RFQ No. 3000143955

บริษัท ผลิตไฟฟ้าขนอม จำกัด
112 หมู่ 8 ตำบลท้องเนียน
อำเภอขนอม นครศรีธรรมราช 80210
โทรศัพท์ : 075-528884
โทรสาร :

Khanom Electricity Generating Company Limited
112 Moo 8 Tambol Thongnian
Ampher Khanom Nakhon Si Thammarat 80210
Tel : 075-528884
Fax :

Request For Quotation

Vendor No. 2215	RFQ Number / Date
SALES MANAGER / MARKETING MANAGER	3000143955 / 29.04.2026
	Contact person / Tel.
COMPANY : 00000	Orawan T. / +66 75 52 8884
TEL FAX	

Please deliver to:	Quotation deadline : 05.06.2026
KN4 Plant	Delivery date : 27.11.2026
112 Moo 8, Tambon Thongnien Amphoe Khanom, Nakhon Sri Thammarat	
80210 Thailand	

Item	Material	Description	Qty	Unit	Unit Price
001		Lump Improve GT air intake weather hood	1	JOB	

จ้างเหมาปรับปรุง GT air intake filter weather hood ของโรงไฟฟ้า KN-C21
รายละเอียดเพิ่มเติมตาม TOR แนบ

เอ็กโก กรุ๊ป ให้ความสำคัญกับการดำเนินธุรกิจอย่างมีจริยธรรม โปร่งใส ปราศจากการทุจริตคอร์รัปชัน ให้ความเคารพสิทธิมนุษยชน ดูแลอาชีวอนามัยและความปลอดภัย และการบริหารจัดการสิ่งแวดล้อม อันสอดคล้องกับหลักการกำกับดูแลกิจการที่ดี กฎหมายข้อกำหนด และกฎระเบียบที่เกี่ยวข้อง เอ็กโก กรุ๊ป จะดำเนินการคัดเลือกคู่ค้าอย่างเป็นธรรม โปร่งใส โดยจะไม่ให้และไม่รับผลประโยชน์ตอบแทนใดๆ เพื่อให้คู่ค้ากระทำหรือละเว้นการปฏิบัติหน้าที่ เพื่อให้ได้มาหรือรักษาไว้ซึ่งผลประโยชน์ที่ไม่ชอบธรรม รวมถึงจะไม่เปิดเผยข้อมูลของผู้เสนอราคา เพื่อหลีกเลี่ยงการกระทำที่อาจนำไปสู่การเลือกปฏิบัติ เอ็กโก กรุ๊ป สนับสนุนคู่ค้าที่ดำเนินธุรกิจที่สอดคล้องกับหลักการดังกล่าวข้างต้นรวมถึงสนับสนุนให้คู่ค้าพิจารณาเข้าเป็นแนวร่วมภาคีเครือข่ายในการต่อต้านทุจริตและคอร์รัปชัน

เพื่อให้สอดคล้องกับนโยบายการกำกับดูแลกิจการที่ดี และต่อต้านทุจริตคอร์รัปชัน เอ็กโก กรุ๊ป จะไม่เสนอ และไม่รับผลประโยชน์ที่อาจทำให้ตัดสินใจอย่างไม่เป็นธรรมเพื่อโน้มน้าว ชักจูง การดำเนินงานของเจ้าหน้าที่ในการคัดเลือก รวมไปถึงการเปิดเผยข้อมูลใดๆ ของผู้เสนอราคารายอื่น เพื่อหลีกเลี่ยงการกระทำที่อาจนำไปสู่การเลือกปฏิบัติและเพื่อรักษามาตรฐานการปฏิบัติงานอย่างโปร่งใส มีประสิทธิภาพอย่างยั่งยืนต่อไป

การเสนอราคาต้องให้ตรงวันเวลาที่กำหนดไว้และราคาที่เสนอต้องไม่รวมภาษีมูลค่าเพิ่ม โดยมีเงื่อนไขการสอบราคาตามเอกสารแนบ

กำหนดยืนราคา	กำหนดส่งมอบพัสดุ .....
Purchaser Orawan T. / +66 75 52 8884	Bidder / ผู้เสนอราคา .....

EGCO GROUP
KEGCO

บริษัท ผลิตไฟฟ้าขนอม จำกัด

KHANOM ELECTRIC GENERATING COMPANY LIMITED

112 หมู่ 8 ต. ท้องเนียน อ. ขนอม จ. นครศรีธรรมราช 80210 โทร. (075) 529173,529179 โทรสาร (075) 528358

112 MOO 8 THONGNIEN AMPHUR KHANOM NAKHORNSRITHAMMARAT 80210 TEL : (075) 529173,529179 FAX. : (075) 528358

รายละเอียดงานจ้างเหมา REPLACE GT AIR INTAKE FILTER WEATHER HOOD FRAME TRAIN-1	PR : 1000154725

<u>วัตถุประสงค์</u>

บริษัท ผลิตไฟฟ้าขนอม จำกัด (บฟข.) มีความประสงค์จ้างเหมาเปลี่ยน GT air intake filter weather hood frame ของโรงไฟฟ้า KN-C21 ตามขอบเขตงานที่กำหนด เพื่อบำรุงรักษาอุปกรณ์ที่ชำรุดเสียหายรุนแรง ให้มีสภาพดีและมีประสิทธิภาพมากขึ้น ส่งผลดีต่อ Plant reliability

<u>ขอบเขตของการปฏิบัติงาน</u>

1) ขอบเขตความรับผิดชอบของผู้รับจ้าง

ให้ผู้รับจ้างดำเนินการเปลี่ยน Weather hood frame บริเวณโดยรอบ GT air intake filter building ของโรงไฟฟ้า KN-C21 ตามขอบเขตและรายละเอียด ดังต่อไปนี้

1.1) พิจารณา Drawing ของ GT air intake filter ของโรงไฟฟ้า KN-C21 ร่วมกับการสำรวจ On-site เพื่อ ออกแบบ New Weather hood frame และวางแผนการติดตั้ง

1.2) Fabricate new weather hood frame ในส่วนที่กำหนดตามเอกสารแนบ GT air intake filter drawing

1.3) Remove existing whether hood frame มิให้เกิดความเสียหายต่อ Parts อื่นๆ หรืออุปกรณ์อื่นๆที่อยู่ใกล้เคียงด้วยความปลอดภัย

1.4) Install new fabricated weather hood frame ให้แล้วเสร็จในช่วงเวลาที่กำหนด

1.5) ทดสอบใช้งาน เพื่อตรวจสอบการติดตั้งและทดสอบ Leak ตาม Gap ต่างๆที่ไม่พึงประสงค์ หากตรวจพบการติดตั้งไม่เหมาะสม หรือพบ Leak ตาม Gap ให้ปรับปรุงแก้ไขทันทีตามที่ผู้ควบคุมงานของ บฟข. พิจารณา

1.6) รับประกันผลงานทั้งในส่วน Fabrication และ Installation อย่างน้อย 1 ปี นับตั้งแต่วันส่งมอบงาน

1.7) ผู้รับจ้างต้องมาสำรวจ On-site ด้วยตนเอง รวมถึงพิจารณา Drawing ที่เกี่ยวข้องทั้งหมดโดยละเอียด และจัดทำ Shop Drawing สำหรับ Fabricate new weather hood ส่งให้ บฟข. Review ก่อนเริ่ม Fabricate

1.8) ผู้รับจ้าง Supply Material สำหรับ Fabrication & Installation ตามขอบเขตงานทั้งหมด ตามข้อกำหนดดังต่อไปนี้

- Frame, Beam และ Purlin ใช้ Material SS400 HDG (Hot Dip Galvanized), minimum thickness 65 microns
- Cover plate ใช้ Material SS400 HDG (Hot Dip Galvanized), minimum thickness 65 microns
- Bird screen ใช้ Material A276 Type 316L (Mesh size 15 mm x 15 mm, Wire size 1.7 mm, Bird screen size อ้างอิงตาม Drawing แนบ)
- แผ่นหลังคาใช้ Aluminium-Zinc sheet หนา 0.47 mm ใช้สี Coating RAL5002
- Steel structure ที่เป็น Carbon steel HDG(Hot Dip Galvanized) ทั้งหมดให้ทาสี Galvanize primer และทาสี Topcoat RAL 5002 ความหนาสีรวมไม่น้อยกว่า 245 microns DFT
- Washer ที่ใช้กับแผ่นหลังคา ให้ใช้วัสดุ Silicone rubber หนา 1.50 – 2.0 mm.
- ให้มี NBR Rubber seal ระหว่าง Main frame กับ Beam ทุกๆ Joints เต็มพื้นที่หน้าสัมผัสที่ประกบกัน
- วัสดุอื่นๆใช้ตาม Drawing G1-Q2550
- วัสดุทั้งหมดที่นำมาใช้งานต้องผ่านมาตรฐาน มอก. (TIS) หรือดีกว่า
- ส่งมอบ Material certificate หรือ Technical data sheet ของวัสดุทั้งหมดให้ บฟข. Review ในขั้นตอนเสนอราคา

2) เงื่อนไขด้านการติดตั้ง

2.1) ผู้รับจ้างต้องรอให้ บฟข. รื้อ Demister pad, Weather louver, Pre-filer ออกจาก Air intake building ให้หมดก่อน จากนั้นให้รื้อถอน Existing Weather hood frame

2.2) ให้สำรวจและบันทึกข้อมูลตำแหน่งการติดตั้งเดิมของ Ground cable และ Cable support ก่อน และต้องแจ้งให้ บฟข. ทำการทดสอบก่อนเพื่อยืนยันว่า Ground cable ยังใช้งานได้ปกติ จากนั้นให้ผู้รับจ้างถ่ายรูปเก็บข้อมูลตำแหน่งติดตั้ง Ground cable ทั้งหมดจึงเริ่มงานรื้อย้าย และติดตั้งกลับคืนให้อยู่ในตำแหน่งเดิม(อ้างอิงตามภาพที่ถ่ายไว้) เมื่อติดตั้งกลับตำแหน่งเดิมแล้วเสร็จต้องตรวจทดสอบอีกครั้ง หากพบ Ground cable ใช้งานไม่ได้ตามปกติ อันเป็นผลจากการถอด-ประกอบ ผู้รับจ้างต้องรับผิดชอบ แก้ไขตามที่ผู้ควบคุมงานของ บฟข. พิจารณา

2.3) สำหรับ Equipment & Instrument อื่นๆ ที่จำเป็นต้องรื้อเพื่อถอด-ประกอบ Weather hood (ที่มิได้กล่าวถึงใน TOR) ให้ผู้รับจ้างดำเนินการเช่นเดียวกันกับข้อ 2.2) โดยจะมีหน่วยงานของผู้ว่าจ้างเป็นผู้ให้คำแนะนำในการถอด-ประกอบมิให้เกิดความเสียหาย

2.4) ผู้รับจ้างติดตั้ง New Weather hood frame ทดแทนของเดิม โดยติดตั้งอ้างอิงตาม Drawing G1-Q2550

2.5) Cover plate(Mark no.12) under demister pad ติดตั้งให้ **Slope 1:100** เพื่อ Drain น้ำออกภายนอก Building

2.6) ขัดสนิม Top Roof area ทาสีรองพื้นกันสนิมและทาสี Topcoat RAL 5002 ความหนาสีรวมไม่น้อยกว่า 245 microns DFT

2.7) Bolt & Nut ที่ยึด Structure ทั้งหมดต้อง Apply Thread locker ยกเว้นส่วนที่ต้องถอดประกอบเป็นประจำ และให้ Tightening ด้วย Torque เหมาะสมตามขนาดและชนิดของ Bolt&Nut นั้นๆ เพื่อป้องกันมิให้เกิดการขัน Over torque จน Bolt&Nut เสียหาย

2.8) งานเชื่อม Structure ทั้งหมดต้องตรวจสอบแนวเชื่อมด้วย PT หากเจอ Defect ให้แก้ไขและทดสอบใหม่

2.9) งานเชื่อม Structure on site ต้องทำความสะอาดและ Coating แนวเชื่อมด้วยสี Galvanize primer และทาสี Topcoat RAL 5002 ความหนาสีรวมไม่น้อยกว่า 245 microns DFT

2.10) หลังติดตั้งเสร็จ ให้ผู้ควบคุมงานของ บฟข. ตรวจสอบ หากเจอช่องว่างที่อากาศลอดผ่านได้ หรือข้อบกพร่องอื่นๆ ให้ผู้รับจ้างแก้ไขให้เสร็จภายในเวลาที่กำหนด

2.11) ทำความสะอาดพื้นที่ Weather hood และ Pre-filter room จากนั้น รอ บฟข. ติดตั้ง Demister pad, Weather louver, Pre-filer และ Final filter เป็นเวลา 3 วัน หากพบส่วนที่ติดขัดประกอบไม่ได้ให้แก้ไขตามที่ผู้ควบคุมงานของ บฟข. พิจารณา และต้องแก้ไขให้แล้วเสร็จภายในเวลาที่กำหนด

2.12) ผู้รับจ้าง Stand by ในช่วง Commissioning และตรวจสอบอีกครั้งร่วมกับผู้ควบคุมงาน บฟข.

3) เงื่อนไขด้านเวลาปฏิบัติงาน

3.1) เริ่มปฏิบัติงานรื้อถอน Existing Weather hood frame ใน**วันที่ 27 ตุลาคม 2569**

3.2) ติดตั้ง New weather hood frame ตามขอบเขตงานที่กำหนดทั้งหมด ให้แล้วเสร็จภายใน**วันที่ 27 พฤศจิกายน 2569**

3.3) ผู้รับจ้างต้องทำรายงานความคืบหน้า, ปัญหาอุปสรรคและแนวทางแก้ไขโดยให้ส่งรายงานภายใน 11:00 น. ของทุกๆวัน

3.4) สามารถปฏิบัติงานในวันจันทร์ - อาทิตย์ เวลา 08.00 – 22.00 น. หากงานล่าช้ากว่าแผนที่วางไว้และจำเป็นต้องปฏิบัติงานล่วงเวลา ให้ผู้รับจ้างแจ้งผู้ควบคุมงานให้ทราบล่วงหน้าอย่างน้อย 1 วัน

3.5) จัดทำ Work schedule ส่งให้ บฟข. พิจารณา ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน On-site อย่างน้อย 1 เดือน

4) เงื่อนไขเกี่ยวกับการจัดเตรียมและสิ่งอำนวยความสะดวก

สรุปขอบเขตการจัดเตรียมดังต่อไปนี้

No.	Material	Responsible
1	Material ทั้งหมดที่ใช้ในงานติดตั้ง	Contractor
2	Painting material	Contractor
3	Scaffolding	Contractor
4	Crane & Hiab และ Lifting equipment ทั้งหมด	Contractor
5	Service water, Service air สำหรับล้างและเป่าลมทำความสะอาด	KEGCO
6	Power 220/380 สำหรับต่อไฟแสงสว่างและอุปกรณ์ไฟฟ้า	KEGCO
7	อื่นๆ นอกเหนือจากตารางนี้ให้ผู้รับจ้างเป็นผู้จัดหา	Contractor

5) การส่งมอบเอกสารที่เกี่ยวข้อง

5.1) เอกสารที่ต้องส่งมอบในขั้นตอนการเสนอราคา มีดังนี้

- Shop drawing of New Weather hood frame
- Work schedule
- TDS/MSDS ของสารเคมีและวัสดุที่ใช้งาน

5.2) เอกสารที่ต้องส่งมอบหลังเสร็จสิ้นงานทั้งหมด มีดังนี้

- As-built drawing of Weather hood frame
- Weather hood replacement report ส่งภายใน 20 วัน หลังเสร็จสิ้นงาน On-site
- เอกสารรับประกันคุณภาพอุปกรณ์และรับประกันงานติดตั้ง อย่างน้อย 1 ปี

<u>เงื่อนไขทั่วไปและความปลอดภัย ในการปฏิบัติงาน</u>

1) ผู้รับจ้างจัดทำ JSA เพื่อประเมินความเสี่ยงในการปฏิบัติงาน ส่งให้ บฟข. พิจารณา ก่อนเริ่มงานติดตั้งอย่างน้อย 1 สัปดาห์
2) ก่อนเริ่มปฏิบัติงาน ผู้ปฏิบัติงานของผู้รับจ้างทุกคนจะต้องเข้ารับการอบรมความปลอดภัยก่อนเข้าปฏิบัติงาน โดยหัวหน้างานต้องติดต่อผู้ควบคุมงาน เพื่อจัดทำเอกสารที่เกี่ยวข้องและเข้าอบรมกับเจ้าหน้าที่ของ บฟข.โดยการอบรมนี้ จะยกเว้นสำหรับผู้ที่ผ่านการอบรมโดย บฟข. มาแล้วไม่เกิน 3 เดือน
3) ผู้รับจ้างต้องมาติดต่อประสานงานล่วงหน้า**อย่างน้อย 1 วัน** เพื่อเตรียมความพร้อม,ร่วมประชุมวางแผนและทำความเข้าใจใน Work list และ Schedule และจัดเตรียม Spare parts ก่อนเข้าดำเนินงาน
4) ผู้รับจ้างจะต้องปฏิบัติงานด้วยความระมัดระวัง และตามเงื่อนไขที่กำหนดไว้เพื่อไม่ให้ทรัพย์สินของ บริษัท ผลิตไฟฟ้าขนอม จำกัด เกิดการชำรุดเสียหาย หากผู้รับจ้างหรือคนงานของผู้รับจ้างทำงานบกพร่องขาดความระมัดระวังจนทำให้เกิดความเสียหาย ผู้รับจ้างจะต้องซ่อมแซมให้อยู่ในสภาพเดิมหรือชดใช้ค่าเสียหายทั้งหมดตามที่ทางบริษัท ผลิตไฟฟ้าขนอม จำกัด พิจารณาเห็นสมควร
5) ผู้รับจ้างต้องสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล (PPE) และควบคุมดูแลให้ผู้ปฏิบัติงานทุกคนสวมใส่ PPE ที่เหมาะในการปฏิบัติงานตลอดเวลา
6) ผู้รับจ้างต้องมี จป.วิชาชีพ อย่างน้อย 1 คน ปฏิบัติงานควบคุมดูแลความปลอดภัย On-Site ตลอดเวลา
7) ผู้รับจ้างและผู้ปฏิบัติงานของผู้รับจ้างจะต้องปฏิบัติตาม มาตรการด้านสาธารณสุขเกี่ยวกับ การเฝ้าระวัง การป้องกัน และการควบคุมโรคติดต่อร้ายแรง เช่น โควิด-19 ซึ่งกำหนดโดยหน่วยงานราชการระดับประเทศ ระดับท้องที่ รวมถึงที่กำหนดโดย บฟข. เอง อย่าง

เคร่งครัด เช่น การเดินทาง แหล่งที่พัก การกักตัว การรายงาน และการปฏิบัติตัว เป็นต้น ทั้งนี้ต้องเป็นการปฏิบัติตามมาตรการฯในรูปแบบที่มีการปรับเปลี่ยนได้ตามสถานะการณ์ที่เปลี่ยนไปเป็นปัจจุบัน

8) ในกรณีที่ผู้ควบคุมงานของ บฟข. พบว่าผู้รับจ้างมีการกระทำที่ไม่สอดคล้องกับเงื่อนไขการจ้าง ทั้งก่อนช่วงวันปฏิบัติงาน และในระหว่างช่วงวันปฏิบัติงาน ผู้ควบคุมงานของ บฟข. จะแจ้งให้ผู้รับจ้างทำการแก้ไข ผู้รับจ้างจะต้องทำการแก้ไขสิ่งที่ไม่สอดคล้องกับเงื่อนไขการจ้างดังกล่าวในทันที หากผู้รับจ้างไม่สามารถแก้ไขได้ หรือ ผู้ควบคุมงานของ บฟข. พิจารณาแล้วมีความเห็นว่า ผู้รับจ้างไม่มีศักยภาพเพียงพอที่จะทำการแก้ไขให้แล้วเสร็จได้ภายในระยะเวลาที่ไม่มีผลกระทบต่อแผนปฏิบัติงาน บฟข. มีสิทธิ์ในการยกเลิก PO. ได้

9) ผู้รับจ้างจะต้องรักษาบริเวณพื้นที่ปฏิบัติงานและพื้นที่ที่เกี่ยวข้องกับการปฏิบัติงาน ให้อยู่ในสภาพสะอาดตามความเหมาะสมตลอดเวลา ระหว่างระยะเวลาปฏิบัติงานหรือหลังจากการปฏิบัติงานแล้วเสร็จ ผู้รับจ้างจะต้องเก็บขยะและ/หรือเศษวัสดุต่างๆที่เกิดขึ้นจากการปฏิบัติงานที่ไม่ใช้แล้ว นำไปทิ้งในที่ที่ บฟข. กำหนด ทั้งนี้ให้เป็นไปตามดุลยพินิจของผู้ควบคุมงานของ บฟข.

10) ผู้ควบคุมงานของ บฟข. มีสิทธิ์ในการเข้าตรวจสอบความก้าวหน้า และคุณภาพของงานได้ตลอดเวลาโดยพนักงานของ บฟข. ที่เกี่ยวข้องกับการจ้าง

11) ในกรณีที่ผู้ควบคุมงานของ บฟข. พบสภาพและการกระทำที่ไม่ปลอดภัยและแจ้งให้ผู้รับจ้างทำการแก้ไขผู้รับจ้างจะต้องแก้ไขสภาพหรือการกระทำที่ไม่ปลอดภัยดังกล่าวในทันที โดยไม่มีเงื่อนไข และ ผู้รับจ้างจะนำเรื่องการแก้ไข สภาพหรือการกระทำที่ไม่ปลอดภัยดังกล่าว มาใช้เป็นสาเหตุของความล่าช้า เพื่อขอขยายระยะเวลาปฏิบัติงานจากที่กำหนดไว้แล้วเดิมใน PO. ไม่ได้

12) ในระหว่างการปฏิบัติงานผู้รับจ้างต้องระมัดระวังการเกิดอัคคีภัยและความเสียหายต่อบุคคลและทรัพย์สินของ บฟข.การกระทำใดๆที่เกิดขึ้นจากการกระทำของผู้รับจ้าง อันเป็นเหตุให้ทรัพย์สินหรืออุปกรณ์ข้างเคียงเสียหาย ทั้งเจตนาและไม่เจตนา ผู้รับจ้างจะต้องชดใช้ค่าเสียหายนั้นๆ แก่ผู้ว่าจ้าง

13) การใช้รถเครน , รถ Hiab และอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องที่นำมาใช้งานต้องมีเอกสารตรวจสอบสภาพให้สอดคล้องตามกฎหมาย

14) ในการทำ Scaffolding ผู้รับจ้างต้องปฏิบัติให้สอดคล้องตามกฎหมายในการติดตั้งนั่งร้าน

<u>เอกสารแนบ</u>

1) CG-61521-03: ERECTION PROCEDURE FOR GT INTAKE AIR FILTER (Marked R1) จำนวน 12 หน้า

<u>เงื่อนไขการเสนอราคา</u>

ตามที่กำหนดในเอกสารประกวดราคา

โดยการเสนอด้านราคา ให้เสนอราคาแยกประเภทคน, จำนวนคนและค่าแรง ค่าเดินทาง ค่าวัสดุ และอื่นๆ พร้อมส่งเอกสารครบถ้วนตามที่แจ้งในหัวข้อเอกสารที่เกี่ยวข้อง

<u>เงื่อนไขการพิจารณาราคา</u>

พิจารณารับราคาโดยพิจารณาถึงความพร้อมและศักยภาพของผู้เสนอราคาที่จะสามารถปฏิบัติงานให้แล้วเสร็จได้ตามแผนงานอย่างมีคุณภาพ ด้วยราคางานที่สมเหตุสมผล

1) ขอสงวนสิทธิ์ที่จะไม่พิจารณารับราคาของผู้ที่เสนอราคาต่ำสุดเสมอไปแต่สามารถจะพิจารณารับราคาของผู้ที่เสนอราคารายหนึ่งรายใดก็ได้ ที่เสนอถูกต้องตามข้อกำหนดและ/หรือดีกว่าข้อกำหนดและเป็นประโยชน์แก่ บฟข.หรือจะยกเลิกประกวดราคารายนี้หรือจะพิจารณารับราคารายการหนึ่งรายการใดก็ได้ บฟข. จะไม่ติดต่อกับบริษัท ห้างร้านที่ละทิ้งงานของส่วนราชการ และรัฐวิสาหกิจตามระเบียบของสำนักนายกรัฐมนตรีและจะไม่รับผิดชอบในการคืนเงิน ค่าเอกสารประกวดราคาหรือค่าเสียหายใดๆ ทั้งสิ้น

2) ขอสงวนสิทธิ์ในการไม่รับราคาจากผู้ที่เสนอราคาทุกรายหาก บฟข. เล็งเห็นว่าไม่มีผู้เสนอราคารายใดเสนอราคาได้ตรงตามเงื่อนไขที่ บฟข. กำหนด หรือไม่มีศักยภาพที่จะปฏิบัติงานให้แล้วเสร็จได้อย่างมีประสิทธิภาพภายในระยะเวลาที่กำหนดตามแผนงาน

3) ผู้รับจ้างสามารถนำเสนอ Reference list ของงานลักษณะนี้ที่เคยดำเนินการเพื่อนำมาเป็นข้อพิจารณาด้านประสบการณ์ทำงานได้

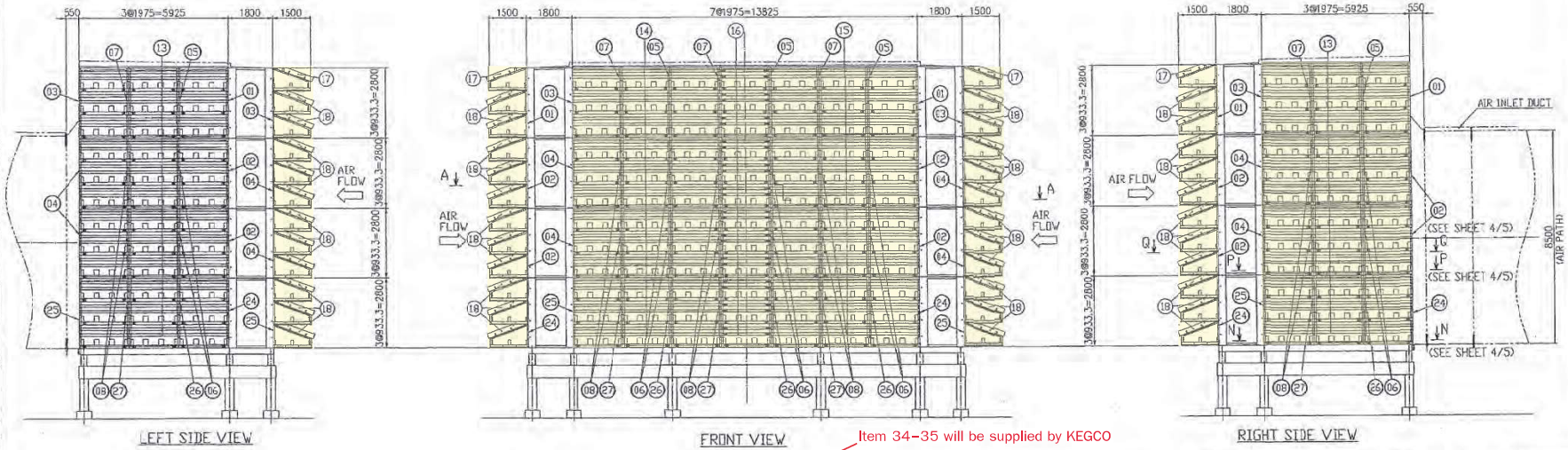
<u>เงื่อนไขการชำระเงิน</u>

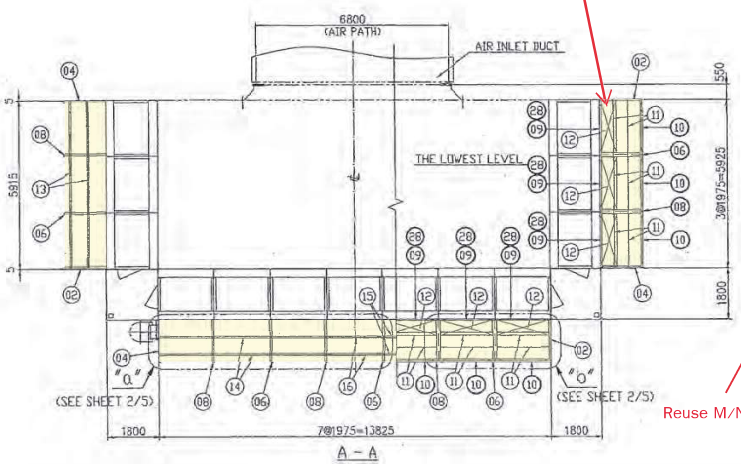
บฟข. จะชำระเงินค่าจ้างจำนวนร้อยละ 100 (หนึ่งร้อย) ของมูลค่าสัญญา ภายในระยะเวลา 30 (สามสิบ) วัน นับถัดจากวันที่ผู้รับจ้างได้ส่งมอบงานครบถ้วนถูกต้องตามสัญญา และผู้ว่าจ้างได้ตรวจรับงานเรียบร้อยแล้ว

