



มาตรฐานอาชีพและคุณวุฒิวิชาชีพ
Occupational Standard and Professional Qualifications

อนุรักษ์งานพื้นบ้านและศิลปหัตถกรรม กลุ่มงานเครื่องถม

จัดทำโดย สถาบันคุณวุฒิวิชาชีพ (องค์การมหาชน)
ร่วมกับ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลธัญบุรี

1. ชื่อมาตรฐานอาชีพ

อนุรักษ์งานพื้นบ้านและศิลปหัตถกรรม กลุ่มงานเครื่องถม

2. ประวัติการปรับปรุงมาตรฐาน

N/A

3. ทะเบียนอ้างอิง (Imprint)

N/A

4. ข้อมูลเบื้องต้น

ผลิตภัณฑ์ศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านของไทยเป็นผลิตภัณฑ์ที่ทำด้วยมือ ซึ่งมีคุณค่าและมีเอกลักษณ์ของความเป็นไทยโดยเฉพาะ

ในการพัฒนามาตรฐานผลิตภัณฑ์ศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านเป็นการพัฒนาและยกระดับผลิตภัณฑ์ศิลปหัตถกรรมพื้นบ้านของไทยด้วยการเพิ่มการออกแบบและความคิดสร้างสรรค์ให้ผลิตภัณฑ์เพื่อให้สินค้าเข้าไปอยู่ในใจของผู้บริโภค ดังนั้นมาตรฐานผลิตภัณฑ์ศิลปหัตถกรรมพื้นบ้าน

มีความสำคัญเป็นอย่างยิ่งในการพัฒนาคุณภาพผลิตภัณฑ์ให้มีคุณภาพมากยิ่งขึ้น

5. ประวัติการปรับปรุงมาตรฐานในแต่ละครั้ง

N/A

6. ครั้งที่

1 N/A.....

(รายละเอียดของชุดฝึกอบรมที่ได้รับการรับรองตามการปรับปรุงในแต่ละครั้ง แสดงในตารางข้างล่าง ข้อมูลครั้งล่าสุดจะแสดงอยู่ในบรรทัดบนสุด)

ครั้งที่ (อื่น ๆ) :

ครั้งที่ประกาศก่อนหน้านี้N/A..... วันที่ประกาศN/A.....

7. คุณวุฒิวิชาชีพที่ครอบคลุม (Professional Qualifications included)

สาขาวิชาชีพอนุรักษ์งานศิลปหัตถกรรมและงานพื้นบ้าน

สาขางานเครื่องถม

อาชีพผู้ผลิตเครื่องถมประเภทเครื่องใช้ ชั้น 4

8. คุณวุฒิวิชาชีพที่เกี่ยวข้อง (Related Professional Qualifications)

คุณวุฒิวิชาชีพอนุรักษ์งานพื้นบ้านและศิลปหัตถกรรมที่เกี่ยวข้อง ได้แก่ 1. กลุ่มอุตสาหกรรมสร้างสรรค์ 2. กลุ่มอุตสาหกรรมเชรามิก 3. กลุ่มอุตสาหกรรมสิ่งทอ 4. กลุ่มอุตสาหกรรมอัญมณีและเครื่องประดับ

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

รหัสหน่วยสมรรถนะ	เนื้อหา
0426	ลงยาถม ทาทองชิ้นงาน เครื่องถมประเภทเครื่องใช้
0427	ตกแต่งชิ้นงานเครื่องถมประเภทเครื่องใช้

10. ระดับคุณวุฒิ

10.1 สาขาวิชาชีพอนุรักษ์งานศิลปหัตถกรรมและงานพื้นบ้าน สาขางานเครื่องถม อาชีพผู้ผลิตเครื่องถมประเภทเครื่องใช้ ชั้น 4

คุณลักษณะของผลการเรียนรู้ (Characteristics of Outcomes)

ปฏิบัติงานเกี่ยวกับการลงยาถมและตกแต่งชิ้นงานเครื่องถมประเภทเครื่องประดับและเครื่องใช้ โดยบุคคลจะต้องมีคุณลักษณะดังนี้

1. มีทักษะการสื่อสาร ประสานงานด้วยภาษาไทย และ/หรือภาษาพื้นถิ่นอาเซียน

2. สามารถทำงานร่วมกับผู้อื่น และสอนงานเบื้องต้นได้
3. สามารถแก้ไขปัญหาที่เกี่ยวข้องกับงาน โดยใช้ทฤษฎีและเทคนิคด้วยตนเอง
4. สามารถใช้เทคโนโลยีเพื่อการสื่อสารในการปฏิบัติงาน
5. มีการเรียนรู้จากการปฏิบัติงานอย่างต่อเนื่องเขียนลำดับขั้นตอนการปฏิบัติงานได้

การเลื่อนระดับคุณวุฒิวิชาชีพ (Qualification Pathways)

1. ผู้ที่จะได้รับคุณวุฒิวิชาชีพ ชั้น 4 สาขาอาชีพผู้ผลิตเครื่องมประเภทเครื่องใช้ต้องผ่านเกณฑ์การประเมินสมรรถนะอาชีพ ชั้น 4
2. ผู้ที่จะได้รับคุณวุฒิวิชาชีพ ชั้น 4 สาขาอาชีพผู้ผลิตเครื่องมประเภทเครื่องใช้ต้องมีประสบการณ์ทำงานด้านเครื่องม และมีเอกสารการรับรองจากหน่วยงานหรือมีผลงานด้านเครื่องม

หลักเกณฑ์การต่ออายุหนังสือรับรองมาตรฐานอาชีพ

N/A

กลุ่มบุคคลในอาชีพ (Target Group)

N/A

หน่วยสมรรถนะ (หน่วยสมรรถนะทั้งหมดของคุณวุฒิวิชาชีพนี้)

- 0426 ลงยาถม ทาทองชิ้นงาน เครื่องมประเภทเครื่องใช้
- 0427 ตกแต่งชิ้นงานเครื่องมประเภทเครื่องใช้

ตารางแผนผังแสดงหน้าที่

1. ตารางแสดงหน้าที่ 1

(ทบทวนครั้งที่ (ไม่มี) ประกาศใช้ ณ วัน/เดือน/ปี)

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

ความมุ่งหมายหลัก Key Purpose	บทบาทหลัก Key Roles		หน้าที่หลัก Key Function	
	รหัส	คำอธิบาย	รหัส	คำอธิบาย
ผลิตงานศิลปหัตถกรรมเพื่อการอนุรักษ์ภูมิปัญญาไทยให้มีมาตรฐานสู่ความเป็นเลิศ	04	ผลิตเครื่องมเพื่อการอนุรักษ์และศิลปะรวมสมัย	042	ผลิตเครื่องมประเภทเครื่องใช้

คำอธิบาย ตารางแผนผังแสดงหน้าที่เป็นแผนผังที่ใช้วิเคราะห์หน้าที่งานเพื่อให้ได้หน้าที่หลัก (Key Function)

2. ตารางแสดงหน้าที่ 1 (ต่อ)

(ทบทวนครั้งที่ (ไม่มี) ประกาศใช้ ณ วัน/เดือน/ปี)

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
042	ผลิตเครื่องมประเภทเครื่องใช้	0426	ลงยาถม ทาทองชิ้นงาน เครื่องมประเภทเครื่องใช้	04261	ลงยาถมเพื่อผลิตเครื่องมประเภทเครื่องใช้
				04262	ทาทองเพื่อผลิตเครื่องมประเภทเครื่องใช้
		0427	ตกแต่งชิ้นงานเครื่องมประเภทเครื่องใช้	04271	แกะแระเพื่อผลิตเครื่องมประเภทเครื่องใช้
				04272	เพลาสายเพื่อผลิตเครื่องมประเภทเครื่องใช้

คำอธิบาย

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

1. รหัสหน่วยสมรรถนะ 0426
2. ชื่อหน่วยสมรรถนะ ลงยาถม ทาทองชิ้นงาน เครื่องถมประเภทเครื่องใช้
3. ทบทวนครั้งที่ - / -
4. สร้างใหม่ ปรับปรุง

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

ผู้ผลิตเครื่องถมประเภทเครื่องใช้

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

บุคคลที่ทำหน้าที่ผู้ผลิตเครื่องถม ซึ่งจะต้องปฏิบัติงานเกี่ยวกับ งานลงยาถมเพื่อผลิตเครื่องถมประเภทเครื่องใช้

7. สำหรับระดับคุณวุฒิ

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

8. กลุ่มอาชีพ (Sector)

กลุ่มอาชีพ อูรักงานพื้นบ้านและศิลปหัตถกรรม

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)
04261 ลงยาถมเพื่อผลิตเครื่องถมประเภทเครื่องใช้	1. วัสดุที่ใช้หาลอมยาถมเตรียมได้อย่างถูกต้องตามอัตราส่วน 2. เครื่องมือ อุปกรณ์การหาลอมยาถมเตรียมได้อย่างถูกต้องครบถ้วน 3. ยาถมได้หาลอมอย่างถูกต้องตามขั้นตอน 4. ชิ้นงาน ลงยาถมตามขั้นตอนได้อย่างถูกต้อง 5. ชิ้นงานได้รับการตะไบเพื่อแต่งผิวให้เห็นลายเด่นชัดตามขั้นตอนได้อย่างถูกต้อง	การสัมภาษณ์ แฟ้มสะสมผลงาน การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน
04262 ทาทองเพื่อผลิตเครื่องถมประเภทเครื่องใช้	1. วัสดุที่ใช้ทำเปือกทองเตรียมได้อย่างถูกต้องครบถ้วน 2. อุปกรณ์การเปือกทองเตรียมได้อย่างถูกต้องครบถ้วน 3. เปือกทองได้ทำตามขั้นตอนอย่างถูกต้อง 4. ชิ้นงานได้ทาทองตามขั้นตอนอย่างถูกต้อง 5. ชิ้นงานได้ขัดให้ทองมันวาวตามขั้นตอนอย่างถูกต้อง	การสัมภาษณ์ แฟ้มสะสมผลงาน การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

N/A

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ

1. ปฏิบัติการลงยาถมเพื่อผลิตเครื่องถมประเภทเครื่องใช้

(ข) ความต้องการด้านความรู้

1. วัสดุ อุปกรณ์หลอมยาถม

2. สูตรการหลอมยาถม

3. สูตรบัดกรี

4. วิธีการหลอมยาถม

5. การใช้อุปกรณ์หลอมยาถม

6. การลงยาถม

7. การใช้อุปกรณ์ลงยาถม

8. การใช้เครื่องมือตะไบยาถม

9. วิธีการเก็บและดูแลรักษาเครื่องถม

10. มาตรฐานความปลอดภัยและสุขอนามัยในการทำงาน

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

หลักฐานที่ต้องการจะกำหนดข้อแนะนำเกี่ยวกับการประเมิน และควรที่จะใช้ประกอบรวมกันกับเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Performance Criteria) และทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) หลักฐานการปฏิบัติงาน (Performance Evidence)

1. ใบรายการจัดเตรียมวัสดุ เครื่องมือ อุปกรณ์ที่ใช้ในการหลอมยาถม

2. แห่งยาถมที่ผลิตเสร็จสมบูรณ์

3. ใบรายการจัดเตรียมวัสดุ เครื่องมือ อุปกรณ์ที่ใช้ลงยาถม

4. ชิ้นงาน ที่ผ่านการลงยาถมและตะไบผิวเสร็จสมบูรณ์

(ข) หลักฐานความรู้ (Knowledge Evidence)

1. ใบผ่านการอบรม ฝึกปฏิบัติลงยาถมเพื่อผลิตเครื่องถมประเภทเครื่องใช้

2. เอกสารรับรองและผลการประเมินจากหน่วยงาน

(ค) คำแนะนำในการประเมิน

ประเมินเกี่ยวกับการลงยาถมชิ้นงานเครื่องถมประเภทเครื่องใช้

(ง) วิธีการประเมิน

1. พิจารณาหลักฐานความรู้

2. พิจารณาหลักฐานการปฏิบัติงาน

15. ขอบเขต (Range Statement)

ขอบเขตอธิบายถึงขอบเขตของการปฏิบัติงาน และสภาพแวดล้อมอื่นๆหรือสถานการณ์อื่นๆ ที่มีผลกระทบต่อการทำงาน รวมถึงเครื่องมือ อุปกรณ์ เทคโนโลยี ทรัพยากรที่ใช้ หรือข้อกำหนดอื่นๆที่เกี่ยวข้อง

(ก) คำแนะนำ

ผู้เข้ารับการประเมินจะต้องลงยาถมชิ้นงานเครื่องถมประเภทเครื่องใช้

(ข) คำอธิบายรายละเอียด

การลงยาถมแปะลงไปบนร่องลวดลายที่สลักลวดลายไว้ให้ทั่วร่องชิ้นงานตามขั้นตอนอย่างละเอียด

16. หน่วยสมรรถนะร่วม (ถ้ามี)

N/A

17. อุตสาหกรรมร่วม/กลุ่มอาชีพร่วม (ถ้ามี)

N/A

18. รายละเอียดกระบวนการและวิธีการประเมิน (Assessment Description and Procedure)

1. เครื่องมือการประเมิน

1. แบบทดสอบปรนัย ชนิด 4 ตัวเลือก

2. แบบประเมินผลการปฏิบัติงาน

ดูรายละเอียดจากคู่มือการประเมิน

1. รหัสหน่วยสมรรถนะ 0427
2. ชื่อหน่วยสมรรถนะ ตกแต่งชิ้นงานเครื่องถมประเภทเครื่องใช้
3. ทบทวนครั้งที่ - / -
4. สร้างใหม่ ปรับปรุง

5. สำหรับชื่ออาชีพและรหัสอาชีพ (Occupational Classification)

ผู้ผลิตเครื่องถมประเภทเครื่องใช้

6. คำอธิบายหน่วยสมรรถนะ (Description of Unit of Competency)

บุคคลที่ทำหน้าที่ผู้ผลิตเครื่องถม ซึ่งจะต้องปฏิบัติงานเกี่ยวกับ งานแกะแระเพื่อผลิตเครื่องถมประเภทเครื่องใช้ และงานเพลาลายเพื่อผลิตเครื่องถมประเภทเครื่องใช้

7. สำหรับระดับคุณวุฒิ

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

8. กลุ่มอาชีพ (Sector)

กลุ่มอาชีพ อูรักษ์งานพื้นบ้านและศิลปหัตถกรรม

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)
04271 แกะแระเพื่อผลิตเครื่องถมประเภทเครื่องใช้	1. วัสดุในการแกะแระ จัดเตรียมอย่างถูกต้อง ครบถ้วน 2. เครื่องมืออุปกรณ์ในการแกะแระเตรียมได้อย่างถูกต้อง ครบถ้วน 3. ชิ้นงานได้รับการแกะแระอย่างถูกต้องสวยงามตามโครงสร้างของลวดลาย 4. ชิ้นงานได้รับการตรวจสอบความสมบูรณ์	การสัมภาษณ์ แฟ้มสะสมผลงาน การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน
04272 เพลาลายเพื่อผลิตเครื่องถมประเภทเครื่องใช้	1. วัสดุในการเพลาลายจัดเตรียมอย่างถูกต้อง ครบถ้วน 2. เครื่องมืออุปกรณ์ในการเพลาลายเตรียมได้อย่างถูกต้อง ครบถ้วน 3. ชิ้นงานได้รับการเพลาลายได้อย่างถูกต้องสวยงามตามโครงสร้างของลวดลาย 4. ชิ้นงานได้รับการตรวจสอบความสมบูรณ์	การสัมภาษณ์ แฟ้มสะสมผลงาน การสังเกตการณ์ ณ สถานที่ปฏิบัติงาน

12. ความรู้และทักษะก่อนหน้าที่จำเป็น (Pre-requisite Skill & Knowledge)

N/A

13. ทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) ความต้องการด้านทักษะ

1. ปฏิบัติการแกะแรมเพื่อผลิตเครื่องมประเภทเครื่องใช้
2. ปฏิบัติการเพลาลายเพื่อผลิตเครื่องมประเภทเครื่องใช้

(ข) ความต้องการด้านความรู้

1. เครื่องมือแกะแรม
2. เครื่องมือเพลาลาย
3. การแกะแรม
4. การเพลาลาย
5. วิธีการเก็บและดูแลรักษาเครื่องม
6. มาตรฐานความปลอดภัยและสุขอนามัยในการทำงาน

14. หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Guide)

หลักฐานที่ต้องการจะกำหนดข้อแนะนำเกี่ยวกับการประเมิน และควรที่จะใช้ประกอบร่วมกันกับเกณฑ์การปฏิบัติงาน (Performance Criteria) และทักษะและความรู้ที่ต้องการ (Required Skills and Knowledge)

(ก) หลักฐานการปฏิบัติงาน (Performance Evidence)

1. ใบรายการจัดเตรียมวัสดุ เครื่องมือ อุปกรณ์แกะแรมชิ้นงานเพื่อผลิตเครื่องมประเภทเครื่องใช้
2. ชิ้นงาน ที่ผ่านการแกะแรมเสร็จสมบูรณ์
3. ใบรายการจัดเตรียมวัสดุ เครื่องมือ อุปกรณ์ในการเพลาลายชิ้นงานเพื่อผลิตเครื่องมประเภทเครื่องใช้
4. ชิ้นงาน ที่ผ่านการเพลาลายเสร็จสมบูรณ์

(ข) หลักฐานความรู้ (Knowledge Evidence)

1. ใบผ่านการอบรม ฝึกปฏิบัติตกแต่งชิ้นงาน โดยการแกะแรม และการเพลาลายเพื่อผลิตเครื่องม ประเภทเครื่องใช้
2. เอกสารรับรองและผลการประเมินจากหน่วยงาน

(ค) คำแนะนำในการประเมิน

ประเมินเกี่ยวกับการตกแต่งชิ้นงานเครื่องมประเภทเครื่องใช้

(ง) วิธีการประเมิน

1. พิจารณาหลักฐานความรู้
2. พิจารณาหลักฐานการปฏิบัติงาน

15. ขอบเขต (Range Statement)

ขอบเขตอธิบายถึงขอบเขตของการปฏิบัติงาน และสภาพแวดล้อมอื่นๆหรือสถานการณ์อื่นๆ ที่มีผลกระทบต่อการทำงาน รวมถึงเครื่องมือ อุปกรณ์ เทคโนโลยี ทรัพยากรที่ใช้ หรือข้อกำหนดอื่นๆที่เกี่ยวข้อง

(ก) คำแนะนำ

1. ผู้เข้ารับการประเมินจะต้องแกะแรมเพื่อผลิตเครื่องมประเภทเครื่องใช้
2. ผู้เข้ารับการประเมินจะต้องเพลาลายเพื่อผลิตเครื่องมประเภทเครื่องใช้

(ข) คำอธิบายรายละเอียด

1. แกะแรมลดลายชิ้นงานเครื่องมประเภทเครื่องใช้ให้ประณีตและสวยงาม
2. เพลาลายชิ้นงานเครื่องมประเภทเครื่องใช้ให้ประณีตและสวยงาม

16. หน่วยสมรรถนะร่วม (ถ้ามี)

N/A

17. อุตสาหกรรมร่วม/กลุ่มอาชีพร่วม (ถ้ามี)

N/A

18. รายละเอียดกระบวนการและวิธีการประเมิน (Assessment Description and Procedure)

1. เครื่องมือการประเมิน

1. แบบทดสอบปรนัย ชนิด 4 ตัวเลือก
2. แบบประเมินผลการปฏิบัติงาน

ดูรายละเอียดจากคู่มือการประเมิน

2. เครื่องมือการประเมิน

1. แบบทดสอบปรนัย ชนิด 4 ตัวเลือก
2. แบบประเมินผลการปฏิบัติงาน

ดูรายละเอียดจากคู่มือการประเมิน