



มาตรฐานอาชีพและคุณวุฒิวิชาชีพ  
Occupational Standard and Professional Qualifications

สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมการพิมพ์ ระยะที่2 (ฉบับปรับปรุง พ.ศ.2564)

จัดทำโดย สถาบันคุณวุฒิวิชาชีพ (องค์การมหาชน)  
ร่วมกับ มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมาธิราช มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี  
มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี สหพันธ์อุตสาหกรรมการพิมพ์

## 1. ชื่อมาตรฐานอาชีพ

สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมกราฟิก หน้าที่ 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) ซึ่งงานที่จะออกมาในรูปของต้นฉบับเนื้อหา (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 ช่างพิมพ์ดีดจิ๊ด ช่างพิมพ์ออฟเซต ช่างพิมพ์เฟล็กโซกราฟี ช่างพิมพ์กราวัวร์

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

กระบวนการในงานออกแบบและพัฒนาบรรจุภัณฑ์ เป็นงานที่เกี่ยวกับออกแบบโครงสร้างและกราฟิกบรรจุภัณฑ์ รวมถึงการวิจัยและพัฒนาบรรจุภัณฑ์ เพื่อให้บรรจุภัณฑ์มีความสวยงาม สะดุดตากลุ่มกลุ่มเป้าหมาย 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 หน้าที่ 2 ปรับปรุงครั้งที่ 1 พ.ศ. 2564 (ทบทวน)

ครั้งที่ 1: พฤษภาคม 2557 จัดทำมาตรฐานอาชีพและคุณวุฒิวิชาชีพ สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมกราฟิก หน้าที่ 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            | วางแผนและควบคุมงานพิมพ์ด้วยเครื่องตัด         |
| 40607            | วิเคราะห์คุณภาพและปัญหางานพิมพ์ด้วยเครื่องตัด |

## 10. ระดับคุณวุฒิ

### 10.1 สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมการพิมพ์ อาชีพผู้ปฏิบัติงานอัดตัดตามแม่แบบ ระดับ 3

#### คุณลักษณะของผลการเรียนรู้ (Characteristics of Outcomes)

ระดับคุณวุฒินี้ถือว่าเป็นบุคคลที่มีความรู้และทักษะทางเทคนิคในการปฏิบัติงานมี กระบวนการคิดและปฏิบัติงานด้วยเครื่องตัด งานพิมพ์ งานพิมพ์ งานพิมพ์ ที่หลากหลาย สามารถควบคุมคุณภาพงานพิมพ์ได้ แก้ปัญหาทางเทคนิคในงานพิมพ์ได้ การใช้อุปกรณ์ และข้อมูลที่เกี่ยวข้องภายใต้การแนะนำของผู้บังคับบัญชา

#### การเลื่อนระดับคุณวุฒิวิชาชีพ (Qualification Pathways)

ผู้ที่เข้าสู่งานทดสอบคุณวุฒิวิชาชีพ ผู้ปฏิบัติงานด้วยเครื่องตัด ระดับ 3 ต้องอ่านเขียนภาษาไทย และเข้าใจคำภาษาอังกฤษที่เกี่ยวข้องกับการทำงานได้

