

ประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน
เรื่อง มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างเทคนิคพ่นสีเลอรั้วตัวถัง
สำหรับอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์

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

ข้อ ๑ ในประกาศนี้ สาขาอาชีพช่างเทคนิคพ่นสีเลอรั้วตัวถังสำหรับอุตสาหกรรมผลิตรถยนต์ หมายถึง บุคคลที่มีความรู้ ทักษะ และความสามารถในการยาแนว (Sealer) บนตัวถังรถยนต์เพื่อป้องกัน น้ำรั่วซึม และเป็นสนิม ตั้งแต่การเตรียมความพร้อมก่อนเริ่มงาน การเตรียมพื้นผิวก่อนการยาแนว การยาแนวและพ่นแอนเดอร์โค้ด สามารถบำรุงรักษาและซ่อมแซมอุปกรณ์ยาแนวและแอนเดอร์โค้ด ตรวจสอบและแก้ไขงานยาแนวโดยในการปฏิบัติงานต้องปฏิบัติตามกฎระเบียบความปลอดภัยในการทำงาน ตรวจสอบความพร้อมของการปฏิบัติงาน ควบคุมคุณภาพชิ้นงาน เขียนและสรุปรายงานการปฏิบัติงาน ควบคุมกระบวนการทำงานประจำวัน ตรวจสอบวิเคราะห์ ข้อบกพร่อง และแก้ไขปัญหาคุณภาพของชิ้นงาน จัดทำขั้นตอนการปฏิบัติงาน (WI) วางแผนพัฒนาทักษะและความสามารถของพนักงาน อีกทั้งยังสามารถดำเนินกิจกรรมการเพิ่มผลผลิต ควบคุมดูแลและให้คำปรึกษาแนะนำพนักงาน และตรวจสอบการเขียนขั้นตอนการปฏิบัติงาน

ข้อ ๒ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างเทคนิคพ่นสีเลอรั้วตัวถังสำหรับ อุตสาหกรรมผลิตรถยนต์ แบ่งออกเป็น ๔ ระดับ

๒.๑ ระดับ ๑ หมายถึง บุคคลที่มีความรู้ ทักษะ และความสามารถในการปฏิบัติงานสีเลอรั้วตัวถังรถยนต์ ปฏิบัติตามกฎระเบียบและความปลอดภัยในการทำงาน เตรียมความพร้อมก่อนเริ่มงาน การปฏิบัติก่อนการยาแนว ยาแนวชั้นพื้นฐานได้อย่างน้อย ๓ งาน พ่นแอนเดอร์โค้ด (Undercoat) และสามารถบำรุงรักษาอุปกรณ์ยาแนวและแอนเดอร์โค้ดในเบื้องต้น

๒.๒ ระดับ ๒ หมายถึง บุคคลที่มีความรู้ ทักษะ และความสามารถในการปฏิบัติงานทุกระบวนการของงานสีเลอรั้วตัวถังรถยนต์ การยาแนวในพื้นที่ยาก และแตกต่างกัน ในหลายพื้นที่ของตัวถังรถ มีเทคนิคในการใช้ปืนยาแนว พร้อมทั้งบำรุงรักษาและซ่อมแซมปืนยาแนว ตรวจสอบความพร้อมของการปฏิบัติงาน อีกทั้งยังสามารถตรวจสอบควบคุมคุณภาพของชิ้นงาน รวมถึงสามารถเขียนรายงานการปฏิบัติงาน

๒.๓ ระดับ ๓ หมายถึง บุคคลที่มีความรู้ ทักษะ ความสามารถและประสบการณ์ ในการตรวจสอบ วิเคราะห์ปัญหาคุณภาพของชิ้นงาน ข้อบกพร่องต่าง ๆ และการแก้ไขปัญหา ในโรงงานซีลเลอร์ตัวถังรถยนต์ จัดเตรียมพนักงาน ควบคุมกระบวนการทำงานประจำวัน พัฒนาทักษะในการปฏิบัติงานของพนักงาน ให้คำแนะนำพนักงานใหม่เกี่ยวกับงานพื้นฐานและ ประเมินผลการทำงานของพนักงาน รวมทั้งสามารถจัดทำขั้นตอนการปฏิบัติงาน และสรุปรายงาน การปฏิบัติงาน

๒.๔ ระดับ ๔ หมายถึง บุคคลที่มีความรู้ ทักษะ ความสามารถและประสบการณ์ ในการทบทวนวิเคราะห์ปัญหาในเชิงการป้องกัน สามารถดำเนินกิจกรรมการเพิ่มผลผลิต บริหารกำลังคน รวมทั้งตรวจสอบการเขียนขั้นตอนการปฏิบัติงาน

ข้อ ๓ ข้อกำหนดทางวิชาการมาตรฐานฝีมือที่ใช้เป็นเกณฑ์วัดระดับความรู้ ความสามารถ และทัศนคติในการทำงานของผู้ประกอบอาชีพในสาขาช่างเทคนิคพ่นซีลเลอร์ตัวถังสำหรับอุตสาหกรรม ผลิตรถยนต์ ให้เป็นดังนี้

๓.๑ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๑ ได้แก่

๓.๑.๑ ความรู้ ประกอบด้วย ขอบเขตความรู้ ความเข้าใจในเรื่องดังต่อไปนี้

๓.๑.๑.๑ การปฏิบัติตามข้อกำหนดด้านความปลอดภัย

- (๑) กฎความปลอดภัยในหน่วยงานซีลเลอร์ตัวถัง
- (๒) กฎระเบียบของการแต่งกายในหน่วยงานซีลเลอร์ตัวถัง
- (๓) ความรู้เบื้องต้นเกี่ยวกับไฟฟ้าสถิต
- (๔) วิธีใช้ การบำรุงรักษา และจัดเก็บอุปกรณ์ป้องกัน

อันตรายส่วนบุคคล

(๕) วิธีการใช้อุปกรณ์ เครื่องมือ และเครื่องจักร

(๖) วิธีการจัดเก็บอุปกรณ์ เครื่องมือ และเครื่องจักร

(๗) การค้นหาและประเมินอันตราย

(๘) การควบคุมตัวแปรที่เป็นสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ

๓.๑.๑.๒ การเตรียมความพร้อมก่อนเริ่มงาน

(๑) กิจกรรมกายบริหาร

(๒) ข้อกำหนดการบันทึกสุขภาพ

(๓) ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

- (๔) ข้อควรระวังในกระบวนการ
- (๕) ความรู้พื้นฐานระบบการหมุนเวียนของยาแนว
- (๖) เทคนิคการปรับแต่งแรงดันของปืนยาแนว
- (๗) ลำดับขั้นและหัวข้อการตรวจสอบประจำวัน
- (๘) กิจกรรม ๕ ส.

๓.๑.๑.๓ การทำความสะอาดพื้นผิว

- (๑) มาตรฐานการตรวจสอบเบื้องต้น
- (๒) การใช้กระดาษทราย ขัดแต่งและทำความสะอาดหลังการขัด
- (๓) วิธีการทำความสะอาดชิ้นงานด้วยผ้าแท็กแกล็ค
- (๔) วิธีการทำความสะอาดชิ้นงานด้วยเครื่องเป่าลม

๓.๑.๑.๔ การยาแนว (Sealer) ชั้นพื้นฐาน

- (๑) วิธีการเลือกปืนยาแนว
- (๒) วิธีการใช้ปืนยาแนว และเครื่องมือ เครื่องจักรอื่น ๆ

ในงานยาแนว

- (๓) วิธีการใช้เครื่องป้องกันการทำงานที่ผิดพลาดของ

เครื่องจักรและพนักงาน

- (๔) วิธีปรับแต่งปืนยาแนว
- (๕) เทคนิคการตรวจสอบด้วยสายตาและมือสัมผัส
- (๖) เทคนิคการยาแนว
- (๗) เกณฑ์มาตรฐานจุดบกพร่อง
- (๘) กฎปฏิบัติ หยุด เรียก คอย

๓.๑.๑.๕ การพ่นอันเดอร์โค้ด (Undercoat)

- (๑) วิธีการเลือกปืนพ่นอันเดอร์โค้ด
- (๒) วิธีการใช้ปืนพ่นอันเดอร์โค้ดและเครื่องมือ เครื่องจักรอื่น ๆ

