



การยางแห่งประเทศไทย
Rubber Authority of Thailand

ประกาศการยางแห่งประเทศไทย กองจัดการโรงงาน ๕ จังหวัดอุดรธานี
เรื่อง จ้างเหมาแรงงานผลิตยางแท่ง STR ๒๐และยางคอมปาวด์ จำนวน ๓,๓๐๐ ตันแห้ง

ด้วยการยางแห่งประเทศไทย กองจัดการโรงงาน ๕ มีความประสงค์จะ สอบราคาจัดจ้างเหมา
แรงงานผลิตยางแท่ง STR ๒๐และยางคอมปาวด์ จำนวน ๓,๓๐๐ ตันแห้ง (๑๖ เม.ย.๖๓ - ๓๐ ก.ย. ๖๓)
ผู้มีสิทธิเสนอราคาจะต้องมีคุณสมบัติ ดังต่อไปนี้

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

กำหนดยื่นซองสอบราคา ในวันที่ ๙ เมษายน ๒๕๖๓ ตั้งแต่เวลา ๐๘.๓๐ น. ถึงเวลา ๑๖.๓๐ น.
ณ การยางแห่งประเทศไทย กองจัดการโรงงาน ๕ เลขที่ ๑๒๒ หมู่ ๑๕ ต.ผาสุก อ.วังสามหมอ จ.อุดรธานี และ
กำหนดเปิดซองใบเสนอราคาในวันที่ ๑๐ เมษายน ๒๕๖๓ ตั้งแต่เวลา ๐๙.๐๐ น. เป็นต้นไป

ผู้สนใจติดต่อขอรับเอกสารสอบราคา ได้ที่ การยางแห่งประเทศไทย กองจัดการโรงงาน ๕
เลขที่ ๑๒๒ หมู่ ๑๕ ต.ผาสุก อ.วังสามหมอ จ.อุดรธานี ในวันที่ ๓ เมษายน ๒๕๖๓ ถึงวันที่ ๙ เมษายน ๒๕๖๓
ตั้งแต่เวลา ๐๘.๓๐ น. ถึงเวลา ๑๖.๓๐ น. ดูรายละเอียดได้ที่เว็บไซต์ www.raot.co.th หรือสอบถามทาง
โทรศัพท์หมายเลข ๐๔๒-๗๐๔๘๑๙-๒๑, ๐๘๗-๐๓๑๙๔๑๔ ในวันและเวลาราชการ

ประกาศ ณ วันที่ ๒ เมษายน พ.ศ. ๒๕๖๓


(นายชุมชัย โทศลกุล)
หัวหน้ากองจัดการโรงงาน ๕

การยางแห่งประเทศไทย
Rubber Authority of Thailand

**ตารางแสดงวงเงินงบประมาณที่ได้รับจัดสรรและรายละเอียดค่าใช้จ่าย
การจัดซื้อจัดจ้างที่มีใช้งานก่อสร้าง**

๑. ชื่อโครงการ.....จ้างเหมาแรงงานแปรรูปยาง เพื่อผลิตยางแท่ง STR ๒๐.....

๒. หน่วยงานเจ้าของโครงการ การยางแห่งประเทศไทย กองจัดการโรงงาน๕.....

๓. วงเงินงบประมาณที่ได้รับจัดสรร๑,๗๔๙,๐๐๐.๐๐..... บาท

๔. วันที่กำหนดราคากลาง (ราคาอ้างอิง) ณ วันที่๑ เมษายน ๒๕๖๓.....
เป็นเงิน๑,๗๔๙,๐๐๐.๐๐..... บาท
ราคา/หน่วย (ถ้ามี)๐.๕๓..... บาท

๕. แหล่งที่มาของราคากลาง (ราคาอ้างอิง)

๕.๑คณะกรรมการกำหนดราคากลาง กิโลกรัมละ ๐.๕๓ บาท(ห้าสิบสามสตางค์).....

๕.๒
๕.๓

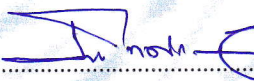
๖. รายชื่อเจ้าหน้าที่ผู้กำหนดราคากลาง (ราคาอ้างอิง) ทุกคน


๖.๑ นายชนุมชัย โกลกุล ประธานคณะกรรมการ.....


๖.๒ นายธวัชชัย โคตรพัฒน์ กรรมการ.....

๖.๓ นางสาวศิริัญญา อินทรบุตร กรรมการ/เลขานุการ.....

