



การยางแห่งประเทศไทย
Rubber Authority of Thailand

ประกาศการยางแห่งประเทศไทย กองจัดการโรงงาน ๕ จังหวัดอุดรธานี
เรื่อง จ้างเหมาแรงงานผลิตยางแท่ง STR ๒๐ จำนวน ๓,๐๐๐ ตันแห้ง


ด้วยการยางแห่งประเทศไทย กองจัดการโรงงาน ๕ มีความประสงค์จะ สอบราคาจ้างเหมา
แรงงานผลิตยางแท่ง STR ๒๐ จำนวน ๓,๐๐๐ ตันแห้ง (ตั้งแต่ ๑ มี.ค.๖๖ ถึง ๓๐ มิ.ย. ๖๖) หรือตามจำนวนการ
สั่งผลิตจะครบ ผู้มีสิทธิเสนอราคาจะต้องมีคุณสมบัติ ดังต่อไปนี้

๑. เป็นนิติบุคคล ผู้มีอาชีพรับจ้างงานที่สอบราคาจ้าง
๒. ไม่เป็นผู้ที่ถูกกระบุชื่อไว้ในบัญชีรายชื่อผู้ทำงานของทางราชการและได้แจ้งเวียนชื่อแล้ว
๓. ไม่เป็นผู้ได้รับเอกสิทธิ์หรือความคุ้มกัน ซึ่งอาจปฏิเสธไม่ยอมขึ้นศาลไทย เว้นแต่รัฐบาล
ของผู้เสนอราคาได้มีคำสั่งให้สละสิทธิ์ความคุ้มกันเช่นนั้น
๔. เป็นผู้ผ่านการคัดเลือกผู้มีคุณสมบัติเบื้องต้นในการจ้างของการยางแห่งประเทศไทย
๕. ไม่เป็นผู้มีผลประโยชน์ร่วมกันกับผู้เสนอราคารายอื่นที่เข้าเสนอราคาให้แก่ กองจัดการ
โรงงาน ๕ ณ วันประกาศสอบราคา หรือไม่เป็นผู้กระทำการอันเป็นการขัดขวางการแข่งขันราคาอย่างเป็นธรรมใน
การสอบราคาจ้างครั้งนี้

กำหนดยื่นซองสอบราคา ในวันที่ ๒๐ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๖ ตั้งแต่เวลา ๐๘.๓๐ น. ถึงเวลา ๑๖.๓๐ น.
ณ การยางแห่งประเทศไทย กองจัดการโรงงาน ๕ เลขที่ ๑๒๒ หมู่ ๑๕ ต.ผาสุก อ.วังสามหมอ จ.อุดรธานี และ
กำหนดเปิดซองใบเสนอราคาในวันที่ ๒๑ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๖ ตั้งแต่เวลา ๐๙.๐๐ น. เป็นต้นไป

ผู้สนใจติดต่อขอรับเอกสารสอบราคา ได้ที่ การยางแห่งประเทศไทย กองจัดการโรงงาน ๕
เลขที่ ๑๒๒ หมู่ ๑๕ ต.ผาสุก อ.วังสามหมอ จ.อุดรธานี ในวันที่ ๙ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๖ ถึงวันที่ ๒๐ กุมภาพันธ์
๒๕๖๖ ตั้งแต่เวลา ๐๘.๓๐ น. ถึงเวลา ๑๖.๓๐ น. ดูรายละเอียดได้ที่เว็บไซต์ www.raot.co.th หรือสอบถามทาง
โทรศัพท์หมายเลข ๐๔๒-๗๐๔๘๑๙-๒๑, ๐๘๗-๐๓๑๙๔๑๔ ในวันและเวลาราชการ

ประกาศ ณ วันที่ ๘ เดือน กุมภาพันธ์ พ.ศ. ๒๕๖๖


(นายภราดร สยงกุล)
หัวหน้ากองจัดการโรงงาน ๕

การยางแห่งประเทศไทย
Rubber Authority of Thailand

**ตารางแสดงวงเงินงบประมาณที่ได้รับจัดสรรและรายละเอียดค่าใช้จ่าย
การจัดซื้อจัดจ้างที่มีชิ้นงานก่อสร้าง**

๑.	ชื่อโครงการ.....การจ้างเหมาแรงงานผลิตยางแท่ง STR๒๐.....	
๒.	หน่วยงานเจ้าของโครงการ.....การยางแห่งประเทศไทย กองจัดการโรงงาน ๕ จังหวัดอุดรธานี	
๓.	วงเงินงบประมาณที่ได้รับจัดสรร..... ๑,๖๕๐,๐๐๐.๐๐.....	บาท
๔.	วันที่กำหนดราคากลาง (ราคาอ้างอิง) ณ วันที่..... ๒๐ ธันวาคม ๒๕๖๕.....	
	เป็นเงิน..... ๑,๖๕๐,๐๐๐.๐๐.....	บาท
	ราคา/หน่วย (ถ้ามี)..... ๐.๕๕ บาท/กิโลกรัม.....	บาท
๕.	แหล่งที่มาของราคากลาง (ราคาอ้างอิง)	
	๕.๑ ห้างหุ้นส่วนจำกัด สุขพูนทรัพย์ เซอร์วิส	
	๕.๒ ห้างหุ้นส่วนจำกัด สหเชนต์	
	๕.๓ ห้างหุ้นส่วนจำกัด จรรยาวรรณ เซ็นเตอร์	
๖.	รายชื่อเจ้าหน้าที่ผู้กำหนดราคา (ราคาอ้างอิง) ทุกคน	
	๖.๑ นายจรัสพงศ์ ศรีโยหะ..... ตำแหน่ง ประธานกรรมการ.....	
	๖.๒ นางสาวศิริัญญา อันทรบุตร..... ตำแหน่ง กรรมการ.....	
	๖.๓ นายอภิชัย เพียรทอง..... ตำแหน่ง กรรมการ.....	

.....
 (นายจรัสพงศ์ ศรีโยหะ)
 นักวิทยาศาสตร์ ๖

.....
 (นางสาวศิริัญญา อันทรบุตร)
 นักวิชาการเงินและบัญชี ๖

.....
 (นายอภิชัย เพียรทอง)
 นักวิทยาศาสตร์ ๓

คุณลักษณะเฉพาะ

๑. ผู้รับจ้างต้องเป็นนิติบุคคลซึ่งเป็นผู้มีอาชีพที่เกี่ยวข้องกับการจ้างเหมาแรงงาน แรงงานผลิตยางหรือขบข่างานที่เกี่ยวข้อง
๒. ผู้รับจ้างต้องขึ้นทะเบียนประกันสังคมให้กับแรงงานผู้ปฏิบัติการ ให้ถูกต้องตามที่กฎหมายกำหนด
๓. นิติบุคคลดังกล่าว ต้องคัดเลือกบุคคลที่มีสัญชาติไทย อายุระหว่าง ๑๘ - ๕๕ ปี
๔. ผู้รับจ้างต้องรับผิดชอบความชำรุดเสียหายของเครื่องมือ เครื่องจักร ที่เกิดจากการใช้งานโดยความประมาทของแรงงานผู้รับจ้าง
๕. ผู้รับจ้างต้องจัดให้มีแรงงานประจำหน้าที่ตามกระบวนการผลิตที่กองจัดการโรงงาน ๕ กำหนด (ตามแผนกระบวนการผลิตที่แนบท้ายประกาศ)
๖. ผู้รับจ้างต้องจัดให้มีการทำความสะอาดเครื่องมือ เครื่องจักร บริเวณพื้นที่ปฏิบัติงานเป็นประจำทุกวัน
๗. ผู้รับจ้างต้องจัดแรงงานประจำในการตักเก็บยางจากบ่อตักเศษยาง ตามที่โรงงานกำหนด
๘. ผู้รับจ้างต้องจัดเตรียมน้ำดื่ม น้ำร้อน-เย็น เครื่องแบบเพื่อใส่ในการปฏิบัติงาน โดยไม่กีดขวางต่อการปฏิบัติงาน
๙. ผู้รับจ้างต้องจัดหาอุปกรณ์เพื่อป้องกันความปลอดภัยในการทำงาน ให้ถูกต้องตามกฎหมายกำหนด
๑๐. กรณีมีสิ่งเจือปนแปลกปลอมที่ไม่พึงประสงค์ติดในยางแท่ง ผู้รับจ้างต้องรับผิดชอบความเสียหายที่เสียหายจริง หรือเกิดจากการปล่อยปะละเลย ในการปฏิบัติงาน
๑๑. แรงงานของผู้รับจ้างต้องอยู่ภายใต้การควบคุมดูแลของผู้ว่าจ้างตามที่ได้รับมอบหมาย
๑๒. ผู้รับจ้างต้องทำความสะอาดตะกอนบอยาง เป็นประจำทั้งนี้ขึ้นอยู่กับปริมาณผลผลิต และดุลพินิจของเจ้าหน้าที่ผู้ควบคุม/ตรวจสอบ กำหนดตามความเหมาะสม และทำความสะอาดตะกอนบอยางทั้งหมดหลังจากสิ้นสุดสัญญาจ้าง
๑๓. ผู้รับจ้าง ต้องจัดสรรเวลาพัก เพื่อให้ผู้ปฏิบัติงาน ได้พักตามสมควร โดยไม่ขัดกับข้อกำหนดแรงงาน
๑๔. ผู้รับจ้าง ต้องถือปฏิบัติต่อแรงงานผู้รับจ้าง ตามกฎหมายแรงงานที่กำหนด หากมีการกระทำผิดตามกฎหมาย ผู้รับจ้างต้องรับผิดชอบตามที่กฎหมายกำหนด โดยถือว่าผู้ว่าจ้าง ไม่ได้มีส่วนรู้เห็นในการกระทำผิดในครั้งนั้น
๑๕. ผู้รับจ้าง ต้องควบคุมดูแลต่อแรงงานผู้รับจ้าง และต้องชี้แจงกฎระเบียบการทำงาน ทรัพย์สินของโรงงาน หากทรัพย์สินของโรงงาน เกิดความเสียหาย ผู้รับจ้าง ต้องรับผิดชอบต่อทรัพย์สิน และต้องดำเนินคดีตามกฎหมาย
๑๖. ในเวลาปฏิบัติงาน ผู้รับจ้างต้องควบคุมการปฏิบัติงานของแรงงาน โดยไม่มีการนำอาหาร เครื่องดื่ม เข้ามารับประทานในเวลางานหรือช่วงพัก ภายในบริเวณอาคารผลิต และควบคุมไม่ให้มีการเล่นโทรศัพท์มือถือในขณะที่ปฏิบัติงาน ยกเว้นมีความจำเป็น ซึ่งสามารถยืนยันได้ว่าเกี่ยวข้องกับงาน

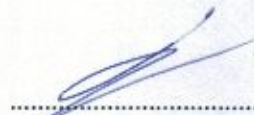
(นายจรลพงษ์ ศรีโยหะ)
นักวิทยาศาสตร์

นางสาววิภาดา ดิษยาภ
ผลัดมาที่หน้า ๖

๑๗. ในวันที่มีการผลิตผู้รับจ้างต้องจัดหาแรงงานในกระบวนการผลิตให้ครบตามจำนวนที่กำหนด หาก
ล่วงเลยเวลาเริ่มการผลิตไปแล้ว ๓๐ นาที แรงงานยังไม่ครบตามที่กำหนดทางผู้ว่าจ้างจะ
ดำเนินการปรับผู้รับจ้างเป็นเงิน ๓๐๐ บาทต่อคน
๑๘. ในวันที่มีการผลิตผู้รับจ้างต้องจัดหาแรงงานในกระบวนการผลิตให้ครบตามจำนวนที่กำหนด โดย
ต้องไม่ต่ำกว่าร้อยละ ๗๕ ของจำนวนแรงงานที่กำหนด หากมีแรงงานต่ำกว่าร้อยละ ๗๕ เป็นเหตุ
ให้ต้องยกเลิกการผลิตผู้รับจ้างต้องรับผิดชอบค่าเสียหายที่เกิดขึ้น
๑๙. หากผู้รับจ้างบกพร่องในข้อใด กองจัดการโรงงาน ๕ จะแจ้งเป็นลายลักษณ์อักษรหรือ
พิจารณาสั่งหยุดงานให้ผู้รับจ้างแก้ไขปรับปรุงจนแล้วเสร็จก่อนจะดำเนินการต่อ แต่ทั้งนี้ความ
เสียหายระหว่างหยุดงานผู้รับจ้างต้องรับผิดชอบทุกกรณีตามความเสียหายจริง



(นายจรัสพงศ์ ศรีโยทะ)
นักวิทยาศาสตร์ ๖
ประธานกรรมการ



(นางสาวศิริัญญา อันทรบุตร)
นักวิชาการเงินและบัญชี ๖
กรรมการ




(นายอภิชัย เพียรทอง)
นักวิทยาศาสตร์ ๓
กรรมการ


แรงงานผลิตยางแท่ง STR ๒๐ (ประจำจุด)


ผู้รับจ้างต้องจัดหาแรงงานประจำจุดตามกระบวนการผลิตยางแท่งSTR๒๐ ในแต่ละช่วงเวลาผลิต (กะ)ตามที่ผู้ว่าจ้างกำหนดดังต่อไปนี้

ลำดับ	ประจำจุด	จำนวนแรงงาน(คน)
๑	เตรียมวัตถุดิบ(เครื่อง Slap ๑)	๒
๒	สับย่อย(เครื่อง Slap ๒)	๒
๓	เก็บสิ่งแปลกปลอมก่อนลงบ่อกวนที่ ๑	๒
๔	ทำความสะอาดบ่อที่ ๑ - บ่อที่ ๖	๑
๕	เครื่องผสมยาง (ตั้งแต่เครื่อง Rotary - Twin Screw)	๑
๖	รีดและย่อยยางชุดที่ ๑ (เครื่อง Crapper ๑ - Shedder ๑)	๒
๗	รีดและย่อยยางชุดที่ ๒ (เครื่อง Crapper ๔ - Shedder ๒)	๒
๘	หอยโรยยางลงตะก และลำเลียงตะกเข้าเตาอบยาง	๔
๙	ล้างและทำความสะอาดตะก	๑
๑๐	ตั้งยางหน้าเตา	๔
๑๑	ตัดและชั่งน้ำหนักยาง	๔
๑๒	อัดยางขึ้นรูป	๒
๑๓	ตรวจคุณภาพและตัดตัวอย่างยาง	๒
๑๔	บรรจุถุง STR ๒๐ และปิดปากถุง	๒
๑๕	เรียงยางแท่ง ลงลัง	๑
๑๖	หีบห่อ (Shrink Wrap) และส่งออก	๑
รวมแรงงานที่ใช้		๓๓

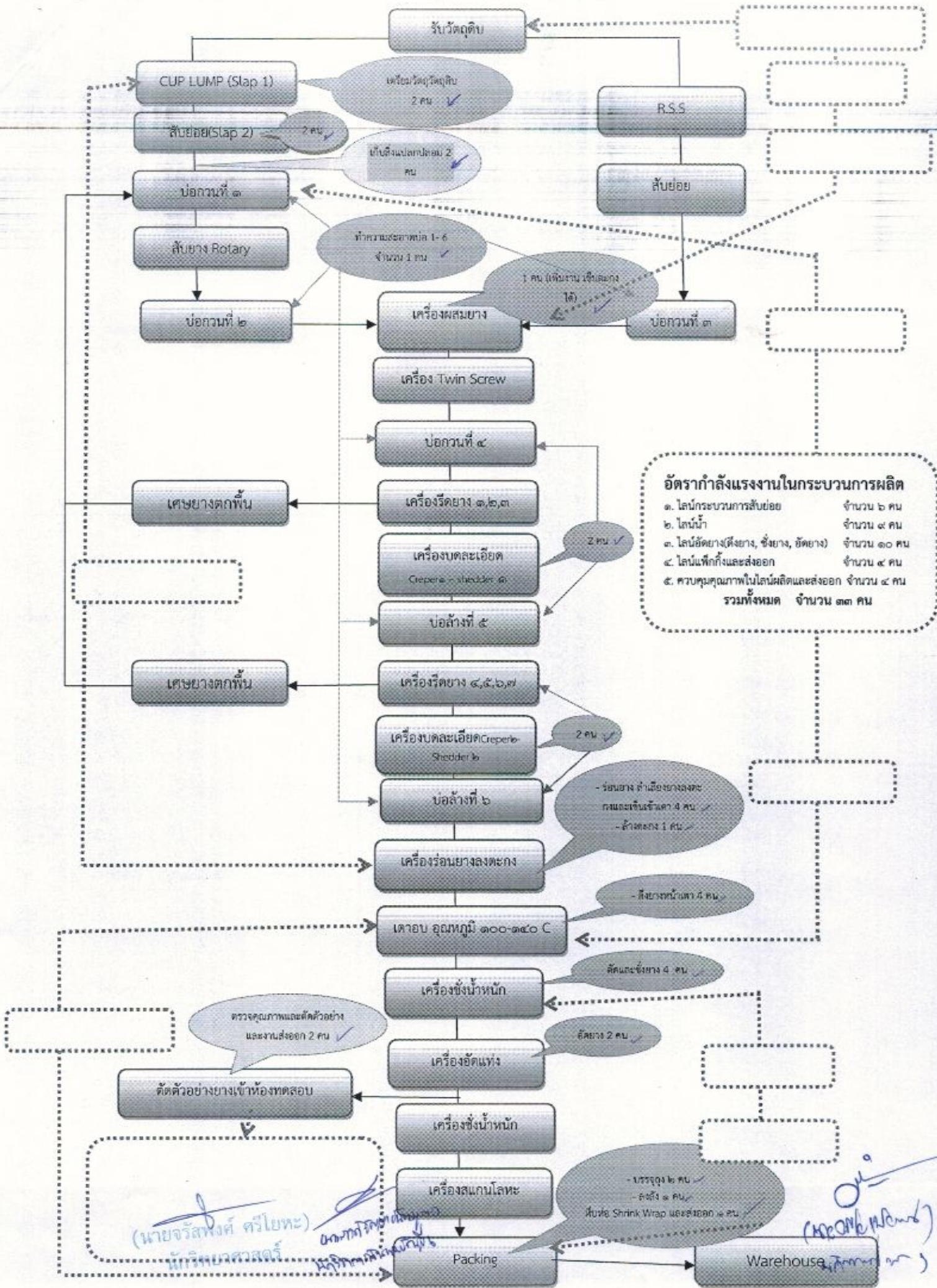
สรุปแรงงานประจำจุด ประกอบด้วยไลน์น้ำ ๑๗ คน แพ็คกิ้ง ๑๖ คน รวม ๓๓ คน อยู่ภายใต้การควบคุมกำกับดูแลหรือตามภาระกิจที่ผู้ว่าจ้างมอบหมาย รายละเอียดตามขั้นตอนการผลิตที่แนบมา


