

## ประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

เรื่อง มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม  
สาขาช่างเทคนิคเตรียมอุปกรณ์ชุดลูกกรีดเหล็กทรงยาววีดร้อน

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

ข้อ ๑ ในประกาศนี้ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเทคนิคเตรียมอุปกรณ์ชุดลูกกรีดเหล็กทรงยาววีดร้อน หมายถึง บุคคลที่มีความรู้ ทักษะ และความสามารถในการใช้เครื่องมือวัด สามารถทำการตรวจสอบสภาพร่องลูกกรีด ถอด ประกอบลูกกรีด เลือกลูกกรีดและติดตั้งอุปกรณ์ในการรีด ให้ถูกต้องเหมาะสมตามขนาดการผลิตได้ ตลอดจนสามารถทำการตรวจสอบ เปลี่ยน บำรุงรักษา อุปกรณ์ในการรีดได้ รวมทั้งสามารถจดบันทึก เพื่อนำมาจัดทำสรุปรายงานผลการปฏิบัติงานได้อย่างถูกต้อง มีความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับปัญหาต่าง ๆ ในกระบวนการทำงานและแผนการผลิตได้ สามารถคิดวิเคราะห์ และแก้ไขปัญหาต่าง ๆ ได้อย่างมีประสิทธิภาพ

ข้อ ๒ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเทคนิคเตรียมอุปกรณ์ชุดลูกกรีดเหล็กทรงยาววีดร้อน แบ่งออกเป็น ๔ ระดับ

๒.๑ ระดับ ๑ หมายถึง บุคคลที่มีความรู้ ทักษะ และความสามารถในการปฏิบัติงานที่ได้รับมอบหมาย สามารถวัดขนาดมิติและดูสภาพของลูกกรีดและร่องลูกกรีดได้ สามารถแยกแยะ และใช้เครื่องมือวัด สามารถทำการถอด - ประกอบชุดอุปกรณ์ลูกกรีด และการเปลี่ยนอุปกรณ์ที่อ่อน้ำหล่อเย็นลูกกรีดได้ สามารถปฏิบัติตามข้อกำหนดของสถานประกอบการได้ทั้งระบบกระบวนการผลิต และมาตรฐานความปลอดภัย

๒.๒ ระดับ ๒ หมายถึง บุคคลที่มีความรู้ ทักษะ และความสามารถในการเตรียมชุดอุปกรณ์ลูกกรีดได้ตรงตามแผนที่กำหนด สามารถทำการเปลี่ยนแบร์ริงในช็อค (Chock bearing) การซ่อมบำรุงไกด์ (Guide) และอุปกรณ์ การตรวจสอบสภาพลูกกรีดและอุปกรณ์แท่นรีด การปรับตั้งร่องลูกกรีดและไกด์ (Guide) ได้ตรงตามข้อกำหนด

๒.๓ ระดับ ๓ หมายถึง บุคคลที่มีความรู้ ทักษะ และความสามารถในการประสานงานหน่วยงานผลิต การจัดเตรียมอะไหล่ลูกกรีดและไกด์ การตรวจสอบกระบวนการเตรียมชุดอุปกรณ์ลูกกรีดได้อย่างถูกต้อง สามารถทำการบันทึกข้อมูลการปฏิบัติงาน

๒.๔ ระดับ ๔ หมายถึง บุคคลที่มีความรู้ ทักษะ และความสามารถ ในการวิเคราะห์ปัญหาการผลิตในการเตรียมชุดลูกกรีด สามารถประสานงานกับหน่วยงานอื่น ๆ เพื่อให้ การดำเนินงานลุล่วงตามเป้าหมาย จัดทำรายงานการผลิต การดำเนินงานตามแผนการผลิต ได้ทั้งกระบวนการบังคับบัญชาและสอนงานได้