<u>ทั้งนี้</u> ผู้เข้าประกวดราคาสามารถเสนอเงื่อนไขการชำระเงินเพิ่มเติมเพื่อให้ บฟข. พิจารณาได้ โดย บฟข. ขอสงวนสิทธิในการพิจารณาและตกลงเงื่อนไขดังกล่าวตามความเหมาะสมต่อไป

<u>ผู้ควบคุมงาน</u>

1) นายสุรยุทธ ระแบบเลิศ หัวหน้าชุดปฏิบัติการ สบค.
2) นายธวัชชัย กาละ หัวหน้าชุดปฏิบัติการ สบค.
3) นายกิตติศักดิ์ เซ่งเส้ง ชุดปฏิบัติการ สบค.
4) นายพีระนันท์ คงเพชร ชุดปฏิบัติการ สบค.





M/N 12 install with 1:100 slope

Item 34–35 will be supplied by KEGCO including removal and Installation

Reuse M/N 23

MARK	DESCRIPTION	MATERIAL	NO. PER PIECE	ARRANGE-MENTS	UNIT WEIGHT (kg)	TOTAL WEIGHT (kg)	MASS (kg)	REMARKS
36	BIRD SCREEN	STAINLESS STEEL	1B		60	5	300	ST'D DWG. R-G1-02251-42
35	DEMISTER PAD150×610×75		1B		468			
34	WEATHER LOUVER740×610×140		1B		936			
33	BIRD SCREEN	STAINLESS STEEL / CARBON STEEL	1B		96 / 1456	5	480 / 7280	ST'D DWG. R-G1-02251-56
32	SPRING WASHER-M10	STAINLESS STEEL	1B	936	46	0.001	2.802	JIS B 1251
31	PURLIN WASER-M10	CARBON STEEL	1B	936	46	0.002	1.872	JIS B 1256
30	HEX.NUT CLASS 1-M10	CARBON STEEL	1B	936	46	0.01	9.36	JIS B 1181
29	HEX.BOLT-M10×30	CARBON STEEL	1B	936	46	0.03	28.08	JIS B 1180
28	BEAM (D) ASS'Y	CARBON STEEL	1B	SET 19		14.9	193.7	ST'D DWG. R-G1-02251-69
27	FRAME (L) ASS'Y	CARBON STEEL	1B	SET 5	△	139.3 / 139.9	696.5 / 699.5	ST'D DWG. R-G1-02251-68
26	FRAME (K) ASS'Y	CARBON STEEL	1B	SET 5		139.3 / 139.9	696.5 / 699.5	ST'D DWG. R-G1-02251-67
25	FRAME (J) ASS'Y	CARBON STEEL	1B	SET 5		124.5 / 124.8	373.5 / 374.4	ST'D DWG. R-G1-02251-66
24	FRAME (I) ASS'Y	CARBON STEEL	1B	SET 5		124.5 / 124.8	373.5 / 374.4	ST'D DWG. R-G1-02251-65
23	HOLDING FRAME ASS'Y	CARBON STEEL	1B	SET 48		153 / 156	7020 / 7488	ST'D DWG. R-G1-02251-55
22	SPRING WASHER-M16	CARBON STEEL	1B	2808	140	0.01	28	JIS B 1251
21	WASHER-M16	CARBON STEEL	1B	2808	140	0.01	28	JIS B 1256
20	HEX.NUT CLASS 1-M16	CARBON STEEL	1B	2808	140	0.03	84	JIS B 1181
19	HEX.BOLT-M16×40	CARBON STEEL	1B	2808	140	0.09	252	JIS B 1180
18	COVER PLATE (C)	CARBON STEEL	1B	56		8.9	500.8	ST'D DWG. R-G1-02251-18
17	COVER PLATE (B)	CARBON STEEL	1B	6		7.7	46.2	ST'D DWG. R-G1-02251-17
16	PURLIN (D)	CARBON STEEL	1B	24		8.5	204	ST'D DWG. R-G1-02251-16
15	PURLIN (C) ASS'Y	CARBON STEEL	1B	SET 24		29.4	705.6	ST'D DWG. R-G1-02251-15
14	PURLIN (B) ASS'Y	CARBON STEEL	1B	SET 24		29.4	705.6	ST'D DWG. R-G1-02251-14
13	PURLIN (A) ASS'Y	CARBON STEEL	1B	SET 48		28.5	1368	ST'D DWG. R-G1-02251-13
12	COVER PLATE (A)	CARBON STEEL	1B	156	△	37.9 / 38	5912.4 / 5928	ST'D DWG. R-G1-02251-12
11	BEAM (C) 5'B50×6×1825	CARBON STEEL	1B	312		4.3	1341.6	ST'D DWG. R-G1-02251-11
10	BEAM (B) ASS'Y	CARBON STEEL	1B	SET 156		19.1	2979.6	ST'D DWG. R-G1-02251-10
09	BEAM (A) ASS'Y	CARBON STEEL	1B	SET 156		16.7	2389.1	ST'D DWG. R-G1-02251-09
08	FRAME (H) ASS'Y	CARBON STEEL	1B	SET 10	△	139.3 / 139.9	1393 / 1399	ST'D DWG. R-G1-02251-08
07	FRAME (G) ASS'Y	CARBON STEEL	1B	SET 5		140.3 / 140.9	701.5 / 704.5	ST'D DWG. R-G1-02251-07
06	FRAME (F) ASS'Y	CARBON STEEL	1B	SET 10		139.3 / 139.9	1393 / 1399	ST'D DWG. R-G1-02251-06
05	FRAME (E) ASS'Y	CARBON STEEL	1B	SET 5		140.3 / 140.9	701.5 / 704.5	ST'D DWG. R-G1-02251-05
04	FRAME (D) ASS'Y	CARBON STEEL	1B	SET 6		124.5 / 124.8	747 / 748.8	ST'D DWG. R-G1-02251-04
03	FRAME (C) ASS'Y	CARBON STEEL	1B	SET 3		126.2 / 126.5	378.6 / 379.5	ST'D DWG. R-G1-02251-03
02	FRAME (B) ASS'Y	CARBON STEEL	1B	SET 6		124.5 / 124.8	747 / 748.8	ST'D DWG. R-G1-02251-02
01	FRAME (A) ASS'Y	CARBON STEEL	1B	SET 3		126.2 / 126.5	378.6 / 379.5	ST'D DWG. R-G1-02251-01

TYPE: STANDARD DWG.

