

รายละเอียดประกอบการจ้างบริการ

ชื่อสิ่งอุปกรณ์ การจ้างทำสีของกระสุนของ ปพ. กิ่งอัตรโนมัตี ขนาด 9 มิลลิเมตร ยี่ห้อ Glock
หน่วยนับ ของ

1. คุณสมบัติเฉพาะ

1.1 วัตถุประสงค์ในการจ้างบริการ

เป็นการทำสีของกระสุนของ ปพ. กิ่งอัตรโนมัตี ขนาด 9 มิลลิเมตร ยี่ห้อ Glock ด้วยระบบการชุบที่มีประสิทธิภาพ โดยวิธีการพ่น Cerakote เพื่อให้ผิวของกระสุนของ ปพ. กิ่งอัตรโนมัตี ขนาด 9 มิลลิเมตร ยี่ห้อ Glock เป็นสีดำเสมอกันทั้งของ ป้องกันการกัดกร่อน ทนทานต่อการเกิดสนิม ทนทานต่อการสึกหรอ เสียดสี หรือสารเคมีทุกชนิด มีความยืดหยุ่นสูง ทนต่อการขีด

1.2 คุณสมบัติในทางเทคนิค

การทำสีของกระสุนของ ปพ. กิ่งอัตรโนมัตี ขนาด 9 มิลลิเมตร ยี่ห้อ Glock มีการดำเนินการ ดังนี้

1.2.1 ถอดแยกชิ้นส่วน

1.2.2 ทำความสะอาดชิ้นส่วนต่างๆ (Degreasing) เพื่อขจัดคราบไขมัน และสิ่งสกปรกออกจากพื้นผิว โดยสำหรับกรณีที่ของกระสุนไม่สามารถถอดแยกชิ้นส่วนได้ ให้ทำความสะอาดเฉพาะภายนอกของกระสุน

1.2.3 พ่นทรายเพื่อกำจัดสนิมและคราบสกปรก โดยทำการปิดพื้นผิวในส่วนที่ไม่ต้องการดำเนินการ

1.2.4 อบชิ้นส่วนโลหะ เพื่อไล่ความชื้นและน้ำมัน หากยังคงมีคราบไขมันหรือสิ่งสกปรก ให้นำชิ้นส่วนดังกล่าวไปดำเนินการตามลำดับจากข้อ 1.2.2 อีกครั้ง

1.2.5 ทำการปิดพื้นผิวที่ไม่ต้องการพ่น และบางชิ้นส่วนที่ห้ามทำการพ่น เช่น แหนบ เป็นต้น

1.2.6 ทำการพ่นสี ด้วยวิธีการพ่น Cerakote และอบชิ้นส่วนต่างๆ ที่ทำการพ่นสีแล้วให้แห้งสนิท

1.2.7 ประกอบรวมเมื่อชิ้นส่วนต่างๆ เมื่ออุณหภูมิลดลงถึงอุณหภูมิปกติ

1.3 คุณสมบัติในการออกแบบ

2. การบรรจุและหีบห่อ

2.1 ตามมาตรฐานของโรงงานผู้ผลิต แต่ทั้งนี้ต้องทำการบรรจุหีบห่ออย่างแน่นหนา มั่นคง แข็งแรง สามารถป้องกันการชำรุดเสียหาย อันเนื่องมาจากการขนส่งได้อย่างปลอดภัยและต้องป้องกันการเกิดสนิม อันเนื่องมาจากสภาวะต่างๆ ในระหว่างการขนส่งและระหว่างการเก็บรักษา เช่น ไอน้ำทะเล ความร้อน และความชื้นสัมพัทธ์ในอากาศ เป็นต้น

2.2 ด้านข้างของหีบห่อต้องระบุ ชื่อสิ่งอุปกรณ์ ชื่อบริษัทและประเทศผู้ผลิต เดือน ปี ที่ผลิต จำนวน น้ำหนัก และเลขที่สัญญา

/3. ข้อกำหนดอื่นๆ..

พ.อ.....*S. Jany*.....ประธานกรรมการ
พ.อ.....*S. Jany*.....กรรมการ
พ.ต.....*S. Jany*.....กรรมการ
ร.อ.....*S. Jany*.....กรรมการ
พ.ท.....*S. Jany*.....กรรมการและเลขานุการ

สำเนาถูกต้อง

ร.อ.หญิง

Thiml 9/Am
(นภาพกรณ์ พันธ้อย)

ประจำแผนกฯ


3. ข้อกำหนดอื่นๆ


- 3.1 เมื่อซ่อมแล้วเสร็จต้องอยู่ในสภาพเหมือนของใหม่ สามารถใช้ราชการได้ทันที
- 3.2 ชองกระสุนที่ต้องใช้ประกอบกับ ปฟ. กิ่งอัตโนมัติ ขนาด 9 มิลลิเมตร ยี่ห้อ Glock (เว้นชองกระสุนสำรอง) ต้องทำการยิงตัวอักษรด้วยแสงเลเซอร์ (ชนิดและขนาดตามที่กำหนด)


4. วิธีการตรวจสอบ


- 4.1 ตรวจสอบสภาพโดยทั่วไปและความเรียบร้อยสมบูรณ์ขององค์ประกอบต่างๆ
- 4.2 ตรวจสอบรายละเอียดประกอบการจ้างบริการ ตามข้อ 1 - 3 ดังนี้
 - 4.2.1 ข้อ 1.2 - 3 ตรวจสอบด้วยสายตา
 - 4.2.2 ทดลองใช้งาน

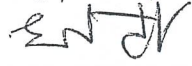
คณะกรรมการตรวจสอบคุณลักษณะเฉพาะ สป. สาย สพ. ของ สพ.ทบ.

พ.อ.  ผอ.กอง สพ.ทบ./ประธานกรรมการ
(รัชพล ประดับวงศ์)

พ.อ.  อจ.ทน.รร.สป.สพ.ทบ./กรรมการ
(วิฑูรย์ ทาเกตุ)

พ.ต.  อจ.รร.สป.สพ.ทบ./กรรมการ
(เทอดชัย รักพรม)

ร.อ.  ครู รร.สป.สพ.ทบ./กรรมการ
(นันทวุฒิ ประทุมคำ)

พ.ท.  อจ.รร.สป.สพ.ทบ./กรรมการและเลขานุการ
(ยิ่งยศ สงวนพวง)

๒๑ ต.ค. 65

สำเนาถูกต้อง

ร.อ.หญิง

 
(นันทกรณ พันธ้อย)
ประจำแผนกฯ

รายละเอียดประกอบกาจ้งบริการ

ชื่อสิ่งอุปกรณ์ การจ้งทำสีและทำตัวอักษรของ ปพ. กิ่งอัตรโนมัตติ ขนาด 9 มิลลิเมตร ยี่ห้อ Glock

หน่วยนับ กระบอก

1. คุณสมบัติเฉพาะ

1.1 วัตถุประสงค์ในการจ้งบริการ

เป็นการจ้งทำสีและทำตัวอักษรของ ปพ. กิ่งอัตรโนมัตติ ขนาด 9 มิลลิเมตร ยี่ห้อ Glock ด้วยระบบการชุบที่มีประสิทธิภาพ โดยวิธีการพ่น Cerakote เพื่อให้ผิวของ ปพ. กิ่งอัตรโนมัตติ ขนาด 9 มิลลิเมตร ยี่ห้อ Glock เป็นสีดำเสมอกันทั้งกระบอก ป้องกันการกัดกร่อน ทนทานต่อการเกิดสนิม ทนทานต่อการสึกหรอ เสียดสี หรือ สารเคมีทุกชนิด มีความยืดหยุ่นสูง ทนต่อการขีดขูดและทำตัวอักษรบนตัวปืน

1.2 คุณสมบัติในทางเทคนิค

การจ้งทำสีและทำตัวอักษรของ ปพ. กิ่งอัตรโนมัตติ ขนาด 9 มิลลิเมตร ยี่ห้อ Glock มีการดำเนินการดังนี้

1.2.1 ถอดแยกชิ้นส่วน

1.2.2 ทำความสะอาดชิ้นส่วนต่างๆ (Degreasing) เพื่อขจัดคราบไขมัน และสิ่งสกปรกออกจากพื้นผิว โดยสำหรับกรณีที่เป็นไม่สามารถถอดแยกชิ้นส่วนได้ ให้ทำความสะอาดเฉพาะภายนอกตัวปืน

