

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	ปฏิบัติงานปั๊มด้วยเครื่องดายคัตขั้นพื้นฐาน
40602	บำรุงรักษาเครื่องปั๊มดายคัตเบื้องต้นและใช้เครื่องอย่างปลอดภัย
40603	เตรียมและตรวจสอบเครื่องดายคัตให้พร้อมใช้งาน
40604	ปฏิบัติงานปั๊มด้วยเครื่องดายคัต
40605	บำรุงรักษาเครื่องดายคัต

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 ปฏิบัติงานปั๊มด้วยเครื่องดายคัตขั้นพื้นฐาน

40602 บำรุงรักษาเครื่องปั๊มดายคัตเบื้องต้นและใช้เครื่องอย่างปลอดภัย

40603 เตรียมและตรวจสอบเครื่องดายคัตให้พร้อมใช้งาน

40604 ปฏิบัติงานปั๊มด้วยเครื่องดายคัต

40605 บำรุงรักษาเครื่องดายคัต

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	ปฏิบัติงานปั๊มด้วยเครื่องดายคัตขั้นพื้นฐาน	406011	เตรียมวัสดุก่อนปั๊มด้วยเครื่องดายคัต
				406012	เตรียมแท่นวางชิ้นงานให้พร้อมสำหรับการปั๊มด้วยเครื่องดายคัต
				406013	ปฏิบัติงานปั๊มด้วยเครื่องดายคัตเบื้องต้น
				406014	ตรวจสอบคุณภาพงานปั๊มด้วยเครื่องดายคัตเบื้องต้น
		40602	บำรุงรักษาเครื่องปั๊มดายคัตเบื้องต้นและใช้เครื่องอย่างปลอดภัย	406021	บำรุงรักษาเครื่องดายคัตเบื้องต้น
				406022	ใช้เครื่องดายคัตได้อย่างปลอดภัย

หน้าที่หลัก Key Function		หน่วยสมรรถนะ Unit of Competence		หน่วยสมรรถนะย่อย Element of Competence	
รหัส	**คำอธิบาย**	**รหัส**	**คำอธิบาย**	**รหัส**	**คำอธิบาย**
406	ปฏิบัติงานอัดตัดตามแม่แบบ	40603	เตรียมและตรวจสอบเครื่องดายคัตให้พร้อมใช้งาน	406031	ตรวจสอบวัสดุและแท่นวางชิ้นงานให้พร้อมสำหรับการปั๊มด้วยเครื่องดายคัต
				406032	ปรับตั้งเครื่องดายคัตให้พร้อมใช้งาน
				406033	ปั๊มทำชิ้นงานต้นแบบด้วยเครื่องดายคัตและทดลองขึ้นรูปเพื่อตรวจสอบความถูกต้องก่อนปั๊มจริง
		40604	ปฏิบัติงานปั๊มด้วยเครื่องดายคัต	406041	ป้อนชิ้นงานเข้าเครื่องดายคัตเพื่อปั๊มชิ้นงานจริง
				406042	ปั๊มชิ้นงานจริง ตรวจสอบและควบคุมคุณภาพงานปั๊มด้วยเครื่องดายคัต
		40605	บำรุงรักษาเครื่องดายคัต	406051	เติมน้ำมันหล่อลื่นและตรวจสอบระบบหล่อลื่นของเครื่องดายคัต
				406052	ควบคุมและตรวจสอบการบำรุงรักษาเครื่องดายคัต

หน้าที่หลัก Key Function		หน่วยสมรรถนะ Unit of Competence		หน่วยสมรรถนะย่อย Element of Competence	
รหัส	**คำอธิบาย**	**รหัส**	**คำอธิบาย**	**รหัส**	**คำอธิบาย**
406	ปฏิบัติงานอัดตัดตามแม่แบบ	40605	บำรุงรักษาเครื่องดายคัต	406051	เติมน้ำมันหล่อลื่นและตรวจสอบระบบหล่อลื่นของเครื่องดายคัต
				406052	ควบคุมและตรวจสอบการบำรุงรักษาเครื่องดายคัต

คำอธิบาย

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

1. รหัสหน่วยสมรรถนะ 40601

2. ชื่อหน่วยสมรรถนะ ปฏิบัติงานปั๊มด้วยเครื่องดายคัตขั้นพื้นฐาน

3. ทบทวนครั้งที่ 1 / 2564

4. สร้างใหม่ ☐ **ปรับปรุง** ☑

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

ผู้ช่วยช่างดายคัต

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

หน่วยสมรรถนะนี้เกี่ยวกับการปฏิบัติงานปั๊มด้วยเครื่องดายคัตแบบอัตโนมัติ ได้แก่ การเตรียมวัสดุในงานปั๊มด้วยเครื่องดายคัต การเตรียมแท่นวางชิ้นงานสำหรับปั๊ม การกระทุ้งชิ้นงานขึ้นเครื่องดายคัต การเดินเครื่องและหยุดเครื่องได้อย่างถูกต้องและปลอดภัย การยกชิ้นงานที่ปั๊มด้วยเครื่องดายคัตแล้ววางบนพาเลต