#### หลักเกณฑ์การต่ออายุหนังสือรับรองมาตรฐานอาชีพ

N/A

#### กลุ่มบุคคลในอาชีพ (Target Group)

หัวหน้าช่างตัด

หมายเหตุ : (ข้อเสนอแนะเฉพาะสำหรับคุณวุฒิวิชาชีพนี้) N/A

#### หน่วยสมรรถนะ (หน่วยสมรรถนะทั้งหมดของคุณวุฒิวิชาชีพนี้)

40606 วางแผนและควบคุมงานพิมพ์ด้วยเครื่องตัด

40607 วิเคราะห์คุณภาพและปัญหางานพิมพ์ด้วยเครื่องตัด

#### ตารางแผนผังแสดงหน้าที่

1. ตารางแสดงหน้าที่ 1

ประกาศใช้ ณ 18/02/2564

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

| ความมุ่งหมายหลัก<br>Key Purpose                                                          | บทบาทหลัก<br>Key Roles |                                                 | หน้าที่หลัก<br>Key Function |                           |
|------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------|-------------------------------------------------|-----------------------------|---------------------------|
| คำอธิบาย                                                                                 | รหัส                   | คำอธิบาย                                        | รหัส                        | คำอธิบาย                  |
| พัฒนาศักยภาพของบุคลากรในอุตสาหกรรมการพิมพ์ให้สามารถแข่งขันและเป็นที่ยอมรับในระดับอาเซียน | 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<br>Key Function |                           | หน่วยสมรรถนะ<br>Unit of Competence |                                                 | หน่วยสมรรถนะย่อย<br>Element of Competence |                                                                          |
|-----------------------------|---------------------------|------------------------------------|-------------------------------------------------|-------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------|
| รหัส                        | คำอธิบาย                  | รหัส                               | คำอธิบาย                                        | รหัส                                      | คำอธิบาย                                                                 |
| 406                         | ปฏิบัติงานอัดตัดตามแม่แบบ | 40606                              | วางแผนและควบคุมงานปั๊มด้วยเครื่องตายตัด         | 406061                                    | วางแผนวัสดุและการผลิตงานปั๊มด้วยเครื่องตายตัด                            |
|                             |                           |                                    |                                                 | 406062                                    | ควบคุมการผลิตงานปั๊มด้วยเครื่องตายตัด                                    |
|                             |                           |                                    |                                                 | 406063                                    | ประสานงานกับช่างตายตัดและผู้ช่วยเพื่อร่วมกันผลิตงานปั๊มด้วยเครื่องตายตัด |
|                             |                           | 40607                              | วิเคราะห์คุณภาพและปัญหางานปั๊มด้วยเครื่องตายตัด | 406071                                    | วิเคราะห์คุณภาพงานปั๊มด้วยเครื่องตายตัด                                  |
|                             |                           |                                    |                                                 | 406072                                    | วิเคราะห์ปัญหางานปั๊มด้วยเครื่องตายตัด                                   |

### คำอธิบาย

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

1. รหัสหน่วยสมรรถนะ 40606
2. ชื่อหน่วยสมรรถนะ วางแผนและควบคุมงานพิมพ์ด้วยเครื่องตัด
3. ทบทวนครั้งที่ 1 / 2564
4. สร้างใหม่ ☐ ปรับปรุง ☒

5. สำหรับอาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

หัวหน้าช่างตัด

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

หน่วยสมรรถนะนี้เกี่ยวกับการวางแผนการเตรียมวัสดุในงานพิมพ์ด้วยเครื่องตัด การเก็บรักษาวัสดุคงคลัง การวางแผนและควบคุมการผลิตให้เครื่องตัดแต่ละเครื่อง ควบคุมการผลิตงานพิมพ์ด้วยเครื่องตัดทั้งด้านเวลาการผลิต ปริมาณการผลิต และคุณภาพการผลิต การจัดทำเอกสารรายงานการปฏิบัติงานพิมพ์ด้วยเครื่องตัดและการประสานงานและสื่อสารกับช่างตัดและผู้ช่วยช่าง 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)

ผู้ประกอบการวิชาชีพงานพิมพ์

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)                              | เกณฑ์การปฏิบัติงาน (Performance Criteria)                                                                                                                                                                                                                                                           | วิธีการประเมิน (Assessment)                                         |
|----------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------|
| 406061 วางแผนวัสดุและการผลิตงานพิมพ์ด้วยเครื่องตัด | 1.1 วางแผนวัสดุที่ต้องใช้ในงานพิมพ์ด้วยเครื่องตัดโดยการตรวจสอบวัสดุคงคลังที่ต้องใช้ในงานพิมพ์ด้วยเครื่องตัดและประสานงานให้มีการจัดหาจนมีปริมาณเพียงพอตามใบสั่งงานทุกงาน<br>1.2 วางแผนการผลิตจัดงานและกระจายงานให้เครื่องตัดแต่ละเครื่องตามสมรรถนะของเครื่องอย่างเหมาะสมเพื่อให้ผลิตงานเสร็จตามกำหนด | ข้อสอบข้อเขียน<br>การสัมภาษณ์<br>การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน |
| 406062 ควบคุมการผลิตงานพิมพ์ด้วยเครื่องตัด         | 2.1 ควบคุมการผลิตงานพิมพ์ด้วยเครื่องตัดโดยการควบคุมเวลาการผลิตที่จัดให้แต่ละเครื่องให้เสร็จตามแผนการผลิต<br>2.2 ตรวจสอบและควบคุมคุณภาพการผลิตของงานพิมพ์ด้วยเครื่องตัดให้ถูกต้องตรงตามข้อกำหนดในใบสั่งงานและแบบตรวจสอบคุณภาพงาน                                                                     | ข้อสอบข้อเขียน<br>การสัมภาษณ์<br>การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน |

| สมรรถนะย่อย (Element)                                                                   | เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | วิธีการประเมิน (Assessment)                                         |
|-----------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------|
| 406063<br>ประสานงานกับช่างด้ายคัดและผู้ช่วยเพื่อร่วมกันผลิตงานพิมพ์<br>วยเครื่องด้ายคัด | 3.1<br>ประสานงานกับช่างด้ายคัดและผู้ช่วยเพื่อร่วมกันผลิตงานพิมพ์<br>วยเครื่องด้ายคัดให้ได้ตามข้อกำหนดในใบสั่งงานและเป็นไป<br>แผนการผลิตและตามความต้องการของผู้สั่งผลิต<br>3.2<br>อธิบายเพื่อสื่อสารให้เกิดความเข้าใจที่ถูกต้องและมีทักษะในกา<br>รสั่งการให้ช่างด้ายคัดและผู้ช่วยปฏิบัติตามคำสั่งอย่างมีภาวะ<br>ผู้นำร่วมกับการมีมนุษยสัมพันธ์ที่ดี | ข้อสอบข้อเขียน<br>การสัมภาษณ์<br>การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน |

## 12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

พูด อ่าน และเขียนภาษาไทยเพื่อสื่อสารได้ และเข้าใจภาษาอังกฤษที่เกี่ยวข้องกับการทำงานได้ มีประสบการณ์ทำงานพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัด

## 13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ

1. ความสามารถในการวางแผนการเตรียมวัสดุในงานพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัดและการประมาณการการเก็บรักษาสต็อกคลังให้เพียงพอ
2. ความสามารถในการจัดทำแผนการใช้วัสดุในงานพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัด
3. ความสามารถในการวางแผนและควบคุมการผลิต การจัดแบ่งงานให้เครื่องด้ายคัดแต่ละเครื่องและการกำหนดเสร็จของงานพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัดแต่ละเครื่อง
4. ความสามารถในการควบคุมการผลิตงานพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัดทั้งด้านเวลาการผลิต ปริมาณการผลิต และคุณภาพการผลิต
5. ความสามารถในการจัดทำเอกสารรายงานการปฏิบัติงานพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัด
6. การประสานงานและสื่อสารกับช่างด้ายคัดและผู้ช่วยช่าง เพื่อให้สามารถผลิตงานพิมพ์ได้ตรงตามข้อกำหนดในใบสั่งงานและแผนการผลิต

(ข) ความต้องการด้านความรู้

1. ความรู้เกี่ยวกับการวางแผนและการควบคุมการผลิตงานพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัด
2. ความรู้เกี่ยวกับประเภทและสมบัติการใช้งานของวัสดุในงานพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัด
3. ความรู้เกี่ยวกับประเภท สภาพ และสมรรถนะของเครื่องด้ายคัดทุกเครื่องที่รับผิดชอบ
4. ความรู้เกี่ยวกับขั้นตอนการพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัด
5. ความรู้เกี่ยวกับการเขียนรายงานผลการปฏิบัติงานพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัด

## 14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

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

(ก) หลักฐานการปฏิบัติงาน (Performance Evidence)

1. ผลการสอบข้อเขียน
2. บันทึกการรายงานจากการสัมภาษณ์
3. บันทึกการรายงานจากการสังเกต

(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 วิเคราะห์คุณภาพและปัญหางานพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัต
3. ทบทวนครั้งที่ 1 / 2564
4. สร้างใหม่ ☐ ปรับปรุง ☒

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

หัวหน้าช่างด้ายคัต

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

หน่วยสมรรถนะนี้เกี่ยวกับการวิเคราะห์คุณภาพงานพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัต เพื่อระบุปัญหาต่าง ๆ ของงานพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัต

บอกสาเหตุของแต่ละปัญหาพร้อมแนวทางแก้ไข

ประสานงานกับผู้ที่เกี่ยวข้องเพื่อหาข้อสรุปในการแก้ปัญหางานพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัตให้ได้ตามความต้องการของผู้สั่งผลิตและสั่งการให้มีการแก้ไขปัญหาก็ถูกต้องอย่างมีภาวะผู้นำและมีมนุษยสัมพันธ์ที่ดี

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 ช่างตกแต่งงานพิมพ์และเข้าเล่ม (Print Finishing and Binding Workers)

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

N/A

11. สมรรถนะย่อยและเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Elements and Performance Criteria)

| สมรรถนะย่อย (Element)                            | เกณฑ์การปฏิบัติงาน (Performance Criteria)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | วิธีการประเมิน (Assessment)                                                        |
|--------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|
| 406071 วิเคราะห์คุณภาพงานพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัต | <p>1.1 วิเคราะห์คุณภาพงานพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัตตามแบบตรวจสอบคุณภาพของแต่ละงานได้อย่างถูกต้องและครบถ้วน</p> <p>1.2 วิเคราะห์สภาพของบล็อกที่มีผลต่อคุณภาพงานพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัตโดยการสังเกตด้วยตาพร้อมกับการประเมินจากชิ้นงานที่พิมพ์ได้เพื่อตัดสินใจแก้ไขบล็อกเองหรือส่งร้านทำบล็อกเพื่อแก้ไขหรือทำบล็อกใหม่</p>                                                                                                    | <p>ข้อสอบข้อเขียน</p> <p>การสัมภาษณ์</p> <p>การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน</p> |
| 406072 วิเคราะห์ปัญหาการพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัต  | <p>2.1 ระบุปัญหาต่าง ๆ ของงานพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัตบอกสาเหตุของแต่ละปัญหาพร้อมแนวทางแก้ไขปัญหาได้อย่างเหมาะสม</p> <p>2.2 ประสานงานกับช่างด้ายคัตผู้ช่วยช่างด้ายคัตผู้เกี่ยวข้องด้านการตลาดเพื่อหาข้อสรุปในการแก้ปัญหาการพิมพ์ด้วยเครื่องด้ายคัตให้ได้ตามความต้องการของลูกค้าและผู้สั่งทำงานพิมพ์</p> <p>2.3 สั่งการและควบคุมให้ช่างแต่ละเครื่องดำเนินการแก้ไขปัญหาก็ถูกต้องอย่างมีภาวะผู้นำและมีมนุษยสัมพันธ์ที่ดี</p> | <p>การสัมภาษณ์</p> <p>ข้อสอบข้อเขียน</p> <p>การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน</p> |

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

พูด อ่าน และเขียนภาษาไทยเพื่อสื่อสารได้ และเข้าใจภาษาอังกฤษที่เกี่ยวกับการทำงานได้ มีประสบการณ์ทำงานบ่มด้วยเครื่องด้ายคัด

### 13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ

1. ความสามารถในการวิเคราะห์ปัญหาทางงานบ่มด้วยเครื่องด้ายคัด
2. ความสามารถในการระบุปัญหาต่าง ๆ ของงานบ่มด้วยเครื่องด้ายคัด บอกสาเหตุของแต่ละปัญหาพร้อมแนวทางแก้ไขและบอกวิธีการปัญหาได้
3. ความสามารถในการประสานงานกับผู้ที่เกี่ยวข้องเพื่อหาข้อสรุปในการแก้ปัญหาทางงานบ่มด้วยเครื่องด้ายคัดให้ได้ตามความต้องการของเจ้าของงานผู้สั่งทำงานบ่ม
4. ความสามารถในการสั่งการให้มีการแก้ไขปัญหาที่ถูกต้องอย่างมีภาวะผู้นำและมีมนุษยสัมพันธ์ที่ดี

(ข) ความต้องการด้านความรู้

1. ความรู้เกี่ยวกับปัญหาต่าง ๆ ของงานบ่มด้วยเครื่องด้ายคัด สาเหตุของแต่ละปัญหา และแนวทางแก้ไข
2. ความรู้เกี่ยวกับการบริหารงานบุคคลในกระบวนการผลิตงานบ่มด้วยเครื่องด้ายคัด
3. ความรู้เกี่ยวกับการเขียนรายงานผลการปฏิบัติงานเกี่ยวกับปัญหาทางงานบ่มด้วยเครื่องด้ายคัด

### 14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

หลักฐานที่ต้องการจะกำหนดข้อแนะนำเกี่ยวกับการประเมินและควรที่จะใช้ประกอบร่วมกันกับเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Performance Criteria) และทักษะและความรู้ที่ต้องการ (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 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