มาตรฐานอาชีพและคุณวุฒิวิชาชีพ
Occupational Standard and Professional Qualifications

สาขาวิชาชีพวิศวกรรมชีวการแพทย์ อาชีพออกแบบเครื่องมือแพทย์ อาชีพผลิตเครื่องมือแพทย์ อาชีพประกอบเครื่องมือแพทย์ และอาชีพทดสอบเครื่องมือแพทย์ (กรอบ 8)

จัดทำโดย สถาบันคุณวุฒิวิชาชีพ (องค์การมหาชน)
ร่วมกับ สมาคมอุตสาหกรรมแม่พิมพ์ไทย

1. ชื่อมาตรฐานอาชีพ

สาขาวิชาชีพวิศวกรรมชีวการแพทย์ อาชีพออกแบบเครื่องมือแพทย์ อาชีพผลิตเครื่องมือแพทย์ อาชีพประกอบเครื่องมือแพทย์ และอาชีพทดสอบเครื่องมือแพทย์ (กรอบ 8)

2. ประวัติการปรับปรุงมาตรฐาน

N/A

3. ทะเบียนอ้างอิง (Imprint)

N/A

4. ข้อมูลเบื้องต้น

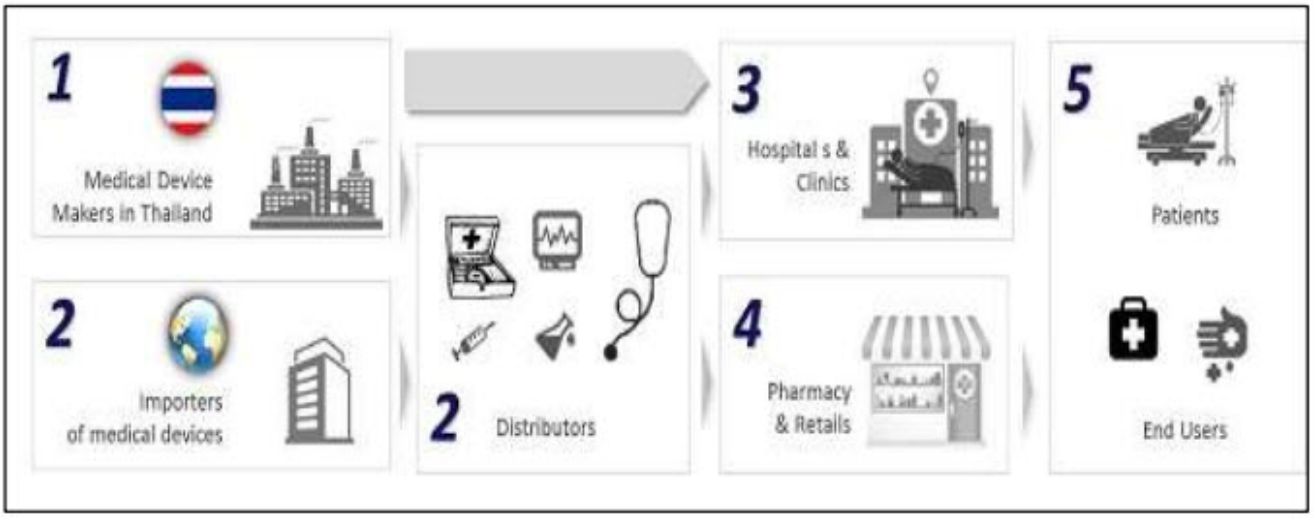
อุตสาหกรรมที่เกี่ยวเนื่องกับสุขภาพและการแพทย์มีแนวโน้มการเติบโตอย่างต่อเนื่อง
ดังจะเห็นได้จากตลาดเครื่องมือแพทย์จากทั่วโลกที่มีอัตราการเติบโตอย่างรวดเร็วกว่าร้อยละ 6.4 ต่อปี
จึงทำให้อุตสาหกรรมการผลิตเครื่องมือแพทย์เป็นอุตสาหกรรมที่มีศักยภาพต่อเศรษฐกิจ ไทยจึงได้กำหนดเรื่องการแพทย์และสาธารณสุขไว้ในยุทธศาสตร์ชาติ 20 ปี
โดยให้เป็นหนึ่งในเป้าหมายอนาคตของไทย ในปี 2579เพื่อส่งเสริมให้คนไทยมีร่างกายที่แข็งแรงสมบูรณ์ และส่งเสริมให้ไทยเป็นศูนย์กลางสุขภาพ นานาชาติ
หรือที่รู้จักกันในนาม Medical Hub โดยส่งเสริมให้ไทยเป็นศูนย์กลางสุขภาพนานาชาติ นอกจากนี้ยังได้จัดทำRoadmap ในการขับเคลื่อนไทยแลนด์ 4.0 กลุ่มสาธารณสุข
สุขภาพ และ เทคโนโลยีทางการแพทย์ (Health, Wellness and Bio-Med) ตลอดจนพัฒนาโครงสร้างพื้นฐานทาง การแพทย์เพื่อผลักดันให้ไทยเป็น Medical Hub
ของอาเซียนภายในปี 2568 ในปี 2559 ไทยมีผู้ผลิตวัสดุอุปกรณ์ทางการแพทย์ จำนวนทั้งสิ้น 131 แห่งซึ่งเป็นกลุ่มวัสดุทาง การแพทย์ 82 แห่ง กลุ่มครุภัณฑ์ทางการแพทย์ 24
แห่ง และกลุ่มน้ำยาและชุดวินิจฉัยโรค 11 แห่ง และ กลุ่มอื่นๆ 14 แห่ง ทำให้ไทยเป็นประเทศผู้นำเข้าและส่งออกเครื่องมือแพทย์ราย
ใหญ่ในภูมิภาคอาเซียน ประกอบกับธุรกิจโรงพยาบาลรัฐและเอกชนกำลังเร่งปรับตัวเพื่อเพิ่มศักยภาพทางการแพทย์ ทำให้มีการ
นำเข้าอุปกรณ์ทางการแพทย์เพื่อรองรับบริการของผู้ป่วยเพิ่มมากขึ้น

ในขณะที่อุตสาหกรรมเครื่องมือแพทย์ส่วนใหญ่ของไทยยังขาดการพัฒนาด้านเทคโนโลยีและนวัตกรรมที่เป็นของตนเอง แม้ไทยจะมีผู้ผลิต
วัสดุอุปกรณ์ทางการแพทย์เป็นจำนวนมากแต่ส่วนใหญ่เป็นการผลิตที่ใช้เทคโนโลยีการผลิตที่ไม่ซับซ้อน และกลุ่มผลิตภัณฑ์ด้านอิเล็กทรอนิกส์ที่ใช้เทคโนโลยีระดับกลาง เช่น
เครื่องรังสีเอ็กซ์ เครื่องนึ่ง เครื่องวัด ความดันโลหะ เป็นต้น ซึ่งในแต่ละปีไทยส่งออกวัสดุและครุภัณฑ์ทางการแพทย์เป็นมูลค่าหลายหมื่นล้านบาท
โดยเฉพาะการส่งออกวัสดุทางการแพทย์ที่มีมูลค่าส่งออกสูงถึง 81,027.57ล้านบาท มีอัตราเติบโตเฉลี่ยต่อปีร้อยละ 3.1 ส่วนครุภัณฑ์ทางการแพทย์มีมูลค่าส่งออก 15,459.23
ล้านบาท มีอัตราเติบโตเฉลี่ยต่อปีร้อยละ 3.3 แม้ตลาดเครื่องมือและอุปกรณ์ทางการแพทย์ของไทยจะมีแนวโน้มเติบโตตามความต้องการของ ตลาดก็ตาม
แต่อุตสาหกรรมเครื่องมือและอุปกรณ์ทางการแพทย์ในประเทศไทยยังอยู่ในช่วงเริ่มต้นของการพัฒนาให้เป็นระบบ
อันเป็นผลมาจากผู้ประกอบการยังต้องการองค์ความรู้และเทคโนโลยีการผลิต ต้องการบุคลากรที่มีความรู้ความเชี่ยวชาญ
และต้องการการถ่ายทอดเทคโนโลยีจากหน่วยงานที่เชี่ยวชาญทั้งจากในและต่างประเทศ
ตลอดจนยังไม่มีการจัดตั้งศูนย์ประสานหน่วยงานหรือสถาบันที่ให้ความช่วยเหลือแบบครบวงจร
ด้านข้อมูลและการตรวจสอบมาตรฐานและการรับรองคุณภาพเพื่อสร้างความมั่นใจให้กับผู้ใช้

ดังนั้นแนวทางการพัฒนาอุตสาหกรรมวัสดุอุปกรณ์ทางการแพทย์ให้มีศักยภาพ เพื่อให้ไทยเป็นฐานการผลิตอุตสาหกรรมทางการแพทย์และสุขภาพ
เป็นศูนย์กลางด้านสุขภาพจะต้องบูรณาการความร่วมมือจากทุกฝ่ายทั้งภาครัฐ เอกชน และสถาบันการศึกษา ให้มีการพัฒนาที่ครบวงจรตั้งแต่การวิจัยพัฒนา
การพัฒนาบุคลากรทางด้านวิศวกรชีวการแพทย์การพัฒนาคุณภาพและมาตรฐานวัสดุอุปกรณ์ ทางการแพทย์ การสร้างความเชื่อมั่นให้กับผู้บริโภค
และสนับสนุนการลงทุนของนักลงทุน การจัดซื้อจัด จ้างภาครัฐ ปรับปรุงโครงสร้างภาษี ตลอดจนกำหนดกฎระเบียบข้อบังคับต่างๆ ของทางราชการให้เอื้ออ
านวยต่อการพัฒนาผลิตภัณฑ์ในอนาคตคาดว่าเครื่องมือแพทย์จะเปลี่ยนไปใช้พลาสติกแทนโลหะ เซรามิค และแก้วมากขึ้น เนื่องจากมีต้นทุน
วัตถุดิบและการผลิตที่ต่ำกว่า และสามารถขึ้นรูปได้ง่าย มีประสิทธิภาพ สามารถปรับรูปร่างให้ตรงกับความต้องการและมีน้ำหนักเบา และมีคุณสมบัติคงทนและโปร่งใส
รวมทั้งมีความปลอดภัย สูงกว่า เพราะทนต่อสารเคมีและกระบวนการฆ่าเชื้อด้วยรังสีทำให้ไม่เกิดสารปนเปื้อนจากการกัดกร่อน เหมือนโลหะ
และยังมีโอกาสที่จะแตกหักน้อยกว่าเซรามิคหรือแก้ว นอกจากนี้ พลาสติกยังสามารถนำไป ผสมกับวัสดุอื่นๆ เช่น ยาง หรือ สารเคมีชีวภาพต่างๆ กลายเป็นวัสดุเชิงประกอบ
(composite) ทำให้ได้วัสดุที่มีประสิทธิภาพสูงขึ้นและมีคุณสมบัติตรงกับความต้องการ ซึ่งทำให้ประเทศไทยมีโอกาสในการพัฒนา
อุตสาหกรรมการผลิตเครื่องมือแพทย์มากขึ้น เนื่องจากไทยมีความแข็งแกร่งของอุตสาหกรรมปิโตรเคมี ตั้งแต่ต้นน้ำถึงปลายน้ำ
และเป็นทั้งผู้ผลิตและส่งออกพลาสติกหลักของภูมิภาค อีกทั้งยังมีศักยภาพในการผลิตเม็ดพลาสติกชีวภาพอีกด้วย

ความต้องการเครื่องมือแพทย์ในประเทศไทยเพิ่มขึ้นอย่างรวดเร็ว เนื่องจากประเทศไทยเข้าสู่สังคมผู้สูงวัยอย่างรวดเร็วที่สุดในภูมิภาคอาเซียน
และประเทศไทยยังเป็นศูนย์กลางการให้บริการทางการแพทย์ในภูมิภาค โดยมีชาวต่างชาติเข้ารับการรักษาพยาบาลในไทยมากถึง 2.5 ล้านคนในแต่ละปี
อีกทั้งประเทศไทยนำเข้าเครื่องมือแพทย์จากต่างประเทศมากถึงร้อยละ 70
ของยอดขายเครื่องมือแพทย์ในประเทศทั้งหมดดังนั้นจึงเป็นโอกาสอันดีของบริษัทเครื่องมือแพทย์จากต่างประเทศที่จะเข้ามาเปิดตลาดในประเทศไทยโดยเฉพาะอย่างยิ่งเครื่อง

มือแพทย์ที่ต้องใช้เทคโนโลยีขั้นสูง ในทางกลับกัน ประเทศไทยส่งออกเครื่องมือแพทย์ประเภทใช้แล้วทิ้งมากที่สุดในอาเซียน โดยเฉพาะอย่างยิ่ง สินค้าประเภทถุงมือผ่าตัด และอุปกรณ์ทำแผล โดยผู้ส่งออกเครื่องมือแพทย์หลักในประเทศไทยมักเป็นบริษัทต่างประเทศที่มาลงทุนในไทยและส่งกลับไปขายในประเทศของตนเอง เช่น บริษัทเครื่องมือแพทย์จากอเมริกา ญี่ปุ่น และฝรั่งเศส ขณะนี้รัฐบาลไทยได้มีนโยบาย
ส่งเสริมการลงทุน โดยให้สิทธิประโยชน์ทางภาษีกับนักลงทุนในอุตสาหกรรมเครื่องมือแพทย์ จึงก่อให้เกิดโอกาสในการลงทุนในอุตสาหกรรมเครื่องมือแพทย์ในไทยมากขึ้น



ภาพที่ 10 แสดงซัพพลายเชนอุตสาหกรรมเครื่องมือแพทย์ในประเทศไทย

5. ประวัติการปรับปรุงมาตรฐานในแต่ละครั้ง

N/A

6. ครั้งที่

1

7. คุณวุฒิวิชาชีพที่ครอบคลุม (Professional Qualifications included)

สาขาวิชาชีพวิศวกรรมชีวการแพทย์

อาชีพผลิตเครื่องมือแพทย์ ระดับ 2

8. คุณวุฒิวิชาชีพที่เกี่ยวข้อง (Related Professional Qualifications)

N/A

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

รหัสหน่วยสมรรถนะ	**เนื้อหา**
102MC01	คำนวณโดยใช้คณิตศาสตร์เบื้องต้น
102MC02	อ่านแบบและสัญลักษณ์ GD&T
102MC03	ใช้อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลเพื่อความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน
102MC04	ใช้เครื่องมือวัดละเอียด
102MC05	ใช้เครื่องมือวัดทางไฟฟ้า
102MM01	ใช้เครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางกล
102MM02	ใช้เครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางไฟฟ้า
102MM03	ผลิตชิ้นส่วนด้วยเครื่องกลึง

102MM04	ผลิตชิ้นส่วนด้วยเครื่องกัด
102MM05	ผลิตชิ้นส่วนด้วยเครื่องเจีย

10. ระดับคุณวุฒิ

10.1 สาขาวิชาชีพวิศวกรรมชีวการแพทย์ อาชีพผลิตเครื่องมือแพทย์ ระดับ 2

คุณลักษณะของผลการเรียนรู้ (Characteristics of Outcomes)