 (นายจรินทร์ ศรีโยทะ)
 นักวิทยาศาสตร์ 6


 เกษาศาสตร์ (เกษตร) ๑
 นักวิทยาศาสตร์ ๖


 เกษาศาสตร์ (เกษตร) ๑
 นักวิทยาศาสตร์ ๖

ผังการวางอัตรากำลังแรงงานในกระบวนการผลิตยางแท่ง STR 20 กจร.5 (Out Source)



(นายจรัสพงศ์ ศรีโยทะ)
นักวิทยาศาสตร์

On
(นายอภิรักษ์)

ขั้นตอนการผลิตยางแท่งSTR ๒๐

๑. จัดเตรียมเศษยางก้อนถ้วย/ยางเครฟ หรือวัตถุดิบอื่น ๆ ที่มีคุณภาพ
๒. นำวัตถุดิบจากข้อที่ ๑ มาคลุกเคล้าผสมกันตามอัตราส่วนที่กำหนด โดยเตรียมการผลิตเป็นแต่ ละล็อต
๓. นำวัตถุดิบที่เตรียมไว้ในบ่อพักลำเลียงโดยรถดักมาลงยังไซโลชุดที่ ๑ เพื่อรอการสับย่อยลดขนาด ของยาง
๔. วัตถุดิบผ่านคอนเวเยอร์ชุดที่ ๑ เพื่อเข้าสแลปคัตเตอร์ชุดที่ ๑ ทำการสับย่อยยาง
๕. วัตถุดิบผ่านเครื่องร่อนชุดที่ ๑ เพื่อทำความสะอาดและคัดแยกสิ่งแปลกปลอมที่มากับยางโดยน้ำ
๖. วัตถุดิบผ่านคอนเวเยอร์ชุดที่ ๒ เพื่อรอการลำเลียงโดยรถดัก
๗. รถดักลำเลียงวัตถุดิบจากจุดขั้นตอนการเตรียมวัตถุดิบมายังไซโลชุดที่ ๒ เพื่อรอการสับย่อยลด ขนาดของยาง
๘. วัตถุดิบผ่านคอนเวเยอร์ชุดที่ ๓ เพื่อเข้าสแลปคัตเตอร์ชุดที่ ๒ ทำการสับย่อยยางอีกครั้ง
๙. วัตถุดิบผ่านเครื่องร่อนชุดที่ ๒ เพื่อทำความสะอาดและคัดแยกสิ่งแปลกปลอมที่มากับยางโดยน้ำ
๑๐. วัตถุดิบผ่านคอนเวเยอร์ชุดที่ ๔ เพื่อลำเลียงลงบ่อกวนที่ ๑ เป็นการทำความสะอาดเศษปะปน เช่น ทราย หิน เศษไม้ เพื่อให้ยางสะอาดมากขึ้น
๑๑. วัตถุดิบลำเลียงโดยตะกร้าตักยางชุดที่ ๑ ลงไปยังเครื่องโรตารีคัตเตอร์เพื่อตัดยางให้มีขนาดเล็กลง และเศษยางตกลงยังบ่อกวนที่ ๒ เพื่อทำความสะอาดอีกครั้ง
๑๒. วัตถุดิบลำเลียงโดยตะกร้าตักยางชุดที่ ๒ ไปยังเครื่องผสมยางหรือเครื่องชั่งน้ำหนักยาง จากนั้น เศษยางถูกลำเลียงโดยสกรูคอนเวเยอร์ชุดที่ ๑ และชุดที่ ๒
๑๓. วัตถุดิบผ่านเครื่องทวินสกรู พีเบอร์เกอร์ เพื่อทำการบดและตัดยาง และเศษยางตกลงยังบ่อกวน ที่ ๔ เพื่อทำความสะอาดอีกครั้ง