๖.๔
๖.๕

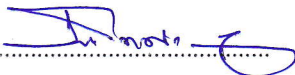
(ลงชื่อ)..........ประธานกรรมการ
(นายชนุมชัย โกลกุล)
นักวิชาการเกษตร ๘

(ลงชื่อ)..........กรรมการ
(นายธวัชชัย โคตรพัฒน์)
วิศวกรเครื่องกล ๕

(ลงชื่อ)..........กรรมการ/เลขานุการ
(นางสาวศิริัญญา อินทรบุตร)
นักวิชาการเงินและบัญชี ๕

คุณลักษณะเฉพาะ

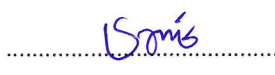
1. ต้องเป็นนิติบุคคลซึ่งเป็นผู้มีอาชีพที่เกี่ยวข้องกับการจ้างเหมาแรงงาน แรงงานผลิตยาง หรือขอบข่ายงานที่เกี่ยวข้อง
2. ผู้รับจ้างต้องขึ้นทะเบียนประกันสังคมให้กับแรงงานผู้ปฏิบัติการ ให้ถูกต้องตามที่กฎหมายกำหนด
3. นิติบุคคลดังกล่าว ต้องคัดเลือกบุคคลที่มีสัญชาติไทย อายุระหว่าง ๒๐ - ๕๕ ปี
4. ผู้รับจ้างต้องรับผิดชอบความชำรุดเสียหายของเครื่องมือ เครื่องจักร ที่เกิดจากการใช้งานโดยความประมาทของแรงงานผู้รับจ้าง
5. ผู้รับจ้างต้องจัดให้มีแรงงานประจำหน้าที่ตามกระบวนการผลิตที่กองจัดการโรงงาน ๕ กำหนด (ตามแผนกระบวนการผลิตที่แนบท้ายประกาศ)
6. ผู้รับจ้างต้องจัดหาวัสดุอุปกรณ์ในการทำความสะอาดและทำความสะอาดเครื่องจักร เครื่องมือ ตะกอน อบยาง และอุปกรณ์ต่างๆ ในกระบวนการผลิตให้สะอาดพร้อมใช้งานอยู่เสมอ
7. ผู้รับจ้างต้องจัดแรงงานประจำในการตักเก็บยางจากบ่อตักเศษยาง ตามที่โรงงานกำหนด
8. ผู้รับจ้างต้องจัดเครื่องแบบ เพื่อใช้ในการปฏิบัติงาน โดยไม่กีดขวางต่อการปฏิบัติงาน
9. ต้องจัดหาอุปกรณ์เพื่อป้องกันความปลอดภัยในการทำงาน ให้ถูกต้องตามกฎหมายกำหนด
10. กรณีมีสิ่งเจือปนแปลกปลอมที่ไม่พึงประสงค์ติดในยางแท่ง ผู้รับจ้างต้องรับผิดชอบความเสียหายตามที่เสียหายจริง หรือเกิดจากการปล่อยปะละเลย ในการปฏิบัติงาน
- 10.1. แรงงานของผู้รับจ้างต้องอยู่ภายใต้การควบคุมดูแลของผู้ว่าจ้างตามที่ได้รับมอบหมาย
- 10.2. ตามข้อ ๓-๖ หากผู้รับจ้างบกพร่องในข้อใด กองจัดการโรงงาน ๕ จะแจ้งเป็นลายลักษณ์อักษรหรือพิจารณาสั่งหยุดงานให้ผู้รับจ้างแก้ไขปรับปรุงจนแล้วเสร็จก่อนจะดำเนินการต่อ แต่ทั้งนี้ความเสียหายระหว่างหยุดงานผู้รับจ้างต้องรับผิดชอบทุกกรณีตามความเสียหายจริง
- 10.3. ผู้รับจ้าง ต้องจัดสรรเวลาพัก เพื่อให้ผู้ปฏิบัติงาน ได้พักตามสมควร โดยไม่ขัดกับข้อกำหนดแรงงาน
- 10.4. ผู้รับจ้าง ต้องถือปฏิบัติต่อแรงงานผู้รับจ้าง ตามกฎหมายแรงงานที่กำหนด หากมีการกระทำผิดตามกฎหมาย ผู้รับจ้างต้องรับผิดชอบตามที่กฎหมายกำหนด โดยถือว่าผู้ว่าจ้าง ไม่ได้มีส่วนรู้เห็นในการกระทำผิดในครั้งนั้น
- 10.5. ผู้รับจ้าง ต้องควบคุมดูแลต่อแรงงานผู้รับจ้าง และต้องชี้แจงกฎระเบียบการทำงาน ทรัพย์สินของโรงงาน หากทรัพย์สินของโรงงาน เกิดความเสียหาย ผู้รับจ้าง ต้องรับผิดชอบต่อทรัพย์สิน และต้องดำเนินคดีทางกฎหมาย
- 10.6. ในเวลาปฏิบัติงาน ผู้รับจ้างต้องควบคุมการปฏิบัติงานของแรงงาน โดยไม่มีการนำอาหาร เครื่องดื่ม เข้ามารับประทานในเวลางานหรือช่วงพัก ภายในบริเวณอาคารผลิต และควบคุมไม่ให้มีการเล่นโทรศัพท์มือถือถือ ในขณะที่ปฏิบัติงาน ยกเว้นมีความจำเป็น ซึ่งสามารถยืนยันได้ว่าเกี่ยวข้องกับงาน
- 10.7. ในวันที่มีการผลิตผู้รับจ้างต้องจัดหาแรงงานในกระบวนการผลิตให้ครบตามจำนวนที่กำหนด หากล่วงเลยเวลาเริ่มการผลิตไปแล้ว ๓๐ นาที แรงงานยังไม่ครบตามที่กำหนดทางผู้ว่าจ้างจะดำเนินการปรับผู้รับจ้างเป็นเงิน ๓๐๐ บาทต่อคน



(นายชุนชัย โกศลกุล)

นักวิชาการเกษตร ๘

ประธานกรรมการ



(นายรัชชัย โคตรพัฒน์)

วิศวกรเครื่องกล ๕

กรรมการ



(นางสาวศิริัญญา อันทรบุตร)

นักวิชาการเงินและบัญชี ๕

กรรมการ

ขั้นตอนการผลิตยางแท่งSTR ๒๐ และ ยางคอมปาวด์

๑. จัดเตรียมเศษยางก้อนถ้วย/ยางเครฟ หรือวัตถุดิบอื่น ๆ ที่มีคุณภาพ
๒. นำวัตถุดิบจากข้อที่ ๑ มาคลุกเคล้าผสมกันตามอัตราส่วนที่กำหนด โดยเตรียมการผลิตเป็นแต่ละล็อต
๓. นำวัตถุดิบที่เตรียมไว้ในบ่อพักลำเลียงโดยรถตักมาลงยังไซโลชุดที่ ๑ เพื่อรอการสับย่อยลดขนาดของยาง
๔. วัตถุดิบผ่านคอนเวเยอร์ชุดที่ ๑ เพื่อเข้าสแลปคัตเตอร์ชุดที่ ๑ ทำการสับย่อยยาง
๕. วัตถุดิบผ่านเครื่องร่อนชุดที่ ๑ เพื่อทำความสะอาดและคัดแยกสิ่งแปลกปลอมที่มากับยางโดยน้ำ
๖. วัตถุดิบผ่านคอนเวเยอร์ชุดที่ ๒ เพื่อรอการลำเลียงโดยรถตัก
๗. รถตักลำเลียงวัตถุดิบจากจุดขั้นตอนการเตรียมวัตถุดิบมายังไซโลชุดที่ ๒ เพื่อรอการสับย่อยลดขนาดของยาง
๘. วัตถุดิบผ่านคอนเวเยอร์ชุดที่ ๓ เพื่อเข้าสแลปคัตเตอร์ชุดที่ ๒ ทำการสับย่อยยางอีกครั้ง
๙. วัตถุดิบผ่านเครื่องร่อนชุดที่ ๒ เพื่อทำความสะอาดและคัดแยกสิ่งแปลกปลอมที่มากับยางโดยน้ำ
๑๐. วัตถุดิบผ่านคอนเวเยอร์ชุดที่ ๔ เพื่อลำเลียงลงบ่อกวนที่ ๑ เป็นการทำความสะอาดเศษปะปน เช่น ทราย หิน เศษไม้ เพื่อให้ยางสะอาดมากขึ้น
๑๑. วัตถุดิบลำเลียงโดยตะกร้าตักยางชุดที่ ๑ ลงไปยังเครื่องโรตารีคัตเตอร์เพื่อตัดยางให้มีขนาดเล็กกลง และเศษยางตกลงยังบ่อกวนที่ ๒ เพื่อทำความสะอาดอีกครั้ง
๑๒. วัตถุดิบลำเลียงโดยตะกร้าตักยางชุดที่ ๒ ไปยังเครื่องผสมยางหรือเครื่องชั่งน้ำหนักยาง จากนั้นเศษยางถูกลำเลียงโดยสกรูคอนเวเยอร์ชุดที่ ๑ และชุดที่ ๒
๑๓. วัตถุดิบผ่านเครื่องทวินสกรู พีเบอร์เกอร์ 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 และถูกร่อนโดยตะแกรงก่อนจะลงตะกง เพื่อเตรียมยางที่บดละเอียดเข้าสู่กระบวนการอบยาง
๑๙. เศษยางเข้าสู่เตาอบยางโดยใช้อุณหภูมิ ๑๐๐ – ๑๔๐ องศา ใช้เวลาในการอบประมาณ ๓-๕ ชม.
๒๐. วัตถุดิบออกมาหน้าเตาอบแล้วทำการดึงยาง
๒๑. นำยางที่ออกจากเตาอบเข้าเครื่องบดผสมยางสังเคราะห์และชั่งน้ำหนักให้ได้ ๓๕ ก.ก.
๒๒. ยางที่อัดแท่งแล้วจะผ่านเครื่องชั่งน้ำหนักอีกทีเพื่อตรวจเช็คน้ำหนักให้ได้ตามมาตรฐาน ๓๕ ก.ก. ยางแท่งทุกล็อตจะต้องผ่านการทดสอบจากห้องทดสอบคุณภาพยางตามมาตรฐานยางแท่งSTR๒๐
๒๓. แล้วผ่านเครื่องสแกนโลหะทุกแท่ง เพื่อป้องกันเศษวัตถุแปลกปลอม เช่น โลหะ หรือเศษเหล็กปะปนมากับยางแท่ง
๒๔. นำยางที่ผ่านการตรวจสอบแล้วบรรจุลงถุงบรรจุยาง
๒๕. บันทึกจำนวนแท่ง และบรรจุลงชิงค์แกล็พพร้อมคลุมถุงเรียบร้อย เพื่อนำเข้าสู่สต็อกผลผลิตต่อไป