บุคคลที่มีคุณลักษณะของผลการเรียนรู้ที่พึงประสงค์ในคุณวุฒิวิชาชีพ สาขาวิชาชีพวิศวกรรมชีวการแพทย์ สาขาการผลิตเครื่องมือแพทย์ อาชีพผลิตเครื่องมือแพทย์ ชั้น 2 จะสามารถปฏิบัติงานใช้เครื่องมือพื้นฐานทางกล หรือทางไฟฟ้าในการผลิต ด้วยความปลอดภัยโดยใช้อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลในการปฏิบัติงานอย่างเหมาะสม รวมถึงสามารถใช้เครื่องมือวัดละเอียด หรือเครื่องมือวัดทางไฟฟ้า เพื่อใช้ประกอบการทำงานผลิตชิ้นส่วนด้วยเครื่องจักร อีกทั้งบุคคลจะต้องมีคุณลักษณะดังนี้

1. มีทักษะการสื่อสารขั้นพื้นฐานในการปฏิบัติงาน
2. สามารถทำงานร่วมกับผู้อื่นได้
3. ความสามารถในการแก้ไขปัญหาขั้นพื้นฐาน
4. มีทักษะการใช้เทคโนโลยีสารสนเทศพื้นฐาน
5. มีการเรียนรู้จากการปฏิบัติงานอย่างต่อเนื่อง
6. การปฏิบัติงานวิชาชีพ และความรับผิดชอบในวิชาชีพ

การเลื่อนระดับคุณวุฒิวิชาชีพ (Qualification Pathways)

1. ผู้ที่เข้าสู่การประเมินคุณวุฒิวิชาชีพ “อาชีพผลิตเครื่องมือแพทย์ ชั้น 2”
ต้องมีประสบการณ์ในการทำงานหรือประกอบอาชีพเกี่ยวกับการผลิตเครื่องมือแพทย์ไม่น้อยกว่า 2 ปี โดยมีใบรับรองการทำงานจากสถานประกอบการ และมีความสามารถตามสมรรถนะที่ระบุไว้ หรือ เป็นผู้ที่มีคุณวุฒิทางการศึกษาไม่ต่ำกว่าระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) ในทุกสาขาช่างอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้อง
2. ผู้ที่จะผ่านการประเมิน และได้รับการรับรองคุณวุฒิวิชาชีพ “อาชีพผลิตเครื่องมือแพทย์ ชั้น 2” ต้องผ่านเกณฑ์การประเมินตามหน่วยสมรรถนะอาชีพ ชั้น 2 ตามที่กำหนด 1 ใน 6 รูปแบบ ดังนี้
รูปแบบที่ 1 ต้องผ่านหน่วยสมรรถนะบังคับ 6 หน่วย คือ 102MC01 102MC02 102MC03 102MC04 102MM01 และ 102MM03
รูปแบบที่ 2 ต้องผ่านหน่วยสมรรถนะบังคับ 6 หน่วย คือ 102MC01 102MC02 102MC03 102MC04 102MM01 และ 102MM04
รูปแบบที่ 3 ต้องผ่านหน่วยสมรรถนะบังคับ 6 หน่วย คือ 102MC01 102MC02 102MC03 102MC04 102MM01 และ 102MM05
รูปแบบที่ 4 ต้องผ่านหน่วยสมรรถนะบังคับ 6 หน่วย คือ 102MC01 102MC02 102MC03 102MC05 102MM02 และ 102MM03
รูปแบบที่ 5 ต้องผ่านหน่วยสมรรถนะบังคับ 6 หน่วย คือ 102MC01 102MC02 102MC03 102MC05 102MM02 และ 102MM04
รูปแบบที่ 6 ต้องผ่านหน่วยสมรรถนะบังคับ 6 หน่วย คือ 102MC01 102MC02 102MC03 102MC05 102MM02 และ 102MM05
3. ผู้ที่มีคุณวุฒิวิชาชีพ “อาชีพผลิตเครื่องมือแพทย์ ชั้น 2” สามารถเลื่อนชั้นคุณวุฒิวิชาชีพที่สูงขึ้นไปหลังจากผ่านการรับรองและถือครองคุณวุฒิวิชาชีพ “อาชีพผลิตเครื่องมือแพทย์ ชั้น 2” มาไม่น้อยกว่า 2 ปี

หลักเกณฑ์การต่ออายุหนังสือรับรองมาตรฐานอาชีพ

N/A

กลุ่มบุคคลในอาชีพ (Target Group)

ผู้ที่ทำงานในกลุ่มอุตสาหกรรมเครื่องมือแพทย์ ซึ่งมีหน้าที่ในการผลิตเครื่องมือแพทย์

หน่วยสมรรถนะ (หน่วยสมรรถนะทั้งหมดของคุณวุฒิวิชาชีพนี้)

102MC01 คำนวณโดยใช้คณิตศาสตร์เบื้องต้น
102MC02 อ่านแบบและสัญลักษณ์ GD&T
102MC03 ใช้อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลเพื่อความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน
102MC04 ใช้เครื่องมือวัดละเอียด

102MC05 ใช้เครื่องมือวัดทางไฟฟ้า

102MM01 ใช้เครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางกล

102MM02 ใช้เครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางไฟฟ้า

102MM03 ผลิตชิ้นส่วนด้วยเครื่องกลึง

102MM04 ผลิตชิ้นส่วนด้วยเครื่องกัด

102MM05 ผลิตชิ้นส่วนด้วยเครื่องเจีย

ตารางแผนผังแสดงหน้าที่

1. ตารางแสดงหน้าที่ 1

ประกาศใช้ ณ 21/04/2564

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

ความมุ่งหมายหลัก Key Purpose	บทบาทหลัก Key Roles		หน้าที่หลัก Key Function	
คำอธิบาย	รหัส	คำอธิบาย	รหัส	คำอธิบาย
มุ่งสู่ความเป็นเลิศในการพัฒนาบุคลากรในอุตสาหกรรมการออกแบบและผลิตเครื่องมือแพทย์ให้เป็นที่ยอมรับในระดับมาตรฐานสากล	10	ออกแบบและผลิตเครื่องมือแพทย์ได้	102	ผลิตเครื่องมือแพทย์ตามความต้องการของลูกค้าหรือผู้ใช้

คำอธิบาย ตารางแผนผังแสดงหน้าที่เป็นแผนผังที่ใช้วิเคราะห์หน้าที่งานเพื่อให้ได้หน้าที่หลัก (Key Function)

2. ตารางแสดงหน้าที่ 1 (ต่อ)

ประกาศใช้ ณ 21/04/2564

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**
102	ผลิตเครื่องมือแพทย์ตามความต้องการของลูกค้าหรือผู้ใช้	102MC01	คำนวณโดยใช้คณิตศาสตร์เบื้องต้น	102MC01.1	คำนวณเรขาคณิต
				102MC01.2	คำนวณตรีโกณมิต
				102MC01.3	แปลงหน่วย
		102MC02	อ่านแบบและสัญลักษณ์ GD&T	102MC02.1	อ่านองค์ประกอบหลักในแบบ
				102MC02.2	อ่านแบบชิ้นส่วน
				102MC02.3	อ่านบันทึก (Note) บนแบบ
		102MC03	ใช้อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลเพื่อความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน	102MC03.1	เตรียมอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล
				102MC03.2	ใช้งานอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล
				102MC03.3	บำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล

หน้าที่หลัก Key Function		หน่วยสมรรถนะ Unit of Competence		หน่วยสมรรถนะย่อย Element of Competence	
รหัส	**คำอธิบาย**	**รหัส**	**คำอธิบาย**	**รหัส**	**คำอธิบาย**
102	ผลิตเครื่องมือแพทย์ตามความต้องการของลูกค้าหรือผู้ใช้	102MC04	ใช้เครื่องมือวัดละเอียด	102MC04.1	เตรียมงานเครื่องมือวัดละเอียด
				102MC04.2	ดำเนินการวัด
				102MC04.3	บำรุงรักษาจัดเก็บเครื่องมือวัดละเอียด
		102MC05	ใช้เครื่องมือวัดทางไฟฟ้า	102MC05.1	เลือกและจัดเก็บเครื่องมือวัดทางไฟฟ้า
				102MC05.2	ใช้เครื่องมือวัดทางไฟฟ้าตามกฎความปลอดภัยในการทำงาน
				102MC05.3	จดบันทึกผลการวัด
		102MM01	ใช้เครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางกล	102MM01.1	ความปลอดภัยในการทำงาน
				102MM01.2	เตรียมเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์
				102MM01.3	ปฏิบัติงานเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์
		102MM02	ใช้เครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางไฟฟ้า	102MM02.1	เลือก จำแนก และจัดเตรียมเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์ทางไฟฟ้า

หน้าที่หลัก Key Function		หน่วยสมรรถนะ Unit of Competence		หน่วยสมรรถนะย่อย Element of Competence	
รหัส	**คำอธิบาย**	**รหัส**	**คำอธิบาย**	**รหัส**	**คำอธิบาย**
102	ผลิตเครื่องมือแพทย์ตามความต้องการของลูกค้าหรือผู้ใช้	102MM02	ใช้เครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางไฟฟ้า	102MM02.2	ตรวจสอบและใช้งานเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์ทางไฟฟ้าตามกฎความปลอดภัยในการทำงาน
				102MM02.3	จัดเก็บและดูแลรักษาเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์ทางไฟฟ้า
				102MM02.1	เลือก จำแนก และจัดเตรียมเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์ทางไฟฟ้า
		102MM03	ผลิตชิ้นส่วนด้วยเครื่องกลึง	102MM03.1	ความปลอดภัยในการทำงาน
				102MM03.2	กำหนดขั้นตอนในการทำงานกลึง
				102MM03.3	การปฏิบัติงานกับเครื่องกลึง
				102MM03.4	การบำรุงรักษาเครื่องกลึงและอุปกรณ์
		102MM04	ผลิตชิ้นส่วนด้วยเครื่องกัด	102MM04.1	ความปลอดภัยในการทำงาน
				102MM04.2	กำหนดขั้นตอนในการทำงานกัด
				102MM04.3	การปฏิบัติงานกับเครื่องกัด
				102MM04.4	การบำรุงรักษาเครื่องกัดและอุปกรณ์

หน้าที่หลัก Key Function		หน่วยสมรรถนะ Unit of Competence		หน่วยสมรรถนะย่อย Element of Competence	
รหัส	**คำอธิบาย**	**รหัส**	**คำอธิบาย**	**รหัส**	**คำอธิบาย**
102	ผลิตเครื่องมือแพทย์ตามความต้องการของลูกค้าหรือผู้ใช้	102MM04	ผลิตชิ้นส่วนด้วยเครื่องกัด	102MM04.3	การปฏิบัติงานกับเครื่องกัด
				102MM04.4	การบำรุงรักษาเครื่องกัดและอุปกรณ์
		102MM05	ผลิตชิ้นส่วนด้วยเครื่องเจีย	102MM05.1	ความปลอดภัยในการทำงาน
				102MM05.2	กำหนดขั้นตอนในการทำงานเจีย
				102MM05.3	การปฏิบัติงานกับเครื่องเจีย
				102MM05.4	การบำรุงรักษาเครื่องเจียและอุปกรณ์

คำอธิบาย

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

1. รหัสหน่วยสมรรถนะ 102MC01

2. ชื่อหน่วยสมรรถนะ คำนวณโดยใช้คณิตศาสตร์เบื้องต้น

3. ทบทวนครั้งที่ N/A

4. สร้างใหม่ ☑ **ปรับปรุง** ☐

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

ISCO 722 ช่างเหล็ก ช่างทำเครื่องมือ และผู้ปฏิบัติงานในธุรกิจที่เกี่ยวข้อง
ISCO 821 ผู้ปฏิบัติงานด้านการประกอบ

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

ผู้ที่ผ่านหน่วยสมรรถนะนี้จะมีทักษะด้านการคำนวณพื้นฐาน เช่น คำนวณหาขนาดต่างๆ คำนวณค่าทางตรีโกณมิติคำนวณและกำหนดขนาดและพิกัดความเผื่อ เป็นต้น

7. สำหรับระดับคุณวุฒิ

1	2	3	4	5	6	7	8
☐	☑	☐	☐	☐	☐	☐	☐

8. กลุ่มอาชีพ (Sector)

สาขาวิชาชีพวิศวกรรมชีวการแพทย์ สาขาการผลิตเครื่องมือแพทย์

9. ชื่ออาชีพและรหัสอาชีพอื่นที่หน่วยสมรรถนะนี้สามารถใช้ได้ (ถ้ามี)

N/A

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

N/A

11. สมรรถนะย่อยและเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Elements and Performance Criteria)

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
102MC01.1 คำนวณเรขาคณิต	1.1 สร้างรูปทรงทางเรขาคณิต 1.2 คำนวณหาขนาดและมิติรูปทรงทางเรขาคณิต	ข้อสอบข้อเขียน
102MC01.2 คำนวณตรีโกณมิต	2.1 คำนวณหาค่าทางตรีโกณมิติ 2.2 คำนวณหาค่าด้วยกฎของตรีโกณมิติ	ข้อสอบข้อเขียน
102MC01.3 แปลงหน่วย	3.1 ระบุค่าของ Prefix ของหน่วยการวัด 3.2 เปลี่ยนหน่วยเพื่อนำไปใช้งาน	ข้อสอบข้อเขียน

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

N/A

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ

N/A

(ข) ความต้องการด้านความรู้

1. ความรู้ด้านรูปทรงเรขาคณิต
2. การคำนวณพีชคณิตพื้นฐาน
3. ความรู้เกี่ยวกับสูตรเพื่อคำนวณขนาดและมิติรูปทรง
4. ความรู้ด้านการคำนวณขนาดและมิติรูปทรง
5. ความรู้ด้านตรีโกณมิติ
6. ความรู้เกี่ยวกับพีทาโกรัส
7. ความรู้เกี่ยวกับกฎของ Sine และ Cosine
8. ความรู้เกี่ยวกับหน่วยการวัดทางวิทยาศาสตร์
9. ความรู้เกี่ยวกับ Prefix
10. ความรู้ด้านการแปลงหน่วย และแปลง Pre-fix

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

(ก) หลักฐานการปฏิบัติงาน (Performance Evidence)

N/A

(ข) หลักฐานความรู้ (Knowledge Evidence)

1. แบบบันทึกผลคะแนนการสอบข้อเขียน

(ค) คำแนะนำในการประเมิน

เจ้าหน้าที่สอบตรวจประเมินหลักฐานโดยพิจารณาจากร่องรอยหลักฐานด้านความรู้ที่เกี่ยวข้อง

(ง) วิธีการประเมิน

1. พิจารณาตามหลักฐานความรู้ โดยประเมินจากข้อสอบข้อเขียน

15. ขอบเขต (Range Statement)

(ก) คำแนะนำ

1. ผู้เข้ารับการประเมินควรมีทักษะในการใช้เครื่องคิดเลขเพื่อช่วยคำนวณ
2. ผู้เข้ารับการประเมินควรทราบสูตรตรีโกณมิติ การหาพื้นที่และปริมาตรของรูปทรง รวมถึงค่า Prefix

(ข) คำอธิบายรายละเอียด

คำนวณหาขนาดและมิติ หมายถึง การคำนวณ เส้นรอบรูป พื้นที่ ปริมาตร น้ำหนัก ความหนาแน่น และมวล

16. หน่วยสมรรถนะร่วม (ถ้ามี)

N/A

17. อุตสาหกรรมร่วม/กลุ่มอาชีพร่วม (ถ้ามี)

N/A

18. รายละเอียดกระบวนการและวิธีการประเมิน (Assessment Description and Procedure)

18.1 เครื่องมือประเมินการคำนวณเรขาคณิต

1. ประเมินโดยการสอบข้อเขียน

ดูรายละเอียดจากคู่มือการประเมิน

18.2 เครื่องมือประเมินการคำนวณตรีโกณมิติ

1. ประเมินโดยการสอบข้อเขียน

ดูรายละเอียดจากคู่มือการประเมิน

18.3 เครื่องมือประเมินการแปลงหน่วย

1. ประเมินโดยการสอบข้อเขียน

ดูรายละเอียดจากคู่มือการประเมิน

1. รหัสหน่วยสมรรถนะ 102MC02

2. ชื่อหน่วยสมรรถนะ อ่านแบบและสัญลักษณ์ GD&T

3. ทบทวนครั้งที่ N/A

4. สร้างใหม่ ☑ **ปรับปรุง** ☐

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

ISCO 722 ช่างเหล็ก ช่างทำเครื่องมือ และผู้ปฏิบัติงานในธุรกิจที่เกี่ยวข้อง
ISCO 821 ผู้ปฏิบัติงานด้านการประกอบ

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

ผู้ที่ผ่านหน่วยสมรรถนะนี้จะมีความสามารถเลือกแบบและอ่านแบบชิ้นส่วนเครื่องมือแพทย์ ทั้งแบบภาพประกอบ แบบภาพแยกชิ้น รายละเอียดใน Title block และใน Materials Lists รวมทั้งสัญลักษณ์ Geometric & Dimension Tolerance (GD&T) จากแบบตามมาตรฐานและบันทึก (Note) ที่ปรากฏในแบบเพื่อนำมาผลิตได้อย่างถูกต้อง

7. สำหรับระดับคุณวุฒิ

1	2	3	4	5	6	7	8
☐	☑	☐	☐	☐	☐	☐	☐

8. กลุ่มอาชีพ (Sector)

สาขาวิชาชีพวิศวกรรมชีวการแพทย์ สาขาการผลิตเครื่องมือแพทย์

9. ชื่ออาชีพและรหัสอาชีพอื่นที่หน่วยสมรรถนะนี้สามารถใช้ได้ (ถ้ามี)

N/A

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

N/A

11. สมรรถนะย่อยและเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Elements and Performance Criteria)

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
102MC02.1 อ่านองค์ประกอบหลักในแบบ	1.1 อ่านรายละเอียดองค์ประกอบใน Title Block 1.2 อ่านรายละเอียดองค์ประกอบใน รายการวัสดุ (Material List)	ข้อสอบข้อเขียน
102MC02.2 อ่านแบบชิ้นส่วน	2.1 ตีความแบบทางวิศวกรรม 2.2 อ่านสัญลักษณ์ Geometric & Dimension Tolerance (GD&T) จากแบบตามมาตรฐาน	ข้อสอบข้อเขียน
102MC02.3 อ่านบันทึก (Note) บนแบบ	3.1 ระบุความหมายของบันทึก (Note) ในแบบที่เกี่ยวข้องกับการผลิต 3.2 เลือกแบบเพื่อนำมาใช้ในการผลิตหรือประกอบได้อย่างถูกต้อง	ข้อสอบข้อเขียน

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

N/A

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ

1. สามารถแปลความหมายของบันทึกในแบบ
2. สามารถเลือกแบบมาใช้ในการผลิตหรือประกอบ

(ข) ความต้องการด้านความรู้

1. ความรู้เกี่ยวกับแบบทางวิศวกรรม (Engineering Drawing)
2. ความรู้เกี่ยวกับภาษาอังกฤษที่ใช้ใน Title Block
3. ความรู้เกี่ยวกับชื่อวัสดุและชื่อย่อของวัสดุ
4. ความรู้เกี่ยวกับภาพฉาย แบบภาพตัด และภาพประกอบตามมาตรฐาน
5. ความรู้เกี่ยวกับแบบภาพสามมิติและแบบภาพประกอบ
6. ความรู้เกี่ยวกับสัญลักษณ์งานสวม และการควบคุมขนาด
7. ความรู้เกี่ยวกับสัญลักษณ์รู และสกรู
8. ความรู้เกี่ยวกับสัญลักษณ์ความเรียบผิว
9. ความรู้การอ่านและสัญลักษณ์ภาษาอังกฤษพื้นฐานทางวิศวกรรม

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

(ก) หลักฐานการปฏิบัติงาน (Performance Evidence)

N/A

(ข) หลักฐานความรู้ (Knowledge Evidence)

1. แบบบันทึกผลคะแนนการสอบข้อเขียน

(ค) คำแนะนำในการประเมิน

เจ้าหน้าที่สอบตรวจประเมินหลักฐานโดยพิจารณาจากร่องรอยหลักฐานด้านความรู้ที่เกี่ยวข้อง

(ง) วิธีการประเมิน

1. พิจารณาตามหลักฐานความรู้ โดยประเมินจากข้อสอบข้อเขียน หรือการอบรม

15. ขอบเขต (Range Statement)

(ก) คำแนะนำ

1. ผู้เข้ารับการประเมินควรมีพื้นฐานความรู้เกี่ยวกับแบบทางวิศวกรรม
2. ผู้เข้ารับการประเมินควรทราบเกี่ยวกับนิยามหรือความหมายของ สัญลักษณ์ Geometric & Dimension Tolerance (GD&T)

(ข) คำอธิบายรายละเอียด

1. สัญลักษณ์ Geometric Dimension & Tolerance (GD&T) หมายถึง สัญลักษณ์การบอกขนาดมิติและความเที่ยงตรง ตามมาตรฐาน ASME Y14

16. หน่วยสมรรถนะร่วม (ถ้ามี)

N/A

17. อุตสาหกรรมร่วม/กลุ่มอาชีพร่วม (ถ้ามี)

N/A

18. รายละเอียดกระบวนการและวิธีการประเมิน (Assessment Description and Procedure)

18.1 เครื่องมือประเมินการอ่านองค์ประกอบหลักในแบบ

1. ประเมินโดยการสอบข้อเขียน

2. ประเมินจากรายละเอียดการผ่านการอบรมด้านแบบทางวิศวกรรม หรือการอบรมด้านสัญลักษณ์ Geometric & Dimension Tolerance (GD&T)

ดูรายละเอียดจากคู่มือการประเมิน

18.2 เครื่องมือประเมินการอ่านแบบชิ้นส่วน

1. ประเมินโดยการสอบข้อเขียน

2. ประเมินจากรายละเอียดการผ่านการอบรมด้านแบบทางวิศวกรรม หรือการอบรมด้านสัญลักษณ์ Geometric & Dimension Tolerance (GD&T)

ดูรายละเอียดจากคู่มือการประเมิน

18.3 เครื่องมือประเมินการอ่านบันทึก (Note) บนแบบ

1. ประเมินโดยการสอบข้อเขียนประเมินจากรายละเอียดการผ่านการอบรมด้านแบบทางวิศวกรรม หรือการอบรมด้านสัญลักษณ์ Geometric & Dimension Tolerance (GD&T)

ดูรายละเอียดจากคู่มือการประเมิน

1. รหัสหน่วยสมรรถนะ 102MC03

2. ชื่อหน่วยสมรรถนะ ใช้อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลเพื่อความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน

3. ทบทวนครั้งที่ N/A

4. สร้างใหม่ ☑ **ปรับปรุง** ☐

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

ISCO 722 ช่างเหล็ก ช่างทำเครื่องมือ และผู้ปฏิบัติงานในธุรกิจที่เกี่ยวข้อง
ISCO 821 ผู้ปฏิบัติงานด้านการประกอบ

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

ผู้ที่ผ่านหน่วยสมรรถนะนี้มีความสามารถในการเลือกใช้อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลเพื่อความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน โดยสามารถระบุประเภท
การใช้งานของอุปกรณ์ป้องกันภัย ดูแลรักษาอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล อีกทั้งสามารถจดบันทึกข้อมูลอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลที่ชำรุดเสียหายได้อย่างถูกต้อง

7. สำหรับระดับคุณวุฒิ

1	2	3	4	5	6	7	8
☐	☑	☐	☐	☐	☐	☐	☐

8. กลุ่มอาชีพ (Sector)

สาขาวิชาชีพวิศวกรรมชีวการแพทย์ สาขาการผลิตเครื่องมือแพทย์

9. ชื่ออาชีพและรหัสอาชีพอื่นที่หน่วยสมรรถนะนี้สามารถใช้ได้ (ถ้ามี)

N/A

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

N/A

11. สมรรถนะย่อยและเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Elements and Performance Criteria)

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
102MC03.1 เตรียมอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล	1.1 ระบุประเภทและการใช้งานของ อุปกรณ์พื้นฐานด้านความปลอดภัยของ แต่ละประเภท 1.2 เตรียมอุปกรณ์พื้นฐานด้านความ ปลอดภัยให้เหมาะสมกับการ ดำเนินงาน	ข้อสอบข้อเขียน การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน
102MC03.2 ใช้งานอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล	2.1 ตรวจสอบความพร้อมของผู้ใช้ 2.2 ใช้อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลอย่าง เหมาะสม และตรวจสอบความพร้อมใช้	ข้อสอบข้อเขียน การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน
102MC03.3 บำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล	3.1 ดูแลอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล 3.2 บำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วน บุคคลให้อยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน 3.3 รายงานให้ผู้ที่มีส่วนเกี่ยวข้องทราบถึง ข้อบกพร่องของอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วน บุคคล เพื่อเปลี่ยนหรือซ่อมแซม	ข้อสอบข้อเขียน การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

N/A

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ

1. สามารถปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยของสถานประกอบการ หรือขั้นตอนความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน
2. สามารถตรวจสอบสภาพความพร้อมของอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล
3. สามารถสวมใส่หรือใช้อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล
4. สามารถระบุชื่ออุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลจากการเห็นรูปทรงเครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางกล ณ หน้างาน
5. สามารถจัดเตรียมอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลสำหรับใช้ปฏิบัติงาน ตามใบสั่งงาน (Work Instruction)
6. สามารถตรวจสอบสภาพอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล
7. สามารถใช้งานอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลอย่างถูกหลักการ รวมถึงตรงกับวัตถุประสงค์การใช้
8. สามารถดูแลทำความสะอาดอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล
9. สามารถซ่อมแซมอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลเบื้องต้น
10. สามารถแสดงการเก็บรักษาอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล
11. สามารถแสดงการบันทึกการใช้งานและรายงานสภาพความไม่สมบูรณ์ เสียหาย ของอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล

(ข) ความต้องการด้านความรู้

1. ความรู้เรื่องหลักอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
2. ความรู้เกี่ยวกับสภาพความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน และอันตรายในการทำงาน
3. ความรู้ด้านมาตรฐานป้าย และสัญลักษณ์ สี และเครื่องหมายเพื่อความปลอดภัย
4. ความรู้ด้านการป้องกันและควบคุมอันตรายจากสิ่งแวดล้อมในการทำงาน
5. ความรู้ด้านกฎหมายความปลอดภัย
6. ความรู้เกี่ยวกับอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล และการใช้งาน
7. ความรู้เกี่ยวกับความสภาพของอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลที่ไม่ปลอดภัย สำหรับใช้ปฏิบัติงาน
8. ความรู้ด้านการซ่อมแซมและเก็บรักษาอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลที่ความไม่ปลอดภัย

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

(ก) หลักฐานการปฏิบัติงาน (Performance Evidence)

1. แบบบันทึกรายการผลจากการการสังเกตการณ์ ณ หน้างานจริง

(ข) หลักฐานความรู้ (Knowledge Evidence)

1. เอกสารรับรองผลการเรียนที่เกี่ยวข้องกับการใช้งานอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล หรือ
2. เอกสารรับรองผลการอบรมการใช้งานอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลหรือ หรือ
3. เอกสารรับรองผลการเรียนที่เกี่ยวข้องกับหลักอาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการทำงาน หรือ
4. เอกสารรับรองผลการอบรมหลักอาชีวอนามัยและความปลอดภัยในการทำงาน หรือ
5. แบบบันทึกผลคะแนนการสอบข้อเขียน

(ค) คำแนะนำในการประเมิน

เจ้าหน้าที่สอบตรวจประเมินหลักฐานโดยพิจารณาจากร่องรอยหลักฐานที่เกี่ยวข้อง ทั้งหลักฐานด้านการปฏิบัติงานและหลักฐานด้านความรู้

(ง) วิธีการประเมิน

1. พิจารณาตามหลักฐานการปฏิบัติงาน โดยประเมินจาก การสังเกตการณ์ ณ หน้างานจริง
2. พิจารณาตามหลักฐานความรู้ โดยประเมินจากข้อสอบข้อเขียน หรือการอบรม

15. ขอบเขต (Range Statement)

(ก) คำแนะนำ

N/A

(ข) คำอธิบายรายละเอียด

1. อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล หมายถึง อุปกรณ์นิรภัยที่ป้องกันผู้ปฏิบัติงานจากอันตรายต่างๆ ที่เกิดขึ้นจากการทำงาน เช่น แว่นตานิรภัย หมวกนิรภัย เชือกนิรภัย ชุดนิรภัย รองเท้านิรภัย ถุงมือเข็มขัดพยุงหลัง ชุดป้องกันสารเคมี ฯลฯ

16. หน่วยสมรรถนะร่วม (ถ้ามี)

N/A

17. อุตสาหกรรมร่วม/กลุ่มอาชีพร่วม (ถ้ามี)

N/A

18. รายละเอียดกระบวนการและวิธีการประเมิน (Assessment Description and Procedure)

18.1 เครื่องมือประเมินการเตรียมอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล
1. ประเมินโดยการสอบข้อเขียน
2. ประเมินจากรายละเอียดการผ่านการอบรมด้านการใช้อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล หรือหลักสูตรความปลอดภัยในการทำงาน หรือหลักสูตรด้านอาชีวอนามัย
3. ประเมินโดยการสังเกตการปฏิบัติงาน ณ หน้างานจริง ในการเตรียมอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล
ดูรายละเอียดจากคู่มือการประเมิน
18.2 เครื่องมือประเมินการใช้งานอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล
1. ประเมินโดยการสอบข้อเขียน
2. ประเมินจากรายละเอียดการผ่านการอบรมด้านการใช้อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล หรือหลักสูตรความปลอดภัยในการทำงาน หรือหลักสูตรด้านอาชีวอนามัย
3. ประเมินโดยการสังเกตการปฏิบัติงาน ณ หน้างานจริง ในการใช้งานอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล
ดูรายละเอียดจากคู่มือการประเมิน
18.3 เครื่องมือประเมินการบำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล
1. ประเมินโดยการสอบข้อเขียน
2. ประเมินจากรายละเอียดการผ่านการอบรมด้านการใช้อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล หรือหลักสูตรความปลอดภัยในการทำงาน หรือหลักสูตรด้านอาชีวอนามัย
3. ประเมินโดยการสังเกตการปฏิบัติงาน ณ หน้างานจริง ในการบำรุงรักษาอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล
ดูรายละเอียดจากคู่มือการประเมิน

