

ตารางแสดงวงเงินงบประมาณที่ได้รับจัดสรรและราคากลาง (ราคาอ้างอิง)
ในการจัดซื้อจัดจ้างที่มีใช้งานก่อสร้าง

- ชื่อโครงการ...จ้างเหมาผลิตชิ้นรูปชิ้นงานพร้อมเจียรไนผิวด้วยเครื่องจักรอัตโนมัติ (CNC) จำนวน 1 งาน
(รายละเอียดตามเอกสารแนบท้าย)
หน่วยงานเจ้าของโครงการ...สังกัดฝ่ายสถานีวิจัย
.....สถาบันวิจัยแสงซินโครตรอน (องค์การมหาชน)
วิธีจัดซื้อจัดจ้าง ☐ วิธีประกาศเชิญชวน ☐ วิธีคัดเลือก ☐ วิธีเฉพาะเจาะจง
- วงเงินงบประมาณที่ได้รับจัดสรร430,000.00.....บาท (ตามใบขอซื้อ/จ้าง พส 152/2561 ลว. 20 มี.ค. 61)
- วันที่กำหนดราคากลาง (ราคาอ้างอิง).....18 เมษายน 2561.....เป็นเงิน.....428,535.00.....บาท
ราคา/หน่วย (ถ้ามี).....งานละ.....428,535.00.....บาท
- แหล่งที่มาของราคากลาง (ราคาอ้างอิง)
.....ใบเสนอราคา บริษัท คานาอัน เทคโนโลยี จำกัด
- รายชื่อเจ้าหน้าที่ผู้กำหนดราคากลาง (ราคาอ้างอิง).....นายสกลกวี ปราบงูเหลือม (.....)

หมายเหตุ :

แหล่งที่มาของราคากลาง (ราคาอ้างอิง) กำหนดราคากลาง โดยพิจารณาจากใบเสนอราคาตามท้องตลาดซึ่ง
มีผู้เสนอราคามา จำนวน 1 ราย มีคุณสมบัติตรงตามสถาบันฯ กำหนด



ขอบเขตของงาน (Terms of Reference: TOR)

งานผลิตแผ่นด้านบนและฝาปิดด้านบนห้องสุญญากาศ Vacuum Chamber ของระบบลำเลียงแสง BL5.1WB ASEAN Beamline จำนวน 4 ชิ้น

ส่วนการผลิตได้รับมอบหมายภาระหน้าที่ให้ดำเนินการผลิตชิ้นงานให้กับผู้ขอรับบริการในการผลิตชิ้นส่วนหรือเครื่องมืออุปกรณ์ต่างๆ เพื่อสนับสนุนงานบำรุงรักษาเครื่องเร่งอนุภาคและผลิตชิ้นส่วนหรือเครื่องมืออุปกรณ์เพื่อสนับสนุนงานสร้างสถานีทดลองและระบบลำเลียงแสง งานโครงการสร้างระบบลำเลียงแสงและสถานีทดลอง BL5.1WB ASEAN Beamline ซึ่งมีงานผลิต Vacuum Chamber ในระบบลำเลียงแสง ผิวของ Chamber จะต้องเป็นไปตามแบบสั่งงานและมาตรฐานตามที่สถาบันฯ กำหนด ทางส่วนการผลิตไม่มีเครื่องมือที่ทำผิวเป็นไปตามแบบที่กำหนดได้ จึงจำเป็นต้องจัดจ้างในการผลิตให้เกิดผลสัมฤทธิ์และเพื่อให้บรรลุตามเป้าหมายของสถาบันฯ ต่อไป

1. งานผลิตแผ่นด้านบนและฝาปิดด้านบนห้องสุญญากาศ Vacuum Chamber ของ ASEAN Beamline

งานผลิตแผ่นด้านบนและฝาปิดบนห้องสุญญากาศของ Vacuum Chamber ของระบบลำเลียงแสง ASEAN Beamline ทำจากวัสดุ SUS 304 ผิวชิ้นงานผ่านการขึ้นรูปด้วยเครื่องมือกลให้มีขนาดเป็นไปตามแบบผลิต ชิ้นงานมีความราบ เรียบสม่ำเสมอ ความขนานของความหนาชิ้นงานมีค่าความคลาดเคลื่อน ± 0.07 mm. ผิวที่กำหนดงานเจียรนัยมีค่าเฉลี่ยเลขคณิตของความหยาบของพื้นผิวมีค่าความหยาบ Ra 0.8-1.6 μm .