7. สำหรับระดับคุณวุฒิ

1	2	3	4	5	6	7	8
☐	☐	☑	☐	☐	☐	☐	☐

8. กลุ่มอาชีพ (Sector)

ผู้ประกอบวิชาชีพงานหลังพิมพ์

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 เตรียมวัสดุก่อนปั๊มด้วยเครื่องดายคัต	1.1 เตรียมชิ้นงานก่อนปั๊มโดยการตรวจสอบ ชนิดน้ำหนักพื้นฐาน และขนาดของกระดาษหรือแผ่นกระดาษลูกฟูกและจำนวนชิ้นงานให้ตรงกับใบสั่งงาน 1.2 ตรวจสอบฉากและทิศทางของชิ้นงานก่อนป้อนเข้าเครื่องดายคัตให้ถูกต้องตามตัวอย่างชิ้นงานในใบสั่งงานหรือม็อคอัป(mock up) 1.3 ตรวจสอบสภาพทั่วไปของบล็อค(แม่แบบดายคัต)ด้านความแข็งแรง สภาพความสมบูรณ์ของใบมีด ลักษณะและตำแหน่งใบมีดที่ถูกต้องตามตัวอย่างชิ้นงานในใบสั่งงาน 1.4 ตรวจสอบตำแหน่งรอยตัดรอยปรุ รอยพับ รอยปั๊มนูน-จมบนบล็อคให้ตรงกับฟิล์มแบบทำบล็อค	การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน ข้อสอบข้อเขียน
406012 เตรียมแท่นวางชิ้นงานให้พร้อมสำหรับการปั๊มด้วยเครื่องดายคัต	2.1 เตรียมแท่นวางชิ้นงาน(หน้าโมหรือเขียง) ให้มีสภาพที่เรียบร้อย สะอาด และพร้อมสำหรับการปั๊ม 2.2 ช่วยช่างติดเส้นพับบนแท่นวางชิ้นงานให้พร้อมใช้งาน	การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน ข้อสอบข้อเขียน

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
406013 ปฏิบัติงานปั๊มด้วยเครื่องดายคัตเบื้องต้น	3.1 กระทุ้งชิ้นงานขึ้นเครื่องดายคัตให้ตั้งชิ้นงานเรียบเสมอกันเพื่อให้ป้อนเข้าเครื่องได้จังหวะที่ถูกต้องและสามารถปั๊มงานได้โดยไม่ติดขัด 3.2เดินเครื่องดายคัตอัตโนมัติให้ทำงานต่อเนื่องได้หลังจากที่ช่างปรับตั้งเครื่องแล้ว 3.3ยกชิ้นงานที่ปั๊มด้วยเครื่องดายคัตแล้วบนพาเลตให้มีสภาพการวางตั้งที่เรียบร้อยไม่ล้มง่าย แนวตั้งเรียบเสมอกัน	การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน ข้อสอบข้อเขียน
406014 ตรวจสอบคุณภาพงานปั๊มด้วยเครื่องดายคัตเบื้องต้น	4.1 ตรวจสอบคุณภาพรอยปั๊มบนชิ้นงานตามที่กำหนดไว้ในแบบตรวจสอบคุณภาพและตามตัวอย่างชิ้นงานม็อคอัปในใบสั่งงาน 4.2 บันทึกข้อมูลปริมาณการผลิตทั้งงานคุณภาพดีและงานเสียต่อใบสั่งงานในการปฏิบัติงานปั๊มด้วยเครื่องดายคัต	การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน ข้อสอบข้อเขียน

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

อ่าน และเขียนภาษาไทยเพื่อสื่อสารได้ และเข้าใจภาษาอังกฤษที่เกี่ยวกับการทำงานได้ มีประสบการณ์ทำงานด้านงานปั๊มด้วยเครื่องดายคัตมาแล้วไม่น้อย

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ

1. ความสามารถในการใช้เครื่องดายคัตอัตโนมัติที่เหมาะสมกับลักษณะของงานเบื้องต้นได้
2. ความสามารถในการพินิจพิเคราะห์คุณภาพงานปั๊มด้วยเครื่องดายคัตด้วยตาอย่างรอบคอบ

(ข) ความต้องการด้านความรู้

1. ความรู้เบื้องต้นเกี่ยวกับลักษณะงานและขั้นตอนการปั๊มด้วยเครื่องดายคัต
2. ความรู้เบื้องต้นเกี่ยวกับส่วนประกอบและลักษณะการทำงานของเครื่องดายคัต
3. ความรู้เกี่ยวกับบล็อคที่ใช้กับงานปั๊มด้วยเครื่องดายคัต ลักษณะใบมีด และลักษณะรอยที่ได้จากการปั๊ม ได้แก่ รอยตัด รอยพับ รอยปรุ รอยปั๊มนูน-ปั๊มจม
4. ความรู้เกี่ยวกับการติดเส้นพับบนแท่นวางชิ้นงาน (หน้าโมหรือเขียง)
5. ความรู้เกี่ยวกับคุณภาพงานปั๊มด้วยเครื่องดายคัต
6. ความรู้เกี่ยวกับการใช้ภาษาในการลงบันทึกข้อมูลปฏิบัติงาน

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

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

(ก) หลักฐานการปฏิบัติงาน (Performance Evidence)

1. ผลการสอบข้อเขียน
2. บันทึกรายการจากการสัมภาษณ์
3. บันทึกรายการจากการสังเกต

(ข) หลักฐานความรู้ (Knowledge Evidence)

1. แบบทดสอบข้อเขียน
2. แบบสัมภาษณ์
3. แบบสังเกตการปฏิบัติงาน

(ค) คำแนะนำในการประเมิน

มีการสอบข้อเขียน การสัมภาษณ์ การสังเกตการปฏิบัติงาน โดยให้ปฏิบัติตามแบบทดสอบที่กำหนด

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

1. การตรวจสอบคุณภาพเบื้องต้นด้วยตาเปล่า โดยตรวจสอบดังนี้

ตรวจสอบคุณภาพรอยปั๊มบนชิ้นงานว่าถูกต้องตามที่กำหนดไว้ในแบบตรวจสอบคุณภาพและตามตัวอย่างชิ้นงานม็อคอัปในใบสั่งงาน โดยรอยปั๊มแต่ละแบบต้องตรงตำแหน่ง รอยตัดต้องขาดเรียบ สม่ำเสมอ ถ้าเป็นปั๊มฮาล์ฟคัต ต้องขาดเฉพาะแผ่นบน รอยปรุมีระยะปรุขาดสม่ำเสมอ รอยพับต้องไม่แตก รอยปั๊มนูน-ปั๊มจม มีระดับความนูน-จมเหมาะสม

2. การลงบันทึกข้อมูลปฏิบัติงาน เป็นการบันทึกปริมาณงานที่ปั๊มได้ต่อใบสั่งงาน ทั้งที่เป็นงานคุณภาพดี และงานที่ไม่ได้คุณภาพ

(ข) คำอธิบายรายละเอียด

1. ตรวจสอบความถูกต้องของข้อมูลและลำดับขั้นตอนในใบสั่งงาน
2. ทำความเข้าใจใบสั่งงานและปฏิบัติตามใบสั่งงานได้อย่างถูกต้อง
3. เตรียมวัสดุต่าง ๆ ถูกต้องและให้พร้อมใช้งาน ได้แก่ ชิ้นงานรอดายคัต ตัวอย่างงาน ใบสั่งงาน บล็อค ฟิล์มตรวจงาน วัสดุสำหรับงานติดเส้นพับ
4. เตรียมแท่นวางชิ้นงาน (หน้าโมหรือเขียง) ของเครื่องดายคัตให้สะอาด และช่วยช่างติดเส้นพับโดยวิธีการใช้เส้นสำเร็จที่มีกาวในตัวหรือใช้การตีสีเพื่อทำรอยสำหรับติดเส้นพับบนแท่นวางชิ้นงานให้พร้อมใช้งาน
5. กระทุ้งชิ้นงานให้เรียบพร้อมใช้งาน เดินเครื่องดายคัตอัตโนมัติให้ทำงานต่อเนื่องได้หลังจากที่ช่างปรับตั้งเครื่องแล้ว หยุดเครื่องได้และยกชิ้นงานที่ปั๊มแล้ววางบนพาเลตได้เรียบร้อย
6. ทำความเข้าใจลักษณะบล็อคสำหรับใช้ปั๊มในแต่ละงานตามใบสั่งงานได้อย่างถูกต้อง

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. รหัสหน่วยสมรรถนะ 40602

2. ชื่อหน่วยสมรรถนะ บำรุงรักษาเครื่องปั๊มดายคัตเบื้องต้นและใช้เครื่องอย่างปลอดภัย

3. ทบทวนครั้งที่ 1 / 2564

4. สร้างใหม่ ☐ **ปรับปรุง** ☑

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

ผู้ช่วยช่างดายคัต

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

หน่วยสมรรถนะนี้เกี่ยวกับการบำรุงรักษาเครื่องดายคัตเบื้องต้นให้พร้อมใช้งาน และปลอดภัย และการปฏิบัติงานใช้เครื่องดายคัตได้อย่างปลอดภัย

7. สำหรับระดับคุณวุฒิ

1	2	3	4	5	6	7	8
☐	☐	☑	☐	☐	☐	☐	☐

8. กลุ่มอาชีพ (Sector)

ผู้ประกอบวิชาชีพงานหลังพิมพ์

9. ชื่ออาชีพและรหัสอาชีพอื่นที่หน่วยสมรรถนะนี้สามารถใช้ได้ (ถ้ามี)

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

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

ข้อกำหนดคุณภาพงานปั๊มด้วยเครื่องดายคัต

11. สมรรถนะย่อยและเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Elements and Performance Criteria)

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
406021 บำรุงรักษาเครื่องดายคัตเบื้องต้น	1.1 ทำความสะอาดและบำรุงรักษาเครื่องดายคัตประจำวันให้มีสภาพพร้อมใช้งาน 1.2 ทำความสะอาดและบำรุงรักษาเครื่องดายคัตเบื้องต้นตามแผนการบำรุงรักษาอย่างปลอดภัย	ข้อสอบข้อเขียน การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน
406022 ใช้เครื่องดายคัตได้อย่างปลอดภัย	2.1 มีความรู้เกี่ยวกับระบบและอุปกรณ์ความปลอดภัยประจำเครื่องและสามารถใช้เครื่องดายคัตได้อย่างปลอดภัย 2.2 ใช้ระบบและอุปกรณ์ความปลอดภัยประจำเครื่องได้และหยุดเครื่องได้ทันทีอย่างปลอดภัย	ข้อสอบข้อเขียน การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

พูด อ่าน และเขียนภาษาไทยเพื่อสื่อสารได้ และเข้าใจภาษาอังกฤษที่เกี่ยวกับการทำงานได้ มีประสบการณ์ทำงานด้านงานปั๊มด้วยเครื่องดายคัต

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ

1. ความสามารถพื้นฐานในการบำรุงรักษาเครื่องดายคัต
2. ความสามารถในการทำความสะอาดเครื่องดายคัตอย่างถูกวิธี

(ข) ความต้องการด้านความรู้

1. ความรู้เกี่ยวกับส่วนประกอบและลักษณะการทำงานของเครื่องดายคัต
2. ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการปฏิบัติงานเครื่องดายคัต

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

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

(ก) หลักฐานการปฏิบัติงาน (Performance Evidence)

1. ผลการสอบข้อเขียน
2. บันทึกรายการจากการสัมภาษณ์
3. บันทึกรายการจากการสังเกต

(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

อุปกรณ์ความปลอดภัยในเครื่องดายคัต เช่น สวิตช์หยุดเครื่องในเครื่องดายคัตป้อนมือ และ ตาไฟ ไมโครสวิตช์การ์ด ปุ่มหยุด (stop) ปุ่มหยุดฉุกเฉิน (emergency) ในเครื่องดายคัตอัตโนมัติ

(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. รหัสหน่วยสมรรถนะ 40603

2. ชื่อหน่วยสมรรถนะ เตรียมและตรวจสอบเครื่องดายคัตให้พร้อมใช้งาน

3. ทบทวนครั้งที่ 1 / 2564

4. สร้างใหม่ ☐ **ปรับปรุง** ☑

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

ช่างดายคัต

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

หน่วยสมรรถนะนี้เกี่ยวกับการตรวจสอบวัสดุที่เตรียมไว้สำหรับการปั๊มด้วยเครื่องดายคัตให้ถูกต้องตามใบสั่งงานและพร้อมใช้งาน การเตรียมและตรวจสอบแท่นวางชิ้นงาน (หน้าโมหรือเขียง) ให้มีสภาพเรียบร้อย สะอาด และพร้อมปั๊มงาน การเตรียมและปรับตั้งเครื่องดายคัตให้พร้อมปั๊มงานอย่างมีประสิทธิภาพและปลอดภัย การปั๊มทำชิ้นงานต้นแบบและทดลองขึ้นรูปเพื่อตรวจสอบความถูกต้องและใช้เป็นต้นแบบสำหรับเทียบคุณภาพให้กับชิ้นงานที่จะปั๊มจริง

7. สำหรับระดับคุณวุฒิ

1	2	3	4	5	6	7	8
☐	☐	☑	☐	☐	☐	☐	☐

8. กลุ่มอาชีพ (Sector)