ข้อ ๓ ข้อกำหนดทางวิชาการมาตรฐานฝีมือที่ใช้เป็นเกณฑ์วัดระดับความรู้ ความสามารถ และทัศนคติในการทำงานของผู้ประกอบอาชีพ ในสาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเทคนิค เตรียมอุปกรณ์ชุดลูกกรีดเหล็กทรงยาววีร็ร้อนให้เป็น ดังนี้

๓.๑ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๑ ได้แก่

๓.๑.๑ ความรู้ ความเข้าใจ ประกอบด้วย ขอบเขตความรู้ ความเข้าใจ ในเรื่องดังต่อไปนี้

- ๓.๑.๑.๑ การปฏิบัติตามกฎระเบียบด้านความปลอดภัยในการทำงาน
- (๑) กฎระเบียบการปฏิบัติงาน
  - (๒) กฎระเบียบของอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
  - (๓) วิธีการแยกแยะอุปกรณ์ด้านความปลอดภัย
  - (๔) วิธีการเลือกใช้งานอุปกรณ์ด้านความปลอดภัย
  - (๕) วิธีการแต่งกายให้ถูกระเบียบ
- ๓.๑.๑.๒ การวัดขนาดมิติและสภาพของลูกกรีดและร่องลูกกรีด
- (๑) ประเภทและการแยกแยะอุปกรณ์เครื่องมือวัด
  - (๒) ลักษณะการทำงานของอุปกรณ์เครื่องมือวัด
  - (๓) การใช้งานอุปกรณ์เครื่องมือวัด
  - (๔) ลักษณะของลูกกรีด
  - (๕) วิธีการวัดขนาดมิติลูกกรีด
  - (๖) ข้อควรระวังในการวัดลูกกรีด
  - (๗) เกณฑ์การตรวจสอบสภาพลูกกรีด
  - (๘) วิธีการดูสภาพลูกกรีด
  - (๙) ตำแหน่งตรวจสอบร่องลูกกรีด
  - (๑๐) วิธีการวัดขนาดมิติร่องลูกกรีด
  - (๑๑) การดูสภาพความผิดปกติของร่องลูกกรีด
  - (๑๒) มาตรฐานของร่องลูกกรีด
  - (๑๓) รายละเอียดแบบฟอร์มการบันทึกผล
  - (๑๔) วิธีการบันทึกผลการวัด
  - (๑๕) รายละเอียดแบบฟอร์มการเขียนรายงาน

	(๑๖) วิธีการรายงานผลการวัด
	(๑๗) วิธีการทำความสะอาดเครื่องมือวัด
	(๑๘) วิธีการจัดเก็บอุปกรณ์
	(๑๙) ข้อควรระวังในการทำความสะอาดและจัดเก็บ
๓.๑.๑.๓	การถอดและการประกอบชุดอุปกรณ์ลูกรีด
	(๑) วิธีการใช้เครนและสลิงอย่างปลอดภัย
	(๒) วิธีการยกหัวลูกรีดและไกด์อย่างปลอดภัย
	(๓) วิธีการใช้เครื่องมือถอดไกด์
	(๔) วิธีการใช้ประแจในการขันนอตยึดเสื่อแทนรีด
	(๕) วิธีการใช้อุปกรณ์ถ่างลูกรีด
	(๖) วิธีการล้างสารหล่อลื่นและจัดเก็บให้ถูกต้อง
	(๗) วิธีการทำความสะอาดแบร็ลงช็อค (Chock bearing)
	(๘) วิธีการเติมสารหล่อลื่นให้แบร็ลงช็อค (Chock bearing)
	(๙) ขั้นตอนการประกอบแบร็ลงช็อค (Chock bearing)
เข้ากับลูกรีด	
	(๑๐) ขั้นตอนการประกอบไกด์เข้าแทนรีด
	(๑๑) ข้อควรระวังในการประกอบชุดอุปกรณ์ลูกรีด
๓.๑.๑.๔	การเปลี่ยนอุปกรณ์ท่อน้ำหล่อเย็นลูกรีด
	(๑) วิธีการใช้ประแจถอดท่อน้ำหล่อเย็นลูกรีด
	(๒) วิธีการใช้ประแจถอดหัวฉีด (Nozzle)
	(๓) การใช้อุปกรณ์ล้างเพื่อทำความสะอาดภายในท่อ
หล่อเย็นลูกรีด	
	(๔) วิธีการใช้ประแจขันหัวฉีด (Nozzle)
	(๕) วิธีการใช้ประแจขันท่อน้ำหล่อเย็นลูกรีด
	(๖) ข้อควรระวังการประกอบอุปกรณ์ท่อน้ำหล่อเย็นลูกรีด
๓.๑.๒	ความสามารถ ประกอบด้วย ขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน
ดังต่อไปนี้	
๓.๑.๒.๑	การปฏิบัติตนตามข้อกำหนดของสถานประกอบการ
	(๑) การปฏิบัติตามกฎระเบียบการปฏิบัติงาน
	(๒) การปฏิบัติตามกฎระเบียบอาชีวอนามัยและ
ความปลอดภัย	