2. เงื่อนไขการส่งมอบงานและเบิกจ่ายเงิน

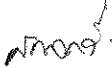
ผู้เสนอราคาจะต้องดำเนินการให้เรียบร้อยตามข้อกำหนดคุณลักษณะของงานผลิตแผ่นด้านบนและฝาปิดด้านบนห้องสุญญากาศ Vacuum Chamber ของระบบลำเลียงแสง ASEAN Beamline พร้อมส่งมอบที่สถาบันฯ จำนวน 4 ชิ้น ให้เสร็จเรียบร้อย ให้ครบถ้วนตามกำหนดที่ระบุไว้ในขอบเขตงาน (TOR) และสถาบันฯ จะชำระเงินเป็นงวด หลังการส่งมอบและตรวจรับเรียบร้อยโดยจะแบ่งการเบิกจ่ายเงินค่าจ้างเป็น 2 งวด ดังนี้

งวดที่ 1 จำนวน 15% ภายหลังจากลงนามในสัญญาเรียบร้อยแล้ว เพื่อให้สอดคล้องตามระเบียบสถาบันฯ

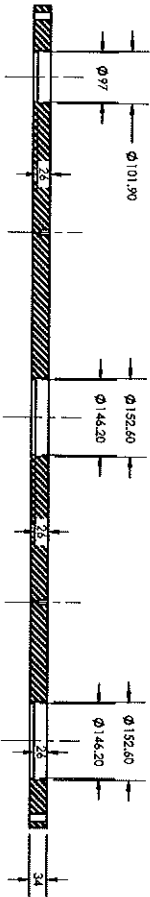
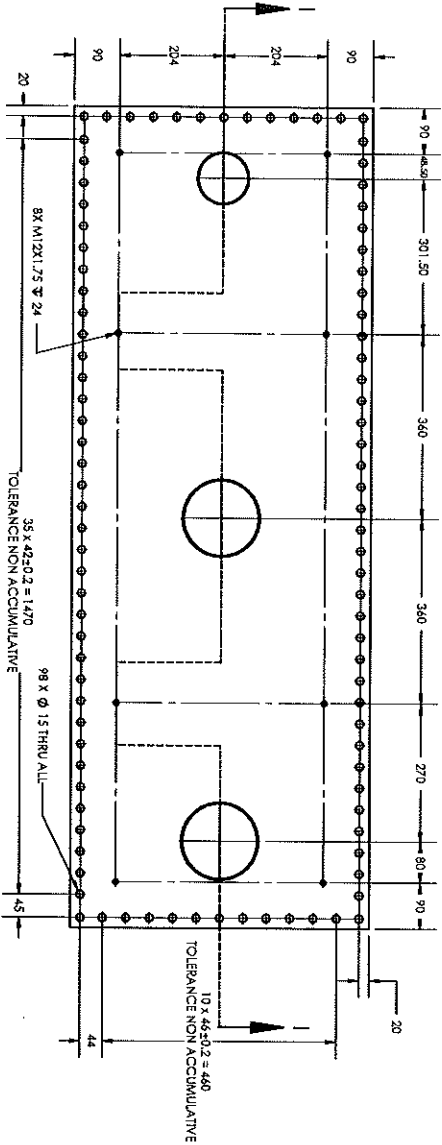
งวดที่ 2 จำนวน 85% เมื่อผู้รับจ้างได้ผลิตชิ้นส่วนทั้งหมดให้แล้วเสร็จเรียบร้อยตามสัญญา รวมถึงดำเนินการขนส่ง และส่งมอบงานที่สถาบันฯ ผู้รับจ้างสามารถดำเนินการผลิตขึ้นรูปชิ้นงานได้ทันตามแผนงานของสถาบันฯ ผู้รับจ้างจำเป็นต้องจัดสร้างอุปกรณ์จับยึดชิ้นงาน (Jig & Fixture) ในการจับยึด ตรึง ชิ้นงานให้แน่นหนาระหว่างการผลิตชิ้นงานให้ได้มิติ ขนาดตามแบบสั่งงานที่สถาบันฯ กำหนด ซึ่งงานแผ่นด้านบนและฝาปิดบนห้องสุญญากาศ (Plate Vacuum Chamber)

มีรายละเอียดแบบดังนี้

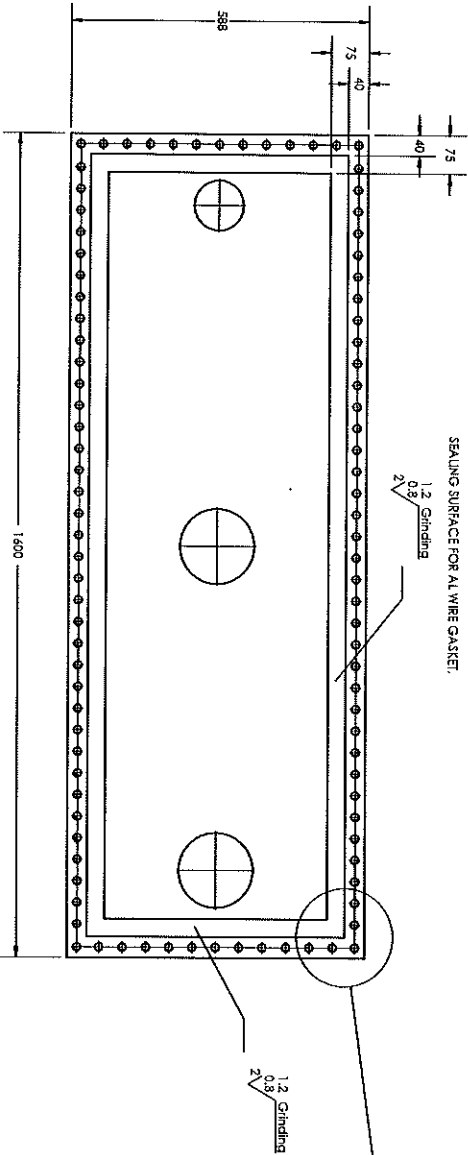
1. Title : SIDE RIM FOR CM CHAMBER
DWG No. SLRI-BL5.1WB_CM_600200_A
2. Title : TOP PLATE FOR CM CHAMBER
DWG No. SLRI-BL5.1WB_CM_600200_A
3. Title : SLRI_BL5W_FM_SIDE RIM OF FM CHAMBER
DWG No. SLRI-BL5.0WB_FM_600202_A
4. Title : SLRI_BL5W_FM_TOP PLATE OF FM CHAMBER
DWG No. SLRI-BL5.0WB_FM_600202_A

ลงชื่อ..........ผู้กำหนดคุณลักษณะ
(นายสกลวิ ปรามงูเหลือม)

ITEM NO.	PART NUMBER	QTY.
1	SLR1_BLS.1WB_CM_Top plate for CM Chamber	1



SECTION H
SCALE : 10

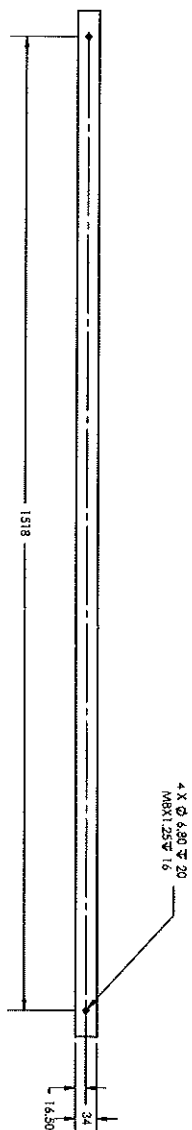
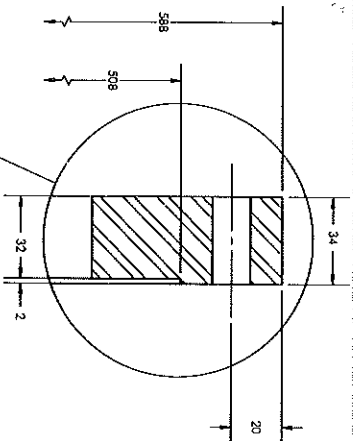


DETAIL F
SCALE : 3

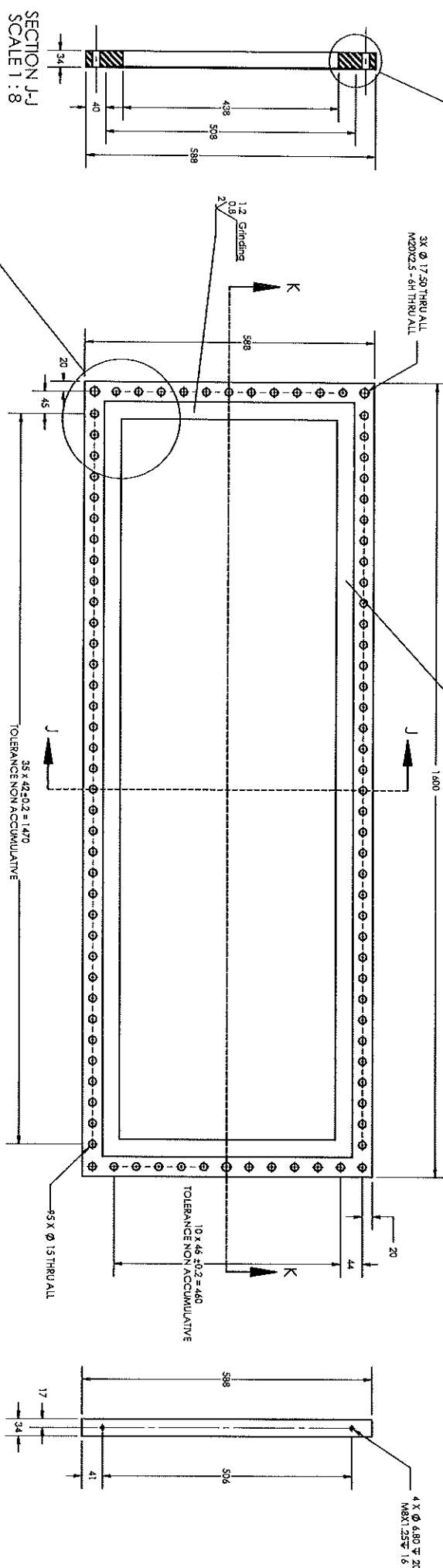
ITEM NO.	PART NUMBER	QTY.
1	SLR1_BLS.1WB_CM_Top plate for CM Chamber	1

ITEM NO.	PART NUMBER	QTY.
1	SLR1_BLS.1WB_CM_Top plate for CM Chamber	1

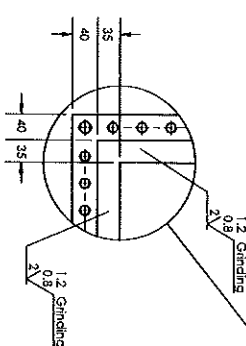
ITEM NO.	PART NUMBER	QTY.
2	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber	1



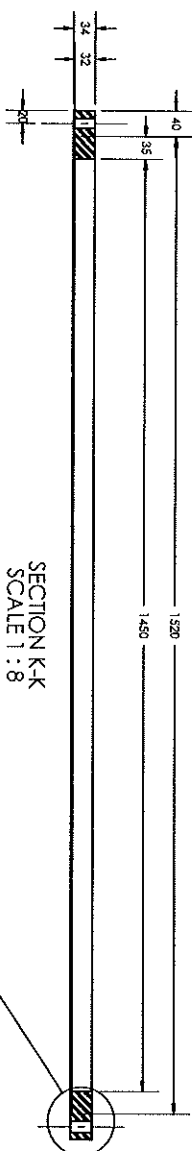
DETAIL H
SCALE 1:2



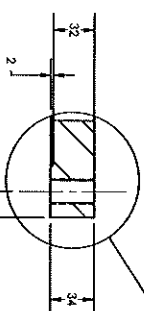
SECTION I-J
SCALE 1:8



DETAIL G
SCALE 1:8



SECTION K-K
SCALE 1:8

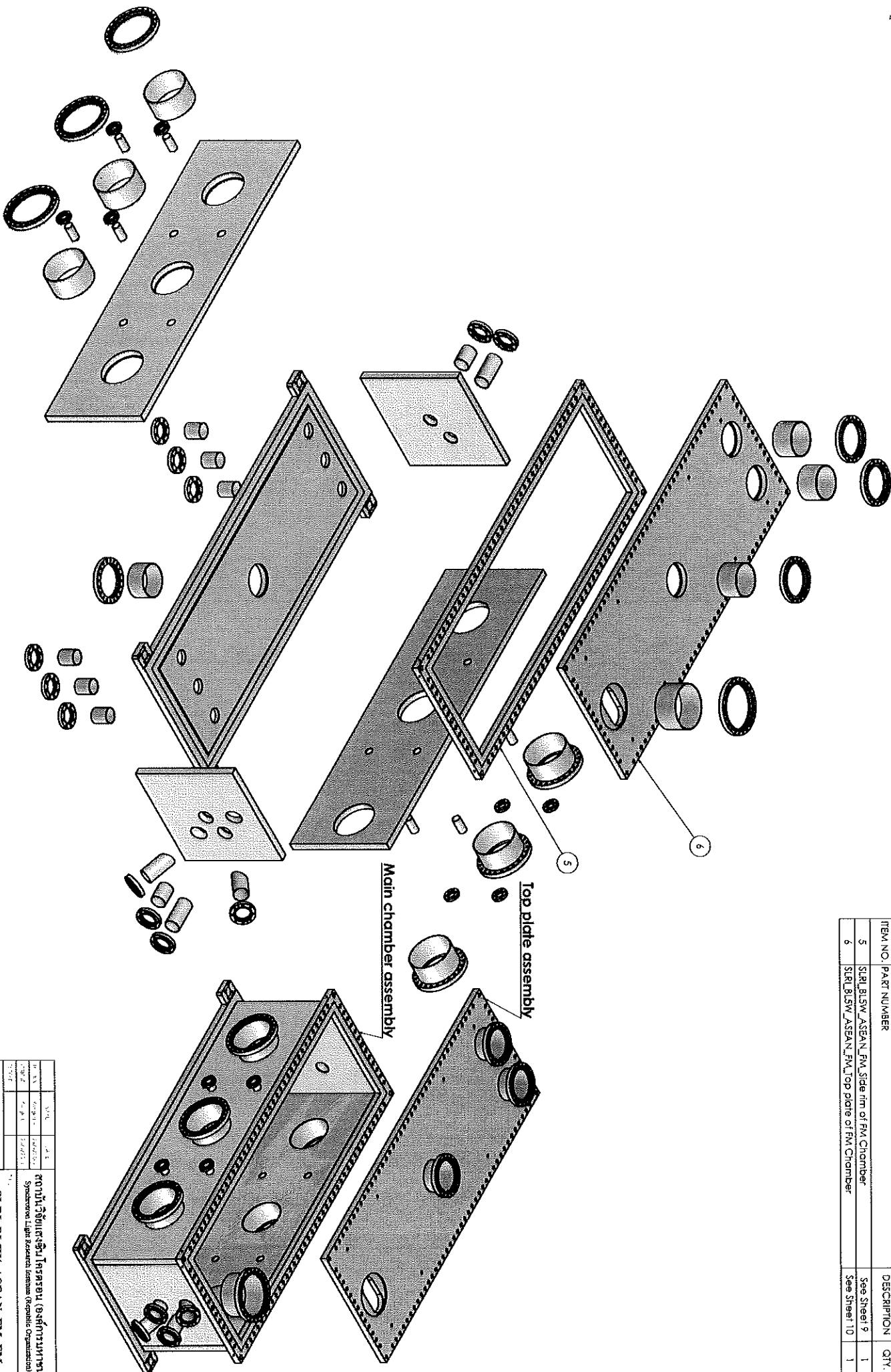


DETAIL
SCALE 1:4

ITEM NO.	QTY.	UNIT	REMARKS
1	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
2	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
3	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
4	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
5	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
6	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
7	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
8	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
9	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
10	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
11	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
12	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
13	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
14	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
15	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
16	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
17	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
18	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
19	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
20	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber

ITEM NO.	QTY.	UNIT	REMARKS
1	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
2	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
3	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
4	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
5	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
6	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
7	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
8	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
9	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
10	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
11	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
12	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
13	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
14	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
15	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
16	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
17	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
18	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
19	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber
20	1	EA	SLR.BLS.1WB_CM Side rim of CM Chamber

ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
5	SLRL.BLSW_ASEAN_FM.Side rim of FM Chamber	See Sheet 9	1
6	SLRL.BLSW_ASEAN_FM.Top plate of FM Chamber	See Sheet 10	1

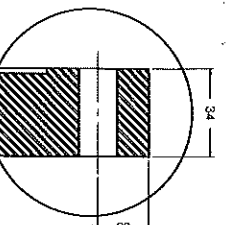


ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	SLRL.BLSW_ASEAN_FM	See Sheet 1	1
2	SLRL.BLSW_ASEAN_FM	See Sheet 2	1
3	SLRL.BLSW_ASEAN_FM	See Sheet 3	1
4	SLRL.BLSW_ASEAN_FM	See Sheet 4	1
5	SLRL.BLSW_ASEAN_FM	See Sheet 5	1
6	SLRL.BLSW_ASEAN_FM	See Sheet 6	1
7	SLRL.BLSW_ASEAN_FM	See Sheet 7	1
8	SLRL.BLSW_ASEAN_FM	See Sheet 8	1
9	SLRL.BLSW_ASEAN_FM	See Sheet 9	1
10	SLRL.BLSW_ASEAN_FM	See Sheet 10	1

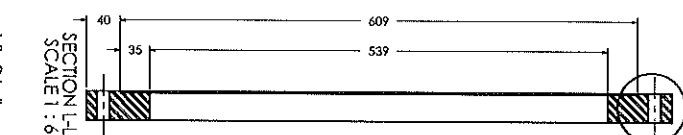
ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	SLRL.BLSW_ASEAN_FM	See Sheet 1	1
2	SLRL.BLSW_ASEAN_FM	See Sheet 2	1
3	SLRL.BLSW_ASEAN_FM	See Sheet 3	1
4	SLRL.BLSW_ASEAN_FM	See Sheet 4	1
5	SLRL.BLSW_ASEAN_FM	See Sheet 5	1
6	SLRL.BLSW_ASEAN_FM	See Sheet 6	1
7	SLRL.BLSW_ASEAN_FM	See Sheet 7	1
8	SLRL.BLSW_ASEAN_FM	See Sheet 8	1
9	SLRL.BLSW_ASEAN_FM	See Sheet 9	1
10	SLRL.BLSW_ASEAN_FM	See Sheet 10	1

ITEM NO.	PART NUMBER	QTY.
5	SLRL_BLSW_ASEAN_FM_Side rim of FM Chamber	1

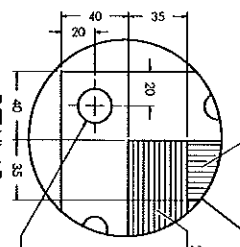
2x ϕ 8.80 ∇ 20
M8X1.25 - 6H ∇ 16
2 SIDES



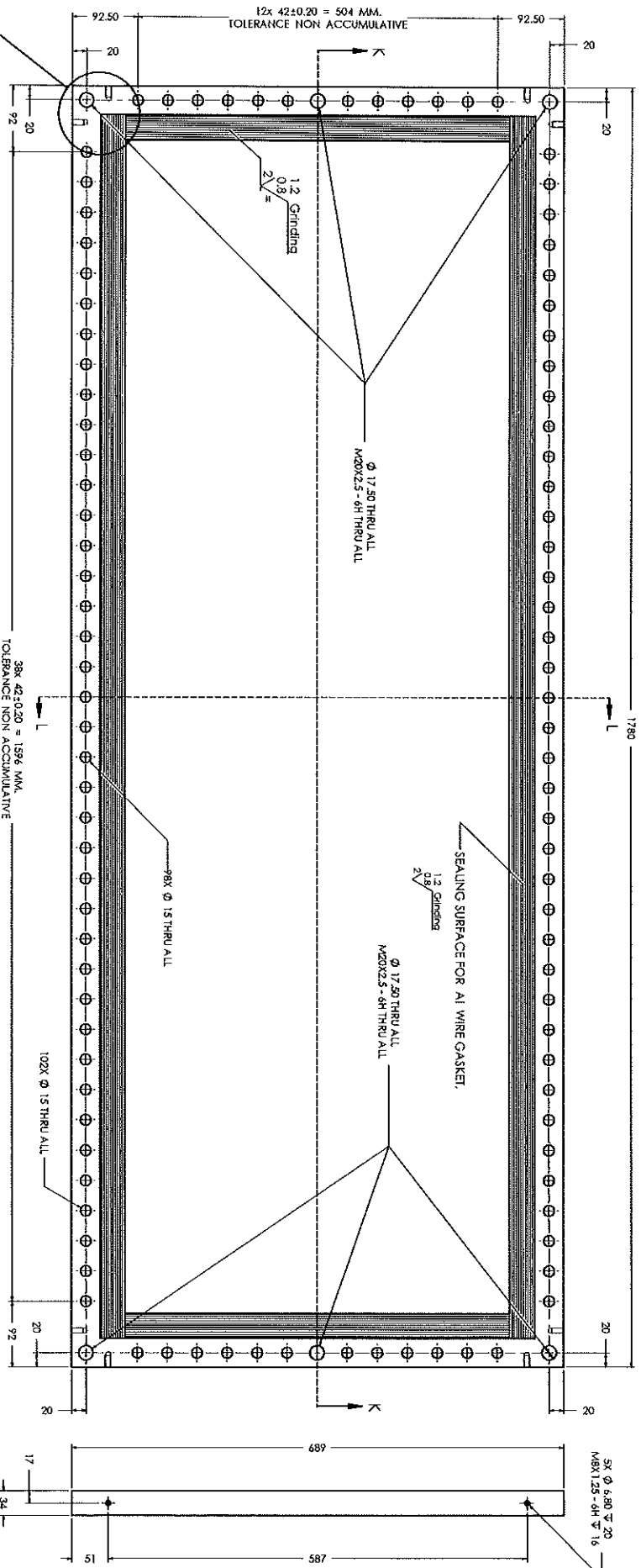
DETAIL CD
SCALE 1:2



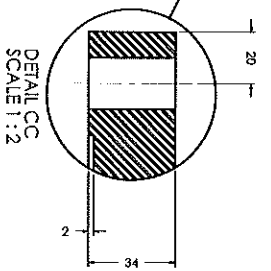
SECTION L-L
SCALE 1:6



DETAIL AP
SCALE 1:3



SECTION K-K
SCALE 1:6



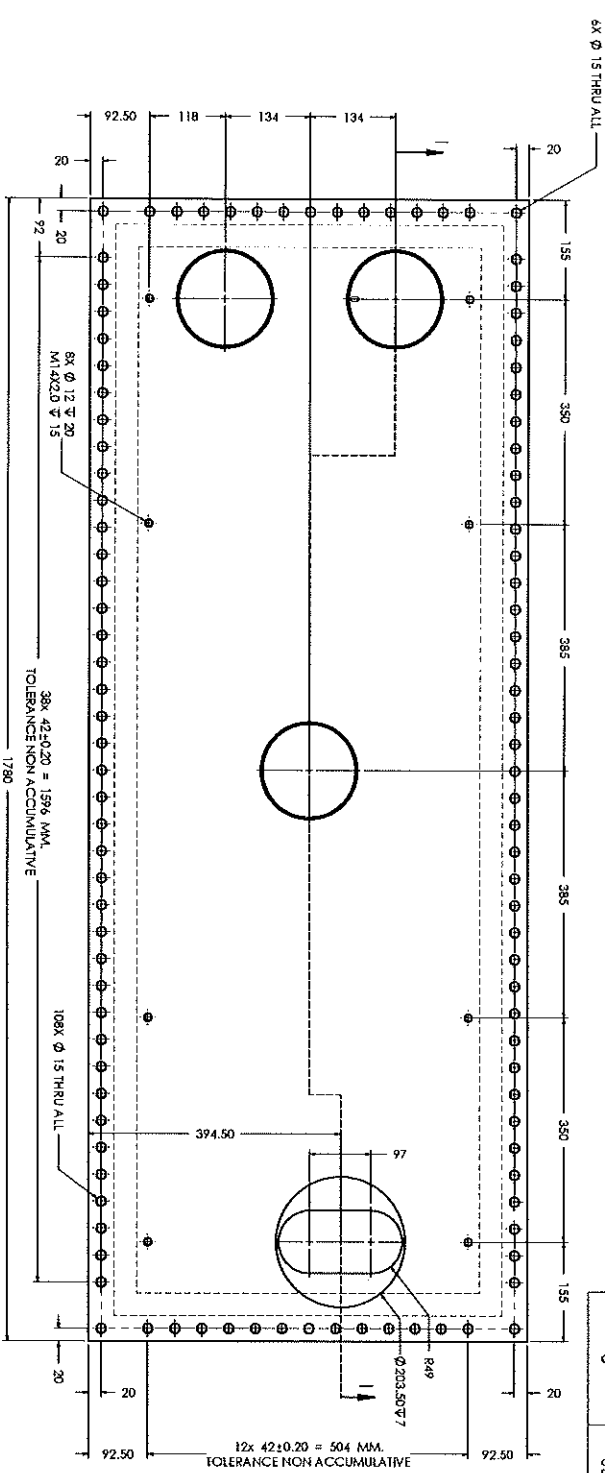
DETAIL CC
SCALE 1:2

ITEM NO.	DESCRIPTION	QTY.
1	SLRL_BLSW_ASEAN_FM_Side rim of FM Chamber	1

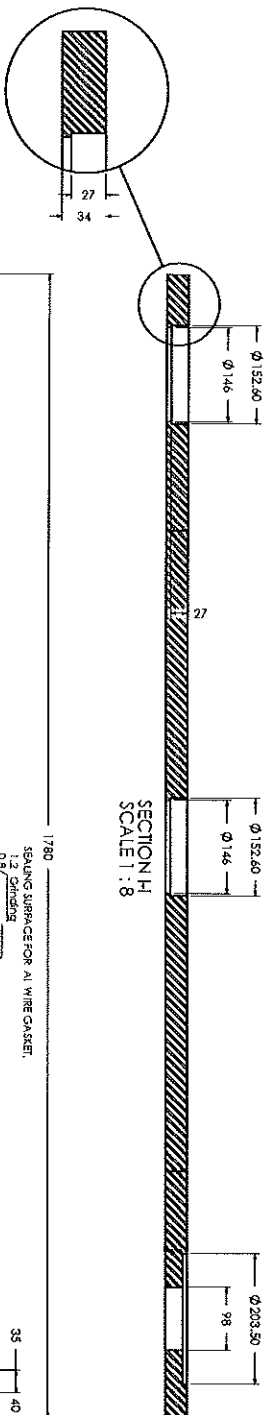
ITEM NO.	DESCRIPTION	QTY.
1	SLRL_BLSW_ASEAN_FM_Side rim of FM Chamber	1

SLRL_BLSW_ASEAN_FM_Side rim of FM Chamber
of FM Chamber
Stainless steel
304
SLRL_BLSW_ASEAN_FM_Side rim of FM Chamber
of FM Chamber
Stainless steel
304

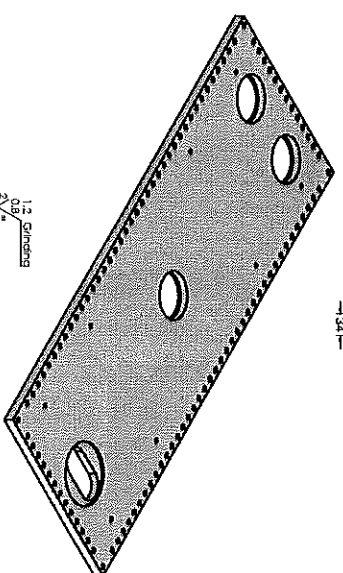
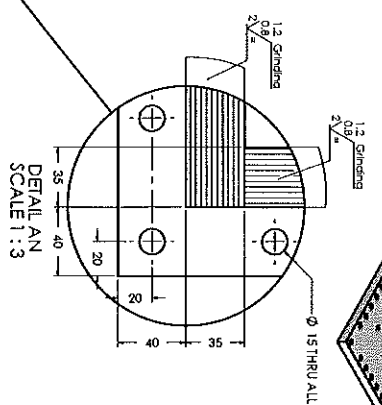
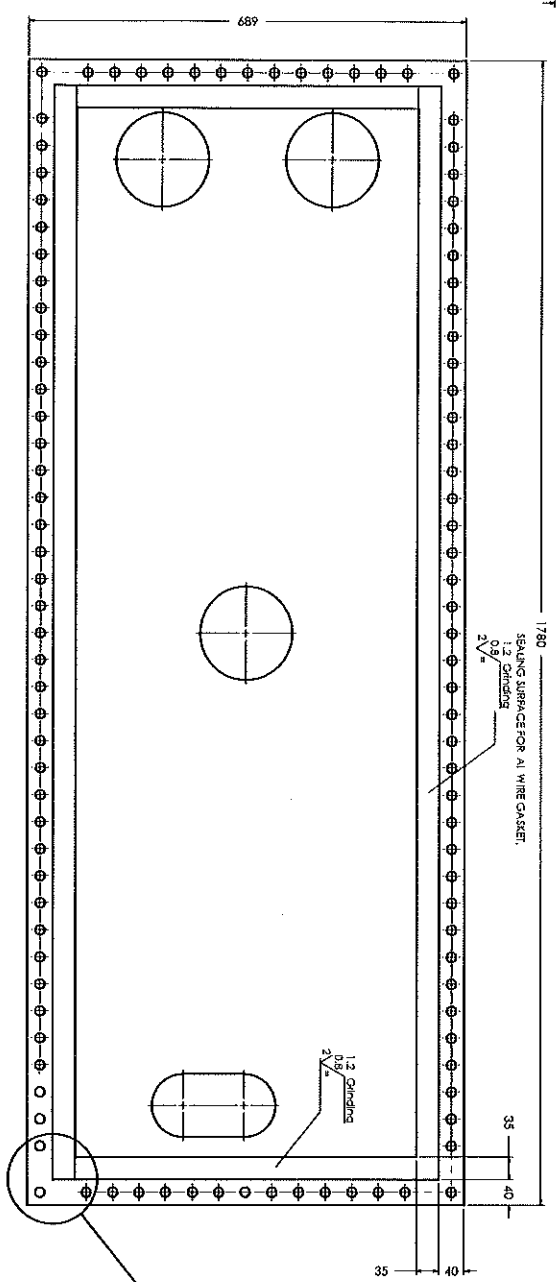
ITEM NO.	PART NUMBER	QTY.
6	SLR_BLSW_ASEAN_FM_Top plate of FM Chamber	1



SECTION H
SCALE 1 : 8



DETAIL CE
SCALE 1 : 4



ITEM NO.	QTY.	UNIT	DESCRIPTION
1	1	PC	SLR_BLSW_ASEAN_FM_Top plate of FM Chamber

ITEM NO.	QTY.	UNIT	DESCRIPTION
1	1	PC	SLR_BLSW_ASEAN_FM_Top plate of FM Chamber

