและที่บริเวณโครงการก่อสร้าง การตรวจสอบการผลิตอุปกรณ์ที่โรงงาน ผู้รับจ้างจะต้องอำนวยความสะดวก

และให้ความร่วมมือกับผู้ตรวจสอบงาน (INSPECTOR) จากกรมพัฒนาพลังงานทดแทนและอนุรักษ์พลังงาน เข้าไปตรวจสอบวัสดุ และการผลิตอุปกรณ์ในโรงงาน ตลอดจนจัดหาเอกสารหรือให้รายละเอียดต่างๆ ที่ผู้ตรวจสอบต้องการทราบเกี่ยวกับงานที่เข้าไปทำการตรวจสอบผู้ตรวจสอบงาน มีอำนาจเข้าไปทำการตรวจสอบได้ตลอดเวลาที่โรงงานกำลังผลิตอุปกรณ์อยู่

การทดสอบอุปกรณ์เป็นหน้าที่ของผู้รับจ้างจะต้องจัดทำการทดสอบ เพื่อให้แน่ใจว่าอุปกรณ์ทุกชิ้นสามารถใช้งานใช้งานได้ดีตามวัตถุประสงค์ของงานนั้นๆ ค่าใช้จ่ายในการทดสอบอุปกรณ์ต่างๆ ผู้รับจ้างเป็นผู้ออกเองทั้งสิ้น

ผู้รับจ้างจะต้องส่งมอบแผนงานการผลิตอุปกรณ์ท่อเหล็ก แสดงกำหนดการและระยะเวลาของการปฏิบัติงานแต่ละขั้นตอนของการผลิต ภายในระยะเวลา 30 วัน หลังจากผู้รับจ้างลงนามในสัญญาว่าจ้างงานนี้ แผนงานที่เสนอมาอย่างน้อยจะต้องประกอบด้วย แบบที่ใช้สำหรับผลิตอุปกรณ์ (SHOP DRAWINGS) และรายละเอียดเกี่ยวกับวัสดุ การผลิต การเคลือบและทาสี การตรวจสอบ และทดสอบอุปกรณ์ที่โรงงาน วิธีการขนส่งอุปกรณ์ถึงโครงการ เครื่องจักร เครื่องมือที่ใช้ในการผลิตและขนส่งอุปกรณ์

แผนการติดตั้งและทดสอบอุปกรณ์ที่โครงการแสดงหมายกำหนดการ และระยะเวลาของการปฏิบัติงานแต่ละขั้นตอน ผู้รับจ้างจะต้องส่งมอบแผนงานนี้ให้กรมพัฒนาพลังงานทดแทนและอนุรักษ์พลังงานทราบล่วงหน้าอย่างน้อย 30 วัน ก่อนการเริ่มงานดิดตั้งที่โครงการ

แผนงานดังกล่าวข้างต้นนี้ กรมพัฒนาพลังงานทดแทนและอนุรักษ์พลังงาน จะพิจารณาเห็นชอบหรือไม่ ภายใน 14 วันหลังจากที่ได้รับเอกสารจากผู้รับจ้าง

ก่อนเริ่มการผลิตการเคลือบและทาสี การตรวจสอบ-ทดสอบ และการขนส่งอุปกรณ์ท่อเหล็ก ผู้รับจ้างจะต้องแจ้งหมายกำหนดการที่แน่นอนของการดำเนินงานขั้นตอนนั้นๆ อีกครั้ง ให้วิศวกรควบคุมการก่อสร้างทราบเป็นการล่วงหน้า อย่างน้อย 2 สัปดาห์ เพื่อที่วิศวกรควบคุมการก่อสร้างจะได้เตรียมการเข้าร่วมการตรวจสอบ

แบบแปลน (SHOP DRAWINGS) สำหรับใช้ในการผลิตอุปกรณ์ท่อเหล็กต่างๆ อาทิเช่น แบบแปลนแผ่นคลี่ของแผ่นเหล็กก่อนม้วนเป็นท่อ แบบแปลนการเตรียมแนวเชื่อมของแผ่นเหล็กแบบแปลนการตัดต่อท่อเหล็ก แบบแปลนผลิต EXPANSION JOINTS, ท่องอ (MITER BENDS) ฯลฯ แผนงานและวิธีการ พร้อมด้วยชนิดของเครื่องจักรกล เครื่องมือที่ใช้ในการผลิตชนิดของวัสดุที่ใช้ผลิต เครื่องมือในการตรวจสอบและทดสอบอุปกรณ์ทั้งในโรงงานและที่โครงการ ชนิดของสี และสารเคลือบ วิธีการเตรียมงานก่อนการเชื่อมและทาสี ชนิดของลวดเชื่อมการเก็บรักษาลวดเชื่อม ฯลฯ จะต้องผ่านความเห็นชอบจากวิศวกรควบคุมการก่อสร้างเสียก่อนเริ่มดำเนินการทุกครั้ง และถึงแม้ว่ากรมพัฒนาพลังงานทดแทนและอนุรักษ์พลังงานจะให้ความเห็นชอบดังกล่าวแล้ว ผู้รับจ้างก็ยังคงต้องรับผิดชอบต่อการทำงานให้ได้ตามกำหนดของเอกสารนี้

การตรวจสอบและทดสอบอุปกรณ์ท่อเหล็กทุกชิ้นเป็นหน้าที่ของผู้รับจ้างจะต้องจัดทำโดยมีผู้ตรวจสอบของผู้รับจ้างเอง ร่วมกับวิศวกรควบคุมการก่อสร้างเป็นพยานร่วมด้วย เอกสารรวบรวมการเก็บรายละเอียดของการตรวจสอบและทดสอบที่โรงงานจะต้องส่งให้กับวิศวกรควบคุมการก่อสร้างจำนวน 2 ชุด ทุกๆ อาทิตย์หรือเร็วกว่านี้

8.14.2 การตรวจสอบและทดสอบที่โรงงาน

(1) อุปกรณ์ท่อเหล็กรับแรงดันต่ำและสูง ซึ่งจะต้องตรวจสอบและทดสอบที่โรงงานดังนี้

(ก) ตรวจสอบสภาพและคุณภาพของวัสดุที่นำมาใช้ผลิตอุปกรณ์ท่อเหล็ก ผู้ตรวจสอบอาจตรวจดูสภาพด้วยสายตา หรือขอดูเอกสารรับรองมาตรฐานการผลิตของวัสดุจากโรงงานผลิตวัสดุนั้นๆ ซึ่งผู้รับจ้างจัดหามาใช้งานหรือตรวจดูชนิดของโลหะด้วยประกายไฟ (SPARK TEST) ด้วยการใช้ล้อหินขัดหมุนด้วยมอเตอร์ที่มีความเร็วอย่างน้อย 500 ฟุต/นาที ขัดผิวโลหะในที่ที่แสงสว่างไม่มากนัก ประกายไฟของเหล็กเหนียว (MILD STEEL) จะเป็นเส้นประกายสีเหลืองยาว บางครั้งมีลักษณะเหมือนส้อม ปลายสุดคล้ายลูกศรนอกจากนี้วิศวกรควบคุมการก่อสร้าง อาจให้ผู้รับจ้างทำการทดสอบคุณสมบัติของวัสดุนั้นๆ ถ้าสงสัยคุณภาพของวัสดุ

(ข) การทดสอบเครื่องมือเชื่อม ชนิดของเครื่องเชื่อม วิธีการเชื่อม และฝีมือช่างเชื่อม ชนิด และขนาดของลวดเชื่อมที่เหมาะสมกับงาน

(ค) การตรวจสอบวิธีการเตรียมแนวเชื่อมการทำความสะอาดแนวเชื่อม จะต้องปราศจากสนิม สี จารบี น้ำมัน น้ำ และอื่นๆ การบากขอบปลายสำหรับแนวต่อชนกัน (BUTT) แบบร่อง และการเว้นระยะห่างของขอบแนวเชื่อม ส่วนล่าง (ROOT OPENING) ให้พอเหมาะกับความหนาของชิ้นงาน การใช้แผ่นโลหะนำมาปะกบด้านหลังของรอยต่อของงานเชื่อมต่อชนกันแบบร่อง

(ง) การตรวจสอบขนาดของการเชื่อมด้วยสายตา และสภาพของแนวเชื่อม อาทิเช่น รอยแตกร้าว การเชื่อมเว้าแหว่งหรือหลุม ความนูนของแนวเชื่อม แนวเชื่อมมี SLAG ฝังอยู่

(จ) การทดสอบแนวเชื่อมด้วยน้ำยาแทรกซึม (LIQUID PENETRATION INSPECTION) ชนิด DYE PENETRANT อุปกรณ์ท่อเหล็กที่ได้ทำการเชื่อมแล้วทุกชิ้นจะต้องทำการตรวจสอบด้วยวิธีนี้ วิธีทดสอบขั้นแรกให้ทำความสะอาดผิวงานด้วยน้ำยาให้ทั่ว (CLEANER) จนสะอาดดีปราศจากวัสดุอื่นๆ แล้วจึงใส่น้ำยาแทรกซึมชนิด DYE PENERANT ลงไปบนผิวของงานเชื่อมโดยตลอดแนว แล้วปล่อยทิ้งไว้ชั่วขณะหนึ่ง ให้น้ำยาแทรกซึมเข้าไปตามรอยร้าว แล้วจึงทำความสะอาดด้วยน้ำยา CLEANER อีกครั้ง ทิ้งไว้จนผิวหน้างานแห้งสนิทดีแล้ว ชั้นต่อไปพ่นทับด้วยสาร DEVELOPER ก็จะพบจุดบกพร่องต่าง ๆ ที่เกิดขึ้นได้

