

ประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

เรื่อง มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพพนักงานอัดพื้นรองเท้า

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

ข้อ ๑ ในประกาศนี้ สาขาอาชีพพนักงานอัดพื้นรองเท้า หมายถึง บุคคลที่ประกอบอาชีพอัดพื้นรองเท้าในอุตสาหกรรมผลิตรองเท้า โดยมีความรู้ ทักษะ และความสามารถในการทำคอมพิวเตอร์กราฟิก การรีดยางขึ้นต้น การรีดยางเพื่อผสมสีและใส่สารเคมีตัวเร่ง การอัดพื้นรองเท้าแบบสีเดียว และมากกว่า ๑ สี รวมทั้งสามารถจัดการการผลิต การแก้ไขปัญหาด้านคุณภาพ และการจัดการดูแลรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์ ได้ตามความสามารถในระดับขั้นที่กำหนดไว้

ข้อ ๒ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพพนักงานอัดพื้นรองเท้า แบ่งออกเป็น ๔ ระดับ

๒.๑ ระดับ ๑ หมายถึง บุคคลที่มีความรู้ ทักษะ และความสามารถในการรีดยางขึ้นต้น การป้อนยาง การตกแต่งชิ้นงาน รวมถึงการปฏิบัติงานตามข้อกำหนดของงานอัดพื้นรองเท้า มีหัวหน้างานคอยกำกับและให้คำแนะนำ และสามารถแก้ปัญหาตามคู่มือกระบวนการทำงาน

๒.๒ ระดับ ๒ หมายถึง บุคคลที่มีความรู้ ทักษะ และความสามารถในการรีดยางเพื่อผสมสี การรีดยางเพื่อใส่สารเคมีตัวเร่ง การออกขนาดยาง การอัดพื้นรองเท้าแบบสีเดียว โดยมีหัวหน้างานคอยกำกับและให้คำแนะนำ และสามารถแก้ปัญหาตามคู่มือกระบวนการทำงานบุคคล

๒.๓ ระดับ ๓ หมายถึง บุคคลที่มีความรู้ ทักษะ และความสามารถในการใช้ความรู้ในเชิงทฤษฎีมาประยุกต์ใช้ในการผสมยางเพื่อทำคอมพิวเตอร์กราฟิก การอัดพื้นรองเท้ามากกว่า ๑ สี และการสอนงานแก่ผู้ได้บังคับบัญชา และสามารถตัดสินใจตามระดับความสำคัญของงานที่ได้รับมอบหมายได้

๒.๔ ระดับ ๔ หมายถึง บุคคลที่มีความรู้ ทักษะ และความสามารถในการประยุกต์ความรู้และทักษะในการจัดการการผลิต การควบคุมการทำงานของพนักงานในสายการผลิต การแก้ปัญหาทางด้านคุณภาพ รวมถึงการจัดการดูแลรักษาเครื่องจักรและอุปกรณ์ สามารถตัดสินใจตามระดับความสำคัญของงาน มีความรับผิดชอบในงานด้วยตนเอง และสามารถแก้ปัญหาที่เกิดขึ้นได้ทันทีทันใด หรือแก้ปัญหาล่วงหน้าได้

ข้อ ๓ ข้อกำหนดทางวิชาการมาตรฐานฝีมือที่ใช้เป็นเกณฑ์วัดระดับความรู้ ความสามารถ และทัศนคติในการทำงานของผู้ประกอบอาชีพในสาขาอาชีพพนักงานอัดพื้นรองเท้า ให้เป็นดังนี้

๓.๑ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๑ ได้แก่

๓.๑.๑ ความรู้ ประกอบด้วย ขอบเขตความรู้ ความเข้าใจในเรื่องดังต่อไปนี้

๓.๑.๑.๑ การปฏิบัติงานตามข้อกำหนดของงานอัดพื้นรองเท้า

- (๑) วิธีการทำความสะอาดพื้นที่ทำงานหลังการทำงาน
- (๒) รายละเอียดการบันทึกข้อมูลการทำความสะอาด
- (๓) วิธีการบำรุงรักษาเครื่องจักรด้วยตนเอง
- (๔) วิธีการตรวจสอบสภาพเครื่องมือและอุปกรณ์
- (๕) กฎระเบียบความปลอดภัยของงานอัดพื้นรองเท้า
- (๖) กฎระเบียบการแต่งกายของงานอัดพื้นรองเท้า
- (๗) การใช้อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล
- (๘) รายละเอียดการบันทึกผลการปฏิบัติงาน

๓.๑.๑.๒ การรีดยางขั้นต้น

- (๑) ข้อกำหนดการเตรียมยางคอมปาวด์ (Compound)
- (๒) การใช้งานเครื่องรีดยาง
- (๓) อุปกรณ์ที่ใช้ในการรีดยาง
- (๔) ข้อกำหนดการปรับระยะห่างลูกกลิ้งและอุณหภูมิของ
- (๕) เทคนิคการใส่ยางคอมปาวด์ (Compound) เข้าเครื่องรีด
- (๖) เทคนิคการปรับไม้กั้นยาง
- (๗) เทคนิคการรีดยางคอมปาวด์ (Compound)
- (๘) ข้อควรระวังด้านความปลอดภัยในการรีดยาง
- (๙) เทคนิคการตรวจสอบยางที่ผ่านการรีด

๓.๑.๑.๓ การป้อนยาง

- (๑) การใช้งานเครื่องป้อนยาง
- (๒) เลือกใช้มีดป้อนได้เหมาะสมกับลักษณะงาน
- (๓) ข้อกำหนดการตั้งเครื่องป้อนยาง
- (๔) เทคนิคการป้อนชิ้นงานให้เหลือเศษน้อย
- (๕) ข้อควรระวังด้านความปลอดภัยในการป้อนชิ้นงาน
- (๖) เทคนิคการตรวจสอบชิ้นงานที่ผ่านการป้อน

๓.๑.๑.๔ การตกแต่งชิ้นงาน

- (๑) การใช้งานเครื่องเล็มและเครื่องตัดขอบพื้นรองเท้า
- (๒) อุปกรณ์ในการเล็มและอุปกรณ์ตัดขอบพื้นรองเท้า

ที่ใช้ในการรีดยางขั้นต้น

ลูกกลิ้ง

พื้นรองเท้า

- (๓) เทคนิคการเล็มและตัดขอบพื้นรองเท้า
- (๔) ข้อควรระวังด้านความปลอดภัยในการเล็มและตัดขอบ
- (๕) เทคนิคการเปลี่ยน และปรับใบมีด
- (๖) เทคนิคการตรวจสอบการตกแต่งพื้นรองเท้า

ดังต่อไปนี้

๓.๑.๒ ความสามารถ ประกอบด้วย ขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน

๓.๑.๒.๑ การรีดยางขั้นต้น

- (๑) การเตรียมงาน
- (๒) การรีดยางคอมปาวด์ (Compound)
- (๓) การตรวจสอบยางที่ผ่านการรีด

๓.๑.๒.๒ การป้อนยาง

- (๑) การเตรียมงาน
- (๒) การป้อนยาง
- (๓) การตรวจสอบชิ้นงานที่ผ่านการป้อน

๓.๑.๒.๓ การตกแต่งชิ้นงาน

- (๑) การเตรียมงาน
- (๒) การตกแต่งพื้นรองเท้า
- (๓) การตรวจสอบการตกแต่งพื้นรองเท้า

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 การรีดยางเพื่อผสมสี

- (๑) การใช้งานเครื่องลูกกลิ้งรีดยาง
- (๒) อุปกรณ์ที่ใช้ในการตวงและชั่งน้ำหนักสี
- (๓) ชนิดของสีที่ใช้ผสมยางคอมปาวด์ (Compound)
- (๔) ข้อกำหนดสัดส่วนของน้ำหนักสีและคอมปาวด์

(Compound)

