



มาตรฐานอาชีพและคุณวุฒิวิชาชีพ
Occupational Standard and Professional Qualifications

1. ชื่อมาตรฐานอาชีพ

N/A

2. ประวัติการปรับปรุงมาตรฐาน

N/A

3. ทะเบียนอ้างอิง (Imprint)

N/A

4. ข้อมูลเบื้องต้น

N/A

5. ประวัติการปรับปรุงมาตรฐานในแต่ละครั้ง

N/A

6. ครั้งที่

N/A

7. คุณวุฒิวิชาชีพที่ครอบคลุม (Professional Qualifications included)

สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมการพิมพ์

8. คุณวุฒิวิชาชีพที่เกี่ยวข้อง (Related Professional Qualifications)

N/A

9. หน่วยสมรรถนะทั้งหมดในมาตรฐานอาชีพ (List of All Units of Competence within this Occupational Standards)

รหัสหน่วยสมรรถนะ	เนื้อหา
40601	ปฏิบัติงานปั๊มด้วยเครื่องด้ายคัตขั้นพื้นฐาน
40602	บำรุงรักษาเครื่องปั๊มด้ายคัตเบื้องต้นและใช้เครื่องอย่างปลอดภัย
40603	เตรียมและตรวจสอบเครื่องด้ายคัตให้พร้อมใช้งาน
40604	ปฏิบัติงานปั๊มด้วยเครื่องด้ายคัต
40605	บำรุงรักษาเครื่องด้ายคัต

10. ระดับคุณวุฒิ

10.1 สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมการพิมพ์ สาขางานหลังพิมพ์ อาชีพผู้ปฏิบัติงานอัดตัดตามแม่แบบ ระดับ 3

คุณลักษณะของผลการเรียนรู้ (Characteristics of Outcomes)

N/A

การเลื่อนระดับคุณวุฒิวิชาชีพ (Qualification Pathways)

N/A

หลักเกณฑ์การต่ออายุหนังสือรับรองมาตรฐานอาชีพ

N/A

กลุ่มบุคคลในอาชีพ (Target Group)

N/A

หน่วยสมรรถนะ (หน่วยสมรรถนะทั้งหมดของคุณวุฒิวิชาชีพนี้)

- 40601 ปฏิบัติงานปั๊มด้วยเครื่องด้ายคัตขั้นพื้นฐาน
- 40602 บำรุงรักษาเครื่องปั๊มด้ายคัตเบื้องต้นและใช้เครื่องอย่างปลอดภัย
- 40603 เตรียมและตรวจสอบเครื่องด้ายคัตให้พร้อมใช้งาน

40604 ปฏิบัติงานปั๊มด้วยเครื่องด้ายคัด

40605 บำรุงรักษาเครื่องด้ายคัด

ตารางแผนผังแสดงหน้าที่

1. ตารางแสดงหน้าที่ 1

ประกาศใช้ ณ 06/01/2562

ตาราง 1 : FUNCTIONAL MAP แสดง KEY PURPOSE , KEY ROLES , KEY FUNCTION

ความมุ่งหมายหลัก Key Purpose	บทบาทหลัก Key Roles		หน้าที่หลัก Key Function	
คำอธิบาย	รหัส	คำอธิบาย	รหัส	คำอธิบาย
พัฒนาศักยภาพของบุคลากรในอุตสาหกรรมการพิมพ์ให้สามารถแข่งขันและเป็นที่ยอมรับในระดับอาเซียน	40	ปฏิบัติงานด้านหลังการพิมพ์ให้ได้ตามมาตรฐานอาชีพ	406	ปฏิบัติงานอัดตัดตามแม่แบบ

คำอธิบาย ตารางแผนผังแสดงหน้าที่เป็นแผนผังที่ใช้วิเคราะห์หน้าที่งานเพื่อให้ได้หน้าที่หลัก (Key Function)

2. ตารางแสดงหน้าที่ 1 (ต่อ)

ประกาศใช้ ณ 06/01/2562

ตาราง 2 : FUNCTIONAL MAP แสดง KEY FUNCTION , UNIT OF COMPETENCE , ELEMENT OF COMPETENCE

หน้าที่หลัก Key Function		หน่วยสมรรถนะ Unit of Competence		หน่วยสมรรถนะย่อย Element of Competence	
รหัส	คำอธิบาย	รหัส	คำอธิบาย	รหัส	คำอธิบาย
406	ปฏิบัติงานอัดตัดตามแม่แบบ	40601	ปฏิบัติงานปั๊มด้วยเครื่องด้ายคัตขั้นพื้นฐาน	406011	เตรียมวัสดุก่อนปั๊มด้วยเครื่องด้ายคัต
				406012	เตรียมแท่นวางชิ้นงานให้พร้อมสำหรับการปั๊มด้วยเครื่องด้ายคัต
				406013	ปฏิบัติงานปั๊มด้วยเครื่องด้ายคัตเบื้องต้น
				406014	ตรวจสอบคุณภาพงานปั๊มด้วยเครื่องด้ายคัตเบื้องต้น
		40602	บำรุงรักษาเครื่องปั๊มด้ายคัตเบื้องต้นและใช้เครื่องอย่างปลอดภัย	406021	บำรุงรักษาเครื่องด้ายคัตเบื้องต้น
				406022	ใช้เครื่องด้ายคัตได้อย่างปลอดภัย

หน้าที่หลัก Key Function		หน่วยสมรรถนะ Unit of Competence		หน่วยสมรรถนะย่อย Element of Competence	
รหัส	คำอธิบาย	รหัส	คำอธิบาย	รหัส	คำอธิบาย
406	ปฏิบัติงานอัดตัดตามแม่แบบ	40603	เตรียมและตรวจสอบเครื่องตัดให้พร้อมใช้งาน	406031	ตรวจสอบวัสดุและแทนวางชิ้นงานให้พร้อมสำหรับการปั๊มด้วยเครื่องตัด
				406032	ปรับตั้งเครื่องตัดให้พร้อมใช้งาน
				406033	ปั๊มชิ้นงานต้นแบบด้วยเครื่องตัดและทดลองขึ้นรูปเพื่อตรวจสอบความถูกต้องก่อนปั๊มจริง
		40604	ปฏิบัติงานปั๊มด้วยเครื่องตัด	406041	ป้อนชิ้นงานเข้าเครื่องตัดเพื่อปั๊มชิ้นงานจริง
				406042	ปั๊มชิ้นงานจริง ตรวจสอบและควบคุมคุณภาพงานปั๊มด้วยเครื่องตัด
		40605	บำรุงรักษาเครื่องตัด	406051	เติมน้ำมันหล่อลื่นและตรวจสอบระบบหล่อลื่นของเครื่องตัด
				406052	ควบคุมและตรวจสอบการบำรุงรักษาเครื่องตัด

หน้าที่หลัก Key Function		หน่วยสมรรถนะ Unit of Competence		หน่วยสมรรถนะย่อย Element of Competence	
รหัส	คำอธิบาย	รหัส	คำอธิบาย	รหัส	คำอธิบาย
406	ปฏิบัติงานอัดตามแม่แบบ	40605	บำรุงรักษาเครื่องด้ายคัต	406051	เติมน้ำมันหล่อลื่นและตรวจสอบระบบหล่อลื่นของเครื่องด้ายคัต
				406052	ควบคุมและตรวจสอบการบำรุงรักษาเครื่องด้ายคัต

คำอธิบาย

ตารางแผนผังแสดงหน้าที่ (ต่อ) เป็นแผนผังที่ใช้วิเคราะห์หน้าที่งานหลังจากได้หน้าที่หลัก (Key Function) เพื่อให้ได้ หน่วยสมรรถนะ (Unit of Competence) และหน่วยสมรรถนะย่อย (Element of Competence)

1. รหัสหน่วยสมรรถนะ 40601
2. ชื่อหน่วยสมรรถนะ ปฏิบัติงานปั๊มด้วยเครื่องตัดขั้นพื้นฐาน
3. ทบทวนครั้งที่ 1 / 2564
4. สร้างใหม่ ☐ ปรับปรุง ☒

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

ผู้ช่วยช่างตัด

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

หน่วยสมรรถนะนี้เกี่ยวกับการปฏิบัติงานปั๊มด้วยเครื่องตัดแบบอัตโนมัติ ได้แก่ การเตรียมวัสดุในงานปั๊มด้วยเครื่องตัด การเตรียมแท่นวางชิ้นงานสำหรับปั๊ม การกระทุ้งชิ้นงานขึ้นเครื่องตัด การเดินเครื่องและหยุดเครื่องได้อย่างถูกต้องและปลอดภัย การยกชิ้นงานที่ปั๊มด้วยเครื่องตัดแล้ววางบนพาเลต

7. สำหรับระดับคุณวุฒิ

1	2	3	4	5	6	7	8
☐	☐	☒	☐	☐	☐	☐	☐

8. กลุ่มอาชีพ (Sector)

ผู้ประกอบการวิชาชีพงานหลังพิมพ์

9. ชื่ออาชีพและรหัสอาชีพอื่นที่หน่วยสมรรถนะนี้สามารถใช้ได้ (ถ้ามี)

รหัส ISCO – 08-7323 ช่างตกแต่งงานพิมพ์และเข้าเล่ม (Print Finishing and Binding Workers)

10. ข้อกำหนดหรือกฎระเบียบที่เกี่ยวข้อง (Licensing or Regulation Related) (ถ้ามี)

N/A

11. สมรรถนะย่อยและเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Elements and Performance Criteria)

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
406011 เตรียมวัสดุก่อนปั๊มด้วยเครื่องตัด	1.1 เตรียมชิ้นงานก่อนปั๊มโดยการตรวจสอบชนิดน้ำหนักรับรองและขนาดของกระดาษหรือแผ่นกระดาษลูกฟูกและจำนวนชิ้นงานให้ตรงกับใบสั่งงาน 1.2 ตรวจสอบฉากและทิศทางของชิ้นงานก่อนป้อนเข้าเครื่องตัดให้ถูกต้องตามตัวอย่างชิ้นงานในใบสั่งงานหรือม็อคอัพ(mock up) 1.3 ตรวจสอบสภาพทั่วไปของบล็อก(แม่แบบตัด)ด้านความแข็งแรง สภาพความสมบูรณ์ของใบมีด ลักษณะและตำแหน่งใบมีดที่ถูกต้องตามตัวอย่างชิ้นงานในใบสั่งงาน 1.4 ตรวจสอบตำแหน่งรอยตัดรอยปรู รอยพับ รอยปั๊มบน-จมบนบล็อกให้ตรงกับฟิล์มแบบทำบล็อก	การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน ข้อสอบข้อเขียน
406012 เตรียมแท่นวางชิ้นงานให้พร้อมสำหรับการปั๊มด้วยเครื่องตัด	2.1 เตรียมแท่นวางชิ้นงาน(หน้าโมหรือเยียง)ให้มีสภาพที่เรียบรอย สะอาด และพร้อมสำหรับการปั๊ม 2.2 ช่วยช่างติดตั้งเส้นพับบนแท่นวางชิ้นงานให้พร้อมใช้งาน	การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน ข้อสอบข้อเขียน

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
406013 ปฏิบัติงานปั๊มด้วยเครื่องด้ายคัดเบื้องต้น	3.1 กระทุ้งชิ้นงานขึ้นเครื่องด้ายคัดให้ตั้งชิ้นงานเรียบเสมอกันเพื่อให้ป้อนเข้าเครื่องได้จังหวะที่ถูกต้องและสามารถปั๊มงานได้โดยไม่ติดขัด 3.2 เดินเครื่องด้ายคัดอัตโนมัติให้ทำงานต่อเนื่องได้หลังจากที่ช่างปรับตั้งเครื่องแล้ว 3.3 ยกชิ้นงานที่ปั๊มด้วยเครื่องด้ายคัดแล้วบนพาเลตให้มีสภาพการวางตั้งที่เรียบร้อยไม่ล้มง่าย แนวตั้งเรียบเสมอกัน	การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน ข้อสอบข้อเขียน
406014 ตรวจสอบคุณภาพงานปั๊มด้วยเครื่องด้ายคัดเบื้องต้น	4.1 ตรวจสอบคุณภาพรอยปั๊มบนชิ้นงานตามที่กำหนดไว้ในแบบตรวจสอบคุณภาพและตามตัวอย่างชิ้นงานมือคอปในใบสั่งงาน 4.2 บันทึกข้อมูลปริมาณการผลิตทั้งงานคุณภาพดีและงานเสียต่อบัลลังงานในการปฏิบัติงานปั๊มด้วยเครื่องด้ายคัด	การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน ข้อสอบข้อเขียน

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

อ่าน และเขียนภาษาไทยเพื่อสื่อสารได้ และเข้าใจภาษาอังกฤษที่เกี่ยวกับการทำงานได้ มีประสบการณ์ทำงานด้านงานปั๊มด้วยเครื่องด้ายคัดมาแล้วไม่น้อย

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ

1. ความสามารถในการใช้เครื่องด้ายคัดอัตโนมัติที่เหมาะสมกับลักษณะของงานเบื้องต้นได้
2. ความสามารถในการวินิจฉัยวิเคราะห์คุณภาพงานปั๊มด้วยเครื่องด้ายคัดด้วยตาอย่างรอบคอบ

(ข) ความต้องการด้านความรู้

1. ความรู้เบื้องต้นเกี่ยวกับลักษณะงานและขั้นตอนการปั๊มด้วยเครื่องด้ายคัด
2. ความรู้เบื้องต้นเกี่ยวกับส่วนประกอบและลักษณะการทำงานของเครื่องด้ายคัด
3. ความรู้เกี่ยวกับบล็อกที่ใช้กับงานปั๊มด้วยเครื่องด้ายคัด ลักษณะใบมีด และลักษณะรอยที่ได้จากการปั๊ม ได้แก่ รอยตัด รอยพับ รอยปรู รอยบิ่นนูน-บิ่นจม
4. ความรู้เกี่ยวกับการติดเส้นพับบนแผ่นวางชิ้นงาน (หน้าโมหรือเซียง)
5. ความรู้เกี่ยวกับคุณภาพงานปั๊มด้วยเครื่องด้ายคัด
6. ความรู้เกี่ยวกับการใช้ภาษาในการลงบันทึกข้อมูลปฏิบัติงาน

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

หลักฐานที่ต้องการกำหนดข้อแนะนำเกี่ยวกับการประเมินและควรที่จะใช้ประกอบร่วมกันกับเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Performance Criteria) และทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) หลักฐานการปฏิบัติงาน (Performance Evidence)

1. ผลการสอบข้อเขียน
2. บันทึกการรายการจากการสัมภาษณ์
3. บันทึกการรายการจากการสังเกต

(ข) หลักฐานความรู้ (Knowledge Evidence)

1. แบบทดสอบข้อเขียน
2. แบบสัมภาษณ์
3. แบบสังเกตการปฏิบัติงาน

(ค) คำแนะนำในการประเมิน

มีการสอบข้อเขียน การสัมภาษณ์ การสังเกตการปฏิบัติงาน โดยให้ปฏิบัติตามแบบทดสอบที่กำหนด

วิธีการประเมิน

1. ผู้ประเมินทำการประเมินความรู้ โดยใช้แบบทดสอบข้อเขียนและการสัมภาษณ์
2. การประเมินผลการปฏิบัติงานในการประเมินจากการสังเกตการปฏิบัติงานตามแบบทดสอบปฏิบัติที่กำหนด

15. ขอบเขต (Range Statement)

ขอบเขตอธิบายถึงขอบเขตของการปฏิบัติงาน และสภาพแวดล้อมอื่น ๆ หรือสถานการณ์อื่น ๆ ที่มีผลกระทบต่อการปฏิบัติงาน รวมถึงเครื่องมือ อุปกรณ์ เทคโนโลยี ทรัพยากรที่ใช้ หรือข้อกำหนดอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้อง

(ก) คำแนะนำ

1. การตรวจสอบคุณภาพเบื้องต้นด้วยตาเปล่า โดยตรวจสอบดังนี้

ตรวจสอบคุณภาพรอยปั๊มบนชิ้นงานว่าถูกต้องตามที่กำหนดไว้ในแบบตรวจสอบคุณภาพและตามตัวอย่างชิ้นงานมือคอปในใบสั่งงาน โดยรอยปั๊มแต่ละแบบต้องตรงตำแหน่งรอยตัดต้องขาดเรียบ สม่ำเสมอ ถ้าเป็นปั๊มฮาล์ฟคัต ต้องขาดเฉพาะแผ่นบน รอยปั๊มมีระยะปราศจากสม่ำเสมอ รอยปั๊มต้องไม่แตก รอยปั๊มนูน-ปั๊มจม มีระดับความนูน-จมเหมาะสม

2. การลงบันทึกข้อมูลปฏิบัติงาน เป็นการบันทึกปริมาณงานที่ปั๊มได้ต่อใบสั่งงาน ทั้งที่เป็นงานคุณภาพดี และงานที่ไม่ได้คุณภาพ

(ข) คำอธิบายรายละเอียด

1. ตรวจสอบความถูกต้องของข้อมูลและลำดับขั้นตอนในใบสั่งงาน
2. ทำความเข้าใจใบสั่งงานและปฏิบัติตามใบสั่งงานได้อย่างถูกต้อง
3. เตรียมวัสดุต่าง ๆ ถูกต้องและให้พร้อมใช้งาน ได้แก่ ชิ้นงานรอยคัต ตัวอย่างงาน ใบสั่งงาน บล็อก ฟิล์มตรวจงาน วัสดุสำหรับงานติดเส้นพับ
4. เตรียมแท่นวางชิ้นงาน (หน้าไม้หรือเชียง) ของเครื่องคัตให้สะอาด

และช่วยช่างติดเส้นพับโดยวิธีการใช้เส้นสำเร็จที่มีกาวในตัวหรือใช้การตีสีเพื่อทำรอยสำหรับติดเส้นพับบนแท่นวางชิ้นงานให้พร้อมใช้งาน

5. กระทั่งชิ้นงานให้เรียบพร้อมใช้งาน เดินเครื่องคัตอัตโนมัติให้ทำงานต่อเนื่องได้หลังจากที่ช่างปรับตั้งเครื่องแล้ว หยุดเครื่องได้ และยกชิ้นงานที่ปั๊มแล้ววางบนพาเลตได้เรียบร้อย
6. ทำความเข้าใจลักษณะบล็อกสำหรับใช้ปั๊มในแต่ละงานตามใบสั่งงานได้อย่างถูกต้อง

16. หน่วยสมรรถนะรวม (ถ้ามี)

N/A

17. อุตสาหกรรมร่วม/กลุ่มอาชีพร่วม (ถ้ามี)

N/A

18. รายละเอียดกระบวนการและวิธีการประเมิน (Assessment Description and Procedure)

1. การทดสอบโดยข้อสอบข้อเขียน
2. การสัมภาษณ์
3. การสังเกตการปฏิบัติงานในสภาพจริง หรือสภาวะจำลอง หรือผลงาน

1. รหัสหน่วยสมรรถนะ 40602
2. ชื่อหน่วยสมรรถนะ บำรุงรักษาเครื่องปั๊มด้ายคัตเบื่องตันและใช้เครื่องอย่างปลอดภัย
3. ทบทวนครั้งที่ 1 / 2564
4. สร้างใหม่ ☐ ปรับปรุง ☒

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

ผู้ช่วยช่างด้ายคัต

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

หน่วยสมรรถนะนี้เกี่ยวกับการบำรุงรักษาเครื่องด้ายคัตเบื่องตันให้พร้อมใช้งาน และปลอดภัย และการปฏิบัติงานใช้เครื่องด้ายคัตได้อย่างปลอดภัย

7. สำหรับระดับคุณวุฒิ

1	2	3	4	5	6	7	8
☐	☐	☒	☐	☐	☐	☐	☐

8. กลุ่มอาชีพ (Sector)

ผู้ประกอบการวิชาชีพงานหลังพิมพ์

9. ชื่ออาชีพและรหัสอาชีพอื่นที่หน่วยสมรรถนะนี้สามารถใช้ได้ (ถ้ามี)

รหัส ISCO – 08-7323 ช่างตกแต่งงานพิมพ์และเข้าเล่ม (Print Finishing and Binding Workers)

10. ข้อกำหนดหรือกฎระเบียบที่เกี่ยวข้อง (Licensing or Regulation Related) (ถ้ามี)

ข้อกำหนดคุณภาพงานปั๊มด้วยเครื่องด้ายคัต

11. สมรรถนะย่อยและเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Elements and Performance Criteria)

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์การปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
406021 บำรุงรักษาเครื่องด้ายคัตเบื่องตัน	1.1 ทำความสะอาดและบำรุงรักษาเครื่องด้ายคัตประจำวันให้มีสภาพพร้อมใช้งาน 1.2 ทำความสะอาดและบำรุงรักษาเครื่องด้ายคัตเบื่องตันตามแผนการบำรุงรักษาอย่างปลอดภัย	ข้อสอบข้อเขียน การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน
406022 ใช้เครื่องด้ายคัตได้อย่างปลอดภัย	2.1 มีความรู้เกี่ยวกับระบบและอุปกรณ์ความปลอดภัยประจำเครื่องและสามารถใช้เครื่องด้ายคัตได้อย่างปลอดภัย 2.2 ใช้ระบบและอุปกรณ์ความปลอดภัยประจำเครื่องได้และหยุดเครื่องได้ทันทีอย่างปลอดภัย	ข้อสอบข้อเขียน การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

พูด อ่าน และเขียนภาษาไทยเพื่อสื่อสารได้ และเข้าใจภาษาอังกฤษที่เกี่ยวข้องกับการทำงานได้ มีประสบการณ์ทำงานด้านงานปั๊มด้วยเครื่องด้ายคัต

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ

1. ความสามารถพื้นฐานในการบำรุงรักษาเครื่องด้ายคัต
2. ความสามารถในการทำความสะอาดเครื่องด้ายคัตอย่างถูกวิธี

(ข) ความต้องการด้านความรู้

1. ความรู้เกี่ยวกับส่วนประกอบและลักษณะการทำงานของเครื่องด้ายคัต
2. ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการปฏิบัติงานเครื่องด้ายคัต

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

หลักฐานที่ต้องการจะกำหนดข้อแนะนำเกี่ยวกับการประเมินและควรที่จะใช้ประกอบร่วมกันกับเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Performance Criteria) และทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) หลักฐานการปฏิบัติงาน (Performance Evidence)

1. ผลการสอบข้อเขียน
2. บันทึกการรายการจากการสัมภาษณ์
3. บันทึกการรายการจากการสังเกต

(ข) หลักฐานความรู้ (Knowledge Evidence)

1. แบบทดสอบข้อเขียน
2. แบบสัมภาษณ์
3. แบบสังเกตการปฏิบัติงาน

(ค) คำแนะนำในการประเมิน

มีการสอบข้อเขียน การสัมภาษณ์ การสังเกตการปฏิบัติงาน โดยให้ปฏิบัติตามแบบทดสอบที่กำหนด

(ง) วิธีการประเมิน

1. ผู้ประเมินทำการประเมินความรู้ โดยใช้แบบทดสอบข้อเขียนและการสัมภาษณ์
2. การประเมินผลการปฏิบัติงานใช้การประเมินจากการสังเกตการปฏิบัติงานตามแบบทดสอบปฏิบัติที่กำหนด

15. ขอบเขต (Range Statement)

ขอบเขตอธิบายถึงขอบเขตของการปฏิบัติงาน และสภาพแวดล้อมอื่นๆหรือสถานการณ์อื่นๆ ที่มีผลกระทบต่อการทำงาน รวมถึงเครื่องมือ อุปกรณ์ เทคโนโลยี ทรัพยากรที่ใช้ หรือข้อกำหนดอื่นๆที่เกี่ยวข้อง

(ก) คำแนะนำ

อุปกรณ์ความปลอดภัยในเครื่องด้ายคัต เช่น สวิตช์หยุดเครื่องในเครื่องด้ายคัตบ้นมือ และ ตาไฟ ไมโครสวิตช์การ์ด ปุ่มหยุด (stop) ปุ่มหยุดฉุกเฉิน (emergency) ในเครื่องด้ายคัตอัตโนมัติ

(ข) คำอธิบายรายละเอียด

N/A

16. หน่วยสมรรถนะร่วม (ถ้ามี)

N/A

17. อุตสาหกรรมร่วม/กลุ่มอาชีพร่วม (ถ้ามี)

N/A

18. รายละเอียดกระบวนการและวิธีการประเมิน (Assessment Description and Procedure)

1. การทดสอบโดยข้อสอบข้อเขียน
2. การสัมภาษณ์
3. การสังเกตการปฏิบัติงานในสภาพจริง หรือสภาวะจำลอง หรือผลงาน

1. รหัสหน่วยสมรรถนะ40603
2. ชื่อหน่วยสมรรถนะเตรียมและตรวจสอบเครื่องด้ายคัตให้พร้อมใช้งาน
3. ทบทวนครั้งที่1 / 2564
4. สร้างใหม่

☐

ปรับปรุง

☒

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

ช่างด้ายคัต

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

หน่วยสมรรถนะนี้เกี่ยวกับการตรวจสอบวัสดุที่เตรียมไว้สำหรับการปักด้วยเครื่องด้ายคัตให้ถูกต้องตามใบสั่งงานและพร้อมใช้งาน การเตรียมและตรวจสอบแท่นวางชิ้นงาน (หน้าโมหรือเยียง) ให้มีสภาพเรียบร้อย สะอาด และพร้อมปักงาน การเตรียมและปรับตั้งเครื่องด้ายคัตให้พร้อมปักงานอย่างมีประสิทธิภาพและปลอดภัย การปักทำชิ้นงานต้นแบบและทดลองขึ้นรูปเพื่อตรวจสอบความถูกต้องและใช้เป็นต้นแบบสำหรับเทียบคุณภาพให้กับชิ้นงานที่จะปักจริง

7. สำหรับระดับคุณวุฒิ

1	2	3	4	5	6	7	8
☐	☐	☒	☐	☐	☐	☐	☐

8. กลุ่มอาชีพ (Sector)

ผู้ประกอบการวิชาชีพงานหลังพิมพ์

9. ชื่ออาชีพและรหัสอาชีพอื่นที่หน่วยสมรรถนะนี้สามารถใช้ได้ (ถ้ามี)

รหัส ISCO – 08-7323 ช่างตกแต่งงานพิมพ์และเข้าเล่ม (Print Finishing and Binding Workers)

10. ข้อกำหนดหรือกฎระเบียบที่เกี่ยวข้อง (Licensing or Regulation Related) (ถ้ามี)

N/A

11. สมรรถนะย่อยและเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Elements and Performance Criteria)

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
406031 ตรวจสอบวัสดุและแท่นวางชิ้นงานให้พร้อมสำหรับการปักด้วยเครื่องด้ายคัต	1.1 ตรวจสอบข้อมูลในใบสั่งงานด้านความครบถ้วนและความถูกต้องของลำดับขั้นตอนงานปักและงานอื่นที่เกี่ยวข้อง 1.2 ตรวจสอบวัสดุที่เตรียมไว้สำหรับการปักทั้งชนิด ขนาดและจำนวนวัสดุให้ถูกต้องตามใบสั่งงานและพร้อมใช้งาน 1.3 ตรวจสอบแท่นวางชิ้นงาน (หน้าโมหรือเยียง) ให้มีสภาพเรียบร้อยสะอาด และพร้อมวางชิ้นงานเข้าปัก	ข้อสอบข้อเขียน การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน
406032 ปรับตั้งเครื่องด้ายคัตให้พร้อมใช้งาน	2.1 ติดตั้งบล็อกที่จะใช้ปักในเครื่องด้ายคัตแบบป้อนมือและแบบอัตโนมัติให้พร้อมใช้งานได้อย่างชำนาญและถูกต้อง 2.2 ติดเส้นพับบนหน้าโมได้อย่างถูกต้องตรงกับบล็อกโดยให้รอยเส้นพับและระยะห่างของร่องเส้นพับถูกต้องและเหมาะสมกับความหนาชิ้นงานที่จะปัก 2.3 ปรับตั้งแรงกดของเครื่องด้ายคัตให้ปักได้ถูกต้อง 2.4 ปรับตั้งฉากของเครื่องด้ายคัตให้ปักได้ถูกต้อง 2.5 ปรับตั้งเครื่องด้ายคัตให้พร้อมใช้งานและปลอดภัย	ข้อสอบข้อเขียน การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
406033 ปั๊มทำชิ้นงานต้นแบบด้วยเครื่องด้ายคัตและทดลองขึ้นรูปเพื่อตรวจสอบความถูกต้องก่อนปั๊มจริง	3.1 ปั๊มทำชิ้นงานต้นแบบด้วยเครื่องด้ายคัตและทดลองขึ้นรูปได้ถูกต้องตามตัวอย่างชิ้นงานในใบสั่งงาน 3.2 ตรวจสอบความถูกต้อง (เช็คแบบ) ของชิ้นงานต้นแบบให้ตรงตามตัวอย่างชิ้นงานมือถือปในใบสั่งงานและสามารถนำไปใช้เทียบคุณภาพเมื่อมีการปั๊มชิ้นงานจริงได้	ข้อสอบข้อเขียน การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

พูด อ่าน และเขียนภาษาไทยเพื่อสื่อสารได้ และเข้าใจภาษาอังกฤษที่เกี่ยวกับการทำงานได้ มีประสบการณ์ทำงานปั๊มด้วยเครื่องด้ายคัต

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

- (ก) ความต้องการด้านทักษะ
1. ความสามารถในการตรวจสอบวัสดุต่าง ๆ ในการปฏิบัติงานปั๊มด้วยเครื่องด้ายคัต
 2. ความสามารถในการปรับตั้งเครื่องเพื่อปฏิบัติงานปั๊มด้วยเครื่องด้ายคัต
- (ข) ความต้องการด้านความรู้
1. ความรู้เกี่ยวกับวัสดุต่าง ๆ เกี่ยวกับงานปั๊มด้วยเครื่องด้ายคัต
 2. ความรู้เกี่ยวกับส่วนประกอบและลักษณะการทำงานของเครื่องด้ายคัต
 3. ความรู้เกี่ยวกับการปรับตั้งเครื่องด้ายคัตให้พร้อมใช้งานและปลอดภัย
 4. ความรู้เกี่ยวกับการติดตั้งบล็อกที่จะใช้ปั๊มในเครื่องด้ายคัต
 5. ความรู้เกี่ยวกับการทำชิ้นงานต้นแบบและขึ้นรูปชิ้นงาน

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

หลักฐานที่ต้องการจะกำหนดข้อแนะนำเกี่ยวกับการประเมินและควรที่จะใช้ประกอบร่วมกันกับเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Performance Criteria) และทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

- (ก) หลักฐานการปฏิบัติงาน (Performance Evidence)
1. ผลการสอบข้อเขียน
 2. บันทึกการรายการจากการสัมภาษณ์
 3. บันทึกการรายการจากการสังเกต
- (ข) หลักฐานความรู้ (Knowledge Evidence)
1. แบบทดสอบข้อเขียน
 2. แบบสัมภาษณ์
 3. แบบสังเกตการปฏิบัติงาน
- (ค) คำแนะนำในการประเมิน
- มีการสอบข้อเขียน การสัมภาษณ์ การสังเกตการปฏิบัติงาน โดยให้ปฏิบัติตามแบบทดสอบที่กำหนด
- (ง) วิธีการประเมิน
1. ผู้ประเมินทำการประเมินความรู้ โดยใช้แบบทดสอบข้อเขียนและการสัมภาษณ์
 2. การประเมินผลการปฏิบัติงานใช้การประเมินจากการสังเกตการปฏิบัติงานตามแบบทดสอบปฏิบัติที่กำหนด

15. ขอบเขต (Range Statement)

ขอบเขตอธิบายถึงขอบเขตของการปฏิบัติงาน และสภาพแวดล้อมอื่นๆหรือสถานการณ์อื่นๆ ที่มีผลกระทบต่อการทำงาน รวมถึงเครื่องมือ อุปกรณ์ เทคโนโลยี ทรัพยากรที่ใช้ หรือข้อกำหนดอื่นๆที่เกี่ยวข้อง

- (ก) คำแนะนำ
- N/A
- (ข) คำอธิบายรายละเอียด

1. การตรวจสอบวัสดุต่าง ๆ ที่ใช้ให้ถูกต้อง ครบถ้วน และพร้อมใช้งานทั้งชนิด ขนาด และจำนวนวัสดุได้แก่ ชิ้นงานรอยด้ายคัต ตัวอย่างงานในใบสั่งงานหรือม็อคอัพ ใบสั่งงานฟิล์มตรวจงาน บล็อกด้ายคัต บล็อกปั๊ม/ปั๊มจม กาว กระดาษติดเส้นพับ ฟองน้ำ ยางรอยด้ายคัต คัตเตอร์ และชิ้นงานต้นแบบ ซึ่งเป็นชิ้นงานชิ้นแรกที่ได้จากการทดลองปั๊มและขึ้นรูปแล้วมีคุณภาพตรงกับชิ้นงานต้นแบบ (Mock up)
2. ตรวจสอบวัสดุที่เตรียมไว้สำหรับการปั๊มให้ถูกต้องตามใบสั่งงานและพร้อมใช้งาน
 - 1) ตรวจสอบชิ้นงานกระดาษและแผ่น กระดาษลูกฟูกทั้งชนิด น้ำหนักพื้นฐาน ขนาด และฉลากและทิศทางที่จะป้อนเข้าเครื่องให้ถูกต้องตามใบสั่งงานและตัวอย่างชิ้นงาน
 - 2) ตรวจสอบสภาพของบล็อกด้ายคัตด้านความแข็งแรง สภาพใบมีด ตำแหน่งการติดใบมีดแบบต่าง ๆ ให้ดีแน่นและถูกต้องตามตัวอย่างชิ้นงานในใบสั่งงาน
 - 3) ตรวจสอบสภาพของบล็อกตัวผู้และบล็อกตัวเมียสำหรับงานปั๊ม-ปั๊มจม ให้ถูกต้องตามตัวอย่างชิ้นงานในใบสั่งงาน
 - 4) ตรวจสอบฟิล์มแบบทำบล็อกกับบล็อกให้ตำแหน่งรอยตัด รอยปรู รอยพับ รอยปั๊ม-ปั๊มจมตรงกัน
 - 5) ตรวจสอบใบสั่งงานว่าระบุข้อมูลลำดับขั้นตอนการทำงานถูกต้องและครบถ้วนหรือไม่
3. วิธีการและขั้นตอนการปรับตั้งเครื่องตามคู่มือประจำเครื่อง คือ ปรับตั้งเครื่องด้ายคัต โดยวิธีการไล่น้ำหนักหรือแรงกด ตั้งระยะอัดตัด ระดับความหนา-ความจมได้อย่างถูกต้อง เพื่อให้พร้อมสำหรับการปั๊มชิ้นงานจริงให้ตรงกับชิ้นงานต้นแบบและตัวอย่างชิ้นงานม็อคอัพในใบสั่งงาน
 - 1) ในเครื่องด้ายคัตป้อนมือ ปรับตั้งตำแหน่งฉากรับ (ฉากวางหรือฉากป้อน) ชิ้นงานและระยะอัดตัดได้ถูกต้อง
 - 2) ในเครื่องด้ายคัตอัตโนมัติ ปรับตั้งลูกกลิ้งสายพานดันกระดาษให้เข้าฉากหน้าและฉากข้าง (ฉากโกย) ได้ถูกต้อง

16. หน่วยสมรรถนะรวม (ถ้ามี)

N/A

17. อุตสาหกรรมร่วม/กลุ่มอาชีพร่วม (ถ้ามี)

N/A

18. รายละเอียดกระบวนการและวิธีการประเมิน (Assessment Description and Procedure)

1. การสัมภาษณ์
2. การทดสอบโดยข้อสอบ
3. การสังเกตการปฏิบัติงานในสภาพจริง หรือสภาวะจำลอง หรือผลงาน

1. รหัสหน่วยสมรรถนะ

40604

2. ชื่อหน่วยสมรรถนะ

ปฏิบัติงานปั๊มด้วยเครื่องด้ายคัต

3. ทบทวนครั้งที่

1 / 2564

4. สร้างใหม่

☐

ปรับปรุง

☒

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

ช่างด้ายคัต

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

หน่วยสมรรถนะนี้เกี่ยวกับการปฏิบัติงานปั๊ม โดยการป้อนชิ้นงานเข้าเครื่องด้ายคัตให้เข้าฉากตรงกันทุกชิ้น สามารถป้อนเข้าปั๊มได้อย่างเป็นจังหวะสม่ำเสมอ ไม่เกิดการติดขัด การปั๊มชิ้นงานให้ได้ปริมาณที่กำหนดในใบสั่งงาน และมีคุณภาพดี ถูกต้องตรงตามตัวอย่างชิ้นงานในใบสั่งงานและตามชิ้นงานต้นแบบที่ขึ้นรูปแล้ว การตรวจสอบและควบคุมคุณภาพชิ้นงานปั๊มด้วยเครื่องด้ายคัตที่ผลิตจริงเทียบกับตัวอย่างชิ้นงานต้นแบบที่ขึ้นรูปแล้วและตัวอย่างชิ้นงานมือคอปในใบสั่งงาน และประเมินคุณภาพงานดีเพื่อแยกออกจากงานเสียได้

7. สำหรับระดับคุณวุฒิ

1	2	3	4	5	6	7	8
☐	☐	☒	☐	☐	☐	☐	☐

8. กลุ่มอาชีพ (Sector)

ผู้ประกอบการวิชาชีพงานหลังพิมพ์

9. ชื่ออาชีพและรหัสอาชีพอื่นที่หน่วยสมรรถนะนี้สามารถใช้ได้ (ถ้ามี)

รหัส ISCO – 08-7323 ช่างตกแต่งงานพิมพ์และเข้าเล่ม (Print Finishing and Binding Workers)

10. ข้อกำหนดหรือกฎระเบียบที่เกี่ยวข้อง (Licensing or Regulation Related) (ถ้ามี)

N/A

11. สมรรถนะย่อยและเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Elements and Performance Criteria)

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
406041 ป้อนชิ้นงานเข้าเครื่องด้ายคัตเพื่อปั๊มชิ้นงานจริง	1.1 ในเครื่องด้ายคัตป้อนมือ ป้อนชิ้นงานให้ตรงกับฉากรับชิ้นงานโดยเข้าฉากตรงกันทุกชิ้น ยกป้อนชิ้นงานเข้าปั๊มและนำชิ้นงานออกให้เป็นจังหวะเดียวกันอย่างสม่ำเสมอโดยไม่เกิดการติดขัด 1.2 ในเครื่องด้ายคัตอัตโนมัติช่างควบคุมและตรวจสอบให้เครื่องป้อนชิ้นงานเข้าฉากหน้าและฉากข้างตรงกันทุกชิ้นโดยสามารถควบคุมและกดปุ่มการทำงานของเครื่องได้อย่างชำนาญและเดินเครื่องได้ต่อเนื่อง	การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
406042 บีบขึ้นงานจริง ตรวจสอบและควบคุมคุณภาพงานบีบด้วยเครื่องตายคัต	2.1 ตรวจสอบและควบคุมความถูกต้องเรียบร้อยและคุณภาพของขึ้นงานบีบด้วยวิธีการสุ่มตรวจระหว่างเดินเครื่องและบีบขึ้นงานจริง 2.2 บีบขึ้นงานจริงให้ได้ปริมาณตามที่กำหนดในใบสั่งงานโดยมีสัดส่วนปริมาณงานดีต่องานเสียเหมาะสมกับความยากง่ายของงานที่ผลิต 2.3 บีบขึ้นงานจริงให้มีคุณภาพดีตามที่กำหนดในใบสั่งงานถูกต้องตรงตามตัวอย่างขึ้นงานม็อกอัพและขึ้นงานต้นแบบ 2.4 บันทึกข้อมูลปริมาณและคุณภาพขึ้นงานบีบหลังจากปฏิบัติงานเสร็จแล้วในแบบตรวจสอบคุณภาพโดยจำแนกเป็นงานคุณภาพดีงานเสีย งานแยก ระบุคุณภาพงานและปัญหาในระหว่างการปฏิบัติงานได้ถูกต้อง	การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน การสัมภาษณ์ ข้อสอบข้อเขียน

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

อ่านและเขียนภาษาไทยได้ และเข้าใจภาษาอังกฤษที่เกี่ยวกับการทำงานได้ มีประสบการณ์ทำงานบีบด้วยเครื่องตายคัต

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ

1. ความสามารถในการป้อนและตรวจสอบขึ้นงานทุกชิ้นให้เข้าฉากตรงกัน
2. ความสามารถในการเดินเครื่องและบีบขึ้นงานให้ถูกต้องทั้งปริมาณ คุณภาพ และเวลาที่สั่งผลิต
3. ความสามารถในการตรวจสอบคุณภาพขึ้นงานบีบด้วยเครื่องตายคัตด้วยตา

(ข) ความต้องการด้านความรู้

1. ความรู้เกี่ยวกับฉากและการตรวจสอบฉากของขึ้นงานที่จะป้อนเข้าบีบด้วยเครื่องตายคัต
2. ความรู้เกี่ยวกับวิธีการและเทคนิคการป้อนขึ้นงานและบีบขึ้นงานด้วยเครื่องตายคัต โดยไม่เกิดปัญหา
3. ความรู้เกี่ยวกับคุณภาพงานบีบด้วยเครื่องตายคัตและวิธีการตรวจสอบ
4. ความรู้เกี่ยวกับการใช้ภาษาในการบันทึกข้อมูลการตรวจสอบคุณภาพงานบีบด้วยเครื่องตายคัตและปัญหาในระหว่างการปฏิบัติงาน

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

หลักฐานที่ต้องการกำหนดข้อแนะนำเกี่ยวกับการประเมินและควรที่จะใช้ประกอบร่วมกันกับเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Performance Criteria) และทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) หลักฐานการปฏิบัติงาน (Performance Evidence)

1. ผลการสอบข้อเขียน
2. บันทึกการรายการจากการสัมภาษณ์
3. บันทึกการรายการจากการสังเกต

(ข) หลักฐานความรู้ (Knowledge Evidence)

1. แบบทดสอบข้อเขียน
2. แบบสัมภาษณ์
3. แบบสังเกตการปฏิบัติงาน

(ค) คำแนะนำในการประเมิน

มีการสอบข้อเขียน การสัมภาษณ์ การสังเกตการปฏิบัติงาน โดยให้ปฏิบัติตามแบบทดสอบที่กำหนด

(ง) วิธีการประเมิน

1. ผู้ประเมินทำการประเมินความรู้ โดยใช้แบบทดสอบข้อเขียนและการสัมภาษณ์
2. การประเมินผลการปฏิบัติงานในการประเมินจากการสังเกตการปฏิบัติงานตามแบบทดสอบปฏิบัติที่กำหนด

15. ขอบเขต (Range Statement)

ขอบเขตอธิบายถึงขอบเขตของการปฏิบัติงาน และสภาพแวดล้อมอื่นๆหรือสถานการณ์อื่นๆ ที่มีผลกระทบต่อการทำงาน รวมถึงเครื่องมือ อุปกรณ์ เทคโนโลยี ทรัพยากรที่ใช้ หรือข้อกำหนดอื่นๆที่เกี่ยวข้อง

(ก) คำแนะนำ

N/A

(ข) คำอธิบายรายละเอียด

1. การป้อนชิ้นงานเข้าเครื่องตัดให้เข้าฉากตรงกันทุกชิ้น และป้อนเข้าปัมเป็นจังหวะสม่ำเสมอ โดยไม่เกิดการติดขัด ดังนี้
 - 1) ในเครื่องตัดป้อนมือ ข้างต้องป้อนชิ้นงานให้ตรงกับฉากรับชิ้นงานและโดยป้อนชิ้นงานเข้าปัมและนำชิ้นงานออกให้เป็นจังหวะเดียวกันอย่างสม่ำเสมอ โดยไม่เกิดการติดขัด
 - 2) ในเครื่องตัดอัตโนมัติ ข้างต้องควบคุมและตรวจสอบให้เครื่องป้อนชิ้นงานเข้าฉากหน้าและฉากข้างตรงกันทุกชิ้น โดยสามารถควบคุมและกดปุ่มการทำงานของเครื่องได้อย่างชำนาญและเดินเครื่องได้ต่อเนื่อง
2. การตรวจสอบความถูกต้อง เรียบร้อย และคุณภาพของชิ้นงานปัมด้วยวิธีการสุ่มตรวจระหว่างเดินเครื่อง โดยตรวจสอบตำแหน่งและน้ำหนักการกด คุณภาพรอยตัดขาด รอยปรู รอยพับ ความนูน ความจม และทดลองขึ้นรูปชิ้นงานตามข้อกำหนดในแบบตรวจสอบคุณภาพ (ใบเช็คซีต) ร่วมกับตัวอย่างชิ้นงานมีคอปในใบสั่งงานและชิ้นงานต้นแบบ ดังนี้
 - 1) งานปัมด้วยเครื่องตัด: รอยตัด ขาดสม่ำเสมอ งานฮาล์ฟคัต รอยตัด ขาดเฉพาะแผ่นบนรอยปรูสม่ำเสมอ รอยพับไม่แตก
 - 2) งานปัมนูน-ปัมจม: ระดับสูง-ต่ำของรอยปัมนูน-ปัมจมเกิดจากแรงกดที่เหมาะสมจนได้คุณภาพงานปัมนูน-ปัมจมที่สวยงาม
 3. บันทึกข้อมูลการตรวจสอบคุณภาพงานและปัญหาในระหว่างการปฏิบัติงานในแบบตรวจสอบคุณภาพ งาน (ใบเช็คซีต) ได้ถูกต้อง ครบถ้วนตามข้อกำหนด เช่น เช็คทุกก้านที่ ตามที่กำหนดในใบเช็คซีต
 4. ในบันทึกข้อมูลปริมาณงานที่ผลิตหลังจากปฏิบัติงานเสร็จแล้วในแบบตรวจสอบคุณภาพ โดยจำแนกเป็นงานคุณภาพดี งานเสีย งานแยก นั้น งานแยก หมายถึง งานที่ในแผ่นเดียวกัน ปัมเป็นหลายชิ้นงาน บางชิ้นงานดี บางชิ้นงานเสีย จึงแยกชิ้นงานดีไว้

16. หน่วยสมรรถนะรวม (ถ้ามี)

N/A

17. อุตสาหกรรมร่วม/กลุ่มอาชีพร่วม (ถ้ามี)

N/A

18. รายละเอียดกระบวนการและวิธีการประเมิน (Assessment Description and Procedure)

1. การทดสอบโดยข้อสอบข้อเขียน
2. การสัมภาษณ์
3. การสังเกตการปฏิบัติงานในสภาพจริง หรือสภาวะจำลอง หรือผลงาน

1. รหัสหน่วยสมรรถนะ 40605
2. ชื่อหน่วยสมรรถนะ บำรุงรักษาเครื่องตัด
3. ทบทวนครั้งที่ 1 / 2564
4. สร้างใหม่ ☐ ปรับปรุง ☒

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

ช่างตัด

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

หน่วยสมรรถนะนี้เกี่ยวกับการบำรุงรักษาเครื่องตัดโดยการเติมน้ำมันหล่อลื่นและตรวจสอบระบบหล่อลื่นของเครื่อง และทำความสะอาดเครื่องตามแผนการบำรุงรักษาและคู่มือการบำรุงรักษาประจำเครื่อง

7. สำหรับระดับคุณวุฒิ

1	2	3	4	5	6	7	8
☐	☐	☒	☐	☐	☐	☐	☐

8. กลุ่มอาชีพ (Sector)

ผู้ประกอบการวิชาชีพงานหลังพิมพ์

9. ชื่ออาชีพและรหัสอาชีพอื่นที่หน่วยสมรรถนะนี้สามารถใช้ได้ (ถ้ามี)

รหัส ISCO – 08-7323 ช่างตกแต่งงานพิมพ์และเข้าเล่ม (Print Finishing and Binding Workers)

10. ข้อกำหนดหรือกฎระเบียบที่เกี่ยวข้อง (Licensing or Regulation Related) (ถ้ามี)

N/A

11. สมรรถนะย่อยและเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Elements and Performance Criteria)

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์การปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
406051 เติมน้ำมันหล่อลื่นและตรวจสอบระบบหล่อลื่นของเครื่องตัด	1.1 เลือกใช้ชนิดของน้ำมันหล่อลื่นได้เหมาะสม 1.2 เติมน้ำมันหล่อลื่นในจุดต่างๆและตรวจสอบระบบหล่อลื่นของเครื่องตัดได้อย่างถูกต้องตามแผนการบำรุงรักษาและคู่มือการบำรุงรักษาประจำเครื่อง	ข้อสอบข้อเขียน การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน
406052 ควบคุมและตรวจสอบการบำรุงรักษาเครื่องตัด	2.1 ควบคุมและตรวจสอบการบำรุงรักษาเครื่องตัดตามกำหนดระยะเวลา 2.2 บำรุงรักษาและทำความสะอาดเครื่องตามแผนการบำรุงรักษาและคู่มือการบำรุงรักษาประจำเครื่อง	ข้อสอบข้อเขียน การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

พูด อ่าน และเขียนภาษาไทยเพื่อสื่อสารได้ และเข้าใจภาษาอังกฤษที่เกี่ยวข้องกับการทำงานได้ มีประสบการณ์ทำงานกับเครื่องตัด

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ

1. ความสามารถในการรู้จุดเติมน้ำมันหล่อลื่นในเครื่องตัดให้ครบทุกจุด
2. ความสามารถในการบำรุงรักษาเครื่องตัดตามแผนการบำรุงรักษาและคู่มือบำรุงรักษาประจำเครื่อง

(ข) ความต้องการด้านความรู้

1. ความรู้เกี่ยวกับการบำรุงรักษาเครื่องตัดตามคู่มือบำรุงรักษาประจำเครื่อง
2. ความรู้เกี่ยวกับการทำความสะอาดเครื่องตัด

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

หลักฐานที่ต้องการจะกำหนดข้อแนะนำเกี่ยวกับการประเมินและควรที่จะใช้ประกอบร่วมกันกับเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Performance Criteria) และทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) หลักฐานการปฏิบัติงาน (Performance Evidence)

1. ผลการสอบข้อเขียน
2. บันทึกการรายการจากการสัมภาษณ์
3. บันทึกการรายการจากการสังเกต

(ข) หลักฐานความรู้ (Knowledge Evidence)

1. แบบทดสอบข้อเขียน
2. แบบสัมภาษณ์
3. แบบสังเกตการปฏิบัติงาน

(ค) คำแนะนำในการประเมิน

มีการสอบข้อเขียน การสัมภาษณ์ การสังเกตการปฏิบัติงาน โดยให้ปฏิบัติตามแบบทดสอบที่กำหนด

(ง) วิธีการประเมิน

1. ผู้ประเมินทำการประเมินความรู้ โดยใช้แบบทดสอบข้อเขียนและการสัมภาษณ์
2. การประเมินผลการปฏิบัติงานใช้การประเมินจากการสังเกตการปฏิบัติงานตามแบบทดสอบปฏิบัติที่กำหนด

15. ขอบเขต (Range Statement)

ขอบเขตอธิบายถึงขอบเขตของการปฏิบัติงาน และสภาพแวดล้อมอื่นๆหรือสถานการณ์อื่นๆ ที่มีผลกระทบต่อการทำงาน รวมถึงเครื่องมือ อุปกรณ์ เทคโนโลยี ทรัพยากรที่ใช้ หรือข้อกำหนดอื่นๆที่เกี่ยวข้อง

(ก) คำแนะนำ

N/A

(ข) คำอธิบายรายละเอียด

N/A

16. หน่วยสมรรถนะร่วม (ถ้ามี)

N/A

17. อุตสาหกรรมร่วม/กลุ่มอาชีพร่วม (ถ้ามี)

N/A

18. รายละเอียดกระบวนการและวิธีการประเมิน (Assessment Description and Procedure)

1. การสัมภาษณ์
2. การทดสอบโดยข้อสอบ
3. การสังเกตการปฏิบัติงานในสภาพจริง หรือสภาวะจำลอง หรือผลงาน