1. รหัสหน่วยสมรรถนะ 102MC04

2. ชื่อหน่วยสมรรถนะ ใช้เครื่องมือวัดละเอียด

3. ทบทวนครั้งที่ N/A

4. สร้างใหม่ ☑ **ปรับปรุง** ☐

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

ISCO 722 ช่างเหล็ก ช่างทำเครื่องมือ และผู้ปฏิบัติงานในธุรกิจที่เกี่ยวข้อง
ISCO 821 ผู้ปฏิบัติงานด้านการประกอบ

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

ผู้ที่ผ่านหน่วยสมรรถนะนี้มีความสามารถในการปฏิบัติงานเครื่องมือวัดละเอียด สามารถจำแนกประเภท วิธีการใช้งาน ทั้งยังสามารถเตรียมงาน ตั้งศูนย์เครื่องมือวัดละเอียด ตลอดจนสามารถบำรุงรักษา และจดบันทึกผลการปฏิบัติงานเครื่องมือวัดละเอียดได้อย่างมีประสิทธิภาพ

7. สำหรับระดับคุณวุฒิ

1	2	3	4	5	6	7	8
☐	☑	☐	☐	☐	☐	☐	☐

8. กลุ่มอาชีพ (Sector)

สาขาวิชาชีพวิศวกรรมชีวการแพทย์ สาขาการผลิตเครื่องมือแพทย์

9. ชื่ออาชีพและรหัสอาชีพอื่นที่หน่วยสมรรถนะนี้สามารถใช้ได้ (ถ้ามี)

N/A

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

N/A

11. สมรรถนะย่อยและเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Elements and Performance Criteria)

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
102MC04.1 เตรียมงานเครื่องมือวัดละเอียด	1.1 จำแนกประเภทและวิธีการใช้งานของเครื่องมือวัดละเอียด 1.2 เตรียมเครื่องมือวัดละเอียด 1.3 ตรวจสอบความพร้อมใช้งานของเครื่องมือวัดละเอียด	ข้อสอบข้อเขียน การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน
102MC04.2 ดำเนินการวัด	2.1 ตั้งศูนย์ของเครื่องมือวัดละเอียดให้ได้ค่าตามมาตรฐานตรวจสอบชิ้นงานที่จะทำการวัด 2.2 ดำเนินการวัด โดยใช้เครื่องมือวัดละเอียด 2.3 จดบันทึกค่าที่อ่านได้จากเครื่องมือวัดละเอียด	ข้อสอบข้อเขียน การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน
102MC04.3 บำรุงรักษาจัดเก็บเครื่องมือวัดละเอียด	3.1 ทำความสะอาดเครื่องมือวัดละเอียด 3.2 เก็บเครื่องมือวัดละเอียดในพื้นที่ที่กำหนด	ข้อสอบข้อเขียน การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

N/A

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ

1. สามารถตรวจสอบสภาพความพร้อมของเครื่องมือวัดละเอียด
2. สามารถระบุชื่อเครื่องมือวัดละเอียดจากการเห็นรูปทรงเครื่องมือวัดละเอียด
3. สามารถจัดเตรียมเครื่องมือวัดละเอียดตามใบสั่งงาน (Work Instruction)
4. สามารถใช้งานเครื่องมือวัดละเอียด รวมถึงตรงกับวัตถุประสงค์การใช้
5. สามารถตั้งศูนย์ของเครื่องมือวัดละเอียด
6. สามารถดำเนินการวัดด้วยเครื่องมือวัดละเอียด
7. สามารถอ่านและจดบันทึกค่าการวัดจากเครื่องมือวัดละเอียด
8. สามารถดูแลทำความสะอาดเครื่องมือวัดละเอียด
9. สามารถแสดงการเก็บรักษาเครื่องมือวัดละเอียด
10. สามารถแสดงการบันทึกการใช้งาน และรายงานสภาพความไม่สมบูรณ์ เสียหาย ของเครื่องมือวัดละเอียด

(ข) ความต้องการด้านความรู้

1. ความรู้เรื่องประเภทและหลักการทำงานเครื่องมือวัดละเอียด
2. ความรู้เรื่องสเกลและการอ่านสเกล
3. ความรู้เกี่ยวกับหน่วยการวัด
4. ความรู้เกี่ยวกับคุณลักษณะของเครื่องมือวัดละเอียด
5. ความรู้เกี่ยวกับการเก็บรักษาเครื่องมือวัดละเอียด
6. ความรู้เกี่ยวกับหลักการใช้งานเครื่องมือวัดละเอียด
7. ความรู้เกี่ยวกับการอ่านค่าสเกลเครื่องมือวัดละเอียด

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

(ก) หลักฐานการปฏิบัติงาน (Performance Evidence)

1. แบบบันทึกรายการผลจากการการสังเกตการณ์ ณ หน้างานจริง

(ข) หลักฐานความรู้ (Knowledge Evidence)

1. เอกสารรับรองผลการเรียนที่เกี่ยวข้องกับการใช้งานเครื่องมือวัดละเอียด หรือ
2. เอกสารรับรองผลการอบรมการใช้งานเครื่องมือวัดละเอียด หรือ
3. แบบบันทึกผลคะแนนการสอบข้อเขียน

(ค) คำแนะนำในการประเมิน

เจ้าหน้าที่สอบตรวจประเมินหลักฐานโดยพิจารณาจากร่องรอยหลักฐานที่เกี่ยวข้อง ทั้งหลักฐานด้านการปฏิบัติงานและหลักฐานด้านความรู้

(ง) วิธีการประเมิน

1. พิจารณาตามหลักฐานการปฏิบัติงาน โดยประเมินจากการสังเกตการณ์ ณ หน้างานจริง
2. พิจารณาตามหลักฐานความรู้ พิจารณาตามหลักฐานความรู้ โดยประเมินจากข้อสอบข้อเขียนหรือการอบรม

15. ขอบเขต (Range Statement)

(ก) คำแนะนำ

N/A

(ข) คำอธิบายรายละเอียด

เครื่องมือวัดละเอียด หมายถึง เครื่องมือวัดขนาดของชิ้นงาน ได้แก่ เวอร์เนียร์คาลิปเปอร์ ไมโครมิเตอร์วัดนอก ไมโครมิเตอร์วัดใน เกจวัดลึก เกจวัดความสูง เกจวัดขนาดรู และนาฬิกาวัด

16. หน่วยสมรรถนะร่วม (ถ้ามี)

N/A

17. อุตสาหกรรมร่วม/กลุ่มอาชีพร่วม (ถ้ามี)

N/A

18. รายละเอียดกระบวนการและวิธีการประเมิน (Assessment Description and Procedure)

18.1 เครื่องมือประเมินการเตรียมงานเครื่องมือวัดละเอียด
1. ประเมินโดยการสอบข้อเขียน
2. ประเมินจากรายละเอียดการผ่านการอบรมด้านการใช้งานเครื่องมือวัด
3. ประเมินโดยการสังเกตการปฏิบัติงาน ณ หน้างานจริง ในการเตรียมเครื่องมือวัดละเอียด
ดูรายละเอียดจากคู่มือการประเมิน
18.2 เครื่องมือประเมินการดำเนินการวัด
1. ประเมินโดยการสอบข้อเขียนการสอบสัมภาษณ์
2. ประเมินจากรายละเอียดการผ่านการอบรมด้านการใช้งานเครื่องมือวัด
3. ประเมินโดยการสังเกตการปฏิบัติงาน ณ หน้างานจริง ในการดำเนินการวัด
ดูรายละเอียดจากคู่มือการประเมิน
18.3 เครื่องมือประเมินการบำรุงรักษาจัดเก็บเครื่องมือวัดละเอียด
1. ประเมินโดยการสอบข้อเขียน
2. ประเมินจากรายละเอียดการผ่านการอบรมด้านการใช้งานเครื่องมือวัด
3. ประเมินโดยการสังเกตการปฏิบัติงาน ณ หน้างานจริง ในการบำรุงรักษาจัดเก็บเครื่องมือวัดละเอียด
ดูรายละเอียดจากคู่มือการประเมิน

1. รหัสหน่วยสมรรถนะ 102MC05

2. ชื่อหน่วยสมรรถนะ ใช้เครื่องมือวัดทางไฟฟ้า

3. ทบทวนครั้งที่ N/A

4. สร้างใหม่ ☑ **ปรับปรุง** ☐

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

อาชีพผลิตเครื่องมือแพทย์ หรือ อาชีพประกอบเครื่องมือแพทย์

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

ผู้ที่ผ่านหน่วยสมรรถนะนี้จะมีความสามารถในการใช้เครื่องมือวัดทางไฟฟ้าให้เหมาะสมกับงาน สามารถจัดเตรียม ตรวจสอบ จัดเก็บเครื่องมือวัดได้และสามารถใช้เครื่องมือวัด วัดค่าทางไฟฟ้าได้อีกทั้งยังสามารถจดบันทึกค่าที่วัดและสามารถคำนวนหาคุณสมบัติทางไฟฟ้าได้

7. สำหรับระดับคุณวุฒิ

1	2	3	4	5	6	7	8
☐	☑	☐	☐	☐	☐	☐	☐

8. กลุ่มอาชีพ (Sector)

สาขาวิชาชีพวิศวกรรมชีวการแพทย์ สาขาการผลิตเครื่องมือแพทย์

9. ชื่ออาชีพและรหัสอาชีพอื่นที่หน่วยสมรรถนะนี้สามารถใช้ได้ (ถ้ามี)

N/A

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

N/A

11. สมรรถนะย่อยและเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Elements and Performance Criteria)

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
102MC05.1 เลือกและจัดเก็บเครื่องมือวัดทางไฟฟ้า	1.1 เลือกใช้เครื่องมือวัดได้ให้เหมาะสมกับงานได้อย่างถูกต้อง 1.2 ตรวจสอบความสมบูรณ์ของเครื่องวัดได้ 1.3 จัดเก็บเครื่องมือวัดได้อย่างถูกต้อง	ข้อสอบข้อเขียน การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน
102MC05.2 ใช้เครื่องมือวัดทางไฟฟ้าตามกฎความปลอดภัยในการทำงาน	2.1 ปฏิบัติตามขั้นตอนความปลอดภัยในการทำงานและสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล 2.2 จัดเตรียมเครื่องมือวัดให้พร้อมใช้งาน 2.3 ใช้เครื่องมือวัด วัดค่าทางไฟฟ้าในอุปกรณ์การแพทย์ได้อย่างถูกต้อง 2.4 อ่านค่าจากเครื่องมือวัดได้	ข้อสอบข้อเขียน การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน
102MC05.3 จดบันทึกผลการวัด	3.1 จดบันทึกค่าจากเครื่องมือวัดได้ 3.2 ดำเนินการทางคณิตศาสตร์เพื่อแปลงหน่วยวัดให้เป็นหน่วยวัดที่เหมาะสม 3.3 คำนวณค่าที่ได้จากการวัดในการหาคุณสมบัติทางไฟฟ้าอื่นๆ	ข้อสอบข้อเขียน

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

N/A

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ

1. สามารถระบุชื่อเครื่องมือวัดทางไฟฟ้า จากการเห็นรูปทรง ณ หน้างาน
2. สามารถจำแนก เลือก และจัดเตรียมเครื่องมือวัดทางไฟฟ้า สำหรับใช้ปฏิบัติงาน ตามใบสั่งงาน (Work Instruction)
3. สามารถปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยของสถานประกอบการ หรือขั้นตอนความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน
4. สามารถตรวจสอบสภาพความพร้อมของอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล
5. สามารถสวมใส่หรือใช้อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล
6. สามารถตรวจสอบสภาพเครื่องมือวัดทางไฟฟ้า
7. สามารถใช้งานเครื่องมือวัดทางไฟฟ้า วัดค่าทางไฟฟ้าของชิ้นงานในอุปกรณ์การแพทย์ได้อย่างถูกต้อง
8. สามารถการอ่านและจดบันทึกค่าจากเครื่องมือวัดทางไฟฟ้า
9. สามารถดำเนินการทางคณิตศาสตร์เพื่อแปลงหน่วยวัดให้เป็นหน่วยวัดที่เหมาะสม
10. สามารถคำนวณค่าที่ได้จากการวัดในการหาคุณสมบัติทางไฟฟ้าอื่นๆ
11. สามารถบำรุงรักษาและจัดเก็บเครื่องมือวัดทางไฟฟ้าเบื้องต้น

(ข) ความต้องการด้านความรู้

1. ความรู้เกี่ยวกับประเภทและการใช้งานของเครื่องมือวัดทางไฟฟ้า
2. ความรู้เกี่ยวกับสภาพความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน และอันตรายในการทำงาน
3. ความรู้เกี่ยวกับอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล และการใช้งาน
4. ความรู้เกี่ยวกับความสภาพของอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลที่ความไม่ปลอดภัย สำหรับใช้ปฏิบัติงาน
5. ความรู้เกี่ยวกับความสภาพของเครื่องมือวัดทางไฟฟ้าที่ส่งผลต่อความไม่ปลอดภัยสำหรับใช้ปฏิบัติงาน
6. ความรู้เกี่ยวกับคำศัพท์และแนวคิดเกี่ยวกับการวัดทางไฟฟ้า/อิเล็กทรอนิกส์
7. ความรู้เกี่ยวกับข้อมูลจำเพาะของเครื่องมือวัดทางไฟฟ้าที่เกี่ยวข้องที่ใช้ในการวัด
8. ความรู้เกี่ยวกับการตั้งค่าแอพพลิเคชั่นในเครื่องมือวัดทางไฟฟ้าแต่ละประเภท
9. ความรู้เกี่ยวกับวิธีการเชื่อมต่อเครื่องมือวัดทางไฟฟ้ากับชิ้นงานในอุปกรณ์การแพทย์ที่ถูกวัด
10. ความรู้เกี่ยวกับกระบวนการวัดค่าทางไฟฟ้า/อิเล็กทรอนิกส์
11. ความรู้เกี่ยวกับการปรับสเกลให้ถูกต้องสำหรับการตั้งค่าเครื่องมือวัดทางไฟฟ้าแต่ละครั้ง
12. ความรู้เกี่ยวกับการประยุกต์ใช้ค่าสเกล (Scaling Factor) กับค่าที่อ่านและถูกจดบันทึกจากอุปกรณ์เครื่องมือวัดทางไฟฟ้า
13. ความรู้เกี่ยวกับการดำเนินการทางคณิตศาสตร์เพื่อแปลงหน่วยวัดให้เป็นหน่วยวัดที่เหมาะสม
14. ความรูด้านบำรุงรักษาและจัดเก็บเครื่องมือวัดทางไฟฟ้า

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

(ก) หลักฐานการปฏิบัติงาน (Performance Evidence)

1. แบบบันทึกรายการผลจากการสังเกตการณ์ ณ หน้างานจริง

(ข) หลักฐานความรู้ (Knowledge Evidence)

1. เอกสารรับรองผลการเรียนที่เกี่ยวข้องกับการใช้งานเครื่องมือวัดทางไฟฟ้า หรือ
2. เอกสารรับรองผลการอบรมที่เกี่ยวข้องกับการใช้งานเครื่องมือวัดทางไฟฟ้า หรือ
3. แบบบันทึกผลคะแนนการสอบข้อเขียน

(ค) คำแนะนำในการประเมิน

เจ้าหน้าที่สอบตรวจประเมินหลักฐานโดยพิจารณาจากร่องรอยหลักฐานที่เกี่ยวข้อง ทั้งหลักฐานด้านการปฏิบัติงานและหลักฐานด้านความรู้

(ง) วิธีการประเมิน

1. พิจารณาตามหลักฐานการปฏิบัติงาน โดยประเมินจากการสังเกตการณ์ ณ หน้างานจริง
2. พิจารณาตามหลักฐานความรู้ พิจารณาตามหลักฐานความรู้ โดยประเมินจากข้อสอบข้อเขียน หรือการอบรม

15. ขอบเขต (Range Statement)

(ก) คำแนะนำ

1. ผู้เข้ารับการประเมินควรมีทักษะการใช้งานเครื่องมือวัดทางไฟฟ้า และทราบถึงการปฏิบัติงานกับอุปกรณ์ทางไฟฟ้าได้อย่างปลอดภัย

(ข) คำอธิบายรายละเอียด

1. เครื่องมือวัดทางไฟฟ้า หมายถึง เครื่องมือที่ใช้ในการวัดปริมาณไฟฟ้าเพื่อหาค่าพารามิเตอร์ทางไฟฟ้าของชิ้นงานในอุปกรณ์ที่ถูกวัด เช่น มัลติมิเตอร์ (Multimeter), Leakage tester, Microwave power meter, Oscilloscope, Signal generator, Signal analyzer ฯลฯ
2. มัลติมิเตอร์ (Multimeter) หมายถึง อุปกรณ์วัดปริมาณต่างๆทางไฟฟ้าที่ใช้งานได้หลายอย่างอยู่ในเครื่องเดียวกัน โดยการรวมแอมมิเตอร์ โวลต์มิเตอร์ และโอห์มมิเตอร์ไว้ในเครื่องเดียวกัน

3. Leakage tester หมายถึง อุปกรณ์วัดการรั่วไหลผ่านแผ่นของตัวเก็บประจุ
4. Microwave power meter หมายถึง อุปกรณ์วัดกำลังไมโครเวฟในค่าความถี่ที่วัด
5. Oscilloscope หมายถึง อุปกรณ์แสดงรูปคลื่นของสัญญาณ
6. Signal generator หมายถึง อุปกรณ์สร้างสัญญาณเพื่อการวัดหรือการทดสอบ
7. Signal analyzer หมายถึง อุปกรณ์วัดแอมพลิจูดและการมอดูเลตของสัญญาณความถี่วิทยุ

16. หน่วยสมรรถนะร่วม (ถ้ามี)

N/A

17. อุตสาหกรรมร่วม/กลุ่มอาชีพร่วม (ถ้ามี)

N/A

18. รายละเอียดกระบวนการและวิธีการประเมิน (Assessment Description and Procedure)

18.1 เครื่องมือประเมินการเลือกและจัดเก็บเครื่องมือวัดทางไฟฟ้า
1. ประเมินโดยการสอบข้อเขียน
2. ประเมินจากรายละเอียดการผ่านการอบรมด้านการใช้งานเครื่องมือวัดทางไฟฟ้า
3. ประเมินโดยการสังเกตการปฏิบัติงาน ณ หน้างานจริง ในการเลือกและจัดเก็บเครื่องมือวัดทางไฟฟ้า ดูรายละเอียดจากคู่มือการประเมิน
18.2 เครื่องมือประเมินการใช้เครื่องมือเครื่องมือวัดทางไฟฟ้าตามกฎความปลอดภัยในการทำงาน
1. ประเมินโดยการสอบข้อเขียน
2. ประเมินจากรายละเอียดการผ่านการอบรมด้านการใช้งานเครื่องมือวัดทางไฟฟ้า
3. ประเมินโดยการสังเกตการปฏิบัติงาน ณ หน้างานจริง ในการใช้เครื่องมือเครื่องมือวัดทางไฟฟ้า ดูรายละเอียดจากคู่มือการประเมิน
18.3 เครื่องมือประเมินการจดบันทึกผลการวัด
1. ประเมินโดยการสอบข้อเขียน
2. ประเมินจากรายละเอียดการผ่านการอบรมด้านการใช้งานเครื่องมือวัดทางไฟฟ้า

1. รหัสหน่วยสมรรถนะ 102MM01

2. ชื่อหน่วยสมรรถนะ ใช้เครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางกล

3. ทบทวนครั้งที่ N/A

4. สร้างใหม่ ☑ **ปรับปรุง** ☐

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

ISCO 722 ช่างเหล็ก ช่างทำเครื่องมือ และผู้ปฏิบัติงานในธุรกิจที่เกี่ยวข้อง

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

ผู้ที่ผ่านหน่วยสมรรถนะนี้มีความสามารถในการใช้เครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางกลโดยมีความรู้ในการจำแนกประเภท วิธีการใช้งานของเครื่องมือและอุปกรณ์พื้นฐานให้เหมาะสมกับประเภทของชิ้นส่วนได้ อีกทั้งยังสามารถเตรียม ตรวจสอบความพร้อมใช้งาน ปฏิบัติงานเครื่องมือและอุปกรณ์ รวมไปถึงการดูแลรักษา ตลอดจนการจดบันทึกผลการปฏิบัติงาน

7. สำหรับระดับคุณวุฒิ

1	2	3	4	5	6	7	8
☐	☑	☐	☐	☐	☐	☐	☐

8. กลุ่มอาชีพ (Sector)

สาขาวิชาชีพวิศวกรรมชีวการแพทย์ สาขาการผลิตเครื่องมือแพทย์

9. ชื่ออาชีพและรหัสอาชีพอื่นที่หน่วยสมรรถนะนี้สามารถใช้ได้ (ถ้ามี)

N/A

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

N/A

11. สมรรถนะย่อยและเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Elements and Performance Criteria)

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
102MM01.1 ความปลอดภัยในการทำงาน	1.1 ปฏิบัติตามขั้นตอนความปลอดภัยในการทำงานและสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล 1.2 ตรวจสอบความพร้อมใช้งานของอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลก่อนและหลังปฏิบัติงาน	ข้อสอบข้อเขียน การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน
102MM01.2 เตรียมเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์	2.1 จำแนกประเภท และวิธีการใช้งานของเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์ทางกลให้เหมาะสมกับประเภทของชิ้นงาน 2.2 เตรียมเครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางกล 2.3 ตรวจสอบความพร้อมใช้งานของเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ	ข้อสอบข้อเขียน การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน
102MM01.3 ปฏิบัติงานเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์	3.1 ดำเนินการใช้งานเครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางกล 3.2 ตรวจสอบและบำรุงรักษาเครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางกล	ข้อสอบข้อเขียน การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

102MC03 ใช้อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลเพื่อความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ

1. สามารถปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยของสถานประกอบการ หรือขั้นตอนความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน
2. สามารถตรวจสอบสภาพความพร้อมของอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล
3. สามารถสวมใส่หรือใช้อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล
4. สามารถระบุชื่อเครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางกล จากการเห็นรูปทรงเครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางกล ณ หน้างาน
5. สามารถจัดเตรียมเครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางกลสำหรับใช้ปฏิบัติงาน ตามใบสั่งงาน (Work Instruction)
6. สามารถตรวจสอบสภาพเครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางกล
7. สามารถใช้งานเครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางกลอย่างถูกหลักการ รวมถึงตรงกับวัตถุประสงค์การใช้
8. สามารถดูแลทำความสะอาดเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์ทางกล
9. สามารถซ่อมแซมเครื่องมือเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์ทางกลเบื้องต้น
10. สามารถแสดงการเก็บรักษาเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์ทางกลเบื้องต้น

(ข) ความต้องการด้านความรู้

1. ความรู้เกี่ยวกับสภาพความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน และอันตรายในการทำงาน
2. ความรู้เกี่ยวกับอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล และการใช้งาน
3. ความรู้เกี่ยวกับความสภาพของอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลที่ความไม่ปลอดภัย สำหรับใช้ปฏิบัติงาน
4. ความรู้เกี่ยวกับประเภทและการใช้งานของเครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางกล
5. ความรู้เกี่ยวกับความสภาพของเครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางกลที่ความไม่ปลอดภัยสำหรับใช้ปฏิบัติงาน
6. ความรู้ด้านการซ่อมแซมและเก็บรักษาเครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางกล

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

(ก) หลักฐานการปฏิบัติงาน (Performance Evidence)

1. แบบบันทึกรายการผลจากการการสังเกตการณ์ ณ หน้างานจริง

(ข) หลักฐานความรู้ (Knowledge Evidence)

1. เอกสารรับรองผลการเรียนที่เกี่ยวข้องกับการใช้งานเครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางกล หรือ
2. เอกสารรับรองผลการอบรมที่เกี่ยวข้องกับการใช้งานเครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางกล หรือ
3. แบบบันทึกผลคะแนนการสอบข้อเขียน

(ค) คำแนะนำในการประเมิน

เจ้าหน้าที่สอบตรวจประเมินหลักฐานโดยพิจารณาจากร่องรอยหลักฐานที่เกี่ยวข้อง ทั้งหลักฐานด้านการปฏิบัติงานและหลักฐานด้านความรู้

(ง) วิธีการประเมิน

1. พิจารณาตามหลักฐานการปฏิบัติงาน โดยประเมินจากการสังเกตการณ์ ณ หน้างานจริง
2. พิจารณาตามหลักฐานความรู้ พิจารณาตามหลักฐานความรู้ โดยประเมินจากข้อสอบข้อเขียนหรือการอบรม

15. ขอบเขต (Range Statement)

(ก) คำแนะน า

1. ผู้เข้ารับการประเมินควรมีทักษะการใช้งานเครื่องมือกล และทราบถึงการปฏิบัติงานกับเครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางกลได้อย่างปลอดภัย

(ข) คำอธิบายรายละเอียด

1. เครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางกล หมายถึง เครื่องมือช่างที่ทำงานได้ด้วยกำลังจากคน หรือกำลังจากไฟฟ้า เช่น ไขควง ประแจ ตะไบ เลื่อน สว่าง ฯลฯ

16. หน่วยสมรรถนะร่วม (ถ้ามี)

N/A

17. อุตสาหกรรมร่วม/กลุ่มอาชีพร่วม (ถ้ามี)

N/A

18. รายละเอียดกระบวนการและวิธีการประเมิน (Assessment Description and Procedure)

18.1 เครื่องมือประเมินความปลอดภัยในการทำงาน
1. ประเมินโดยการสอบข้อเขียน
2. ประเมินจากรายละเอียดการอบรมด้านความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน
3. ประเมินโดยการสังเกตการปฏิบัติงาน ณ หน้างานจริง ในการทำงานด้วยความปลอดภัย
ดูรายละเอียดจากคู่มือการประเมิน
18.2 เครื่องมือประเมินการเตรียมเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์
1. ประเมินโดยการสอบข้อเขียน
2. ประเมินจากรายละเอียดการอบรมด้านการใช้เครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางกล
3. ประเมินจากรายละเอียดการอบรมด้านความปลอดภัยในการปฏิบัติงานการสังเกตการณ์ ณ หน้างานจริง ในการเตรียมเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์
ดูรายละเอียดจากคู่มือการประเมิน
18.3 เครื่องมือประเมินการปฏิบัติงานเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์
1. ประเมินโดยการสอบข้อเขียน
2. ประเมินจากรายละเอียดการอบรมด้านการใช้เครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางกล
3. ประเมินจากรายละเอียดการอบรมด้านความปลอดภัยในการปฏิบัติงานการสังเกตการณ์ ณ หน้างานจริง ในการปฏิบัติงานเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์
ดูรายละเอียดจากคู่มือการประเมิน

1. รหัสหน่วยสมรรถนะ 102MM02

2. ชื่อหน่วยสมรรถนะ ใช้เครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางไฟฟ้า

3. ทบทวนครั้งที่ N/A

4. สร้างใหม่ ☑ **ปรับปรุง** ☐

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

ISCO 722 ช่างเหล็ก ช่างทำเครื่องมือ และผู้ปฏิบัติงานในธุรกิจที่เกี่ยวข้อง

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

ผู้ที่ผ่านหน่วยสมรรถนะนี้จะมีความสามารถใช้งานและเลือกใช้เครื่องมือพื้นฐานทางไฟฟ้า (Electrical Hand Tools) และอุปกรณ์ทางไฟฟ้า (Electrical Devices) ให้เหมาะสมกับงานผลิตเครื่องมือแพทย์โดยต้องมีความรู้ในการจำแนกประเภท สามารถจัดเตรียม ตรวจสอบ จัดเก็บ ดูแลรักษาเครื่องมือพื้นฐานทางไฟฟ้าและอุปกรณ์ทางไฟฟ้า และสามารถใช้เครื่องมือพื้นฐานทางไฟฟ้าและอุปกรณ์ทางไฟฟ้าได้อย่างถูกต้อง

7. สำหรับระดับคุณวุฒิ

1	2	3	4	5	6	7	8
☐	☑	☐	☐	☐	☐	☐	☐

8. กลุ่มอาชีพ (Sector)

สาขาวิชาชีพวิศวกรรมชีวการแพทย์ สาขาการผลิตเครื่องมือแพทย์

9. ชื่ออาชีพและรหัสอาชีพอื่นที่หน่วยสมรรถนะนี้สามารถใช้ได้ (ถ้ามี)

N/A

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

N/A

11. สมรรถนะย่อยและเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Elements and Performance Criteria)

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
102MM02.1 เลือก จำแนก และจัดเตรียมเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์ทางไฟฟ้า	1.1 เลือกใช้เครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์ทางไฟฟ้าได้ให้เหมาะสมกับงานได้อย่างถูกต้อง 1.2 จำแนกประเภทและวิธีการใช้งานของเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์ทางไฟฟ้า ให้เหมาะสมกับงานได้อย่างถูกต้อง 1.3 จัดเตรียมเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์ทางไฟฟ้าให้พร้อมใช้งานได้	ข้อสอบข้อเขียน การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน
102MM02.2 ตรวจสอบและใช้งานเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์ทางไฟฟ้าตามกฎความปลอดภัยในการทำงาน	2.1 ปฏิบัติตามขั้นตอนความปลอดภัยในการทำงานและสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล 2.2 ตรวจสอบความส มบูรณ์ของเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์ทางไฟฟ้าได้ 2.3 ดำเนินการใช้งานเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์ทางไฟฟ้าได้อย่างถูกต้อง 2.4 ปฏิบัติงานตามขั้นตอนในคู่มือปฏิบัติงานได้อย่างถูกต้อง	ข้อสอบข้อเขียน การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
102MM02.3 จัดเก็บและดูแลรักษาเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์ทางไฟฟ้า	3.1 จัดเก็บเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์ทางไฟฟ้าได้อย่างถูกต้อง 3.2 ดูแลรักษาและทำความสะอาดเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์ทางไฟฟ้าได้อย่างเหมาะสม	ข้อสอบข้อเขียน การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

102MC03 ใช้อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลเพื่อความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ

1. สามารถระบุชื่อเครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางไฟฟ้า จากการเห็นรูปทรงเครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางไฟฟ้า ณ หน้างาน
2. สามารถจำแนก เลือก และจัดเตรียมเครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางไฟฟ้าสำหรับใช้ปฏิบัติงาน ตามใบสั่งงาน (Work Instruction)
3. สามารถปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยของสถานประกอบการ หรือขั้นตอนความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน
4. สามารถตรวจสอบสภาพความพร้อมของอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล
5. สามารถสวมใส่หรือใช้อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล
6. สามารถตรวจสอบสภาพเครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางไฟฟ้า
7. สามารถใช้งานเครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางไฟฟ้าอย่างถูกหลักการ รวมถึงตรงกับวัตถุประสงค์การใช้
8. สามารถดูแลทำความสะอาดเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์ทางไฟฟ้า
9. สามารถซ่อมแซมเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์ทางไฟฟ้าเบื้องต้น
10. สามารถแสดงการเก็บรักษาเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์ทางไฟฟ้าเบื้องต้น

(ข) ความต้องการด้านความรู้

1. ความรู้เกี่ยวกับประเภทและการใช้งานของเครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางไฟฟ้า
2. ความรู้เกี่ยวกับสภาพความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน และอันตรายในการทำงาน
3. ความรู้เกี่ยวกับอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล และการใช้งาน
4. ความรู้เกี่ยวกับความสภาพของอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลที่ความไม่ปลอดภัย สำหรับใช้ปฏิบัติงาน
5. ความรู้เกี่ยวกับความสภาพของเครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางไฟฟ้าที่ส่งผลต่อความไม่ปลอดภัยสำหรับใช้ปฏิบัติงาน
6. ความรู้เกี่ยวกับช่วงใช้งานของอุปกรณ์ทางไฟฟ้าที่เกี่ยวข้องที่ใช้ในการวัดหรือทดสอบ ได้แก่ โวลต์แอมแปร์ ความต้านทาน ฉนวน และความต่อเนื่องของสายไฟ
7. ความรู้เกี่ยวกับการใช้ตัวเลือกรายการและการปรับสเกลของมัลติมิเตอร์ (Multimeter) แต่ละรายการเพื่อให้แน่ใจว่าสามารถวัดค่าพารามิเตอร์ได้ถูกต้อง
8. ความรู้เกี่ยวกับวิธีการเชื่อมต่ออุปกรณ์ทางไฟฟ้ากับชิ้นส่วนทางไฟฟ้าที่ถูกทดสอบ
9. ความรู้เกี่ยวกับวิธีการที่ใช้อุปกรณ์ทางไฟฟ้าเพื่อระบุขั้วไฟฟ้าและจุดเชื่อมต่อที่ใช้งานได้ส าหรับการวัดหรือการทดสอบ
10. ความรู้ด้านการดูแลทำความสะอาด ซ่อมแซม และเก็บรักษาเครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool)และอุปกรณ์ทางไฟฟ้า

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

(ก) หลักฐานการปฏิบัติงาน (Performance Evidence)

1. แบบบันทึกรายการผลจากการสังเกตการณ์ ณ หน้างานจริง

(ข) หลักฐานความรู้ (Knowledge Evidence)

1. เอกสารรับรองผลการเรียนที่เกี่ยวข้องกับการใช้งานเครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางไฟฟ้า หรือ
2. เอกสารรับรองผลการอบรมที่เกี่ยวข้องกับการใช้งานเครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางไฟฟ้า หรือ
3. แบบบันทึกผลคะแนนการสอบข้อเขียน

(ค) คำแนะนำในการประเมิน

เจ้าหน้าที่สอบตรวจประเมินหลักฐานโดยพิจารณาจากร่องรอยหลักฐานที่เกี่ยวข้อง ทั้งหลักฐานด้านการปฏิบัติงานและหลักฐานด้านความรู้

(ง) วิธีการประเมิน

1. พิจารณาตามหลักฐานการปฏิบัติงาน โดยประเมินจากการสังเกตการณ์ ณ หน้างานจริง
2. พิจารณาตามหลักฐานความรู้ พิจารณาตามหลักฐานความรู้ โดยประเมินจากข้อสอบข้อเขียนหรือการอบรม

15. ขอบเขต (Range Statement)

(ก) คำแนะนำ

1. ผู้เข้ารับการประเมินควรมีทักษะการใช้งานเครื่องมือทางไฟฟ้า และทราบถึงการปฏิบัติงานกับเครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางไฟฟ้าได้อย่างปลอดภัย

(ข) คำอธิบายรายละเอียด

1. เครื่องมือพื้นฐาน (Hand Tool) และอุปกรณ์ทางไฟฟ้า หมายถึง เครื่องมือช่างที่ทำงานได้ด้วยกำลังจากคน หรือกำลังจากไฟฟ้า เช่น ไขควง ประแจ คีม สว่านไฟฟ้า มีดเลื่อย หัวแร้งบัดกรี สายไฟฟ้า ผ้าพันสายไฟ ฟิวส์ ปลั๊ก สวิตช์ ฯลฯ

2. มัลติมิเตอร์ (Multimeter) หมายถึง อุปกรณ์วัดปริมาณต่างๆ ทางไฟฟ้าที่ใช้งานได้หลายอย่างอยู่ในเครื่องเดียวกัน โดยการรวมแอมมิเตอร์ โวลต์มิเตอร์ และโอห์มมิเตอร์ไว้ในเครื่องเดียวกัน

16. หน่วยสมรรถนะร่วม (ถ้ามี)

N/A

17. อุตสาหกรรมร่วม/กลุ่มอาชีพร่วม (ถ้ามี)

N/A

18. รายละเอียดกระบวนการและวิธีการประเมิน (Assessment Description and Procedure)

18.1 เครื่องมือประเมินการเลือก จำแนก และจัดเตรียมเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์ทางไฟฟ้า

1. ประเมินโดยการสอบข้อเขียน
2. ประเมินจากรายละเอียดการอบรมด้านเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์ทางไฟฟ้า
3. ประเมินโดยการสังเกตการปฏิบัติงาน ณ หน้างานจริง ในการเลือก จำแนก และจัดเตรียมเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์ทางไฟฟ้า

ดูรายละเอียดจากคู่มือการประเมิน

18.2 เครื่องมือประเมินการตรวจสอบและใช้งานเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์ทางไฟฟ้าตามความปลอดภัยในการทำงาน

1. ประเมินโดยการสอบข้อเขียน
2. ประเมินจากรายละเอียดการอบรมด้านเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์ทางไฟฟ้า
3. ประเมินโดยการสังเกตการปฏิบัติงาน ณ หน้างานจริง

ในการตรวจสอบและใช้งานเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์ทางไฟฟ้าตามความปลอดภัยในการทำงานดูรายละเอียดจากคู่มือการประเมิน

18.3 เครื่องมือประเมินการจัดเก็บและดูแลรักษาเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์ทางไฟฟ้า

1. ประเมินโดยการสอบข้อเขียน
2. ประเมินจากรายละเอียดการอบรมด้านเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์ทางไฟฟ้า
3. ประเมินโดยการสังเกตการปฏิบัติงาน ณ หน้างานจริง ในการจัดเก็บและดูแลรักษาเครื่องมือพื้นฐานและอุปกรณ์ทางไฟฟ้า

ดูรายละเอียดจากคู่มือการประเมิน

1. รหัสหน่วยสมรรถนะ 102MM03

2. ชื่อหน่วยสมรรถนะ ผลิตชิ้นส่วนด้วยเครื่องกลึง

3. ทบทวนครั้งที่ N/A

4. สร้างใหม่ ☑ **ปรับปรุง** ☐

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

ISCO 722 ช่างเหล็ก ช่างทำเครื่องมือ และผู้ปฏิบัติงานในธุรกิจที่เกี่ยวข้อง

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

ผู้ที่ผ่านหน่วยสมรรถนะนี้มีความสามารถด้านการผลิตชิ้นส่วนด้วยเครื่องกลึง โดยจะต้องคำนึงถึงความปลอดภัยในการทำงาน มีการกำหนดขั้นตอนการปฏิบัติงาน สามารถเลือกใช้เครื่องมือตัด การปรับตั้งค่าเงื่อนไขในการทำงาน การจับยึดชิ้นงาน ให้เหมาะสม
รวมถึงสามารถตรวจสอบความถูกต้องของขนาดชิ้นส่วนดูแลรักษาและตรวจสอบเครื่องจักร เครื่องมือ และอุปกรณ์ได้อย่างถูกต้อง

7. สำหรับระดับคุณวุฒิ

1	2	3	4	5	6	7	8
☐	☑	☐	☐	☐	☐	☐	☐

8. กลุ่มอาชีพ (Sector)

สาขาวิชาชีพวิศวกรรมชีวการแพทย์ สาขาการผลิตเครื่องมือแพทย์

9. ชื่ออาชีพและรหัสอาชีพอื่นที่หน่วยสมรรถนะนี้สามารถใช้ได้ (ถ้ามี)

N/A

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

N/A

11. สมรรถนะย่อยและเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Elements and Performance Criteria)

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
102MM03.1 ความปลอดภัยในการทำงาน	1.1 ปฏิบัติตามขั้นตอนความปลอดภัยในการทำงานและสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล 1.2 ตรวจสอบความพร้อมใช้งานของอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลก่อนและหลังปฏิบัติงาน	ข้อสอบข้อเขียน การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน
102MM03.2 กำหนดขั้นตอนในการทำงานกลึง	2.1 ศึกษารายละเอียดจากแบบงาน 2.2 กำหนดขั้นตอนและเลือกเครื่องมือตัดในการกลึง 2.3 การกำหนดเงื่อนไขในการตัดเฉือนที่เหมาะสม	ข้อสอบข้อเขียน
102MM03.3 การปฏิบัติงานกับเครื่องกลึง	3.1 จับยึดชิ้นงานและเครื่องมือตัด 3.2 ปรับตั้งศูนย์ชิ้นงานและเครื่องมือตัด 3.3 ปฏิบัติงานกลึง 3.4 ตรวจสอบความถูกต้อง ขนาดของชิ้นส่วนเครื่องมือแพทย์และแก้ไขให้ตรงตามข้อกำหนด	ข้อสอบข้อเขียน การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน
102MM03.4 การบำรุงรักษาเครื่องกลึงและอุปกรณ์	4.1 ตรวจสอบความพร้อมของเครื่องกลึงและอุปกรณ์ 4.2 บำรุงรักษาเครื่องกลึงและ อุปกรณ์	ข้อสอบข้อเขียน การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

102MC01 ค านวณโดยใช้คณิตศาสตร์เบื้องต้น
102MC02 อ่านแบบและสัญลักษณ์ GD&T
102MC03 ใช้อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลเพื่อความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน
102MC04 ใช้เครื่องมือวัดละเอียด

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ
(ก) ความต้องการด้านทักษะ
1. สามารถปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยของสถานประกอบการ หรือขั้นตอนความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน
2. สามารถตรวจสอบสภาพความพร้อมของอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล
3. สามารถสวมใส่หรือใช้อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล
4. สามารถตรวจสอบประเภทและขนาดวัตถุดิบให้ตรงรายละเอียดที่ระบุไว้ในแบบ
5. สามารถติดตั้งวัตถุดิบกับเครื่องกลึงได้
6. สามารถตั้งศูนย์ของวัตถุดิบกับเครื่องกลึง และตรวจสอบศูนย์
7. สามารถตั้งค่าความเร็วรอบ อัตราการเดิน และระยะการกินเนื้อวัสดุ
8. สามารถใช้เครื่องกลึงสามารถเดินกินเนื้อวัสดุ
9. สามารถใช้เครื่องมือวัด
10. สามารถตรวจสอบขนาดของชิ้นงานภายหลังการกลึง และตัดสินผลตรวจสอบ
11. สามารถตรวจสอบสภาพเครื่องกลึงและอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องได้
12. สามารถดูแลทำความสะอาดเครื่องกลึงและอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องได้
13. สามารถซ่อมแซมเครื่องมือเครื่องกลึงและอุปกรณ์เบื้องต้น

(ข) ความต้องการด้านความรู้
1. ความรู้เกี่ยวกับสภาพความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน และอันตรายในการทำงาน
2. ความรู้เกี่ยวกับอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล และการใช้งาน
3. ความรู้เกี่ยวกับความสภาพของอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลที่ความไม่ปลอดภัย สำหรับใช้ปฏิบัติงาน
4. ความรู้เกี่ยวกับแบบทางวิศวกรรม
5. ความรู้เกี่ยวกับเครื่องมือตัดส าหรับงานกลึง (Turning Cutting Tool)
6. ความรู้เกี่ยวกับกระบวนการกลึง
7. ความรู้เกี่ยวกับความเร็วรอบ อัตราการเดิน และระยะการกินเนื้อวัสดุ
8. ความรู้ด้านวัสดุประเภทโลหะที่ใช้ในการผลิตเครื่องมือแพทย์
9. ความรู้เกี่ยวกับองค์ประกอบเครื่องกลึง
10. ความรู้ด้านการวัดและการใช้งานเครื่องมือวัด

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

(ก) หลักฐานการปฏิบัติงาน (Performance Evidence)
1. เอกสารรับรองการทำงานด้านการผลิตชิ้นส่วนเครื่องมือแพทย์ด้วยเครื่องกลึงจากสถานประกอบการ หรือ
2. แบบบันทึกรายการผลจากการสังเกตการณ์ ณ หน้างานจริง

(ข) หลักฐานความรู้ (Knowledge Evidence)
1. เอกสารรับรองผลการเรียนที่เกี่ยวข้องกับการใช้งานเครื่องกลึง หรือ
2. เอกสารรับรองผลการอบรมที่เกี่ยวข้องกับการใช้งานเครื่องกลึง และ
3. ความรู้เกี่ยวกับอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล และการใช้งาน หรือ
4. ความรู้เกี่ยวกับความสภาพของอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลที่ไม่ปลอดภัย ส าหรับใช้ปฏิบัติงานหรือ
5. แบบบันทึกผลคะแนนการสอบข้อเขียน

(ค) คำแนะนำในการประเมิน
เจ้าหน้าที่สอบตรวจประเมินหลักฐานโดยพิจารณาจากร่องรอยหลักฐานที่เกี่ยวข้อง ทั้งหลักฐานด้านการปฏิบัติงานและหลักฐานด้านความรู้

(ง) วิธีการประเมิน
1. พิจารณาตามหลักฐานการปฏิบัติงาน โดยประเมินจาก ใบรับรองการทำงาน หรือ การสังเกตการณ์ ณ หน้างานจริง
2. พิจารณาตามหลักฐานความรู้ โดยประเมินจากข้อสอบข้อเขียน หรือการอบรม

15. ขอบเขต (Range Statement)

(ก) คำแนะนำ

1. ผู้เข้ารับการประเมินต้องสามารถใช้ หรือสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันภัย สำหรับปฏิบัติงานได้อย่างถูกหลักความปลอดภัย
2. ผู้เข้ารับการประเมินต้องกำหนดรายละเอียดและลำดับของการดำเนินงาน จัดเตรียมเครื่องมือตัดและวัตถุดิบ หรือโลหะที่ใช้ผลิตเป็นเครื่องมือแพทย์
3. ผู้เข้ารับการประเมินต้องสามารถเตรียมเครื่องมือวัด ใช้งานเครื่องมือวัด และอ่านค่าจากการวัดได้
4. ผู้เข้าประเมินต้องจับยึดวัตถุดิบและเครื่องมือตัด รวมถึงปรับตั้งค่าศูนย์ของวัตถุดิบและเครื่องมือตัด ชดเชยขนาดเครื่องมือตัด
5. ผู้เข้าประเมินต้องอ่านแบบทางวิศวกรรมของงานได้ และสามารถควบคุมเครื่องกลึงให้ผลิตชิ้นงานได้ตรงตามข้อกำหนดของแบบงาน

(ข) คำอธิบายรายละเอียด

1. เครื่องมือแพทย์ หมายถึง เครื่องมือแพทย์ ตามนิยาม เครื่องมือแพทย์ ที่ระบุไว้ในพระราชบัญญัติเครื่องมือแพทย์ พ.ศ. 2562
2. เครื่องมือวัด หมายถึง เครื่องมือวัดระยะ ได้แก่ ไมโบรรทัด และเวอร์เนียคาลิปเปอร์
3. อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล หมายถึง หมายถึง อุปกรณ์นิรภัยที่ป้องกันผู้ปฏิบัติงานจากอันตรายต่างๆ ที่เกิดขึ้นจากการท างานกับเครื่องกลึง เช่น แว่นตานิรภัย หมวกนิรภัย ชุดนิรภัยรองเท้านิรภัยถุงมือ ฯลฯ

(ค) วัสดุและอุปกรณ์

1. วัสดุที่ควรมีในการประเมินจากการสังเกตการณ์ ณ หน้างานจริง ประกอบด้วย วัตถุดิบที่เป็นโลหะชีววัสดุ (Metal Biomaterials) เช่น สเตนเลสสตีล และไทเทเนียม เป็นต้น หรือโลหะที่ใช้ผลิตเป็นเครื่องมือแพทย์
2. เครื่องจักรที่ควรมีในการประเมินจากการสังเกตการณ์ ณ หน้างานจริง ประกอบด้วย เครื่องกลึงแบบที่ผู้เข้ารับการทดสอบถนัดและมีความชำนาญ และอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน
3. อุปกรณ์ที่เครื่องจักรที่ควรมีประกอบด้วย อุปกรณ์ป้องกันภัย เครื่องมือตัด เครื่องมือวัด และแบบหรือตัวอย่างแบบวิศวกรรมของงานชิ้นส่วนเครื่องมือแพทย์

16. หน่วยสมรรถนะร่วม (ถ้ามี)

N/A

17. อุตสาหกรรมร่วม/กลุ่มอาชีพร่วม (ถ้ามี)

N/A

18. รายละเอียดกระบวนการและวิธีการประเมิน (Assessment Description and Procedure)

18.1 เครื่องมือประเมินความปลอดภัยในการทำงาน

1. ประเมินโดยการสอบข้อเขียน
2. ประเมินจากรายละเอียดการผ่านการอบรมด้านความปลอดภัยในการทำงาน
3. ประเมินโดยการสังเกตการปฏิบัติงาน ณ หน้างานจริง ในด้านความปลอดภัยในการทำงาน

ดูรายละเอียดจากคู่มือการประเมิน

18.2 เครื่องมือประเมินการกำหนดขั้นตอนในการทำงานกลึง

1. ประเมินโดยการสอบข้อเขียน
2. ประเมินจากรายละเอียดการผ่านการอบรมด้านการใช้งานเครื่องกลึง

ดูรายละเอียดจากคู่มือการประเมิน

18.3 เครื่องมือประเมินการปฏิบัติงานกับเครื่องกลึง

1. ประเมินโดยการสอบข้อเขียน
2. ประเมินจากรายละเอียดการผ่านการอบรมด้านการใช้งานเครื่องกลึง
3. ประเมินจากรายละเอียดการผ่านการอบรมด้านการใช้งานเครื่องมือวัด
4. ประเมินโดยการสังเกตการปฏิบัติงาน ณ หน้างานจริง ในการปฏิบัติงานกับเครื่องกลึง

ดูรายละเอียดจากคู่มือการประเมิน

18.4 เครื่องมือประเมินการบำรุงรักษาเครื่องกลึงและอุปกรณ์

1. ประเมินโดยการสอบข้อเขียน
2. ประเมินจากรายละเอียดการผ่านการอบรมด้านการใช้งานเครื่องกลึง
3. ประเมินโดยการสังเกตการปฏิบัติงาน ณ หน้างานจริง ในการบำรุงรักษาเครื่องกลึงและอุปกรณ์

ดูรายละเอียดจากคู่มือการประเมิน

1. รหัสหน่วยสมรรถนะ 102MM04

2. ชื่อหน่วยสมรรถนะ ผลิตชิ้นส่วนด้วยเครื่องกัด

3. ทบทวนครั้งที่ N/A

4. สร้างใหม่ ☑ **ปรับปรุง** ☐

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

ISCO 722 ช่างเหล็ก ช่างทำเครื่องมือ และผู้ปฏิบัติงานในธุรกิจที่เกี่ยวข้อง

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

ผู้ที่ผ่านหน่วยสมรรถนะนี้มีความสามารถด้านการผลิตชิ้นส่วนเครื่องมือแพทย์ด้วยเครื่องกัด โดยจะต้องคำนึงถึงความปลอดภัยในการทำงาน มีการกำหนดขั้นตอนการปฏิบัติงาน สามารถเลือกใช้เครื่องมือตัด การปรับตั้งค่าเงื่อนไขในการทำงาน การจับยึดชิ้นงานให้เหมาะสม รวมถึงสามารถตรวจสอบความถูกต้องของขนาดชิ้นส่วนดูแลรักษาและตรวจสอบเครื่องจักร เครื่องมือ และอุปกรณ์ได้อย่างถูกต้อง

7. สำหรับระดับคุณวุฒิ

1	2	3	4	5	6	7	8
☐	☑	☐	☐	☐	☐	☐	☐

8. กลุ่มอาชีพ (Sector)

สาขาวิชาชีพวิศวกรรมชีวการแพทย์ สาขาการผลิตเครื่องมือแพทย์

9. ชื่ออาชีพและรหัสอาชีพอื่นที่หน่วยสมรรถนะนี้สามารถใช้ได้ (ถ้ามี)

N/A

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

N/A

11. สมรรถนะย่อยและเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Elements and Performance Criteria)

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
102MM04.1 ความปลอดภัยในการทำงาน	1.1 ปฏิบัติตามขั้นตอนความปลอดภัยในการทำงานและสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล 1.2 ตรวจสอบความพร้อมใช้งานของอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลก่อนและหลังปฏิบัติงาน	ข้อสอบข้อเขียน การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน
102MM04.2 กำหนดขั้นตอนในการทำงานกัด	2.1 ศึกษารายละเอียดจากแบบงาน 2.2 กำหนดขั้นตอนและเลือกเครื่องมือตัดในการกัด 2.3 การกำหนดเงื่อนไขในการตัดเฉือนที่เหมาะสม	ข้อสอบข้อเขียน
102MM04.3 การปฏิบัติงานกับเครื่องกัด	3.1 จับยึดชิ้นงานและเครื่องมือตัด 3.2 ปรับตั้งศูนย์ชิ้นงานและเครื่องมือตัด 3.3 ปฏิบัติงานกัด 3.4 ตรวจสอบความถูกต้อง ขนาดของชิ้นส่วนเครื่องมือแพทย์และแก้ไขให้ตรงตามข้อกำหนด	ข้อสอบข้อเขียน การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน
102MM04.4 การบำรุงรักษาเครื่องกัดและอุปกรณ์	4.1 ตรวจสอบความพร้อมของเครื่องกัดและอุปกรณ์ 4.2 บำรุงรักษาเครื่องกัดและอุปกรณ	ข้อสอบข้อเขียน การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

102MC01 คำนวณโดยใช้คณิตศาสตร์เบื้องต้น
102MC02 อ่านแบบและสัญลักษณ์ GD&T
102MC03 ใช้อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลเพื่อความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน
102MC04 ใช้เครื่องมือวัดละเอียด

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ
1. สามารถปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยของสถานประกอบการ หรือขั้นตอนความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน
2. สามารถตรวจสอบสภาพความพร้อมของอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล
3. สามารถสวมใส่หรือใช้อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล
4. สามารถตรวจสอบประเภทและขนาดวัตถุดิบให้ตรงรายละเอียดที่ระบุไว้ในแบบ
5. สามารถติดตั้งวัตถุดิบกับเครื่องกัดได้
6. สามารถตั้งศูนย์ของวัตถุดิบกับเครื่องกัด และตรวจสอบศูนย์
7. สามารถตั้งค่าความเร็วรอบ อัตราการเดิน และระยะการกินเนื้อวัสดุ
8. สามารถใช้เครื่องกัดสามารถเดินกินเนื้อวัสดุ
9. สามารถใช้เครื่องมือวัด
10. สามารถตรวจสอบขนาดของชิ้นงานภายหลังการกัด และตัดสินผลตรวจสอบ
11. สามารถตรวจสอบสภาพเครื่องกัดและอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องได้
12. สามารถดูแลทำความสะอาดเครื่องกัดและอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องได้
13. สามารถซ่อมแซมเครื่องมือเครื่องกัดและอุปกรณ์เบื้องต้น
(ข) ความต้องการด้านความรู้
1. ความรู้เกี่ยวกับสภาพความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน และอันตรายในการทำงาน
2. ความรู้เกี่ยวกับอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล และการใช้งาน
3. ความรู้เกี่ยวกับความสภาพของอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลที่ความไม่ปลอดภัย สำหรับใช้ปฏิบัติงาน
4. ความรู้เกี่ยวกับแบบทางวิศวกรรม
5. ความรู้เกี่ยวกับเครื่องมือตัดสำหรับงานกัด (Rotational Cutting Tool)
6. ความรู้เกี่ยวกับกระบวนการกัด
7. ความรู้เกี่ยวกับความเร็วรอบ อัตราการเดิน และระยะการกินเนื้อวัสดุ
8. ความรู้ด้านวัสดุประเภทโลหะที่ใช้ในการผลิตเครื่องมือแพทย์
9. ความรู้เกี่ยวกับองค์ประกอบเครื่องกัด
10. ความรู้ด้านการวัดและการใช้งานเครื่องมือวัด

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

(ก) หลักฐานการปฏิบัติงาน (Performance Evidence)
1. เอกสารรับรองการทำงานด้านการผลิตชิ้นส่วนเครื่องมือแพทย์ด้วยเครื่องกัดจากสถานประกอบการ หรือ
2. แบบบันทึกรายการผลจากการการสังเกตการณ์ ณ หน้างานจริง
(ข) หลักฐานความรู้ (Knowledge Evidence)
1. เอกสารรับรองผลการเรียนที่เกี่ยวข้องกับการใช้งานเครื่องกัด หรือ
2. เอกสารรับรองผลการอบรมที่เกี่ยวข้องกับการใช้งานเครื่องกัด และ
3. ความรู้เกี่ยวกับอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล และการใช้งาน หรือ
4. ความรู้เกี่ยวกับความสภาพของอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลที่ไม่ปลอดภัย สำหรับใช้ปฏิบัติงาน หรือ
5. แบบบันทึกผลคะแนนการสอบข้อเขียน
(ค) คำแนะนำในการประเมิน
เจ้าหน้าที่สอบตรวจประเมินหลักฐานโดยพิจารณาจากร่องรอยหลักฐานที่เกี่ยวข้อง ทั้งหลักฐานด้านการปฏิบัติงานและหลักฐานด้านความรู้
(ง) วิธีการประเมิน
1. พิจารณาตามหลักฐานการปฏิบัติงาน โดยประเมินจาก ใบรับรองการทำงาน หรือ การสังเกตการณ์ ณ หน้างานจริง
2. พิจารณาตามหลักฐานความรู้ โดยประเมินจากข้อสอบข้อเขียน หรือการอบรม

15. ขอบเขต (Range Statement)

(ก) คำแนะนำ

1. ผู้เข้ารับการประเมินต้องสามารถใช้ หรือสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันภัย สำหรับปฏิบัติงานได้อย่างถูกหลักความปลอดภัย
2. ผู้เข้ารับการประเมินต้องกำหนดรายละเอียดและลำดับของการดำเนินงาน จัดเตรียมเครื่องมือตัดและวัตถุดิบ
3. ผู้เข้ารับการประเมินต้องสามารถเตรียมเครื่องมือวัด ใช้งานเครื่องมือวัด และอ่านค่าจากการวัดได้
4. ผู้เข้าประเมินต้องจับยึดวัตถุดิบและเครื่องมือตัด รวมถึงปรับตั้งค่าศูนย์ของชิ้นส่วนวัตถุดิบและเครื่องมือตัด ชดเชยขนาดเครื่องมือตัด
5. ผู้เข้าประเมินต้องอ่านแบบทางวิศวกรรมของงานได้ และสามารถควบคุมเครื่องกัดให้ผลิตชิ้นงานได้ตรงตามข้อกำหนดของแบบงาน

(ข) คำอธิบายรายละเอียด

1. เครื่องมือแพทย์ หมายถึง เครื่องมือแพทย์ ตามนิยาม เครื่องมือแพทย์ ที่ระบุไว้ในพระราชบัญญัติเครื่องมือแพทย์ พ.ศ. 2562
2. เครื่องมือวัด หมายถึง เครื่องมือวัดระยะ ได้แก่ ไม่บรรทัด และเวอร์เนียคาลิปเปอร์
3. อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล หมายถึง หมายถึง อุปกรณ์นิรภัยที่ป้องกันผู้ปฏิบัติงานจากอันตรายต่างๆ ที่เกิดขึ้นจากการท างานกับเครื่องกัด เช่น แว่นตานิรภัย หมวกนิรภัย ชุดนิรภัยรองเท้านิรภัย ถุงมือ ฯลฯ

(ค) วัสดุและอุปกรณ์

1. วัสดุที่ควรมีในการประเมินจากการสังเกตการณ์ ณ หน้างานจริง ประกอบด้วย วัตถุดิบที่เป็นโลหะชีววัสดุ (Metal Biomaterials) เช่น สเตนเลสสตีล และไทเทเนียม เป็นต้น หรือโลหะที่ใช้ผลิตเป็นเครื่องมือแพทย์
2. เครื่องจักรที่ควรมีในการประเมินจากการสังเกตการณ์ ณ หน้างานจริง ประกอบด้วย เครื่องกัดแบบที่ผู้เข้ารับการทดสอบถนัดและมีความช านาญ และอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน
3. อุปกรณ์ที่เครื่องจักรที่ควรมีประกอบด้วย อุปกรณ์ป้องกันภัย เครื่องมือตัด เครื่องมือตัด และแบบหรือตัวอย่างแบบวิศวกรรมของงานชิ้นส่วนเครื่องมือแพทย์

16. หน่วยสมรรถนะร่วม (ถ้ามี)

N/A

17. อุตสาหกรรมร่วม/กลุ่มอาชีพร่วม (ถ้ามี)

N/A

18. รายละเอียดกระบวนการและวิธีการประเมิน (Assessment Description and Procedure)

18.1 เครื่องมือประเมินความปลอดภัยในการทำงาน

1. ประเมินโดยการสอบข้อเขียน
2. ประเมินจากรายละเอียดการผ่านการอบรมด้านความปลอดภัยในการทำงาน
3. ประเมินโดยการสังเกตการปฏิบัติงาน ณ หน้างานจริง ในด้านความปลอดภัยในการทำงาน

ดูรายละเอียดจากคู่มือการประเมิน

18.2 เครื่องมือประเมินการกำหนดขั้นตอนในการทำงานกัด

1. ประเมินโดยการสอบข้อเขียน
2. ประเมินจากรายละเอียดการผ่านการอบรมด้านการใช้งานเครื่องกัด

ดูรายละเอียดจากคู่มือการประเ

18.3 เครื่องมือประเมินการปฏิบัติงานกับเครื่องกัด

1. ประเมินโดยการสอบข้อเขียน
2. ประเมินจากรายละเอียดการผ่านการอบรมด้านการใช้งานเครื่องกัด
3. ประเมินจากรายละเอียดการผ่านการอบรมด้านการใช้งานเครื่องมือวัด
4. ประเมินโดยการสังเกตการปฏิบัติงาน ณ หน้างานจริง ในการปฏิบัติงานกับเครื่องกัด

ดูรายละเอียดจากคู่มือการประเมิน

18.4 เครื่องมือประเมินการบำรุงรักษาเครื่องกัดและอุปกรณ์

1. ประเมินโดยการสอบข้อเขียน
2. ประเมินจากรายละเอียดการผ่านการอบรมด้านการใช้งานเครื่องกัด
3. ประเมินโดยการสังเกตการปฏิบัติงาน ณ หน้างานจริง ในการบำรุงรักษาเครื่องกัดและอุปกรณ์

ดูรายละเอียดจากคู่มือการประเมิน

1. รหัสหน่วยสมรรถนะ 102MM05

2. ชื่อหน่วยสมรรถนะ ผลิตชิ้นส่วนด้วยเครื่องเจีย

3. ทบทวนครั้งที่ N/A

4. สร้างใหม่ ☑ **ปรับปรุง** ☐

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

ISCO 722 ช่างเหล็ก ช่างทำเครื่องมือ และผู้ปฏิบัติงานในธุรกิจที่เกี่ยวข้อง

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

ผู้ที่ผ่านหน่วยสมรรถนะนี้มีความสามารถด้านการผลิตชิ้นส่วนเครื่องมือแพทย์ด้วยเครื่องเจีย โดยจะต้องคำนึงถึงความปลอดภัยในการทำงาน มีการกำหนดขั้นตอนการปฏิบัติงาน สามารถเลือกใช้หินเจีย การปรับตั้งค่าเงื่อนไขในการทำงาน การจับยึดชิ้นงาน ให้เหมาะสม รวมถึงสามารถตรวจสอบความถูกต้องของขนาดชิ้นส่วน ดูแลรักษาและตรวจสอบเครื่องจักร เครื่องมือ และอุปกรณ์ได้อย่างถูกต้อง

7. สำหรับระดับคุณวุฒิ

1	2	3	4	5	6	7	8
☐	☑	☐	☐	☐	☐	☐	☐

8. กลุ่มอาชีพ (Sector)

สาขาวิชาชีพวิศวกรรมชีวการแพทย์ สาขาการผลิตเครื่องมือแพทย์

9. ชื่ออาชีพและรหัสอาชีพอื่นที่หน่วยสมรรถนะนี้สามารถใช้ได้ (ถ้ามี)

N/A

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

N/A

11. สมรรถนะย่อยและเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Elements and Performance Criteria)

สมรรถนะย่อย (Element)	เกณฑ์ในการปฏิบัติงาน (Performance Criteria)	วิธีการประเมิน (Assessment)
102MM05.1 ความปลอดภัยในการทำงาน	1.1 ปฏิบัติตามขั้นตอนความปลอดภัยในการทำงานและสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล 1.2 ตรวจสอบความพร้อมใช้งานของอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลก่อนและหลังปฏิบัติงาน	ข้อสอบข้อเขียน การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน
102MM05.2 กำหนดขั้นตอนในการทำงานเจีย	2.1 กำหนดขั้นตอนและเลือกเครื่องมือตัดในการกัด 2.2 เลือกหินเจีย 2.3 เลือกอุปกรณ์จับยึดสำหรับงานเจีย 2.4 ทำการสมดุลและแต่งหน้าหิน	ข้อสอบข้อเขียน
102MM05.3 การปฏิบัติงานกับเครื่องเจีย	3.1 จับยึดชิ้นงานบนเครื่องเจีย 3.2 ปรับตั้งค่าเงื่อนไขงานเจียน 3.3 ปฏิบัติงานเจีย 3.4 ตรวจสอบความถูกต้อง ขนาดของชิ้นส่วนเครื่องมือแพทย์และแก้ไขให้ตรงตามข้อกำหนด	ข้อสอบข้อเขียน การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน
102MM05.4 การบำรุงรักษาเครื่องเจียและอุปกรณ์	4.1 ตรวจสอบความพร้อมของเครื่องเจียและอุปกรณ 4.2 บำรุงรักษาเครื่องกัดและอุปกรณ์	ข้อสอบข้อเขียน การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

102MC01 คำนวณโดยใช้คณิตศาสตร์เบื้องต้น
102MC02 อ่านแบบและสัญลักษณ์ GD&T
102MC03 ใช้อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลเพื่อความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน
102MC04 ใช้เครื่องมือวัดละเอียด

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ
1. สามารถปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยของสถานประกอบการ หรือขั้นตอนความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน
2. สามารถตรวจสอบสภาพความพร้อมของอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล
3. สามารถสวมใส่หรือใช้อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล
4. สามารถตรวจสอบประเภทและขนาดวัตถุดิบให้ตรงรายละเอียดที่ระบุไว้ในแบบ
5. สามารถติดตั้งวัตถุดิบกับเครื่องกัดได้
6. สามารถตั้งค่าและปรับค่าพารามิเตอร์งานเจีย
7. สามารถใช้เครื่องกัดสามารถเดินกินเนื้อวัสดุ
8. สามารถใช้เครื่องมือวัด
9. สามารถตรวจสอบขนาดของชิ้นงานภายหลังการกัด และตัดสินผลตรวจสอบ
10. สามารถตรวจสอบสภาพเครื่องกัดและอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องได้
11. สามารถดูแลทำความสะอาดเครื่องกัดและอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องได้
12. สามารถซ่อมแซมเครื่องมือเครื่องกัดและอุปกรณ์เบื้องต้น

(ข) ความต้องการด้านความรู้
1. ความรู้เกี่ยวกับสภาพความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน และอันตรายในการทำงาน
2. ความรู้เกี่ยวกับอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล และการใช้งาน
3. ความรู้เกี่ยวกับความสภาพของอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลที่ความไม่ปลอดภัย สำหรับใช้ปฏิบัติงาน
4. ความรู้เกี่ยวกับแบบทางวิศวกรรม
5. ความรู้เกี่ยวกับหินเจีย
6. ความรู้เกี่ยวกับพารามิเตอร์งานเจีย
7. ความรู้ด้านวัสดุประเภทโลหะที่ใช้ในการผลิตเครื่องมือแพทย์
8. ความรู้เกี่ยวกับองค์ประกอบเครื่องเจีย
9. ความรู้ด้านการวัดและการใช้งานเครื่องมือวัด

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

(ก) หลักฐานการปฏิบัติงาน (Performance Evidence)
1. เอกสารรับรองการทำงานด้านการผลิตชิ้นส่วนเครื่องมือแพทย์ด้วยเครื่องเจียจากสถานประกอบการ หรือ
2. แบบบันทึกรายการผลจากการการสังเกตการณ์ ณ หน้างานจริง

(ข) หลักฐานความรู้ (Knowledge Evidence)
1. เอกสารรับรองผลการเรียนที่เกี่ยวข้องกับการใช้งานเครื่องเจีย หรือ
2. เอกสารรับรองผลการอบรมที่เกี่ยวข้องกับการใช้งานเครื่องเจีย และ
3. ความรู้เกี่ยวกับอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล และการใช้งาน หรือ
4. ความรู้เกี่ยวกับความสภาพของอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลที่ไม่ปลอดภัย สำหรับใช้ปฏิบัติงาน หรือ
5. แบบบันทึกผลคะแนนการสอบข้อเขียน

(ค) คำแนะนำในการประเมิน
เจ้าหน้าที่สอบตรวจประเมินหลักฐานโดยพิจารณาจากร่องรอยหลักฐานที่เกี่ยวข้อง ทั้งหลักฐานด้านการปฏิบัติงานและหลักฐานด้านความรู้

(ง) วิธีการประเมิน
1. พิจารณาตามหลักฐานการปฏิบัติงาน โดยประเมินจาก ใบรับรองการทำงาน หรือ การสังเกตการณ์ ณ หน้างานจริง
2. พิจารณาตามหลักฐานความรู้ โดยประเมินจากข้อสอบข้อเขียน หรือการอบรม

15. ขอบเขต (Range Statement)

(ก) คำแนะนำ
1. ผู้เข้ารับการประเมินต้องสามารถใช้ หรือสวมใส่อุปกรณ์ป้องกันภัย สำหรับปฏิบัติงานได้อย่างถูกหลักความปลอดภัย

2. ผู้เข้ารับการประเมินต้องกำหนดรายละเอียดและลำดับของการดำเนินงาน จัดเตรียมเครื่องมือตัดและวัตถุดิบ หรือโลหะที่ใช้ผลิตเป็นเครื่องมือแพทย์
3. ผู้เข้ารับการประเมินต้องสามารถเตรียมเครื่องมือวัด ใช้งานเครื่องมือวัด เช่น High Gauge ร่วมกับ Dial Gauge ส าหรับตรวจสอบขนาด และความราบ บนแท่นระดับ
4. ผู้เข้าประเมินต้องจับยึดวัตถุดิบและหินเจีย รวมถึงปรับความสมดุลหินและแต่งหน้าหินเจีย
5. ผู้เข้าประเมินต้องเลือกใช้หินเจียเหมาะสมกับโลหะชีววัสดุ (Metal Biomaterials)
6. ผู้เข้าประเมินต้องอ่านแบบทางวิศวกรรมของงานได้ และสามารถควบคุมเครื่องเจียให้ผลิตชิ้นงานได้ตรงตามข้อกำหนดของแบบงาน

(ข) คำอธิบายรายละเอียด

1. เครื่องมือแพทย์ หมายถึง เครื่องมือแพทย์ ตามนิยาม เครื่องมือแพทย์ ที่ระบุไว้ในพระราชบัญญัติเครื่องมือแพทย์ พ.ศ. 2551
2. เครื่องมือวัด หมายถึง เครื่องมือวัดระยะ ได้แก่ ไม่บรรทัด และเวอร์เนียคาลิปเปอร์
3. อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล หมายถึง หมายถึง อุปกรณ์นิรภัยที่ป้องกันผู้ปฏิบัติงานจากอันตรายต่างๆ ที่เกิดขึ้นจากการท างานกับเครื่องเจีย เช่น แว่นตานิรภัย หมวกนิรภัย ชุดนิรภัยรองเท้านิรภัย ถุงมือ ฯลฯ

(ค) วัสดุและอุปกรณ์

1. วัสดุที่ควรมีในการประเมินจากการสังเกตการณ์ ณ หน้างานจริง ประกอบด้วย วัตถุดิบที่เป็นโลหะชีววัสดุ (Metal Biomaterials) เช่น สเตนเลสสตีล และไทเทเนียม เป็นต้น หรือโลหะที่ใช้ผลิตเป็นเครื่องมือแพทย์
2. เครื่องจักรที่ควรมีในการประเมินจากการสังเกตการณ์ ณ หน้างานจริง ประกอบด้วยเครื่องเจียแบบที่ผู้เข้ารับการทดสอบถนัดและมีความช านาญ และอยู่ในสภาพพร้อมใช้งาน
3. อุปกรณ์ที่เครื่องจักรที่ควรมีประกอบด้วย อุปกรณ์ป้องกันภัย เครื่องมือตัด เครื่องมือวัด และแบบหรือตัวอย่างแบบวิศวกรรมของงานชิ้นส่วนเครื่องมือแพทย์

16. หน่วยสมรรถนะร่วม (ถ้ามี)

N/A

17. อุตสาหกรรมร่วม/กลุ่มอาชีพร่วม (ถ้ามี)

N/A

18. รายละเอียดกระบวนการและวิธีการประเมิน (Assessment Description and Procedure)

18.1 เครื่องมือประเมินความปลอดภัยในการทำงาน
1. ประเมินโดยการสอบข้อเขียน
2. ประเมินจากรายละเอียดการผ่านการอบรมด้านความปลอดภัยในการทำงาน
3. ประเมินโดยการสังเกตการปฏิบัติงาน ณ หน้างานจริง ในด้านความปลอดภัยในการทำงาน

ดูรายละเอียดจากคู่มือการประเมิน

18.2 เครื่องมือประเมินการกำหนดขั้นตอนในการทำงานเจีย
1. ประเมินโดยการสอบข้อเขียน
2. ประเมินจากรายละเอียดการผ่านการอบรมด้านการใช้งานเครื่องเจีย

ดูรายละเอียดจากคู่มือการประเมิน

18.3 เครื่องมือประเมินการปฏิบัติงานกับเครื่องเจีย
1. ประเมินโดยการสอบข้อเขียน
2. ประเมินจากรายละเอียดการผ่านการอบรมด้านการใช้งานเครื่องเจีย
3. ประเมินจากรายละเอียดการผ่านการอบรมด้านการใช้งานเครื่องมือวัด
4. ประเมินโดยการสังเกตการปฏิบัติงาน ณ หน้างานจริง ในการปฏิบัติงานกับเครื่องเจีย

ดูรายละเอียดจากคู่มือการประเมิน

18.4 เครื่องมือประเมินการบำรุงรักษาเครื่องเจียและอุปกรณ์
1. ประเมินโดยการสอบข้อเขียน
2. ประเมินจากรายละเอียดการผ่านการอบรมด้านการใช้งานเครื่องกลึง
3. ประเมินโดยการสังเกตการปฏิบัติงาน ณ หน้างานจริง ในการบำรุงรักษาเครื่องเจียและอุปกรณ์

ดูรายละเอียดจากคู่มือการประเมิน