	๓.๑.๒.๒	การวัดขนาดมิติและสภาพของลูกกรีดและร่องลูกกรีด
		(๑) การเตรียมอุปกรณ์เครื่องมือวัด
		(๒) การวัดขนาดมิติและคุณภาพของลูกกรีด
		(๓) การวัดขนาดมิติและคุณภาพของร่องลูกกรีด
		(๔) การบันทึกและรายงานผลการวัด
		(๕) การดูแลรักษาอุปกรณ์ เครื่องมือวัด
	๓.๑.๒.๓	การถอดและการประกอบชุดอุปกรณ์ลูกกรีด
		(๑) การย้ายชุดอุปกรณ์ลูกกรีด
		(๒) การถอดชุดอุปกรณ์ลูกกรีด
		(๓) การทำความสะอาดแบริ่งช็อค (Chock bearing)
		(๔) การประกอบชุดอุปกรณ์ลูกกรีด
	๓.๑.๒.๔	การเปลี่ยนอุปกรณ์ท่อน้ำหล่อเย็นลูกกรีด
		(๑) การถอดอุปกรณ์ท่อน้ำหล่อเย็นลูกกรีด
		(๒) การทำความสะอาดอุปกรณ์ท่อน้ำหล่อเย็นลูกกรีด
		(๓) การประกอบอุปกรณ์ท่อน้ำหล่อเย็นลูกกรีด
ข้อ ๓.๑.๓	ทัศนคติ	ประกอบด้วย มีจิตสำนึกที่ดีในการทำงาน ตรงต่อเวลา
ข้อ ๓.๒	มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๒ ได้แก่	
ข้อ ๓.๒.๑	ความรู้ ความเข้าใจ	ประกอบด้วย ขอบเขตความรู้ ความเข้าใจ
ข้อ ๓.๒.๑.๑	การเตรียมชุดอุปกรณ์ลูกกรีดตามแผนที่กำหนด	
		(๑) การเลือกใช้อุปกรณ์โซ่หรือสลิงให้เหมาะสม
		(๒) วิธีการประเมินความพร้อมใช้งานของเครื่องมือ
		(๓) วิธีการตรวจสอบขนาดของลูกกรีดและร่องกรีด
		(๔) เกณฑ์การเลือกลูกกรีด
		(๕) วิธีการคล้องโซ่หรือสลิงเข้ากับคอกลูกกรีด
		(๖) ขั้นตอนการใช้เครน
		(๗) รายละเอียดแบบฟอร์มในการบันทึกข้อมูล
		(๘) รายละเอียดแบบฟอร์มการรายงานผลการตรวจสอบ
		(๙) วิธีการจดบันทึกข้อมูล

ข้อ ๓.๑.๓ ทัศนคติ

ข้อ ๓.๒.๑ ความรู้

ข้อ ๓.๒.๑.๑ การเตรียมชุดอุปกรณ์ลูกกรีดตามแผนที่กำหนด

ข้อ ๓.๒.๑.๑.๑ วิธีการประเมินความพร้อมใช้งานของเครื่องมือ

- (๑๐) วิธีการเขียนรายงาน
- (๑๑) วิธีการจัดเก็บอุปกรณ์
- (๑๒) วิธีการดูแลรักษาอุปกรณ์
- (๑๓) วิธีการทำความสะอาดพื้นที่ทำงาน
- (๑๔) ข้อควรระวังในการจัดเก็บและทำความสะอาดอุปกรณ์
- ๓.๒.๑.๒ การเปลี่ยนแบริ่งในช็อค (Chock bearing)
- (๑) วิธีการใช้เครื่องมือในการซ่อมอุปกรณ์หล่อเย็นแทนรีด
- (๒) วิธีการใช้งานโซ่หรือสลิง
- (๓) วิธีการตรวจดูความผิดปกติของเครื่องมืออุปกรณ์
- โซ่หรือสลิง
- (๔) วิธีการเตรียมพื้นที่
- (๕) วิธีการคล้องโซ่หรือสลิง
- (๖) ขั้นตอนการใช้เครนยก
- (๗) วิธีการใช้เครื่องมือตึงกับแบริ่ง (Bearing)
- (๘) วิธีการทำความสะอาดช็อค (Chock)
- (๙) วิธีการประกอบแบริ่งเข้าช็อค
- (๑๐) วิธีการเติมสารหล่อลื่น (ข้อควรระวังด้านความปลอดภัย)
- (๑๑) ข้อควรระวังในการเปลี่ยนแบริ่งในช็อค (Chock bearing)
- (๑๒) รายละเอียดแบบฟอร์มในการบันทึกข้อมูล
- (๑๓) รายละเอียดแบบฟอร์มการรายงานผลการตรวจสอบ
- (๑๔) วิธีการจดบันทึกข้อมูล
- (๑๕) วิธีการเขียนรายงาน
- (๑๖) วิธีการจัดเก็บอุปกรณ์
- (๑๗) วิธีการดูแลรักษาอุปกรณ์
- (๑๘) วิธีการทำความสะอาดพื้นที่ทำงาน
- (๑๙) ข้อควรระวังในการจัดเก็บและทำความสะอาดอุปกรณ์
- ๓.๒.๑.๓ การซ่อมบำรุงไกด์ (Guide) และอุปกรณ์
- (๑) วิธีการใช้เครื่องมือในการซ่อมบำรุงไกด์ (Guide)
- (๒) วิธีการใช้งานโซ่หรือสลิง

- โชหรือสลิง
- bearing)
- ออกจากแบริ่ง (Bearing)
- (Stripper guide)
- แกนเพลลา
- (Stripper guide)
- กับโรลเลอร์ไกด์ (Roller guide)
- (๓) วิธีการตรวจดูความผิดปกติของเครื่องมืออุปกรณ์
- (๔) ขั้นตอนการถอดสลักยึดโรลเลอร์แบริ่ง (Roller bearing)
- (๕) ขั้นตอนการแยกโรลเลอร์ไกด์ (Roller guide)
- (๖) ขั้นตอนการคลาย - ยึดน็อตสตริปเปอร์ไกด์
- (๗) วิธีการเติมสารหล่อลื่นแบริ่ง (Bearing)
- (๘) ขั้นตอนการประกอบแบริ่ง (Bearing) เข้ากับ
- (๙) ขั้นตอนการถอด - ประกอบสตริปเปอร์ไกด์
- (๑๐) วิธีการปรับตั้งแนวสตริปเปอร์ไกด์ (Stripper guide)
- (๑๑) รายละเอียดแบบฟอร์มในการบันทึกข้อมูล
- (๑๒) รายละเอียดแบบฟอร์มการรายงานผลการตรวจสอบ
- (๑๓) วิธีการจดบันทึกข้อมูล
- (๑๔) วิธีการเขียนรายงาน
- ๓.๒.๑.๔ การตรวจสอบสภาพลูกรีดและอุปกรณ์แผ่นรีด
- (๑) วิธีการเลือกใช้อุปกรณ์เครื่องมือวัด
- (๒) วิธีการตรวจสอบเครื่องมือวัด
- (๓) วิธีการตรวจวัดขนาดลูกรีด
- (๔) วิธีการตรวจสอบสภาพผิวลูกรีด
- (๕) เกณฑ์การประเมินสภาพผิวลูกรีด
- (๖) วิธีการตรวจความแน่นของน็อตยึดลูกรีด
- (๗) รายละเอียดแบบฟอร์มในการบันทึกข้อมูล
- (๘) รายละเอียดแบบฟอร์มการรายงานผลการตรวจสอบ
- (๙) วิธีการจดบันทึกข้อมูล
- (๑๐) วิธีการเขียนรายงาน

