

คุณวุฒิวิชาชีพ

สาขาวิชาชีพการเชื่อมอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมอุตสาหกรรม อาชีพช่างเชื่อมทิก ระดับ 5

คุณลักษณะของผลการเรียนรู้ (Characteristics of Outcomes)

เป็นผู้ปฏิบัติงานเชื่อมที่มีสมรรถนะในการทำงานหรือการประกอบอาชีพช่างเชื่อมทิก มีทักษะทางเทคนิคค่อนข้างสูง ตรวจสอบคุณภาพของรอยเชื่อมฟิลเล็ต (Fillet Weld) และรอยเชื่อมต่อชนแผ่น (Butt Weld) แก้ไขปัญหาเกี่ยวกับรอยเชื่อมฟิลเล็ต (Fillet Weld) และรอยเชื่อมต่อชนแผ่น (Butt Weld) ได้ด้วยตนเอง สามารถควบคุมคุณภาพงานเชื่อมได้ตามข้อกำหนดที่เกี่ยวข้อง มีความรู้และ ทักษะ ดังนี้

- 10TG4 เตรียมการเชื่อมทิกตามใบสั่งงานรอยเชื่อมต่อชนแผ่น (Butt Weld)
- 10TG5 ปฏิบัติงานเชื่อมทิกตามใบสั่งงานรอยเชื่อมต่อชนแผ่น (Butt Weld)
- 10TG6 ตรวจสอบคุณภาพงานเชื่อมทิกตามใบสั่งงานรอยเชื่อมต่อชนแผ่น (Butt Weld)
- 20SF1 ปฏิบัติงานเชื่อมด้วยความปลอดภัย
- 30WD1 อธิบายหลักการเชื่อมเหล็กกล้าคาร์บอน
- 30WD2 อธิบายหลักการเชื่อมเหล็กกล้าไร้สนิม
- 30WD3 อธิบายหลักการเชื่อมอะลูมิเนียม

ช่างเชื่อมทิก ระดับ 5 ต้องมีความรับผิดชอบและสามารถให้คำแนะนำ กำกับดูแลผู้ร่วมงาน และมีจริยธรรมในการประกอบอาชีพ

การเลื่อนระดับคุณวุฒิวิชาชีพ (Qualification Pathways)

บุคคลที่จะได้รับคุณวุฒิวิชาชีพ อาชีพช่างเชื่อมทิก ระดับ 5 ต้องผ่านการประเมินหน่วยสมรรถนะบังคับ 4 หน่วยสมรรถนะ และผ่านการประเมินหน่วยสมรรถนะทางเลือก 1 หน่วยสมรรถนะ ตามที่กำหนด ผู้ขอเข้ารับการประเมินสมรรถนะ ต้องมีคุณสมบัติอย่างน้อย 1 ข้อ ดังนี้

1. ช่างเชื่อมในสถานประกอบการที่มีประสบการณ์ในการทำงานที่เกี่ยวข้องด้านงานเชื่อมทิก โดยมีหนังสือรับรองจากสถานประกอบการที่มีอายุไม่เกิน 1 ปี
2. ช่างเชื่อมแสดงหลักฐาน เช่น แฟ้มสะสมผลงาน ใบวุฒิการศึกษา ใบประกาศนียบัตร การฝึกอบรมงานเชื่อม หรือ ผลงานต่าง ๆ ที่เกี่ยวข้อง ฯลฯ และสามารถตรวจสอบความน่าเชื่อถือได้
3. บุคคลที่ศึกษาในระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) ในสาขาช่างเชื่อมโลหะ หรือสาขาที่เกี่ยวข้อง ไม่น้อยกว่า 2 ปี
4. บุคคลที่ศึกษาในระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) ในสาขาช่างเชื่อมโลหะ หรือสาขาที่เกี่ยวข้อง
5. ช่างเชื่อมที่ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงาน กรมพัฒนาฝีมือแรงงาน ในสาขาอาชีพช่างเชื่อมทิก รอยเชื่อมต่อชนแผ่น (Butt Weld) และมีหลักฐานแสดงการปฏิบัติงานเชื่อมอย่างต่อเนื่อง โดยเว้นระยะเวลาไม่เกิน 6 เดือน
6. ช่างเชื่อมที่มีใบรับรองการทดสอบฝีมือช่างเชื่อมด้วยมาตรฐานสากล เช่น ISO, AWS, ASME ในสาขาอาชีพช่างเชื่อมทิก รอยเชื่อมต่อชนแผ่น (Butt Weld) และมีหลักฐานแสดงการปฏิบัติงานเชื่อมอย่างต่อเนื่อง โดยเว้นระยะเวลาไม่เกิน 6 เดือน

กลุ่มบุคคลในอาชีพ (Target Group)

ช่างเชื่อมทิก หรือบุคลากรงานเชื่อมจากกลุ่มอุตสาหกรรมต่าง ๆ ที่ใช้เหล็กกล้าคาร์บอน เหล็กกล้าไร้สนิม หรืออะลูมิเนียม เป็นหลักในการสร้างหรือผลิตงาน เช่น งานโครงสร้างและเครื่องจักรกล งานต่อเรือ งานชิ้นส่วนประกอบยานพาหนะและเครื่องจักรกลหนัก งานเชื่อมปิโตรเลียมและปิโตรเคมีคอลและงานอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้อง

ช่างเชื่อมและช่างตัดโลหะด้วยเปลวไฟ (7212)

หมายเหตุ

N/A

หน่วยสมรรถนะ (หน่วยสมรรถนะทั้งหมดของคุณวุฒิวชิพนี้)

| | | |
|-------|---------------|---|
| 10TG4 | WEL-IFKR-074B | เตรียมการเชื่อมทิกตามใบสั่งงานรอยเชื่อมต่อชนแผ่น (Butt Weld) |
| 10TG5 | WEL-JTQZ-075B | ปฏิบัติงานเชื่อมทิกตามใบสั่งงานรอยเชื่อมต่อชนแผ่น (Butt Weld) |
| 10TG6 | WEL-QEKJ-076B | ตรวจสอบคุณภาพงานเชื่อมทิกตามใบสั่งงานรอยเชื่อมต่อชนแผ่น (Butt Weld) |
| 20SF1 | WEL-SIZP-109B | ปฏิบัติงานเชื่อมด้วยความปลอดภัย |
| 30WD1 | WEL-XFRM-112B | อธิบายหลักการเชื่อมเหล็กกล้าคาร์บอน |
| 30WD2 | WEL-FAAM-113B | อธิบายหลักการเชื่อมเหล็กกล้าไร้สนิม |
| 30WD3 | WEL-KDFM-114B | อธิบายหลักการเชื่อมอะลูมิเนียม |
| 10GC1 | WEL-VGWJ-107B | ร่างแบบในงานตัดเหล็กกล้าคาร์บอนด้วยแก๊สได้ถูกต้อง |
| 10GC2 | WEL-RUJL-108B | ตัดเหล็กกล้าคาร์บอนด้วยแก๊สได้ถูกต้องตามแบบงาน |

องค์กรรับรอง ที่สามารถเข้ารับการประเมินสมรรถนะบุคคล