

คุณวุฒิวิชาชีพ

สาขาวิชาชีพการเชื่อมอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมอุตสาหกรรม ช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ ระดับ 4

คุณลักษณะของผลการเรียนรู้ (Characteristics of Outcomes)

เป็นผู้ปฏิบัติงานเชื่อมที่มีสมรรถนะในการทำงานหรือการประกอบอาชีพช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์

มีทักษะทางเทคนิคในการทำงานและทักษะในการควบคุมงาน

สามารถตัดสินใจและแก้ไขปัญหาเกี่ยวกับรอยเชื่อมฟิลเล็ต (Fillet Weld) ได้ด้วยตนเอง

สามารถควบคุมคุณภาพงานเชื่อมได้ตามข้อกำหนดที่เกี่ยวข้อง มีความรู้และ ทักษะ ดังนี้

10FC1 เตรียมการเชื่อมฟลักซ์คอร์ตามใบสั่งงานรอยเชื่อมฟิลเล็ต (Fillet Weld)

10FC2 ปฏิบัติงานเชื่อมฟลักซ์คอร์ตามใบสั่งงานรอยเชื่อมฟิลเล็ต (Fillet Weld)

10FC3 ตรวจสอบคุณภาพงานเชื่อมฟลักซ์คอร์ตามใบสั่งงานรอยเชื่อมฟิลเล็ต (Fillet Weld)

20SF1 ปฏิบัติงานเชื่อมด้วยความปลอดภัย

30WD1 อธิบายหลักการเชื่อมเหล็กกล้าคาร์บอน

30WD2 อธิบายหลักการเชื่อมเหล็กกล้าไร้สนิม

ช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ ระดับ 4 ต้องมีความรับผิดชอบต่อการกำกับดูแลควบคุมกระบวนการทำงาน

ปรับปรุงคุณภาพงานอย่างต่อเนื่อง และมีจริยธรรมในการประกอบอาชีพ

การเลื่อนระดับคุณวุฒิวิชาชีพ (Qualification Pathways)

บุคคลที่จะได้รับคุณวุฒิวิชาชีพ อาชีพช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ ระดับ 4 ต้องผ่านการประเมินหน่วยสมรรถนะบังคับ 4

หน่วยสมรรถนะ และผ่านการประเมินหน่วยสมรรถนะทางเลือก 1 หน่วยสมรรถนะ ตามที่กำหนด

ผู้ขอเข้ารับการประเมินสมรรถนะ ต้องมีคุณสมบัติอย่างน้อย 1 ข้อ ดังนี้

1. ช่างเชื่อมในสถานประกอบการที่มีประสบการณ์ในการทำงานที่เกี่ยวข้องด้านงานเชื่อมฟลักซ์คอร์

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 ในสาขาอาชีพช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์

รอยเชื่อมฟิลเล็ต (Fillet Weld) และมีหลักฐานแสดงการปฏิบัติงานเชื่อมอย่างต่อเนื่อง โดยเว้นระยะเวลาไม่เกิน 6 เดือน

6. ช่างเชื่อมที่มีใบรับรองการทดสอบฝีมือช่างเชื่อมด้วยมาตรฐานสากล เช่น ISO, AWS, ASME

ในสาขาอาชีพช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ รอยเชื่อมฟิลเล็ต (Fillet Weld)

และมีหลักฐานแสดงการปฏิบัติงานเชื่อมอย่างต่อเนื่อง โดยเว้นระยะเวลาไม่เกิน 6 เดือน

กลุ่มบุคคลในอาชีพ (Target Group)

ช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ หรือบุคลากรงานเชื่อมจากกลุ่มอุตสาหกรรมต่าง ๆ ที่ใช้เหล็กกล้าคาร์บอน หรือเหล็กกล้าไร้สนิม เป็นหลักในการสร้างหรือผลิตงาน เช่น งานโครงสร้างและเครื่องจักรกล งานต่อเรือ งานชิ้นส่วนประกอบยานพาหนะและเครื่องจักรกลหนัก งานเชื่อมปิโตรเลียมและปิโตรเคมีคอลและงานอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้อง

ช่างเชื่อมและช่างตัดโลหะด้วยเปลวไฟ (7212)

หมายเหตุ

N/A

หน่วยสมรรถนะ (หน่วยสมรรถนะทั้งหมดของคุณวุฒิวชิพนี้)

| | | |
|-------|---------------|--|
| 10FC1 | WEL-TRWK-098B | เตรียมการเชื่อมฟลักซ์คอร์ตามใบสั่งงานรอยเชื่อมฟิลเล็ต (Fillet Weld) |
| 10FC2 | WEL-RWCK-099B | ปฏิบัติงานเชื่อมฟลักซ์คอร์ตามใบสั่งงานรอยเชื่อมฟิลเล็ต (Fillet Weld) |
| 10FC3 | WEL-YDSY-100B | ตรวจสอบคุณภาพงานเชื่อมฟลักซ์คอร์ตามใบสั่งงานรอยเชื่อมฟิลเล็ต (Fillet Weld) |
| 20SF1 | WEL-SIZP-109B | ปฏิบัติงานเชื่อมด้วยความปลอดภัย |
| 30WD1 | WEL-XFRM-112B | อธิบายหลักการเชื่อมเหล็กกล้าคาร์บอน |
| 30WD2 | WEL-FAAM-113B | อธิบายหลักการเชื่อมเหล็กกล้าไร้สนิม |
| 10GC1 | WEL-VGWJ-107B | ร่างแบบในงานตัดเหล็กกล้าคาร์บอนด้วยแก๊สได้ถูกต้อง |
| 10GC2 | WEL-RUJL-108B | ตัดเหล็กกล้าคาร์บอนด้วยแก๊สได้ถูกต้องตามแบบงาน |

องค์กรรับรอง ที่สามารถเข้ารับการประเมินสมรรถนะบุคคล