(ฉ) ตรวจสอบวัดขนาดของอุปกรณ์ท่อเหล็ก ให้ทำการตรวจสอบวัดขนาดของอุปกรณ์ท่อเหล็ก เช่น ความหนา เส้นผ่าศูนย์กลาง เส้นรอบวง ความยาวให้ได้ขนาด ตามแบบก่อสร้าง โดยมีพิกัดความคลาดเคลื่อนที่ยอมรับได้ตามที่กำหนดให้ไว้ในข้อ 8.16 ตลอดจนตรวจสอบผิวงานที่อาจจะเกิดจากความบกพร่องเสียหายในขณะผลิตอุปกรณ์ก่อนการนำไปเคลือบและทาสี

(ช) ตรวจสอบความสะอาดของผิวอุปกรณ์ท่อทั้งภายนอก และในที่ทำความสะอาดด้วยวิธีพ่นขัดผิวเม็ดทรายหรือเม็ดเหล็ก ให้มีผิวสีของโลหะหลังจากทำความสะอาดแล้วต้องมีผิวสีตรงกับ SWEDISH STANDARD SA 2.5 (มีแผ่นเทียบสีประกอบ)

(ซ) ตรวจสอบคุณสมบัติของวัสดุที่จะใช้เคลือบและทาสี

(ฌ) ตรวจสอบการเคลือบและทาสี ตลอดจนเครื่องมือที่ใช้ในการทาสี

(ญ) ตรวจสอบความหนาของสีที่ทาเมื่อแห้งสนิทแล้ว ด้วยวิธี PINHOLE TEST ทั้งภายนอกและภายในแต่ละชั้นของสีที่กำหนดให้ไว้ในข้อ 8.6

(ฏ) ตรวจสอบงานที่ได้ทำการซ่อมแซมแก้ไข

(ฏ) ตรวจสอบวิธีการดำเนินงานการขนส่ง

(ฐ) ตรวจสอบมุมของท่อเหล็กงอ (MITER BENDS)

8.14.3 การตรวจสอบและทดสอบที่โครงการ

(1) อุปกรณ์ท่อเหล็ก ซึ่งจะต้องตรวจสอบและทดสอบที่โครงการดังนี้

(ก) ตรวจสอบสภาพของอุปกรณ์ท่อเหล็ก ภายหลังจากการขนส่งจากโรงงานมาสู่โครงการเป็นการตรวจสอบขนาดของท่อและตรวจสภาพผิวท่อที่เคลือบ และทาสีไว้ทั้งภายในและภายนอกด้วยสายตา หากมีสิ่งใดเสียหายหรือบกพร่องผู้รับจ้างจะต้องรีบดำเนินการซ่อมแซม หรือจัดหา มาใหม่

(ข) ตรวจสอบวิธีการขนย้ายท่อ จากบริเวณพักเก็บท่อที่โครงการไปยังบริเวณบ่อก่อสร้างโดยไม่ให้ท่อได้รับความเสียหาย

(ค) ตรวจสอบระดับพื้นแนวร่องท่อ และขนาดของร่องท่อ ตลอดจนระดับของ BASE PLATE ให้ได้ขนาดและระดับตามที่กำหนดไว้ในแบบก่อสร้าง

(ง) ตรวจสอบการทำนั่งร้านชั่วคราวรองรับท่อให้มีเพียงพอ สำหรับการเตรียมแนววางท่อ ตลอดจนความแข็งแรงของนั่งร้านชั่วคราวด้วย

(จ) ตรวจสอบวิธีการขนย้ายท่อลงในบ่อก่อสร้าง โดยมิให้ท่อเกิดความเสียหาย

(ฉ) ตรวจสอบการจับยึดตัวท่อให้มั่นคงก่อนการเชื่อม และตรวจสอบแนวระดับท่อให้ได้ตามแบบก่อสร้าง

(ช) ตรวจสอบการวางท่อให้แนวเชื่อมตามยาวของท่ออยู่ส่วนบนของท่อ และให้แนวเชื่อมตามยาวท่อแต่ละท่อนสลับกันไม่ต่อเป็นแนวเดียวกัน

(ซ) ตรวจสอบการทำความสะอาดแนวเชื่อมก่อนการเชื่อม

(ฌ) ตรวจสอบช่องว่างรอยต่อท่อที่จะเชื่อมเข้าด้วยกัน ให้มีความห่างเท่ากับที่กำหนดไว้ในแบบก่อสร้าง

(ญ) ตรวจสอบโลหะปะกบด้านในของตัวท่อตรงรอยต่อท่อที่จะเชื่อมต่อกัน

(ฎ) ตรวจสอบ ขนาด ความชื้น การเก็บรักษาลวดเชื่อมแ ละชนิดของลวดเชื่อม

(ฏ) ตรวจสอบสภาพของอากาศก่อนการเชื่อมให้เหมาะสมกับการทำงาน

(ฐ) ตรวจสอบวิธีเชื่อม ภายหลังจากที่เชื่อมเสร็จแล้วให้ทำความสะอาดแนวเชื่อม ตรวจดูขนาดของแนวเชื่อม และผิวของแนวเชื่อมด้วยสายตา ถ้าหากมีจุดบกพร่องให้ทำการซ่อมแซมทันที

(ฑ) ตรวจสอบแนวเชื่อมด้วยน้ำยาแทรกซึมตามวิธีการตรวจสอบที่โรงงาน

(ฒ) ตรวจสอบการทำความสะอาดผิวท่อก่อนการทาสีรองพื้น บริเวณเชื่อมต่อท่อเข้าด้วยกัน

(ณ) ตรวจสอบการทาสีรองพื้นบริเวณเชื่อมในสนาม

(ด) ตรวจสอบการทำความสะอาดผิวท่อภายนอกท่อทั้งหมด ตลอดแนวท่อก่อนทำการเคลือบ และทาสีภายนอกท่อในสนาม สำหรับท่อที่สัมผัสกับอากาศ

(ต) ตรวจสอบการเคลือบและทาสีท่อเหล็ก ตามที่กำหนดไว้ในข้อ 8.6 แต่ละชั้น และตรวจสอบความหนาของสีที่ทาด้วยวิธี PINHOLE TEST

(ถ) ตรวจสอบการรองทราย การบดอัดทรายใต้ท่อ และการถมบดอัดดินฝังท่อจนถึงระดับดินเดิม

(ท) ตรวจสอบงานคอนกรีตยึดตรึงท่อ (CONCRETE ANCHOR BLOCK) ตามท่องอ (MITER BEND) ต่างๆ ให้อยู่ในตำแหน่ง และมีขนาดตามแบบก่อสร้าง ตรวจสอบแนว และระดับของปลายท่อทั้งสองข้างของท่องอ ก่อนทำการเชื่อมต่อกับท่อ

(2) อุปกรณ์ท่อเหล็กรับแรงดันสูง (PENSTOCK) จะต้องทำการทดสอบแรงดันน้ำ (HYDROSTATIC PRESSURE) เพิ่มเติมจากที่กล่าวไว้แล้วในข้อ (1) การทดสอบแรงดันน้ำ ให้กระทำตลอดความยาวของท่อ PENSTOCK จนถึง POWER HOUSE ก่อนทำการทดสอบแรงดันน้ำที่โครงการ ผู้รับจ้างจะต้องเสนอวิธี และแบบการทดสอบให้วิศวกรควบคุม การก่อสร้างได้ทราบล่วงหน้าอย่างน้อย 30 วัน นอกจากนี้ผู้รับจ้างจะต้องจัดทำออกแบบ และคำนวณหาขนาดของแผ่นเหล็ก หรือหัวครอบท่อเหล็ก (BULKHEAD) สำหรับปิดปลายท่อเหล็กขณะทดสอบแรงดันน้ำ และจะต้องตัดออกภายหลังจากเสร็จการทดสอบแล้ว

การทดสอบแรงดันน้ำ จะกระทำได้ต่อเมื่อท่อเหล็ก (PENSTOCK) ได้ติดตั้งและเชื่อมต่อกันเสร็จหมดแล้ว ตลอดความยาวทั้งระบบ ตลอดจน CONCRETE ANCHOR BLOCKS, PIPE SUPPORTS ได้ก่อสร้างและติดตั้งเสร็จเรียบร้อยแล้ว อาคารคอนกรีตประกอบงานท่อ PENSTOCK จะต้องมีอายุไม่น้อยกว่า 28 วัน อนึ่งในการทดสอบแรงดันน้ำ ผู้รับจ้างจะต้องศึกษาและจัดทำการป้องกันความเสียหายจากการทดสอบน้ำซึ่งแรงดันทดสอบสูงกว่าแรงดันของน้ำในการคำนวณออกแบบ อาทิเช่น ทำอาคารชั่วคราวรองรับท่อเหล็กตามจุดต่างๆ ที่เห็นสมควร หรือตามที่วิศวกรควบคุมการก่อสร้างต้องการให้จัดทำขึ้น

วิธีทดสอบแรงดันน้ำให้เพิ่มแรงดันน้ำอย่างช้าๆ จนถึงแรงดันของน้ำภายในท่อที่ปลายท่อของจุดต่ำสุดก่อนเข้า POWER HOUSE มีแรงดันไม่น้อยกว่า 1.8 เท่าของ Static Head แล้วให้คงแรงดันน้ำทดสอบไว้เป็นเวลาอย่างน้อย 1 ชั่วโมง แล้วจึงทำการตรวจสอบรอยรั่วตามตัวท่อเหล็กตลอดแนว ถ้าหากตรวจพบรอยรั่วตามแนวท่อ ผู้รับจ้างจะต้องรีบทำการซ่อมแซมทันที และทำการทดสอบใหม่จนผลการทดสอบเป็นที่พอใจของวิศวกรควบคุมการก่อสร้าง

เครื่องมือและเครื่องจักรกลที่ใช้ในการทดสอบแรงดันน้ำในท่อเหล็ก อาทิเช่น เครื่องสูบน้ำเติม และระบายน้ำออกจากท่อ เครื่องอัดแรงดันน้ำ เครื่องมือวัดแรงดัน การเสริมป้องกันท่อ โครงสร้างชั่วคราว รับท่อเหล็กขณะทดสอบแรงดันน้ำ การติดตั้ง การทดสอบแรงดันน้ำ การขนย้าย ตลอดจนการรื้อถอนโครงสร้างชั่วคราว เมื่อเสร็จสิ้นการทดสอบ ค่าใช้จ่ายในการทดสอบแรงดันน้ำนี้ ผู้รับจ้างเป็นผู้ออกเองทั้งสิ้น

อนึ่ง ความเสียหายอาจเกิดจากการทดสอบแรงดันน้ำ กับอุปกรณ์ท่อเหล็ก ผู้รับจ้างจะต้องเป็นผู้รับผิดชอบในการซ่อมแซมหรือจัดทำใหม่ โดยผู้รับจ้างเป็นผู้ออกค่าใช้จ่ายทั้งสิ้น

8.14.4 การเก็บรายละเอียดงานเชื่อมที่โครงการ

ผู้รับจ้างจะต้องจัดทำ เก็บรายละเอียดของการทำงานเชื่อมทั้งหมดที่โครงการ งานทดสอบงานเชื่อม รวมทั้งงานเชื่อมที่ไม่เป็นที่ยอมรับของวิศวกรควบคุมการก่อสร้าง และการซ่อมแซมงานเชื่อม การเก็บรายละเอียดการทำงานเหล่านี้จะต้องทำแบบฟอร์ม แสดงตำแหน่งของงานเชื่อมแต่ละแห่ง ชนิดของงานเชื่อม ขนาดและชนิดของลวดเชื่อม สภาพอากาศขณะทำการเชื่อมขนาดของร่องเปิด (ROOT OPENING) ของการเชื่อมต่อชนกัน ผลการทดสอบด้านน้ำยาแทรกซึมของรอยเชื่อม ตลอดจนรายงานส่วนที่พบการบกพร่องของงานเชื่อมแต่ละจุด และการซ่อมแซมจุดบกพร่องต่าง ๆ

รายงาน 2 ชุด ของรายละเอียดการจัดทำงานเชื่อมไปแล้ว จะต้องส่งให้วิศวกรควบคุมการก่อสร้างทุกๆ อาทิตย์ หรืออาจเร็วกว่านี้ และเมื่อเสร็จสิ้นงานเชื่อมทั้งหมดของงานอุปกรณ์ท่อเหล็กที่จัดทำที่โครงการแล้ว ผู้รับจ้างจะต้องรวบรวมรายละเอียดของงานเชื่อมทั้งหมดเย็บจัดทำเป็นรูปเล่มส่งมอบให้วิศวกรควบคุมงานอีกครั้ง

8.14.5 อำนาจการตรวจสอบงานของวิศวกรควบคุมการก่อสร้าง

การตรวจสอบผลงานที่จัดทำโดยผู้รับจ้าง วิศวกรควบคุมการก่อสร้าง หรือผู้แทนของกรมพัฒนาพลังงานทดแทนและอนุรักษ์พลังงาน อาจจะปฏิเสธชิ้นงานต่างๆ หรือบางส่วน ซึ่งผลของการตรวจสอบและทดสอบไม่ผ่านการทดสอบ หรือขนาดของอุปกรณ์ท่อเหล็กไม่ได้ขนาด ผิดเกินกว่าค่าพิกัดของความผิดพลาดในการผลิตตามที่กำหนดให้ไว้ในข้อ 8.14 ผู้รับจ้างจะต้องจัดการซ่อมแซมแก้ไขและผ่านการทดสอบหลังจากการซ่อมแซมแล้ว หรือจัดหามาใหม่

8.15 พิกัดความคลาดเคลื่อนเนื่องจากการผลิตที่ยอมรับได้ (TOLERANCES)

(1) ความแตกต่างของความยาวเส้นรอบวง (CIRCUMFERENTIAL) ของท่อท่อนเดียวกันวัดที่ปลายทั้งสองข้าง จะต้องผิดไม่มากกว่า 0.25% ของความยาว เส้นรอบท่อที่กำหนดไว้ในแบบ

(2) ความแตกต่างของความยาวเส้นรอบวง (CIRCUMFERENTIAL) ของท่อ 2 ท่อน ที่จะมาเชื่อมต่อกัน วัดที่ปลายท่อจะต้องผิดไม่มากกว่า 0.10% ของความยาวเส้นรอบท่อที่กำหนดไว้ในแบบ

(3) ความแตกต่างของความยาวเส้นผ่าศูนย์กลางท่อ วัดจากขอบแนวตรงกันข้ามของท่อแต่ละท่อน จะต้องไม่มากกว่า 0.05% ของเส้นผ่าศูนย์กลางท่อที่กำหนดให้ตามแบบ

(4) ความคลาดเคลื่อนของการเตรียมแนวเชื่อม จะต้องไม่มากกว่าที่กำหนดให้ดังต่อไปนี้

(ก) ระยะห่างของการชนต่อแผ่นเหล็ก (ROOT OPENING OF BUTT JOINT) + 1.0 มม.

(ข) ร่องมุมของการชนต่อแผ่นเหล็ก (GROOVE ANGLE OF BUTT JOINT) +5 DEGREES

(ค) ความเหลื่อมของแผ่นเหล็กที่นำมาชนกันในแนวราบ (OFFSET OF BUTT JOINT) จะต้องไม่มากกว่า 2 มม.

(ง) ช่องว่างระหว่างแผ่นเหล็กสองชิ้นนำมาซ้อนทับกัน (LAP JOINT) จะต้องไม่มากกว่า 1 มม. สำหรับการเชื่อมแบบ FILLET WELD

(จ) ช่องว่างระหว่างชิ้นงานที่นำมาต่อกันทำเป็นมุมฉากหรือเฉียง (T-JOINT OR SHEWED T-JOINTS) ต้องไม่มากกว่า 2 มม. สำหรับการเชื่อมแบบ FILLET WELD และขนาดของเหล็กเชื่อมจะต้องเพิ่มตามขนาดของช่องห่างด้วย

(ฉ) การเชื่อมของแบบ FILLET มุมของชิ้นงาน ซึ่งนำมาต่อกัน (SHEWED J-JOINT) ด้านมุมป้าน จะต้องไม่เกิน 135 องศา และมุมแหลมจะต้องไม่น้อยกว่า 60 องศา

(ช) ความยาวของแนวเชื่อมแบบ FILLET WELD จะต้องไม่น้อยกว่า 4 เท่าของขนาดเชื่อมที่กำหนดให้

(ซ) การเชื่อม FILLET WELD แบบเว้นระยะห่างกัน (INTERMITTENT FILLET WELD) ความยาวของแนวเชื่อมจะต้องไม่น้อยกว่า 4 เท่าของขนาดเชื่อม หรือไม่น้อยกว่า 38 มม.

(5) ความคลาดเคลื่อนของการติดตั้ง PIPE SUPPORT จุดศูนย์กลางของ SADDLE เบี่ยงเบนออกจากศูนย์กลางของ BASE PLATE ได้ไม่เกิน 10 มม. ช่องว่าง ALIGNMENT GUIDE ไม่เกิน + 0.50 ม.

(6) ความคลาดเคลื่อนของการผลิตมุมท่องอ (MITER BEND) ได้ไม่เกิน + 0.50 องศา

(7) ความยาว EXPANSION JOINT + 5 มม.

(8) ระยะความยาวระหว่างศูนย์กลาง CONCRETE PIER ผิดได้ไม่เกิน + 10 ซม.

(9) ความหนาของการเคลือบและทาสีผิดได้ไม่เกิน 5%

8.16 การวัดงานและการจ่ายเงิน

(1) งานท่อเหล็ก วัดปริมาณงานเป็นน้ำหนักในหน่วยความยาวเมตรตามที่กำหนดในแบบหรือตามที่วิศวกรรมควบคุมการก่อสร้างเห็นสมควร การจ่ายเงินจะจ่ายให้ตามราคาต่อหน่วยที่ตกลงในสัญญา โดยจะแบ่งจ่ายให้ 50 %ของราคาต่อหน่วย เมื่อส่งท่อแล้วเสร็จถึงสถานที่ก่อสร้าง และ 50 %ของราคาต่อหน่วย เมื่อติดตั้ง เคลือบสี และทดสอบท่อ แล้วเสร็จ โดยรวมค่าใช้จ่ายในการจัดหาท่อ ค่าขนส่ง ค่าประกอบติดตั้งและทดสอบการรั่วซึมและแรงดัน ค่าเคลือบสี และอื่นๆ จนแล้วเสร็จ

การวัดงานท่อเหล็ก จะวัดหรือคำนวณเป็นความยาวจริงตามแนวศูนย์กลางท่อเหล็ก

(2) งานท่อเหล็กงอ ท่อเหล็กลดขนาด และท่อเหล็กแยก วัดปริมาณงานเป็นชิ้นงานเหมารวมในหน่วยชุดหรือท่อนตามที่กำหนดในแบบหรือตามที่วิศวกรรมควบคุมการก่อสร้างเห็นสมควร การจ่ายเงินจะจ่ายให้ตามราคาต่อหน่วยที่ตกลงในสัญญา โดยจะแบ่งจ่ายให้ 50 %ของราคาต่อหน่วย เมื่อส่งชิ้นงานแล้วเสร็จถึงสถานที่ก่อสร้าง และ 50 %ของราคาต่อหน่วย เมื่อติดตั้ง เคลือบสี และทดสอบชิ้นงานแล้วเสร็จ โดยรวมค่าใช้จ่ายในการจัดหาชิ้นงาน ค่าขนส่ง ค่าประกอบติดตั้งและทดสอบ ค่าเคลือบสี และอื่นๆ จนแล้วเสร็จ