M701F5 GAS TURBINE

SITE ASSEMBLE OF WEATHER HOOD FRAME FOR GT AIR INTAKE FILTER

APPROVED S.Takasugi
CHECKED T.Ajata
PREPARED T.Iida
SCALE 1:80

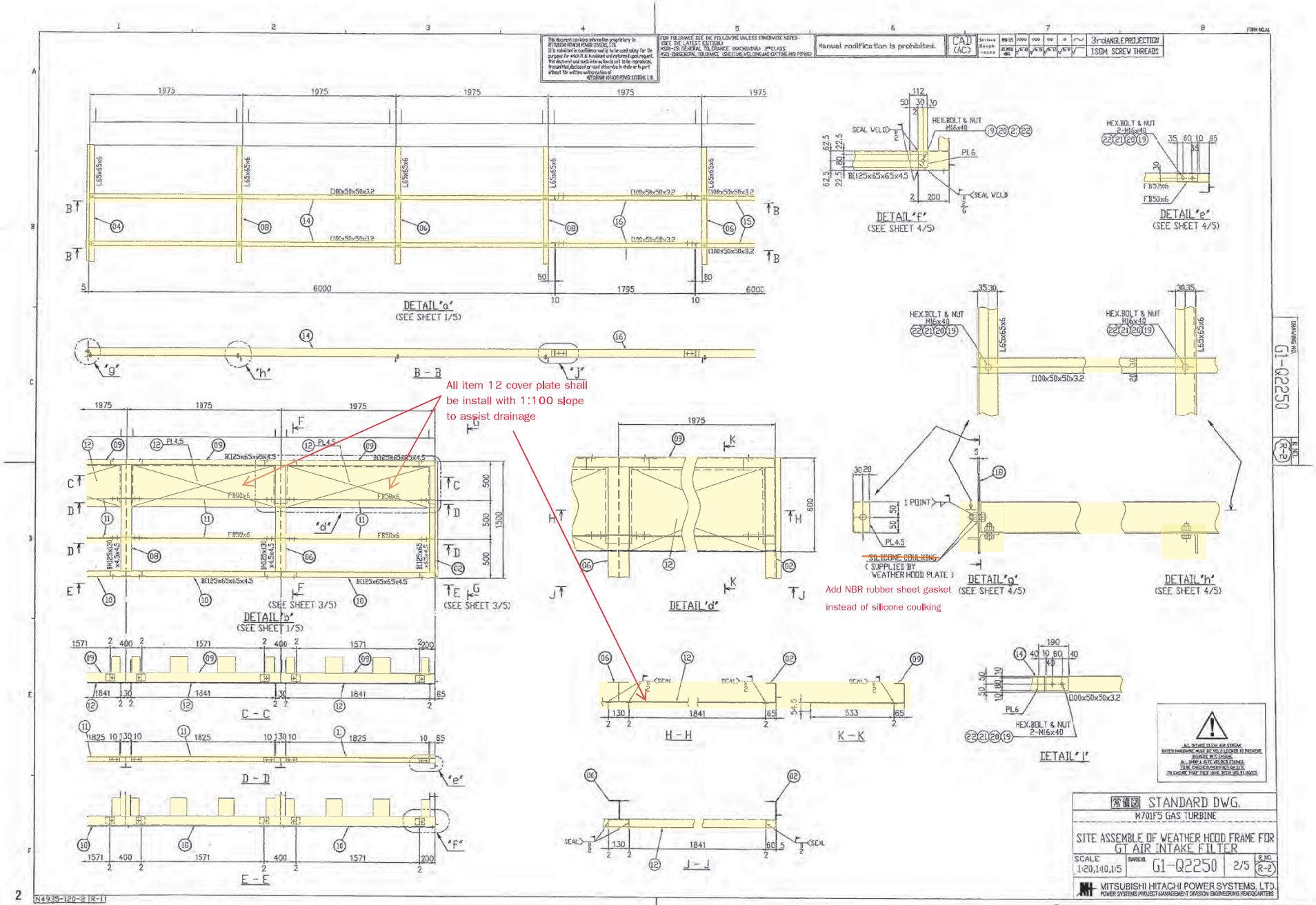
DRAWING NO. G1-Q2250 1/5 R-2

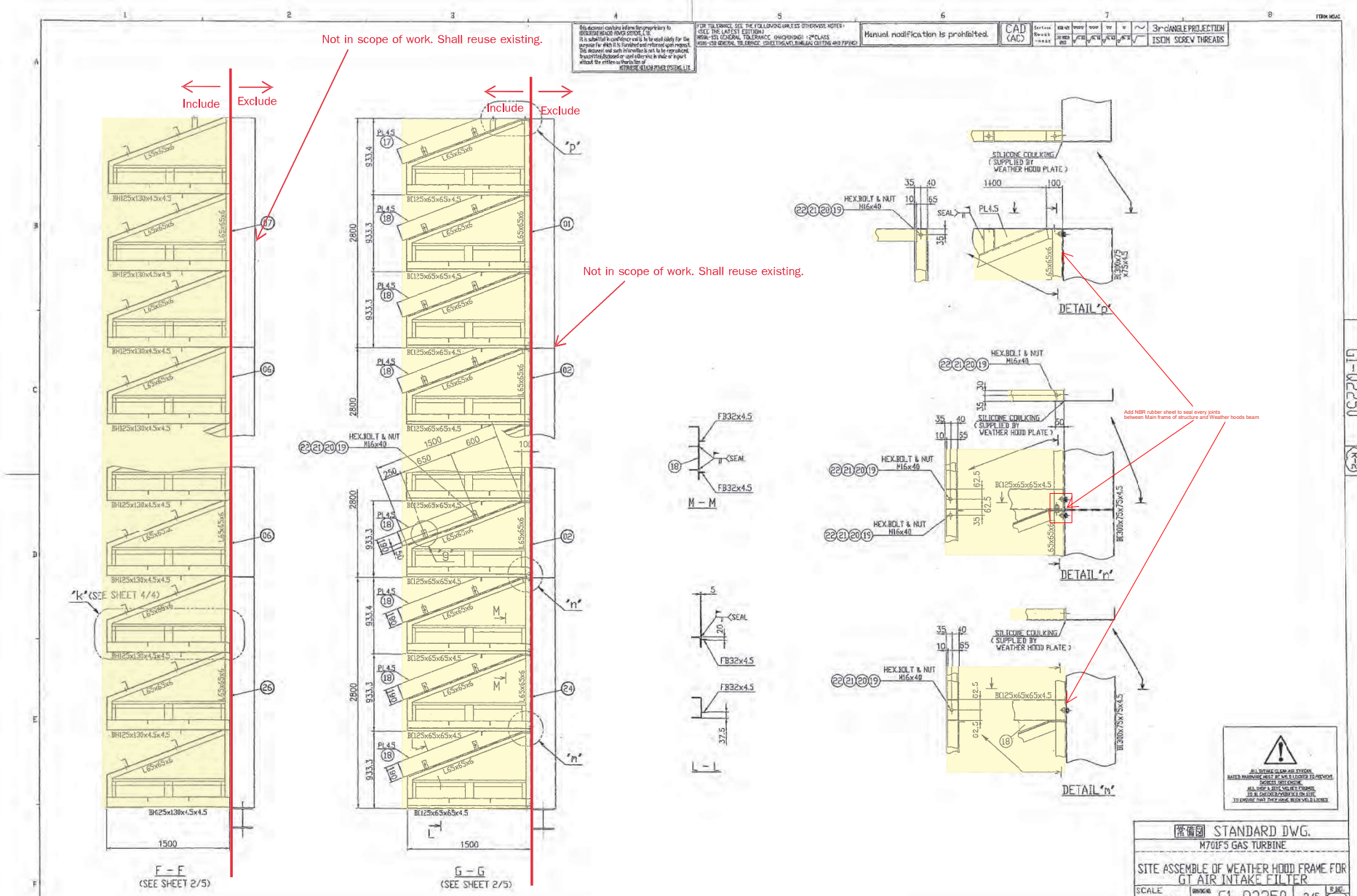
MITSUBISHI HITACHI POWER SYSTEMS, LTD.
POWER SYSTEMS PROJECT MANAGEMENT DIVISION ENGINEERING HEADQUARTERS

DRAWN 2014. 8. 7 PA CODE C-4031 C.CODE G30-P10-K5A

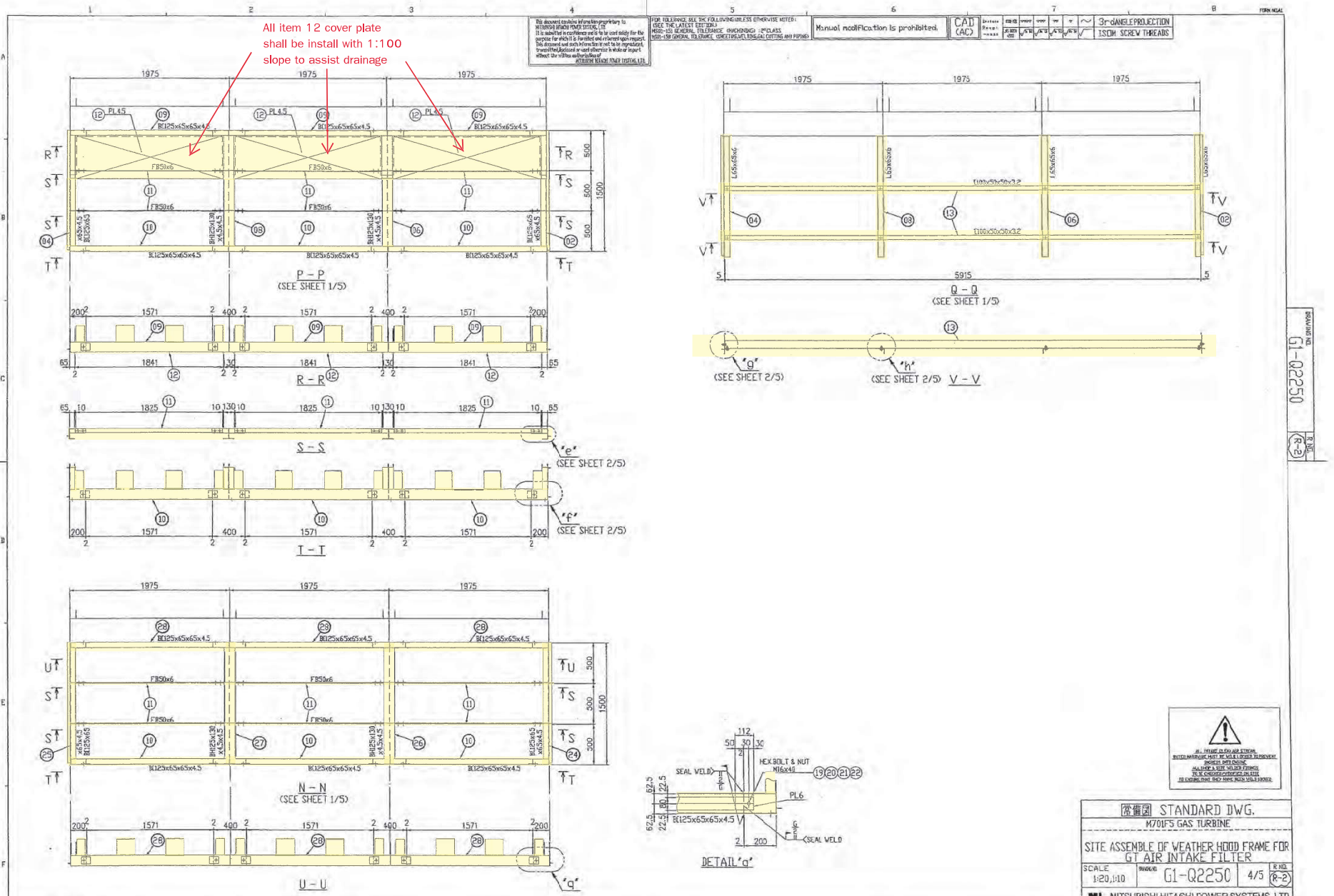
Revised

N4935-120-1 (R-2)


DETAIL'a'
(SEE SHEET 1/5)
B - B
DETAIL'b'
(SEE SHEET 1/5)
(SEE SHEET 3/5)
DETAIL'd'
DETAIL'f'
(SEE SHEET 4/5)
DETAIL'e'
(SEE SHEET 4/5)
DETAIL'g'
(SEE SHEET 4/5)
DETAIL'h'
(SEE SHEET 4/5)
C - C
D - D
E - E
H - H
K - K
J - J
DETAIL'i'
All item 12 cover plate shall be install with 1:100 slope to assist drainage
Add NBR rubber sheet gasket instead of silicone coulking
SILICONE COULKING
(SUPPLIED BY WEATHER HOOD PLATE)
HEX.BOLT & NUT M16x40
HEX.BOLT & NUT 2-M16x40
SEAL WELD
PL6
PL4.5
I POINT
3rd ANGLE PROJECTION
ISOM SCREW THREADS
Manual modification is prohibited.
STANDARD DWG.
M701F5 GAS TURBINE
SITE ASSEMBLE OF WEATHER HOOD FRAME FOR GT AIR INTAKE FILTER
SCALE 1:20,1:10,1:5
DWG.NO. G1-Q2250
2/5
R-2
MITSUBISHI HITACHI POWER SYSTEMS, LTD.
POWER SYSTEMS PROJECT MANAGEMENT DIVISION ENGINEERING HEADQUARTERS
Revised
N4935-120-2 (R-1)


Not in scope of work. Shall reuse existing.
Include
Exclude
Not in scope of work. Shall reuse existing.
Add NBR rubber sheet to seal every joints between Main frame of structure and Weather hoods beam
F – F
(SEE SHEET 2/5)
G – G
(SEE SHEET 2/5)
M – M
L – L
DETAIL 'p'
DETAIL 'n'
DETAIL 'n'
SILICONE COULKING (SUPPLIED BY WEATHER HOOD PLATE)
HEX.BOLT & NUT M16x40
STANDARD DWG.
M701F5 GAS TURBINE
SITE ASSEMBLE OF WEATHER HOOD FRAME FOR GT AIR INTAKE FILTER
SCALE 1:20,1:10
G1-Q2250
3/5
R-2
NITSUBISHI HITACHI POWER SYSTEMS, LTD.
POWER SYSTEMS PROJECT MANAGEMENT DIVISION ENGINEERING HEADQUARTERS
3rd ANGLE PROJECTION
ISO/M SCREW THREADS
Manual modification is prohibited.
CAD (AC)
N4935-120-3 (R-1)

Revised


All item 12 cover plate shall be install with 1:100 slope to assist drainage
P - P
(SEE SHEET 1/5)
R - R
S - S
T - T
U - U
N - N
(SEE SHEET 1/5)
Q - Q
(SEE SHEET 1/5)
V - V
(SEE SHEET 2/5)
DETAIL 'a'
Manual modification is prohibited.
3rd ANGLE PROJECTION
ISOM SCREW THREADS
G1-Q2250
R-2
STANDARD DWG.
M701F5 GAS TURBINE
SITE ASSEMBLE OF WEATHER HOOD FRAME FOR GT AIR INTAKE FILTER
SCALE 1:20,1:10
G1-Q2250
4/5
MITSUBISHI HITACHI POWER SYSTEMS, LTD.
POWER SYSTEMS PROJECT MANAGEMENT DIVISION ENGINEERING HEADQUARTERS

Revised

36

This document contains information proprietary to MITSUBISHI HITACHI POWER SYSTEMS, LTD. It is submitted in confidence and is to be used solely for the purpose for which it is furnished and returned upon request. This document and such information is not to be reproduced, transmitted, disclosed or used otherwise in whole or in part without the written authorization of MITSUBISHI HITACHI POWER SYSTEMS, LTD.

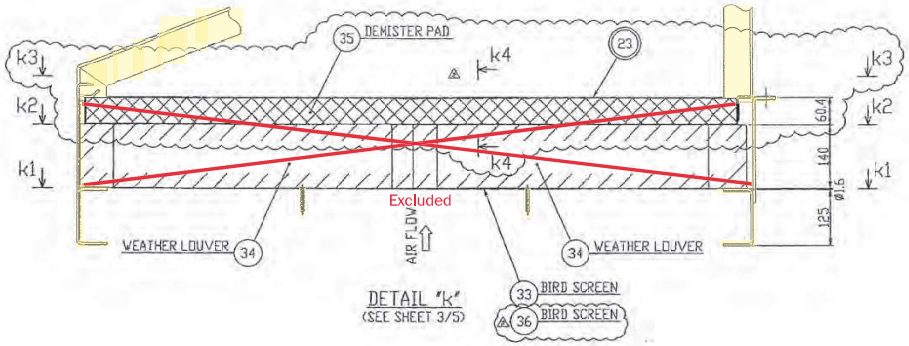
FOR TOLERANCE SEE THE FOLLOWING UNLESS OTHERWISE NOTED: (SEE THE LATEST EDITION) M501-151 GENERAL TOLERANCE (MACHINING) -2ndCLASS M501-158 GENERAL TOLERANCE (SPECIFICATION, CASTING AND PIPING)

Manual modification is prohibited

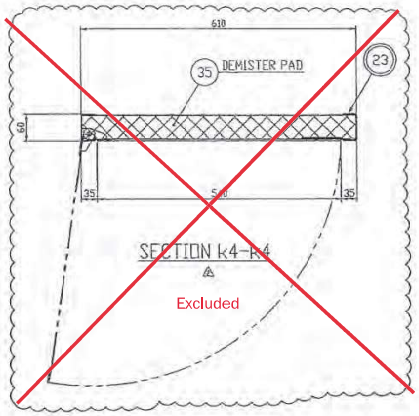
CAD (AC)

3rdANGLEPROJECTION

ISOM. SCREW THREADS



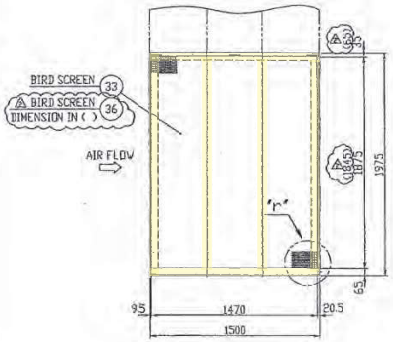
DETAIL "k"
(SEE SHEET 3/5)



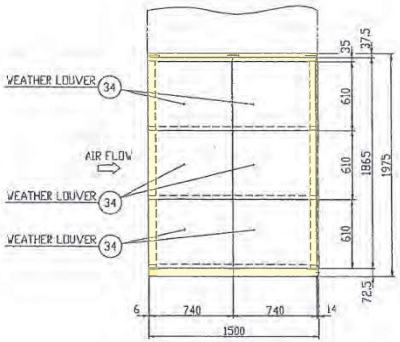
SECTION k4-k4

Items 34-35 are excluded

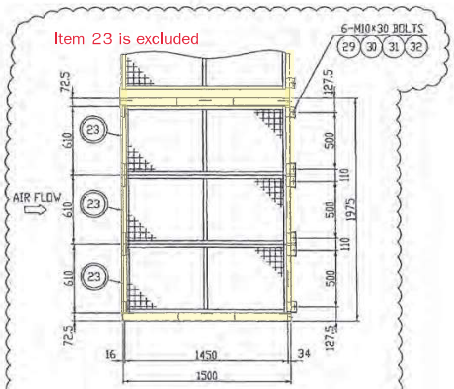
Item 23 is excluded



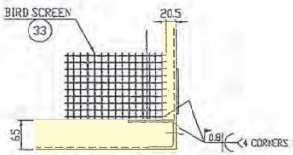
SECTION k1-k1



SECTION k2-k2



SECTION k3-k3



DETAIL "r"

ALL INTAKE FLOW AIR STREAM ROUTED WARRANT MUST BE WELD LOCKED TO PREVENT SHOCK INTO ENGINE.
ALL SHIM & SLIP WELDING FITTINGS TO BE CHECKED/VERIFIED ON SITE TO ENSURE THAT THEY HAVE BEEN WELD LOCKED

標準図 STANDARD DWG.	
M701F5 GAS TURBINE	
SITE ASSEMBLE OF WEATHER HOOD FRAME FOR GT AIR INTAKE FILTER	
SCALE 1:20,1:5	DRAWING NO. G1-Q2250 5/5 R-2
MITSUBISHI HITACHI POWER SYSTEMS, LTD. POWER SYSTEMS PROJECT MANAGEMENT DIVISION ENGINEERING HEADQUARTERS	

DRAWING NO. G1-Q2250 R NO. R-2

Revised

N4935-120-5 (R-3)

This document contains information proprietary to MITSUBISHI HITACHI POWER SYSTEMS, LTD.
It is submitted in confidence and is to be used solely for the purpose for which it is furnished and will be returned upon request. This document and such information is not to be reproduced, transmitted, disclosed or used otherwise in whole or in part without the written authorization of MITSUBISHI HITACHI POWER SYSTEMS, LTD.

FOR TOLERANCE SEE THE FOLLOWING UNLESS OTHERWISE NOTED:
(USE THE LATEST EDITION)
MSDH-153 GENERAL TOLERANCE CHECKING(2~3RDCLASS)
MSDH-158 GENERAL TOLERANCE (CASTING,WELDING,GAS CUTTING AND PIPING)

Manual modification is prohibited

CAD (AC)

3rd ANGLE PROJECTION
ISO/M SCREW THREADS

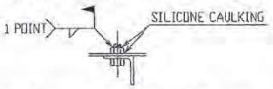
PLAN RECORD

R-1	2014/11/28	R.Ichi,Jo,T.Aota,T.Aota,T.Shiotani,T.Tanaka,M.Aota
		・ADDED CAULKING GUN.

FORM M1A4

NOTES

1. PUT KEYSTONE PLATE ON FRAME AT SITE, AND INSTALLED WITH TAPPING SCREW AFTER ϕ4.5mm DRILLED EVERY TWO VALLEYS OF KEYSTONE PLATE.
2. CORNER PLATE SHALL BE INSTALLED BY TAPPING SCREW AT EVERY TWO HILLS (OR SAME PITCH) AFTER DRILLED AT SITE.
3. THE NUTS SHALL BE TACK WELD AND SILICONE CAULKING.



4. DIMENSION IN ( ) SHOWS WEATHER HOOD PLATE INSTALLATION DIMENSION OF THE SIDE WEATHER HOOD.

MARK	DESCRIPTION	MATERIAL		ARRANGE-MENTS			MASS (kg)		REMARKS
△ 39	CAULKING GUN	—	20h	2					
38	SILICONE CAULKING	—	20h	1					SEALING TO CLEAR
37	TAPPING SCREW(M6x19)	STAINLESS STEEL	20h	1088	6.12	3.01	3.17.0		JIS B 1122
36	HEX.NUT CLASS1-M16	CARBON STEEL	20h	32	3	8.03	1.1		JIS B 1181
35	HEX.BOLT M16×30	CARBON STEEL	20h	32	3	8.08	2.8		JIS B 1180
34	COVER PLATE (C) ASS'Y	CARBON STEEL	20h	SET 36		22.8	820.8		STD DWG. E-01-02253-24
33	COVER PLATE (B) ASS'Y	CARBON STEEL	20h	SET 24		22.8	1915.2		STD DWG. E-01-02253-33
32	COVER PLATE (A) ASS'Y	CARBON STEEL	20h	SET 36		22.8	820.8		STD DWG. E-01-02253-32
31	SEAL PLATE (W)	CARBON STEEL	20h	22		3.2	70.4		STD DWG. E-01-02253-31
30	SEAL PLATE (V)	CARBON STEEL	20h	22		3.5	77.0		STD DWG. E-01-02253-30
29	SEAL PLATE (U)	CARBON STEEL	20h	11		2.1	23.1		STD DWG. E-01-02253-29
28	SEAL PLATE (T)	CARBON STEEL	20h	33		3.5	115.5		STD DWG. E-01-02253-28
27	SEAL PLATE (S)	CARBON STEEL	20h	11		3.5	38.5		STD DWG. E-01-02253-27
26	SEAL PLATE (R)	CARBON STEEL	20h	24		4.7	112.8		STD DWG. E-01-02253-26
25	SEAL PLATE (Q)	CARBON STEEL	20h	24		5.1	122.4		STD DWG. E-01-02253-25
24	SEAL PLATE (P)	CARBON STEEL	20h	12		3.1	37.2		STD DWG. E-01-02253-24
23	SEAL PLATE (O)	CARBON STEEL	20h	36		5.0	180.0		STD DWG. E-01-02253-23
22	SEAL PLATE (N)	CARBON STEEL	20h	12		5.1	67.2		STD DWG. E-01-02253-22
21	SEAL PLATE (M)	CARBON STEEL	20h	2		3.3	6.6		STD DWG. E-01-02253-21
20	SEAL PLATE (L)	CARBON STEEL	20h	2		3.6	7.2		STD DWG. E-01-02253-20
19	SEAL PLATE (K)	CARBON STEEL	20h	1			2.2		STD DWG. E-01-02253-19
18	SEAL PLATE (J)	CARBON STEEL	20h	3		3.6	10.8		STD DWG. E-01-02253-18
17	SEAL PLATE (I)	CARBON STEEL	20h	1			3.6		STD DWG. E-01-02253-17
16	SEAL PLATE (H)	CARBON STEEL	20h	22		3.1	68.2		STD DWG. E-01-02253-16
15	SEAL PLATE (G)	CARBON STEEL	20h	22		3.1	68.2		STD DWG. E-01-02253-15
14	SEAL PLATE (F)	CARBON STEEL	20h	11		2.9	31.9		STD DWG. E-01-02253-14
13	SEAL PLATE (E)	CARBON STEEL	20h	11		2.9	31.9		STD DWG. E-01-02253-13
12	SEAL PLATE (D)	CARBON STEEL	20h	2		3.0	6.0		STD DWG. E-01-02253-12
11	SEAL PLATE (C)	CARBON STEEL	20h	2		3.0	6.0		STD DWG. E-01-02253-11
10	SEAL PLATE (B)	CARBON STEEL	20h	1			2.8		STD DWG. E-01-02253-10
09	SEAL PLATE (A)	CARBON STEEL	20h	1			2.8		STD DWG. E-01-02253-09
08	ROOF PLATE (C) ASS'Y	CARBON STEEL	20h	SET 2		151.9	303.8		STD DWG. E-01-02253-08
07	ROOF PLATE (B) ASS'Y	CARBON STEEL	20h	SET 1			153.0		STD DWG. E-01-02253-07
06	ROOF PLATE (A) ASS'Y	CARBON STEEL	20h	SET 1			204.7		STD DWG. E-01-02253-06
05	SIDE KEYSTONE PLATE (D)	CARBON STEEL	20h	36		3.2	115.2		STD DWG. E-01-02253-05
04	SIDE KEYSTONE PLATE (C)	CARBON STEEL	20h	36		5.5	198.0		STD DWG. E-01-02253-04
03	SIDE KEYSTONE PLATE (B)	CARBON STEEL	20h	36		3.2	115.2		STD DWG. E-01-02253-03
02	SIDE KEYSTONE PLATE (A)	CARBON STEEL	20h	36		5.5	198.0		STD DWG. E-01-02253-02
01	ROOF KEYSTONE PLATE	CARBON STEEL	20h	420		8.4	3528		STD DWG. E-01-02253-01

TYPE	POWER SYSTEMS PLANT ENGINEERING DEPARTMENT / TOKYO GAS TRADING ACCOUNTS ENGINEERING SECTION	品番図	STANDARD DWG.
DATE / SIGNATURE	APPROVED S.Takasugi		M701F5 GAS TURBINE
	CHECKED T.Aota		
	PREPARED T.Toda		SITE ASSEMBLE OF WEATHER HOOD PLATE FOR GT AIR INTAKE FILTER
UNIT NO. / TITLE NO.	SCALE ~		
OWNER	APPROVED M.Aota / CHECKED T.Yanatani / DRAWN T.Shiotani	SYMBOL / CC CODE / DWG NO. C1-Q2252	1/4 R-1
	2014.11.28	MITSUBISHI HITACHI POWER SYSTEMS, LTD. POWER SYSTEMS PROJECT MANAGEMENT DIVISION ENGINEERING HEADQUARTERS	

DRAWING NO. C1-Q2252 R NO. R-1

POWER SYSTEMS PLANT ENGINEERING DEPARTMENT / TOKYO GAS TRADING ACCOUNTS ENGINEERING SECTION

ALL INTAKE CLEAN AIR STREAM
WATER WHEREVER MUST BE WELD LOCKED TO PREVENT INSPECTION DURING ENGINE.
ALL JOINT & SITE WELDED TO BOLTS
TO BE CHECKED/VERIFIED ON SITE
TO ENSURE THAT THEY HAVE BEEN WELD LOCKED

※ TRANSMITTAL		
APPROVED	CHECKED	DRAWN
KITSUCHIDA	YAMAUCHI	MIKATSUGAWA

N4935-122-1 (R-1)

デミスラバッドを M701F5 機軸 3面張込み アンチアイシング なし

DRAWN 2014.8.5 PA CODE C-40311 CC CODE 036-P10-X5A - SimeiStart CADAM v8.5.0.0

Revised

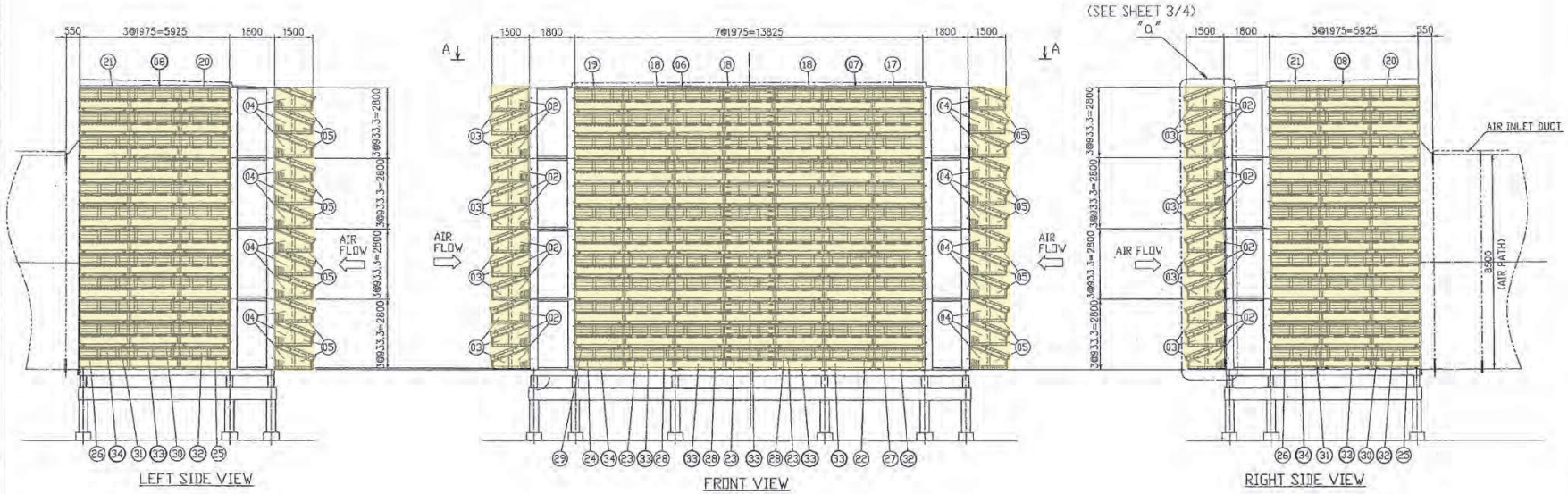
This document contains information proprietary to MITSUBISHI HITACHI POWER SYSTEMS, LTD.
It is submitted in confidence and is to be used solely for the purpose for which it is furnished and returned upon request. This document and such information is not to be reproduced, transmitted, disclosed or used otherwise in whole or in part without the written authorization of MITSUBISHI HITACHI POWER SYSTEMS, LTD.

