



มาตรฐานอาชีพและคุณวุฒิวิชาชีพ
Occupational Standard and Professional Qualifications

สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมกราฟิก ระยะที่2 (ฉบับปรับปรุง พ.ศ.2564)

จัดทำโดย สถาบันคุณวุฒิวิชาชีพ (องค์การมหาชน)
ร่วมกับ มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมมาธิราช 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 3

8. คุณวุฒิวิชาชีพที่เกี่ยวข้อง (Related Professional Qualifications)

N/A

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

| รหัสหน่วยสมรรถนะ | เนื้อหา |
|------------------|--|
| 40606 | วางแผนและควบคุมงานป้อนด้วยเครื่องตัด |
| 40607 | วิเคราะห์คุณภาพและปัญหางานป้อนด้วยเครื่องตัด |

10. ระดับคุณวุฒิ

10.1 สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมการพิมพ์ อาชีพผู้ปฏิบัติงานอัดตัดตามแม่แบบ ระดับ 3

คุณลักษณะของผลการเรียนรู้ (Characteristics of Outcomes)

ระดับคุณวุฒินี้ถือว่าเป็นบุคคลที่มีความรู้และทักษะทางเทคนิคในการปฏิบัติงานมี กระบวนการคิดและปฏิบัติงานตัด งานป้อน งานป้อน ที่หลากหลาย สามารถควบคุมคุณภาพงานตัด แก้ปัญหาทางเทคนิคหน้างานควบคู่กับการใช้คู่มือ และข้อมูลที่เกี่ยวข้องภายใต้การแนะนำของผู้บังคับบัญชา

การเลื่อนระดับคุณวุฒิวิชาชีพ (Qualification Pathways)

ผู้ที่เข้าสู่งานทดสอบคุณวุฒิวิชาชีพ ผู้ปฏิบัติงานตัด ระดับ 3 ต้องอ่านเขียนภาษาไทย และเข้าใจคำภาษาอังกฤษที่เกี่ยวข้องกับการทำงานได้

หลักเกณฑ์การต่ออายุหนังสือรับรองมาตรฐานอาชีพ

N/A

กลุ่มบุคคลในอาชีพ (Target Group)

หัวหน้าช่างตัด

หมายเหตุ : (ข้อเสนอแนะเฉพาะสำหรับคุณวุฒิวิชาชีพนี้) N/A

หน่วยสมรรถนะ (หน่วยสมรรถนะทั้งหมดของคุณวุฒิวิชาชีพนี้)

40606 วางแผนและควบคุมงานป้อนด้วยเครื่องตัด

40607 วิเคราะห์คุณภาพและปัญหางานป้อนด้วยเครื่องตัด

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 | 40606 | วางแผนและควบคุมงานป้อนด้วยเครื่องตัด | 406061 | วางแผนวัสดุและการผลิตงานป้อนด้วยเครื่องตัด |
| | | | | 406062 | ควบคุมการผลิตงานป้อนด้วยเครื่องตัด |
| | | | | 406063 | ประสานงานกับช่างตัดและผู้ช่วยเพื่อร่วมกันผลิตงานป้อนด้วยเครื่องตัด |
| | | 40607 | วิเคราะห์คุณภาพและปัญหางานป้อนด้วยเครื่องตัด | 406071 | วิเคราะห์คุณภาพงานป้อนด้วยเครื่องตัด |
| | | | | 406072 | วิเคราะห์ปัญหางานป้อนด้วยเครื่องตัด |

คำอธิบาย

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

1. รหัสหน่วยสมรรถนะ 40606
2. ชื่อหน่วยสมรรถนะ วางแผนและควบคุมงานพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัต
3. ทบทวนครั้งที่ 1 / 2564
4. สร้างใหม่ ปรับปรุง

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

หัวหน้าช่างด้ายคัต

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

หน่วยสมรรถนะนี้เกี่ยวกับการวางแผนการเตรียมวัสดุในงานพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัต การเก็บรักษาวัสดุคงคลัง การวางแผนและควบคุมการผลิตให้เครื่องด้ายคัตแต่ละเครื่องควบคุมการผลิตงานพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัตทั้งด้านเวลาการผลิต ปริมาณการผลิต และคุณภาพการผลิต การจัดทำเอกสารรายงานการปฏิบัติงานพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัตและการประสานงานและสื่อสารกับช่างด้ายคัตและผู้ช่วยช่าง เพื่อให้สามารถผลิตงานพิมพ์ได้ตรงตามข้อกำหนดในใบสั่งงานและแผนการผลิต

7. สำหรับระดับคุณวุฒิ

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|--------------------------|--------------------------|-------------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input checked="" 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 ช่างตักแต่งงานพิมพ์และเข้าเล่ม (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) |
|--|---|---|
| 406061 วางแผนวัสดุและการผลิตงานพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัต | 1.1 วางแผนวัสดุที่ต้องใช้ในงานพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัตโดยการตรวจสอบวัสดุคงคลังที่ต้องใช้ในงานพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัตและประสานงานให้มีการจัดหาจนมีปริมาณเพียงพอตามใบสั่งงานทุกงาน 1.2 วางแผนการผลิตจัดงานและกระจายงานให้เครื่องด้ายคัตแต่ละเครื่องตามสมรรถนะของเครื่องอย่างเหมาะสมเพื่อให้ผลิตงานเสร็จตามกำหนด | ข้อสอบข้อเขียน การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน |
| 406062 ควบคุมการผลิตงานพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัต | 2.1 ควบคุมการผลิตงานพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัตโดยการควบคุมเวลาการผลิตที่จัดให้แต่ละเครื่องให้เสร็จตามแผนการผลิต 2.2 ตรวจสอบและควบคุมคุณภาพการผลิตของงานพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัตให้ถูกต้องตรงตามข้อกำหนดในใบสั่งงานและแบบตรวจสอบคุณภาพงาน | ข้อสอบข้อเขียน การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน |

| สมรรถนะย่อย (Element) | เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria) | วิธีการประเมิน (Assessment) |
|---|---|---|
| 406063 ประสานงานกับช่างด้ายคัตและผู้ช่วยเพื่อร่วมกันผลิตงานบีมต์ วยเครื่องด้ายคัต | 3.1 ประสานงานกับช่างด้ายคัตและผู้ช่วยเพื่อร่วมกันผลิตงานบีมต์ วยเครื่องด้ายคัตให้ได้ตามข้อกำหนดในใบสั่งงานและเป็นไป แผนการผลิตและตามความต้องการของผู้สั่งผลิต 3.2 อธิบายเพื่อสื่อสารให้เกิดความเข้าใจที่ถูกต้องและมีทักษะในก การสั่งการให้ช่างด้ายคัตและผู้ช่วยปฏิบัติตามคำสั่งอย่างมีภาวะ ผู้นำร่วมกับการมีมนุษยสัมพันธ์ที่ดี | ข้อสอบข้อเขียน การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน |

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

พูด อ่าน และเขียนภาษาไทยเพื่อสื่อสารได้ และเข้าใจภาษาอังกฤษที่เกี่ยวกับการทำงานได้ มีประสบการณ์ทำงานบีมต์ด้วยเครื่องด้ายคัต

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ

1. ความสามารถในการวางแผนการเตรียมวัสดุในงานบีมต์ด้วยเครื่องด้ายคัตและการประมาณการการเก็บรักษาวัสดุคงคลังให้เพียงพอ
2. ความสามารถในการจัดทำแผนการใช้วัสดุในงานบีมต์ด้วยเครื่องด้ายคัต
3. ความสามารถในการวางแผนและควบคุมการผลิต การจัดแบ่งงานให้เครื่องด้ายคัตแต่ละเครื่องและการกำหนดเสร็จของงานบีมต์ด้วยเครื่องด้ายคัตแต่ละเครื่อง
4. ความสามารถในการควบคุมการผลิตงานบีมต์ด้วยเครื่องด้ายคัตทั้งด้านเวลาการผลิต ปริมาณการผลิต และคุณภาพการผลิต
5. ความสามารถในการจัดทำเอกสารรายงานการปฏิบัติงานบีมต์ด้วยเครื่องด้ายคัต
6. การประสานงานและสื่อสารกับช่างด้ายคัตและผู้ช่วยช่าง เพื่อให้สามารถผลิตงานบีมต์ได้ตรงตามข้อกำหนดในใบสั่งงานและแผนการผลิต

(ข) ความต้องการด้านความรู้

1. ความรู้เกี่ยวกับกรวางแผนและการควบคุมการผลิตงานบีมต์ด้วยเครื่องด้ายคัต
2. ความรู้เกี่ยวกับประเภทและสมบัติการใช้งานของวัสดุในงานบีมต์ด้วยเครื่องด้ายคัต
3. ความรู้เกี่ยวกับประเภท สภาพ และสมรรถนะของเครื่องด้ายคัตทุกเครื่องที่รับผิดชอบ
4. ความรู้เกี่ยวกับขั้นตอนการบีมต์ด้วยเครื่องด้ายคัต
5. ความรู้เกี่ยวกับการเขียนรายงานผลการปฏิบัติงานบีมต์ด้วยเครื่องด้ายคัต

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

หลักฐานที่ต้องการจะกำหนดข้อแนะนำเกี่ยวกับการประเมินและควรที่จะใช้ประกอบร่วมกับเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Performance Criteria) และ
ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) หลักฐานการปฏิบัติงาน (Performance Evidence)

1. ผลการสอบข้อเขียน
2. บันทึกการรายการจากการสัมภาษณ์
3. บันทึกการรายการจากการสังเกต

(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 และสภาพแวดล้อมอื่น ๆ หรือสถานการณ์อื่น ๆ ที่มีผลกระทบต่อการทำงาน รวมถึงเครื่องมือ อุปกรณ์ เทคโนโลยี ทรัพยากรที่ใช้ หรือข้อกำหนดอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้อง

(ก) คำแนะนำ

N/A

(ข) คำอธิบายรายละเอียด

N/A

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 40607
2. ชื่อหน่วยสมรรถนะ วิเคราะห์คุณภาพและปัญหางานป้ด้วยเครื่องด้ายคัต
3. ทบทวนครั้งที่ 1 / 2564
4. สร้างใหม่ ปรับปรุง

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

หัวหน้าช่างด้ายคัต

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

หน่วยสมรรถนะนี้เกี่ยวกับกรวิเคราะห์คุณภาพงานป้ด้วยเครื่องด้ายคัต เพื่อระบุปัญหาต่าง ๆ ของงานป้ด้วยเครื่องด้ายคัต

บอกสาเหตุของแต่ละปัญหาพร้อมแนวทางแก้ไข

ประสานงานกับผู้เกี่ยวข้องเพื่อหาข้อสรุปในการแก้ปัญหางานป้ด้วยเครื่องด้ายคัตให้ได้ตามความต้องการของผู้ผลิตและสั่งการให้มีการแก้ไขปัญหาที่ถูกต้องอย่างมีภาวะผู้นำและมีมนุษยสัมพันธ์ที่ดี

7. สำหรับระดับคุณวุฒิ

| | | | | | | | |
|--------------------------|--------------------------|-------------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input checked="" 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 ช่างตดแต่งงานพิมพ์และเข้าเล่ม (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) |
|---|---|---|
| 406071 วิเคราะห์คุณภาพงานป้ด้วยเครื่องด้ายคัต | 1.1 วิเคราะห์คุณภาพงานป้ด้วยเครื่องด้ายคัตตามแบบตรวจสอบคุณภาพของแต่ละงานได้อย่างถูกต้องและครบถ้วน 1.2 วิเคราะห์สภาพของบล็อกที่มีผลต่อคุณภาพงานป้ด้วยเครื่องด้ายคัตโดยการสังเกตด้วยตาพร้อมกับการประเมินจากชิ้นงานที่ป้ได้เพื่อตัดสินใจแก้ไขบล็อกเองหรือส่งร้านทำบล็อกเพื่อแก้ไขหรือทำบล็อกใหม่ | ข้อสอบข้อเขียน การสัมภาษณ์ การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน |
| 406072 วิเคราะห์ปัญหางานป้ด้วยเครื่องด้ายคัต | 2.1 ระบุปัญหาต่าง ๆ ของงานป้ด้วยเครื่องด้ายคัตบอกสาเหตุของแต่ละปัญหาพร้อมแนวทางแก้ไขปัญหาได้อย่างเหมาะสม 2.2 ประสานงานกับช่างด้ายคัตผู้ช่วยช่างด้ายคัตผู้เกี่ยวข้องด้านการตลาดเพื่อหาข้อสรุปในการแก้ปัญหางานป้ด้วยเครื่องด้ายคัตให้ได้ตามความต้องการของเจ้าของงานผู้สั่งทำงานป้ 2.3 สั่งการและควบคุมให้ช่างแต่ละเครื่องดำเนินการแก้ไขปัญหาให้ถูกต้องอย่างมีภาวะผู้นำและมีมนุษยสัมพันธ์ที่ดี | การสัมภาษณ์ ข้อสอบข้อเขียน การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน |

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

พูด อ่าน และเขียนภาษาไทยเพื่อสื่อสารได้ และเข้าใจภาษาอังกฤษที่เกี่ยวกับการทำงานได้ มีประสบการณ์ทำงานป้อนด้วยเครื่องด้ายคัต

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ

1. ความสามารถในการวิเคราะห์ปัญหาทางป้อนด้วยเครื่องด้ายคัต
2. ความสามารถในการระบุปัญหาต่าง ๆ ของงานป้อนด้วยเครื่องด้ายคัต บอกลักษณะของแต่ละปัญหาพร้อมแนวทางแก้ไขและบอกวิธีการปัญหาได้
3. ความสามารถในการประสานงานกับผู้ที่เกี่ยวข้องเพื่อหาข้อสรุปในการแก้ปัญหาทางป้อนด้วยเครื่องด้ายคัตให้ได้ตามความต้องการของเจ้าของงานผู้ปฏิบัติงานป้อน
4. ความสามารถในการสั่งการให้มีการแก้ไขปัญหาที่ถูกต้องอย่างมีภาวะผู้นำและมีมนุษยสัมพันธ์ที่ดี

(ข) ความต้องการด้านความรู้

1. ความรู้เกี่ยวกับปัญหาต่าง ๆ ของงานป้อนด้วยเครื่องด้ายคัต สาเหตุของแต่ละปัญหา และแนวทางแก้ไข
2. ความรู้เกี่ยวกับการบริหารงานบุคคลในกระบวนการผลิตงานป้อนด้วยเครื่องด้ายคัต
3. ความรู้เกี่ยวกับการเขียนรายงานผลการปฏิบัติงานเกี่ยวกับปัญหาทางป้อนด้วยเครื่องด้ายคัต

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 หรือข้อกำหนดอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง

(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. การทดสอบโดยข้อสอบข้อเขียน
2. การสัมภาษณ์
3. การสังเกตการปฏิบัติงานในสภาพจริง หรือสภาวะจำลอง หรือผลงาน