



มาตรฐานอาชีพและคุณวุฒิวิชาชีพ
Occupational Standard and Professional Qualifications

สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมการพิมพ์

จัดทำโดย สถาบันคุณวุฒิวิชาชีพ (องค์การมหาชน)
ร่วมกับ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี

1. ชื่อมาตรฐานอาชีพ

สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมกราฟิก

2. ประวัติการปรับปรุงมาตรฐาน

ปรับปรุงหน่วยสมรรถนะหลัก หน่วยสมรรถนะย่อย และเกณฑ์การปฏิบัติงาน ตลอดจนเปลี่ยนแปลงระดับกรอบคุณวุฒิวิชาชีพ คุณวุฒิวิชาชีพสาขาช่างออกแบบสิ่งพิมพ์ ผู้ปฏิบัติงานพิมพ์ดิจิทัล และช่างพิมพ์ออฟเซตบนแผ่น ให้สอดคล้องกับบริบทของภาคอุตสาหกรรมกราฟิกและบรรจุภัณฑ์ และความก้าวหน้าทางเทคโนโลยีที่เปลี่ยนแปลงไป

3. ทะเบียนอ้างอิง (Imprint)

N/A

4. ข้อมูลเบื้องต้น

บุคลากรในสาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมกราฟิก สามารถจำแนกเป็น 3 กลุ่มตามกระบวนการในการพิมพ์ ได้แก่กระบวนการก่อนการพิมพ์ (Pre Press) กระบวนการพิมพ์ (Press) และกระบวนการหลังการพิมพ์ (Post Press) ซึ่งในแต่ละกระบวนการมีรายละเอียดดังนี้

งานก่อนการพิมพ์ (Pre-Press) กระบวนการก่อนการพิมพ์เป็นงานสร้างสรรค์เพื่อจะเตรียมส่งต้นฉบับไปสู่กระบวนการพิมพ์ทั้งนี้ทั้งนักออกแบบ (Designer) นักคิด (Creative) และสำนักพิมพ์ (Publisher) ซึ่งงานที่ได้จะออกมาในรูปของเนื้อหา (Content) อาร์ตเวิร์ค (Artwork) และ งานออกแบบ (Art-Design) งานพิมพ์ (Press) เป็นงานอุตสาหกรรมที่พึ่งพาการใช้เครื่องจักรในการผลิตเป็นหลักและอาศัยทักษะฝีมือของช่างผู้ควบคุมดูแลเครื่องจักร ให้สามารถผลิตงานสิ่งพิมพ์ได้ตรงตามความต้องการของลูกค้า และได้คุณภาพ ซึ่งช่างพิมพ์นั้นสามารถจำแนกย่อยออกได้เป็นช่างพิมพ์ในระบบการพิมพ์ต่างๆ อาทิ ช่างพิมพ์สกรีน ผู้ปฏิบัติงานพิมพ์ดิจิทัล ช่างพิมพ์ออฟเซต เป็นต้น

งานหลังการพิมพ์ (Post Press) เป็นการทำงานในกระบวนการแปรรูปให้เป็นสินค้าสำเร็จรูป (Finishing) ซึ่งสามารถแบ่งออกเป็น 3 กลุ่มหลักตามองค์ประกอบของอุตสาหกรรมกราฟิก

ทั้งนี้ผู้ที่ปฏิบัติงานในอุตสาหกรรมกราฟิกนอกจากจะต้องเป็นผู้ที่มีความรู้และสมรรถนะการทำงานแล้ว ยังต้องมีทักษะในด้านความปลอดภัยในการทำงาน การเพิ่มประสิทธิภาพการทำงาน และเจตคติที่ดีในการทำงาน ทั้งนี้เพื่อสร้างสิ่งพิมพ์ที่มีคุณภาพและสามารถตอบสนองต่อความต้องการของผู้บริโภคได้

5. ประวัติการปรับปรุงมาตรฐานในแต่ละครั้ง

N/A

6. ครั้งที่

ครั้งที่ 1 พฤศจิกายน พ.ศ. 2562

ครั้งที่ 2 กรกฎาคม พ.ศ. 2566

7. คุณวุฒิวิชาชีพที่ครอบคลุม (Professional Qualifications included)

สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมกราฟิก

สาขางานหลังพิมพ์

อาชีพช่างทำสำเร็จงานออฟเซต - งานไสสันทากาว ระดับ 5

8. คุณวุฒิวิชาชีพที่เกี่ยวข้อง (Related Professional Qualifications)

N/A

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

รหัสหน่วยสมรรถนะ	เนื้อหา
40207	วิเคราะห์คุณภาพงานไสสันทากาวและเสนอแนะการแก้ปัญหาการไสสันทากาว
40208	วางแผนและควบคุมงานพิมพ์ไสสันทากาว

10. ระดับคุณวุฒิ

10.1 สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมกราฟิก สาขางานหลังพิมพ์ อาชีพช่างทำสำเร็จงานออฟเซต - งานไสสันทากาว ระดับ 5

คุณลักษณะของผลการเรียนรู้ (Characteristics of Outcomes)

มีสมรรถนะทางเทคนิคในการปฏิบัติงานและการจัดการค่อนข้างสูงในงานสายทากาว สามารถปฏิบัติงานที่ซับซ้อน สามารถคิดวิเคราะห์และประเมินสถานการณ์ภายใต้สภาพแวดล้อมการทำงานในบริษัทที่มีการเปลี่ยนแปลงทั่วไป (ที่ไม่แน่นอน) ได้ด้วยตนเอง วางแผนและให้คำแนะนำเพื่อแก้ไขปัญหาในการปฏิบัติงาน ประเมินคุณภาพของงาน และพัฒนาผลผลิตการทำงานให้บรรลุตามเป้าหมาย

การเลื่อนระดับคุณวุฒิวิชาชีพ (Qualification Pathways)

การเลื่อนระดับคุณวุฒิวิชาชีพ (Qualification Pathways) ผู้ที่เข้าสู่การทดสอบคุณวุฒิวิชาชีพ ช่างทำสำเร็จงานออฟเซต-งานสายทากาว ระดับ 5 ต้องมีผลลัพธ์การเรียนรู้เทียบเคียงระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูงด้านการพิมพ์หรือออกแบบกราฟิกขึ้นไป หรือมีประสบการณ์ทำงานในอุตสาหกรรมอย่างน้อย 3 ปี หรือผ่านคุณวุฒิวิชาชีพ สาขาอาชีพช่างช่างทำสำเร็จงานออฟเซต-งานสายทากาว ระดับ 4

หลักเกณฑ์การต่ออายุหนังสือรับรองมาตรฐานอาชีพ

N/A

กลุ่มบุคคลในอาชีพ (Target Group)

หัวหน้าช่างสายทากาว

หมายเหตุ : (ข้อเสนอแนะเฉพาะสำหรับคุณวุฒิวิชาชีพนี้)

N/A

หน่วยสมรรถนะ (หน่วยสมรรถนะทั้งหมดของคุณวุฒิวิชาชีพนี้)

N/A N/A

40207 วิเคราะห์คุณภาพงานสายทากาวและเสนอแนะการแก้ปัญหาการสายทากาว

40208 วางแผนและควบคุมงานพิมพ์สายทากาว

ตารางแผนผังแสดงหน้าที่

1. ตารางแสดงหน้าที่ 1

ประกาศใช้ ณ 24/08/2566

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

ความมุ่งหมายหลัก Key Purpose	บทบาทหลัก Key Roles		หน้าที่หลัก Key Function	
	รหัส	คำอธิบาย	รหัส	คำอธิบาย
พัฒนาศักยภาพของบุคลากรในอุตสาหกรรมการบินให้สามารถแข่งขันและเป็นที่ยอมรับในระดับอาเซียน	40	ปฏิบัติงานด้านหลังการพิมพ์ให้ได้ตามมาตรฐานอาชีพ	402	ปฏิบัติงานสายทากาว

คำอธิบาย ตารางแผนผังแสดงหน้าที่เป็นแผนผังที่ใช้วิเคราะห์หน้าที่งานเพื่อให้ได้หน้าที่หลัก (Key Function)

2. ตารางแสดงหน้าที่ 1 (ต่อ)

ประกาศใช้ ณ 24/08/2566

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	ปฏิบัติงานไสเส้นทากาว	40207	วิเคราะห์คุณภาพงานไสเส้นทากาวและเสนอแนะการแก้ปัญหาการไสเส้นทากาว	40207.1	วิเคราะห์คุณภาพทากาวที่ใช้ในการไสทากาว
				40207.2	วิเคราะห์ปัญหาทางงานไสเส้นทากาวและเสนอแนะแนวทางแก้ไข
		40208	วางแผนและควบคุมงานพิมพ์ไสเส้นทากาว	40208.1	วางแผนวัสดุที่ต้องใช้งานไสเส้นทากาว
				40208.2	ควบคุมการปฏิบัติงานไสเส้นทากาว

คำอธิบาย

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

1. รหัสหน่วยสมรรถนะ 40207
2. ชื่อหน่วยสมรรถนะ วิเคราะห์คุณภาพงานไสเส้นทากาวและเสนอแนะการแก้ปัญหาการไสเส้นทากาว
3. ทบทวนครั้งที่ 2 / 2566
4. สร้างใหม่ ปรับปรุง

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

หัวหน้าช่างไสเส้นทากาว

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

มีความรู้ความสามารถในการวิเคราะห์คุณภาพงานไสเส้นทากาว โดยวิเคราะห์สาเหตุต่าง ๆ ที่มีผลต่อคุณภาพ ได้แก่ สมบัติของกาว การใช้เครื่องไสเส้นทากาว เพื่อนำมาใช้เลือกวัสดุที่เหมาะสม และใช้เครื่องไสเส้นทากาวได้ถูกต้อง รวมทั้งการเสนอแนะแนวทางแก้ปัญหาในงานไสเส้นทากาวที่เกิดขึ้นได้

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)

ผู้ประกอบการวิชาชีพงานหลังพิมพ์

9. ชื่ออาชีพและรหัสอาชีพอื่นที่หน่วยสมรรถนะนี้สามารถใช้ได้ (ถ้ามี)

ผู้ปฏิบัติงานไสเส้นทากาวระดับฝีมือเฉพาะทาง

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

N/A

11. สมรรถนะย่อยและเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Elements and Performance Criteria)

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
40207.1 วิเคราะห์คุณภาพกาวที่ใช้ในการไสทากาว	1.1 ทดสอบสมบัติการใช้งานของกาวได้ถูกต้อง 1.2 เลือกใช้กาวที่เหมาะสมกับลักษณะหนังสือที่จะไสเส้นทากาวได้ถูกต้อง	การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน การสัมภาษณ์
40207.2 วิเคราะห์ปัญหาทางงานไสเส้นทากาวและเสนอแนะแนวทางแก้ไข	2.2 วิเคราะห์ปัญหาทางงานไสเส้นทากาวที่เกิดจากการใช้เครื่องไสเส้นทากาวและเสนอแนะแนวทางแก้ไขได้ถูกต้อง 2.1 วิเคราะห์ปัญหาทางงานไสเส้นทากาวที่เกิดจากกาวและเสนอแนะแนวทางแก้ไขได้ถูกต้อง	การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน การสัมภาษณ์

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

- มีประสบการณ์ทำงานด้านกรไสเส้นทากาวไม่น้อยกว่า 3 ปี
- ผ่านหน่วยสมรรถนะ 40202 ตรวจสอบคุณภาพงานไสเส้นทากาวเบื้องต้นหลังตัดเจียนแล้ว
- ผ่านหน่วยสมรรถนะ 40204 เตรียมเครื่องไสเส้นทากาวให้พร้อมในงานไสเส้นทากาว
- ผ่านหน่วยสมรรถนะ 40205 ตรวจสอบและควบคุมคุณภาพงานไสเส้นทากาว

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ

1. ความสามารถในการทดสอบสมบัติการใช้งานของกาว
2. ความสามารถในการเลือกใช้กาวให้เหมาะสมกับลักษณะหนังสือที่จะใส่กาว
3. ความสามารถในการวิเคราะห์ปัญหาในงานใส่เส้นทากาวที่เกิดจากคุณภาพกาว
4. ความสามารถในการวิเคราะห์ปัญหาในงานใส่เส้นทากาวที่เกิดจากการใช้เครื่องใส่เส้นทากาว
5. ความสามารถในการเสนอแนะแนวทางแก้ปัญหาในงานใส่เส้นทากาว

(ข) ความต้องการด้านความรู้

1. ความรู้เกี่ยวกับส่วนประกอบและลักษณะการทำงานของเครื่องใส่เส้นทากาว
2. ความรู้เกี่ยวกับประเภทและสมบัติการใช้งานของกาว
3. ความรู้เกี่ยวกับวิธีการทดสอบสมบัติการใช้งานของกาว
4. ความรู้เกี่ยวกับขั้นตอนการใส่เส้นทากาว
5. ความรู้เกี่ยวกับการใช้เครื่องใส่เส้นทากาว
6. ความรู้เกี่ยวกับเครื่องมือในการวิเคราะห์คุณภาพ

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

(ก) หลักฐานการปฏิบัติงาน (Performance Evidence)

1. บันทึกรายการจากการสังเกต
2. บันทึกความคิดเห็นของหัวหน้างาน
3. รายงานผลการวิเคราะห์ปัญหาทางงานใส่เส้นทากาว

(ข) หลักฐานความรู้ (Knowledge Evidence)

1. แบบทดสอบ
2. แบบสัมภาษณ์

(ค) คำแนะนำในการประเมิน

N/A

(ง) วิธีการประเมิน

1. การประเมินความรู้ โดยใช้แบบทดสอบ และแบบสัมภาษณ์
2. การประเมินทักษะจากการประเมินผลการปฏิบัติงาน โดยใช้การสังเกต รายงานผลการวิเคราะห์ปัญหาทางงานใส่เส้นทากาว และใบบันทึกความคิดเห็นจากหัวหน้างาน

15. ขอบเขต (Range Statement)

(ก) คำแนะนำ

1. สมบัติของกาวที่มีผลต่อการใส่เส้นทากาวที่ควรทดสอบ ได้แก่ ส่วนประกอบของกาว อุณหภูมิใช้งาน ระยะเวลาหมาดตัว และระยะแห้งตัวของกาว
ความสามารถในการยึดติด
2. การเลือกใช้กาวต้องเหมาะสมกับลักษณะหนังสือ โดยพิจารณาชนิดกระดาษ ความเร็วของการใส่เส้นทากาว ลักษณะเครื่องใส่เส้นทากาว

(ข) คำอธิบายรายละเอียด

N/A

16. หน่วยสมรรถนะร่วม (ถ้ามี)

N/A

17. อุตสาหกรรมร่วม/กลุ่มอาชีพร่วม (ถ้ามี)

N/A

18. รายละเอียดกระบวนการและวิธีการประเมิน (Assessment Description and Procedure)

- 18.1 การสัมภาษณ์ (รายละเอียดตามคู่มือการประเมิน หน้า.....)
- 18.2 การทดสอบโดยข้อสอบ (รายละเอียดตามคู่มือประเมินหน้า.....)
- 18.3 การสังเกตการณ์ปฏิบัติงานในสภาพจริง หรือสภาวะจำลอง หรือผลงาน

1. รหัสหน่วยสมรรถนะ 40208
2. ชื่อหน่วยสมรรถนะ วางแผนและควบคุมงานพิมพ์ใส่สีนทากาว
3. ทบทวนครั้งที่ 2 / 2566
4. สร้างใหม่ ปรับปรุง

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

หัวหน้าช่างใส่สีนทากาว

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

มีความรู้ความสามารถในการวิเคราะห์คุณภาพงานใส่สีนทากาว โดยวิเคราะห์สาเหตุต่าง ๆ ที่มีผลต่อคุณภาพ ได้แก่ สมบัติของกาว การใช้เครื่องใส่สีนทากาว เพื่อนำมาใช้เลือกวัสดุที่เหมาะสม และใช้เครื่องใส่สีนทากาวได้ถูกต้อง รวมทั้งการเสนอแนะแนวทางแก้ปัญหาในงานใส่สีนทากาวที่เกิดขึ้นได้

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)

ผู้ประกอบการวิชาชีพงานหลังพิมพ์

9. ชื่ออาชีพและรหัสอาชีพอื่นที่หน่วยสมรรถนะนี้สามารถใช้ได้ (ถ้ามี)

ผู้ปฏิบัติงานใส่สีนทากาวระดับฝีมือเฉพาะทาง

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

N/A

11. สมรรถนะย่อยและเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Elements and Performance Criteria)

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
40208.1 วางแผนวัสดุที่ต้องใช้งานใส่สีนทากาว	1.1 รวบรวมข้อมูลปริมาณงานใส่สีนทากาวได้ครบถ้วน 1.2 กำหนดปริมาณวัสดุที่จำเป็นต้องใช้ในงานใส่สีนทากาวให้เพียงพอตามข้อมูลปริมาณงาน 1.3 นำเสนอแผนการใช้วัสดุในงานใส่สีนทากาวได้ทันต่อการใช้งาน	การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน การสัมภาษณ์
40208.2 ควบคุมการปฏิบัติงานใส่สีนทากาว	2.3 จัดทำเอกสารสรุปการปฏิบัติงานใส่สีนทากาวได้อย่างถูกต้อง ครบถ้วน 2.1 ควบคุมการปฏิบัติงานใส่สีนทากาวให้เป็นไปตามกำหนดเสร็จ 2.2 บันทึกข้อมูลปริมาณงานใส่สีนทากาวได้ถูกต้อง ครบถ้วน	การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน การสัมภาษณ์

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

- มีประสบการณ์ทำงานด้านการใส่สีนทากาวไม่น้อยกว่า 3 ปี
- ผ่านหน่วยสมรรถนะ 40201 ปฏิบัติงานใส่สีนทากาว
- ผ่านหน่วยสมรรถนะ 40204 เตรียมเครื่องใส่สีนทากาวให้พร้อมในงานใส่สีนทากาว

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ

1. การวางแผนวัสดุที่ใช้ในงานไสเส้นทากาว
2. การจัดทำแผนการใช้วัสดุไสเส้นทากาว
3. การกำหนดเสร็จของงานไสเส้นทากาว
4. การควบคุมงานไสเส้นทากาวให้ทันกำหนดเสร็จ
5. การจัดทำเอกสารรายงานการปฏิบัติงานไสเส้นทากาว

(ข) ความต้องการด้านความรู้

1. การวางแผนและการควบคุมการผลิต
2. ประเภทและสมบัติการใช้งานของวัสดุในงานไสเส้นทากาว
3. ขั้นตอนการไสเส้นทากาว
4. การเขียนรายงาน

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

(ก) หลักฐานการปฏิบัติงาน (Performance Evidence)

1. บันทึกรายการจากการสังเกต
2. บันทึกความคิดเห็นของหัวหน้างาน
3. เอกสารในการวางแผนความต้องการใช้วัสดุในงานไสเส้นทากาว
4. เอกสารในการควบคุมการปฏิบัติงานไสเส้นทากาว

(ข) หลักฐานความรู้ (Knowledge Evidence)

1. แบบทดสอบ
2. แบบสัมภาษณ์

(ค) คำแนะนำในการประเมิน

N/A

(ง) วิธีการประเมิน

1. การประเมินความรู้ โดยใช้แบบทดสอบ และแบบสัมภาษณ์
2. การประเมินทักษะจากการประเมินผลการปฏิบัติงาน โดยใช้การสังเกต เอกสารในการวางแผนความต้องการใช้วัสดุในงานไสเส้นทากาว เอกสารในการควบคุมการปฏิบัติงานไสเส้นทากาว และใบบันทึกความคิดเห็นจากหัวหน้างาน

15. ขอบเขต (Range Statement)

(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)

- 18.1 การสัมภาษณ์ (รายละเอียดตามคู่มือการประเมิน หน้า.....)
- 18.2 การทดสอบโดยข้อสอบ (รายละเอียดตามคู่มือประเมินหน้า.....)
- 18.3 การสังเกตการณ์ปฏิบัติงานในสภาพจริง หรือสภาวะจำลอง หรือผลงาน