- (๕) ข้อกำหนดการปรับตั้งเครื่องลูกกลิ้งรีดยาง

- (๖) เทคนิคการรีดยางคอมปาวด์ให้นิ่ม
- (๗) ขั้นตอนการใส่สี
- (๘) เทคนิคการรีดยางให้เข้ากับสี
- (๙) ข้อควรระวังด้านความปลอดภัยในการรีดยางให้เข้ากับสี
- (๑๐) เทคนิคการตรวจสอบยางผสมสี
- ๓.๒.๑.๒ การรีดยางเพื่อใส่สารเคมีตัวเร่ง
- (๑) การใช้งานเครื่องลูกกลิ้งรีดยาง
- (๒) อุปกรณ์ที่ใช้ในการตวงและชั่งน้ำหนักสารเคมี
- (๓) ชนิดของสีที่ใช้ผสมยางคอมปาวด์ (Compound)
- (๔) ข้อกำหนดสัดส่วนของน้ำหนักสารเคมีและคอมปาวด์ (Compound)
- (๕) ข้อกำหนดการปรับตั้งเครื่องลูกกลิ้งรีดยาง
- (๖) ขั้นตอนการรีดยางคอมปาวด์ (Compound) ให้นิ่ม
- (๗) เทคนิคการใส่สารเคมีตัวเร่งบนยางคอมปาวด์ (Compound)
- (๘) เทคนิคการรีดยางให้เข้ากับสารเคมีตัวเร่ง
- (๙) ข้อควรระวังด้านความปลอดภัยในการรีดยางให้เข้ากับสารเคมีตัวเร่ง
- (๑๐) การตัดชิ้นงานส่งตรวจสอบการใส่สารเคมีตัวเร่ง
- (๑๑) การอ่านผลการตรวจสอบการใส่สารเคมีตัวเร่ง
- (๑๒) เทคนิคการปรับปรุงการใส่สารเคมีตัวเร่ง
- ๓.๒.๑.๓ การออกขนาดยาง
- (๑) การใช้งานเครื่องลูกกลิ้งรีดยาง
- (๒) การใช้งานถังน้ำเย็น
- (๓) การใช้งานถังน้ำแข็ง
- (๔) ข้อกำหนดการปรับความหนาและความกว้างของเครื่องลูกกลิ้งรีดยาง
- (๕) เทคนิคการรีดยางคอมปาวด์ (Compound)
- (๖) ข้อควรระวังด้านความปลอดภัยในการรีดยางคอมปาวด์ (Compound)
- (๗) ข้อกำหนดด้านอุณหภูมิ น้ำเย็น เวลา และความเร็วของการดึงยางเพื่อผ่านน้ำเย็น

พื้นรองเท้า

(๘) ข้อกำหนดความเข้มข้นของส่วนผสมของน้ำแป้ง

(๙) เทคนิคการตรวจสอบขนาดยาง

๓.๒.๑.๔ การอัดพื้นรองเท้าแบบสีเดียว

(๑) การใช้งานโมลด์อัดพื้นรองเท้า

(๒) การใช้งานเครื่องอัดพื้นรองเท้า

(๓) อุปกรณ์ที่ใช้ในการอัดพื้นรองเท้า

(๔) คอมปาวด์ (Compound) ที่ผ่านการบ่มที่ใช้ในการอัด

(๕) ข้อกำหนดการเครื่องอัดพื้นรองเท้า

(๖) เทคนิคการวางคอมปาวด์ (Compound) ลงในโมลด์

(๗) เทคนิคการผลักโมลด์เข้าไปในเครื่องให้ได้ตรงตำแหน่ง

(๘) เทคนิคการอัดพื้นรองเท้าและการกดย้ำเพื่อไล่ฟองอากาศ

(๙) ข้อควรระวังด้านความปลอดภัยในการอัดพื้นรองเท้า

(๑๐) เทคนิคการตรวจสอบการอัดพื้นรองเท้า

(๑๑) เทคนิคการตรวจสอบสภาพโมลด์ระหว่างการผลิต

(๑๒) เทคนิคการตรวจสอบสภาพโมลด์หลังการผลิต

๓.๒.๒ ความสามารถ ประกอบด้วย ขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน

ดังต่อไปนี้

๓.๒.๒.๑ การรีดยางเพื่อผสมสี

(๑) การเตรียมงาน

(๒) การรีดยางคอมปาวด์ (Compound)

(๓) การผสมสี

(๔) การตรวจสอบยางผสมสี

๓.๒.๒.๒ การรีดยางเพื่อใส่สารเคมีตัวเร่ง

(๑) การเตรียมงาน

(๒) การรีดยางคอมปาวด์ (Compound)

(๓) การผสมสารเคมีตัวเร่ง

(๔) การตรวจสอบและปรับปรุงการใส่สารเคมีตัวเร่ง

๓.๒.๒.๓ การออกขนาดยาง

(๑) การเตรียมงาน

(๒) การรีดยางคอมปาวด์ (Compound)

(๓) การลดอุณหภูมิยางคอมปาวด์ (Compound)

(๔) การตรวจสอบขนาดยาง

๓.๒.๒.๔ การอัดพื้นรองเท้าแบบสี่เดียว

(๑) การเตรียมงาน

(๒) การอัดพื้นรองเท้าแบบสี่เดียว

(๓) การตรวจสอบการอัดพื้นรองเท้า

(๔) การดูแลรักษาโมลด์

๓.๒.๓ ทัศนคติ ประกอบด้วย จิตสำนึกในการทำงานที่ดี การปฏิบัติงานที่ตรงต่อเวลา การปฏิบัติงานโดยคำนึงถึงความถูกต้องและความปลอดภัย จิตสำนึกเกี่ยวกับความปลอดภัย ความสะอาดและความประหยัด

๓.๓ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๓ ได้แก่

๓.๓.๑ ความรู้ ประกอบด้วย ขอบเขตความรู้ ความเข้าใจในเรื่องดังต่อไปนี้

๓.๓.๑.๑ การผสมยางเพื่อทำคอมปาวด์ (Compound)

(๑) การใช้งานเครื่องผสมยาง

(๒) ชนิดของวัตถุดิบและสารเคมีที่ใช้ตามลักษณะงาน

(๓) ข้อกำหนดสัดส่วนของวัตถุดิบและสารเคมี

(๔) เครื่องมือและอุปกรณ์ที่ใช้ในการผสมยาง

(๕) ข้อกำหนดการปรับตั้งเครื่องผสมยาง

(๖) เทคนิคการใส่วัตถุดิบและสารเคมีลงในเครื่องผสม

(๗) ข้อควรระวังด้านความปลอดภัยในการผสมยาง

(๘) เทคนิคการตรวจสอบคอมปาวด์ (Compound)

๓.๓.๑.๒ การอัดพื้นรองเท้าแบบมากกว่า ๑ สี

(๑) การตรวจสอบโมลด์อัดพื้นรองเท้า

(๒) การใช้งานเครื่องอัดพื้นรองเท้า

(๓) อุปกรณ์ที่ใช้ในการอัดพื้นรองเท้า

(๔) คอมปาวด์ (Compound) ที่ผ่านการปั๊มที่ใช้ในการอัด

พื้นรองเท้า

(๕) ข้อกำหนดการปรับตั้งเครื่องอัดพื้นรองเท้า

(๖) เทคนิคการวางคอมปาวด์ (Compound) ลงในโมลด์

(๗) เทคนิคการผลักโมลด์เข้าไปในเครื่องอัดให้ตรงตำแหน่ง

(๘) เทคนิคการอัดพื้นรองเท้าตามระยะเวลาที่กำหนด

- (๙) เทคนิคการตั้งโมลต์และนำฟากกลางออกจากโมลต์
- (๑๐) เทคนิคการตกแต่งส่วนเกินออกจากลายแม่พิมพ์
- (๑๑) เทคนิคการปิดฝาและผลักโมลต์ในเครื่องอัด
- (๑๒) เทคนิคการอัดพื้นรองเท้าและการกดย้าเพื่อไล่ฟองอากาศ
- (๑๓) ข้อควรระวังด้านความปลอดภัยในการอัดพื้นรองเท้า
- (๑๔) เทคนิคการตรวจสอบการอัดพื้นรองเท้า
- (๑๕) เทคนิคการตรวจสอบสภาพโมลต์ระหว่างการผลิต
- (๑๖) เทคนิคการตรวจสอบสภาพโมลต์หลังการผลิต

๓.๓.๑.๓ 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
- (๑๑) การสั่งงานและการสื่อสารที่ดี

๓.๓.๒ ความสามารถ ประกอบด้วย ขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน

ดังต่อไปนี้

๓.๓.๒.๑ การผสมยางเพื่อทำคอมปาวด์ (Compound)

- (๑) การเตรียมงาน
- (๒) การผสมยาง
- (๓) การตรวจสอบคอมปาวด์ (Compound)

๓.๓.๒.๒ การอัดพื้นรองเท้าแบบมากกว่า ๑ สี

- (๑) การเตรียมงาน
- (๒) การอัดพื้นรองเท้าแบบ มากกว่า ๑ สี
- (๓) การตรวจสอบการอัดพื้นรองเท้า
- (๔) การดูแลรักษาโมลต์

๓.๓.๒.๓ 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) หลักการวางแผนการใช้วัสดุดิบ
- (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

ที่เกิดขึ้น

- (๕) เทคนิคการกำหนดแนวทางการแก้ปัญหา
- (๖) เทคนิคการจัดทำมาตรฐานการปฏิบัติงานของปัญหา

เบื้องต้น

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

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) การจ่ายงานประจำวันให้กับพนักงาน
 - (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 ทักษะคติ ประกอบด้วย จิตสำนึกในการทำงานที่ดี การปฏิบัติงานที่ตรงต่อเวลา การปฏิบัติงานโดยคำนึงถึงความถูกต้องและความปลอดภัย จิตสำนึกเกี่ยวกับความปลอดภัย ความสะอาด และความประหยัด

ประกาศ ณ วันที่ ๑๓ กุมภาพันธ์ พ.ศ. ๒๕๕๗

จิระศักดิ์ สุคนธาชาติ

ปลัดกระทรวงแรงงาน

ประธานกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน