

คุณวุฒิวิชาชีพ

สาขาวิชาชีพการเชื่อมอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมอุตสาหกรรม อาชีพช่างเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือ ระดับ 6

คุณลักษณะของผลการเรียนรู้ (Characteristics of Outcomes)

เป็นผู้ปฏิบัติงานเชื่อมที่มีสมรรถนะในการทำงานหรือการประกอบอาชีพช่างเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือ มีความเชี่ยวชาญทั้งในเชิงเทคนิคและทฤษฎีในงานที่ซับซ้อน มีองค์ความรู้รอยเชื่อมฟิลเล็ท (Fillet Weld)

รอยเชื่อมต่อชนแผ่น (Butt Weld) และรอยเชื่อมต่อชนท่อน (Butt Weld)

สามารถปฏิบัติงานเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือตามใบสั่งงานรอยเชื่อมต่อชนท่อน (Butt Weld)

ได้อย่างมีคุณภาพและปลอดภัย ตรวจสอบคุณภาพของรอยเชื่อมต่อชนท่อน (Butt Weld)

และแก้ไขปัญหาเกี่ยวกับรอยเชื่อมต่อชนท่อน (Butt Weld) ได้ด้วยตนเอง

สามารถควบคุมคุณภาพงานเชื่อมได้ตามข้อกำหนดที่เกี่ยวข้อง มีความรู้และ ทักษะ ดังนี้

10MM7 เตรียมการเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือตามใบสั่งงานรอยเชื่อมต่อชนท่อน (Butt Weld)

10MM8 ปฏิบัติงานเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือตามใบสั่งงานรอยเชื่อมต่อชนท่อน (Butt Weld)

10MM9 ตรวจสอบคุณภาพงานเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือตามใบสั่งงานรอยเชื่อมต่อชนท่อน (Butt Weld)

20SF1 ปฏิบัติงานเชื่อมด้วยความปลอดภัย

30WD1 อธิบายหลักการเชื่อมเหล็กกล้าคาร์บอน

30WD2 อธิบายหลักการเชื่อมเหล็กกล้าไร้สนิม

ช่างเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือ ระดับ 6 ต้องมีความรับผิดชอบและสามารถแก้ปัญหาทางานที่มีความซับซ้อน

โดยใช้ความรู้และทักษะของการเชื่อมที่หลากหลาย เป็นแบบอย่างหรือผู้นำด้านจริยธรรมในการประกอบอาชีพ

การเลื่อนระดับคุณวุฒิวิชาชีพ (Qualification Pathways)

บุคคลที่จะได้รับคุณวุฒิวิชาชีพ อาชีพช่างเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือ ระดับ 6

ต้องผ่านการประเมินหน่วยสมรรถนะบังคับ 4 หน่วยสมรรถนะ และผ่านการประเมินหน่วยสมรรถนะทางเลือก 1

หน่วยสมรรถนะ ตามที่กำหนด

ผู้ขอเข้ารับการประเมินสมรรถนะ ต้องมีคุณสมบัติอย่างน้อย 1 ข้อ ดังนี้

1. ช่างเชื่อมในสถานประกอบการที่มีประสบการณ์ในการทำงานที่เกี่ยวข้องด้านงานเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือ

โดยมีหนังสือรับรองจากสถานประกอบการที่มีอายุไม่เกิน 1 ปี

2. ช่างเชื่อมแสดงหลักฐาน เช่น แฟ้มสะสมผลงาน ใบวุฒิการศึกษา ใบประกาศนียบัตร การฝึกอบรมงานเชื่อม หรือ ผลงานต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้อง ฯลฯ และสามารถตรวจสอบความน่าเชื่อถือได้

3. บุคคลที่ศึกษาในระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) ในสาขาช่างเชื่อมโลหะ หรือสาขาที่เกี่ยวข้อง ไม่น้อยกว่า 2 ปี

4. บุคคลที่ศึกษาในระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) ในสาขาช่างเชื่อมโลหะ หรือสาขาที่เกี่ยวข้อง

5. ช่างเชื่อมที่ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงาน กรมพัฒนาฝีมือแรงงาน

ในสาขาอาชีพช่างเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือ รอยเชื่อมต่อชนท่อน (Butt Weld)

และมีหลักฐานแสดงการปฏิบัติงานเชื่อมอย่างต่อเนื่อง โดยเว้นระยะเวลาไม่เกิน 6 เดือน

6. ช่างเชื่อมที่มีใบรับรองการทดสอบฝีมือช่างเชื่อมด้วยมาตรฐานสากล เช่น ISO, AWS, ASME

ในสาขาอาชีพช่างเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือ รอยเชื่อมต่อชนท่อน (Butt Weld)

และมีหลักฐานแสดงการปฏิบัติงานเชื่อมอย่างต่อเนื่อง โดยเว้นระยะเวลาไม่เกิน 6 เดือน

กลุ่มบุคคลในอาชีพ (Target Group)

ช่างเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือ หรือบุคลากรงานเชื่อมจากกลุ่มอุตสาหกรรมต่าง ๆ ที่ใช้เหล็กกล้าคาร์บอน หรือเหล็กกล้าไร้สนิม เป็นหลักในการสร้างหรือผลิตงาน เช่น งานโครงสร้างและเครื่องจักรกล งานต่อเรือ งานชิ้นส่วนประกอบยานพาหนะและเครื่องจักรกลหนัก งานเชื่อมปิโตรเลียมและปิโตรเคมีคอลและงานอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้อง

ช่างเชื่อมและช่างตัดโลหะด้วยเปลวไฟ (7212)

หมายเหตุ

N/A

หน่วยสมรรถนะ (หน่วยสมรรถนะทั้งหมดของคุณวุฒिवิชาชีพนี)

10MM7	WEL-GWMD-068B	เตรียมการเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือตามใบสั่งงานรอยเชื่อมต่อชนท่อน (Butt Weld)
10MM8	WEL-QXOE-069B	ปฏิบัติงานเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือตามใบสั่งงานรอยเชื่อมต่อชนท่อน (Butt Weld)
10MM9	WEL-JLMO-070B	ตรวจสอบคุณภาพงานเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือตามใบสั่งงานรอยเชื่อมต่อชนท่อน (Butt Weld)
20SF1	WEL-SIZP-109B	ปฏิบัติงานเชื่อมด้วยความปลอดภัย
30WD1	WEL-XFRM-112B	อธิบายหลักการเชื่อมเหล็กกล้าคาร์บอน
30WD2	WEL-FAAM-113B	อธิบายหลักการเชื่อมเหล็กกล้าไร้สนิม
10GC1	WEL-VGWJ-107B	ร่างแบบในงานตัดเหล็กกล้าคาร์บอนด้วยแก๊สได้ถูกต้อง
10GC2	WEL-RUJL-108B	ตัดเหล็กกล้าคาร์บอนด้วยแก๊สได้ถูกต้องตามแบบงาน

องค์กรรับรอง ที่สามารถเข้ารับการประเมินสมรรถนะบุคคล