(3) งานเหล็กยึดและรองรับท่อ ให้วัดปริมาณงานเป็นชิ้นงานเหมารวมในหน่วยชุดหรือแห่งตามที่กำหนดในแบบหรือวิศวกรควบคุมการก่อสร้างเห็นสมควร ซึ่งประกอบด้วย งานประกอบเหล็กยึดและรองรับท่อ งานเจาะรู งานตัด เชื่อม กลึง งานเคลือบสี ตามที่ระบุในแบบ การจ่ายเงินจะจ่ายเงินให้ตามราคาต่อหน่วยที่ตกลงในสัญญา เมื่องานเหล็กยึดและรองรับท่อแต่ละแห่งเสร็จเรียบร้อยถูกต้องตามแบบ โดยรวมค่าวัสดุ ค่าขนส่ง ค่าแรงประกอบติดตั้ง ค่าเคลือบสี และอื่นๆ จนแล้วเสร็จ

(4) งานรอยต่อท่อเหล็กเผื่อขยาย (Expansion Joint) ให้วัดปริมาณงานเป็นชิ้นงานเหมารวมในหน่วยชุดหรือแห่งตามที่กำหนดในแบบหรือวิศวกรควบคุมการก่อสร้างเห็นสมควร ซึ่งประกอบด้วย งานประกอบเหล็กยึดรอยต่อท่อ งานตัด เชื่อม กลึง งานเคลือบสี และอุปกรณ์ยึดท่อ ตามที่ระบุในแบบ การจ่ายเงินจะจ่ายเงินให้ตามราคาต่อหน่วยที่ตกลงในสัญญา เมื่องานรอยต่อท่อแต่ละแห่งเสร็จเรียบร้อยถูกต้องตามแบบ โดยรวมค่าวัสดุ ค่าขนส่ง ค่าแรงประกอบติดตั้ง ค่าเคลือบสี และอื่นๆ จนแล้วเสร็จ

(5) งาน Hoop Bar ให้วัดปริมาณงานเป็นน้ำหนักที่ติดตั้งในหน่วยกิโลกรัมตามที่กำหนดในแบบหรือวิศวกรควบคุมการก่อสร้างเห็นสมควร ซึ่งประกอบด้วยงานเหล็กกลมยึดรอบท่อเหล็ก ตามวิธีการที่ระบุในแบบ การจ่ายเงินจะจ่ายให้ตามราคาต่อหน่วยที่ตกลงในสัญญา เมื่องานติดตั้ง Hoop Bar แต่ละแห่งเสร็จเรียบร้อยถูกต้องตามแบบ โดยรวมค่าวัสดุ ค่าแรงประกอบติดตั้งและอื่นๆ จนแล้วเสร็จ

หมวดที่ 9

การก่อสร้างอาคารคอนกรีต

หมวดที่ 9
การก่อสร้างอาคารคอนกรีต
(BUILDING CONSTRUCTION)

9.1 การเตรียมสถานที่

บริเวณที่จะทำการก่อสร้าง ผู้รับจ้างต้องเตรียมสถานที่โดยปรับพื้นที่ เช่น การถางป่า ขุดตอ กำจัดรากไม้ วัชพืช ตลอดจนสิ่งที่ไม่พึงประสงค์ออกให้เรียบร้อย บรรดาสิ่งที่ไม่ต้องการให้ขนย้ายไปทิ้ง ณ บริเวณที่วิศวกรควบคุมการก่อสร้างจะกำหนดให้

9.2 การขุดหลุมฐานราก

การขุดดินหลุมฐานราก ผู้รับจ้างต้องขุดก้นหลุมให้มีขนาดใหญ่กว่าขนาดของหลุมฐานรากที่กำหนดในแบบประมาณ 0.30 ม. โดยรอบ หรือตามที่วิศวกรควบคุมก่อสร้างเห็นสมควรทั้งนี้เพื่อสะดวกแก่การตั้งไม้แบบเทคอนกรีตฐานราก ปากหลุมต้องขุดให้ผายออกเพื่อป้องกันดินพังดินที่ขุดขึ้นจากก้นหลุมต้องขนย้ายไปกองไว้ให้ห่างจากขอบหลุมจนเกินระยะแนวทรงตัวของดิน

9.3 งานโครงสร้าง

9.3.1 คอนกรีตเสริมเหล็ก

จะใช้ในงานฐานราก เสา คาน พื้น ฐานรองรับท่อ เครื่องกำเนิดไฟฟ้า ฐานใต้อาคารและร่องวางสายเคเบิล วัสดุที่ใช้ในงานคอนกรีตเสริมเหล็ก ประกอบด้วย ปูนซิเมนต์ หรือ กรวด ทราย เหล็ก น้ำ ไม้แบบ เป็นต้น ขนาด คุณภาพ วิธีการทำงาน และการตรวจสอบให้เป็นไปตามข้อกำหนดในหมวดที่ 5 - งานคอนกรีต

กำลังของคอนกรีตเสริมเหล็กหลังจากหล่อแล้ว 28 วัน ต้องรับแรงกดได้ไม่น้อยกว่าที่กำหนดไว้ในแบบก่อสร้าง โดยการกดแท่งทดลองรูปทรงกระบอกขนาด ∅ 6 นิ้ว สูง 12 นิ้ว

การถอดแบบหล่อคอนกรีต จะถอดไม้แบบหล่อคอนกรีตและไม้ ค้ำยันได้ต่อเมื่อได้ทิ้งระยะเวลาหลังจากการหล่อคอนกรีตลงแบบเรียบร้อยแล้ว ไม่น้อยกว่าเวลาที่กำหนดไว้ดังนี้

- ไม้แบบด้านข้างของเสาและคาน	เป็นเวลา	2	วัน
- ไม้แบบท้องคาน	เป็นเวลา	21	วัน
- ไม้แบบใต้พื้น (SLAB)	เป็นเวลา	21	วัน

การบ่มคอนกรีต เมื่อคอนกรีตมีผิวหน้าแข็งดีแล้ว จะต้องทำให้ผิวหน้าชุ่มชื้นทันทีให้ใช้น้ำรดให้เปียกชุ่มโดยตลอด และเมื่อถอดแบบหล่อด้านข้างออกแล้ว ให้ใช้กระสอบป่านชุบน้ำปกคลุมไว้ พร้อมทั้งต้องราดน้ำให้กระสอบเปียกชุมอยู่เสมอเป็นเวลาติดต่อกันไม่น้อยกว่า 14 วัน ส่วนพื้นที่ให้ทำคันดินแบ่งออกเป็นพื้นที่เล็ก ๆ ไว้โดยรอบและให้หล่อน้ำขังพื้นไว้สูงไม่น้อยกว่า 5 ซม. เป็นเวลาติดต่อกันไม่น้อยกว่า 14 วัน การบ่มนี้อาจใช้น้ำยาบ่มคอนกรีต (CURING COMPOUND) ก็ได้แต่ต้องปฏิบัติให้ถูกต้องตามคำแนะนำของผู้ผลิต

9.3.2 งานไม้

ไม้ทุกชนิดที่ผู้รับจ้างนำเข้ามาใช้งาน จะต้องเป็นไม้ที่ถูกต้องตามกฎหมายทุกประการแล้วห้ามนำไม้ผิดกฎหมายเข้ามาในบริเวณก่อสร้างเด็ดขาด

ผู้รับจ้างจะต้องจัดหาไม้ตามชนิด ขนาด ตามที่กำหนดในแบบโครงสร้างของอาคารตามที่กำหนดมาติดตั้งให้ถูกต้องตามแบบ และถ้าในแบบมิได้กำหนดชื่อไม้ไว้ให้แยกชนิดของไม้ดังนี้

(1) ไม้เนื้ออ่อน (SOFT WOOD) ได้แก่ ไม้ยาง ไม้เหียง ไม้พลวง และไม้กะบาก และอื่นๆ ตามมาตรฐานของกรมป่าไม้

(2) ไม้เนื้อแข็ง (HARD WOOD) ได้แก่ ไม้ตะเคียนทอง ไม้มะค่าโมง ไม้เต็ง ไม้รัง ไม้แดง ไม้ประดู่ ไม้มะค่าแต้ ไม้หลุมพอ ไม้ยมหิน ไม้เคี่ยม ไม้ตะแบก และไม้กันเกรา และอื่นๆ ตามมาตรฐานของกรมป่าไม้

คุณสมบัติของไม้

(ก) ต้องเป็นไม้ที่แห้ง หรือผึ่งมาแล้ว

(ข) ไม้ท่อนใดที่มีน้ำหนักเบาผิดปกติให้คัดออก

(ค) ต้องไม่มีตา ไม่มีรอยแตกร้าว ไม่มีรู ไม่คด

ขนาดไม้ไสปรุงแต่ง

(ก) ตัวไม้ต่าง ๆ ที่นำมาประกอบเป็นอาคาร ส่วนที่เห็นได้ด้วยตา ต้องไสปรุงแต่งให้เรียบร้อย

(ข) ไม้แปรรูปที่ได้เลื่อยเป็นขนาดมาใช้ปลูกสร้าง ยอมให้เสียเนื้อไม้เป็นคลองเลื่อยเล็กกว่าขนาดที่เรียกกันในท้องตลาดได้ (ยกเว้นวงกบ และกรอบของประตู หน้าต่าง) แต่เมื่อปรุงแต่งพร้อมที่จะประกอบด้วยกัน จะต้องมีขนาดเหลือไม่น้อยกว่าเกณฑ์ดังต่อไปนี้

ขนาดหนา	$^1/_2$	นิ้ว	ไสกบแล้วเหลืออย่างน้อย	3/8	นิ้ว
ขนาดหนา	1	นิ้ว	ไสกบแล้วเหลืออย่างน้อย	$1^3/_{16}$	นิ้ว

ขนาดหนา	$1^1/_2$	นิ้ว	ไสกบแล้วเหลืออย่างน้อย	$1^3/_4$	นิ้ว
ขนาดหนา	2	นิ้ว	ไสกบแล้วเหลืออย่างน้อย	$1\frac{3}{4}$	นิ้ว
ขนาดหนา	$2\frac{1}{2}$	นิ้ว	ไสกบแล้วเหลืออย่างน้อย	$2\frac{1}{4}$	นิ้ว
ขนาดหนา	3	นิ้ว	ไสกบแล้วเหลืออย่างน้อย	$2\frac{11}{16}$	นิ้ว
ขนาดหนา	4	นิ้ว	ไสกบแล้วเหลืออย่างน้อย	$3\frac{5}{6}$	นิ้ว

9.3.3 การมุงหลังคา

(1) ทั่วไป

โครงหลังคาของอาคารโรงไฟฟ้า และอาคารต่างๆ ที่แบบเป็นโครงหลังคาเหล็ก ให้เป็นไปตามมาตรฐานดังต่อไปนี้

รายการ	มาตรฐาน
(ก) เหล็กโครงสร้างรูปพรรณ	มอก.116, หรือASTM A 36
(ข) เหล็กกล้าละมุนรีดร้อน ชนิดแผ่นหนา แผ่นบาง และแผ่นแถบ	มอก. 528
(ค) เหล็กเส้นเสริมคอนกรีต:เหล็กเส้นกลม	มอก. 20
(ง) เหล็กหล่อเทา	มอก. 536
(จ) สลักเกลียว	
(1) Mild Steel	ASTM A 36, A 307
(2) High Strength	ASTM A 325
(ฉ) ท่อเหล็กกล้า (Black Steel Pipe)	มอก. 276
(ช) ท่อเหล็กอาบสังกะสี (Galvanized Steel Pipe)	มอก. 277 ประเภท 2
(ซ) เหล็กไร้สนิม (Stainless Steel)	ASTM A 264, Grade 6

(2) การประกอบโครงหลังคาเหล็ก (Fabrication)

หากมิได้ระบุไว้เป็นมาตรฐานใด ให้ถือมาตรฐานของ AISC เรื่อง “Design Fabrication and Erection of Structural Steel for Building” เป็นหลัก

(ก) มาตรฐานงานเชื่อม	
คุณภาพงานเชื่อม	AWS D 1.1
คุณภาพลวดเชื่อม (Welding Rod)	AWS D 5.1 หรือ AWA A 5.5
(ข) มาตรฐานการกลึงเกลียว	ISO Metric System, Normal Series, Coarse Pitch.

(3) วัสดุ

(ก) วัสดุที่ใช้ในการมุงหลังคาและมาตรฐานของวัสดุที่ใช้ให้เป็นไปตามที่ระบุไว้ในแบบก่อสร้าง ทั้งนี้ ผู้รับจ้างจะต้องนำเสนอรายละเอียดของวัสดุที่เลือกใช้และวิธีการติดตั้งให้ผู้ว่าจ้างพิจารณาให้ความเห็นชอบก่อนทำการติดตั้ง

(ข) ผู้รับจ้างจะจัดหาและติดตั้งอุปกรณ์สำหรับงานมุงหลังคา เช่นครอบจั่ว, บังลม, ครอบมุม, แผ่นกันนก รวมทั้งขอเกี่ยวยึดแผ่นหลังคากับโครงหลังคา และวัสดุอื่นที่จำเป็นเพื่อให้งานแล้วเสร็จสมบูรณ์ตามแบบ

(4) การมุงหลังคา

(ก) ก่อนมุงหลังคา ควรตรวจดูโครงเหล็ก เช่น จันทัน ขื่อ แป ทุกอัน ได้ขันยึดด้วยสลักยึดแป้นเกลียว (Sag Rod) อย่างดีแล้ว และอยู่ในลาดและระนาบเดียวกัน

(ข) ตรวจทิศด้านทางลม ฝน ว่ามีมากทางใด เมื่อประเมินผลได้แล้วก็ตั้งต้นมุงสวนกับทิศทางลม เพื่อช่วยป้องกันฝนสาดเข้าทางลอนหงายได้อย่างดี

(ค) ในกรณีที่วัสดุที่ใช้มุงหลังคาเป็นกระเบื้อง ให้มุงทับกันไม่ต่ำกว่า 20 ซม. ยึดด้วยขอสลักเกลียวอาบสังกะสี มีแหวนอาบสังกะสีรองรับ

(ง) ในกรณีที่วัสดุที่ใช้มุงหลังคาเป็นกระเบื้อง การตัดมุมกระเบื้อง จะต้องตัดด้วยเลื่อย และต้องรู้ว่าการมุงเริ่มจากซ้ายไปขวา หรือขวาไปซ้าย เพราะจะตัดมุมไม่เหมือนกัน

9.3.4 การตีฝ้าเพดาน

(1) ฝ้าเพดาน ให้ใช้ฝ้าเพดานยิบซัมบอร์ด ชนิดมีฉนวนกันความร้อน หนา 9 มม. หรือมีคุณภาพเทียบเท่าหรือดีกว่า

(2) โครงเคร่าฝ้าเพดาน ใช้โครงเคร่าอลูมิเนียม T-BAR ชนิดแขวนด้วยลวดอาบสังกะสี ชนิดปรับระยะได้ขนาดระยะของโครงเคร่า 0.60x1.20 ม. T-BAR ขนาด 1"x1 1/2" หนา 0.9 มม.

(3) การติดตั้ง

การติดตั้งโครงเคร่าอลูมิเนียม T-BAR ต้องเป็นไปตามระบุในแบบ ฝ้าเพดานที่ติดตั้งเสร็จเรียบร้อยแล้วต้องแข็งแรง เรียบร้อยได้แนว ได้ฉาก และได้ระดับ ความสูงของฝ้าเพดานจะต้องเป็นไปตามระบุในแบบ การติดตั้งฝ้าเพดานจะต้องกระทำด้วยความประณีต โดยช่างที่ชำนาญโดยเฉพาะ ก่อนติดตั้งผู้รับจ้างจะต้องส่ง SHOP DRAWINGS แสดงแนวฝ้าและระดับที่จะติดตั้ง ให้วิศวกรควบคุมการก่อสร้างตรวจเพื่อปรับระยะต่าง ๆ ได้ตามความเหมาะสมและได้รับอนุมัติก่อนจึงทำการติดตั้งได้

9.3.5 งานก่ออิฐ

(1) ให้ใช้อิฐก่อสร้างสามัญขนาดประมาณ 3.50x7.50x15 ซม. เผาด้วยความร้อนสูงแข็งแกร่ง ไม่บิดเบี้ยว หรือตามที่วิศวกรควบคุมการก่อสร้างเห็นชอบ

(2) ปูนซีเมนต์ ให้ใช้ปูนซีเมนต์ตามมาตรฐาน มอก. 80

(3) ทราย จะต้องเป็นทรายน้ำจืดที่สะอาด คม และแข็ง จะต้องมีขนาดดังนี้

-	ผ่านตะแกรงร่อน เบอร์ 8	100	เปอร์เซ็นต์
-	ผ่านตะแกรงร่อน เบอร์ 40	15-40	เปอร์เซ็นต์
-	ผ่านตะแกรงร่อน เบอร์ 100	0.10	เปอร์เซ็นต์

(4) น้ำ น้ำที่ใช้ต้องสะอาด ปราศจากน้ำมัน กรด ด่าง เกลือ และน้ำที่ขุ่น จะต้องทำให้ใสเสียก่อน จึงนำมาใช้ได้

(5) ส่วนผสมของปูนก่อ ปูนก่อผนังโดยทั่วไปให้ใช้ส่วนผสมดังนี้

-	ปูนซีเมนต์	1	ส่วน (โดยปริมาตร)
-	ทรายหยาบร่อนแล้ว	3	ส่วน (โดยปริมาตร)
-	ปูนขาวร่อนแล้ว	1	ส่วน (โดยปริมาตร)

(6) การผสม ต้องผสมในกะบะซึ่งน้ำรั่วไม่ได้ นำทรายและปูนขาวซึ่งผ่านการร่อนแล้วมาผสมคลุกเคล้ากันตามส่วนที่กำหนด จนกลมกลืนเป็นสีเดียวกัน แล้วใช้น้ำหมักไว้ เมื่อนำไปใช้จึงนำปูนซีเมนต์ผสมลงตามส่วนที่กำหนด แล้วคลุกเคล้าให้ทั่วโดยตลอด

(7) วิธีการก่ออิฐ

(ก) จะต้องเตรียมสถานที่การก่ออิฐให้เรียบร้อย เช่น แนว ระดับ รอยต่อ จะต้องสะอาดและทำให้ขรุขระ

(ข) อิฐที่ใช้ก่อทุกก้อนจะต้องแช่น้ำให้อุ่น

(ค) การก่ออิฐจะต้องมีระยะห่างรอยต่อระหว่างแผ่นอิฐ โดยรอบแผ่นประมาณ 1 ซม. ถ้าก่ออิฐผนังสูงและกว้างเกินกว่า 3.0 ม. จะต้องเสริมความมั่นคงของผนังด้วยคานทับหลัง ค.ส.ล. ในระดับความสูงและความกว้างที่เหมาะสม

(ง) การก่ออิฐในผนังเดียวกัน จะต้องก่ออิฐให้เต็มความกว้างของผนัง โดยมีความสูงในการก่อใกล้เคียงกัน ห้ามก่อผนังอิฐส่วนหนึ่งส่วนใดสูงกว่าส่วนที่เหลือเกิน 1 เมตร

(จ) เมื่อก่ออิฐเสร็จแล้ว จะต้องไม่ถูกกระทบกระเทือนด้วยแรงใดๆ เป็นเวลาอย่างน้อย 24 ชั่วโมง

(ฉ) ในกรณีที่ต้องติดวงกบประตู หน้าต่าง ต้องจัดทำให้เรียบร้อยก่อนฉาบปูนและวงกบควรยึดติดอยู่กับเอ็น ค.ส.ล. ขนาด 0.07x0.10 ม. โดยรอบ

(ช) คานและเสาเอ็น ค.ส.ล. ต้องมีเหล็กเสริมไม่น้อยกว่า 2 - ∅ 9 มม. และเหล็กปลอกขนาดไม่น้อยกว่า ∅6 มม. ระยะห่างไม่เกิน 0.25 ม.

