

ประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

เรื่อง มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพพนักงานตัดวาดรองเท้า

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา ๒๒ วรรคหนึ่ง แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ คณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน จึงกำหนดมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพพนักงานตัดวาดรองเท้า โดยความเห็นชอบของรัฐมนตรีว่าการกระทรวงแรงงาน ดังต่อไปนี้

ข้อ ๑ ในประกาศนี้ สาขาอาชีพพนักงานตัดวาดรองเท้า หมายถึง บุคคลที่ประกอบอาชีพงานตัดวาดในอุตสาหกรรมผลิตรองเท้า โดยมีความรู้ ทักษะ และความสามารถในการวาดแบบชิ้นงาน การป้อนตัดชิ้นงาน การผ่าบาง การเจียน การเปิดผิวชิ้นงาน การทำซิลสกรีน (Silk Screen) การช้อนตราหรือลาย การประกอบแผ่นรองใน (Sock) รวมทั้งสามารถจัดการการผลิต การแก้ปัญหาด้านคุณภาพ และการจัดการดูแลรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์ ได้ตามความสามารถในระดับขั้นที่กำหนดไว้

ข้อ ๒ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพพนักงานตัดวาดรองเท้า แบ่งออกเป็น ๔ ระดับ
๒.๑ ระดับ ๑ หมายถึง บุคคลที่มีความรู้ ทักษะ และความสามารถในการวาดแบบชิ้นงาน ป้อนตัดด้วยเครื่อง การตัดด้วยมือ โดยจะต้องปฏิบัติงานตามข้อกำหนดของงานตัดวาดรองเท้า รวมทั้งมีหัวหน้างานคอยกำกับและให้คำแนะนำ สามารถแก้ปัญหาตามคู่มือกระบวนการทำงาน

๒.๒ ระดับ ๒ หมายถึง บุคคลที่มีความรู้ ทักษะ และความสามารถในการปฏิบัติงานในส่วนของการผ่าบาง การเจียน และการเปิดผิวชิ้นงาน โดยมีหัวหน้างานคอยกำกับและให้คำแนะนำ และสามารถแก้ปัญหาตามคู่มือกระบวนการทำงาน

๒.๓ ระดับ ๓ หมายถึง บุคคลที่มีความรู้ ทักษะ และความสามารถในการปฏิบัติงานที่ซับซ้อนใช้ความรู้ในเชิงทฤษฎีมาประยุกต์ใช้ในส่วนของการซิลสกรีน (Silk Screen) ช้อนตราหรือลาย การประกอบแผ่นรองใน (Sock) รวมถึงการสอนงานแก่ผู้ได้บังคับบัญชา และสามารถตัดสินใจตามระดับความสำคัญของงานที่ได้รับมอบหมาย

๒.๔ ระดับ ๔ หมายถึง บุคคลที่มีความรู้ ทักษะ และความสามารถในการประยุกต์ความรู้และทักษะในการจัดการการผลิต สามารถควบคุมการทำงานของพนักงานในสายการผลิต แก้ปัญหาทางด้านคุณภาพของชิ้นงาน รวมถึงการจัดการดูแลรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์ สามารถตัดสินใจตามระดับความสำคัญของงาน มีความรับผิดชอบด้วยตนเอง และสามารถแก้ปัญหาที่เกิดขึ้นได้ทันทีทันใดหรือแก้ปัญหาล่วงหน้า

ข้อ ๓ ข้อกำหนดทางวิชาการมาตรฐานฝีมือที่ใช้เป็นเกณฑ์วัดระดับความรู้ ความสามารถ และทัศนคติในการทำงานของผู้ประกอบอาชีพในสาขาอาชีพพนักงานตัดวาดรองเท้า ให้เป็นดังนี้

๓.๑ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๑ ได้แก่

๓.๑.๑ ความรู้ ประกอบด้วย ขอบเขตความรู้ ความเข้าใจในเรื่องดังต่อไปนี้

- ๓.๑.๑.๑ การปฏิบัติงานตามข้อกำหนดของงานตัดวาดรองเท้า
- (๑) การทำความสะอาดพื้นที่ทำงานหลังการทำงาน
 - (๒) รายละเอียดการบันทึกข้อมูลการทำความสะอาด
 - (๓) การบำรุงรักษาเครื่องจักรด้วยตนเอง
 - (๔) การตรวจสอบสภาพเครื่องมือและอุปกรณ์
 - (๕) กฎระเบียบความปลอดภัยของงานตัดวาดรองเท้า
 - (๖) กฎระเบียบการแต่งกายของงานตัดวาดรองเท้า
 - (๗) การใช้อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล
 - (๘) รายละเอียดการบันทึกผลการปฏิบัติงาน
- ๓.๑.๑.๒ การวาดแบบชิ้นงาน
- (๑) วัสดุที่ใช้ในการวาดแบบ
 - (๒) การเลือกใช้แบบชิ้นงานตามลักษณะงาน
 - (๓) อุปกรณ์ที่ใช้ในการวาดแบบ
 - (๔) การวางแบบชิ้นงาน
 - (๕) เทคนิคการวาดแบบชิ้นงาน
 - (๖) ข้อควรระวังการวาดแบบชิ้นงาน
 - (๗) เทคนิคการตรวจสอบการวาดแบบชิ้นงาน
- ๓.๑.๑.๓ การป้อนตัดด้วยเครื่อง
- (๑) ข้อกำหนดการเตรียมวัสดุตัดด้วยเครื่อง
 - (๒) การใช้งานเครื่องป้อนตัด
 - (๓) การเลือกใช้มีดป้อน
 - (๔) ข้อกำหนดการปรับตั้งค่าเครื่องป้อนตัด
 - (๕) การวางมีดป้อน
 - (๖) เทคนิคการกดตัดวัสดุด้วยเครื่องป้อนตัด
 - (๗) ข้อควรระวังด้านความปลอดภัยในการป้อนตัด
 - (๘) เทคนิคการตรวจสอบชิ้นงานที่ตัดด้วยเครื่อง
- ๓.๑.๑.๔ การตัดด้วยมือ
- (๑) วัสดุที่ใช้ในการตัดด้วยมือ
 - (๒) อุปกรณ์ที่ใช้ตัดด้วยมือ
 - (๓) การเลือกใช้แบบสำหรับตัด
 - (๔) เทคนิคการตัดด้วยมือตามแบบที่วาง

ดังต่อไปนี้

(๕) ข้อควรระวังด้านความปลอดภัยในการตัดด้วยมือ

(๖) เทคนิคการตรวจสอบชิ้นงานที่ตัดด้วยมือ

๓.๑.๒ ความสามารถ ประกอบด้วย ขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน

๓.๑.๒.๑ การวาดแบบชิ้นงาน

(๑) การเตรียมงาน

(๒) การวาดแบบชิ้นงาน

(๓) การตรวจสอบชิ้นงานวาดแบบ

๓.๑.๒.๒ การป้อนตัดด้วยเครื่อง

(๑) การเตรียมงาน

(๒) การตัดชิ้นงาน

(๓) การตรวจสอบชิ้นงานตัดด้วยเครื่อง

๓.๑.๒.๓ การตัดด้วยมือ

(๑) การเตรียมงาน

(๒) การตัดชิ้นงาน

(๓) การตรวจสอบชิ้นงานตัดด้วยมือ

๓.๑.๓ ทักษะคติ ประกอบด้วย จิตสำนึกในการทำงานที่ดี การปฏิบัติงานที่ตรงต่อเวลา การปฏิบัติงานโดยคำนึงถึงความถูกต้องและความปลอดภัย จิตสำนึกเกี่ยวกับความปลอดภัย ความสะอาด ความประหยัด

๓.๒ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๒ ได้แก่

๓.๒.๑ ความรู้ ประกอบด้วย ขอบเขตความรู้ ความเข้าใจในเรื่องดังต่อไปนี้

๓.๒.๑.๑ การผ่าบาง

(๑) วัสดุที่ใช้ในการผ่าบาง

(๒) การใช้งานเครื่องผ่าบาง

(๓) การเลือกใช้แบบผ่าบาง

(๔) ข้อกำหนดการปรับแต่งเครื่องผ่าบาง

(๕) ข้อกำหนดการประกบแบบผ่าบางเข้ากับชิ้นงาน

(๖) เทคนิคการผ่าบางเฉพาะที่และเต็มแผ่น

(๗) ข้อควรระวังด้านความปลอดภัยในการผ่าบาง

(๘) เทคนิคการตรวจสอบชิ้นงานผ่าบาง

๓.๒.๑.๒ การเจียน

(๑) วัสดุที่ใช้ในการเจียน

- (๒) การใช้งานเครื่องเจียน
- (๓) ข้อกำหนดการปรับแต่งเครื่องเจียน
- (๔) เทคนิคการเจียนชิ้นงาน
- (๕) ข้อควรระวังด้านความปลอดภัยในการเจียน
- (๖) เทคนิคการตรวจสอบชิ้นงานเจียน

๓.๒.๑.๓ การเปิดผิวชิ้นงาน

- (๑) วัสดุที่ใช้ในการเปิดผิว
- (๒) การใช้งานเครื่องขัดเปิดผิว
- (๓) ข้อกำหนดการปรับแต่งเครื่องขัดเปิดผิว
- (๔) เทคนิคการขัดเปิดผิวชิ้นงาน
- (๕) ข้อควรระวังด้านความปลอดภัยในการขัดเปิดผิว
- (๖) เทคนิคการตรวจสอบชิ้นงานเปิดผิว

๓.๒.๒ ความสามารถ ประกอบด้วย ขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน

ดังต่อไปนี้

๓.๒.๒.๑ การผ่าบาง

- (๑) การเตรียมงาน
- (๒) การผ่าบางชิ้นงาน
- (๓) การตรวจสอบชิ้นงานผ่าบาง

๓.๒.๒.๒ การเจียน

- (๑) การเตรียมงาน
- (๒) การเจียนชิ้นงาน
- (๓) การตรวจสอบชิ้นงานเจียน

๓.๒.๒.๓ การเปิดผิวชิ้นงาน

- (๑) การเตรียมงาน
- (๒) การขัดผิวชิ้นงาน
- (๓) การตรวจสอบชิ้นงานเปิดผิว

๓.๒.๓ ทักษะคติ ประกอบด้วย จิตสำนึกในการทำงานที่ดี การปฏิบัติงานที่ตรงต่อเวลา การปฏิบัติงานโดยคำนึงถึงความถูกต้องและความปลอดภัย จิตสำนึกเกี่ยวกับความปลอดภัย ความสะอาดและความประหยัด

๓.๓ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๓ ได้แก่

๓.๓.๑ ความรู้ ประกอบด้วย ขอบเขตความรู้ ความเข้าใจในเรื่องดังต่อไปนี้

๓.๓.๑.๑ การทำซิลสกรีน (Silk Screen)

- (๑) วัสดุที่ใช้ในการซิลสกรีน (Silk Screen)
- (๒) อุปกรณ์ที่ใช้ในการซิลสกรีน (Silk Screen)
- (๓) การตั้งเฟรมซิลสกรีน (Silk Screen) ให้ตรงตามแบบ
- (๔) เทคนิคการวางงานให้ตรงกับแนวที่กำหนด
- (๕) เทคนิคการกดบล็อกซิลสกรีน (Silk Screen)
- (๖) เทคนิคการปาดสีซิลสกรีน (Silk Screen)
- (๗) เทคนิคการตรวจสอบชิ้นงานซิลสกรีน (Silk Screen)
- (๘) เทคนิคการล้างอุปกรณ์ซิลสกรีน (Silk Screen)
- (๙) การกำจัดของเสียจากการสกรีน
- (๑๐) การจัดเก็บอุปกรณ์ซิลสกรีน (Silk Screen) ให้เป็นระเบียบ

๓.๓.๑.๒ การซ้อตตราหรือลาย

- (๑) วัสดุที่ใช้ในการซ้อตตราหรือลาย
- (๒) การใช้งานเครื่องซ้อตตราหรือลาย
- (๓) ข้อกำหนดการปรับตั้งค่าการซ้อตตราหรือลาย
- (๔) เทคนิคการวางชิ้นงานตามแนวที่กำหนด
- (๕) เทคนิคการซ้อตตราหรือลายลงบนชิ้นงาน
- (๖) ข้อควรระวังด้านความปลอดภัยในการซ้อตตราหรือลาย
- (๗) การป้องกันความเสียหายของชิ้นงานในการซ้อตตรา

หรือลาย

- (๘) เทคนิคการตรวจสอบชิ้นงานที่ซ้อตตราหรือลาย

๓.๓.๑.๓ การประกอบแผ่นรองใน (Sock)

- (๑) วัสดุที่ใช้ในการรองสัน
- (๒) การใช้งานเครื่องทากาว
- (๓) อุปกรณ์ที่ใช้การทากาว
- (๔) เทคนิคการทากาววัสดุรองสันด้วยเครื่องทากาว
- (๕) ข้อควรระวังด้านความปลอดภัยในการทากาว
- (๖) เทคนิคการประกอบวัสดุรองสันกับแผ่นรองใน (Sock)
- (๗) เทคนิคการตรวจสอบชิ้นงานประกอบแผ่นรองใน (Sock)

๓.๓.๑.๔ การสอนงาน

- (๑) การวิเคราะห์งาน
- (๒) หลักการสอนงานนอกสายการผลิต (Off the job training)

- (๓) หลักการสอนงานในสายการผลิต (On the job training)
- (๔) วิธีประเมินผลการสอนงาน
- (๕) การจัดทำแผนการสอนงาน
- (๖) การจัดทำเอกสารการสอนงาน
- (๗) เทคนิคการสอนงานนอกสายการผลิต (Off the job training)
- (๘) เทคนิคการสอนงานในสายการผลิต (On the job training)
- (๙) หลักการประเมินผลหลังการสอน
- (๑๐) หลักการติดตามพฤติกรรมหลังการเรียนรู้

ดังต่อไปนี้

๓.๓.๒ ความสามารถ ประกอบด้วย ขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน

๓.๓.๒.๑ การทำซิลสกรีน (Silk Screen)

- (๑) การเตรียมงาน
- (๒) การพิมพ์ซิลสกรีน (Silk Screen)
- (๓) การตรวจสอบชิ้นงาน (Silk Screen)
- (๔) การทำความสะอาดอุปกรณ์ซิลสกรีน (Silk Screen)

๓.๓.๒.๒ การซ้อตตราหรือลาย

- (๑) การเตรียมงาน
- (๒) การซ้อตตราหรือลาย
- (๓) การตรวจสอบชิ้นงานการซ้อตตราหรือลาย

๓.๓.๒.๓ การประกอบแผ่นรองใน (Sock)

- (๑) การเตรียมงาน
- (๒) การประกอบวัสดุเสริมเข้ากับแผ่นรองใน (Sock)
- (๓) การตรวจสอบชิ้นงานประกอบแผ่นรองใน (Sock)

๓.๓.๒.๔ การสอนงาน

- (๑) การเตรียมการสอนงาน
- (๒) การสอนงาน
- (๓) การติดตามและประเมินผลการสอนงาน

๓.๓.๓ ทักษะคติ ประกอบด้วย จิตสำนึกในการทำงานที่ดี การปฏิบัติงานที่ตรงต่อเวลา การปฏิบัติงานโดยคำนึงถึงความถูกต้องและความปลอดภัย จิตสำนึกเกี่ยวกับความปลอดภัย ความสะอาดและความประหยัด

๓.๔ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๔ ได้แก่

๓.๔.๑ ความรู้ ประกอบด้วย ขอบเขตความรู้ ความเข้าใจในเรื่องดังต่อไปนี้

๓.๔.๑.๑ การจัดการการผลิต

- (๑) หลักการวิเคราะห์ปริมาณงานผลิต
- (๒) หลักการวางแผนการใช้วัตถุดิบ
- (๓) หลักการวางแผนการใช้เครื่องจักร
- (๔) หลักการวางแผนการจัดกำลังคน
- (๕) การสื่อสารและการประสานงาน
- (๖) การควบคุมและติดตามงาน
- (๗) การประเมินผลการปฏิบัติงาน

๓.๔.๑.๒ การควบคุมการทำงานของพนักงาน

- (๑) ขั้นตอนการปฏิบัติงานแต่ละกระบวนการผลิต
- (๒) เทคนิคการมอบหมายงาน
- (๓) การตรวจสอบการปฏิบัติงาน
- (๔) กฎความปลอดภัยในการทำงาน
- (๕) การควบคุมและติดตามงาน
- (๖) การประเมินผลการปฏิบัติงาน
- (๗) เทคนิคการตรวจสอบข้อเท็จจริง
- (๘) การเขียนรายงานเหตุขัดข้องในการปฏิบัติงาน

๓.๔.๑.๓ การแก้ปัญหาด้านคุณภาพ

- (๑) ลักษณะปัญหาคุณภาพที่เกิดขึ้น
- (๒) การประเมินปัญหาคุณภาพ
- (๓) การตรวจสอบปัญหาด้านคุณภาพที่เกิดขึ้น
- (๔) เทคนิคการวิเคราะห์สาเหตุของปัญหา
- (๕) เทคนิคการกำหนดแนวทางการแก้ปัญหา
- (๖) เทคนิคการจัดทำมาตรฐานการปฏิบัติงานของปัญหา

ที่เกิดขึ้น

๓.๔.๑.๔ การดูแลรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์เบื้องต้น

- (๑) การเลือกเครื่องจักรและอุปกรณ์เพื่อการดูแลรักษาเบื้องต้น
- (๒) การวางแผนการดูแลรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์เบื้องต้น
- (๓) การจัดทำมาตรฐานการดูแลรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์

เบื้องต้น

ดังต่อไปนี้

- (๔) การตรวจสอบการตรวจเช็คเครื่องจักรและอุปกรณ์
- (๕) การติดตามผลการดูแลรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์
- (๖) การประเมินผลการดูแลรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์

๓.๔.๒ ความสามารถ ประกอบด้วย ขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน

๓.๔.๒.๑ การจัดการการผลิต

- (๑) การจัดทำแผนงานการผลิต
- (๒) การประสานงานหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง
- (๓) การติดตามและประเมินผลการปฏิบัติงาน

๓.๔.๒.๒ การควบคุมการทำงานของพนักงาน

- (๑) การรายงานประจำวันให้กับพนักงาน
- (๒) การควบคุมการปฏิบัติงานประจำวัน
- (๓) การติดตามและประเมินผล การปฏิบัติงานประจำวัน
- (๔) การรายงานเหตุที่ไม่ปกติในการปฏิบัติงานประจำวัน

๓.๔.๒.๓ การแก้ปัญหาด้านคุณภาพ

- (๑) การรับแจ้งปัญหาคุณภาพที่เกิดขึ้น
- (๒) การวิเคราะห์ปัญหาคุณภาพ
- (๓) การแก้ปัญหาคุณภาพ

๓.๔.๒.๔ การดูแลรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์เบื้องต้น

- (๑) การวางแผนงานการดูแลรักษาเบื้องต้น
- (๒) การตรวจสอบการดูแลรักษาเบื้องต้น
- (๓) การติดตามและประเมินผล การดูแลรักษาเบื้องต้น

๓.๔.๓ ทักษะ ประกอบด้วย จิตสำนึกในการทำงานที่ดี การปฏิบัติงานที่ตรงต่อเวลา

การปฏิบัติงานโดยคำนึงถึงความถูกต้องและความปลอดภัย จิตสำนึกเกี่ยวกับความปลอดภัย ความสะอาด และความประหยัด

ประกาศ ณ วันที่ ๑๓ กุมภาพันธ์ พ.ศ. ๒๕๕๗

จิรศักดิ์ สุคนธชาติ

ปลัดกระทรวงแรงงาน

ประธานกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน