



มาตรฐานอาชีพและคุณวุฒิวิชาชีพ
Occupational Standard and Professional Qualifications

สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมการพิมพ์

จัดทำโดย สถาบันคุณวุฒิวิชาชีพ (องค์การมหาชน)
ร่วมกับ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี

1. ชื่อมาตรฐานอาชีพ

สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมกรรมการพิมพ์

2. ประวัติการปรับปรุงมาตรฐาน

ปรับปรุงหน่วยสมรรถนะหลัก หน่วยสมรรถนะย่อย และเกณฑ์การปฏิบัติงาน ตลอดจนเปลี่ยนแปลงระดับกรอบคุณวุฒิวิชาชีพ คุณวุฒิวิชาชีพสาขาช่างออกแบบสิ่งพิมพ์ ผู้ปฏิบัติงานพิมพ์ดิจิทัล และช่างพิมพ์ออฟเซตบนแผ่น ให้สอดคล้องกับบริบทของภาคอุตสาหกรรมกรรมการพิมพ์และบรรจุภัณฑ์ และความก้าวหน้าทางเทคโนโลยีที่เปลี่ยนแปลงไป

3. ทะเบียนอ้างอิง (Imprint)

N/A

4. ข้อมูลเบื้องต้น

บุคลากรในสาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมกรรมการพิมพ์ สามารถจำแนกเป็น 3 กลุ่มตามกระบวนการในการพิมพ์ได้แก่กระบวนการก่อนการพิมพ์ (Pre Press) กระบวนการพิมพ์ (Press) และกระบวนการหลังการพิมพ์ (Post Press) ซึ่งในแต่ละกระบวนการมีรายละเอียดดังนี้

งานก่อนการพิมพ์ (Pre-Press) กระบวนการก่อนการพิมพ์เป็นงานสร้างสรรค์เพื่อจะเตรียมส่งต้นฉบับไปสู่กระบวนการพิมพ์ทั้งนัยออกแบบ (Designer) นักคิด (Creative) และสำนักพิมพ์ (Publisher) ซึ่งงานที่ได้จะออกมาในรูปของเนื้อหา (Content) อาร์ตเวิร์ค (Artwork) และ งานออกแบบ (Art-Design)

งานพิมพ์ (Press) เป็นงานอุตสาหกรรมที่พึ่งพาการใช้เครื่องจักรในการผลิตเป็นหลักและอาศัยทักษะฝีมือของช่างผู้ควบคุมดูแลเครื่องจักร ให้สามารถผลิตงานสิ่งพิมพ์ได้ตรงตามความต้องการของลูกค้า และได้คุณภาพ ซึ่งช่างพิมพ์นั้นสามารถจำแนกย่อยออกได้เป็นช่างพิมพ์ในระบบการพิมพ์ต่างๆ อาทิ ช่างพิมพ์สกรีน ผู้ปฏิบัติงานพิมพ์ดิจิทัล ช่างพิมพ์ออฟเซต เป็นต้น

งานหลังการพิมพ์ (Post Press) เป็นการปฏิบัติงานในกระบวนการแปรรูปให้เป็นสินค้าสำเร็จรูป (Finishing) ซึ่งสามารถแบ่งออกเป็น 3 กลุ่มหลักตามองค์ประกอบของอุตสาหกรรมกรรมการพิมพ์

ทั้งนี้ผู้ที่ปฏิบัติงานในอุตสาหกรรมกรรมการพิมพ์นอกจากจะต้องเป็นบุคคลที่มีความรู้และสมรรถนะการทำงานแล้ว ยังต้องมีทักษะในด้านความปลอดภัยในการทำงาน การเพิ่มประสิทธิภาพการทำงาน และเจตคติที่ดีในการทำงาน ทั้งนี้เพื่อสร้างสิ่งพิมพ์ที่มีคุณภาพและสามารถตอบสนองต่อความต้องการของผู้บริโภคได้

5. ประวัติการปรับปรุงมาตรฐานในแต่ละครั้ง

N/A

6. ครั้งที่

ครั้งที่ 1 พุทธศักราช พ.ศ. 2562

ครั้งที่ 2 กรกฎาคม พ.ศ. 2566

7. คุณวุฒิวิชาชีพที่ครอบคลุม (Professional Qualifications included)

สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมกรรมการพิมพ์

สาขางานหลังพิมพ์

อาชีพช่างทำเรจงานออฟเซต - งานไสสันทากาว ระดับ 4

8. คุณวุฒิวิชาชีพที่เกี่ยวข้อง (Related Professional Qualifications)

N/A

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

รหัสหน่วยสมรรถนะ	เนื้อหา
40204	เตรียมเครื่องไสสันทากาวให้พร้อมในงานไสสันทากาว
40205	ตรวจสอบและควบคุมคุณภาพงานไสสันทากาว
40206	บำรุงรักษาเครื่องไสสันทากาวตามแผนการบำรุงรักษา

10. ระดับคุณวุฒิ

10.1 สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมการพิมพ์ สาขางานหลังพิมพ์ อาชีพช่างทำสำเร็จงานออฟเซต - งานไสเส้นทากาว ระดับ 4

คุณลักษณะของผลการเรียนรู้ (Characteristics of Outcomes)	
มีสมรรถนะทางเทคนิคครอบคลุมงานอาชีพ ปฏิบัติงานโดยอาศัยหลักทฤษฎีด้านงานไสเส้นทากาว สามารถตัดสินใจและแก้ไขปัญหาทางการผลิตในบริษัทที่คาดการณ์ปัญหาได้ ปรับใช้หลักการในการหาข้อสรุปประเด็นปัญหาและตัดสินใจงานในหน้าที่ได้ด้วยตนเอง ประสานการทำงานเพื่อควบคุมคุณภาพผลงาน	
การเลื่อนระดับคุณวุฒิวิชาชีพ (Qualification Pathways)	
การเลื่อนระดับคุณวุฒิวิชาชีพ (Qualification Pathways) ผู้ที่เข้าสู่งานทดสอบคุณวุฒิวิชาชีพ ช่างทำสำเร็จงานออฟเซต-งานไสเส้นทากาว ระดับ 4 ต้องมีผลลัพธ์การเรียนรู้เทียบเคียงระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูงด้านการพิมพ์หรือออกแบบกราฟิกขึ้นไป หรือมีประสบการณ์ทำงานในอุตสาหกรรมอย่างน้อย 2 ปี หรือผ่านคุณวุฒิวิชาชีพ สาขาอาชีพช่างทำสำเร็จงานออฟเซต-งานไสเส้นทากาว ระดับ 3	
หลักเกณฑ์การต่ออายุหนังสือรับรองมาตรฐานอาชีพ	
N/A	
กลุ่มบุคคลในอาชีพ (Target Group)	
ช่างไสเส้นทากาว หมายเหตุ : (ข้อเสนอแนะเฉพาะสำหรับคุณวุฒิวิชาชีพนี้) N/A	
หน่วยสมรรถนะ (หน่วยสมรรถนะทั้งหมดของคุณวุฒิวิชาชีพนี้)	
40204 เตรียมเครื่องไสเส้นทากาวให้พร้อมในงานไสเส้นทากาว	
40205 ตรวจสอบและควบคุมคุณภาพงานไสเส้นทากาว	
40206 บำรุงรักษาเครื่องไสเส้นทากาวตามแผนการบำรุงรักษา	

ตารางแผนผังแสดงหน้าที่

1. ตารางแสดงหน้าที่ 1

ประกาศใช้ ณ 24/08/2566

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

ความมุ่งหมายหลัก Key Purpose	บทบาทหลัก Key Roles		หน้าที่หลัก Key Function	
	รหัส	คำอธิบาย	รหัส	คำอธิบาย
พัฒนาศักยภาพของบุคลากรในอุตสาหกรรมการพิมพ์ให้สามารถแข่งขันและเป็นที่ยอมรับในระดับอาเซียน	40	ปฏิบัติงานด้านหลังการพิมพ์ให้ได้ตามมาตรฐานอาชีพ	402	ปฏิบัติงานไสเส้นทากาว

คำอธิบาย ตารางแผนผังแสดงหน้าที่เป็นแผนผังที่วิเคราะห์หน้าที่งานเพื่อให้ได้หน้าที่หลัก (Key Function)

2. ตารางแสดงหน้าที่ 1 (ต่อ)

ประกาศใช้ ณ 24/08/2566

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
402	ปฏิบัติงานสายสีเทา	40204	เตรียมเครื่องสายสีเทาให้พร้อมในงานสายสีเทา	40204.1	ปรับตั้งชุดปั๊ม
				40204.2	ปรับตั้งส่วนปั๊มเนื้อใน
				40204.3	ปรับตั้งส่วนสายสี
				40204.4	ปรับตั้งระบบปั๊มเนื้อในที่ส่งมาจากเครื่องเก็บเล่มในกรณีที่ใช้เครื่องสายสีเทาอัตโนมัติแบบต่อพ่วงกับเครื่องเก็บเล่มและเครื่องตัดเย็บสามด้าน
				40204.5	เตรียมชุดอ่าง
				40204.6	เตรียมชุดมัดสายสี
				40204.7	เตรียมชุดหนีบ
		40205	ตรวจสอบและควบคุมคุณภาพงานสายสีเทา	40205.1	ตรวจสอบความถูกต้องเรียบร้อยของงานสายสีเทา
				40205.2	ตรวจสอบการยึดติดของงานสายสีเทา
				40205.3	บันทึกข้อมูลการปฏิบัติงานตรวจสอบและควบคุมคุณภาพงานสายสีเทา
		40206	บำรุงรักษาเครื่องสายสีเทาตามแผนการบำรุงรักษา	40206.1	ตรวจสอบระบบหล่อลื่น
				40206.2	ทำความสะอาดเครื่องตามแผนบำรุงรักษา
				40206.3	บันทึกข้อมูล/ประวัติการบำรุงรักษา

คำอธิบาย

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

1. รหัสหน่วยสมรรถนะ 40204
2. ชื่อหน่วยสมรรถนะ เตรียมเครื่องไสเส้นทากาวให้พร้อมในงานไสเส้นทากาว
3. ทบทวนครั้งที่ N/A
4. สร้างใหม่ ☐ ปรับปรุง ☐

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

N/A

7. สำหรับระดับคุณวุฒิ

1	2	3	4	5	6	7	8
☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐	☐

8. กลุ่มอาชีพ (Sector)

N/A

9. ชื่ออาชีพและรหัสอาชีพอื่นที่หน่วยสมรรถนะนี้สามารถใช้ได้ (ถ้ามี)

N/A

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

N/A

11. สมรรถนะย่อยและเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Elements and Performance Criteria)

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
40204.1 ปรับตั้งชุดป้อนปก	1.4 ปรับตั้งจังหวะป้อนปกของชุดป้อนปกให้ถูกต้องและพอดีกับจังหวะป้อนเนื้อในหนังสือ 1.2 ปรับตั้งฉากข้างที่ชุดป้อนปกเพื่อป้อนปกให้ได้ฉากอย่างถูกต้อง 1.3 ปรับตั้งระยะกรีดสันของล้อกรีดสัน (creasing) ที่ชุดป้อนปกได้ถูกต้อง 1.1 ปรับตั้งความยาวปกที่ชุดป้อนปกได้ถูกต้องตรงกับลักษณะตัวอย่างหนังสือ	การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน การสัมภาษณ์
40204.2 ปรับตั้งส่วนป้อนเนื้อใน	2.2 ปรับระยะของป้อนเนื้อใน (กรณีป้อนมือ) ได้ถูกต้อง 2.3 ปรับจังหวะและความเร็วการป้อนเนื้อในใส่เครื่องได้ถูกต้อง 2.1 ปรับตั้งอุปกรณ์เขย่าเนื้อในได้ถูกต้อง	การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน
40204.3 ปรับตั้งส่วนไสเส้น	3.1 ปรับตั้งชุดลมดูดฝุ่นและฝอยกระดาษ (blower) จากการไสเส้นทากาวได้ถูกต้อง 3.2 ปรับตั้งระยะลึกของการไสเส้นได้ถูกต้อง	การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน การสัมภาษณ์

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
40204.4 ปรับตั้งระบบป้อนเนื้อในที่ส่งมาจากเครื่องเก็บเล่มในกรณีที่ใช้ เครื่องไสเส้นทากาวอัตโนมัติแบบต่อพ่วงกับเครื่องเก็บเล่มและ เครื่องตัดเย็บสามด้าน	4.1 ปรับตั้งระบบป้อนเนื้อในที่ส่งมาจากเครื่องเก็บเล่มได้ถูกต้อง	การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน การสัมภาษณ์
40204.5 เตรียมชุดอ่างกาว	5.3 ปรับตั้งอุณหภูมิหลอมกาวได้ถูกต้องเพื่อให้กาวมีความหนืด ที่เหมาะสมและไหลได้ต่อเนื่อง 5.1 เตรียมอ่างกาวสันได้ถูกต้อง 5.5 ปรับตั้งระยะความยาวของหนังสือได้ถูกต้อง 5.4 ปรับตั้งความหนาของชั้นกาวได้ถูกต้องตามข้อกำหนดและ ลักษณะหนังสือที่จะไสเส้นทากาว 5.6 ปรับตั้งอุณหภูมิหม้ออุ่นกาว ให้กาวหลอมเหลว (pre-melt) ได้ถูกต้อง 5.2 เตรียมอ่างกาวข้างได้ถูกต้อง	การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน
40204.6 เตรียมชุดมีดไสสัน	6.3 ปรับตั้งมีดเซาะร่องได้ถูกต้อง 6.4 ปรับตั้งแปรงขัดฝุ่นได้ถูกต้อง 6.1 เลือกชุดมีดให้เหมาะกับลักษณะงาน ได้ถูกต้อง 6.2 ปรับตั้งมีดไสสันได้ถูกต้อง	การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน การสัมภาษณ์
40204.7 เตรียมชุดหนีบสัน	7.1 ปรับตั้งแคลมป์หนีบตามความหนาของหนังสือได้ถูกต้อง 7.4 ปรับตั้งระบบส่งหนังสือที่ไสกาวแล้วไปที่เครื่องตัดเย็บสาม ด้านได้ถูกต้อง 7.3 ปรับตั้งแรงกดสันได้ถูกต้อง 7.2 ปรับตั้งความกว้างช่องทางเดินหนังสือเพื่อประกอบไม่ให้ ลุ่มลุ่ม/ติดขัดได้ถูกต้อง	การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน การสัมภาษณ์

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

N/A

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ

1. **ปรับตั้งชุดป้อนปก**
 - 0.3902 1.4 ปรับตั้งจังหวะป้อนปกของชุดป้อนปกให้ถูกต้องและพอดีกับจังหวะป้อนเนื้อในหนังสือ
 - 0.3903 1.2 ปรับตั้งฉากข้างที่ชุดป้อนปกเพื่อป้อนปกให้ได้ฉากอย่างถูกต้อง
 - 0.3904 1.3 ปรับตั้งระยะกรีดสันของล่อกรีดสัน (creasing) ที่ชุดป้อนปกให้ถูกต้อง
 - 0.3905 1.1 ปรับตั้งความยาวปกที่ชุดป้อนปกให้ถูกต้องตรงกับลักษณะตัวอย่างหนังสือ
1. **ปรับตั้งส่วนป้อนเนื้อใน**
 - 0.3906 2.2 ปรับระยะช่องป้อนเนื้อใน (กรณีป้อนมือ) ให้ถูกต้อง
 - 0.3907 2.3 ปรับจังหวะและความเร็วการป้อนเนื้อในใส่เครื่องให้ถูกต้อง
 - 0.3908 2.1 ปรับตั้งอุปกรณ์เขย่าเนื้อในให้ถูกต้อง
1. **ปรับตั้งส่วนไสสัน**
 - 0.3909 3.1 ปรับตั้งชุดลมดูดฝุ่นและฝอยกระดาษ (blower) จากการไสสันทากาวให้ถูกต้อง
 - 0.3910 3.2 ปรับตั้งระยะลึกของการไสสันให้ถูกต้อง
 - 0.3911 ปรับตั้งระบบป้อนเนื้อในที่ส่งมาจากเครื่องเก็บเล่มในกรณีที่ใช้เครื่องไสสันทากาวอัตโนมัติแบบต่อพ่วงกับเครื่องเก็บเล่มและเครื่องตัดเจียนสามด้าน
 - 0.3911 4.1 ปรับตั้งระบบป้อนเนื้อในที่ส่งมาจากเครื่องเก็บเล่มให้ถูกต้อง
1. **เตรียมชุดอ่างกาว**
 - 0.3912 5.3 ปรับตั้งอุณหภูมิหมอมกาวให้ถูกต้องเพื่อให้กาวมีความหนืดที่เหมาะสมและไหลได้ต่อเนื่อง
 - 0.3913 5.1 เตรียมอ่างกาวสันให้ถูกต้อง
 - 0.3914 5.5 ปรับตั้งระยะความยาวของหนังสือให้ถูกต้อง
 - 0.3915 5.4 ปรับตั้งความหนาของชั้นกาวให้ถูกต้องตามข้อกำหนดและลักษณะหนังสือที่จะไสสันทากาว
 - 0.3916 5.6 ปรับตั้งอุณหภูมิหม้ออุ่นกาว ให้กาวหลอมเหลว (premelt) ให้ถูกต้อง
 - 0.3917 5.2 เตรียมอ่างกาวข้างให้ถูกต้อง
1. **เตรียมชุดมิดไสสัน**
 - 0.3918 6.3 ปรับตั้งมิดเขาร่องให้ถูกต้อง
 - 0.3919 6.4 ปรับตั้งแปรงปิดฝุ่นให้ถูกต้อง
 - 0.3920 6.1 เลือกชุดมิดให้เหมาะกับลักษณะงาน ให้ถูกต้อง
 - 0.3921 6.2 ปรับตั้งมิดไสสันให้ถูกต้อง
1. **เตรียมชุดหนีบสัน**
 - 0.3922 7.1 ปรับตั้งแคลมป์หนีบตามความหนาของหนังสือให้ถูกต้อง
 - 0.3923 7.4 ปรับตั้งระบบส่งหนังสือที่ไสกาวแล้วไปที่เครื่องตัดเจียนสามด้านให้ถูกต้อง
 - 0.3924 7.3 ปรับตั้งแรงกดสันให้ถูกต้อง
 - 0.3925 7.2 ปรับตั้งความกว้างช่องทางเดินหนังสือเพื่อประคองไม่ให้เล่มล้ม/ติดขัดให้ถูกต้อง

(ข) ความต้องการด้านความรู้

N/A

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

N/A

15. ขอบเขต (Range Statement)

N/A

16. หน่วยสมรรถนะรวม (ถ้ามี)

N/A

17. ชุดสาหรณ์รวม/กลุ่มอาชีพรวม (ถ้ามี)

N/A

18. รายละเอียดกระบวนการและวิธีการประเมิน (Assessment Description and Procedure)

N/A

1. รหัสหน่วยสมรรถนะ 40205
2. ชื่อหน่วยสมรรถนะ ตรวจสอบและควบคุมคุณภาพงานไสเส้นทากาว
3. ทบทวนครั้งที่ 2 / 2566
4. สร้างใหม่ ☐ ปรับปรุง ☒

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

ช่างไสเส้นทากาว

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

มีความรู้ความสามารถในการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพงานไสเส้นทากาวในระหว่างการผลิตไสเส้นทากาว และผลงานหนังสือจากการไสเส้นทากาว ในด้านความถูกต้อง และการยึดติดตามข้อกำหนดคุณภาพงานไสเส้นทากาวที่กำหนดในองค์กร และเลือกใช้วิธีการและเครื่องมือตรวจสอบคุณภาพงานไสเส้นทากาวได้อย่างเหมาะสม รวมถึงการบันทึกข้อมูลการตรวจสอบและควบคุมคุณภาพได้อย่างครบถ้วน

7. สำหรับระดับคุณวุฒิ

1	2	3	4	5	6	7	8
☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐	☐

8. กลุ่มอาชีพ (Sector)

ผู้ประกอบการวิชาชีพงานหลังพิมพ์

9. ชื่ออาชีพและรหัสอาชีพอื่นที่หน่วยสมรรถนะนี้สามารถใช้ได้ (ถ้ามี)

- มีประสบการณ์ทำงานด้านการไสเส้นทากาวไม่น้อยกว่า 1 ปี
- ผ่านหน่วยสมรรถนะ 40202 ตรวจสอบคุณภาพงานไสเส้นทากาวเบื้องต้นหลังตัดเย็บแล้ว

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

N/A

11. สมรรถนะย่อยและเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Elements and Performance Criteria)

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์การปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
40205.1 ตรวจสอบความถูกต้องเรียบร้อยของงานไสเส้นทากาว	1.5 ตรวจสอบการเรียงลำดับเลขหน้าหนังสือให้ถูกต้อง 1.6 ตรวจสอบภาพและตัวหนังสือหลังตัดเย็บแล้วต้องสมบูรณ์ ไม่ถูกตัดขาด 1.1 ตรวจสอบขนาดรูปเล่มของหนังสือให้ถูกต้องตามใบสั่งงาน 1.2 ตรวจสอบความถูกต้องของปกกับเนื้อในหนังสือได้อย่างถูกต้อง 1.3 ตรวจสอบลักษณะได้ฉากและเป็นเหลี่ยมของสันให้ถูกต้องตามใบสั่งงาน 1.4 ตรวจสอบความต่อเนื่องของภาพต่อระหว่างปกในกับหน้าแรก/หน้าสุดท้ายของเนื้อในให้ถูกต้อง	การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน การสัมภาษณ์

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
40205.2 ตรวจสอบการยึดติดของงานไสเส้นทากาว	2.4 ตรวจสอบความเหมาะสมของปริมาณกาวข้างใต้ถูกต้อง 2.1 ตรวจสอบการยึดติดแน่นของกาวเส้นใต้ถูกต้อง 2.5 ตรวจสอบความถูกต้องตรงตำแหน่งเครื่องหมายกำกับเส้นใต้ถูกต้อง 2.3 ตรวจสอบความสม่ำเสมอและความเรียบของการติดเนื้อกาวตลอดเส้นโดยไม่มีฟองอากาศใต้ถูกต้อง 2.2 ตรวจสอบการยึดติดแน่นของกาวข้างใต้ถูกต้อง	การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน การสัมภาษณ์
40205.3 บันทึกข้อมูลการปฏิบัติงานตรวจสอบและควบคุมคุณภาพงานไสเส้นทากาว	3.1 ลงบันทึกข้อมูลการปฏิบัติงานของแต่ละงานใต้ถูกต้องครบถ้วน	การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน การสัมภาษณ์

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

N/A

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

- (ก) ความต้องการด้านทักษะ
1. ความสามารถในการปฏิบัติงานไสเส้นทากาว
 2. ความสามารถในการตรวจสอบคุณภาพงานไสเส้นทากาว
 3. ความสามารถในการเขียนรายงานผลการตรวจสอบคุณภาพงานไสเส้นทากาวที่สื่อสารได้เข้าใจ
- (ข) ความต้องการด้านความรู้
1. ความรู้เกี่ยวกับขั้นตอนไสเส้นทากาว
 2. ความรู้เกี่ยวกับวิธีการตรวจสอบคุณภาพงานไสเส้นทากาว
 3. ความรู้เกี่ยวกับข้อกำหนดคุณภาพและรายการตรวจสอบคุณภาพ (checklist) ของงานไสเส้นทากาว
 4. ความรู้เกี่ยวกับศัพท์เทคนิคของการไสเส้นทากาว

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

- (ก) หลักฐานการปฏิบัติงาน (Performance Evidence)
1. บันทึกการรายการจากการสังเกต
 2. บันทึกความคิดเห็นของหัวหน้างาน
 3. รูปเล่มหนังสือที่ไสเส้นทากาวและตัดเจียนแล้วที่ตรวจสอบความถูกต้องและสมบูรณ์ตามรายการตรวจสอบคุณภาพงานไสเส้นทากาวที่กำหนด
 4. ข้อมูลที่ลงบันทึกการปฏิบัติงานแต่ละใบส่งงานในเอกสารรายงานผลการปฏิบัติงานไสเส้นทากาวที่ครบถ้วน กระชับ และสื่อสารได้เข้าใจ
- (ข) หลักฐานความรู้ (Knowledge Evidence)
- แบบทดสอบ
- (ค) คำแนะนำในการประเมิน
- N/A
- (ง) วิธีการประเมิน
1. การประเมินความรู้ โดยใช้แบบทดสอบ
 2. การประเมินทักษะจากการประเมินผลการปฏิบัติงาน โดยใช้การสังเกต และใบบันทึกความคิดเห็นจากหัวหน้างาน

15. ขอบเขต (Range Statement)

- (ก) คำแนะนำ
1. การตรวจสอบความถูกต้องและสมบูรณ์ของรูปเล่มหนังสือที่ไสเส้นทากาวและตัดเจียนแล้วตามรายการตรวจสอบคุณภาพ (checklist) งานไสเส้นทากาวที่กำหนด

2. การตรวจสอบขนาดรูปเล่มของหนังสือให้ถูกต้องตามใบสั่งงาน โดยใช้ไม้บรรทัดวัดขนาดความกว้างและความยาว
 3. การตรวจสอบความถูกต้องของปกกับเนื้อในหนังสือ เป็นการตรวจสอบการไม่กลับหัวของปกกับเนื้อใน และการเป็นเล่มเดียวกันของปกกับเนื้อใน
 4. การตรวจสอบลักษณะได้ฉาก ควรใช้ไม้ฉากในการตรวจสอบ และการตรวจสอบเป็นเหลี่ยมของสันโดยวางสันให้ได้ในระนาบที่เรียบไม่โค้ง
 5. การตรวจสอบความถูกต้องและต่อเนื่องของภาพต่อระหว่างปกในกับหน้าแรก/หน้าสุดท้ายของเนื้อในการเรียงลำดับเลขหน้าและความสมบูรณ์ของภาพและตัวหนังสือหลังตัดเจียน จะใช้วิธีการสุ่มตรวจสอบหนังสือตามข้อกำหนดคุณภาพ
 6. การตรวจสอบการยึดติดของกาวสัน และกาวข้างจะใช้วิธีการดึงเนื้อในออกจากปกของเล่มหนังสือที่ไสกาวแล้ว โดยเนื้อในต้องไม่หลุดออกจากปก
 7. การตรวจสอบความเหมาะสมของปริมาณกาวข้างได้ถูกต้อง คือ ต้องไม่ล้นเกินแนวเส้นพับของปกหน้า-ปกหลัง
 8. ความครบถ้วนของข้อมูลการปฏิบัติงานแต่ละใบสั่งงานที่มีการลงบันทึกในเอกสารรายงานผลการปฏิบัติงานให้สำนักท้าว และต้องกระชับ และสื่อสารได้เข้าใจ
- (ข) คำอธิบายรายละเอียด

N/A

16. หน่วยสมรรถนะรวม (ถ้ามี)

N/A

17. อุตสาหกรรมร่วม/กลุ่มอาชีพร่วม (ถ้ามี)

N/A

18. รายละเอียดกระบวนการและวิธีการประเมิน (Assessment Description and Procedure)

- 18.1 การสัมภาษณ์ (รายละเอียดตามคู่มือการประเมิน หน้า.....)
- 18.2 การทดสอบโดยข้อสอบ (รายละเอียดตามคู่มือประเมินหน้า.....)
- 18.3 การสังเกตการณ์ปฏิบัติงานในสภาพจริง หรือสภาวะจำลอง หรือผลงาน

1. รหัสหน่วยสมรรถนะ40206
2. ชื่อหน่วยสมรรถนะบำรุงรักษาเครื่องเสี้ยนทากาวตามแผนการบำรุงรักษา
3. ทบทวนครั้งที่2 / 2566
4. สร้างใหม่

☐

ปรับปรุง

☒

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

ช่างเสี้ยนทากาว

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

มีความรู้ความสามารถในการบำรุงรักษาเครื่องเสี้ยนทากาวตามแผนบำรุงรักษาที่กำหนดในเครื่องเสี้ยนทากาว ได้อย่างถูกวิธี และมีประสิทธิภาพ

7. สำหรับระดับคุณวุฒิ

1	2	3	4	5	6	7	8
☐	☐	☐	☒	☐	☐	☐	☐

8. กลุ่มอาชีพ (Sector)

ผู้ประกอบการวิชาชีพงานหลังพิมพ์

9. ชื่ออาชีพและรหัสอาชีพอื่นที่หน่วยสมรรถนะนี้สามารถใช้ได้ (ถ้ามี)

N/A

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

N/A

11. สมรรถนะย่อยและเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Elements and Performance Criteria)

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
40206.1 ตรวจสอบระบบหล่อลื่น	1.2 หล่อลื่นตามจุดหล่อลื่นได้ถูกต้องตามระยะในแผนการบำรุงรักษาและคู่มือการบำรุงรักษาเครื่อง 1.1 ตรวจสอบระบบหล่อลื่นในจุดต่าง ๆ ได้ถูกต้อง	การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน การสัมภาษณ์
40206.2 ทำความสะอาดเครื่องตามแผนบำรุงรักษา	2.1 ทำความสะอาดอ่างกาวได้ถูกต้องตามแผนการบำรุงรักษาและคู่มือการบำรุงรักษาเครื่อง	การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน การสัมภาษณ์
40206.3 บันทึกข้อมูล/ประวัติการบำรุงรักษา	3.1 ลงบันทึกข้อมูล/ประวัติการบำรุงรักษาอย่างสม่ำเสมอและครบถ้วน	การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน การสัมภาษณ์

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

1. มีประสบการณ์ทำงานด้านการเสี้ยนทากาวไม่น้อยกว่า 1 ปี
2. ผ่านหน่วยสมรรถนะ 40203 บำรุงรักษาเครื่องเสี้ยนทากาวเบื้องต้น

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ

1. ความสามารถในการปฏิบัติงานไสเส้นทากาว
2. ความสามารถในการหล่อลื่นตามจุดหล่อลื่นในเครื่องไสเส้นทากาว
3. ความสามารถในการทำความสะอาดอ่างทากาวตามแผนบำรุงรักษาที่กำหนดในคู่มือบำรุงรักษา
4. ความสามารถในการเขียนรายงานผลการปฏิบัติงานบำรุงรักษาเครื่องไสเส้นทากาวที่สื่อสารได้เข้าใจ
5. ความสามารถในการจัดทำระบบเก็บประวัติบำรุงรักษาเครื่องไสเส้นทากาว

(ข) ความต้องการด้านความรู้

1. ความรู้เกี่ยวกับส่วนประกอบและลักษณะการทำงานของเครื่องไสเส้นทากาว
2. ความรู้เกี่ยวกับรายการอะไหล่ของเครื่องไสเส้นทากาว
3. ความรู้เกี่ยวกับรายการตรวจสอบการบำรุงรักษาเครื่องไสเส้นทากาว
4. ความรู้เกี่ยวกับระบบเก็บประวัติการบำรุงรักษาเครื่องไสเส้นทากาว

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

(ก) หลักฐานการปฏิบัติงาน (Performance Evidence)

1. บันทึกการรายการจากการสังเกต
2. บันทึกความคิดเห็นของหัวหน้างาน
3. สภาพเครื่องไสเส้นทากาวที่มีระบบหล่อลื่นถูกต้อง และมีการทำความสะอาดตามแผนการบำรุงรักษา
4. เอกสารการลงบันทึกข้อมูล/ประวัติการบำรุงรักษาเครื่องไสเส้นทากาว

(ข) หลักฐานความรู้ (Knowledge Evidence)

1. แบบทดสอบ
2. แบบสัมภาษณ์

(ค) คำแนะนำในการประเมิน

N/A

(ง) วิธีการประเมิน

1. การประเมินความรู้ โดยใช้แบบทดสอบ และแบบสัมภาษณ์
2. การประเมินทักษะจากการประเมินผลการปฏิบัติงาน โดยใช้การสังเกต และไปบันทึกความคิดเห็นจากหัวหน้างาน

15. ขอบเขต (Range Statement)

(ก) คำแนะนำ

N/A

(ข) คำอธิบายรายละเอียด

1. วิธีการและขั้นตอนการตรวจเช็คระบบหล่อลื่นในแผนการบำรุงรักษาและคู่มือการบำรุงรักษาเครื่อง
2. วิธีการและขั้นตอนการทำความสะอาดอ่างทากาวในแผนการบำรุงรักษาและคู่มือการบำรุงรักษาเครื่อง

16. หน่วยสมรรถนะร่วม (ถ้ามี)

N/A

17. อุตสาหกรรมร่วม/กลุ่มอาชีพร่วม (ถ้ามี)

N/A

18. รายละเอียดกระบวนการและวิธีการประเมิน (Assessment Description and Procedure)

- 18.1 การสัมภาษณ์ (รายละเอียดตามคู่มือการประเมิน หน้า.....)
- 18.2 การทดสอบโดยข้อสอบ (รายละเอียดตามคู่มือประเมินหน้า.....)
- 18.3 การสังเกตการณ์ปฏิบัติงานในสภาพจริง หรือสภาวะจำลอง หรือผลงาน