1.2.3 พ่นทรายเพื่อกำจัดสนิมและคราบสกปรก โดยทำการปิดพื้นผิวในส่วนที่ไม่ต้องการดำเนินการ เช่น ทำการอุดลำกล้อง เป็นต้น

1.2.4 อบชิ้นส่วนโลหะ เพื่อไล่ความชื้นและน้ำมัน หากยังคงมีคราบไขมันหรือสิ่งสกปรก ให้นำชิ้นส่วนดังกล่าวไปดำเนินการตามลำดับจากข้อ 1.2.2 อีกครั้ง

1.2.5 ทำการปิดพื้นผิวที่ไม่ต้องการพ่นและบางชิ้นส่วนที่ห้ามทำการพ่น เช่น แหนบ โกวปีน เข็มแทงขนวน ลูกเลื่อน แหวนกันแก๊ส เป็นต้น

1.2.6 ทำการพ่นสี ด้วยวิธีการพ่น Cerakote และอบชิ้นส่วนต่างๆ ที่ทำการพ่นสีแล้วให้แห้งสนิท

1.2.7 ประกอบรวมเมื่อชิ้นส่วนต่างๆ เมื่ออุณหภูมิลดลงถึงอุณหภูมิปกติ

1.2.8 ทำการยิงตัวอักษรด้วยแสงเลเซอร์ (ชนิดและขนาดตามความต้องการของราชการ)

1.3 คุณสมบัติในการออกแบบ

สำเนาถูกต้อง

ร.อ.หญิง

(น.ท.กรรณ พันธ์อยู่)
ประจำแผนกฯ

/2. การบรรจุและ

พ.อ. ร. ปจ. ประธานกรรมการ
พ.อ. กรรมการ
พ.ต. กรรมการ
ร.อ. กรรมการ
พ.ท. กรรมการและเลขานุการ

ยี่ห้อ Glock

2. การบรรจุและหีบห่อ

2.1 ตามมาตรฐานของโรงงานผู้ผลิต แต่ทั้งนี้ต้องทำการบรรจุหีบห่ออย่างแน่นหนา มั่นคง แข็งแรง สามารถป้องกันการชำรุดเสียหาย อันเนื่องมาจากการขนส่งได้อย่างปลอดภัยและต้องป้องกันการเกิดสนิม อันเนื่องมาจากสภาวะต่างๆ ในระหว่างการขนส่งและระหว่างการเก็บรักษา เช่น ไอน้ำทะเล ความร้อน และความชื้นสัมพัทธ์ในอากาศ เป็นต้น

2.2 ด้านข้างของหีบห่อต้องระบุ ชื่อสิ่งอุปกรณ์ ชื่อบริษัทและประเทศผู้ผลิต เดือน ปี ที่ผลิต จำนวน น้ำหนัก และเลขที่สัญญา

3. ข้อกำหนดอื่นๆ

เมื่อซ่อมแล้วเสร็จต้องอยู่ในสภาพเหมือนของใหม่ สามารถใช้ราชการได้ทันที

4. วิธีการตรวจสอบ


4.1 ตรวจสอบสภาพโดยทั่วไปและความเรียบร้อยสมบูรณ์ขององค์ประกอบต่างๆ


4.2 ตรวจสอบรายละเอียดประกอบการจ้างบริการ ตามข้อ 1 - 3 ดังนี้


4.2.1 ข้อ 1.2 - 3 ตรวจสอบด้วยสายตา


4.2.2 ทดลองใช้งาน


คณะกรรมการตรวจสอบคุณลักษณะเฉพาะ สป. สาย สพ. ของ สพ.ทบ.

พ.อ.  ผอ.กอง สพ.ทบ./ประธานกรรมการ
(รัชพล ประดับวงศ์)

พ.อ.  อจ.ทน.รร.สป.สป.ทบ./กรรมการ
(วิฑูรย์ ทาเกตุ)

พ.ต.  อจ.รร.สป.สป.ทบ./กรรมการ
(เทอดชัย รักพรม)

ร.อ.  ครู รร.สป.สป.ทบ./กรรมการ
(นันทวุฒิ ประทุมคำ)

พ.ท.  อจ.รร.สป.สป.ทบ./กรรมการและเลขานุการ
(ยิ่งยศ สงวนพวง)

๒๑ ต.ค. 65

สำเนาถูกต้อง

ร.อ.หญิง

 
(นภาพรณี พันธ้อย)
ประจำแผนกฯ