



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
40204	เตรียมเครื่องไสเส้นทากาวให้พร้อมในงานไสเส้นทากาว
40205	ตรวจสอบและควบคุมคุณภาพงานไสเส้นทากาว
40206	บำรุงรักษาเครื่องไสเส้นทากาวตามแผนการบำรุงรักษา

10. ระดับคุณวุฒิ

10.1 สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมกรรมการพิมพ์ สาขางานหลังพิมพ์ อาชีพช่างทำสำเร็จงานออฟเซต - งานไสเส้นทากาว ระดับ 4

คุณลักษณะของผลการเรียนรู้ (Characteristics of Outcomes)

N/A

การเลื่อนระดับคุณวุฒิวิชาชีพ (Qualification Pathways)

N/A

หลักเกณฑ์การต่ออายุหนังสือรับรองมาตรฐานอาชีพ

N/A

กลุ่มบุคคลในอาชีพ (Target Group)

N/A

หน่วยสมรรถนะ (หน่วยสมรรถนะทั้งหมดของคุณวุฒิวิชาชีพนี้)

- 40204 เตรียมเครื่องไสเส้นทากาวให้พร้อมในงานไสเส้นทากาว
- 40205 ตรวจสอบและควบคุมคุณภาพงานไสเส้นทากาว
- 40206 บำรุงรักษาเครื่องไสเส้นทากาวตามแผนการบำรุงรักษา

ตารางแผนผังแสดงหน้าที่

1. ตารางแสดงหน้าที่ 1

ประกาศใช้ ณ

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	402	ปฏิบัติงานสายเส้นทากาว

คำอธิบาย ตารางแผนผังแสดงหน้าที่เป็นแผนผังที่ใช้วิเคราะห์หน้าที่งานเพื่อให้ได้หน้าที่หลัก (Key Function)

2. ตารางแสดงหน้าที่ 1 (ต่อ)

ประกาศใช้ ณ

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	ปฏิบัติงานสีสันทากาว	40204	เตรียมเครื่องสีสันทากาวให้พร้อมในงานสีสันทากาว	40204.1	ปรับตั้งชุดบ่อนปก
				40204.2	ปรับตั้งส่วนบ่อนเนื้อใน
				40204.3	ปรับตั้งส่วนสีสันทากาว
				40204.4	ปรับตั้งระบบบ่อนเนื้อในที่ส่งมาจากเครื่องเก็บเล่มในกรณีที่ใช้เครื่องสีสันทากาวอัตโนมัติแบบต่อพ่วงกับเครื่องเก็บเล่มและเครื่องตัดเย็บสามด้าน
				40204.5	เตรียมชุดอังกาว
				40204.6	เตรียมชุดมัดสีสันทากาว
				40204.7	เตรียมชุดหนีบสีสันทากาว

หน้าที่หลัก Key Function		หน่วยสมรรถนะ Unit of Competence		หน่วยสมรรถนะย่อย Element of Competence	
รหัส	คำอธิบาย	รหัส	คำอธิบาย	รหัส	คำอธิบาย
402	ปฏิบัติงานสายสั่นทากาว	40204	เตรียมเครื่องสายสั่นทากาวให้พร้อมในงานสายสั่นทากาว	40204.5	เตรียมชุดอ่างกาว
				40204.6	เตรียมชุดมีดสายสั่น
				40204.7	เตรียมชุดหนีบสั่น
		40205	ตรวจสอบและควบคุมคุณภาพงานสายสั่นทากาว	40205.1	ตรวจสอบความถูกต้องเรียบร้อยของงานสายสั่นทากาว
				40205.2	ตรวจสอบการยึดติดของงานสายสั่นทากาว
				40205.3	บันทึกข้อมูลการปฏิบัติงานตรวจสอบและควบคุมคุณภาพงานสายสั่นทากาว
		40206	บำรุงรักษาเครื่องสายสั่นทากาวตามแผนการบำรุงรักษา	40206.1	ตรวจสอบระบบหล่อลื่น
				40206.2	ทำความสะอาดเครื่องตามแผนบำรุงรักษา
				40206.3	บันทึกข้อมูล/ประวัติการบำรุงรักษา

หน้าที่หลัก Key Function		หน่วยสมรรถนะ Unit of Competence		หน่วยสมรรถนะย่อย Element of Competence	
รหัส	คำอธิบาย	รหัส	คำอธิบาย	รหัส	คำอธิบาย
402	ปฏิบัติงานสีสันทากาว	40206	บำรุงรักษาเครื่องสีสันทากาวตามแผนการบำรุงรักษา	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 2 / 2566
4. สร้างใหม่ ☐ ปรับปรุง ☒

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

ช่างไสเส้นทากาว

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

มีความรู้ความสามารถในการปรับตั้งเครื่องไสเส้นทากาวทุกประเภท โดยปรับตั้งส่วนประกอบต่าง ๆ ได้ถูกต้อง ตามคู่มือการใช้เครื่อง และมีประสิทธิภาพตามเกณฑ์ที่กำหนดในองค์กร สามารถเลือกวัสดุเครื่องมือ และวิธีการปฏิบัติงานไสเส้นทากาวด้วยเครื่องไสเส้นทากาวได้อย่างเหมาะสมกับลักษณะงานที่ต้องดำเนินการ

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)
40204.1 ปรับตั้งชุดป้อนปก	1.1 ปรับตั้งความยาวปกที่ชุดป้อนปกได้ถูกต้องตรงกับลักษณะตัวอย่างหนังสือ 1.2 ปรับตั้งฉากข้างที่ชุดป้อนปกเพื่อป้อนปกให้ได้ฉากอย่างถูกต้อง 1.3 ปรับตั้งระยะกรีดสันของล้อกรีดสัน (creasing) ที่ชุดป้อนปกได้ถูกต้อง 1.4 ปรับตั้งจังหวะป้อนปกของชุดป้อนปกให้ถูกต้องและพอดีกับจังหวะป้อนเนื้อในหนังสือ	การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน การสัมภาษณ์
40204.2 ปรับตั้งส่วนป้อนเนื้อใน	2.1 ปรับตั้งอุปกรณ์เขย่าเนื้อในได้ถูกต้อง 2.2 ปรับระยะช่องป้อนเนื้อใน (กรณีป้อนมือ) ได้ถูกต้อง 2.3 ปรับจังหวะและความเร็วการป้อนเนื้อในใส่เครื่องได้ถูกต้อง	การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
40204.3 ปรับตั้งส่วนไส้เส้น	3.1 ปรับตั้งชุดลมดูดฝุ่นและฟอยกระดาษ (blower) จากการไส้เส้นทากาวได้ถูกต้อง 3.2 ปรับตั้งระยะลึกของการไส้เส้นได้ถูกต้อง	การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน การสัมภาษณ์
40204.4 ปรับตั้งระบบป้อนเนื้อในที่ส่งมาจากเครื่องเก็บเล่มในกรณีที่ใช้เครื่องไส้เส้นทากาวอัตโนมัติแบบต่อพ่วงกับเครื่องเก็บเล่มและเครื่องตัดเย็บสามด้าน	4.1 ปรับตั้งระบบป้อนเนื้อในที่ส่งมาจากเครื่องเก็บเล่มได้ถูกต้อง	การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน การสัมภาษณ์
40204.5 เตรียมชุดอ่างกาว	5.1 เตรียมอ่างกาวสันได้ถูกต้อง 5.2 เตรียมอ่างกาวข้างได้ถูกต้อง 5.3 ปรับตั้งอุณหภูมิหลอมกาวได้ถูกต้องเพื่อให้กาวมีความหนืดที่เหมาะสมและไหลได้ต่อเนื่อง 5.4 ปรับตั้งความหนาของชั้นกาวได้ถูกต้องตามข้อกำหนดและลักษณะหนังสือที่จะไส้เส้นทากาว 5.5 ปรับตั้งระยะความยาวของหนังสือได้ถูกต้อง 5.6 ปรับตั้งอุณหภูมิหม้ออุ่นกาว ให้กาวหลอมเหลว (pre-melt) ได้ถูกต้อง	การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน
40204.6 เตรียมชุดมิดไส้เส้น	6.1 เลือกชุดมิดให้เหมาะกับลักษณะงาน ได้ถูกต้อง 6.2 ปรับตั้งมิดไส้เส้นได้ถูกต้อง 6.3 ปรับตั้งมิดเซาะร่องได้ถูกต้อง 6.4 ปรับตั้งแปรงขัดฝุ่นได้ถูกต้อง	การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน การสัมภาษณ์
40204.7 เตรียมชุดหนีบสัน	7.1 ปรับตั้งแคลมป์หนีบตามความหนาของหนังสือได้ถูกต้อง 7.2 ปรับตั้งความกว้างช่องทางเดินหนังสือเพื่อประคองไม่ให้ล้มล้ม/ติดขัดได้ถูกต้อง 7.3 ปรับตั้งแรงกดสันได้ถูกต้อง 7.4 ปรับตั้งระบบส่งหนังสือที่ไสกาวแล้วไปที่เครื่องตัดเย็บสามด้านได้ถูกต้อง	การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน การสัมภาษณ์

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

- มีประสบการณ์ทำงานด้านการไส้เส้นทากาวมาไม่น้อยกว่า 1 ปี
- ผ่านหน่วยสมรรถนะ 40201 ปฏิบัติงานไส้เส้นทากาว

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ

1. ความสามารถในการปรับตั้งส่วนประกอบต่าง ๆ ของเครื่องไสเส้นทากาวอย่างถูกวิธี
2. ความสามารถในการใช้งานเครื่องไสเส้นทากาวอย่างถูกต้อง
3. ความสามารถในการเลือกใช้เครื่องมือในการปรับตั้งเครื่องไสเส้นทากาวได้อย่างเหมาะสม

(ข) ความต้องการด้านความรู้

1. ความรู้เกี่ยวกับประเภทของเครื่องไสเส้นทากาว
2. ความรู้เกี่ยวกับโครงสร้าง ส่วนประกอบและลักษณะการทำงานของเครื่องไสเส้นทากาว
3. ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการปฏิบัติงานเครื่องไสเส้นทากาว
4. ความรู้เกี่ยวกับรูปแบบท่าเลมหนังสือด้วยวิธีการไสเส้นทากาว
5. ความรู้เกี่ยวกับขั้นตอนไสเส้นทากาว
6. ความรู้เกี่ยวกับประเภทของกาวที่ใช้กับงานไสเส้นทากาว

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

(ก) หลักฐานการปฏิบัติงาน (Performance Evidence)

1. บันทึกรายการจากการสังเกต
2. บันทึกความคิดเห็นของหัวหน้างาน
3. ความถูกต้องของการปรับตั้งความยาวปาก ฉากข้าง ระยะกรีดเส้นของล้อกรีดเส้น และจังหวะป้อนปากของชุดป้อนปาก
4. ความถูกต้องของการปรับตั้งอุปกรณ์เขย่าเนื้อในที่ถูกต้อง
5. ความถูกต้องของการปรับระยะช่องป้อนเนื้อใน (กรณีป้อนมือ)
6. ความถูกต้องของการปรับจังหวะ/ความเร็วการป้อนเนื้อในใส่เครื่อง
7. ความถูกต้องของการปรับตั้งชุดลมดูดฝุ่นและฝอยกระดาษจากการไสเส้นทากาว
8. ความถูกต้องของการเตรียมอ่างกาวเส้น
9. ความถูกต้องของการเตรียมอ่างกาวข้าง
10. ความถูกต้องของการปรับตั้งอุณหภูมิหม้อกาว
11. ผลจากการปรับตั้งความหนาของชั้นกาวถูกต้อง
12. ผลจากการปรับตั้งระยะความยาวของหนังสือถูกต้อง
13. ผลจากการปรับตั้งอุณหภูมิหม้ออุ่นกาวถูกต้อง
14. ชุดมิติที่เหมาะสมกับลักษณะงาน
15. ผลจากการปรับตั้งมิติไสเส้นถูกต้อง
16. ผลจากการปรับตั้งมิติเขาร่องถูกต้อง
17. ผลจากการปรับตั้งแปรงขัดฝุ่นถูกต้อง
18. ผลจากการปรับตั้งแคลมป์หนีบตามความหนาของหนังสือถูกต้อง
19. ผลจากการปรับตั้งความกว้างช่องทางเดินหนังสือเพื่อประกอบไม่ให้เลมล้ม/ติดขัดถูกต้อง
20. ผลจากการปรับตั้งแรงกดสันถูกต้อง
21. ผลจากการปรับตั้งระบบส่งหนังสือที่ไสกาวแล้วไปที่เครื่องตัดเจียนสามด้านถูกต้อง
22. ผลงานเลมหนังสือที่ได้จากการไสเส้นทากาว

(ข) หลักฐานความรู้ (Knowledge Evidence)

1. แบบสัมภาษณ์
2. แบบทดสอบ

• คำแนะนำในการประเมิน

ในการประเมินทักษะการเตรียมเครื่องไสเส้นทากาวควรระบุประเภทของเครื่องไสเส้นทากาวที่ใช้ทดสอบ และมีคู่มือการใช้เครื่องไสเส้นทากาวประกอบการทดสอบด้วย

• วิธีการประเมิน

1. การประเมินความรู้ โดยใช้แบบทดสอบและการสัมภาษณ์
2. การประเมินทักษะจากการประเมินผลการปฏิบัติงาน โดยใช้การสังเกต และไปบันทึกความคิดเห็นจากหัวหน้างาน

15. ขอบเขต (Range Statement)

(ก) คำแนะนำ

1. เครื่องไสเส้นทากาวมี 2 ประเภท ได้แก่ เครื่องไสเส้นทากาวแบบป้อนมือ และป้อนอัตโนมัติต่อพ่วงกับเครื่องเก็บเลม

2. การปรับตั้งส่วนประกอบต่าง ๆ ของเครื่องไล่เส้นทากาวควรมีการใช้เครื่องมือปรับตั้งที่เหมาะสมกับการปรับตั้งแต่ละขั้นตอน

(ข) คำอธิบายรายละเอียด

1. วิธีการและขั้นตอนการปรับตั้งความยาวปก ฉากข้าง ระยะกรีดสันของล้อยกรีดสัน และจังหวะป้อนปกของชุดป้อนปกขึ้นกับรูปเล่มหนังสือที่จะไล่เส้นทากาว
2. วิธีการและขั้นตอนการปรับตั้งอุปกรณ์เขย่าเนื้อในขึ้นกับความหนาของหนังสือที่จะไล่เส้นทากาว
3. วิธีการและขั้นตอนการปรับระยะช่องป้อนเนื้อในขึ้นกับความหนาของหนังสือที่จะไล่เส้นทากาว
4. วิธีการและขั้นตอนการปรับจังหวะ/ความเร็วการป้อนเนื้อในใส่เครื่อง
5. วิธีการและขั้นตอนการปรับตั้งชุดลมดูดฝุ่นและฟอยกระดาษจากการไล่สัน
6. วิธีการและขั้นตอนการปรับตั้งระบบป้อนเนื้อในที่ส่งมาจากเครื่องเก็บเล่ม
7. วิธีการและขั้นตอนการเตรียมอ่างทาสัน
8. วิธีการและขั้นตอนการเตรียมอ่างทาก้าง
9. วิธีการและขั้นตอนการปรับตั้งอุณหภูมิหม้อทากาวให้ทากาวมีความหนืดที่เหมาะสมและไหลได้ต่อเนื่อง
10. วิธีการและขั้นตอนการปรับตั้งความหนาของชั้นทากาวตามข้อกำหนดและลักษณะหนังสือที่จะไล่เส้นทากาว
11. วิธีการและขั้นตอนการปรับตั้งระยะความยาวของหนังสือ
12. วิธีการและขั้นตอนการปรับตั้งอุณหภูมิหม้ออุ่นทากาว
13. การเลือกชุดมิดที่เหมาะสมกับลักษณะงานขึ้นกับชนิดกระดาษเนื้อใน และความหนาของหนังสือ
14. วิธีการและขั้นตอนการปรับตั้งมิดไล่สัน
15. วิธีการและขั้นตอนการปรับตั้งมิดเข้ระร่อง
16. วิธีการและขั้นตอนการปรับตั้งแปรงขัดฝุ่น
17. วิธีการและขั้นตอนการปรับตั้งแคลมป์หนีบตามความหนาของหนังสือ
18. วิธีการและขั้นตอนการปรับตั้งความกว้างช่องทางเดินหนังสือเพื่อประคองไม่ให้เล่มล้น/ติดขัด
19. วิธีการและขั้นตอนการปรับตั้งแรงกดสัน
20. วิธีการและขั้นตอนการปรับตั้งระบบส่งหนังสือที่ไล่ทากาวแล้วไปที่เครื่องตัดเจียนสามด้าน

16. หน่วยสมรรถนะร่วม (ถ้ามี)

N/A

17. อุตสาหกรรมร่วม/กลุ่มอาชีพร่วม (ถ้ามี)

N/A

18. รายละเอียดกระบวนการและวิธีการประเมิน (Assessment Description and Procedure)

1.

1. การสัมภาษณ์ (รายละเอียดตามคู่มือการประเมิน หน้า.....)
2. การทดสอบโดยข้อสอบ (รายละเอียดตามคู่มือประเมินหน้า.....)
3. การสังเกตการณ์ปฏิบัติงานในสภาพจริง หรือสภาวะจำลอง หรือผลงาน

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)

N/A

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

N/A

11. สมรรถนะย่อยและเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Elements and Performance Criteria)

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

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
40205.2 ตรวจสอบการยึดติดของงานไสเส้นทากาว	2.1 ตรวจสอบการยึดติดแน่นของกาวสันได้ถูกต้อง 2.2 ตรวจสอบการยึดติดแน่นของกาวข้างได้ถูกต้อง 2.3 ตรวจสอบความสม่ำเสมอและความเรียบของการติดเนื้อกาวตลอดสันโดยไม่มีฟองอากาศได้ถูกต้อง 2.4 ตรวจสอบความเหมาะสมของปริมาณกาวข้างได้ถูกต้อง 2.5 ตรวจสอบความถูกต้องตรงตำแหน่งเครื่องหมายกำกับสันได้ถูกต้อง	การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน การสัมภาษณ์
40205.3 บันทึกข้อมูลการปฏิบัติงานตรวจสอบและควบคุมคุณภาพงานไสเส้นทากาว	3.1 ลงบันทึกข้อมูลการปฏิบัติงานของแต่ละงานได้ถูกต้องครบถ้วน	การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน การสัมภาษณ์

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

- มีประสบการณ์ทำงานด้านการไสเส้นทากาวไม่น้อยกว่า 1 ปี
- ผ่านหน่วยสมรรถนะ 40202 ตรวจสอบคุณภาพงานไสเส้นทากาวเบื้องต้นหลังตัดเจียนแล้ว

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ

- ความสามารถในการปฏิบัติงานไสเส้นทากาว
- ความสามารถในการตรวจสอบคุณภาพงานไสเส้นทากาว
- ความสามารถในการเขียนรายงานผลการตรวจสอบคุณภาพงานไสเส้นทากาวที่สื่อสารได้เข้าใจ

(ข) ความต้องการด้านความรู้

- ความรู้เกี่ยวกับขั้นตอนไสเส้นทากาว
- ความรู้เกี่ยวกับวิธีการตรวจสอบคุณภาพงานไสเส้นทากาว
- ความรู้เกี่ยวกับข้อกำหนดคุณภาพและรายการตรวจสอบคุณภาพ (checklist) ของงานไสเส้นทากาว
- ความรู้เกี่ยวกับศัพท์เทคนิคของการไสเส้นทากาว

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

(ก) หลักฐานการปฏิบัติงาน (Performance Evidence)

- บันทึกการจากการสังเกต
- บันทึกความคิดเห็นของหัวหน้างาน
- รูปเล่มหนังสือที่ไสเส้นทากาวและตัดเจียนแล้วที่ตรวจสอบความถูกต้องและสมบูรณ์ตามรายการตรวจสอบคุณภาพงานไสเส้นทากาวที่กำหนด
- ข้อมูลที่ถึงบันทึกการปฏิบัติงานแต่ละใบส่งงานในเอกสารรายงานผลการปฏิบัติงานไสเส้นทากาวที่ครบถ้วน กระชับ และสื่อสารได้เข้าใจ

(ข) หลักฐานความรู้ (Knowledge Evidence)

แบบทดสอบ

(ค) คำแนะนำในการประเมิน

N/A

(ง) วิธีการประเมิน

- การประเมินความรู้ โดยใช้แบบทดสอบ
- การประเมินทักษะจากการประเมินผลการปฏิบัติงาน โดยใช้การสังเกต และใบบันทึกความคิดเห็นจากหัวหน้างาน

15. ขอบเขต (Range Statement)

(ก) คำแนะนำ

- การตรวจสอบความถูกต้องและสมบูรณ์ของรูปเล่มหนังสือที่ไสเส้นทากาวและตัดเจียนแล้วตามรายการตรวจสอบคุณภาพ (checklist) งานไสเส้นทากาวที่กำหนด

2. การตรวจสอบขนาดรูปเล่มของหนังสือให้ถูกต้องตามใบสั่งงาน โดยใช้ไม้บรรทัดวัดขนาดความกว้างและความยาว
3. การตรวจสอบความถูกต้องของปกกับเนื้อในหนังสือ เป็นการตรวจสอบการไม่กลับหัวของปกกับเนื้อใน และการเป็นเล่มเดียวกันของปกกับเนื้อใน
4. การตรวจสอบลักษณะได้ฉาก ควรใช้ไม้ฉากในการตรวจสอบ และการตรวจสอบเป็นเหลี่ยมของสันโดยวางสันให้ได้ในระนาบที่เรียบไม่โค้ง
5. การตรวจสอบความถูกต้องและต่อเนื่องของภาพต่อระหว่างปกในกับหน้าแรก/หน้าสุดท้ายของเนื้อในการเรียงลำดับเลขหน้า และความสมบูรณ์ของภาพและตัวหนังสือหลังตัดเจียน จะใช้วิธีการสุ่มตรวจสอบหนังสือตามข้อกำหนดคุณภาพ
6. การตรวจสอบการยึดติดของกาวสัน และกาวข้างจะใช้วิธีการดึงเนื้อในออกจากปกของเล่มหนังสือที่ใส่กาวแล้ว โดยเนื้อในต้องไม่หลุดออกจากปก
7. การตรวจสอบความเหมาะสมของปริมาณกาวข้างได้ถูกต้อง คือ ต้องไม่ล้นเกินแนวเส้นพับของปกหน้า-ปกหลัง
8. ความครบถ้วนของข้อมูลการปฏิบัติงานแต่ละใบสั่งงานที่มีการลงบันทึกในเอกสารรายงานผลการปฏิบัติงานใส่สันทากาว 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. รหัสหน่วยสมรรถนะ

40206
2. ชื่อหน่วยสมรรถนะ

บำรุงรักษาเครื่องไล่เส้นทากาวตามแผนการบำรุงรักษา
3. ทบทวนครั้งที่

2 / 2566
4. สร้างใหม่

☐

ปรับปรุง

☒

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

ช่างไล่เส้นทากาว

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

มีความรู้ความสามารถในการบำรุงรักษาเครื่องไล่เส้นทากาวตามแผนบำรุงรักษาที่กำหนดในเครื่องไล่เส้นทากาว 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	1.1 ตรวจสอบระบบหล่อลื่นในจุดต่าง ๆ ได้ถูกต้อง 1.2 หล่อลื่นตามจุดหล่อลื่นได้ถูกต้องตามระยะในแผนการบำรุงรักษาและคู่มือการบำรุงรักษาเครื่อง	การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน การสัมภาษณ์
40206.2 ทำความสะอาดเครื่องตามแผนบำรุงรักษา	2.1 ทำความสะอาดอ่างทากาวได้ถูกต้องตามแผนการบำรุงรักษาและคู่มือการบำรุงรักษาเครื่อง	การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน การสัมภาษณ์
40206.3 บันทึกข้อมูล/ประวัติการบำรุงรักษา	3.1 ลงบันทึกข้อมูล/ประวัติการบำรุงรักษาอย่างสม่ำเสมอและครบถ้วน	การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน การสัมภาษณ์

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

1. มีประสบการณ์ทำงานด้านการไล่เส้นทากาวมาไม่น้อยกว่า 1 ปี
2. ผ่านหน่วยสมรรถนะ 40203 บำรุงรักษาเครื่องไล่เส้นทากาวเบื้องต้น

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ

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

(ข) ความต้องการด้านความรู้

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

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

(ก) หลักฐานการปฏิบัติงาน (Performance Evidence)

1. บันทึกรายการจากการสังเกต
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. วิธีการและขั้นตอนการทำความสะอาดอ่างกาวในแผนการบำรุงรักษาและคู่มือการบำรุงรักษาเครื่อง

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