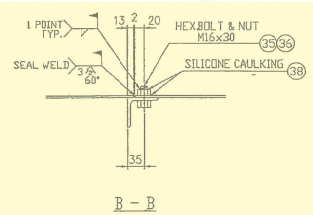
FOR TOLERANCE SEE THE FOLLOWING UNLESS OTHERWISE NOTED:
(USE THE LATEST EDITION)
MSW-150 GENERAL TOLERANCE (MACHINING: 2nd CLASS)
MSW-158 GENERAL TOLERANCE (SHEET METAL, STEEL PLATE CUTTING AND PIPING)

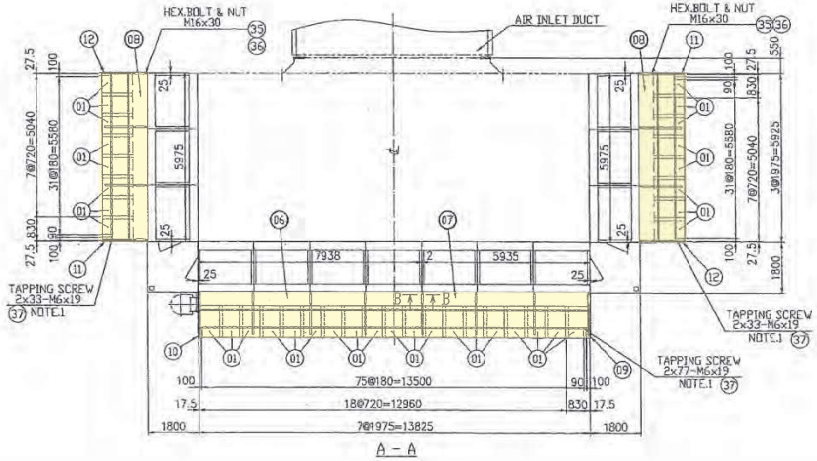
Manual modification is prohibited

CAD (AC)

3rd ANGLE PROJECTION
ISO M SCREW THREADS





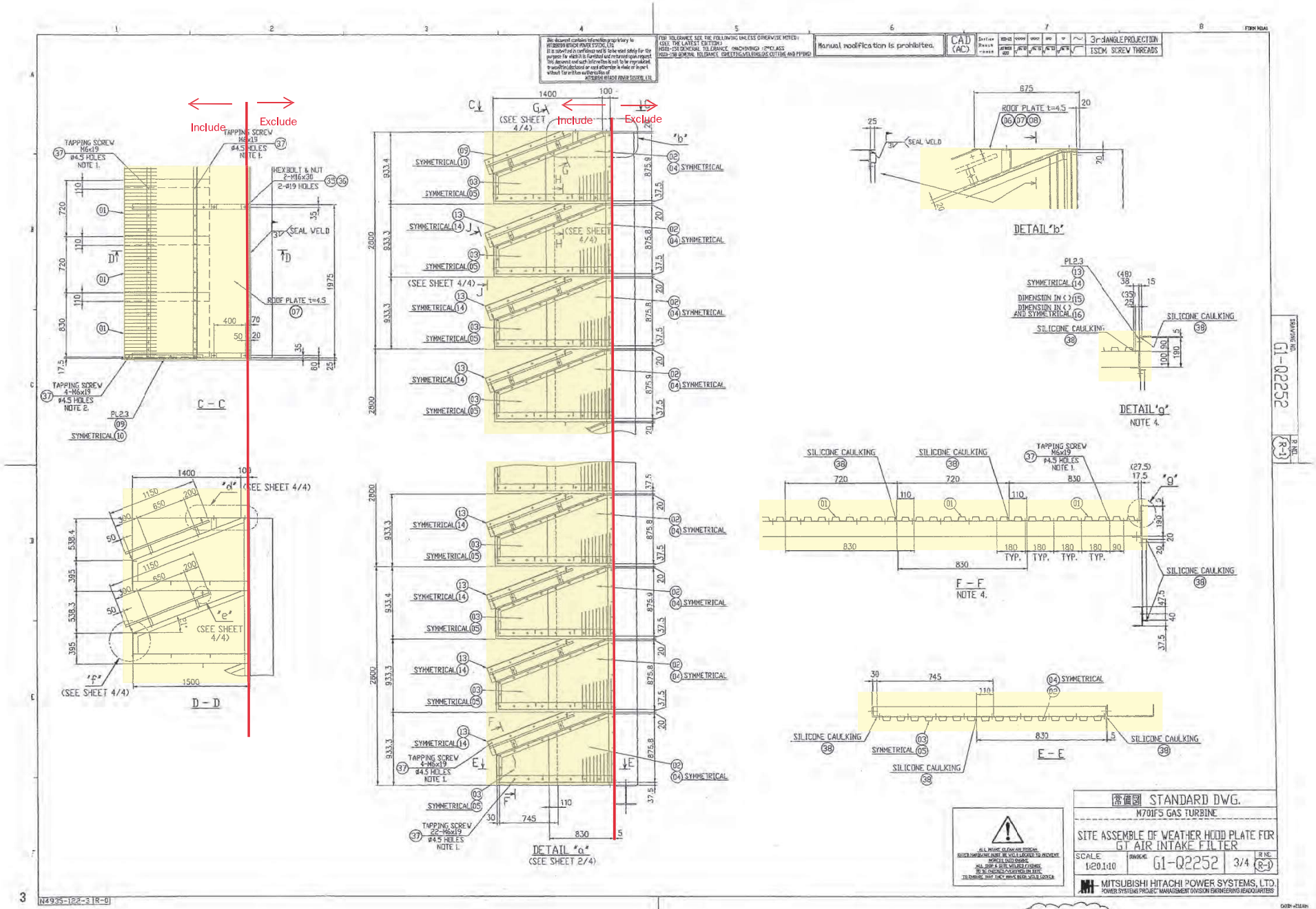


常備図 STANDARD DWG.	
M701F5 GAS TURBINE	
SITE ASSEMBLE OF WEATHER HOOD PLATE FOR GT AIR INTAKE FILTER	
SCALE 1:80	DRAWING G1-Q2252 2/4 R-1
MITSUBISHI HITACHI POWER SYSTEMS, LTD. POWER SYSTEMS PROJECT MANAGEMENT DIVISION ENGINEERING HEADQUARTERS	

DRAWING NO. G1-Q2252 R NO. R-1

N4935-122-2 R-0

Revised


Include
Exclude
TAPPING SCREW M6x19 ø4.5 HOLES NOTE 1.
HEX.BOLT & NUT 2-M16x30 2-ø19 HOLES
SEAL WELD
ROOF PLATE t=4.5
TAPPING SCREW 4-M6x19 ø4.5 HOLES NOTE 2.
PL2.3
SYMMETRICAL
C - C
D - D
(SEE SHEET 4/4)
DETAIL "a"
(SEE SHEET 2/4)
DETAIL "b"
DETAIL "g"
NOTE 4.
F - F
NOTE 4.
E - E
SILICONE CAULKING
TAPPING SCREW M5x19 ø4.5 HOLES NOTE 1.
DIMENSION IN ( )
DIMENSION IN ( ) AND SYMMETRICAL
Manual modification is prohibited.
CAD (AC)
3rd ANGLE PROJECTION
ISO M SCREW THREADS
STANDARD DWG.
M701F5 GAS TURBINE
SITE ASSEMBLE OF WEATHER HOOD PLATE FOR GT AIR INTAKE FILTER
SCALE 1/20,1/10
DWG.NO. G1-Q2252
3/4
R-1
MITSUBISHI HITACHI POWER SYSTEMS, LTD.
POWER SYSTEMS PROJECT MANAGEMENT DIVISION ENGINEERING HEADQUARTERS
N4935-122-3 [R-0]
Revised
40

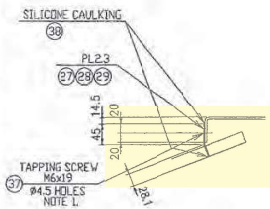
This document contains information proprietary to MITSUBISHI HITACHI POWER SYSTEMS, LTD. It is submitted in confidence and is to be used solely for the purpose for which it is furnished and returned upon request. This document and such information is not to be reproduced, transmitted, disclosed or used otherwise in whole or in part without the written authorization of MITSUBISHI HITACHI POWER SYSTEMS, LTD.

FOR TOLERANCE SEE THE FOLLOWING UNLESS OTHERWISE NOTED:
USE THE LATEST EDITION)
KS01-151 GENERAL TOLERANCE (MACHINING) : 2ndCLASS
KS01-152 GENERAL TOLERANCE (SHEETMETAL, BENDING, CUTTING AND PIPING)

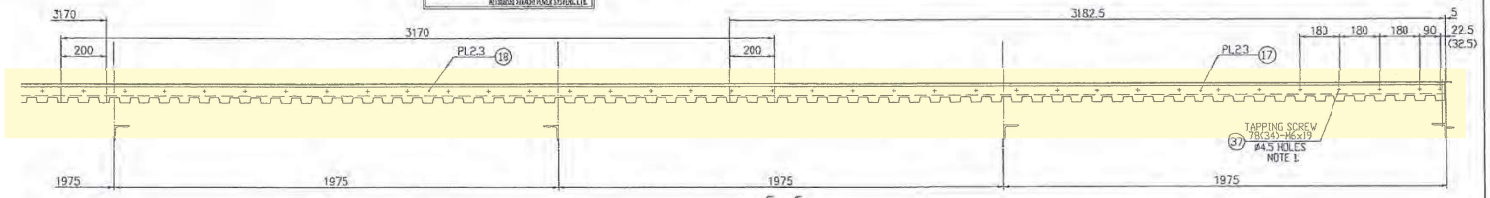
Manual modification is prohibited.

CAD (AC)

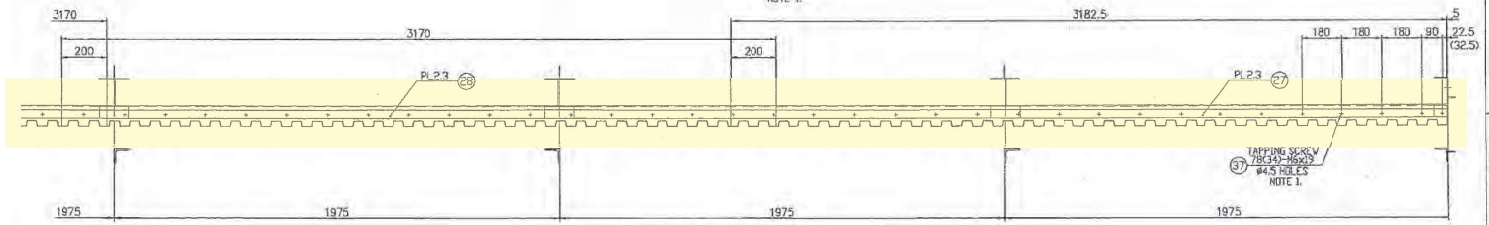
3rd ANGLE PROJECTION
ISOM SCREW THREADS



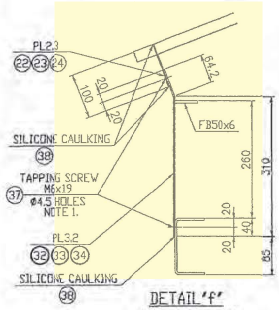
DETAIL 'e'
(SEE SHEET 3/4)



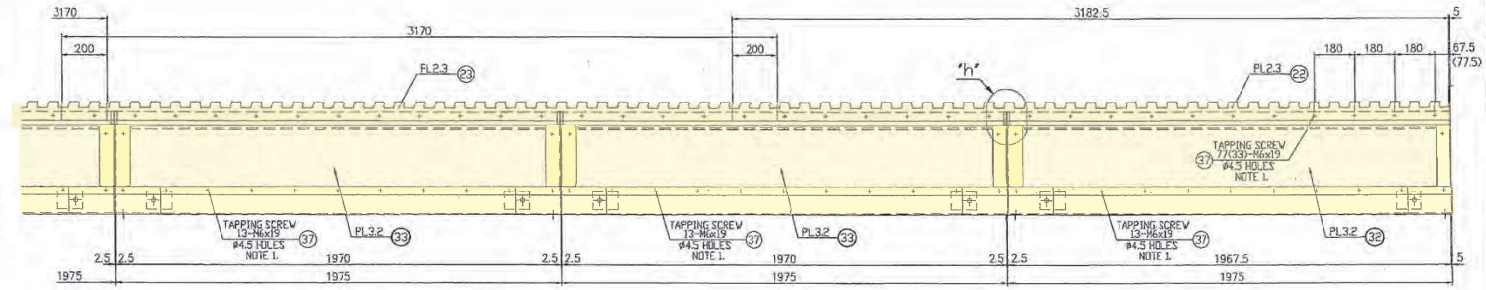
G - G
(SEE SHEET 3/4)
NOTE 4.



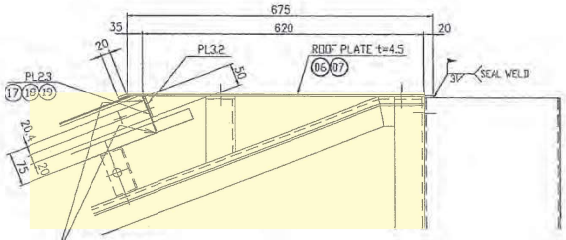
H - H
(SEE SHEET 3/4)
NOTE 4.



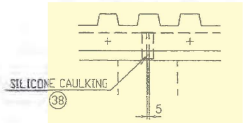
DETAIL 'f'
(SEE SHEET 3/4)



J - J
(SEE SHEET 3/4)
NOTE 4.



DETAIL 'd'
(SEE SHEET 3/4)



DETAIL 'h'

ALL INTAKE & GAS AIR SYSTEM, BATCH HARDWARE MUST BE WELD LOCKED TO PREVENT LOOSENED BOLTS ENDING.
ALL SHOP & SITE WELDER CHANGE TO BE CHECKED/VERIFIED ON SITE TO ENSURE THAT INSTRUMENT BOSS WELDS ADDED.

常備図 STANDARD DWG.
M701F5 GAS TURBINE

SITE ASSEMBLE OF WEATHER HOOD PLATE FOR GT AIR INTAKE FILTER

SCALE	DRAWING		R NO.
1:10 1:5	G1-Q2252	4/4	R-1

MITSUBISHI HITACHI POWER SYSTEMS, LTD.
POWER SYSTEMS PROJECT MANAGEMENT DIVISION ENGINEERING HEADQUARTERS

DRAWING NO. G1-Q2252
R NO. R-1

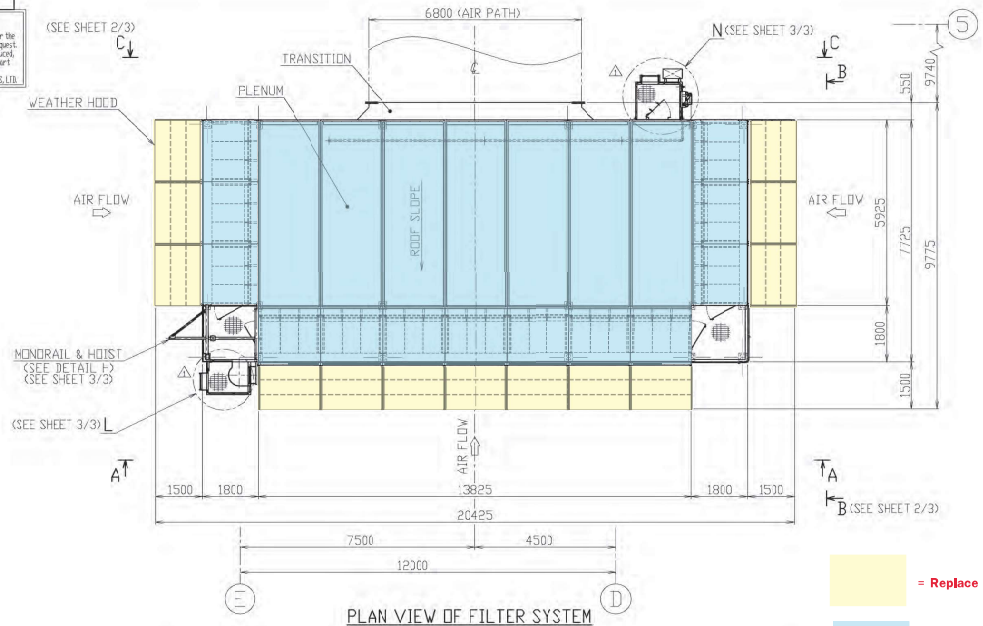
N4935-122-4 R-0

Revised

SL 2 ECT -

This document contains information proprietary to MITSUBISHI HITACHI POWER SYSTEMS, LTD. It is submitted in confidence and is to be used solely for the purpose for which it is furnished and returned upon request. This document and such information is not to be reproduced, transmitted, disclosed or used otherwise in whole or in part without the written authorization of MITSUBISHI HITACHI POWER SYSTEMS, LTD.