๑๔. วัตถุดิบถูกลำเลียงโดยสกรูคอนเวเยอร์ชุดที่ ๓ ผ่านไปยังเครื่องรีดยาง ๑-๓
๑๕. วัตถุดิบผ่านคอนเวเยอร์ชุดที่ ๔ ลงเครื่องเซตเตอร์ชุดที่ ๑ เพื่อทำการบดละเอียดและเศษยางตกลง ยังบ่อล้างที่ ๕ เพื่อทำความสะอาดอีกครั้ง
๑๖. วัตถุดิบถูกลำเลียงโดยสกรูคอนเวเยอร์ชุดที่ ๔ ผ่านไปยังเครื่องรีดยาง ๔-๗
๑๗. วัตถุดิบผ่านคอนเวเยอร์ชุดที่ ๑๓ ลงเครื่องเซตเตอร์ชุดที่ ๒ เพื่อทำการบดละเอียดและเศษยางตก ลงยังบ่อล้างที่ ๖ เพื่อทำความสะอาดอีกครั้ง
๑๘. เศษยางที่ผ่านการทำความสะอาดได้ถูกลำเลียงโดยปั๊มดูดยางเพื่อส่งไปยังหอโรยยาง และถูกร้อน โดยตะแกรงก่อนจะลงตะกอบยาง เพื่อเตรียมยางที่บดละเอียดเข้าสู่กระบวนการอบยาง
๑๙. เศษยางเข้าสู่เตาอบยางโดยใช้อุณหภูมิ ๑๐๐ - ๑๔๐ องศา ใช้เวลาในการอบประมาณ ๓-๔ ชม.
๒๐. วัตถุดิบออกมาหน้าเตาอบแล้วทำการดึงยางออกจากตะกอบยาง
๒๑. นำยางที่ออกจากเตาอบชั่งน้ำหนักให้ได้ ๓๕.๐๐ ก.ก.

(นายจรัสพงศ์ ศรีโยหะ)
นักวิทยาศาสตร์

นางสาวศิริพร ศิริพรกุล
นักวิทยาศาสตร์ปฏิบัติการ

(Mr. Omka Nantab)
นักวิทยาศาสตร์

๒๒. ยางที่อัดแท่งแล้วจะผ่านเครื่องชั่งน้ำหนักอีกทีเพื่อตรวจเช็คน้ำหนักให้ได้ตามมาตรฐาน
๓๕.๐๐ ก.ก. ยางแท่งทุกก้อนจะต้องผ่านการทดสอบจากห้องทดสอบคุณภาพยางตามมาตรฐาน

ยางแท่งSTR๒๐

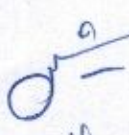
๒๓. แล้วผ่านเครื่องสแกนโลหะทุกแท่ง เพื่อป้องกันเศษวัตถุแปลกปลอม เช่น โลหะ หรือเศษเหล็ก
ปะปนมากับยางแท่ง

๒๔. นำยางที่ผ่านการตรวจสอบแล้วบรรจุลงถุงบรรจุยางและเรียงวางอ่ห่งลงลัง

๒๕. บันทึกจำนวนแท่ง และบรรจุลงชิงค์แล็ปพร้อมคลุมถุงเรียบร้อย เพื่อนำเข้าสู่ต็อกผลผลิตต่อไป


(นายจรัสพงศ์ ศรีโยทะ)
นักวิทยาศาสตร์


นางศศิวิมลศรี ศรีโยทะ
นักวิทยาศาสตร์อาวุโส


Mr. Chaiyaporn Sriyotha
2