9.3.6 งานปูนฉาบ

(1) งานปูนฉาบจะทำได้ต่อเมื่อทำการก่ออิฐเรียบร้อยแล้วไม่น้อยกว่า 3 วัน หรือยิ่งนานยิ่งดี

(2) ปูนซีเมนต์ให้ใช้ปูนซีเมนต์ผสม ตามมาตรฐาน มอก. 80

(3) ทราย จะต้องเป็นทรายน้ำจืดที่สะอาด คม และแข็ง จะต้องมีขนาดดังนี้

-	ผ่านตะแกรงร่อน เบอร์ 8	100	เปอร์เซนต์
-	ผ่านตะแกรงร่อน เบอร์ 16	60-90	เปอร์เซนต์
-	ผ่านตะแกรงร่อน เบอร์ 50	10-30	เปอร์เซนต์
-	ผ่านตะแกรงร่อน เบอร์ 100	0-10	เปอร์เซนต์

(4) ปูนขาวจะต้องอยู่ในถุงพลาสติก ยังไม่ได้เปิดและจะต้องไม่แข็ง หรือใช้น้ำยาผสมปูนฉาบ (LIMY MOTAR PLASTICISERS) โดยความเห็นชอบของวิศวกรควบคุมการก่อสร้าง

(5) น้ำที่ใช้จะต้องสะอาดปราศจากน้ำมัน กรด ด่าง เกลือ และน้ำที่ขุ่น จะต้องทำให้ใสเสียก่อนจึงจะนำมาใช้ได้

(6) ส่วนผสมของปูนฉาบ โดยทั่วไปให้ใช้ส่วนผสมดังนี้

-	ปูนซีเมนต์	1	ส่วน	(โดยปริมาตร)
-	ทรายร่อนแล้ว	4	ส่วน	(โดยปริมาตร)
-	ปูนขาวร่อนแล้ว	1	ส่วน	(โดยปริมาตร)

(7) การผสมในงานปูนฉาบทั่วไป ที่ต้องการความรวดเร็วและคุณภาพดี ให้นำทรายปูนขาวตามส่วนที่กำหนดคลุกเคล้าให้เข้ากันแล้วร่อนแยกไว้ ในกรณีที่มีเวลาพอให้หมักทรายปูนขาวไว้ก่อน 4 - 5 ชั่วโมง เพื่อให้งานฉาบง่ายขึ้น และทรายอิ่มน้ำไม่ก่อให้เกิดการแตกร้าวในภายหลัง เมื่อนำไปใช้จึงนำซีเมนต์

ผสมลงตามส่วนที่กำหนดแล้วคลุกเคล้าให้ทั่วโดยตลอด การฉาบกระทำภายใน 45 นาที หลังการผสม และไม่ควรนำปูนที่ผสมนานเกินกว่า 2 ชั่วโมง มาใช้งาน

(8) วิธีการฉาบปูน ผนังที่ทำด้วยอิฐต่าง ๆ กัน จะฉาบยากง่ายไม่เหมือนกัน การยึดปูนฉาบกับผนังก็ต่างกัน

งานฉาบเสาหรือคานคอนกรีต การจับเหลี่ยมเสาหรือคาน จำเป็นต้องใช้ปูนเค็มหรือปูนรองพื้นไว้ชั้นหนึ่งก่อนเพื่อให้เป็นตัวยึดเกาะ เมื่อลงปูนรองพื้นไว้และแข็งตัวเรียบร้อยแล้วประมาณ 48 ชั่วโมง จึงฉาบด้วยปูนฉาบที่ได้เตรียมไว้ การฉาบให้ปาดเกรียงไปมาให้ผิวเรียบ และอาจจะต้องพรมน้ำหลายครั้งในการแต่งผิวปูน แล้วท้ายที่สุด ควรใช้ฟองน้ำชุบน้ำ กวาดผิวฉาบที่หมาดสนิทแล้ว เพื่อให้ผิวฉาบนั้นดูเรียบร้อยสวยงาม

(9) น้ำยาผสมปูนฉาบ

ในการผสมปูนฉาบ ผู้รับจ้างสามารถใช้น้ำยาผสมปูนฉาบแทนปูนขาว ผู้รับจ้างจะต้องเสนอการใช้น้ำยาพร้อมทำข้อกำหนดต่างๆ ของน้ำยาผสมต่อกรมพัฒนาพลังงานทดแทนและอนุรักษ์พลังงาน หรือวิศวกรควบคุมงานเห็นชอบก่อนนำไปใช้งาน

9.3.7 การก่อคอนกรีตบล๊อค

(1) ให้ใช้คอนกรีตบล๊อคขนาด 20x40 ซม. ตามมาตรฐาน มอก.58
(2) คุณภาพส่วนผสมของปูนที่ใช้ก่อให้เป็นไปตามข้อ 9.4.4
(3) จะต้องก่อให้ได้แนวทั้งแนวดิ่ง และแนวนอน ทำการเซาะร่องดูสวยงามตามคำแนะนำของวิศวกรควบคุมการก่อสร้าง

9.4 งานติดตั้งประตูหน้าต่างและอุปกรณ์

9.4.1 ประตูเหล็กม้วน

หมายถึง การจัดหา ติดตั้งประตูม้วนเหล็ก อาคารโรงไฟฟ้าพลังน้ำให้ใช้การได้ตามจุดประสงค์ตามรายละเอียดดังนี้

(1) ประตูม้วนเหล็กแบบทึบ เหล็กหนาเบอร์ 18 (1.2 มม.) น้ำหนัก 20 กก./ม. ชุบ Galvanize
(2) ความกว้าง ความสูงของช่องประตู ตามที่กำหนดไว้ในแบบ
(3) เสริมเสากลางแบบเลื่อนเก็บ กรณีที่บานประตูกว้างกว่า 3.50 ม.
(4) การเจาะช่องระบายอากาศ ตามที่แสดงไว้ในแบบ หรือตามที่วิศวกรควบคุมงานเห็นชอบ

(5) สีประตู ตามที่กรมพัฒนาพลังงานทดแทนและอนุรักษ์พลังงาน จะกำหนดให้ภายหลัง

9.4.2 วงกบ

ประตู-หน้าต่าง ให้ใช้ไม้เนื้อแข็ง ขนาดตามแบบ การเข้าไม้จะต้องเป็นไปตามหลักการช่างที่ดี ผิวไม่ใสเรียบ วงกบได้ฉากไม้ ไม่บิดงอเสียรูปทรง

9.4.3 บานประตู

เป็นบานไม้สักอัด (TEAK PLYWOOD) ความหนา และขนาดตามแบบ ซึ่งมีคุณภาพไม่ต่ำกว่าของบริษัท ไม้อัดไทย จำกัด

9.4.4 หน้าต่าง

กรอบบานไม้เนื้อแข็งขนาดตามแบบ

9.4.5 กระจก

กระจกมีความหนา และขนาดตามแบบ คุณภาพตามมาตรฐาน มอก. 54 ชั้นคุณภาพ B ซึ่งผลิตในประเทศไทย การติดตั้งกระจกจะต้องใส่พุตตี้กันกระจกสั่นด้วย

9.4.6 อุปกรณ์ประตู-หน้าต่าง

(1) ประตู

(ก) บานพับทองเหลือง (BRASS) อย่างดี ยี่ห้อ NSB หรือ NEW EXCEL หรือ ORION หรือเทียบเท่า ขนาด 4 นิ้ว ติดบานละ 3 ชุด

(ข) กุญแจ ใช้กุญแจชนิดลูกบิดมีกุญแจไขด้านนอก ด้านในล๊อคด้วยปุ่มบิดชนิดโครเมี่ยม ซึ่งมีคุณภาพไม่ต่ำกว่ากุญแจยี่ห้อ ALPHA หรือเทียบเท่า

(ค) กลอน ใช้กลอนทองเหลืองเหลี่ยม ซึ่งมีคุณภาพไม่ต่ำกว่าของยี่ห้อ SANLOCK ให้ติดด้านบนและด้านล่าง ขนาดไม่เล็กกว่า 4 นิ้ว

(ง) กันชนประตู ให้ใช้กันชนลูกยางกลม เส้นผ่าศูนย์กลางประมาณ 1 นิ้ว ยึดติดกับผนังด้านที่ประตูเปิดไปชนด้วยตะปูเกลียว โดยฝังพุกพลาสติกในผนังปูนศูนย์กลางของกันชนจะต้องอยู่พอดีกับศูนย์กลางของกุญแจลูกบิดประตู

(2) หน้าต่าง

(ก) บานพับ ใช้บานพับ WHITCO 12 นิ้ว หรือเทียบเท่า บานละ 2 อัน

(ข) มือจับ ใช้มือจับทองเหลืองขนาด 4 นิ้ว ที่บานหน้าต่างด้านในบานละ 1 อัน

(ค) กลอน ให้ใช้กลอนทองเหลืองซึ่งมีคุณภาพไม่ต่ำกว่าของยี่ห้อ SANLOCK ขนาดไม่เล็กกว่า 4 นิ้ว หรือตามระบุไว้ในแบบ โดยติดบานละ 2 อัน

9.4.7 วงกบ ราง และกรอบอลูมิเนียม

ต้องเป็นอลูมิเนียมรูปพรรณ ที่คุณภาพตามมาตรฐาน ASTM B-209 หรือมาตรฐานอื่นที่มีคุณภาพเทียบเท่าผิวด้านนอกของอลูมิเนียมต้องผ่านการเคลือบผิวด้วยกรรมวิธี Anodize ความหนาของโครงกรอบวงกบต้องไม่น้อยกว่า 2 มม. และกรอบบานต้องไม่น้อยกว่า 1.2 มม.