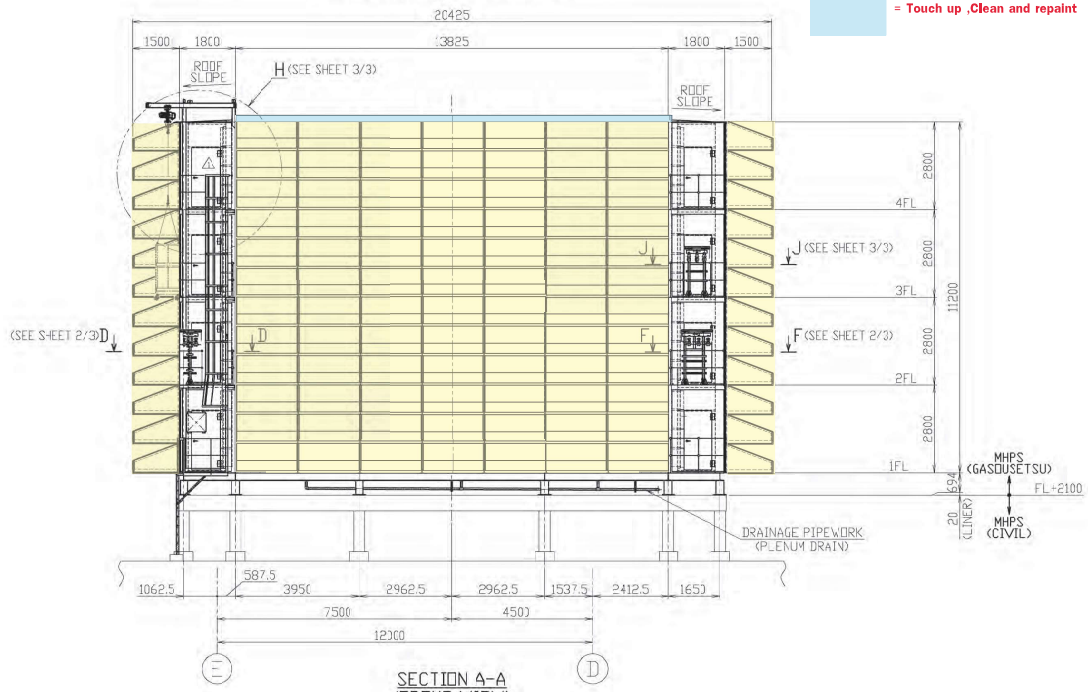
Manual modification is prohibited. CAD (AC) Surface Roughness JIS B0601 1982 3rd ANGLE PROJECTION ISO/M SCREW THREADS FORM NO.A1



PLAN VIEW OF FILTER SYSTEM

= Replace

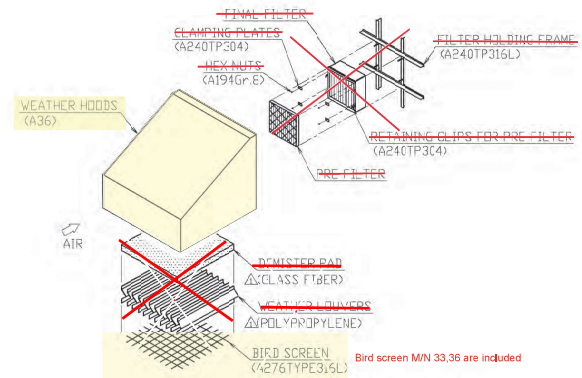
= Touch up ,Clean and repaint



SECTION A-A
(FRONT VIEW)

GENERAL NOTES

1. AIR FLOW : 590m³/sec @ 15°C
2. FILTER ELEMENTS :
   A. PRE FILTER
      TYPE : Cotton-polyester blend type
      NUMBER OF ELEMENTS : 624
      EFFICIENCY : 90% at ASHRAE Arrestance Test
      INITIAL PD : Approx. 80 Pa
      REC. CHG. OUT PD : 375 Pa
   B. FINAL FILTER
      TYPE : MSH (MITSUBISHI Special HEPA Filter)
      NUMBER OF ELEMENTS : 624
      EFFICIENCY : ~~99.97~~ 97 % at 0.3μm △~~385~~
      INITIAL PD : Approx. 300 Pa
      REC. CHG. OUT PD : 1100 Pa
3. MATERIALS OF CONSTRUCTION :
   A. WEATHER HOODS : A36
   B. BIRD SCREEN : A276TYPE316L
   C. FILTER HOLDING FRAME : A240TP316L
   D. MODULE/PLENUM/TRANSITION : A36
   E. SUPPORT STEELWORK : A36
   F. ACCESS PLATFORMS/HANDRAILS AND LADDERS : A36/A53Gr.A
   G. GRATING : HOT DIPPED GALVANIZED
   H. DRAINAGE PIPEWORK (PLENUM DRAIN) : A312TP304-S
   I. WEATHER LOUVER : POLYPROPYLENE
   △ J. DEMISTER PAD : GLASS FIBER
4. FILTER HOUSE DESIGN PRESSURE : -3 kPa



ISOMETRIC VIEW OF FILTER SYSTEM

PLAN RECORD

R-1	2014/05/08	K.Ichijo, T.Toda, T.Tanabe, S.Takasugi, S.Shiotani, T.Yamatani, M.Aota ・ADDED MATERIALS OF CONSTRUCTION & J. ・CHANGED HANDRAIL & LADDER. (CB-B0256 R-4 CB-B0257 R-3) ・REVISED DOOR DIRECTION.
R-2	2014/06/06	K.Ichijo, T.Toda, A.Aota, S.Takasugi, T.Shiotani, M.Aota ・CHANGED POSITION OF ELECTRICAL DISTRIBUTION PANEL AS PER CUSTOMER'S COMMENT. ・CHANGED OUTLINE OF ELECTRICAL DISTRIBUTION PANEL.
R-3	2014/07/18	T.Toda, Y.Tanabe, S.Takasugi, S.Shiotani, T.Yamatani, M.Aota ・REVISION FOR COMMENT RETURN.
R-4	2014/08/06	T.Toda, Y.Tanabe, S.Takasugi, S.Shiotani, T.Yamatani, M.Aota ・SINCE THIS DRAWING IS "APPROVED" BY OWNER BY LETTER KN4-GECO-MCM-T-14-1429 DATED AUGUST 6, 2014, ISSUE THIS DRAWING AS "FINAL" STATUS.
R-5	2014/09/16	T.Toda, T.Aoto, A.Aota, S.Takasugi, S.Shiotani, T.Yamatani, M.Aota ・SINCE THIS DRAWING IS "APPROVED" BY OWNER BY LETTER KN4-GECO-MCM-T-14-1429 DATED AUGUST 6, 2014, ISSUE THIS DRAWING AS "FINAL" STATUS. ・REVISED GENERAL NOTES 2.
R-6	2016/07/21	S.Fukuda, Y.Tanabe, S.Takasugi, S.Shiotani, T.Yamatani, M.Aota ・ISSUED "AS BUILT" DRAWING.

DRAWING NO. G1-Q1319 R NO. R-6

POWER SYSTEMS PLANT ENGINEERING DEPARTMENT TURBOMACHINERY ACCESSORIES ENGINEERING SECTION

KEGCO

AS BUILT

EGCO

OWNER'S DRAWING NUMBER KN4-MCM-MBL-M-0237

CONSORTIUM'S NAME Mitsubishi Corporation Machinery, Inc.

SPARE	NUMBER OF SET	MARK	DESCRIPTION	MATERIAL	TEST	ARRANGEMENTS	NUMBER OF SET	SPARE	PER PIECE	TOTAL	REMARKS
	2 SET										
		A	TYPE								

POWER SYSTEMS PLANT ENGINEERING DEPARTMENT TURBOMACHINERY ACCESSORIES ENGINEERING SECTION

KHANOM 2 X 498.5MW COMBINED CYCLE POWER PLANT PROJECT

M701F5 GAS TURBINE

OUTLINE DRAWING OF GT AIR INTAKE FILTER

APPROVED	S.Takasugi	
CHECKED	Y.Tanabe	
PREPARED	T.Toda	
SCALE	1/80	

APPROVED	CHECKED	DRAWN
M.Aota	T.Yamatani	T.Shiotani

SYMBOL | QC CODE | DRAWING NO. G1-Q1319 1/3 | R. NO. R-6

2016.07.21

MITSUBISHI HITACHI POWER SYSTEMS, LTD.
POWER SYSTEMS PROJECT MANAGEMENT DIVISION ENGINEERING HEADQUARTERS

ORDER A | G2D1430 P100 | 2014/09/01 T.Toda/Tanabe | THIS AND ABOVE

M701F5 | 吸込 アンチアイシング無 バイパスドア無 DRAWN 05.MAR.'14 PA CODE C-00011 C.CODE G30-PIC-KNA - SamataSet CADBM v23.0.0h

<<電子出図>>

Add_OrderP Ver1.00

SL 2 ECT -

This document contains information proprietary to MITSUBISHI HITACHI POWER SYSTEMS, LTD. It is submitted in confidence and is to be used solely for the purpose for which it is furnished and returned upon request. This document and such information is not to be reproduced, transmitted,disclosed or used otherwise in whole or in part without the written authorization of MITSUBISHI HITACHI POWER SYSTEMS, LTD.

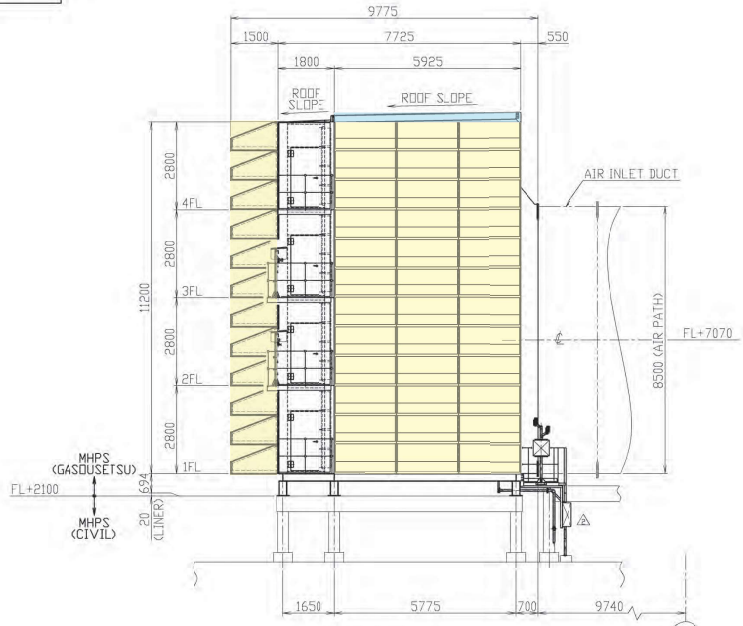
Manual modification is prohibited.

