



มาตรฐานอาชีพและคุณวุฒิวิชาชีพ
Occupational Standard and Professional Qualifications

สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมผลิตและแปรรูปเหล็ก

จัดทำโดย สถาบันคุณวุฒิวิชาชีพ (องค์การมหาชน)
ร่วมกับ สถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทย

1. ชื่อมาตรฐานอาชีพ

สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมผลิตและแปรรูปเหล็ก

2. ประวัติการปรับปรุงมาตรฐาน

ไม่มี

3. ทะเบียนอ้างอิง (Imprint)

ไม่มี

4. ข้อมูลเบื้องต้น

อุตสาหกรรมการผลิตและแปรรูปเหล็กเป็นอุตสาหกรรมพื้นฐานที่สำคัญของประเทศ เนื่องจากเหล็กเป็นวัตถุดิบให้กับอุตสาหกรรมต่อเนื่องอีกหลายอุตสาหกรรม เช่น อุตสาหกรรมเครื่องใช้ไฟฟ้า อุตสาหกรรมยานยนต์ อุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์เหล็ก อุตสาหกรรมกระป๋องบรรจุ อุตสาหกรรมก่อสร้าง อุตสาหกรรมเครื่องจักรกล อุตสาหกรรมถลุงน้ำมันและสารเคมี และอุตสาหกรรมอื่นๆ ล้วนแล้วแต่มีการใช้เหล็กเพื่อแปรรูปเป็นผลิตภัณฑ์ที่ต้องการกับอุตสาหกรรมนั้นๆ

สำหรับอุตสาหกรรมแปรรูปเหล็กหมายถึง การสร้าง การประกอบ การประดิษฐ์ หรือการแปรรูปวัสดุให้เป็นชิ้นส่วนหรือผลิตภัณฑ์เพื่อนำไปประกอบหรือติดตั้งเพื่อใช้ในอุตสาหกรรมก่อสร้าง ระบบสาธารณูปโภคขั้นพื้นฐาน โรงไฟฟ้า โรงกลั่นน้ำมัน โรงงานอุตสาหกรรมขนาดใหญ่ อาคาร รวมทั้งเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในงานอุตสาหกรรมต่างๆ ซึ่งข้อมูลจากกรมโรงงานอุตสาหกรรม ณ ปี 2558 พบว่ามีจำนวนโรงงานในอุตสาหกรรมผลิตและแปรรูปเหล็กกว่า 14,000 โรงงาน หรือ 10% ของโรงงานทั่วประเทศ และมีจำนวนคนงานกว่า 360,000 คน หรือ 9% ของคนงานในโรงงานทั่วประเทศ

แต่ที่ผ่านมาในประเทศไทยมีเพียงกรมพัฒนาฝีมือแรงงาน ได้จัดทำมาตรฐานฝีมือแรงงานที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมการผลิตและแปรรูปเหล็กเพียง 4 สาขาอาชีพเท่านั้น คือ พนักงานควบคุมการอบเหล็ก พนักงานปรุงแต่งน้ำเหล็กในเตาปรุงน้ำเหล็ก (Ladle Furnace) พนักงานหลอมเหล็กเตาอาร์คไฟฟ้า และพนักงานหล่อเหล็ก โดยในปี 2562 ที่ผ่านมานั้น สถาบันเหล็กและเหล็กกล้าแห่งประเทศไทยร่วมกับสถาบันคุณวุฒิวิชาชีพ (องค์การมหาชน) ได้จัดทำมาตรฐานอาชีพสาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมผลิตและแปรรูปเหล็ก จำนวน 3 สาขาวิชาชีพ ได้แก่ อาชีพช่างมันท้อตะเข็บ อาชีพช่างขึ้นรูปทรงเปิด (Open Profile) และอาชีพช่างชุบสังกะสีจุ่มร้อน (Hot Dipped) ซึ่งได้รับความสนใจจากผู้ประกอบการและบุคลากรในสาขาอาชีพเป็นอย่างมาก จากสาขาอาชีพดังกล่าว เป็นการมุ่งเน้นไปที่มาตรฐานวิชาชีพสำหรับการผลิตเป็นหลัก ดังนั้น เพื่อให้ครอบคลุมกระบวนการผลิตและสาขาอาชีพที่เกี่ยวข้อง สถาบันเหล็กฯ จึงมีแนวคิดที่จะจัดทำมาตรฐานอาชีพของพนักงานที่ดูแลและซ่อมบำรุงเครื่องจักร

และพนักงานตรวจสอบคุณภาพผลิตภัณฑ์ของสาขาวิชาชีพที่ได้จัดทำมาตรฐานวิชาชีพแล้วในปี 2562 เป็นการต่อยอดมาตรฐานอาชีพและครอบคลุมในสาขาอาชีพดังกล่าว เพื่อยกระดับอาชีพและต่อยอดรายได้ของคนกลุ่มนี้ สามารถเพิ่มศักยภาพการแข่งขันในอาชีพในเวที AEC ซึ่งการเข้าไปสร้างมาตรฐานอาชีพนั้น เพื่อให้กำลังคนมีคุณสมบัติเหมาะสมและตรงกับความต้องการของภาคอุตสาหกรรม รวมถึงสามารถพัฒนาศักยภาพเพื่อไปทำงานในตลาดต่างประเทศได้ ซึ่งจะเป็นการช่วยเพิ่มรายได้มากกว่าหลายเท่าตัว และเพื่อให้สอดคล้องและสนับสนุนแนวทางของยุทธศาสตร์ชาติระยะ 20 ปี ในการขับเคลื่อนประเทศไทยสู่ความยั่งยืน และเป็นไปตามนโยบายไทยแลนด์ 4.0 การปรับตัวให้ทันกับสถานการณ์ที่เปลี่ยนแปลงไป เพื่อรองรับกับมาตรฐานสากลและมาตรฐานของประชาคมเศรษฐกิจอาเซียน หรือ AEC ซึ่งจะเป็นการช่วยลดความเหลื่อมล้ำ สร้างคน สร้างงาน สร้างอาชีพได้อย่างแท้จริง

5. ประวัติการปรับปรุงมาตรฐานในแต่ละครั้ง

ไม่มี

6. ครั้งที่

1

7. คุณวุฒิวิชาชีพที่ครอบคลุม (Professional Qualifications included)

สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมผลิตและแปรรูปเหล็ก

สาขาแปรรูปเหล็ก

อาชีพช่างซ่อมบำรุงเครื่องจักรชุบสังกะสีจุ่มร้อน (Hot Dipped Galvanize) ระดับ 5

8. คุณวุฒิวิชาชีพที่เกี่ยวข้อง (Related Professional Qualifications)

ไม่มี

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

รหัสหน่วยสมรรถนะ

เนื้อหา

03414

ควบคุมการปฏิบัติงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ของเครื่องจักรและอุปกรณ์การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน

10. ระดับคุณวุฒิ

10.1 สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมผลิตและแปรรูปเหล็ก สาขาแปรรูปเหล็ก อาชีพช่างซ่อมบำรุงเครื่องจักรชุบสังกะสีจุ่มร้อน (Hot Dipped Galvanize) ระดับ 5

คุณลักษณะของผลการเรียนรู้ (Characteristics of Outcomes)

บุคคลที่มีคุณลักษณะของผลการเรียนรู้ที่พึงประสงค์ในอาชีพช่างซ่อมบำรุงเครื่องจักรชุบสังกะสีจุ่มร้อน (Hot Dipped Galvanize) ระดับ 5 จะเป็นบุคคลที่มีทักษะทางเทคนิคในการทำงานและทักษะในการควบคุมงาน สามารถแก้ไขปัญหาในบริบทที่คาดการณ์ปัญหาได้ ปรับใช้หลักการหาข้อสรุปประเด็นปัญหาและตัดสินใจงานในหน้าที่ได้ด้วยตนเอง ประสานการทำงานเพื่อควบคุมคุณภาพผลงาน มีจริยธรรมในการประกอบอาชีพ สามารถควบคุมการปฏิบัติงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกันของเครื่องจักรและอุปกรณ์การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน รวมทั้งสามารถปรับปรุงแก้ไขการปฏิบัติงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน

การเลื่อนระดับคุณวุฒิวิชาชีพ (Qualification Pathways)

1. ผู้ที่สามารถขอเข้ารับการประเมินคุณวุฒิวิชาชีพ อาชีพช่างซ่อมบำรุงเครื่องจักรชุบสังกะสีจุ่มร้อน (Hot Dipped Galvanize) ระดับ 5
 - 1.1 ต้องเป็นผู้ที่มีอายุไม่ต่ำกว่า 20 ปี บริบูรณ์
 - 1.2 ต้องเป็นผู้ที่มีประสบการณ์ทำงานที่เกี่ยวข้องกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักรชุบสังกะสีจุ่มร้อน (Hot Dipped Galvanize) ไม่น้อยกว่า 3 ปี หรือสำเร็จการศึกษาระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพระดับสูง (ปวส.) หรือปริญญาตรี (ป.ตรี) ขึ้นไป หรือเทียบเท่าในสาขาที่เกี่ยวข้อง และมีประสบการณ์ทำงานที่เกี่ยวข้องกับการซ่อมบำรุงเครื่องจักรชุบสังกะสีจุ่มร้อน ไม่น้อยกว่า 6 เดือน
 - 1.3 เป็นผู้ที่ผ่านการประเมินคุณวุฒิวิชาชีพ อาชีพช่างซ่อมบำรุงเครื่องจักรชุบสังกะสีจุ่มร้อน (Hot Dipped Galvanize) ระดับ 3 และ ระดับ 4 หรือมีหลักฐานแสดงถึงทักษะและความรู้ตามหน่วยสมรรถนะของอาชีพช่างซ่อมบำรุงเครื่องจักรชุบสังกะสีจุ่มร้อน (Hot Dipped Galvanize) ระดับ 3 และ ระดับ 4 ในหัวข้อดังนี้
 - ปฏิบัติงานซ่อมบำรุงรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์ใน กระบวนการชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อนตามหลักความปลอดภัย
 - ปฏิบัติงานบำรุงรักษาเชิงป้องกันเครน (Overhead Crane) ในกระบวนการชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน
 - ปฏิบัติงานซ่อมในกรณีที่เสียฉุกเฉิน (Breakdown Maintenance) ระบบไฟฟ้าของเครน (Overhead Crane) ในกระบวนการชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน
 - ปฏิบัติงานซ่อมในกรณีที่เสียฉุกเฉิน ระบบเครื่องกลของเครน (Overhead Crane) ในกระบวนการชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน
 - ปฏิบัติงานในการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ระบบไฟฟ้า ชุดการเตรียมผิวชิ้นงาน (Surface Pretreatment) ก่อนการชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน
 - ปฏิบัติงานในการบำรุงรักษาเชิงป้องกันระบบเครื่องกลชุดการเตรียมผิวชิ้นงาน (Surface Pretreatment) ก่อนการชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน
 - ปฏิบัติงานซ่อมในกรณีที่เสียฉุกเฉินระบบไฟฟ้าชุดการเตรียมผิวชิ้นงานก่อน (Surface Pretreatment) การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน
 - ปฏิบัติงานซ่อมในกรณีที่เสียฉุกเฉิน ระบบเครื่องกลชุดการเตรียมผิวชิ้นงานก่อน (Surface Pretreatment) การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน
 - ปฏิบัติงานในการบำรุงรักษาเชิงป้องกันระบบเครื่องกลของชุดเครื่องจักรและอุปกรณ์ในส่วนบ่อชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน (Zinc Kettle)
 - ปฏิบัติงานในการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ระบบไฟฟ้าของชุดเครื่องพ่นไฟ (Burner) เพื่อให้ความร้อนบ่อชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน
 - ปฏิบัติงานในการบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ระบบเครื่องกลของชุดเครื่องพ่นไฟ (Burner) เพื่อให้ความร้อนบ่อชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน
 - ปฏิบัติงานซ่อมในกรณีที่เสียฉุกเฉิน ระบบไฟฟ้าของชุดเครื่องพ่นไฟ (Burner) เพื่อให้ความร้อนบ่อชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน
 - ปฏิบัติงานซ่อมในกรณีที่เสียฉุกเฉิน ระบบเครื่องกลของชุดเครื่องพ่นไฟ (Burner) เพื่อให้ความร้อนบ่อชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน
2. ผู้ที่จะผ่านการประเมินคุณวุฒิวิชาชีพ อาชีพช่างซ่อมบำรุงเครื่องจักรชุบสังกะสีจุ่มร้อน (Hot Dipped Galvanize) ระดับ 5 ต้องผ่านเกณฑ์การประเมินตามหน่วยสมรรถนะอาชีพนี้ ทั้ง 2 หน่วย

หลักเกณฑ์การต่ออายุหนังสือรับรองมาตรฐานอาชีพ

1. ต้องแสดงหลักฐานการทำงานในอาชีพนี้เป็นเวลาไม่น้อยกว่า 2 ปี ในช่วงระยะเวลา 3 ปี หลังจากได้รับหนังสือรับรองมาตรฐานอาชีพ
2. หากไม่มีหลักฐานตามข้อ 1 ต้องเข้ารับการประเมินใหม่ในทุกหน่วยสมรรถนะของอาชีพนี้

กลุ่มบุคคลในอาชีพ (Target Group)

ที่ทำงานในกลุ่มอุตสาหกรรมเหล็ก กระบวนการชุบสังกะสีจุ่มร้อน (hot dip galvanizing) ซึ่งมีหน้าที่ซ่อมบำรุงเครื่องจักรชุบสังกะสีจุ่มร้อน

หน่วยสมรรถนะ (หน่วยสมรรถนะทั้งหมดของคุณวุฒिवิชาชีพนี)

03414 ควบคุมการปฏิบัติงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ของเครื่องจักรและอุปกรณ์การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน

03415 ปรับปรุงแก้ไขการปฏิบัติงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ของเครื่องจักร และอุปกรณ์ การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน

ตารางแผนผังแสดงหน้าที่

1. ตารางแสดงหน้าที่ 1

ประกาศใช้ ณ 17/12/2564

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

ความมุ่งหมายหลัก Key Purpose	บทบาทหลัก Key Roles		หน้าที่หลัก Key Function	
	รหัส	คำอธิบาย	รหัส	คำอธิบาย
เพื่อพัฒนาศักยภาพบุคลากรของการแปรรูปเหล็กสู่ระดับสากล	03	บำรุงรักษาเครื่องจักรและเครื่องมือสำหรับการแปรรูปเหล็ก	034	บำรุงรักษาเครื่องจักรและเครื่องมือสำหรับการผลิตผลิตภัณฑ์เหล็กชุบสังกะสี

คำอธิบาย ตารางแผนผังแสดงหน้าที่เป็นแผนผังที่ใช้วิเคราะห์หน้าที่งานเพื่อให้ได้หน้าที่หลัก (Key Function)

2. ตารางแสดงหน้าที่ 1 (ต่อ)

ประกาศใช้ ณ 17/12/2564

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
034	บำรุงรักษาเครื่องจักรและเครื่องมือสำหรับการผลิตผลิตภัณฑ์เหล็กชุบสังกะสี	03414	ควบคุมการปฏิบัติงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกันของเครื่องจักรและอุปกรณ์การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน	0341401	กำกับดูแลการปฏิบัติงานตามแผนงานซ่อมและแผนบำรุงรักษาเชิงป้องกันของเครื่องจักรและอุปกรณ์การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน
				0341402	ประสานงานเพื่อควบคุมคุณภาพผลงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ของเครื่องจักรและอุปกรณ์การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน
				0341403	สรุปรายงานการปฏิบัติงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ของเครื่องจักรและอุปกรณ์การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน
		03415	ปรับปรุงแก้ไขการปฏิบัติงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ของเครื่องจักร และอุปกรณ์การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน	0341501	วิเคราะห์รายละเอียดของการปฏิบัติงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ของเครื่องจักร และอุปกรณ์การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน
		0341502	ดำเนินการแก้ไขข้อบกพร่องของการปฏิบัติงานซ่อมบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ของเครื่องจักรและอุปกรณ์ การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน		

คำอธิบาย

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

1. รหัสหน่วยสมรรถนะ 03414
2. ชื่อหน่วยสมรรถนะ ควบคุมการปฏิบัติงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ของเครื่องจักรและอุปกรณ์การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน
3. ทบทวนครั้งที่ N/A
4. สร้างใหม่ ปรับปรุง

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

ISCO 8122 ผู้ควบคุมเครื่องจักรตกแต่ง ชุบ และเคลือบผิวโลหะ

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

ผู้ที่ผ่านหน่วยสมรรถนะนี้จะสามารถกำกับดูแลการปฏิบัติงานตามแผนงานซ่อมและแผนบำรุงรักษาเชิงป้องกันของเครื่องจักรและอุปกรณ์การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน
 ประสานงานเพื่อควบคุมคุณภาพผลงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน
 และสรุปรายงานการปฏิบัติงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกันของเครื่องจักรและอุปกรณ์การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อนได้

7. สำหรับระดับคุณวุฒิ

1	2	3	4	5	6	7	8
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

8. กลุ่มอาชีพ (Sector)

สาขาอุตสาหกรรมผลิตและแปรรูปเหล็ก

9. ชื่ออาชีพและรหัสอาชีพอื่นที่หน่วยสมรรถนะนี้สามารถใช้ได้ (ถ้ามี)

ไม่ระบุ

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

ไม่ระบุ

11. สมรรถนะย่อยและเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Elements and Performance Criteria)

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
0341401 กำกับดูแลการปฏิบัติงานตามแผนงานซ่อมและแผนบำรุงรักษาเชิงป้องกันของเครื่องจักรและอุปกรณ์การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน	1. อธิบายรายละเอียดการซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกันของเครื่องจักรและอุปกรณ์การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อนได้อย่างถูกต้องตามนโยบายของสถานประกอบการ 2. กำกับดูแลการปฏิบัติงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกันของเครื่องจักรและอุปกรณ์การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อนได้ถูกต้องตามหลักการและวิธีการแก้ไขปัญหาตามขั้นตอนของสถานประกอบการ 3. ตรวจสอบการปฏิบัติงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกันของเครื่องจักรและอุปกรณ์การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อนได้อย่างถูกต้องตามหลักการและแผนงานวิธีการแก้ไขปัญหาของสถานประกอบการ	ข้อสอบข้อเขียน การสัมภาษณ์

สมรรถนย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
0341402 ประสานงานเพื่อควบคุมคุณภาพผลงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ของเครื่องจักรและอุปกรณ์ การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน	1. อธิบายรายละเอียด การประสานงานเพื่อควบคุมคุณภาพงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ของเครื่องจักรและอุปกรณ์ การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน ได้อย่างถูกต้อง ตามนโยบายของสถานประกอบการ 2. ประสานงานกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง ทั้งภายในและภายนอกเพื่อควบคุมคุณภาพงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ของเครื่องจักรและอุปกรณ์ การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อนให้เป็นไปตามแผนงานได้อย่างถูกต้องตามขั้นตอนของสถานประกอบการ	ข้อสอบข้อเขียน การสัมภาษณ์
0341403 สรุปรายงานการปฏิบัติงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ของเครื่องจักรและอุปกรณ์ การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน	1. ระบุข้อมูลการรายงานผลของการปฏิบัติงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ของเครื่องจักรและอุปกรณ์ การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อนได้อย่างถูกต้องตามรายการที่กำหนด 2. จัดทำรายงานผลของการปฏิบัติงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ของเครื่องจักรและอุปกรณ์ได้อย่างถูกต้องตามรายการที่กำหนด	ข้อสอบข้อเขียน การสัมภาษณ์

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

(ก) ความรู้ก่อนหน้าที่จำเป็น

1. ความรู้ซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ ระบบไฟฟ้า และระบบเครื่องกล สำหรับการชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน

(ข) ทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น

1. ทักษะในการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ ระบบไฟฟ้า และระบบเครื่องกล สำหรับการชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ

1. ทักษะจากการควบคุม กำกับดูแลและการตรวจสอบ การปฏิบัติงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ของเครื่องจักรและอุปกรณ์การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน
2. ทักษะจากประสานการทำงานกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง (ภายในและภายนอก) เพื่อควบคุมคุณภาพผลงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ของเครื่องจักรและอุปกรณ์ ได้ตามแผนงานวิธีการแก้ไขปัญหา การปฏิบัติงานซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่อยู่ในกระบวนการชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน
3. ทักษะจากการจัดทำรายงานผลของการปฏิบัติงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ของเครื่องจักรและอุปกรณ์ในกระบวนการชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน

(ข) ความต้องการด้านความรู้

1. ความรู้วิธีการแก้ไขปัญหา และการตรวจสอบการปฏิบัติงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ของเครื่องจักรและอุปกรณ์การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อนได้อย่างถูกต้องตามหลักวิชาการ
2. ความรู้ ประสานการทำงานเพื่อควบคุมคุณภาพผลงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ของเครื่องจักรและอุปกรณ์ ได้อย่างถูกต้องเหมาะสมวิธีการแก้ไขปัญหา และการตรวจสอบ ประสานการทำงานกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง (ภายในและภายนอก) ได้อย่างถูกต้องตามแผนงานวิธีการแก้ไขปัญหา
3. ความรู้จากขั้นตอนการรายงานผลของการปฏิบัติงานซ่อมและเครื่องจักรและอุปกรณ์ได้อย่างถูกต้องตามหลักวิชาการ

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

(ก) หลักฐานการปฏิบัติงาน (Performance Evidence)

1. เอกสารประเมินผลจากการสังเกตการปฏิบัติงาน

(ข) หลักฐานความรู้ (Knowledge Evidence)

1. เอกสารรับรองผลการเรียนหรือผลการอบรม
2. เอกสารประเมินผลจากข้อสอบข้อเขียน

(ค) คำแนะนำในการประเมิน

พิจารณาจากหลักฐานที่เกี่ยวข้อง ทั้งหลักฐานด้านปฏิบัติงาน และหลักฐานด้านความรู้

(ง) วิธีการประเมิน

1. พิจารณาตามหลักฐานการปฏิบัติงาน
2. พิจารณาตามหลักฐานความรู้

15. ขอบเขต (Range Statement)

สามารถควบคุมการปฏิบัติงาน ปรับปรุงแก้ไขในการซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ของเครื่องจักรและอุปกรณ์การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน

(ก) คำแนะนำ

ผู้เข้ารับการประเมินต้องสามารถกำกับดูแลการปฏิบัติงานตามแผนงานซ่อมและแผนบำรุงรักษาเชิงป้องกันของเครื่องจักรและอุปกรณ์การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน
ประสานงานเพื่อควบคุมคุณภาพผลงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน

และสรุปรายงานการปฏิบัติงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกันของเครื่องจักรและอุปกรณ์การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อนได้

(ข) คำอธิบายรายละเอียด

“การวิเคราะห์จุดบ่งพร่องและแนวทางแก้ไข” หมายถึง

รายละเอียดของปัญหาที่มีความถี่ในระดับที่สูงและจัดทำเป็นระบบมาตรฐานในการซ่อมเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่จำเป็น รวมทั้งการประเมินผลงานจากการวิเคราะห์
ทั้งในงานระบบ ในรายละเอียดของ ระบบการทำงานระบบไฟฟ้าและเครื่องกล ตามระดับที่ 3

16. หน่วยสมรรถนะร่วม (ถ้ามี)

ไม่ระบุ

17. อุตสาหกรรมร่วม/กลุ่มอาชีพร่วม (ถ้ามี)

ไม่ระบุ

18. รายละเอียดกระบวนการและวิธีการประเมิน (Assessment Description and Procedure)

18.1 เครื่องมือประเมินการกำกับดูแลการปฏิบัติงานตามแผนงานซ่อมและแผนบำรุงรักษาเชิงป้องกันของ เครื่องจักรและอุปกรณ์การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน

- 1) แบบทดสอบข้อเขียน
- 2) แบบบันทึกการสัมภาษณ์

18.2 เครื่องมือประเมินการประสานงานเพื่อควบคุมคุณภาพผลงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ของเครื่องจักรและอุปกรณ์ การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน

- 1) แบบทดสอบข้อเขียน
- 2) แบบบันทึกการสัมภาษณ์

18.3 เครื่องมือประเมินการสรุปรายงานการปฏิบัติงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ของเครื่องจักรและอุปกรณ์ การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน

- 1) แบบทดสอบข้อเขียน
- 2) แบบบันทึกการสัมภาษณ์

1. รหัสหน่วยสมรรถนะ 03415
2. ชื่อหน่วยสมรรถนะ ปรับปรุงแก้ไขการปฏิบัติงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ของเครื่องจักร และอุปกรณ์ การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน
3. ทบทวนครั้งที่ N/A
4. สร้างใหม่ ปรับปรุง

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

ISCO 8122 ผู้ควบคุมเครื่องจักรคดแต่ง ชุบ และเคลือบผิวโลหะ

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

ผู้ผ่านหน่วยสมรรถนะนี้จะสามารถวิเคราะห์รายละเอียดของการปฏิบัติงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกันของเครื่องจักร และอุปกรณ์ การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน และดำเนินการแก้ไขข้อบกพร่องของการปฏิบัติงานซ่อมบำรุงรักษาเชิงป้องกันของเครื่องจักร และอุปกรณ์ การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อนได้

7. สำหรับระดับคุณวุฒิ

1	2	3	4	5	6	7	8
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

8. กลุ่มอาชีพ (Sector)

สาขาอุตสาหกรรมผลิตและแปรรูปเหล็ก

9. ชื่ออาชีพและรหัสอาชีพอื่นที่หน่วยสมรรถนะนี้สามารถใช้ได้ (ถ้ามี)

ไม่ระบุ

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

ไม่ระบุ

11. สมรรถนะย่อยและเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Elements and Performance Criteria)

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
0341501 วิเคราะห์รายละเอียดของการปฏิบัติงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ของเครื่องจักร และอุปกรณ์ การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน	1. ชี้บ่งปัญหาที่เกิดจากการปฏิบัติงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกันของเครื่องจักรและอุปกรณ์การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน ได้อย่างถูกต้องตามข้อมูลของการปฏิบัติงานซ่อมและบำรุงรักษา 2. วิเคราะห์ปัญหาและแนวทางการแก้ไขที่เกิดจากการปฏิบัติงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ของเครื่องจักร และอุปกรณ์ การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน ได้อย่างถูกต้องตามหลักวิชาการ 3. ประเมินผลงานจากการวิเคราะห์ชนิดของปัญหาและแนวทางการแก้ไขที่เกิดจากการปฏิบัติงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ของเครื่องจักร และอุปกรณ์การชุบสังกะสีแบบ จุ่มร้อน ได้อย่างถูกต้องตามหลักวิชาการ	ข้อสอบข้อเขียน การสัมภาษณ์

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
0341502 ดำเนินการแก้ไขข้อบกพร่องของการปฏิบัติงาน ซ่อมบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ของเครื่องจักร และอุปกรณ์ การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน	1. อธิบายขั้นตอนการดำเนินการแก้ไขข้อบกพร่องจากการวิเคราะห์ปัญหาและแนวทางการแก้ไขที่เกิดขึ้น จากการปฏิบัติงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกันของเครื่องจักร และอุปกรณ์ การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน ได้อย่างถูกต้องตาม ขั้นตอนของสถานประกอบการ 2. แก้ไขข้อบกพร่องของการปฏิบัติงาน จากการวิเคราะห์ปัญหาและแนวทางการแก้ไขที่เกิดจากการปฏิบัติงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกันของเครื่องจักร และอุปกรณ์ การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อนได้อย่างถูกต้องตามขั้นตอนการดำเนินการแก้ไข	ข้อสอบข้อเขียน การสัมภาษณ์

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

(ก) ความรู้ก่อนหน้าที่จำเป็น

1. ความรู้ซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ ระบบไฟฟ้า และระบบเครื่องกล สำหรับการชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน

(ข) ทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น

1. ทักษะในการซ่อมบำรุงเครื่องจักรและอุปกรณ์ ระบบไฟฟ้า และระบบเครื่องกล สำหรับการชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ

1. ทักษะจากการเลือกปัญหา การวิเคราะห์ปัญหา การประเมินผลงานจากการวิเคราะห์ชนิดของปัญหาและแนวทางการแก้ไข และแนวทางการแก้ไขจากการปฏิบัติงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ของเครื่องจักร และอุปกรณ์ ในกระบวนการชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน

2. ทักษะจากการแก้ไขข้อบกพร่องของการปฏิบัติงาน จากการวิเคราะห์ปัญหาและแนวทางการแก้ไขที่เกิดจากการปฏิบัติงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ของเครื่องจักร และอุปกรณ์ ในกระบวนการชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน

(ข) ความต้องการด้านความรู้

1. ความรู้จากการเลือกปัญหา การวิเคราะห์ปัญหา การประเมินผลงานจากการวิเคราะห์ชนิดของปัญหาและแนวทางการแก้ไข และแนวทางการแก้ไขจากการปฏิบัติงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ของเครื่องจักร และอุปกรณ์ ในกระบวนการชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน ได้อย่างถูกต้องตามหลักวิชาการ

2. ความรู้จากขั้นตอนการดำเนินการแก้ไขข้อบกพร่องจากการวิเคราะห์ปัญหาและแนวทางการแก้ไขที่เกิดขึ้น จากการปฏิบัติงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ของเครื่องจักร และอุปกรณ์ ในกระบวนการชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน ได้อย่างถูกต้องตามหลักวิชาการ

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

(ก) หลักฐานการปฏิบัติงาน (Performance Evidence)

1. เอกสารประเมินผลจากการสังเกตการปฏิบัติงาน

(ข) หลักฐานความรู้ (Knowledge Evidence)

1. เอกสารรับรองผลการเรียนหรือผลการอบรม

2. เอกสารประเมินผลจากข้อสอบข้อเขียน

(ค) คำแนะนำในการประเมิน

พิจารณาจากหลักฐานที่เกี่ยวข้อง ทั้งหลักฐานด้านปฏิบัติงาน และหลักฐานด้านความรู้

(ง) วิธีการประเมิน

1. พิจารณาตามหลักฐานการปฏิบัติงาน

2. พิจารณาตามหลักฐานความรู้

15. ขอบเขต (Range Statement)

สามารถควบคุมการปฏิบัติงาน ปรับปรุงแก้ไขในการซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ของเครื่องจักรและอุปกรณ์การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน

(ก) คำแนะนำ

ผู้เข้ารับการประเมินต้องสามารถวิเคราะห์รายละเอียดของการทำงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกันของเครื่องจักร และอุปกรณ์ การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน และดำเนินการแก้ไขข้อบกพร่องของการทำงานซ่อมบำรุงรักษาเชิงป้องกันของเครื่องจักร และอุปกรณ์ การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อนได้

(ข) คำอธิบายรายละเอียด

“การวิเคราะห์จุดบ่งพ่องและแนวทางแก้ไข” หมายถึง

รายละเอียดของปัญหาที่มีความถี่ในระดับที่สูงและจัดทำเป็นระบบมาตรฐานในการซ่อมเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่จำเป็น รวมทั้งการประเมินผลงานจากการวิเคราะห์ทั้งในงานระบบ ในรายละเอียดของ ระบบการทำงานระบบไฟฟ้าและเครื่องกล ตามระดับที่ 3

16. หน่วยสมรรถนะร่วม (ถ้ามี)

ไม่ระบุ

17. อุตสาหกรรมร่วม/กลุ่มอาชีพร่วม (ถ้ามี)

ไม่ระบุ

18. รายละเอียดกระบวนการและวิธีการประเมิน (Assessment Description and Procedure)

18.1 เครื่องมือประเมินการวิเคราะห์รายละเอียดของการทำงานซ่อมและบำรุงรักษาเชิงป้องกันของเครื่องจักร และอุปกรณ์ การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน

- 1) แบบทดสอบข้อเขียน
- 2) แบบบันทึกการสัมภาษณ์

18.2 เครื่องมือประเมินการดำเนินการแก้ไขข้อบกพร่องของการทำงาน ซ่อมบำรุงรักษาเชิงป้องกัน ของเครื่องจักร และอุปกรณ์ การชุบสังกะสีแบบจุ่มร้อน

- 1) แบบทดสอบข้อเขียน
- 2) แบบบันทึกการสัมภาษณ์