9.5 งานพื้นกระเบื้องยาง (VINYL TILES)

(1) ให้ใช้กระเบื้องยาง DYNOFLEX No. D-15 ขนาด 230x230x2 มม. หรือกระเบื้องยางที่มีคุณภาพเทียบเท่า

(2) เชิงผนังยาง จะต้องมีความสูง 10 ซม. หนา 3.20 มม. สีดำ หรือสีน้ำตาลมนเรียบสนิทกับกำแพงที่ขอบบน และสนิทกับพื้นขอบล่าง การดัดเข้ามุมจะต้องเรียบสนิท

(3) จมูกยางกันลื่น จะต้องมีเป็นชนิดกันลื่น มีรูปร่างเป็นมุมฉาก ขอบมนสนิทกับพื้น

(4) กาวสำหรับปูพื้น จะต้องเป็นชนิดกันน้ำ มีคุณภาพตามคำแนะนำของบริษัทผู้ผลิต

(5) การปูกระเบื้องยาง พื้นคอนกรีตที่จะปูกระเบื้องยางทับ จะต้องเรียบแห้งสนิทสะอาดปราศจากฝุ่น น้ำมัน ผิวคอนกรีตที่ขรุขระต้องแต่งให้เรียบร้อย การทากาวให้ใช้เกรียงชนิดเป็นร่องและจะต้องให้มีกาวเสมอกันทั่วทั้งห้อง การปูกระเบื้องจะต้องปูให้เรียบ รอบต่อของกระเบื้องยางจะต้องสนิทมุมชนกันให้เรียบร้อย

(6) ภายหลังปูกระเบื้องยาง และเชิงผนังเรียบร้อยแล้ว จะต้องเปิดประตูหน้าต่างให้มีอากาศพอเพียงเป็นเวลา 48 ชั่วโมง

(7) ห้ามปูกระเบื้องยางจนกว่างานส่วนอื่นๆ รวมทั้งงานทาสีได้ดำเนินไปแล้ว ไม่น้อยกว่า 90% การปูกระเบื้องยางจะต้องใช้ช่างชำนาญทางด้านนี้โดยเฉพาะและจะต้องปฏิบัติตามคำแนะนำของบริษัทผู้ผลิต

(8) ภายหลังจากปูกระเบื้องยางเสร็จเรียบร้อยแล้ว จะต้องทำความสะอาด และลงน้ำมันชนิดแว๊กน้ำอย่างน้อย 2 ครั้ง และขัดด้วยเครื่องให้ขึ้นเงา ห้ามเทน้ำธรรมดาหรือน้ำสบู่เพื่อล้างโดยเด็ดขาด

9.6 งานปูกระเบื้องโมเสคและกระเบื้องเคลือบ

(1) ให้ใช้กระเบื้องโมเสคขนาด 8″x8 ″ หรือตามที่ระบุในแบบ ปูพื้นและกระเบื้องเคลือบ ขนาด 8″x8″ นิ้ว หรือตามที่ระบุในแบบ ปูผนังของห้องน้ำและปูผนังของถังเก็บน้ำทั้งภายนอกและภายใน มีคุณภาพเทียบเท่า มอก. 38

(2) การขนส่งกระเบื้องโมเสค และกระเบื้องเคลือบจะต้องบรรจุภายในกล่องให้เรียบร้อย และจะต้องเก็บไว้ในที่ซึ่งไม่มีความชื้น จนกว่าจะนำมาใช้

(3) ให้ทำการฉาบปูนผนังให้เรียบร้อย พร้อมที่จะปูกระเบื้องเคลือบได้ แล้วทิ้งไว้ประมาณ 48 ชั่วโมง ให้ปูนแห้ง ก่อนจะปูกระเบื้องเคลือบให้ราดน้ำให้เปียกแล้ว จึงทำการปูกระเบื้อง การปูอาจจะใช้ปูนซีเมนต์ หรือปูนซีเมนต์ขาวก็ได้ เมื่อกระเบื้องยึดตัวดีแล้วให้ใช้ปูนซีเมนต์ขาวยาตามรอยต่อ และทำความสะอาดให้เรียบร้อยก่อนปูนซีเมนต์ขาวจะแข็งตัว

(4) การปูพื้น ให้ฉาบปูนพื้นให้ได้ระดับความเอียงลาดที่ต้องการ แล้วทิ้งไว้ประมาณ 48 ชั่วโมง ให้ปูนแห้ง และก่อนปูกระเบื้องโมเสคให้ราดน้ำให้เปียกแล้ว จึงทำการปูกระเบื้องโมเสค การปูอาจจะให้ปูนซีเมนต์ หรือปูนซีเมนต์ขาวก็ได้ เมื่อกระเบื้องยึดตัวแล้วให้ใช้ปูนขาวยาตามรอยต่อ และทำความสะอาดให้เรียบร้อยก่อนซีเมนต์ขาวจะแข็งตัว

(5) ส่วนใหญ่ที่จะต้องติดตั้งเครื่องสุขภัณฑ์ให้เตรียมไว้สำหรับการติดตั้งต่อไปด้วย อนึ่ง ก่อนปูกระเบื้องจะต้องวางท่อประปา และท่อระบายน้ำให้เรียบร้อย

9.7 เครื่องสุขภัณฑ์และอุปกรณ์

เครื่องสุขภัณฑ์ ให้ใช้ชนิดเคลือบขาวยี่ห้อ COTTO หรือ AMERICAN STANDARD หรือที่มีคุณภาพเทียบเท่า เครื่องสุขภัณฑ์ ทั้งหมดให้ติดตั้งตามรายการดังต่อไปนี้

- ส้วมนั่งราบ ชนิดประหยัดน้ำ
- อ่างล้างหน้า
- ที่ปัสสาวะชาย
- ที่ใส่สบู่
- ที่ใส่กระดาษชำระ
- ที่แขวนผ้า

- หิ้งวางของ

ถ้าเครื่องสุขภัณฑ์รุ่นใด โรงงานเลิกการผลิตหรือขาดตลาด ให้ผู้รับจ้างเสนอรุ่นอื่นที่มีคุณภาพเทียบเท่าหรือดีกว่า ให้วิศวกรควบคุมงานเห็นชอบ เพื่อใช้ทดแทน

- ก๊อกเดี่ยวสำหรับอ่างให้ใช้ยี่ห้อ GROBE NO. 1058/1A หรือดีกว่า GROBE NO. 10649 หรือยี่ห้อ STARLITE NO. 6550 BIV
- ก๊อกและวาล์วให้ใช้ยี่ห้อ GROBE No.22932 หรือยี่ห้อ STANDARD NO.2302-154 หรือยี่ห้อ STARLITE NO.6550 BIV
- กระจกเงาเป็นกระจกเงาอย่างดี ปรับความเอียงได้รอบหมุดยึดสองข้าง

การติดตั้ง ผู้รับจ้างจะต้องติดตั้งสุขภัณฑ์ตามรายการข้างบนนี้ให้ครบตามตำแหน่งที่วิศวกรควบคุมการก่อสร้างเป็นผู้กำหนด

9.8 การทาสี

(1) การทาสี ให้ทาสีผนัง เพดาน โครงสร้าง โครงเหล็กอื่นๆ ที่เห็นกับตา ตามที่ระบุไว้ในแบบหรือตามที่วิศวกรควบคุมการก่อสร้างเห็นสมควร

(2) การเตรียมผิวที่จะทาสี ผิวที่จะทาสีทั้งหมดจะต้องเรียบ สะอาด ปราศจากฝุ่น และขี้ปูนจะต้องแห้งสนิทจึงจะทำการทาสีได้ ไม้ที่จะทาสีจะต้องอุดรูและขัดด้วยกระดาษทรายให้เรียบร้อย

(3) กรรมวิธีการในการทาสี

กรรมวิธีการทาสีให้ปฏิบัติตามคำแนะนำของบริษัทผู้ผลิต การเลือกสี กรมพัฒนาพลังงานทดแทนและอนุรักษ์พลังงาน จะกำหนดให้ในภายหลัง

(4) ชนิดของสี

(ก) สีทาภายนอกสำหรับงานเคลือบผิวคอนกรีต หินก่อ ซีเมนต์ไยหิน ปูนฉาบให้ทาสีด้วยสี VINYL-ACRYLIC EMULSION จำนวน 3 ชั้น

(ข) สีทาภายในสำหรับงานเคลือบผิวคอนกรีต หินก่อ ซีเมนต์ไยหิน ปูนฉาบ ยิมซัมบอร์ด ให้ทาด้วยสี PLASTIC EMULSION 3 ชั้น

(ค) งานเคลือบเงาไม้ ให้ทาด้วยสี URETHANE VANISH 3 ชั้น

(ง) งานเคลือบสีไม้ ให้ทาสีรองพื้นด้วย ALKYD WOOD PRIMER 1 ชั้น แล้วทาทับด้วยสี ALKYD BASE ENAMEL อีก 2 ชั้น

(จ) งานเคลือบผิวเหล็ก ก่อนทาสีต้องกำจัดสิ่งสกปรก คราบน้ำมันออก และขัดสนิมให้ได้ตามมาตรฐาน ST 3 การทาสีให้ทาสีรองพื้น 2 ชั้น จากโรงงาน คือ ชั้นแรกทาด้วย RED LEAD PRIMER หนาอย่างน้อย 0.05 มม. ก่อนนำไปประกอบติดตั้งให้ทาสีทับด้วยสี ALKYD BASED ENAMEL 2 ชั้น หนาไม่น้อยกว่าชั้นละ 0.03 มม.

(5) งานฝีมือ

- งานทาสีทั้งหมดจะต้องกระทำโดยช่างทาสีที่ฝีมือดี
- สีที่ทาเสร็จเรียบร้อยจะต้องเรียบ ไม่เห็นรอยแปรงและจะต้องมีสีสม่ำเสมอกันทั้งหมด
- ผิวหน้าของไม้ที่ทาด้วยสีน้ำมันวานิช จะต้องเรียบเป็นเงาโดยสม่ำเสมอ
- สีที่ทาไว้ไม่เรียบร้อยจะต้องทาทับหน้าใหม่ โดยการทาทับหน้าทั้งแผ่น

(6) ภายหลังการทาสีเสร็จสิ้นลง ผู้รับจ้างจะต้องมีหนังสือรับรองและประกันผลงานของการทาสีจากบริษัทผู้ผลิตไม่น้อยกว่า 2 ปี มอบให้วิศวกรควบคุมการก่อสร้าง

9.9 ระบบท่อสุขาภิบาล (Plumbing Work)

(1) ขอบเขตของงาน

(ก) ระบบท่อสุขาภิบาลสำหรับอาคารโรงไฟฟ้า ในส่วนที่ปรับปรุง ซึ่งประกอบด้วยระบบท่อน้ำใช้ ท่อน้ำทิ้ง ท่อระบายอากาศ และระบบท่อน้ำเสีย บ่อเกรอะและบ่อซึม และอุปกรณ์ประกอบอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องทั้งหมดจะเชื่อมต่อกับระบบท่อสุขาภิบาลที่อยู่เดิม

(2) วัสดุ

การใช้วัสดุหากมิได้ระบุในแบบ หรือสั่งการโดยผู้ว่าจ้างให้เป็นอย่างอื่นๆ ให้ดำเนินการจัดหาและติดตั้งระบบท่อตามข้อกำหนดในบทนี้ ดังต่อไปนี้ คือ

(ก) ระบบท่อน้ำใช้

1) ท่อเหล็กอาบสังกะสีและข้อต่อ ขนาดเส้นผ่าศูนย์กลาง 2" และ1" ให้มีคุณภาพตามมาตรฐาน มอก. 277 Class 2
2) ท่อพีวีซีแข็งสำหรับท่อน้ำดื่มและข้อต่อ ขนาด 1" และ 1/2" ให้มีคุณภาพตามมาตรฐาน มอก. 17 Class 13.5
3) อุปกรณ์ประตูน้ำ ให้ใช้ประตูน้ำเหล็กหล่อ ตามมาตรฐาน มอก. 256 สำหรับใช้งานประปา

(ข) ท่อระบายน้ำโสโครก และท่ออากาศ

1) ท่อ PVC และข้อต่อสำหรับน้ำเสีย ต้องเป็นท่อตามมาตรฐาน มอก. 17 Class 8.5 ขนาดเส้นผ่าศูนย์กลางตั้งแต่ 2" ถึง4"
2) Floor Drain ที่พื้นห้องน้ำ ต้องมีตะแกรงถอดออกได้ กันสิ่งสกปรกก้อนแข็งเข้าไปอุดในเส้นท่อระบายน้ำโสโครก
3) ท่อระบายอากาศจากเส้นท่อน้ำทิ้งและท่ออากาศที่บ่อเกราะต้องมีกำบังกันน้ำฝนและตะแกรงป้องกันแมลงเข้าไปอาศัยอยู่ และป้องกันการอุดตันด้วย

(3) การติดตั้งระบบท่อ

(ก) ท่อน้ำใช้ซึ่งต่อจาก Inlet Valve การต่อบรรจบท่อให้ใช้หน้าจานเหล็กกล้าอาบสังกะสีพร้อมสลักแป้นเกลียว

(ข) การขุดวางท่อ ให้วางบนพื้นรองรับท่อ ใช้ทรายหนา 10 ซม. และกลบหลังท่อให้หนา 10 ซม. ก่อนที่จะถมด้วยดินในบริเวณร่องที่ขุดนั้น การบดอัดจะต้องให้ได้ความแน่นเท่ากับความแน่นของดินในบริเวณนั้น

(ค) ในกรณีเป็นท่อเหล็กอาบสังกะสีฝังในดิน จะต้องเคลือบด้วยยางมะตอย A.C. ร้อนเพื่อป้องกันการกัดกร่อนผิวท่อ

(ง) ท่อที่เปลี่ยนทิศทาง ทั้งในแนวนอน และแนวตั้ง ให้มีสมอยึดที่มุม เพื่อป้องกันการขยับตัวเนื่องจากแรงหรือความสั่นสะเทือนในเส้นท่อ

(จ) ท่อระบายอากาศซึ่งฝังในกำแพงก่ออิฐฉาบปูน และคอนกรีตเสริมเหล็กแนวท่อจะต้องเคลือบด้วยสาร Epoxy Resin เพื่อให้เกิดการยึดเกาะได้ดี และป้องกันการแตกร้าวด้วย

9.10 ป้ายชื่อโครงการ

ผู้รับจ้างจะต้องจัดหาและก่อสร้างประดับตกแต่งแผ่นป้ายชื่อโครงการ ดังที่แสดงไว้ในแบบแผ่นป้ายชื่อโครงการจะประกอบด้วยรายละเอียดดังต่อไปนี้

(1) ฐานราก เสา แผ่นป้าย เป็นคอนกรีตเสริมเหล็ก ใช้คอนกรีตกำลังอัด 175 กก. ต่อ ตร.ซม. และมีคุณภาพและฝีมือตามหมวดที่ 5

(2) การตกแต่งแผ่นป้าย

(ก) พื้นรับรองชื่อ ให้เป็นพื้นทรายล้าง ส่วนด้านหลังเป็นปูนทรายฉาบเรียบ

(ข) สีของทรายและสีของด้านหลังของแผ่นป้าย จะกำหนดโดยผู้ว่าจ้าง การทาสีปูนฉาบเรียบให้เป็นไปตามข้อกำหนดในหมวดที่ 7

(ค) ตัวอักษรชื่อป้ายตามแบบ

(3) การก่ออิฐ

การก่ออิฐโชว์แนวของบ่อปลูกต้นไม้ประดับ การก่ออิฐให้เป็นไปตามข้อกำหนดในหมวดนี้ การชักร่องจะต้องสม่ำเสมอและขอบร่องจะต้องมนกลม ส่วนการทาสีให้เป็นไปตามข้อกำหนดชนิดของแถบสีให้เป็นไปตามที่ผู้ว่าจ้างจะกำหนดภายหลัง

(4) พันธุ์ไม้และดิน

ผู้รับจ้างจะต้องหาดินเพื่อปลูกไม้ประดับ ไม้ประดับต้องเป็นพันธุ์ที่แข็งแรง ทนต่อดินฟ้าอากาศได้ดี จะเป็นพันธุ์ไม้ดอกหรือพันธุ์ไม้ใบก็ได้ ตามที่ผู้ว่าจ้างเห็นชอบ

9.11 การวัดงานและการจ่ายเงิน

(1) งานอาคารโรงไฟฟ้า วัดปริมาณงานเป็นหน่วยตามที่ระบุในใบแจ้งปริมาณงานและราคาตามรายละเอียดงานที่ระบุในแบบซึ่งประกอบด้วยงานโครงสร้างอาคาร งานผนังและพื้น งานประตูหน้าต่าง งานหลังคา งานสุขภัณฑ์ และงานร่องวางสายไฟฟ้าพร้อมฝาปิด การจ่ายเงินจะจ่ายเงินให้ตามราคาต่อหน่วยที่ตกลงในสัญญา โดยรวมค่าวัสดุ อุปกรณ์ ค่าแรงงานก่อสร้าง ประกอบและติดตั้ง จนแล้วเสร็จ

(2) งานอาคารลานไกไฟฟ้า รั้ว ประตูทางเข้า ป้ายชื่อโครงการหอหรือแท้งค์น้ำ ถังบำบัดน้ำเสียระบบประปาภายนอกอาคาร และลานจอดรถ วัดปริมาณงานเป็นเหมาจ่ายในหน่วยหลังหรือแห่งหรือในหน่วยตามรายการที่ระบุในใบแจ้งปริมาณงานและราคา ซึ่งประกอบด้วยงานจัดหาแบบหรือออกแบบงานและก่อสร้างตามรายการที่ระบุนี้ การจ่ายเงินจะจ่ายเงินให้ตามราคาต่อหน่วยที่ตกลงในสัญญา โดยรวมค่าออกแบบ ค่าวัสดุอุปกรณ์ ค่าแรงงานก่อสร้าง ค่าประกอบและติดตั้ง จนแล้วเสร็จ