CAD (AC)

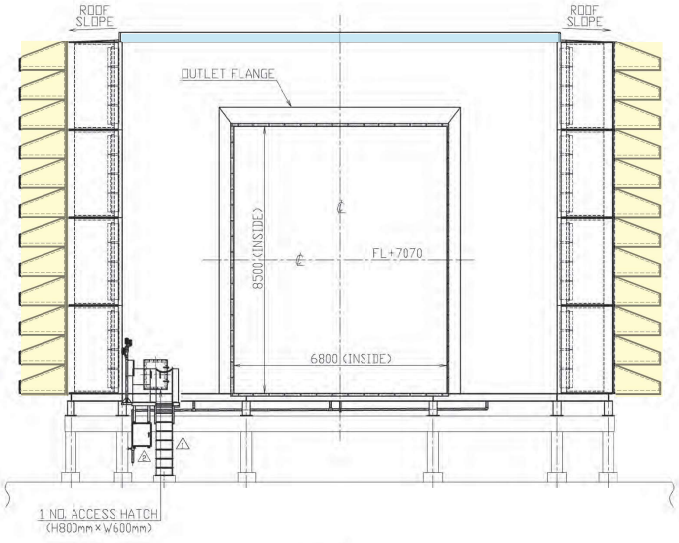
3rd ANGLE PROJECTION

ISOM SCREW THREADS

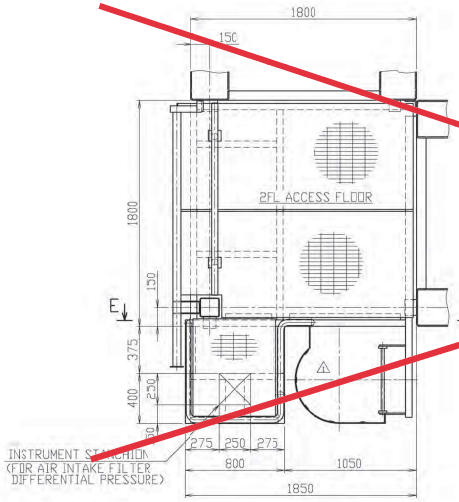
FORM NE0A1



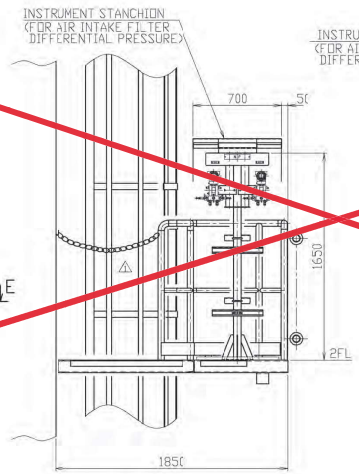
SECTION B-B
(SIDE VIEW)
(SEE SHEET 1/3)



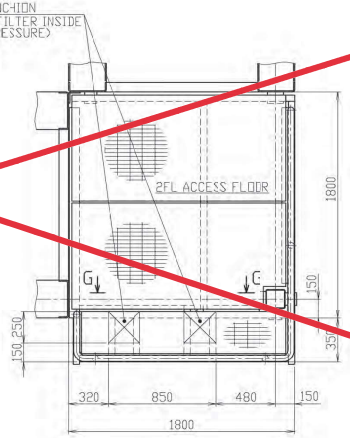
SECTION C-C
(OUTLET SIDE VIEW)
(SEE SHEET 1/3)



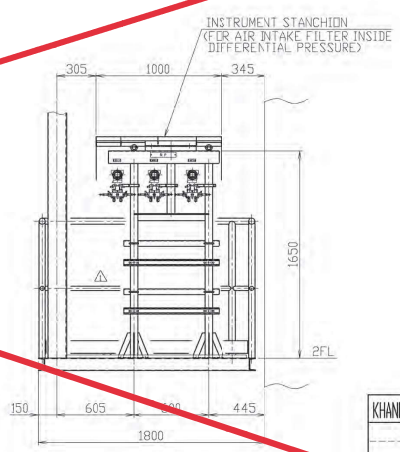
SECTION D-D
(SEE SHEET 1/3)



SECTION E-E



SECTION F-F
(SEE SHEET 1/3)



SECTION G-G

KHANOM 2 X 488.5MW COMBINED CYCLE POWER PLANT PROJECT

M701F5 GAS TURBINE

OUTLINE DRAWING OF
GT AIR INTAKE FILTER

SCALE	DRAWING NO.		R NO.
1:80,1:20	G1-Q1319	2/3	R-6

MITSUBISHI HITACHI POWER SYSTEMS, LTD.
POWER SYSTEMS PROJECT MANAGEMENT DIVISION ENGINEERING HEADQUARTERS

DRAWING NO. G1-Q1319 R NO. R-6

CAD版 ver.23.0.00h

<<電子出図>>

SL	2	ECT	-

This document contains information proprietary to MITSUBISHI HITACHI POWER SYSTEMS, LTD. It is submitted in confidence and is to be used solely for the purpose for which it is furnished and returned upon request. This document and such information is not to be reproduced, transmitted,disclosed or used otherwise in whole or in part without the written authorization of MITSUBISHI HITACHI POWER SYSTEMS, LTD.

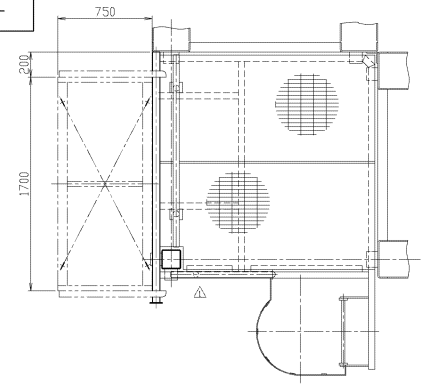
Manual modification is prohibited.

CAD (AC)

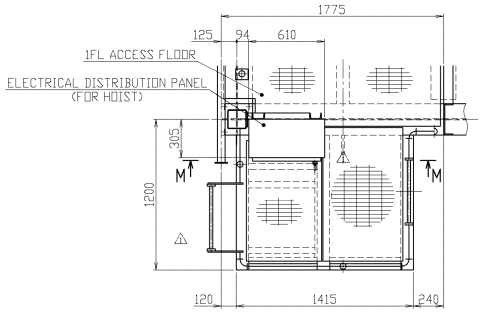
Surface Rough ness: ISO 1302 / JIS B0601 2001 — Ra 12.5, Ra 3.2, Ra 1.6, Ra 0.8

3rd ANGLE PROJECTION
ISO/M SCREW THREADS

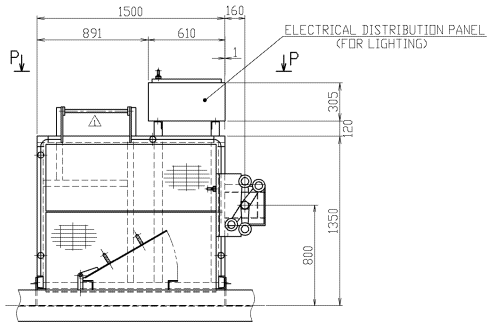
FORM NO.A1



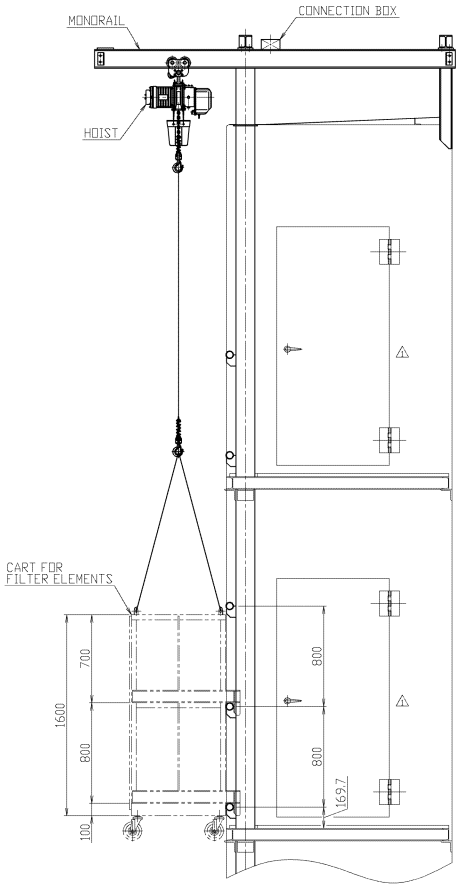
PLAN VIEW OF FLOOR



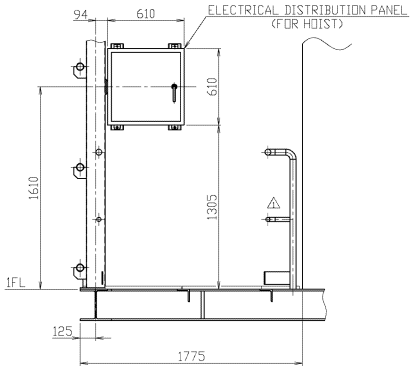
DETAIL L
(SEE SHEET 1/3)



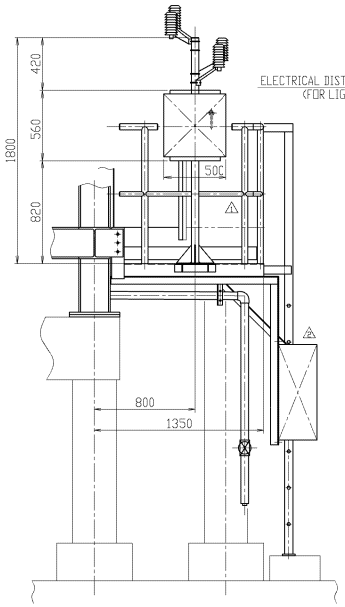
DETAIL N
(SEE SHEET 1/3)

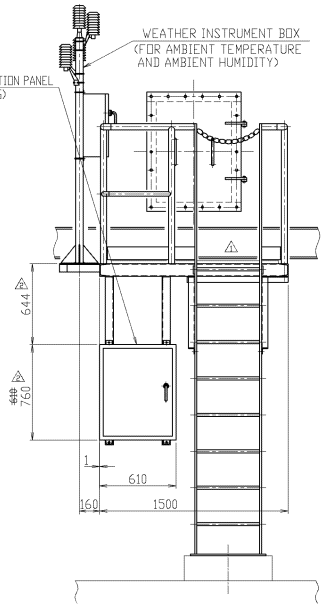


DETAIL H
(SEE SHEET 1/3)

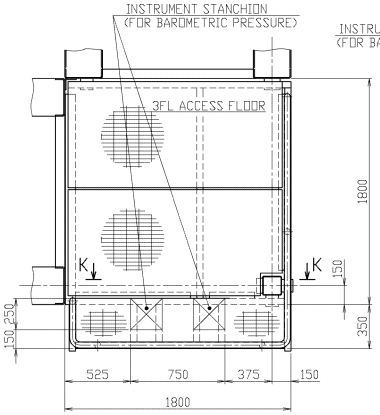


SECTION M-M

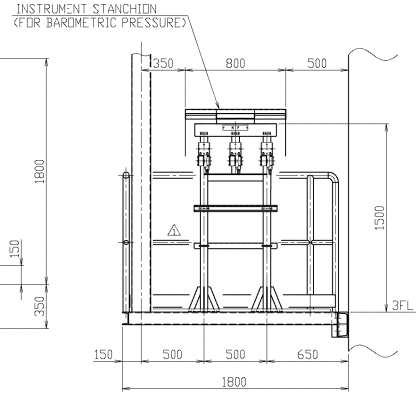




SECTION P-P



SECTION J-J
(SEE SHEET 1/3)



SECTION K-K

DRAWING NO. G1-Q1319
R NO. R-6

KHANOM 2 x 488.5MW COMBINED CYCLE POWER PLANT PROJECT
M701F5 GAS TURBINE

OUTLINE DRAWING OF
GT AIR INTAKE FILTER

SCALE	DRAWING NO.		R NO.
1:20	G1-Q1319	3/3	R-6

MITSUBISHI HITACHI POWER SYSTEMS, LTD.
POWER SYSTEMS PROJECT MANAGEMENT DIVISION ENGINEERING HEADQUARTERS

CADBM v23.0.00n

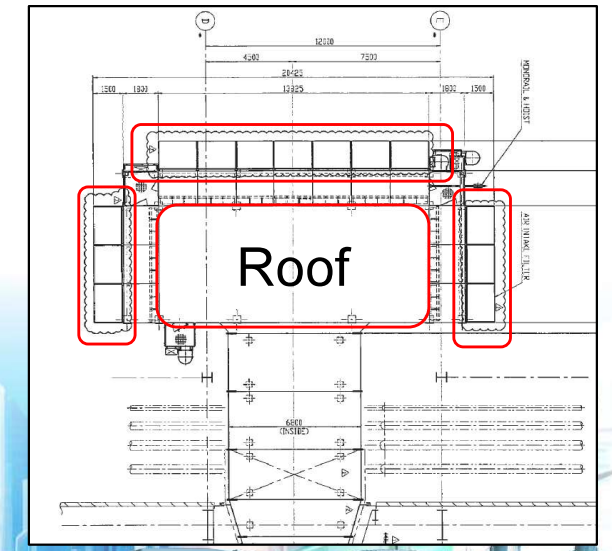
<<電子出図>>

3

GT AIR INTAKE FILTER DAMAGED AREA

TRAIN #1

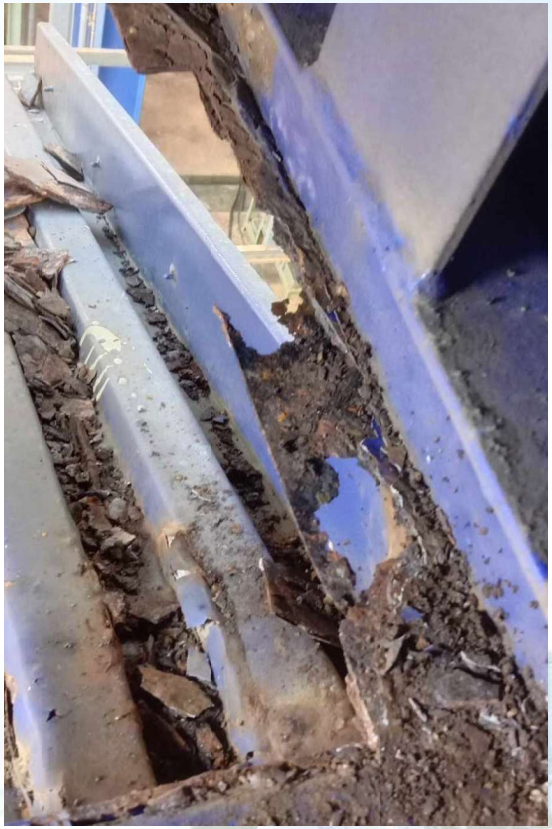
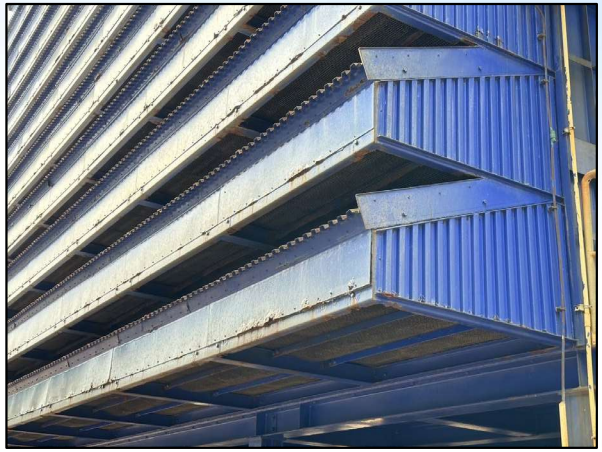
TRAIN #2



Drawing

DAMAGED STRUCTURE

DAMAGED STRUCTURE



DAMAGED STRUCTURE