แรงงานผลิตยางแท่ง STR ๒๐ (ประจำจุด)

ผู้รับจ้างต้องจัดหาแรงงานประจำจุดตามกระบวนการผลิตยางแท่งSTR๒๐ ในแต่ละช่วงเวลาผลิต (กะ) ตามที่ผู้ว่าจ้างกำหนดดังต่อไปนี้

ลำดับ	ประจำจุด	จำนวนแรงงาน(คน)
๑	เตรียมวัตถุดิบ(เครื่อง Slab ๑)	๒ (ช)
๒	สับย่อย(เครื่อง Slab ๒)	๒ (ช)
๓	เก็บสิ่งแปลกปลอมก่อนลงบ่อกวนที่ ๑	๑ (ญ/ช)
๔	ทำความสะอาดบ่อที่ ๑ - บ่อที่ ๖	๑ (ช)
๕	เครื่องผสมยาง (ตั้งแต่เครื่อง Rotary - Twin Screw)	๑ (ช)
๖	รีดและย่อยยางชุดที่ ๑ (เครื่อง Creper ๑ - Shedder ๑)	๓ (ช)
๗	รีดและย่อยยางชุดที่ ๒ (เครื่อง Creper ๔ - Shedder ๒)	๒ (ช)
๘	ห่อโรยยางลงตะกุง และลำเลียงตะกุงเข้าเตาอบยาง	๔ (ญ/ช)
๙	ล้างและทำความสะอาดตะกุง	๑ (ญ/ช)
๑๐	ตั้งยางหน้าเตา	๔ (ช)
๑๑	ตัดและชั่งน้ำหนักยาง	๔ (ช)
๑๒	อัดยางขึ้นรูป	๒ (ช)
๑๓	ตรวจคุณภาพและตัดตัวอย่างยาง	๒ (ญ/ช)
๑๔	บรรจุถุง STR ๒๐ และปิดปากถุง	๒ (ญ/ช)
๑๕	บรรจุยางแท่งลงลัง (Shrink Wrap)	๑ (ช)
๑๖	ควบคุมประจำเครื่องคอมปาวด์	๕ (ช)
รวมแรงงานที่ใช้		๓๗

สรุปแรงงานประจำจุด ประกอบด้วยไลน์น้ำ ๑๗ คน แพ็คกิ้ง ๑๕ คน คอมปาวด์ ๕ คน รวม ๓๗ คน อยู่ภายใต้การควบคุมกำกับดูแลหรือตามภาระกิจที่ผู้ว่าจ้างมอบหมาย รายละเอียดตามขั้นตอนการผลิตที่แนบมา

ผังกระบวนการผลิตยางแท่ง STR 20 กจร.5

