

ประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

เรื่อง มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรมศิลป์ สาขาช่างเย็บ

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา ๒๒ วรรคหนึ่ง แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ และมาตรา ๓๙ (๓) แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ ซึ่งแก้ไขเพิ่มเติมโดยพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน (ฉบับที่ ๒) พ.ศ. ๒๕๕๗ คณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน จึงกำหนดมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรมศิลป์ สาขาช่างเย็บ โดยความเห็นชอบของรัฐมนตรีว่าการกระทรวงแรงงาน ดังต่อไปนี้

ข้อ ๑ ให้ยกเลิกประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างเย็บ ลงวันที่ ๓ มีนาคม พ.ศ. ๒๕๕๓

ข้อ ๒ ในประกาศนี้สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรมศิลป์ สาขาช่างเย็บ หมายถึง ผู้ชำนาญการเย็บผ้าหรือวัสดุสิ่งทอในอุตสาหกรรมเครื่องนุ่งห่ม ซึ่งมีความรู้ ความสามารถในการทำงานในสวนการเย็บ

ข้อ ๓ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรมศิลป์ สาขาช่างเย็บ แบ่งออกเป็น ๓ ระดับ

๓.๑ ระดับ ๑ หมายถึง ผู้ที่มีฝีมือและความรู้พื้นฐานในการปฏิบัติงานที่ต้องมีหัวหน้างานช่วยให้คำแนะนำหรือช่วยตัดสินใจในเรื่องสำคัญเมื่อจำเป็น และเป็นผู้ที่มีจิตสำนึกด้านความปลอดภัยในการทำงาน มีความรู้พื้นฐาน รู้หน้าที่ มีความสามารถใช้อจักรอุตสาหกรรม จักรพิเศษ วิเคราะห์เย็บชิ้นงานเพื่อให้มีคุณภาพตามที่กำหนด และแก้ไขปัญหาจักรและอุปสรรคในการเย็บชิ้นงานในเวลาที่กำหนด

๓.๒ ระดับ ๒ หมายถึง ผู้ที่มีฝีมือระดับกลาง มีความรู้ ความสามารถ ทักษะการใช้เครื่องมืออุปกรณ์ได้ดี และประสบการณ์การทำงาน สามารถให้คำแนะนำผู้ได้บังคับบัญชาได้คุณภาพงานสูง และเป็นผู้ที่มีความสามารถใช้อจักรอุตสาหกรรม ได้หลายประเภทตามที่กำหนดเย็บเป็นตัวอย่างสำเร็จรูป ได้ตามคุณภาพและเวลาที่กำหนด แก้ไขปัญหาจักร และอุปสรรคในการเย็บชิ้นงานได้คุณภาพและเวลาที่กำหนด วิเคราะห์ขั้นตอนเย็บ และคิดค้นหาวิธีการเย็บเพื่อสนับสนุนการผลิตจำนวนมาก

๓.๓ ระดับ ๓ หมายถึง ผู้ที่มีฝีมือระดับสูง สามารถวิเคราะห์ วินิจฉัยปัญหาการตัดสินใจ รู้ขั้นตอนกระบวนการของงานเป็นอย่างดี สามารถช่วยแนะนำงานฝีมือผู้ได้บังคับบัญชาได้ดีสามารถใช้หนังสือคู่มือนำความรู้ และทักษะมาประยุกต์ใช้กับเทคโนโลยีใหม่ได้โดยเฉพาะการตัดสินใจและเลือกใช้วิธีการที่เหมาะสม และเป็นผู้ที่มีความสามารถในการวางแผนการผลิต วิเคราะห์และกำหนดราคาชิ้นงานเย็บ และควบคุมการผลิตในแผนกเย็บอย่างมีประสิทธิภาพ

ข้อ ๔ ข้อกำหนดทางวิชาการมาตรฐานฝีมือที่ใช้เป็นเกณฑ์วัดระดับความรู้ ความสามารถ และทัศนคติในการทำงานของผู้ประกอบอาชีพในสาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรมศิลป์ สาขาช่างเย็บ ให้เป็นดังนี้

๔.๑ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๑ ได้แก่

๔.๑.๑ ความรู้ ความเข้าใจ ประกอบด้วย ขอบเขตความรู้ ความเข้าใจในเรื่อง
ดังต่อไปนี้

๔.๑.๑.๑ ความปลอดภัยในการทำงาน ด้านสถานที่ และด้านบุคคล
ในสภาพแวดล้อมในการทำงาน

- (๑) ประเภทของอุบัติเหตุต่าง ๆ ที่เกิดขึ้นได้ทั่วไป
- (๒) หลักการในการใช้เครื่องมือและอุปกรณ์อย่างปลอดภัย
- (๓) การปฐมพยาบาลเบื้องต้นจากบาดแผลเล็กน้อย

๔.๑.๑.๒ จักรอุตสาหกรรม
และประเภทควบคุมด้วยคอมพิวเตอร์

- (๑) จักรอุตสาหกรรมบังคับ ๓ ประเภท ดังนี้
 - (ก) จักรเข็มเดี่ยวฝีม์เข็มกุญแจ (จักรเย็บ) ประเภทธรรมดา
 - (ข) จักรพั่นริม (จักรพัง) ๓ เส้น ๔ เส้น หรือ ๕ เส้น
 - (ค) จักรถักประสาน (จักรลา) ๑ เข็ม ๒ เข็ม ๓ เข็ม

หรือ ๔ เข็ม

- (๒) ประเภทของจักรอุตสาหกรรมชนิดต่าง ๆ
 - (ก) จักรเข็มเดี่ยวฝีม์เข็มกุญแจ (จักรเย็บ)
 - (ข) จักรเข็มคูฝีม์เข็มกุญแจ (จักรเย็บเข็มคู่)
 - (ค) จักรเข็มคูฝีม์เข็มลูกโซ่
 - (ง) จักรพั่นริมเข็มเดี่ยว ๓ เส้น (จักรพัง)
 - (จ) จักรพั่นริมเข็มคู่ ๔ เส้น (จักรพัง)
 - (ฉ) จักรพั่นริมเข็มคู่ ๕ เส้น (จักรพัง)
 - (ช) จักรถักประสาน ๑ เข็ม (จักรลา)
 - (ซ) จักรถักประสาน ๒ เข็ม (จักรลา)
 - (ฌ) จักรถักประสาน ๓ เข็ม (จักรลา)
 - (ญ) จักรถักประสาน ๔ เข็ม (จักรลา)
 - (ฎ) จักรถักรังกระดุม
 - (ฏ) จักรติดกระดุม
 - (ฐ) จักรสอยชาย
 - (ฑ) จักรเย็บขอบเอว
 - (ฒ) จักรซิกแซ็ก
 - (ณ) จักรตกแต่ง

คอมพิวเตอร์

๔.๑.๑.๓ การควบคุมการใช้จักรอุตสาหกรรม และจักรควบคุมด้วย

- (๑) จำแนกจักรชนิดต่าง ๆ
- (๒) จำแนกชิ้นส่วนของจักรชนิดต่าง ๆ
- (๓) จำแนกสัญลักษณ์และภาษาที่ใช้จักร
- (๔) จำแนกการทำงานหลักและหน้าที่ของจักร
- (๕) การปรับจักรเบื้องต้น
- (๖) การใช้จักรและอุปกรณ์เสริมของจักร
- (๗) การใช้โปรแกรมควบคุมการทำงานของจักรเบื้องต้น

๔.๑.๑.๔ วัสดุที่ใช้ในการเย็บ

- (๑) ลักษณะของด้ายเย็บ เข็มจักร ตะเข็บและฝีเข็ม
- (๒) โครงสร้างและสมบัติของผ้าและเส้นใยขั้นพื้นฐาน
- (๓) จำแนกส่วนตกแต่ง
- (๔) เปลี่ยนเข็มจักร

๔.๑.๑.๕ การใช้อุปกรณ์การเย็บ และการเย็บตามขั้นตอน

๔.๑.๒ ความสามารถ ประกอบด้วย ขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน

ดังต่อไปนี้

๔.๑.๒.๑ ความปลอดภัยในการทำงาน ด้านสถานที่ และด้านบุคคล

- (๑) ใช้เครื่องมืออย่างปลอดภัย
- (๒) ปฐมพยาบาลเบื้องต้นจากบาดแผลเล็กน้อย

๔.๑.๒.๒ การปฏิบัติงานกับจักรอุตสาหกรรมที่กำหนด

- (๑) เลือกเข็มจักรที่เหมาะสมและอุปกรณ์ช่วยเย็บ
- (๒) ร้อยด้าย และกรอกระสวย
- (๓) ปรับระยะฝีเข็ม และความตึงของด้าย
- (๔) เลือกตีนผีและอุปกรณ์ช่วยเย็บต่าง ๆ
- (๕) เย็บลายเส้นบนกระดาษ ๓ แบบ
- (๖) เย็บชิ้นงานได้ตามที่กำหนด ดังนี้

(ก) จักรเข็มเดี่ยวฝีเข็มกุญแจ (จักรเย็บ) ประเภทธรรมดา

หรือประเภทควบคุมด้วยคอมพิวเตอร์ อย่างน้อย ๕ ขั้นตอน

(ข) จักรพ่นริม (จักรฟั่ง) อย่างน้อย ๔ ขั้นตอน

(ค) จักรถักประสาน (จักรลา) อย่างน้อย ๓ ขั้นตอน

(๗) แก้ไขปัญหา หรืออุปสรรคในการเย็บเบื้องต้น

๔.๑.๒.๓ การดูแลรักษาจักร

- (๑) ตรวจสอบการหล่อลื่นจักรเบื้องต้น
- (๒) ทำความสะอาดจักร
- (๓) เปลี่ยนเข็มจักร

๔.๑.๒.๔ การเย็บงานด้วยมือ

- (๑) สอย
- (๒) เนา
- (๓) เย็บแบบต่าง ๆ และมัดปม

๔.๑.๓ ทักษะ ทักษะประกอบด้วยการปฏิบัติงาน การตรงต่อเวลา การรักษาวินัย มีความซื่อสัตย์ และประหยัด

๔.๒ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๒ ได้แก่

๔.๒.๑ ความรู้ ความเข้าใจ ประกอบด้วย ขอบเขตความรู้ ความเข้าใจในเรื่องดังต่อไปนี้

๔.๒.๑.๑ จักรอุตสาหกรรม

- (๑) จักรอุตสาหกรรมบังคับ ๓ ประเภท
 - (ก) จักรเข็มเดี่ยวเข็มกุญแจ (จักรเย็บ) ประเภทธรรมดา
 - (ข) จักรพั่นริม (จักรพัง) ๓ เส้น ๔ เส้น หรือ ๕ เส้น
 - (ค) จักรถักประสาน (จักรลา) ๑ เข็ม ๒ เข็ม ๓ เข็ม

และประเภทควบคุมด้วยคอมพิวเตอร์

หรือ ๔ เข็ม

- (๒) ประเภทของจักรอุตสาหกรรมชนิดต่าง ๆ
 - (ก) จักรเข็มเดี่ยวเข็มกุญแจ (จักรเย็บ)
 - (ข) จักรเข็มคู่มือเข็มกุญแจ (จักรเย็บเข็มคู่)
 - (ค) จักรเข็มคู่มือเข็มลูกโซ่
 - (ง) จักรพั่นริมเข็มเดี่ยว ๓ เส้น (จักรพัง)
 - (จ) จักรพั่นริมเข็มคู่ ๔ เส้น (จักรพัง)
 - (ฉ) จักรพั่นริมเข็มคู่ ๕ เส้น (จักรพัง)
 - (ช) จักรถักประสาน ๑ เข็ม (จักรลา)
 - (ซ) จักรถักประสาน ๒ เข็ม (จักรลา)
 - (ฌ) จักรถักประสาน ๓ เข็ม (จักรลา)
 - (ญ) จักรถักประสาน ๔ เข็ม (จักรลา)
 - (ฎ) จักรถักรังกระดุม

(ฎ) จักรติดกระดุม

(ฐ) จักรสอยชาย

(ฑ) จักรเย็บขอบเอว

(ฒ) จักรซิกแซ็ก

(ณ) จักรตกแต่ง

คอมพิวเตอร์

๔.๒.๑.๒ การควบคุมการใช้จักรอุตสาหกรรม และจักรควบคุมด้วย

(๑) จำแนกจักรชนิดต่าง ๆ

(๒) จำแนกชิ้นส่วนของจักรชนิดต่าง ๆ

(๓) จำแนกสัญลักษณ์และภาษาที่ใช้จักร

(๔) จำแนกการทำงานหลักและหน้าที่ของจักร

(๕) การปรับจักรเบื้องต้น

(๖) การใช้จักรและอุปกรณ์เสริมของจักร

(๗) การใช้โปรแกรมควบคุมการทำงานของจักรเบื้องต้น

๔.๒.๑.๓ การใช้อุปกรณ์การเย็บ และการเย็บตามขั้นตอน

(๑) วิธีการใช้และติดตั้งอุปกรณ์เย็บได้

(๒) การป้องกันปัญหาและวิธีการแก้ปัญหาการเย็บ

(๓) วิธีการเย็บตามขั้นตอนและตรวจสอบคุณภาพผลงานสำเร็จ

๔.๒.๒ ความสามารถ ประกอบด้วย ขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน

ดังต่อไปนี้

๔.๒.๒.๑ วิเคราะห์และเขียนขั้นตอนการเย็บได้ตามผลิตภัณฑ์สำเร็จ

โดยเลือกใช้อุปกรณ์ช่วยเย็บอย่างเหมาะสม

๔.๒.๒.๒ การปฏิบัติงานเย็บเป็นตัวสำเร็จรูปตามผลิตภัณฑ์อย่างใด

อย่างหนึ่ง ดังนี้ เสื้อโปโล เสื้อเชิ้ต บอดี้สูท แจ็กเก็ต กางเกงในชาย กางเกงขายาวทรงสแลค โดยเลือกใช้จักรอุตสาหกรรมอย่างน้อย ๒ ประเภท

(๑) ปรับระยะฝีเข็ม และความตึงของด้าย

(๒) เลือกตีนผี และอุปกรณ์ช่วยเย็บแบบต่าง ๆ

(๓) เย็บงานเป็นตัวสำเร็จรูปตามคุณภาพและเวลาที่กำหนด

โดยคิดค้นหาวิธีเย็บ เพื่อสนับสนุนการผลิตจำนวนมาก

๔.๒.๒.๓ การดูแลรักษาจักร

(๑) ตรวจสอบการหล่อลื่นจักรเบื้องต้น

(๒) ทำความสะอาดจักร

(๓) เปลี่ยนเข็มจักร

๔.๒.๓ ทักษะคติ ประกอบด้วย แนวความคิดเห็นในเรื่องการพัฒนาความรู้
วิเคราะห์งาน สามารถตัดสินใจ แก้ไขปัญหา และให้คำแนะนำในการปฏิบัติงาน

๔.๓ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๓ ได้แก่

๔.๓.๑ ความรู้ ความเข้าใจ ประกอบด้วย ขอบเขตความรู้ ความเข้าใจในเรื่อง
ดังต่อไปนี้

๔.๓.๑.๑ การวางแผนการผลิต

- (๑) จำแนกกระบวนการเตรียมตารางการไหลของงาน
- (๒) จำแนกกระบวนการศึกษาเวลา และการเคลื่อนไหว
- (๓) จำแนกประเภทของเครื่องจักร และกำลังคนสำหรับ

การผลิต วางแผนผังการผลิต

(๔) การตั้งเป้าหมายการผลิต

(๕) จำแนกมูลฐานของรายงานการผลิต

(๖) การบริหาร และการควบคุมหน่วยการผลิต

๔.๓.๑.๒ การแก้ไขและป้องกันปัญหาของการเย็บ

(๑) ปัญหาประเภทต่าง ๆ ที่เกิดจากการเย็บ

(๒) วิธีการเลือกใช้อุปกรณ์พิเศษที่ใช้ในการแก้ปัญหา

(๓) การดูแลและบำรุงรักษาเครื่องจักร

(๔) กำหนดมาตรการเชิงป้องกัน

๔.๓.๑.๓ การบริหารและควบคุมอย่างมีประสิทธิภาพ

(๑) จำแนกการปฏิบัติของหน่วยการผลิต

(๒) จำแนกมาตรฐานของคุณภาพ

๔.๓.๑.๔ ระบบการลำเลียงชิ้นงาน

(๑) จำแนกประเภทของระบบการลำเลียงชิ้นงาน

(๒) หลักการทำงานของระบบการลำเลียงชิ้นงาน

(๓) ประยุกต์ใช้ระบบการลำเลียงชิ้นงาน

ดังต่อไปนี้

๔.๓.๒ ความสามารถ ประกอบด้วย ขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน

๔.๓.๒.๑ การวางแผนการผลิต

(๑) จัดทำตารางการไหลของงาน

(๒) จัดทำตารางการศึกษาเวลา และการเคลื่อนไหว

(๓) วางแผนหน่วยการผลิต

(๔) ตั้งเป้าหมายสำหรับการผลิต

- (๕) จัดทำรายงานการผลิต
- (๖) บริหาร และควบคุมระบบการลำเลียงชิ้นงาน
- ๔.๓.๒.๒ การแก้และป้องกันปัญหาของการเย็บ
 - (๑) แก้ปัญหาประเภทต่าง ๆ ที่เกิดจากการเย็บ
 - (๒) เลือกใช้อุปกรณ์พิเศษที่ใช้ในการแก้ปัญหา
 - (๓) กำหนดมาตรการเชิงป้องกัน
- ๔.๓.๒.๓ การบริหารและควบคุมการผลิตอย่างมีประสิทธิภาพ
 - (๑) ประเมินประสิทธิภาพของการดำเนินการผลิต
 - (๒) ประเมินประสิทธิภาพของพนักงาน
 - (๓) แก้ไขปัญหาและป้องกันปัญหาของการเย็บ
 - (๔) ตั้งมาตรฐานคุณภาพ
- ๔.๓.๒.๔ วิเคราะห์และกำหนดขั้นตอนและราคาการเย็บชิ้นงาน
 - (๑) วิเคราะห์และกำหนดขั้นตอนการเย็บชิ้นงาน
 - (๒) วิเคราะห์และกำหนดราคาการเย็บชิ้นงาน

๔.๓.๓ ทักษะ ทักษะ ทักษะ ประกอบด้วย แนวความคิดในการวิเคราะห์การวางแผน การแก้ไขปัญหาในการปฏิบัติงานโดยคำนึงถึงประสิทธิภาพ ประสิทธิผลในการทำงาน ให้คำแนะนำ และเสนอข้อคิดเห็นแก่ผู้ใต้บังคับบัญชาและผู้ที่เกี่ยวข้อง รวมทั้งกำหนดมาตรการเชิงป้องกัน

ประกาศ ณ วันที่ ๑๔ กันยายน พ.ศ. ๒๕๕๘

นคร ศิลปอาชา

ปลัดกระทรวงแรงงาน

ประธานกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน