



การยางแห่งประเทศไทย
Rubber Authority of Thailand

ประกาศการยางแห่งประเทศไทย กองจัดการโรงงาน ๖ จังหวัดนครพนม
จ้างเหมาแรงงานผลิตยางแท่ง STR ๒๐

ด้วย การยางแห่งประเทศไทย กองจัดการโรงงาน ๖ จังหวัดนครพนม จะดำเนินการจ้างเหมา
แรงงานผลิตยางแท่ง STR ๒๐ ประจำปีงบประมาณ ๒๕๖๐ วงเงินประมาณ ๒,๐๐๐,๐๐๐ บาท (สองล้านบาทถ้วน)

ผู้มีสิทธิเสนอราคาจะต้องมีคุณสมบัติ ดังต่อไปนี้

๑. เป็นนิติบุคคลผู้มีอาชีพ ตามคุณสมบัติสอบราคาจ้างดังกล่าว
๒. ไม่เป็นผู้ที่ถูกระบุชื่อไว้ในบัญชีรายชื่อผู้ทำงานของทางราชการและได้แจ้งเวียนชื่อแล้ว
๓. ไม่เป็นผู้ได้รับเอกสิทธิ์หรือความคุ้มกันซึ่งอาจปฏิเสธไม่ยอมขึ้นศาลไทย เว้นแต่รัฐบาลของผู้เสนอ
ราคาได้มีคำสั่งให้สละสิทธิ์ความคุ้มกันเช่นนั้น
๔. เป็นผู้ที่มีการลงทะเบียนผู้ค้ากับภาครัฐ ในระบบ e-GP
๕. ไม่เป็นผู้มีผลประโยชน์ร่วมกันกับผู้เสนอราคารายอื่นที่เข้าเสนอราคาให้แก่การยางแห่งประเทศไทย ณ วันประกาศสอบราคา หรือไม่เป็นผู้กระทำการอันเป็นการขัดขวางการแข่งขันราคาอย่างเป็นธรรม ในการสอบ
ราคาซื้อครั้งนี้

กำหนดยื่นซองสอบราคา ในวันที่ ๑๙ มกราคม ๒๕๖๐ ถึงวันที่ ๑ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๐ ระหว่าง
เวลา ๐๙.๐๐ น. ถึงเวลา ๑๖.๓๐ น. ณ การยางแห่งประเทศไทย กองจัดการโรงงาน ๖ จังหวัดนครพนม ตั้งอยู่เลขที่
๑๒๓ หมู่ ๒ ตำบลพนอม อำเภอท่าอุเทน จังหวัดนครพนม และกำหนดเปิดซองใบเสนอราคา ในวันที่ ๒
กุมภาพันธ์ ๒๕๖๐ ตั้งแต่เวลา ๑๐.๐๐ น. เป็นต้นไป

ผู้สนใจติดต่อขอรับเอกสารสอบราคา ได้ที่ การยางแห่งประเทศไทย กองจัดการโรงงาน ๖ จังหวัด
นครพนม ตั้งอยู่เลขที่ ๑๒๓ หมู่ ๒ ตำบลพนอม อำเภอท่าอุเทน จังหวัดนครพนม ระหว่างวันที่ ๑๙ มกราคม ๒๕๖๐
ถึงวันที่ ๑ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๐ หรือสอบถามทางโทรศัพท์ หมายเลข ๐-๔๒๕๓-๐๖๐๘ , ๐-๘๘๙๔-๐๒๙๕๓ ในวัน
และเวลาราชการ

ประกาศ ณ วันที่ ๑๘ มกราคม พ.ศ. ๒๕๕๙

(นายวัฒนา คงแก้ว)

ผู้อำนวยการการยางแห่งประเทศไทย
เขตภาคตะวันออกเฉียงเหนือตอนบน

ตารางแสดงวงเงินงบประมาณที่ได้รับจัดสรรและราคากลาง (ราคาอ้างอิง)
ในการจัดซื้อจัดจ้างที่มีชิ้นงานก่อสร้าง

๑. ชื่อโครงการ	จ้างเหมาแรงงานผลิตยางแท่ง STR ๒๐ กองจัดการโรงงาน ๖	
	/หน่วยงานเจ้าของโครงการ	การยางแห่งประเทศไทย กองจัดการโรงงาน ๖ จังหวัดนครพนม
๒. วงเงินงบประมาณที่ได้รับจัดสรร	๒,๐๐๐,๐๐๐	บาท
๓. วันที่กำหนดราคากลาง (ราคาอ้างอิง)	๑๘ มกราคม ๒๕๖๐	
	เป็นเงิน	บาท ราคา/หน่วย (ถ้ามี) ๐.๕๔ บาท
๔. แหล่งที่มาของราคากลาง (ราคาอ้างอิง) ใช้ราคาโดยการกำหนดเป็นราคาอ้างอิงจาก	๔.๑. คณะกรรมการกำหนดราคากลาง กิโลกรัมละ ๐.๕๔ บาท(ห้าสิบสี่สตางค์)	
๕. รายชื่อเจ้าหน้าที่ผู้กำหนดราคา (ราคาอ้างอิง) ทุกคน	๕.๑. นายกฤษดา คำเมือง ตำแหน่ง ประธานกรรมการ	
	๕.๒. นางสาวณิ เวทีศิริศักดิ์ ตำแหน่ง กรรมการ	
	๕.๓. นายนราธิป อินทริง ตำแหน่ง กรรมการ	

หมายเหตุ กรณีเข้า เช่าซื้อ และแลกเปลี่ยน ให้ใช้ตารางแสดงวงเงินงบประมาณที่ได้รับจัดสรรและราคากลาง(ราคาอ้างอิง) ในการจัดซื้อจัดจ้างที่มีชิ้นงานก่อสร้าง



(นายกฤษดา คำเมือง)
หัวหน้าแผนกปฏิบัติการ



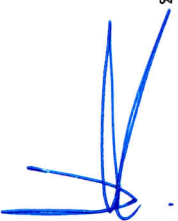
(นางสุมานี เวทีศิริศักดิ์)
หัวหน้าแผนกบริหารทั่วไป



(นายนราธิป อินทริง)
นักวิเคราะห์นโยบายและแผน

คุณลักษณะเฉพาะ

๑. ต้องเป็นนิติบุคคลซึ่งเป็นผู้มีอาชีพที่เกี่ยวข้องกับการจ้างเหมาแรงงาน แรงงานผลิตยาง หรือขอข่ายงานที่เกี่ยวข้อง
๒. ผู้รับจ้างต้องขึ้นทะเบียนประกันสังคมให้กับแรงงานผู้ปฏิบัติการ ให้ถูกต้องตามที่กฎหมายกำหนด
๓. นิติบุคคลดังกล่าว ต้องคัดเลือกบุคคลที่มีสัญชาติไทย อายุระหว่าง ๒๐-๕๕ ปี
๔. ผู้รับจ้างต้องรับผิดชอบความชำรุดเสียหายของเครื่องมือ เครื่องจักร ที่เกิดจากการใช้งานโดยความประมาทของแรงงานผู้รับจ้าง
๕. ผู้รับจ้างต้องจัดให้มีแรงงานประจำหน้าที่ตามกระบวนการผลิตที่กองจัดการโรงงาน ๖ กำหนด (ตามแผนกระบวนการผลิตที่แนบท้ายประกาศ)
๖. ผู้รับจ้างต้องจัดให้มีการทำความสะอาดเครื่องมือ เครื่องจักร บริเวณพื้นที่ปฏิบัติงานเป็นประจำทุกวัน
๗. ผู้รับจ้างต้องจัดแรงงานประจำในการตักเก็บยางจากบ่อตักเศษยาง ตามที่โรงงานกำหนด
๘. ผู้รับจ้างต้องจัดเครื่องแบบ เพื่อใช้ในการปฏิบัติงาน โดยไม่กีดขวางต่อการปฏิบัติงาน
๙. ต้องจัดหาอุปกรณ์เพื่อป้องกันความปลอดภัยในการทำงาน ให้ถูกต้องตามกฎหมายกำหนด
๑๐. กรณีมีสิ่งเจือปนแปลกปลอมที่ไม่พึงประสงค์ใดในยางแท่ง ผู้รับจ้างต้องรับผิดชอบต่อความเสียหายตามที่เสียหายจริง หรือเกิดจากการปล่อยปะละเลย ในการปฏิบัติงาน
๑๑. แรงงานของผู้รับจ้างต้องอยู่ภายใต้การควบคุมดูแลของผู้ว่าจ้างตามที่ได้รับมอบหมาย
๑๒. ตามข้อ ๓-๖ หากผู้รับจ้างบกพร่องในข้อใด กองจัดการโรงงาน ๖ จะแจ้งเป็นลายลักษณ์อักษรหรือพิจารณาสั่งหยุดงานให้ผู้รับจ้างแก้ไขปรับปรุงจนแล้วเสร็จก่อนจะดำเนินการต่อ แต่ทั้งนี้ความเสียหายระหว่างหยุดงานผู้รับจ้างต้องรับผิดชอบทุกกรณีตามความเสียหายจริง
๑๓. ผู้รับจ้าง ต้องจัดสรรเวลาพัก เพื่อให้ผู้ปฏิบัติงาน ได้พักตามสมควร โดยไม่ขัดกับข้อกำหนดแรงงาน
๑๔. ผู้รับจ้าง ต้องถือปฏิบัติต่อแรงงานผู้รับจ้าง ตามกฎหมายแรงงานที่กำหนด หากมีการกระทำผิดตามกฎหมาย ผู้รับจ้างต้องรับผิดชอบต่อตามที่กฎหมายกำหนด โดยถือว่าผู้ว่าจ้าง ไม่ได้มีส่วนรู้เห็นในการกระทำผิดในครั้งนั้น
๑๕. ผู้รับจ้าง ต้องควบคุมดูแลต่อแรงงานผู้รับจ้าง และต้องชี้แจงกฎระเบียบการทำงาน ทรัพย์สินของโรงงาน หากทรัพย์สินของโรงงาน เกิดความเสียหาย ผู้รับจ้าง ต้องรับผิดชอบต่อทรัพย์สิน และต้องดำเนินคดีทางกฎหมาย
๑๖. ในเวลาปฏิบัติงาน ผู้รับจ้างต้องควบคุมการปฏิบัติงานของแรงงาน โดยไม่มีการนำอาหาร เครื่องดื่ม เข้ามารับประทานในเวลางานหรือช่วงพัก ภายในบริเวณอาคารผลิต และควบคุมไม่ให้เกิดการเล่นโทรศัพท์มือถือ ในขณะที่ปฏิบัติงาน ยกเว้นมีความจำเป็น ซึ่งสามารถยืนยันได้ว่าเกี่ยวข้องกับงาน



(นายสุวัฒน์ วดีศิริศักดิ์)
ผ.จัดหาวัตถุดิบและผลิต
ประธานกรรมการ



(นายสิทธิวัฒน์ ปัสสาคร)
นักวิชาการเกษตร ๓
กรรมการ



(นายศรายุทธ บรรณกิจ)
นักวิทยาศาสตร์ ๓
กรรมการ/เลขานุการ

แรงงานผลิตยางแท่ง STR ๒๐ (ประจำจุด)

ผู้รับจ้างต้องจัดหาแรงงานประจำจุดตามกระบวนการผลิตยางแท่งSTR๒๐ ในแต่ละช่วงเวลาผลิต (กะ) ตามที่ผู้ว่าจ้างกำหนดดังต่อไปนี้

ลำดับ	ประจำจุด	จำนวนแรงงาน(คน)
๑	เตรียมวัตถุดิบ(เครื่อง Slap ๑)	๒
๒	สับย่อย(เครื่อง Slap ๒)	๑
๓	เก็บสิ่งแปลกปลอมก่อนลงบ่อกวนที่ ๑	๑
๔	ทำความสะอาดบ่อที่ ๑ - บ่อที่ ๖	๑
๕	เครื่องผสมยาง (ตั้งแต่เครื่อง Rotary - Scraper ๑)	๑
๖	รีดและย่อยยางชุดที่ ๑ (เครื่อง Crapper ๑ - Shedder ๑)	๑
๗	รีดและย่อยยางชุดที่ ๒ (เครื่อง Crapper ๔ - Shedder ๒)	๑
๘	หอยโรยยางลงตะก และลำเลียงตะกเข้าเตาอบยาง	๔
๙	ล้างและทำความสะอาดตะก	๑
๑๐	ดึงยางหน้าเตา	๔
๑๑	ตัดและชั่งน้ำหนักยาง	๔
๑๒	อัดยางขึ้นรูป	๒
๑๓	ตรวจคุณภาพและตัดตัวอย่างยาง	๒
๑๔	บรรจุถุง STR ๒๐	๒
๑๕	บรรจุยางแท่งลงลัง (Shrink Wrap)	๒
๑๖	บรรจุหีบห่อและเก็บสินค้าในโกดัง	๑
รวมแรงงานที่ใช้		๓๐

สรุปแรงงานประจำจุด ประกอบด้วยไลน์น้ำ ๑๓ คน แพ็คกิ้ง ๑๗ คน รวม ๓๐ คน อยู่ภายใต้การควบคุม กำกับดูแลหรือตามภาระกิจที่ผู้ว่าจ้างมอบหมาย รายละเอียดตามขั้นตอนการผลิตที่แนบมา


(นายศุภวัฒน์ วณิชศรีศักดิ์)
หัวหน้าแผนกจัดหาวัตถุดิบและผลิต

ขั้นตอนการผลิตยางแท่งSTR ๒๐

๑. จัดเตรียมเศษยางก้อนถ้วย/ยางเครฟ หรือวัตถุดิบอื่น ๆ ที่มีคุณภาพ
๒. นำวัตถุดิบจากข้อที่ ๑ มาคลุกเคล้าผสมกันตามอัตราส่วนที่กำหนด โดยเตรียมการผลิตเป็นแต่ละล็อต
๓. นำวัตถุดิบที่เตรียมไว้ในบ่อพักลำเลียงโดยรถตักมาลงยังไซโลชุดที่ ๑ เพื่อรอการสับย่อยลดขนาดของยาง
๔. วัตถุดิบผ่านคอนเวเยอร์ชุดที่ ๑ เพื่อเข้าสู่แลคค์เตอร์ชุดที่ ๑ ทำการสับย่อยยาง
๕. วัตถุดิบผ่านเครื่องร่อนชุดที่ ๑ เพื่อทำความสะอาดและคัดแยกสิ่งแปลกปลอมที่มากับยางโดยน้ำ
๖. วัตถุดิบผ่านคอนเวเยอร์ชุดที่ ๒ เพื่อรอการลำเลียงโดยรถตัก
๗. รถตักลำเลียงวัตถุดิบจากจุดขั้นตอนการเตรียมวัตถุดิบมายังไซโลชุดที่ ๒ เพื่อรอการสับย่อยลดขนาดของยาง
๘. วัตถุดิบผ่านคอนเวเยอร์ชุดที่ ๓ เพื่อเข้าสู่แลคค์เตอร์ชุดที่ 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 จากนั้นเศษยางถูกลำเลียงโดยสกรูคอนเวเยอร์ชุดที่ ๑ และชุดที่ ๒
๑๓. วัตถุดิบผ่านเครื่องทวินสกรู พีเบรกเกอร์ เพื่อทำการบดยาง และเศษยางตกลงยังบ่อกวนที่ ๔ เพื่อทำความสะอาดอีกครั้ง
๑๔. วัตถุดิบถูกลำเลียงโดยสกรูคอนเวเยอร์ชุดที่ ๓ ผ่านไปยังเครื่องรีดยาง ๑-๓
๑๕. วัตถุดิบผ่านคอนเวเยอร์ชุดที่ ๔ ลงเครื่องเซตเตอร์ชุดที่ ๑ เพื่อทำการบดละเอียดและเศษยางตกลงยังบ่อล้างที่ ๕ เพื่อทำความสะอาดอีกครั้ง
๑๖. วัตถุดิบถูกลำเลียงโดยสกรูคอนเวเยอร์ชุดที่ ๔ ผ่านไปยังเครื่องรีดยาง ๔-๗
๑๗. วัตถุดิบผ่านคอนเวเยอร์ชุดที่ ๑๓ ลงเครื่องเซตเตอร์ชุดที่ ๒ เพื่อทำการบดละเอียดและเศษยางตกลงยังบ่อล้างที่ ๖ เพื่อทำความสะอาดอีกครั้ง
๑๘. เศษยางที่ผ่านการทำความสะอาดได้ถูกลำเลียงโดยปั๊มดูดยางเพื่อส่งไปยังหอโรยยาง และถูกร้อนโดยตะแกรงก่อนจะลงตะกง เพื่อเตรียมยางที่บดละเอียดเข้าสู่กระบวนการอบยาง
๑๙. เศษยางเข้าสู่เตาอบยางโดยใช้อุณหภูมิ ๑๐๐ - ๑๔๐ องศา ใช้เวลาในการอบประมาณ ๓-๕ ชม.
๒๐. วัตถุดิบออกมาหน้าเตาอบแล้วทำการดึงยางและชั่งน้ำหนักให้ได้ ๓๕ ก.ก.
๒๑. ยางที่อัดแท่งแล้วจะผ่านเครื่องชั่งน้ำหนักอีกทีเพื่อตรวจเช็คน้ำหนักให้ได้ตามมาตรฐาน ๓๕ ก.ก. ยางแท่งทุกล็อตจะต้องผ่านการทดสอบจากห้องทดสอบคุณภาพยางตามมาตรฐานยางแท่งSTR๒๐
๒๒. แล้วผ่านเครื่องสแกนโลหะทุกแท่ง เพื่อป้องกันเศษวัตถุแปลกปลอม เช่น โลหะ หรือเศษเหล็กปะปนมากับยางแท่ง
๒๓. นำยางที่ผ่านการตรวจสอบแล้วบรรจุลงถุงบรรจุยาง
๒๔. บันทึกจำนวนแท่ง และบรรจุลงซิงค์แล็ปพร้อมคลุมถุงเรียบร้อย เพื่อนำเข้าสู่ตอกผลผลิตต่อไป

(นายศุภวัฒน์ วัตศิริศักดิ์)
หัวหน้าแผนกจัดหาวัตถุดิบและผลิต

ผังกระบวนการผลิตยางแท่ง STR 20 กจร.6