- ๓.๒.๑.๕ การปรับตั้งร่องลูกรีดและไถด์ (Guide) ตามข้อกำหนด
- ร่องลูกรีดและไถด์ (Guide)
- ร่องลูกรีดและไถด์ (Guide)
- (Guide)
- (๑) วิธีการตรวจสอบอุปกรณ์เครื่องมือในการปรับตั้ง
  - (๒) วิธีการเลือกใช้อุปกรณ์วัดเครื่องมือในการปรับตั้ง
  - (๓) วิธีการกำหนดตำแหน่งในการปรับร่องลูกรีดกับไถด์
  - (๔) วิธีการใช้เครื่องมือในการคลาย - ยึดน็อตล้อฐานไถด์
  - (๕) วิธีการปรับตั้งร่องลูกรีดกับไถด์ (Guide)
  - (๖) วิธีการจัดเก็บอุปกรณ์
  - (๗) วิธีการดูแลรักษาอุปกรณ์
  - (๘) วิธีการทำความสะอาดพื้นที่ทำงาน
  - (๙) ข้อควรระวังในการจัดเก็บและทำความสะอาดอุปกรณ์
  - (๑๐) รายละเอียดแบบฟอร์มในการบันทึกข้อมูล
  - (๑๑) แบบฟอร์มการรายงานผลการปรับแต่ง
  - (๑๒) วิธีการจดบันทึกข้อมูล
  - (๑๓) วิธีการเขียนรายงาน
- ๓.๒.๒ ความสามารถ ประกอบด้วย ขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน
- ดังต่อไปนี้
- ๓.๒.๒.๑ การเตรียมชุดอุปกรณ์ลูกรีดตามแผนที่กำหนด
- (๑) การเตรียมเครื่องมือและอุปกรณ์
  - (๒) การเตรียมลูกรีดและร่องลูกรีดตามแผนการผลิต
  - (๓) การบันทึกและรายงานผล
  - (๔) การดูแลรักษาอุปกรณ์
- ๓.๒.๒.๒ การเปลี่ยนแบร์ริงในซ็อก (Chock bearing)
- (๑) การเตรียมเครื่องมือและอุปกรณ์ในการเปลี่ยน
  - (๒) การเปลี่ยนแบร์ริงในซ็อก (Chock bearing)
  - (๓) การบันทึกและรายงานผล
  - (๔) การดูแลรักษาอุปกรณ์

	๓.๒.๒.๓	การซ่อมบำรุงไกด์ (Guide) และอุปกรณ์
		(๑) การเตรียมเครื่องมือและอุปกรณ์ในการซ่อม
		(๒) การซ่อมบำรุงไกด์ (Guide) และอุปกรณ์
		(๓) การบันทึกและรายงานผล
		(๔) การดูแลรักษาอุปกรณ์
	๓.๒.๒.๔	การตรวจสอบสภาพลูกกรีดและอุปกรณ์แท่นรีด
ลูกกรีดและอุปกรณ์แท่นรีด		(๑) การเตรียมเครื่องมือวัดในการตรวจสอบสภาพ
		(๒) การตรวจสอบสภาพลูกกรีดและอุปกรณ์แท่นรีด
		(๓) การบันทึกและรายงานผล
	๓.๒.๒.๕	การปรับตั้งร่องลูกกรีดและไกด์ (Guide) ตามข้อกำหนด
ร่องลูกกรีดและไกด์ (Guide)		(๑) การเตรียมเครื่องมือวัดและอุปกรณ์ในการปรับตั้ง
		(๒) การปรับตั้งร่องลูกกรีดและไกด์ (Guide)
		(๓) การบันทึกและรายงานผล
ข้อสัต์ยี่ สะอาด	๓.๒.๓	ทัศนคติ ประกอบด้วย มีจิตสำนึกที่ดีในการทำงาน ตรงต่อเวลา
	๓.๓	มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๓ ได้แก่
ในเรื่องดังต่อไปนี้	๓.๓.๑	ความรู้ ความเข้าใจ ประกอบด้วย ขอบเขตความรู้ ความเข้าใจ
	๓.๓.๑.๑	การประสานงานระหว่างการผลิต
		(๑) ลักษณะปัญหาที่เกิดขึ้นในการผลิต
		(๒) วิธีการตรวจสอบปัญหา
		(๓) ผลกระทบของปัญหาที่เกิดขึ้นในการผลิต
		(๔) เกณฑ์การเลือกวิธีการแก้ปัญหา
		(๕) วิธีการแก้ไขและป้องกันปัญหาการผลิต
		(๖) การรายงานข้อมูลการแก้ปัญหาการผลิต
	๓.๓.๑.๒	การจัดเตรียมอะไหล่ลูกกรีดและไกด์
		(๑) ชนิดของอะไหล่แต่ละประเภทตามแผนการผลิต
		(๒) จำนวนของอะไหล่ที่ต้องใช้ตามแผนการผลิต
		(๓) แผนการผลิต
		(๔) ชนิดของอะไหล่แต่ละประเภทที่ต้องทำการเบิกจ่าย



- (๕) จำนวนของอะไหล่ที่ต้องเบิกจ่าย
- (๖) รายละเอียดแบบฟอร์มการเบิกอะไหล่ของฝ่ายพัสดุ
- (๗) ชนิดของอะไหล่แต่ละประเภทที่ต้องใช้
- (๘) จำนวนของอะไหล่ที่ต้องตรวจสอบ
- ๓.๓.๑.๓ การตรวจสอบกระบวนการเตรียมชุดอุปกรณ์ลูกรีด
- (๑) วิธีการควบคุมความถูกต้องในการตั้งค่าของลูกรีด
- (๒) วิธีการตรวจสอบความผิดปกติในการตั้งค่าของลูกรีด
- (๓) เกณฑ์การตั้งค่าของลูกรีดตามมาตรฐานการผลิต
- (๔) ชนิดของแบร์ริง (Bearing)
- (๕) วิธีการตรวจสอบความผิดปกติของแบร์ริง (Bearing)
- (๖) วิธีการทำความสะอาดแบร์ริงในช็อค (Chock bearing)
- (๗) วิธีการตรวจสอบแนวระนาบระหว่างสตรีปเปอร์ไกด์ (Stripper guide) กับโรลเลอร์ไกด์ (Roller guide)
- (๘) วิธีการตรวจสอบความผิดปกติของสตรีปเปอร์ไกด์ (Stripper guide) และโรลเลอร์ไกด์ (Roller guide)
- (๙) วิธีการตรวจสอบการร่วมศูนย์ (Alignment) ร่องลูกรีดและไกด์
- (๑๐) วิธีการตรวจสอบความผิดปกติของร่องลูกรีดและไกด์
- ๓.๓.๑.๔ การบันทึกข้อมูลการปฏิบัติงาน
- (๑) รายละเอียดของแบบบันทึกข้อมูล
- (๒) วิธีการบันทึกข้อมูลการเตรียมลูกรีดและซ่อม
- ลงในแบบบันทึกข้อมูล
- (๓) รายละเอียดของแบบบันทึกข้อมูล
- (๔) วิธีการบันทึกข้อมูลการใช้งานอะไหล่ลงในแบบ
- บันทึกข้อมูล
- ๓.๓.๒ ความสามารถ ประกอบด้วย ขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน
- ดังต่อไปนี้
- ๓.๓.๒.๑ การประสานงานระหว่างการผลิต
- (๑) การรายงานปัญหาที่เกิดระหว่างกระบวนการผลิต
- (๒) การแก้ไขปัญหาระหว่างกระบวนการผลิต

	๓.๓.๒.๒	การจัดเตรียมอะไหล่ลูกกรีดและไกด์
		(๑) การประสานงานกับฝ่ายผลิต
		(๒) การประสานงานกับฝ่ายพัสดุ
		(๓) การประสานงานกับโรงกลึง (Machine shop)
	๓.๓.๒.๓	การตรวจสอบกระบวนการเตรียมชุดอุปกรณ์ลูกกรีด
		(๑) การตรวจสอบการเตรียมชุดอุปกรณ์ลูกกรีด
ตามแผนการผลิต		(๒) การตรวจสอบการเปลี่ยนแบริ่งในช็อค (Chock bearing)
อุปกรณ์		(๓) การตรวจสอบการซ่อมบำรุงไกด์ (Guide) และ
		(๔) การตรวจสอบการปรับตั้งร่องลูกกรีดและไกด์
	๓.๓.๒.๔	การบันทึกข้อมูลการปฏิบัติงาน
		(๑) การบันทึกข้อมูลในการผลิต
		(๒) การบันทึกข้อมูลการใช้งานอะไหล่
ข้อสัต์ย สะอาด	๓.๓.๓	ทัศนคติ ประกอบด้วย มีจิตสำนึกที่ดีในการทำงาน ตรงต่อเวลา
	๓.๔	มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๔ ได้แก่
ในเรื่องดังต่อไปนี้	๓.๔.๑	ความรู้ ความเข้าใจ ประกอบด้วย ขอบเขตความรู้ ความเข้าใจ
ชุดอุปกรณ์ลูกกรีด	๓.๔.๑.๑	การวิเคราะห์และแก้ปัญหาในงานการเตรียมชุดอุปกรณ์ลูกกรีด
		(๑) ลักษณะและประเภทของปัญหาที่เกิดขึ้นในการเตรียม
		(๒) เทคนิคและวิธีการประเมินปัญหา
		(๓) วิธีการตรวจสอบหน้างานและสรุปข้อเท็จจริง
		(๔) กระบวนการวิเคราะห์และหาสาเหตุของปัญหา
		(๕) วิธีการกำหนดหรือสร้างทางเลือก และเลือก
ทางเลือกเพื่อแก้ไขปัญหา		(๖) การประเมินข้อจำกัดของวิธีการแก้ปัญหา
		(๗) ปัจจัยการกำหนดแนวทางการป้องกันการเกิดซ้ำ
		(๘) วิธีการจัดทำมาตรฐานการปฏิบัติงาน
	๓.๔.๑.๒	การประสานงานกับหน่วยงานอื่น ๆ

ให้สอดคล้องกับแผนการผลิต

- (๑) วิธีการกำหนดหัวข้อและเนื้อหาในการสื่อสาร
  - (๒) ประเภทของช่องทางในการสื่อสาร
  - (๓) ข้อจำกัดของช่องทางในการสื่อสาร
  - (๔) วิธีการติดตามและประเมินผลการประสานงาน
  - (๕) วิธีการเขียนรายงานและสรุปผลการประสานงาน
- ๓.๔.๑.๓ การจัดทำรายงานการเตรียมชุดอุปกรณ์ลูกรีด
- (๑) วิธีการใช้ข้อมูลทางสถิติ
  - (๒) วิธีการจำแนกข้อมูล
  - (๓) วิธีการนำเสนอข้อมูลและรายงานผล
  - (๔) วิธีการวิเคราะห์ปัจจัยการผลิต
- ๓.๔.๑.๔ การดำเนินงานตามแผนการเตรียมชุดอุปกรณ์ลูกรีด
- (๑) วิธีการกำหนดเป้าหมายตามแผนการผลิต
  - (๒) เทคนิคการสื่อสารแผนการผลิต
  - (๓) ขั้นตอนการปฏิบัติงานตามแผนการผลิต
  - (๔) วิธีการบันทึกข้อมูล
  - (๕) วิธีการจำแนกข้อมูล
  - (๖) วิธีการวิเคราะห์ข้อมูล
  - (๗) วิธีการจัดทำรายงาน สรุปผล
  - (๘) วิธีการนำเสนอข้อมูลและรายงานผล
- ๓.๔.๑.๕ การควบคุมการปฏิบัติงานของพนักงาน
- (๑) การมอบหมายงาน
  - (๒) ข้อบังคับการทำงาน
  - (๓) ประเภทและลักษณะของงาน
  - (๔) หลักการประเมินผลในการปฏิบัติงาน
  - (๕) หลักการประเมินพฤติกรรมในการปฏิบัติงาน
  - (๖) เกณฑ์การวัดผลการปฏิบัติงาน
- ๓.๔.๑.๖ การสอนงาน

- (๑) ข้อบังคับและข้อกำหนดของสถานประกอบกิจการ
- (๒) ความรู้ด้านความปลอดภัยในกระบวนการผลิต
- (๓) วิธีการกำหนดหัวข้อและเนื้อหา
- (๔) หลักเกณฑ์การประเมินการสอนงาน
- (๕) วิธีการพัฒนาบุคลากรเบื้องต้น
- (๖) หลักเกณฑ์การสอนงาน
- (๗) วิธีการประเมินผลการเรียนรู้
- (๘) จิตวิทยาการสอน

๓.๔.๒ ความสามารถ ประกอบด้วย ขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน

ดังต่อไปนี้

- ๓.๔.๒.๑ การวิเคราะห์และแก้ปัญหาในงานการเตรียมชุดอุปกรณ์ลูกกรีต
  - (๑) การรับแจ้งปัญหาที่เกิดขึ้นจากการเตรียมชุดอุปกรณ์ลูกกรีต
  - (๒) การวิเคราะห์ปัญหา
  - (๓) การเสนอแนวทางการแก้ไขปัญหา
- ๓.๔.๒.๒ การประสานงานกับหน่วยงานอื่น ๆ
  - (๑) การประสานงานกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง
  - (๒) การติดตามประเมินผลการประสานงาน
- ๓.๔.๒.๓ การจัดทำรายงานการเตรียมชุดอุปกรณ์ลูกกรีต
  - (๑) การวิเคราะห์ข้อมูลการเตรียมชุดอุปกรณ์ลูกกรีต
  - (๒) การจัดทำรายงานการเตรียมชุดอุปกรณ์ลูกกรีต
- ๓.๔.๒.๔ การดำเนินงานตามแผนการเตรียมชุดอุปกรณ์ลูกกรีต

ให้สอดคล้องกับแผนการผลิต

- (๑) การรับแจ้งแผนการผลิต
- (๒) การดำเนินงานตามแผนการผลิต
- (๓) การตรวจสอบผลจากการดำเนินการ
- (๔) การสรุปผลจากการดำเนินงานตามแผน
- ๓.๔.๒.๕ การควบคุมการปฏิบัติงานของพนักงาน
  - (๑) การจัดสรรกำลังคน
  - (๒) การประเมินผลการปฏิบัติงาน

๓.๔.๒.๖ การสอนงาน

(๑) การตรวจสอบองค์ความรู้ของพนักงาน

(๒) การวางแผนการสอน

(๓) การสอนงานผู้ได้บังคับบัญชา

๓.๔.๓ ทักษะ ทักษะประกอบไปด้วย มีจิตสำนึกที่ดีในการทำงาน ตรงต่อเวลา

ชื่อสัตย์ สะอาด

ประกาศ ณ วันที่ ๑๙ พฤษภาคม พ.ศ. ๒๕๕๙

หม่อมหลวงปนัดดา ดิศกุล

ปลัดกระทรวงแรงงาน

ประธานกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน