



มาตรฐานอาชีพและคุณวุฒิวิชาชีพ
Occupational Standard and Professional Qualifications

สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมกราฟิก ระยะที่ 2 (ฉบับปรับปรุง พ.ศ.2564)

จัดทำโดย สถาบันคุณวุฒิวิชาชีพ (องค์การมหาชน)
ร่วมกับ มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมาธิราช มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี
มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี สหพันธ์อุตสาหกรรมกราฟิก

1. ชื่อมาตรฐานอาชีพ

สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมกราฟิก ระยะเวลาที่ 2 (ฉบับปรับปรุง พ.ศ.2564)

2. ประวัติการปรับปรุงมาตรฐาน

ปรับปรุงครั้งที่ 1 พ.ศ. 2564

3. ทะเบียนอ้างอิง (Imprint)

N/A

4. ข้อมูลเบื้องต้น

บุคลากรในสาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมกราฟิก สามารถจำแนกเป็นกลุ่มอาชีพตามกระบวนการผลิตสิ่งพิมพ์ประเภทต่าง ๆ ซึ่งในแต่ละกระบวนการมีรายละเอียดดังนี้

กระบวนการในงานพัฒนาสร้างสรรค์สิ่งพิมพ์ เป็นงานออกแบบและสร้างสรรค์ให้สิ่งพิมพ์มีความสวยงาม น่าสนใจ มีความเหมาะสมกับกลุ่มเป้าหมาย ที่ต้องอาศัยทั้งนักออกแบบ (designer) นักสร้างสรรค์ (creative) และสำนักพิมพ์ (publisher) ซึ่งงานที่ได้จะออกมาในรูปแบบของต้นฉบับเนื้อหา (Content) อาร์ตเวิร์ก (Artwork) และงานออกแบบศิลป์ (Art-Design)

กระบวนการในงานก่อนพิมพ์ (pre-press) เป็นงานที่ทำให้ได้แม่แบบหรือแม่พิมพ์สำหรับการพิมพ์ด้วยเครื่องพิมพ์ระบบต่าง ๆ ด้วยเทคโนโลยีปัจจุบันมีการใช้ระบบคอมพิวเตอร์ในงานก่อนพิมพ์ ซึ่งเชื่อมโยงข้อมูลงานพิมพ์ในลักษณะไฟล์ดิจิทัลงานออกแบบไปยังระบบคอมพิวเตอร์สู่แม่พิมพ์ (computer plate) ซึ่งต้องอาศัยผู้ปฏิบัติงานทำแม่พิมพ์ที่มีความรู้ทักษะและความชำนาญในการทำแม่พิมพ์ในระบบการพิมพ์ต่าง ๆ

กระบวนการในงานพิมพ์ (press) เป็นงานที่ใช้เครื่องพิมพ์ผลิตสิ่งพิมพ์ให้ได้คุณภาพและปริมาณสิ่งพิมพ์ตามที่ลูกค้าต้องการ ซึ่งต้องอาศัยทักษะฝีมือของช่างพิมพ์ควบคุมดูแลเครื่องพิมพ์เป็นอย่างดี โดยระบบการพิมพ์มีหลายระบบที่มีเทคโนโลยีแตกต่างกัน ซึ่งเหมาะกับประเภทสิ่งพิมพ์ไม่เหมือนกัน ดังนั้น จึงต้องมีช่างพิมพ์ที่มีความชำนาญในระบบการพิมพ์ต่างๆ อาทิ ช่างพิมพ์สกรีน ช่างพิมพ์ดิจิทัล ช่างพิมพ์ออฟเซต ช่างพิมพ์เฟล็กโซกราฟี ช่างพิมพ์กราวัวร์

กระบวนการในงานหลังพิมพ์ (post press) เป็นงานหลังจากงานพิมพ์ที่ต้องการแปรรูป (converting) และทำสำเร็จ (finishing) เพื่อให้สิ่งพิมพ์ในรูปแบบที่ลูกค้าต้องการ ซึ่งมีเทคนิคหลังพิมพ์ที่หลากหลายขึ้นกับประเภทสิ่งพิมพ์ เช่น การพับ การใส่สันทากาว การทำเล่ม การอัดตัดตามแม่แบบ เป็นต้น จึงต้องอาศัยผู้ปฏิบัติงานที่มีทักษะและความชำนาญงานเพื่อให้เกิดงานที่มีคุณภาพที่ดี

กระบวนการในงานออกแบบและพัฒนาบรรจุภัณฑ์ เป็นงานที่เกี่ยวกับออกแบบโครงสร้างและกราฟิกบรรจุภัณฑ์ รวมถึงการวิจัยและพัฒนาบรรจุภัณฑ์ เพื่อให้บรรจุภัณฑ์มีความสวยงาม สะดุดตากลุ่มเป้าหมาย และกระตุ้นให้เกิดความต้องการซื้อสินค้าที่บรรจุในบรรจุภัณฑ์ อีกทั้งต้องให้ความคุ้มครองสินค้าที่บรรจุจนแหล่งผลิตจนถึงมือผู้บริโภค และอำนวยความสะดวกในการใช้งาน จึงต้องอาศัยนักออกแบบและนักวิจัยพัฒนาบรรจุภัณฑ์ที่มีความรู้ ทักษะและความชำนาญที่เหมาะสมกับลักษณะงานที่ปฏิบัติ

กระบวนการในงานจัดการคุณภาพ เป็นงานที่เกี่ยวกับการควบคุมและตรวจสอบคุณภาพการผลิตทั้งกระบวนการ ตั้งแต่การนำเข้าวัสดุมาใช้ในกระบวนการผลิต ระหว่างกระบวนการผลิต จนถึงผลิตภัณฑ์ที่ผลิตได้ โดยต้องมีการวางแผน ควบคุม และติดตามการดำเนินงานจัดการคุณภาพ เพื่อให้ผลิตภัณฑ์มีคุณภาพที่ดีตรงตามที่ต้องการ

ทั้งนี้ ผู้ปฏิบัติงานในอุตสาหกรรมกราฟิกนอกจากจะต้องเป็นบุคคลที่มีความรู้และสมรรถนะการทำงานแล้ว ยังต้องปฏิบัติงานโดยคำนึงถึงความปลอดภัยในการทำงาน การเพิ่มประสิทธิภาพการทำงาน และเจตคติที่ดีในการทำงาน ทั้งนี้เพื่อสร้างสิ่งพิมพ์ที่มีคุณภาพและสามารถตอบสนองต่อความต้องการของผู้บริโภคได้ดี

5. ประวัติการปรับปรุงมาตรฐานในแต่ละครั้ง

N/A

6. ครั้งที่

สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมกราฟิก ระยะเวลาที่ 2 ปรับปรุงครั้งที่ 1 พ.ศ. 2564 (ทบทวน)

ครั้งที่ 1: พฤษภาคม 2557 จัดทำมาตรฐานอาชีพและคุณวุฒิวิชาชีพ สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมกราฟิก ระยะเวลาที่ 1 ได้มีมาตรฐานอาชีพ 11 อาชีพ

ครั้งที่ 2: มิถุนายน 2558 จัดทำมาตรฐานอาชีพและคุณวุฒิวิชาชีพ สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมการพิมพ์ ระยะที่ 2 ได้มีมาตรฐานอาชีพ 10 อาชีพ

ครั้งที่ 3: สิงหาคม 2559 จัดทำเครื่องมือประเมินมาตรฐานอาชีพและคุณวุฒิวิชาชีพเพิ่มเติม (ข้อสอบปรนัย) สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมการพิมพ์ ระยะที่ 1

ครั้งที่ 4: พฤศจิกายน 2562 ทบทวนมาตรฐานอาชีพและคุณวุฒิวิชาชีพ สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมการพิมพ์ ระยะที่ 1 จำนวน 11 อาชีพ

ครั้งที่ 5: เมษายน 2564 ทบทวนมาตรฐานอาชีพและคุณวุฒิวิชาชีพ สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมการพิมพ์ ระยะที่ 2 จำนวน 10 อาชีพ

7. คุณวุฒิวิชาชีพที่ครอบคลุม (Professional Qualifications included)

สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมการพิมพ์

อาชีพผู้ปฏิบัติงานอัดตัดตามแม่แบบ ระดับ 1

8. คุณวุฒิวิชาชีพที่เกี่ยวข้อง (Related Professional Qualifications)

N/A

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

รหัสหน่วยสมรรถนะ	เนื้อหา
40601	ปฏิบัติงานปั๊มด้วยเครื่องตัดขั้นพื้นฐาน
40602	บำรุงรักษาเครื่องปั๊มตัดเบื้องต้นและใช้เครื่องอย่างปลอดภัย

10. ระดับคุณวุฒิ

10.1 สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมการพิมพ์ อาชีพผู้ปฏิบัติงานอัดตัดตามแม่แบบ ระดับ 1

คุณลักษณะของผลการเรียนรู้ (Characteristics of Outcomes)

ระดับคุณวุฒินี้ถือว่าเป็นบุคคลที่มีความรู้และทักษะในการปฏิบัติงานอัดตัดตามแม่แบบขั้นพื้นฐานทั่วไป สามารถแก้ปัญหาพื้นฐานด้านงานตัด งานปั๊ม งานปั๊มจมน้อยอย่างจำกัด โดยมีการควบคุมดูแลอย่างใกล้ชิดจากหัวหน้างาน

การเลื่อนระดับคุณวุฒิวิชาชีพ (Qualification Pathways)

ผู้ที่เข้าสู่งานทดสอบคุณวุฒิวิชาชีพ ผู้ปฏิบัติงานอัดตัดตามแม่แบบ ระดับ 1 ต้องอ่านเขียนภาษาไทย และเข้าใจคำภาษาอังกฤษที่เกี่ยวข้องกับการทำงานได้

หลักเกณฑ์การต่ออายุหนังสือรับรองมาตรฐานอาชีพ

N/A

กลุ่มบุคคลในอาชีพ (Target Group)

ผู้ช่วยช่างตัด

หมายเหตุ : (ข้อเสนอแนะเฉพาะสำหรับคุณวุฒิวิชาชีพนี้) N/A

หน่วยสมรรถนะ (หน่วยสมรรถนะทั้งหมดของคุณวุฒิวิชาชีพนี้)

40601 ปฏิบัติงานปั๊มด้วยเครื่องตัดขั้นพื้นฐาน

40602 บำรุงรักษาเครื่องปั๊มตัดเบื้องต้นและใช้เครื่องอย่างปลอดภัย

ตารางแผนผังแสดงหน้าที่

1. ตารางแสดงหน้าที่ 1

ประกาศใช้ ณ 18/02/2564

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

ความมุ่งหมายหลัก Key Purpose	บทบาทหลัก Key Roles		หน้าที่หลัก Key Function	
	รหัส	คำอธิบาย	รหัส	คำอธิบาย
พัฒนาศักยภาพของบุคลากรในอุตสาหกรรมกราฟิกให้สามารถแข่งขันและเป็นที่ยอมรับในระดับอาเซียน	40	ปฏิบัติงานด้านหลังการพิมพ์ให้ได้ตามมาตรฐานอาชีพ	406	ปฏิบัติงานอัดตัดตามแม่แบบ

คำอธิบาย ตารางแผนผังแสดงหน้าที่เป็นแผนผังที่ใช้วิเคราะห์หน้าที่งานเพื่อให้ได้หน้าที่หลัก (Key Function)

2. ตารางแสดงหน้าที่ 1 (ต่อ)

ประกาศใช้ ณ 18/02/2564

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
406	ปฏิบัติงานอัดตัดตามแม่แบบ	40601	ปฏิบัติงานป้อนกระดาษด้วยเครื่องตัดขั้นพื้นฐาน	406011	เตรียมวัสดุก่อนป้อนด้วยเครื่องตัด
				406012	เตรียมแท่นวางชิ้นงานให้พร้อมสำหรับการป้อนด้วยเครื่องตัด
				406013	ปฏิบัติงานป้อนด้วยเครื่องตัดเบื้องต้น
				406014	ตรวจสอบคุณภาพงานป้อนด้วยเครื่องตัดเบื้องต้น
		40602	บำรุงรักษาเครื่องป้อนกระดาษเบื้องต้นและใช้เครื่องอย่างปลอดภัย	406021	บำรุงรักษาเครื่องตัดเบื้องต้น
				406022	ใช้เครื่องตัดได้อย่างปลอดภัย

คำอธิบาย

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

1. รหัสหน่วยสมรรถนะ 40601
2. ชื่อหน่วยสมรรถนะ ปฏิบัติงานป้อนด้วยเครื่องตัดขั้นพื้นฐาน
3. ทบทวนครั้งที่ 1 / 2564
4. สร้างใหม่ ปรับปรุง

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

ผู้ช่วยช่างตายคัต

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

หน่วยสมรรถนะนี้เกี่ยวกับการปฏิบัติงานป้อนด้วยเครื่องตายคัตแบบอัตโนมัติ ได้แก่ การเตรียมวัสดุในงานป้อนด้วยเครื่องตายคัต การเตรียมแท่นวางชิ้นงานสำหรับป้อน การกระทุ้งชิ้นงานขึ้นเครื่องตายคัต การเดินเครื่องและหยุดเครื่องได้อย่างถูกต้องและปลอดภัย การยกชิ้นงานที่ป้อนด้วยเครื่องตายคัตแล้ววางบนพาเลต

7. สำหรับระดับคุณวุฒิ

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

8. กลุ่มอาชีพ (Sector)

ผู้ประกอบการวิชาชีพงานหลังพิมพ์

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 เตรียมวัสดุก่อนป้อนด้วยเครื่องตายคัต	1.1 เตรียมชิ้นงานก่อนป้อนโดยการตรวจสอบชนิดน้ำหนักพื้นฐานและขนาดของกระดาษหรือแผ่นกระดาษลูกฟูกและจำนวนชิ้นงานให้ตรงกับใบสั่งงาน 1.2 ตรวจสอบฉากและทิศทางของชิ้นงานก่อนป้อนเข้าเครื่องตายคัตให้ถูกต้องตามตัวอย่างชิ้นงานในใบสั่งงานหรือม็อคอัพ(mock up) 1.3 ตรวจสอบสภาพทั่วไปของบล็อก(แม่แบบตายคัต)ด้านความแข็งแรง สภาพความสมบูรณ์ของใบมีด ลักษณะและตำแหน่งใบมีดที่ถูกต้องตามตัวอย่างชิ้นงานในใบสั่งงาน 1.4 ตรวจสอบตำแหน่งรอยตัดรอยปรู รอยพับ รอยป้อนมุมบนบล็อกให้ตรงกับฟิล์มแบบทำบล็อก	การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน ข้อสอบข้อเขียน
406012 เตรียมแท่นวางชิ้นงานให้พร้อมสำหรับการป้อนด้วยเครื่องตายคัต	2.1 เตรียมแท่นวางชิ้นงาน(หน้าโมหรือเยียง)ให้มีสภาพที่เรียบร้อย สะอาด และพร้อมสำหรับการป้อน 2.2 ผู้ช่วยช่างติดเส้นพับบนแท่นวางชิ้นงานให้พร้อมใช้งาน	การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน ข้อสอบข้อเขียน

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
406013 ปฏิบัติงานปั๊มด้วยเครื่องด้ายคัดเบื้องต้น	3.1 กระทุ้งชิ้นงานขึ้นเครื่องด้ายคัดให้ตั้งชิ้นงานเรียบเสมอกันเพื่อให้ป้อนเข้าเครื่องได้จังหวะที่ถูกต้องและสามารถปั๊มงานได้โดยไม่ติดขัด 3.2เดินเครื่องด้ายคัดอัตโนมัติให้ทำงานต่อเนื่องได้หลังจากที่ช่างปรับตั้งเครื่องแล้ว 3.3ยกชิ้นงานที่ปั๊มด้วยเครื่องด้ายคัดแล้วบนพาเลตให้มีสภาพการวางตั้งที่เรียบร้อยไม่ล้มง่าย แนวตั้งเรียบเสมอกัน	การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน ข้อสอบข้อเขียน
406014 ตรวจสอบคุณภาพงานปั๊มด้วยเครื่องด้ายคัดเบื้องต้น	4.1 ตรวจสอบคุณภาพรอยปั๊มบนชิ้นงานตามที่กำหนดไว้ในแบบตรวจสอบคุณภาพและตามตัวอย่างชิ้นงานมือคอปี่ในใบสั่งงาน 4.2 บันทึกข้อมูลปริมาณการผลิตทั้งงานคุณภาพดีและงานเสียต่อบันทึกงานในการปฏิบัติงานปั๊มด้วยเครื่องด้ายคัด	การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน ข้อสอบข้อเขียน

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

อ่าน และเขียนภาษาไทยเพื่อสื่อสารได้ และเข้าใจภาษาอังกฤษที่เกี่ยวกับการทำงานได้ มีประสบการณ์ทำงานด้านงานปั๊มด้วยเครื่องด้ายคัดมาแล้วไม่น้อย

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ

1. ความสามารถในการใช้เครื่องด้ายคัดอัตโนมัติที่เหมาะสมกับลักษณะของงานเบื้องต้นได้
2. ความสามารถในการวินิจฉัยวิเคราะห์คุณภาพงานปั๊มด้วยเครื่องด้ายคัดด้วยตาอย่างรอบคอบ

(ข) ความต้องการด้านความรู้

1. ความรู้เบื้องต้นเกี่ยวกับลักษณะงานและขั้นตอนการปั๊มด้วยเครื่องด้ายคัด
2. ความรู้เบื้องต้นเกี่ยวกับส่วนประกอบและลักษณะการทำงานของเครื่องด้ายคัด
3. ความรู้เกี่ยวกับบล็อกที่ใช้กับงานปั๊มด้วยเครื่องด้ายคัด ลักษณะใบมีด และลักษณะรอยที่ได้จากการปั๊ม ได้แก่ รอยตัด รอยพับ รอยปรู รอยปั๊มนูน-ปั๊มจม
4. ความรู้เกี่ยวกับการดัดเส้นพับบนแท่นวางชิ้นงาน (หน้าโมหรือเชียง)
5. ความรู้เกี่ยวกับคุณภาพงานปั๊มด้วยเครื่องด้ายคัด
6. ความรู้เกี่ยวกับการใช้ภาษาในการลงบันทึกข้อมูลปฏิบัติงาน

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

หลักฐานที่ต้องการจะกำหนดข้อแนะนำเกี่ยวกับการประเมินและควรที่จะใช้ประกอบร่วมกับเกณฑ์การปฏิบัติงาน (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

ตรวจสอบคุณภาพรอยปั๊มบนชิ้นงานว่าถูกต้องตามที่กำหนดไว้ในแบบตรวจสอบคุณภาพและตามตัวอย่างชิ้นงานมือคอปในใบสั่งงาน โดยรอยปั๊มแต่ละแบบต้องตรงตำแหน่งรอยตัดต้องขาดเรียบ สม่ำเสมอ ถ้าเป็นปั๊มฮาล์ฟคัต ต้องขาดเฉพาะแผ่นบน รอยปรัมีระยะปรัขาดสม่ำเสมอ รอยพับต้องไม่แตก รอยปั๊มนูน-ปั๊มจม มีระดับความนูน-จมเหมาะสม

2. การลงบันทึกข้อมูลปฏิบัติงาน เป็นการบันทึกปริมาณงานที่ปั๊มได้ต่อใบสั่งงาน ทั้งที่เป็นงานคุณภาพดี และงานที่ไม่ได้คุณภาพ

(ข) คำอธิบายรายละเอียด

1. ตรวจสอบความถูกต้องของข้อมูลและลำดับขั้นตอนในใบสั่งงาน
2. ทำความเข้าใจใบสั่งงานและปฏิบัติตามใบสั่งงานได้อย่างถูกต้อง
3. เตรียมวัสดุต่าง ๆ ถูกต้องและให้พร้อมใช้งาน ได้แก่ ชิ้นงานรอยคัต ตัวอย่างงาน ใบสั่งงาน บล็อก फिल्मตรวจงาน วัสดุสำหรับงานติดเส้นพับ
4. เตรียมแท่นวางชิ้นงาน (หน้าโมหรือเขียง) ของเครื่องคัตให้สะอาด

และช่วยช่างติดเส้นพับโดยวิธีการใช้เส้นสำเร็จที่มีกาวในตัวหรือใช้การตีสีเพื่อทำรอยสำหรับติดเส้นพับบนแท่นวางชิ้นงานให้พร้อมใช้งาน

5. กระทั่งชิ้นงานให้เรียบพร้อมใช้งาน เดินเครื่องคัตอัตโนมัติให้ทำงานต่อเนื่องได้หลังจากที่ช่างปรับตั้งเครื่องแล้ว หยุดเครื่องได้ และยกชิ้นงานที่ปั๊มแล้ววางบนพาเลตได้เรียบร้อย
6. ทำความเข้าใจลักษณะบล็อกสำหรับใช้ปั๊มในแต่ละงานตามใบสั่งงานได้อย่างถูกต้อง

16. หน่วยสมรรถนะรวม (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 บำรุงรักษาเครื่องปั๊มด้ายตัดเบื้องต้นและใช้เครื่องอย่างปลอดภัย
3. ทบทวนครั้งที่ 1 / 2564
4. สร้างใหม่ ปรับปรุง

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

ผู้ช่วยช่างด้ายตัด

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

หน่วยสมรรถนะนี้เกี่ยวกับการบำรุงรักษาเครื่องด้ายตัดเบื้องต้นให้พร้อมใช้งาน และปลอดภัย และการปฏิบัติงานใช้เครื่องด้ายตัดได้อย่างปลอดภัย

7. สำหรับระดับคุณวุฒิ

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

8. กลุ่มอาชีพ (Sector)

ผู้ประกอบการวิชาชีพงานหลังพิมพ์

9. ชื่ออาชีพและรหัสอาชีพอื่นที่หน่วยสมรรถนะนี้สามารถใช้ได้ (ถ้ามี)

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

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

ข้อกำหนดคุณภาพงานปั๊มด้วยเครื่องด้ายตัด

11. สมรรถนะย่อยและเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Elements and Performance Criteria)

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
406021 บำรุงรักษาเครื่องด้ายตัดเบื้องต้น	1.1 ทำความสะอาดและบำรุงรักษาเครื่องด้ายตัดประจำวันให้มีสภาพพร้อมใช้งาน 1.2 ทำความสะอาดและบำรุงรักษาเครื่องด้ายตัดเบื้องต้นตามแผนการบำรุงรักษาอย่างปลอดภัย	ข้อสอบข้อเขียน การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน
406022 ใช้เครื่องด้ายตัดได้อย่างปลอดภัย	2.1 มีความรู้เกี่ยวกับระบบและอุปกรณ์ความปลอดภัยประจำเครื่องและสามารถใช้เครื่องด้ายตัดได้อย่างปลอดภัย 2.2 ใช้ระบบและอุปกรณ์ความปลอดภัยประจำเครื่องได้และหยุดเครื่องได้ทันทีอย่างปลอดภัย	ข้อสอบข้อเขียน การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

พูด อ่าน และเขียนภาษาไทยเพื่อสื่อสารได้ และเข้าใจภาษาอังกฤษที่เกี่ยวข้องกับการทำงานได้ มีประสบการณ์ทำงานด้านงานปั๊มด้วยเครื่องด้ายตัด

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ

1. ความสามารถพื้นฐานในการบำรุงรักษาเครื่องตัด
2. ความสามารถในการทำความสะอาดเครื่องตัดอย่างถูกวิธี

(ข) ความต้องการด้านความรู้

1. ความรู้เกี่ยวกับส่วนประกอบและลักษณะการทำงานของเครื่องตัด
2. ความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการปฏิบัติงานเครื่องตัด

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

หลักฐานที่ต้องการจะกำหนดข้อแนะนำเกี่ยวกับการประเมินและควรที่จะใช้ประกอบรวมกันกับเกณฑ์การปฏิบัติงาน (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

อุปกรณ์ความปลอดภัยในเครื่องตัด เช่น สวิตช์หยุดเครื่องในเครื่องตัดป้อนมือ และ ตาไฟ ไมโครสวิตช์การ์ด ปุ่มหยุด (stop) ปุ่มหยุดฉุกเฉิน (emergency) ในเครื่องตัดอัตโนมัติ

(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