มาตรฐานอาชีพและคุณวุฒิวิชาชีพ
Occupational Standard and Professional Qualifications

สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมการพิมพ์ ระยะที่1 (ฉบับทบทวน พ.ศ. 2562)

จัดทำโดย สถาบันคุณวุฒิวิชาชีพ (องค์การมหาชน)
ร่วมกับ มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมาธิราช

1. ชื่อมาตรฐานอาชีพ

สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมการพิมพ์ ระยะที่1 (ฉบับทบทวน พ.ศ. 2562)

2. ประวัติการปรับปรุงมาตรฐาน

ไม่ระบุ

3. ทะเบียนอ้างอิง (Imprint)

N/A

4. ข้อมูลเบื้องต้น

บุคลากรในสาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมการพิมพ์ สามารถจำแนกเป็น๓กลุ่มตามกระบวนการในการพิมพ์ได้แก่กระบวนการก่อนการพิมพ์ (Pre Press) กระบวนการพิมพ์ (Press) และกระบวนการหลังการพิมพ์ (Post Press) ซึ่งในแต่ละกระบวนการมีรายละเอียดดังนี้

งานการก่อนการพิมพ์ (Pre-Press) กระบวนการก่อนการพิมพ์เป็นงานสร้างสรรค์เพื่อจะเตรียมส่งต้นฉบับไปสู่กระบวนการพิมพ์ทั้งนักออกแบบ (Designer) นักคิด (Creative) และสำนักพิมพ์ (Publisher) ซึ่งงานที่ได้จะออกมาในรูปของContent, Artwork และ Art-Design

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

งานหลังการพิมพ์ (Post Press)เป็นการปฏิบัติงานในกระบวนการแปรรูปให้เป็นสินค้าสำเร็จรูป (Finishing) ซึ่งสามารถแบ่งออกเป็น๓กลุ่มหลักตามองค์ประกอบของอุตสาหกรรมการพิมพ์

ทั้งนี้ผู้ที่ปฏิบัติงานในอุตสาหกรรมการพิมพ์นอกจากจะต้องเป็นบุคคลที่มีความรู้และสมรรถนะการทำงานแล้ว ยังต้องมีทักษะในด้านความปลอดภัยในการทำงาน การเพิ่มประสิทธิภาพการทำงาน และเจตคติที่ดีในการทำงาน ทั้งนี้เพื่อสร้างสิ่งพิมพ์ที่มีคุณภาพและสามารถตอบสนองต่อความต้องการของผู้บริโภคได้

5. ประวัติการปรับปรุงมาตรฐานในแต่ละครั้ง

ครั้งที่ 1 พฤศจิกายน พ.ศ. 2562

6. ครั้งที่

1: พฤษภาคม พ.ศ. 2557

ครั้งที่ (อื่น ๆ) : N/A

ครั้งที่ประกาศก่อนหน้านี้ : N/A วันที่ประกาศ :N/A

ข้อสังเกต : N/A

การเปลี่ยนแปลงที่สำคัญ : N/A

7. คุณวุฒิวิชาชีพที่ครอบคลุม (Professional Qualifications included)

สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมการพิมพ์

สาขางานหลังพิมพ์

อาชีพช่างทำสำเร็จงานออฟเซต - งานไสสันทากาว ระดับ 3

8. คุณวุฒิวิชาชีพที่เกี่ยวข้อง (Related Professional Qualifications)

N/A

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

รหัสหน่วยสมรรถนะ	เนื้อหา
40201	ปฏิบัติงานไสสันทากาวขั้นพื้นฐาน
40202	ตรวจสอบคุณภาพงานไสสันทากาวเบื้องต้นหลังตัดเจียนแล้ว
40203	บำรุงรักษาเครื่องไสสันทากาวเบื้องต้น

10. ระดับคุณวุฒิ

10.1 สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมการพิมพ์ สาขางานหลังพิมพ์ อาชีพช่างทำสำเร็จงานออฟเซต - งานไสสันทากาว ระดับ 3

คุณลักษณะของผลการเรียนรู้ (Characteristics of Outcomes)

มีทักษะระดับฝีมือเฉพาะทางและเทคนิคในการปฏิบัติงาน กระบวนการคิดและปฏิบัติที่หลากหลาย สามารถแก้ปัญหาทางเทคนิคควบคู่กับการใช้คู่มือและข้อมูลที่เกี่ยวข้องภายใต้การแนะแนวของผู้บังคับบัญชา เป็นผู้ที่มีสมรรถนะการทำงานใช้ทักษะเฉพาะทางวิเคราะห์คุณภาพงานไสสันทากาวได้

การเลื่อนระดับคุณวุฒิวิชาชีพ (Qualification Pathways)

1. การเลื่อนระดับคุณวุฒิวิชาชีพ (Qualification Pathways) ผู้ที่เข้าสู่การทดสอบคุณวุฒิวิชาชีพ ช่างทำสำเร็จงานออฟเซต-งานไสสันทากาว ระดับ 3 ต้องมีวุฒิการศึกษาขั้นต่ำ คือ ประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช) ด้านการพิมพ์และมีประสบการณ์ทำงานไสสันทากาวมาแล้วไม่น้อยกว่า 1 ปี หรือ

2. กรณีไม่เป็นไปตามเกณฑ์ข้อ 1) หากต้องการเข้าสู่การทดสอบคุณวุฒิวิชาชีพ ช่างทำสำเร็จงานออฟเซต-งานไสสันทากาว ระดับ 3 ต้องมีประสบการณ์ทำงานไสสันทากาวมาแล้วไม่น้อยกว่า 3 ปี

หลักเกณฑ์การต่ออายุหนังสือรับรองมาตรฐานอาชีพ

N/A

กลุ่มบุคคลในอาชีพ (Target Group)

หัวหน้าช่างไสสันทากาว

หมายเหตุ : (ข้อแนะนำเฉพาะสำหรับคุณวุฒิวิชาชีพนี้) N/A

หน่วยสมรรถนะ (หน่วยสมรรถนะทั้งหมดของคุณวุฒิวิชาชีพนี้)

40201 ปฏิบัติงานไสสันทากาวขั้นพื้นฐาน
40202 ตรวจสอบคุณภาพงานไสสันทากาวเบื้องต้นหลังตัดเจียนแล้ว
40203 บำรุงรักษาเครื่องไสสันทากาวเบื้องต้น

ตารางแผนผังแสดงหน้าที่

1. ตารางแสดงหน้าที่ 1

ประกาศใช้ ณ 09/12/2563

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	ปฏิบัติงานไสสันทากาว

คำอธิบาย ตารางแผนผังแสดงหน้าที่เป็นแผนผังที่ใช้วิเคราะห์หน้าที่งานเพื่อให้ได้หน้าที่หลัก (Key Function)

2. ตารางแสดงหน้าที่ 1 (ต่อ)

ประกาศใช้ ณ 09/12/2563

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	ปฏิบัติงานไสสันทากาว	40201	ปฏิบัติงานไสสันทากาวขั้นพื้นฐาน	40201.1	เตรียมวัสดุในงานไสสันทากาว
				40201.2	ป้อนและเติมปกหนังสือ
				40201.3	เดินเครื่องและหยุดเครื่องไสสันทากาว
		40202	ตรวจสอบคุณภาพงานไสสันทากาวเบื้องต้นหลังตัดเจียนแล้ว	40202.1	ตรวจสอบคุณภาพรูปเล่มหนังสือ
				40202.2	ลงบันทึกข้อมูลการปฏิบัติงานไสสันทากาว
		40203	บำรุงรักษาเครื่องไสสันทากาวเบื้องต้น	40203.1	ตรวจสอบความพร้อมของอุปกรณ์ความปลอดภัยของเครื่องไสสันทากาว
				40203.2	ทำความสะอาดเครื่องไสสันทากาวประจำวัน

หน้าที่หลัก Key Function		หน่วยสมรรถนะ Unit of Competence		หน่วยสมรรถนะย่อย Element of Competence	
รหัส	**คำอธิบาย**	**รหัส**	**คำอธิบาย**	**รหัส**	**คำอธิบาย**
402	ปฏิบัติงานไสสันทากาว	40203	บำรุงรักษาเครื่องไสสันทากาวเบื้องต้น	40203.2	ทำความสะอาดเครื่องไสสันทากาวประจำวัน
				40203.1	ตรวจสอบความพร้อมของอุปกรณ์ความปลอดภัยของเครื่องไสสันทากาว

คำอธิบาย

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

1. รหัสหน่วยสมรรถนะ 40201

2. ชื่อหน่วยสมรรถนะ ปฏิบัติงานไสสันทากาวขั้นพื้นฐาน

3. ทบทวนครั้งที่ 2 / 2566

4. สร้างใหม่ ☐ **ปรับปรุง** ☑

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

ผู้ช่วยช่างไสสันทากาว

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

มีความรู้ความสามารถพื้นฐานในการปฏิบัติงานไสสันทากาวด้วยเครื่องไสสันทากาว โดยเตรียมวัสดุในงานไสสันทากาว ป้อนและเติมปกหนังสือ รวมทั้งสามารถเดินเครื่องและหยุดเครื่องได้อย่างถูกต้อง และปลอดภัย

7. สำหรับระดับคุณวุฒิ

1	2	3	4	5	6	7	8
☐	☐	☑	☐	☐	☐	☐	☐

8. กลุ่มอาชีพ (Sector)

ผู้ประกอบวิชาชีพงานหลังพิมพ์

9. ชื่ออาชีพและรหัสอาชีพอื่นที่หน่วยสมรรถนะนี้สามารถใช้ได้ (ถ้ามี)

N/A

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

เอกสารข้อมูลความปลอดภัยสารเคมี (Safety *Data Sheet*, SDS) หรือ (Material Safety *Data Sheet*, *MSDS*) ของกาวที่ใช้กับงานไสสันทากาว

11. สมรรถนะย่อยและเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Elements and Performance Criteria)

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
40201.1 เตรียมวัสดุในงานไสสันทากาว	1.1 ตรวจสอบใบสั่งงานไสสันทากาวและตัวอย่างหนังสือที่จะไสสันทากาวให้เรียบร้อยก่อนไสกาว 1.2 เตรียมเนื้อในของหนังสือตามใบสั่งงานไสสันทากาวได้ถูกต้อง 1.3 เตรียมปกของหนังสือและตรวจสอบชื่อและจำนวนตามใบสั่งงานไสสันทากาวได้ถูกต้อง 1.4 เตรียมชนิดและปริมาณของกาวให้ถูกต้องและเหมาะสมกับจำนวนพิมพ์ตามใบสั่งงานไสสันทากาว	การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน การสัมภาษณ์
40201.2 ป้อนและเติมปกหนังสือ	2.1 ป้อนปกหนังสือวางบนส่วนป้อนหนังสือได้เรียบร้อยและปลอดภัย 2.2 เติมปกหนังสือในส่วนป้อนหนังสือได้เรียบร้อยและปลอดภัย	การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน การสัมภาษณ์
40201.3 เดินเครื่องและหยุดเครื่องไสสันทากาว	3.1 เดินเครื่องไสสันทากาวได้ถูกต้องและปลอดภัย 3.2 หยุดเครื่องไสสันทากาวได้ถูกต้องและปลอดภัย	การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน การสัมภาษณ์

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

มีประสบการณ์ทำงานด้านการไสสันทากาวมาไม่น้อยกว่า 3 เดือน หรือจบการศึกษาระดับตั้งแต่ ปวช ทางด้านการพิมพ์

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ
ความสามารถในการใช้เครื่องไสสันทากาวที่เหมาะสมกับลักษณะของงานเบื้องต้นได้
(ข) ความต้องการด้านความรู้
1. ความรู้เบื้องต้นเกี่ยวกับลักษณะงานและขั้นตอนไสสันทากาว
2. ความรู้เบื้องต้นเกี่ยวกับส่วนประกอบและลักษณะการทำงานของเครื่องไสสันทากาว
3. ความรู้เกี่ยวกับกาวที่ใช้กับงานไสสันทากาว
4. ความรู้เกี่ยวกับเอกสารข้อมูลความปลอดภัยสารเคมี (Safety *Data Sheet*, SDS) หรือ (Material Safety *Data Sheet*, *MSDS*)ของกาวที่ใช้ในงานไสสันทากาว

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

1. **หลักฐานการปฏิบัติงาน (Performance Evidence)**
2. บันทึกรายการจากการสังเกต
3. บันทึกความคิดเห็นของหัวหน้างาน
4. ผลจากการเตรียมชื่อ-จำนวนเนื้อในและปกของหนังสือที่จะไสสันทากาวได้ถูกต้องตรงกันและตรงตามใบสั่งงาน
5. ผลจากการจัดเรียงเนื้อในและปกของหนังสือที่จะไสสันทากาวให้อยู่ในสภาพที่พร้อมจะป้อนเข้าเครื่องไสสันทากาวได้อย่างเหมาะสมกับความเร็วเครื่องและไม่ติดขัด
6. ผลจากการเลือกชนิดและปริมาณกาวได้อย่างถูกต้องและเหมาะสมกับจำนวนพิมพ์ตามใบสั่งงาน
7. ผลจากการ อ่านและทำความเข้าใจเอกสารข้อมูลความปลอดภัยสารเคมีของกาวที่ใช้ในงานไสสันทากาว
8. **หลักฐานความรู้ (Knowledge Evidence)**
9.

แบบสัมภาษณ์รายการวัสดุที่ต้องเตรียมให้พร้อมสำหรับงานไสสันทากาว

10. **คำแนะนำในการประเมิน**
11.

มีการสัมภาษณ์และปฏิบัติตามแบบทดสอบที่กำหนด

12. **วิธีการประเมิน**
13.
    1. ผู้ประเมินประเมินความรู้ โดยใช้การสัมภาษณ์
    2. การประเมินผลการปฏิบัติงานใช้การประเมินจากการสังเกตการณ์ปฏิบัติงานตามแบบทดสอบปฏิบัติที่กำหนด และใบบันทึกความคิดเห็นจากหัวหน้างาน
14. **คำแนะนำ**
15.

N/A

16. **คำอธิบายรายละเอียด**
17. ตรวจสอบเนื้อในหนังสือเป็นตรวจสอบชื่อหนังสือและจำนวนเนื้อในให้ถูกต้องสามารถทำความเข้าใจใบสั่งงานของโรงพิมพ์และนำมาปฏิบัติตามใบสั่งงานได้อย่างถูกต้อง
18. ทำความเข้าใจลักษณะหนังสือที่จะไสสันทากาวจากตัวอย่างหนังสือและนำมาปฏิบัติตามใบสั่งงานได้อย่างถูกต้อง
19. ตรวจสอบชื่อเนื้อในและปกของหนังสือที่จะไสสันทากาวให้ตรงกันและถูกต้องตามใบสั่งงานไสสันทากาว
20.
6. เตรียมชนิดและปริมาณของกาวได้อย่างถูกต้องและเหมาะสมกับจำนวนพิมพ์ตามใบสั่งงานของโรงพิมพ์
7. ทำความเข้าใจ เอกสารข้อมูลความปลอดภัยสารเคมีของกาวที่ใช้ได้อย่างถูกต้อง
21. จัดเรียงเนื้อในและปกให้พร้อมที่จะป้อนเข้าเครื่องได้อย่างถูกต้องทั้งจำนวนและวิธีการจัดเรียง
22. จัดเรียงเนื้อในและปกให้พร้อมที่จะป้อนเข้าเครื่องได้อย่างไม่ติดขัดตามความเร็วของเครื่องไสสันทากาว
23. ผลจากการ อ่านและทำความเข้าใจเอกสารข้อมูลความปลอดภัยสารเคมีของกาวที่ใช้ในงานไสสันทากาว

15. ขอบเขต (Range Statement)

- **คำแนะนำ**

N/A

- **คำอธิบายรายละเอียด**

1. ตรวจสอบเนื้อในหนังสือเป็นตรวจสอบชื่อหนังสือและจำนวนเนื้อในให้ถูกต้องสามารถทำความเข้าใจใบสั่งงานของโรงพิมพ์และนำมาปฏิบัติตามใบสั่งงานได้อย่างถูกต้อง
2. ทำความเข้าใจลักษณะหนังสือที่จะไสสันทากาวจากตัวอย่างหนังสือและนำมาปฏิบัติตามใบสั่งงานได้อย่างถูกต้อง
3. ตรวจสอบชื่อเนื้อในและปกของหนังสือที่จะไสสันทากาวให้ตรงกันและถูกต้องตามใบสั่งงานไสสันทากาว
4. จัดเรียงเนื้อในและปกให้พร้อมที่จะป้อนเข้าเครื่องได้อย่างถูกต้องทั้งจำนวนและวิธีการจัดเรียง
5. จัดเรียงเนื้อในและปกให้พร้อมที่จะป้อนเข้าเครื่องได้อย่างไม่ติดขัดตามความเร็วของเครื่องไสสันทากาว

6. เตรียมชนิดและปริมาณของกาวได้อย่างถูกต้องและเหมาะสมกับจำนวนพิมพ์ตามใบสั่งงานของโรงพิมพ์
7. ทำความเข้าใจเอกสารข้อมูลความปลอดภัยสารเคมีของกาวที่ใช้ได้อย่างถูกต้อง

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 40202

2. ชื่อหน่วยสมรรถนะ ตรวจสอบคุณภาพงานไสสันทากาวเบื้องต้นหลังตัดเจียนแล้ว

3. ทบทวนครั้งที่ 2 / 2566

4. สร้างใหม่ ☐ **ปรับปรุง** ☑

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

ผู้ช่วยช่างไสสันทากาว

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

มีความรู้ความสามารถพื้นฐานในการตรวจสอบงานหนังสือที่ได้จากการไสสันทากาวหลังตัดเจียนแล้ว ในเรื่องความเรียบร้อยของรูปเล่ม และลงบันทึกข้อมูลการปฏิบัติงานไสสันทากาว

7. สำหรับระดับคุณวุฒิ

1	2	3	4	5	6	7	8
☐	☐	☑	☐	☐	☐	☐	☐

8. กลุ่มอาชีพ (Sector)

ผู้ประกอบวิชาชีพงานหลังพิมพ์

9. ชื่ออาชีพและรหัสอาชีพอื่นที่หน่วยสมรรถนะนี้สามารถใช้ได้ (ถ้ามี)

N/A

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

ข้อกำหนดคุณภาพงานไสสันทากาว

11. สมรรถนะย่อยและเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Elements and Performance Criteria)

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
40202.1 ตรวจสอบคุณภาพรูปเล่มหนังสือ	1.1 ตรวจความสะอาดของรูปเล่มหนังสือได้เรียบร้อย (ไม่มีรอยขีดข่วน รอยสกปรก) 1.2 ตรวจสอบความเรียบร้อยของปกและสันหนังสือ	การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน การสัมภาษณ์
40202.2 ลงบันทึกข้อมูลการปฏิบัติงานไสสันทากาว	2.1 ลงบันทึกข้อมูลการปฏิบัติงานของแต่ละงานครบถ้วนตามใบกำกับงานที่กำหนด	การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน การสัมภาษณ์

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

มีประสบการณ์ทำงานด้านการไสสันทากาวมาไม่น้อยกว่า 3 เดือน หรือจบการศึกษาระดับตั้งแต่ ปวช ทางด้านการพิมพ์

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ
การพินิจพิเคราะห์คุณภาพงานไสสันทากาวด้วยตาอย่างรอบคอบ
(ข) ความต้องการด้านความรู้
คุณภาพงานไสสันทากาว
2. การใช้ภาษาในการลงบันทึกข้อมูลปฏิบัติงาน

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

(ก) หลักฐานการปฏิบัติงาน (Performance Evidence)

1. บันทึกรายการจากการสังเกต
2. บันทึกความคิดเห็นของหัวหน้างาน
3. แบบบันทึกข้อมูลการปฏิบัติงาน

(ข) หลักฐานความรู้ (Knowledge Evidence)

แบบสัมภาษณ์

• คำแนะนำในการประเมิน

N/A

• วิธีการประเมิน

1. ผู้ประเมินประเมินความรู้ โดยใช้การสัมภาษณ์
2. การประเมินผลการปฏิบัติงานใช้การประเมินจากการสังเกต และใบบันทึกความคิดเห็นจากหัวหน้างาน

15. ขอบเขต (Range Statement)

(ก) คำแนะนำ

1. การตรวจสอบคุณภาพเบื้องต้น เป็นการตรวจสอบด้วยตาเปล่า โดยตรวจสอบดังนี้

- ความสะอาดของรูปเล่มหนังสือ ต้องไม่มีรอยขีดข่วน รอยสกปรกติดบนหนังสือ

- ความเรียบร้อยของปกและสันหนังสือ โดยปกและเนื้อในต้องตัดเจียนมาเสมอเท่ากัน

- สันหนังสือต้องตรง ไม่โค้ง ความหนากาวพอดี ไม่มากเกิน หรือน้อยเกินไป

- ขนาดสันต้องเท่ากันตลอดแนวสันหนังสือ โดยใช้การวัดด้วยไม้บรรทัด เพื่อให้การตรวจสอบแน่นอนขึ้น

- แนวหักสันหนังสือมีขนาดพอดี และมีรอยลึกที่เหมาะสม

2. การลงบันทึกข้อมูลปฏิบัติงาน เป็นการบันทึกปริมาณงานที่ไสสันทากาว ทั้งที่เป็นงานคุณภาพดี และงานที่ไม่ได้คุณภาพ ระยะเวลาทำงาน และปัญหาในงานไสสันทากาว

(ข) คำอธิบายรายละเอียด

N/A

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 40203

2. ชื่อหน่วยสมรรถนะ บำรุงรักษาเครื่องไสสันทากาวเบื้องต้น

3. ทบทวนครั้งที่ N/A

4. สร้างใหม่ ☐ **ปรับปรุง** ☐

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

ผู้ช่วยช่างไสสันทากาว

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

มีความรู้ความสามารถในการบำรุงรักษาเครื่องไสสันทากาวเบื้องต้น
โดยตรวจสอบความพร้อมในการทำงานของอุปกรณ์ความปลอดภัยของเครื่องไสสันทากาวก่อนปฏิบัติงาน และทำความสะอาดเครื่องไสสันทากาวหลังปฏิบัติงานแต่ละวัน

7. สำหรับระดับคุณวุฒิ

1	2	3	4	5	6	7	8
☐	☐	☑	☐	☐	☐	☐	☐

8. กลุ่มอาชีพ (Sector)

ผู้ประกอบวิชาชีพงานหลังพิมพ์

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)
40203.1 ตรวจสอบความพร้อมของอุปกรณ์ความปลอดภัยของเครื่องไสสันทากาว	1.1 ตรวจสอบอุปกรณ์ด้านความปลอดภัยของเครื่องไสสันทากาวให้มีพร้อมทำงานได้ตามคู่มือการบำรุงรักษาเครื่อง	การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน
40203.2 ทำความสะอาดเครื่องไสสันทากาวประจำวัน	2.1 ทำความสะอาดเครื่องไสสันทากาวหลังการปฏิบัติงานได้ถูกต้องตามคู่มือการบำรุงรักษาเครื่อง	การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน การสัมภาษณ์

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

มีประสบการณ์ทำงานด้านการไสสันทากาวมาไม่น้อยกว่า 3 เดือน หรือจบการศึกษาระดับตั้งแต่ ปวช ทางด้านการพิมพ์

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ
1. ความสามารถพื้นฐานในการบำรุงรักษาเครื่องไสสันทากาว
2. ความสามารถในการล้างทำความสะอาดเครื่องไสสันทากาวอย่างถูกวิธี
(ข) ความต้องการด้านความรู้
1. ความรู้เกี่ยวกับส่วนประกอบและลักษณะการทำงานของเครื่องไสสันทากาว
2 ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการปฏิบัติงานเครื่องไสสันทากาว
3. ความรู้เกี่ยวกับน้ำยาล้างทำความสะอาดเครื่องไสสันทากาว
4. ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการใช้สารเคมี

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

(ก) หลักฐานการปฏิบัติงาน (Performance Evidence)

1. บันทึกรายการจากการสังเกต
2. บันทึกความคิดเห็นของหัวหน้างาน
3. ผลจากการตรวจสอบอุปกรณ์ด้านความปลอดภัย
4. ผลจากการทำความสะอาดเครื่องไสสันทากาว

(ข) หลักฐานความรู้ (Knowledge Evidence)

แบบสัมภาษณ์

• คำแนะนำในการประเมิน

N/A

• วิธีการประเมิน

1. การประเมินความรู้ โดยใช้การสัมภาษณ์
2. การประเมินทักษะจากการประเมินผลการปฏิบัติงาน โดยใช้การสังเกต และใบบันทึกความคิดเห็นจาก

15. ขอบเขต (Range Statement)

(ก) คำแนะนำ

1. อุปกรณ์ความปลอดภัยในเครื่องไสสันทากาว เช่น ตาไฟ ไมโครสวิตช์การ์ด ปุ่มหยุด (stop) ปุ่มหยุดฉุกเฉิน (emergency)

(ข) คำอธิบายรายละเอียด

N/A

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