ผู้ประกอบวิชาชีพงานหลังพิมพ์

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 ตรวจสอบวัสดุและแท่นวางชิ้นงานให้พร้อมสำหรับการปั๊มด้วยเครื่องดายคัต	1.1 ตรวจสอบข้อมูลในใบสั่งงานด้านความครบถ้วนและความถูกต้องของลำดับขั้นตอนงานปั๊มและงานอื่นที่เกี่ยวข้อง 1.2 ตรวจสอบวัสดุที่เตรียมไว้สำหรับการปั๊มทั้งชนิด ขนาดและจำนวนวัสดุให้ถูกต้องตามใบสั่งงานและพร้อมใช้งาน 1.3 ตรวจสอบแท่นวางชิ้นงาน (หน้าโมหรือเขียง) ให้มีสภาพเรียบร้อยสะอาด และพร้อมวางชิ้นงานเข้าปั๊ม	ข้อสอบข้อเขียน การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน
406032 ปรับตั้งเครื่องดายคัตให้พร้อมใช้งาน	2.1 ติดตั้งบล็อกที่จะใช้ปั๊มในเครื่องดายคัตแบบป้อนมือและแบบอัตโนมัติให้พร้อมใช้งานได้อย่างชำนาญและถูกต้อง 2.2 ติดเส้นพับบนหน้าโมได้อย่างถูกต้องตรงกับบล็อกโดยให้รอยเส้นพับและระยะห่างของร่องเส้นพับถูกต้องและเหมาะสมกับความหนาชิ้นงานที่จะปั๊ม 2.3 ปรับตั้งแรงกดของเครื่องดายคัตให้ปั๊มได้ถูกต้อง 2.4 ปรับตั้งฉากของเครื่องดายคัตให้ปั๊มได้ถูกต้อง 2.5 ปรับตั้งเครื่องดายคัตให้พร้อมใช้งานและปลอดภัย	ข้อสอบข้อเขียน การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
406033 ปั๊มทำชิ้นงานต้นแบบด้วยเครื่องดายคัตและทดลองขึ้นรูปเพื่อตรวจสอบความถูกต้องก่อนปั๊มจริง	3.1 ปั๊มทำชิ้นงานต้นแบบด้วยเครื่องดายคัตและทดลองขึ้นรูปได้ถูกต้องตามตัวอย่างชิ้นงานในใบสั่งงาน 3.2 ตรวจสอบความถูกต้อง (เช็คแบบ)ของชิ้นงานต้นแบบให้ตรงตามตัวอย่างชิ้นงานม็อกอัปในใบสั่งงานและสามารถนำไปใช้เทียบคุณภาพเมื่อมีการปั๊มชิ้นงานจริงได้	ข้อสอบข้อเขียน การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

พูด อ่าน และเขียนภาษาไทยเพื่อสื่อสารได้ และเข้าใจภาษาอังกฤษที่เกี่ยวกับการทำงานได้ มีประสบการณ์ทำงานปั๊มด้วยเครื่องดายคัต

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ

1. ความสามารถในการตรวจสอบวัสดุต่าง ๆ ในการปฏิบัติงานปั๊มด้วยเครื่องดายคัต
2. ความสามารถในการปรับตั้งเครื่องเพื่อปฏิบัติงานปั๊มด้วยเครื่องดายคัต

(ข) ความต้องการด้านความรู้

1. ความรู้เกี่ยวกับวัสดุต่าง ๆ เกี่ยวกับงานปั๊มด้วยเครื่องดายคัต
2. ความรู้เกี่ยวกับส่วนประกอบและลักษณะการทำงานของเครื่องดายคัต
3. ความรู้เกี่ยวกับการปรับตั้งเครื่องดายคัตให้พร้อมใช้งานและปลอดภัย
4. ความรู้เกี่ยวกับการติดตั้งบล็อคที่จะใช้ปั๊มในเครื่องดายคัต
5. ความรู้เกี่ยวกับการทำชิ้นงานต้นแบบและขึ้นรูปชิ้นงาน

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

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

(ก) หลักฐานการปฏิบัติงาน (Performance Evidence)

