



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)

สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมกรรมการพิมพ์

8. คุณวุฒิวิชาชีพที่เกี่ยวข้อง (Related Professional Qualifications)

N/A

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

รหัสหน่วยสมรรถนะ	เนื้อหา
40606	วางแผนและควบคุมงานพิมพ์ด้วยเครื่องตัด
40607	วิเคราะห์คุณภาพและปัญหางานพิมพ์ด้วยเครื่องตัด

10. ระดับคุณวุฒิ

10.1 สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมกรรมการพิมพ์ สาขางานหลังพิมพ์ อาชีพผู้ปฏิบัติงานอัดตัดตามแม่แบบ ระดับ 4

คุณลักษณะของผลการเรียนรู้ (Characteristics of Outcomes)

N/A

การเลื่อนระดับคุณวุฒิวิชาชีพ (Qualification Pathways)

N/A

หลักเกณฑ์การต่ออายุหนังสือรับรองมาตรฐานอาชีพ

N/A

กลุ่มบุคคลในอาชีพ (Target Group)

N/A

หน่วยสมรรถนะ (หน่วยสมรรถนะทั้งหมดของคุณวุฒิวิชาชีพนี้)

40606 วางแผนและควบคุมงานพิมพ์ด้วยเครื่องตัด

40607 วิเคราะห์คุณภาพและปัญหางานพิมพ์ด้วยเครื่องตัด

ตารางผังแสดงหน้าที่

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	40606	วางแผนและควบคุมงานปั๊มด้วยเครื่องตายคัต	406061	วางแผนวัสดุและการผลิตงานปั๊มด้วยเครื่องตายคัต
				406062	ควบคุมการผลิตงานปั๊มด้วยเครื่องตายคัต
				406063	ประสานงานกับช่างตายคัตและผู้ช่วยเพื่อร่วมกันผลิตงานปั๊มด้วยเครื่องตายคัต
		40607	วิเคราะห์คุณภาพและปัญหางานปั๊มด้วยเครื่องตายคัต	406071	วิเคราะห์คุณภาพงานปั๊มด้วยเครื่องตายคัต
				406072	วิเคราะห์ปัญหางานปั๊มด้วยเครื่องตายคัต

คำอธิบาย

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

1. รหัสหน่วยสมรรถนะ 40606
2. ชื่อหน่วยสมรรถนะ วางแผนและควบคุมงานพิมพ์ด้วยเครื่องตัด
3. ทบทวนครั้งที่ 1 / 2564
4. สร้างใหม่ ☐ ปรับปรุง ☒

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

หัวหน้าช่างตัด

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

หน่วยสมรรถนะนี้เกี่ยวกับการวางแผนการเตรียมวัสดุในงานพิมพ์ด้วยเครื่องตัด การเก็บรักษาวัสดุคงคลัง การวางแผนและควบคุมการผลิตให้เครื่องตัดแต่ละเครื่อง ควบคุมการผลิตงานพิมพ์ด้วยเครื่องตัดทั้งด้านเวลาการผลิต ปริมาณการผลิต และคุณภาพการผลิต การจัดทำเอกสารรายงานการปฏิบัติงานพิมพ์ด้วยเครื่องตัดและการประสานงานและสื่อสารกับช่างตัดและผู้ช่วยช่าง เพื่อให้สามารถผลิตงานพิมพ์ได้ตรงตามข้อกำหนดในใบสั่งงานและแผนการผลิต

7. สำหรับระดับคุณวุฒิ

1	2	3	4	5	6	7	8
☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐	☐

8. กลุ่มอาชีพ (Sector)

ผู้ประกอบการวิชาชีพงานพิมพ์

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)
406061 วางแผนวัสดุและการผลิตงานพิมพ์ด้วยเครื่องตัด	1.1 วางแผนวัสดุที่ต้องใช้ในงานพิมพ์ด้วยเครื่องตัดโดยการตรวจสอบวัสดุคงคลังที่ต้องใช้ในงานพิมพ์ด้วยเครื่องตัดและประสานงานให้มีการจัดหาจนมีปริมาณเพียงพอตามใบสั่งงานทุกงาน 1.2 วางแผนการผลิตจัดงานและกระจายงานให้เครื่องตัดแต่ละเครื่องตามสมรรถนะของเครื่องอย่างเหมาะสมเพื่อให้ผลิตงานเสร็จตามกำหนด	ข้อสอบข้อเขียน การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน
406062 ควบคุมการผลิตงานพิมพ์ด้วยเครื่องตัด	2.1 ควบคุมการผลิตงานพิมพ์ด้วยเครื่องตัดโดยการควบคุมเวลาการผลิตที่จัดให้แต่ละเครื่องให้เสร็จตามแผนการผลิต 2.2 ตรวจสอบและควบคุมคุณภาพการผลิตของงานพิมพ์ด้วยเครื่องตัดให้ถูกต้องตรงตามข้อกำหนดในใบสั่งงานและแบบตรวจสอบคุณภาพงาน	ข้อสอบข้อเขียน การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
406063 ประสานงานกับช่างด้ายคัตและผู้ช่วยเพื่อร่วมกันผลิตงานพิมพ์ วยเครื่องด้ายคัต	3.1 ประสานงานกับช่างด้ายคัตและผู้ช่วยเพื่อร่วมกันผลิตงานพิมพ์ วยเครื่องด้ายคัตให้ได้ตามข้อกำหนดในใบสั่งงานและเป็นไป แผนการผลิตและตามความต้องการของผู้สั่งผลิต 3.2 อธิบายเพื่อสื่อสารให้เกิดความเข้าใจที่ถูกต้องและมีทักษะในกา รสั่งการให้ช่างด้ายคัตและผู้ช่วยปฏิบัติตามคำสั่งอย่างมีภาวะ ผู้นำร่วมกับการมีมนุษยสัมพันธ์ที่ดี	ข้อสอบข้อเขียน การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

พูด อ่าน และเขียนภาษาไทยเพื่อสื่อสารได้ และเข้าใจภาษาอังกฤษที่เกี่ยวข้องกับการทำงานได้ มีประสบการณ์ทำงานพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัต

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ

1. ความสามารถในการวางแผนการเตรียมวัสดุในงานพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัตและการประมาณการการเก็บรักษาสต็อกคลังให้เพียงพอ
2. ความสามารถในการจัดทำแผนการใช้วัสดุในงานพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัต
3. ความสามารถในการวางแผนและควบคุมการผลิต การจัดแบ่งงานให้เครื่องด้ายคัตแต่ละเครื่องและการกำหนดเสร็จของงานพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัตแต่ละเครื่อง
4. ความสามารถในการควบคุมการผลิตงานพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัตทั้งด้านเวลาการผลิต ปริมาณการผลิต และคุณภาพการผลิต
5. ความสามารถในการจัดทำเอกสารรายงานการปฏิบัติงานพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัต
6. การประสานงานและสื่อสารกับช่างด้ายคัตและผู้ช่วยช่าง เพื่อให้สามารถผลิตงานพิมพ์ได้ตรงตามข้อกำหนดในใบสั่งงานและแผนการผลิต

(ข) ความต้องการด้านความรู้

1. ความรู้เกี่ยวกับการวางแผนและการควบคุมการผลิตงานพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัต
2. ความรู้เกี่ยวกับประเภทและสมบัติการใช้งานของวัสดุในงานพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัต
3. ความรู้เกี่ยวกับประเภท สภาพ และสมรรถนะของเครื่องด้ายคัตทุกเครื่องที่รับผิดชอบ
4. ความรู้เกี่ยวกับขั้นตอนการพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัต
5. ความรู้เกี่ยวกับการเขียนรายงานผลการปฏิบัติงานพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัต

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 และสภาพแวดล้อมอื่น ๆ หรือสถานการณ์อื่น ๆ ที่มีผลกระทบต่อการทำงาน รวมถึงเครื่องมือ อุปกรณ์ เทคโนโลยี ทรัพยากรที่ใช้ หรือข้อกำหนดอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้อง

(ก) คำแนะนำ

N/A

(ข) คำอธิบายรายละเอียด

N/A

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 40607
2. ชื่อหน่วยสมรรถนะ วิเคราะห์คุณภาพและปัญหางานพิมพ์ด้วยเครื่องตัด
3. ทบทวนครั้งที่ 1 / 2564
4. สร้างใหม่ ☐ ปรับปรุง ☒

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

หัวหน้าช่างตัด

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

หน่วยสมรรถนะนี้เกี่ยวกับการวิเคราะห์คุณภาพงานพิมพ์ด้วยเครื่องตัด เพื่อระบุปัญหาต่าง ๆ ของงานพิมพ์ด้วยเครื่องตัด

บอกสาเหตุของแต่ละปัญหาพร้อมแนวทางแก้ไข

ประสานงานกับผู้ที่เกี่ยวข้องเพื่อหาข้อสรุปในการแก้ปัญหางานพิมพ์ด้วยเครื่องตัดให้ได้ตามความต้องการของผู้สั่งผลิตและสั่งการให้มีการแก้ไขปัญหาลูกค้าที่ถูกต้องอย่างมีภาวะผู้นำและมีมนุษยสัมพันธ์ที่ดี

7. สำหรับระดับคุณวุฒิ

1	2	3	4	5	6	7	8
☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐	☐

8. กลุ่มอาชีพ (Sector)

ผู้ประกอบการวิชาชีพงานพิมพ์

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)
406071 วิเคราะห์คุณภาพงานพิมพ์ด้วยเครื่องตัด	1.1 วิเคราะห์คุณภาพงานพิมพ์ด้วยเครื่องตัดตามแบบตรวจสอบคุณภาพของแต่ละงานได้อย่างถูกต้องและครบถ้วน 1.2 วิเคราะห์สภาพของบล็อกที่มีผลต่อคุณภาพงานพิมพ์ด้วยเครื่องตัดโดยการสังเกตด้วยตาพร้อมกับการประเมินจากชิ้นงานที่พิมพ์ได้เพื่อตัดสินใจแก้ไขบล็อกเองหรือส่งร้านทำบล็อกเพื่อแก้ไขหรือทำบล็อกใหม่	ข้อสอบข้อเขียน การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน
406072 วิเคราะห์ปัญหาการพิมพ์ด้วยเครื่องตัด	2.1 ระบุปัญหาต่าง ๆ ของงานพิมพ์ด้วยเครื่องตัดบอกสาเหตุของแต่ละปัญหาพร้อมแนวทางแก้ไขปัญหาได้อย่างเหมาะสม 2.2 ประสานงานกับช่างตัดผู้ช่วยช่างตัดผู้เกี่ยวข้องด้านการตลาดเพื่อหาข้อสรุปในการแก้ปัญหาการพิมพ์ด้วยเครื่องตัดให้ได้ตามความต้องการของลูกค้าผู้สั่งทำงานพิมพ์ 2.3 สั่งการและควบคุมให้ช่างแต่ละเครื่องดำเนินการแก้ไขปัญหาลูกค้าได้อย่างมีภาวะผู้นำและมีมนุษยสัมพันธ์ที่ดี	การสัมภาษณ์ ข้อสอบข้อเขียน การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

พูด อ่าน และเขียนภาษาไทยเพื่อสื่อสารได้ และเข้าใจภาษาอังกฤษที่เกี่ยวกับการทำงานได้ มีประสบการณ์ทำงานบ่มด้วยเครื่องด้ายคัด

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ

1. ความสามารถในการวิเคราะห์ปัญหาทางงานบ่มด้วยเครื่องด้ายคัด
2. ความสามารถในการระบุปัญหาต่าง ๆ ของงานบ่มด้วยเครื่องด้ายคัด บอกสาเหตุของแต่ละปัญหาพร้อมแนวทางแก้ไขและบอกวิธีการปัญหาได้
3. ความสามารถในการประสานงานกับผู้ที่เกี่ยวข้องเพื่อหาข้อสรุปในการแก้ปัญหาทางงานบ่มด้วยเครื่องด้ายคัดให้ได้ตามความต้องการของเจ้าของงานผู้สั่งทำงานบ่ม
4. ความสามารถในการสั่งการให้มีการแก้ไขปัญหาที่ถูกต้องอย่างมีภาวะผู้นำและมีมนุษยสัมพันธ์ที่ดี

(ข) ความต้องการด้านความรู้

1. ความรู้เกี่ยวกับปัญหาต่าง ๆ ของงานบ่มด้วยเครื่องด้ายคัด สาเหตุของแต่ละปัญหา และแนวทางแก้ไข
2. ความรู้เกี่ยวกับการบริหารงานบุคคลในกระบวนการผลิตงานบ่มด้วยเครื่องด้ายคัด
3. ความรู้เกี่ยวกับการเขียนรายงานผลการปฏิบัติงานเกี่ยวกับปัญหาทางงานบ่มด้วยเครื่องด้ายคัด

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 หรือข้อกำหนดอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง

(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. การทดสอบโดยข้อสอบข้อเขียน
2. การสัมภาษณ์
3. การสังเกตการปฏิบัติงานในสภาพจริง หรือสภาวะจำลอง หรือผลงาน