1. ผลการสอบข้อเขียน
2. บันทึกรายการจากการสัมภาษณ์
3. บันทึกรายการจากการสังเกต

(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 ชิ้นงานรอดายคัต ตัวอย่างงานในใบสั่งงานหรือม็อคอัป ใบสั่งงาน ฟิล์มตรวจงาน บล็อกดายคัต บล็อกปั๊มนูน/ปั๊มจม กาว กระดาษติดเส้นพับ ฟองน้ำ ยางรองดายคัต คัตเตอร์ และชิ้นงานต้นแบบ
ซึ่งเป็นชิ้นงานชิ้นแรกที่ได้จากการทดลองปั๊มและขึ้นรูปแล้วมีคุณภาพตรงกับชิ้นงานต้นแบบ (Mock up)
2. ตรวจสอบวัสดุที่เตรียมไว้สำหรับการปั๊มให้ถูกต้องตามใบสั่งงานและพร้อมใช้งาน
1) ตรวจสอบชิ้นงานกระดาษและแผ่น กระดาษลูกฟูกทั้งชนิด น้ำหนักพื้นฐาน ขนาด และฉากและทิศทางที่จะป้อนเข้าเครื่องให้ถูกต้องตามใบสั่งงานและตัวอย่างชิ้นงาน
2) ตรวจสอบสภาพของบล็อคดายคัตด้านความแข็งแรง สภาพใบมีด ตำแหน่งการติดใบมีดแบบต่าง ๆ ให้ติดแน่นและถูกต้องตามตัวอย่างชิ้นงานในใบสั่งงาน
3) ตรวจสอบสภาพของบล็อคตัวผู้และบล็อคตัวเมียสำหรับงานปั๊มนูน-ปั๊มจม ให้ถูกต้องตามตัวอย่างชิ้นงานในใบสั่งงาน
4) ตรวจสอบฟิล์มแบบทำบล็อคกับบล็อคให้ตำแหน่งรอยตัด รอยปรุ รอยพับ รอยปั๊มนูน-ปั๊มจมตรงกัน
5) ตรวจสอบใบสั่งงานว่าระบุข้อมูลลำดับขั้นตอนการทำงานถูกต้องและครบถ้วนหรือไม่
3. วิธีการและขั้นตอนการปรับตั้งเครื่องตามคู่มือประจำเครื่อง คือ ปรับตั้งเครื่องดายคัต โดยวิธีการไล่น้ำหนักหรือแรงกด ตั้งระยะอัดตัด ระดับความนูน-ความจม ได้อย่างถูกต้อง เพื่อให้พร้อมสำหรับการปั๊มชิ้นงานจริงให้ตรงกับชิ้นงานต้นแบบและตัวอย่างชิ้นงานม็อคอัปในใบสั่งงาน
1) ในเครื่องดายคัตป้อนมือ ปรับตั้งตำแหน่งฉากรับ (ฉากวางหรือฉากป้อน) ชิ้นงานและระยะอัดตัดได้ถูกต้อง
2) ในเครื่องดายคัตอัตโนมัติ ปรับตั้งลูกกลิ้งสายพานดันกระดาษให้เข้าฉากหน้าและฉากข้าง (ฉากโกย) ได้ถูกต้อง

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

1. รหัสหน่วยสมรรถนะ 40604

2. ชื่อหน่วยสมรรถนะ ปฏิบัติงานปั๊มด้วยเครื่องดายคัต

3. ทบทวนครั้งที่ 1 / 2564

4. สร้างใหม่ ☐ **ปรับปรุง** ☑

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

ช่างดายคัต

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

หน่วยสมรรถนะนี้เกี่ยวกับการปฏิบัติงานปั๊ม โดยการป้อนชิ้นงานเข้าเครื่องดายคัตให้เข้าฉากตรงกันทุกชิ้น สามารถป้อนเข้าปั๊มได้อย่างเป็นจังหวะสม่ำเสมอ ไม่เกิดการติดขัด การปั๊มชิ้นงานให้ได้ปริมาณที่กำหนดในใบสั่งงาน และมีคุณภาพดี ถูกต้องตรงตามตัวอย่างชิ้นงานในใบสั่งงานและตามชิ้นงานต้นแบบที่ขึ้นรูปแล้ว การตรวจสอบและควบคุมคุณภาพชิ้นงานปั๊มด้วยเครื่องดายคัตที่ผลิตจริงเทียบกับตัวอย่างชิ้นงานต้นแบบที่ขึ้นรูปแล้วและตัวอย่างชิ้นงานม็อคอัปในใบสั่งงาน และประเมินคุณภาพงานดีเพื่อแยกออกจากงานเสียได้

7. สำหรับระดับคุณวุฒิ

1	2	3	4	5	6	7	8
☐	☐	☑	☐	☐	☐	☐	☐

8. กลุ่มอาชีพ (Sector)

ผู้ประกอบวิชาชีพงานหลังพิมพ์

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 ป้อนชิ้นงานเข้าเครื่องดายคัตเพื่อปั๊มชิ้นงานจริง	1.1 ในเครื่องดายคัตป้อนมือป้อนชิ้นงานให้ตรงกับฉากรับชิ้นงานโดยเข้าฉากตรงกันทุกชิ้น ยกป้อนชิ้นงานเข้าปั๊มและนำชิ้นงานออกให้เป็นจังหวะเดียวกันอย่างสม่ำเสมอโดยไม่เกิดการติดขัด 1.2 ในเครื่องดายคัตอัตโนมัติช่างควบคุมและตรวจสอบให้เครื่องป้อนชิ้นงานเข้าฉากหน้าและฉากข้างตรงกันทุกชิ้นโดยสามารถควบคุมและกดปุ่มการทำงานของเครื่องได้อย่างชำนาญและเดินเครื่องได้ต่อเนื่อง	การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
406042 ปั๊มชิ้นงานจริง ตรวจสอบและควบคุมคุณภาพงานปั๊มด้วยเครื่องดายคัต	2.1 ตรวจสอบและควบคุมความถูกต้องเรียบร้อยและคุณภาพของชิ้นงานปั๊มด้วยวิธีการสุ่มตรวจระหว่างเดินเครื่องและปั๊มชิ้นงานจริง 2.2 ปั๊มชิ้นงานจริงให้ได้ปริมาณตามที่กำหนดในใบสั่งงานโดยมีสัดส่วนปริมาณงานดีต่องานเสียเหมาะสมกับความยากง่ายของงานที่ผลิต 2.3 ปั๊มชิ้นงานจริงให้มีคุณภาพดีตามที่กำหนดในใบสั่งงานถูกต้องตรงตามตัวอย่างชิ้นงานม็อกอัปและชิ้นงานต้นแบบ 2.4 บันทึกข้อมูลปริมาณและคุณภาพชิ้นงานปั๊มหลังจากปฏิบัติงานเสร็จแล้วในแบบตรวจสอบคุณภาพโดยจำแนกเป็นงานคุณภาพดีงานเสีย งานแยก ระบุคุณภาพงานและปัญหาในระหว่างการปฏิบัติงานได้ถูกต้อง	การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน การสัมภาษณ์ ข้อสอบข้อเขียน

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

อ่านและเขียนภาษาไทยได้ และเข้าใจภาษาอังกฤษที่เกี่ยวกับการทำงานได้ มีประสบการณ์ทำงานปั๊มด้วยเครื่องดายคัต

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ

1. ความสามารถในป้อนและตรวจสอบชิ้นงานทุกชิ้นให้เข้าฉากตรงกัน
2. ความสามารถในการเดินเครื่องและปั๊มชิ้นงานให้ถูกต้องทั้งปริมาณ คุณภาพ และเวลาที่สั่งผลิต
3. ความสามารถในการตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานปั๊มด้วยเครื่องดายคัตด้วยตา

(ข) ความต้องการด้านความรู้

1. ความรู้เกี่ยวกับฉากและการตรวจสอบฉากของชิ้นงานที่จะป้อนเข้าปั๊มด้วยเครื่องดายคัต
2. ความรู้เกี่ยวกับวิธีการและเทคนิคการป้อนชิ้นงานและปั๊มชิ้นงานด้วยเครื่องดายคัต โดยไม่เกิดปัญหา
3. ความรู้เกี่ยวกับคุณภาพงานปั๊มด้วยเครื่องดายคัตและวิธีการตรวจสอบ
4. ความรู้เกี่ยวกับการใช้ภาษาในการบันทึกข้อมูลการตรวจสอบคุณภาพงานปั๊มด้วยเครื่องดายคัตและปัญหาในระหว่างการปฏิบัติงาน

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

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

(ก) หลักฐานการปฏิบัติงาน (Performance Evidence)

1. ผลการสอบข้อเขียน
2. บันทึกรายการจากการสัมภาษณ์
3. บันทึกรายการจากการสังเกต

(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. การป้อนชิ้นงานเข้าเครื่องดายคัตให้เข้าฉากตรงกันทุกชิ้น และป้อนเข้าปั๊มเป็นจังหวะสม่ำเสมอ โดยไม่เกิดการติดขัด ดังนี้

1) ในเครื่องดายคัตป้อนมือ ช่างต้องป้อนชิ้นงานให้ตรงกับฉากรับชิ้นงานและโดยป้อนชิ้นงานเข้าปั๊มและนำชิ้นงานออกให้เป็นจังหวะเดียวกันอย่างสม่ำเสมอ โดยไม่เกิดการติดขัด

2) ในเครื่องดายคัตอัตโนมัติ ช่างต้องควบคุมและตรวจสอบให้เครื่องป้อนชิ้นงานเข้าฉากหน้าและฉากข้างตรงกันทุกชิ้น โดยสามารถควบคุมและกดปุ่มการทำงานของเครื่องได้อย่างชำนาญและเดินเครื่องได้ต่อเนื่อง

2. การตรวจสอบความถูกต้อง เรียบร้อย และคุณภาพของชิ้นงานปั๊มด้วยวิธีการสุ่มตรวจระหว่างเดินเครื่อง โดยตรวจสอบตำแหน่งและน้ำหนักการกด คุณภาพรอยตัดขาด รอยปรุ รอยพับ ความนูน ความจม และทดลองขึ้นรูปชิ้นงานตามข้อกำหนดในแบบตรวจสอบคุณภาพ (ใบเช็คชีต) ร่วมกับตัวอย่างชิ้นงานม็อคอัปในใบสั่งงานและชิ้นงานต้นแบบ ดังนี้

1) งานปั๊มด้วยเครื่องดายคัต: รอยตัด ขาดสม่ำเสมอ งานฮาล์ฟคัต รอยตัด ขาดเฉพาะแผ่นบนรอยปรุสม่ำเสมอ รอยพับไม่แตก

2) งานปั๊มนูน-ปั๊มจม: ระดับสูง-ต่ำของรอยปั๊มนูน-ปั๊มจมเกิดจากแรงกดที่เหมาะสมจนได้คุณภาพงานปั๊มนูน-ปั๊มจมที่สวยงาม

3. บันทึกข้อมูลการตรวจสอบคุณภาพงานและปัญหาในระหว่างการปฏิบัติงานในแบบตรวจสอบคุณภาพ งาน (ใบเช็คชีต) ได้ถูกต้อง ครบถ้วนตามข้อกำหนด เช่น เช็คทุกกี่นาที ตามที่กำหนดในใบเช็คชีต

4. ในบันทึกข้อมูลปริมาณงานที่ผลิตหลังจากปฏิบัติงานเสร็จแล้วในแบบตรวจสอบคุณภาพ โดยจำแนกเป็นงานคุณภาพดี งานเสีย งานแยก นั้น งานแยก หมายถึง งานที่ในแผ่นเดียวกัน ปั๊มเป็นหลายชิ้นงาน บางชิ้นงานดี บางชิ้นงานเสีย จึงแยกชิ้นงานดีไว้

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. รหัสหน่วยสมรรถนะ 40605

2. ชื่อหน่วยสมรรถนะ บำรุงรักษาเครื่องดายคัต

3. ทบทวนครั้งที่ 1 / 2564

4. สร้างใหม่ ☐ **ปรับปรุง** ☑

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

ช่างดายคัต

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

หน่วยสมรรถนะนี้เกี่ยวกับการบำรุงรักษาเครื่องดายคัตโดยการเติมน้ำมันหล่อลื่นและตรวจสอบระบบหล่อลื่นของเครื่อง และทำความสะอาดเครื่องตามแผนการบำรุงรักษาและคู่มือการบำรุงรักษาประจำเครื่อง

7. สำหรับระดับคุณวุฒิ

1	2	3	4	5	6	7	8
☐	☐	☑	☐	☐	☐	☐	☐

8. กลุ่มอาชีพ (Sector)

ผู้ประกอบวิชาชีพงานหลังพิมพ์

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)
406051 เติมน้ำมันหล่อลื่นและตรวจสอบระบบหล่อลื่นของเครื่องดายคัต	1.1 เลือกใช้ชนิดของน้ำมันหล่อลื่นได้เหมาะสม 1.2เติมน้ำมันหล่อลื่นในจุดต่างๆและตรวจสอบระบบหล่อลื่นของเครื่องดายคัตได้อย่างถูกต้องตามแผนการบำรุงรักษาและคู่มือการบำรุงรักษาประจำเครื่อง	ข้อสอบข้อเขียน การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน
406052 ควบคุมและตรวจสอบการบำรุงรักษาเครื่องดายคัต	2.1 ควบคุมและตรวจสอบการบำรุงรักษาเครื่องดายคัตตามกำหนดระยะเวลา 2.2 บำรุงรักษาและทำความสะอาดเครื่องตามแผนการบำรุงรักษาและคู่มือการบำรุงรักษาประจำเครื่อง	ข้อสอบข้อเขียน การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

พูด อ่าน และเขียนภาษาไทยเพื่อสื่อสารได้ และเข้าใจภาษาอังกฤษที่เกี่ยวกับการทำงานได้ มีประสบการณ์ทำงานปั๊มด้วยเครื่องดายคัต

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ

1. ความสามารถในการรู้จุดเติมน้ำมันหล่อลื่นในเครื่องดายคัตให้ครบทุกจุด
2. ความสามารถในการบำรุงรักษาเครื่องดายคัตตามแผนการบำรุงรักษาและคู่มือบำรุงรักษาประจำเครื่อง

(ข) ความต้องการด้านความรู้

1. ความรู้เกี่ยวกับการบำรุงรักษาเครื่องดายคัตตามคู่มือบำรุงรักษาประจำเครื่อง
2. ความรู้เกี่ยวกับการทำความสะอาดเครื่องดายคัต

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

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

(ก) หลักฐานการปฏิบัติงาน (Performance Evidence)

1. ผลการสอบข้อเขียน
2. บันทึกรายการจากการสัมภาษณ์
3. บันทึกรายการจากการสังเกต

(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