ในงานพ่นอันเดอร์โค้ด

- (๓) วิธีการใช้เครื่องป้องกันการทำงานที่ผิดพลาดของเครื่องจักร

และพนักงาน

- (๔) วิธีปรับแต่งปืนพ่นอันเดอร์โค้ด

- (๕) เทคนิคการตรวจสอบด้วยสายตา
- (๖) เทคนิคการพ่นแอนเดอร์โค้ด
- (๗) เกณฑ์มาตรฐานจุดบกพร่อง
- (๘) กฎปฏิบัติ หยุด เรียก คอย
- ๓.๑.๑.๖ การบำรุงรักษาอุปกรณ์ในการยาแนวเบื้องต้น
- อุปกรณ์พ่นแอนเดอร์โค้ด
- (๑) วิธีใช้เครื่องมือทำความสะอาดอุปกรณ์ยาแนว และ
- พ่นแอนเดอร์โค้ด
- (๒) วิธีทำความสะอาดอุปกรณ์ยาแนว และอุปกรณ์
- และอุปกรณ์พ่นแอนเดอร์โค้ด
- (๓) วิธีจัดเก็บเครื่องมือและอุปกรณ์ในการยาแนว
- พ่นแอนเดอร์โค้ด
- (๔) อุปกรณ์เครื่องมือต่าง ๆ ในการยาแนว และอุปกรณ์
- (๕) การบำรุงรักษาอุปกรณ์ยาแนวและอุปกรณ์พ่นแอนเดอร์โค้ด
- ๓.๑.๒ ความสามารถ ประกอบด้วย ขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน
- ดังต่อไปนี้
- ๓.๑.๒.๑ การปฏิบัติตามข้อกำหนดด้านความปลอดภัย
- (๑) การถ่ายประจุไฟฟ้าสถิตออกจากร่างกาย
- (๒) การใช้อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
- (๓) การตรวจสอบความปลอดภัยของการใช้อุปกรณ์ เครื่องมือ
- และเครื่องจักร
- (๔) การค้นหาอันตรายในสถานที่ปฏิบัติงาน
- ๓.๑.๒.๒ การเตรียมความพร้อมก่อนเริ่มงาน
- (๑) การเตรียมร่างกาย
- (๒) การเตรียมขั้นตอนการปฏิบัติงาน
- (๓) การเตรียมยาแนว
- (๔) การเตรียมเครื่องจักร อุปกรณ์ และชิ้นงาน
- (๕) การตรวจสอบพื้นที่ปฏิบัติงาน

๓.๑.๒.๓ การทำความสะอาดพื้นผิว

- (๑) การขัดแต่งจุดบกพร่อง
- (๒) การทำความสะอาดพื้นผิวชิ้นงาน

๓.๑.๒.๔ การยาแนว (Sealer) ชั้นพื้นฐาน

- (๑) การใช้อุปกรณ์ เครื่องมือและเครื่องจักรในการยาแนว
- (๒) การยาแนว
- (๓) การตรวจสอบชิ้นงาน
- (๔) การปฏิบัติเมื่อพบความผิดปกติ

๓.๑.๒.๕ การพ่นอันเดอร์โค้ด (Undercoat)

- (๑) การใช้อุปกรณ์ เครื่องมือและเครื่องจักรในการพ่น

อันเดอร์โค้ด

- (๒) การพ่นอันเดอร์โค้ด
- (๓) การตรวจสอบชิ้นงาน
- (๔) การปฏิบัติเมื่อพบความผิดปกติ

๓.๑.๒.๖ การบำรุงรักษาอุปกรณ์ในการยาแนวเบื้องต้น

- (๑) การทำความสะอาดอุปกรณ์ในการยาแนวและอุปกรณ์

พ่นอันเดอร์โค้ด

- (๒) การตรวจสอบสภาพและบำรุงรักษาอุปกรณ์ในการยาแนว

และอุปกรณ์พ่นอันเดอร์โค้ด

๓.๑.๓ ทักษะ ทักษะประกอบด้วยความมีวินัย มีความขยันและความอดทน มีความซื่อสัตย์ มีความใฝ่รู้ และพัฒนาตนเอง รักความก้าวหน้า มีจิตสาธารณะ รู้จักการทำงานเป็นหมู่คณะ มีจริยธรรม มีความคิดสร้างสรรค์ มีความเป็นผู้นำ

๓.๒ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๒ ได้แก่

๓.๒.๑ ความรู้ ประกอบด้วย ขอบเขตความรู้ ความเข้าใจในเรื่องดังต่อไปนี้

๓.๒.๑.๑ การตรวจสอบความพร้อมของการปฏิบัติงาน

- (๑) จำนวนพนักงานที่ต้องใช้ในกระบวนการ
- (๒) กฎระเบียบความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน
- (๓) กิจกรรม ๕ ส.

- (๔) วิธีการควบคุมตัวแปรที่เป็นสาเหตุของการเกิดอุบัติเหตุ
(๕) กิจกรรมการค้นหาและประเมินอันตราย
(๖) ข้อกำหนดต่าง ๆ ในขั้นตอนการปฏิบัติงาน (WI)
(๗) วิธีปฏิบัติงาน (WI) ของทุกระบวนการ
- ๓.๒.๑.๒ การยาแนว (Sealer) ทุกระบวนการ
- (๑) วิธีการเลือกปืนยาแนว
(๒) วิธีการใช้ปืนยาแนว และเครื่องมือ เครื่องจักรอื่น ๆ
- ในงานยาแนว
- (๓) วิธีการใช้เครื่องป้องกันการทำงานที่ผิดพลาดของเครื่องจักร
- และพนักงาน
- (๔) วิธีปรับแต่งปืนยาแนว
(๕) เทคนิคการตรวจสอบด้วยสายตาและมือสัมผัส
(๖) เทคนิคการยาแนว
(๗) เกณฑ์มาตรฐานจุดบกพร่อง
(๘) กฎปฏิบัติ หยุด เรียก คอย
(๙) ส่วนประกอบปืนยาแนว
(๑๐) ความรู้เรื่องการซ่อมแซม
- ๓.๒.๑.๓ การตรวจสอบชิ้นงานก่อนและหลังอบ
- (๑) เทคนิคการตรวจสอบด้วยสายตา
(๒) เกณฑ์มาตรฐานจุดบกพร่อง
- ๓.๒.๑.๔ การควบคุมคุณภาพของชิ้นงาน
- (๑) ท่าทางที่ใช้ในการยาแนว
(๒) พื้นฐานการยาแนว
(๓) คุณภาพชิ้นงาน
(๔) หลักการวิเคราะห์ปัญหา
(๕) การปรับแต่งค่าตัวแปรต่าง ๆ

ดังต่อไปนี้

๓.๒.๑.๕ การเขียนรายงานการปฏิบัติงาน

- (๑) วิธีการบันทึกผลการปฏิบัติงานลงในบันทึกประจำวัน
- (๒) วิธีเขียนใบรายงานประจำวัน
- (๓) เทคนิคการวิเคราะห์และแก้ไขปัญหา

๓.๒.๒ ความสามารถ ประกอบด้วย ขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน

๓.๒.๒.๑ การตรวจสอบความพร้อมของการปฏิบัติงาน

- (๑) การตรวจสอบความพร้อมของพนักงาน
- (๒) การตรวจสอบความพร้อมของพื้นที่และสภาพแวดล้อม
- (๓) การตรวจสอบในขณะปฏิบัติงาน

๓.๒.๒.๒ การยาแนว (Sealer) ทุกกระบวนการ

- (๑) การใช้อุปกรณ์ เครื่องมือและเครื่องจักรในการยาแนว
- (๒) การยาแนว
- (๓) การปฏิบัติเมื่อพบความผิดปกติ
- (๔) การบำรุงรักษาและซ่อมแซมปืนยาแนว
- (๕) การทดแทนงาน

๓.๒.๒.๓ การตรวจสอบชิ้นงานก่อนและหลังอบ

- (๑) การตรวจสอบชิ้นงานก่อนอบ
- (๒) การตรวจสอบชิ้นงานหลังอบ

๓.๒.๒.๔ การควบคุมคุณภาพของชิ้นงาน

- (๑) การควบคุมท่าทางการปฏิบัติงาน
- (๒) การควบคุมการใช้ปืนยาแนว
- (๓) การควบคุมค่าตัวแปรที่ส่งผลต่อคุณภาพงานยาแนว

(Parameter)

๓.๒.๒.๕ การเขียนรายงานการปฏิบัติงาน

- (๑) การบันทึกรายงานการผลิต
- (๒) การวิเคราะห์และแก้ไขปัญหาของรายงาน

๓.๒.๓ ทักษะ ทักษะประกอบด้วยความมีวินัย มีความขยันและความอดทน มีความซื่อสัตย์ มีความใฝ่รู้ และพัฒนาตนเอง รักความก้าวหน้า มีจิตสาธารณะ รู้จักการทำงาน เป็นหมู่คณะ มีจริยธรรม มีความคิดสร้างสรรค์ มีความเป็นผู้นำ

๓.๓ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๓ ได้แก่

๓.๓.๑ ความรู้ ประกอบด้วย ขอบเขตความรู้ ความเข้าใจในเรื่องดังต่อไปนี้

๓.๓.๑.๑ การจัดเตรียมพนักงาน

(๑) เทคนิคการประเมินความสามารถของพนักงานแต่ละคน

(๒) ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

(๓) การชี้แจงจุดเปลี่ยน (Changing Point) ของกระบวนการ

การผลิต

๓.๓.๑.๒ การควบคุมกระบวนการทำงานประจำวัน

(๑) ตารางตรวจเช็คจำนวนพนักงานประจำวัน

(๒) กฎระเบียบการลา

(๓) หลักการเป็นหัวหน้างาน

(๔) ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

(๕) เวลามาตรฐานของแต่ละกระบวนการ

(๖) การควบคุมจุดที่มีการเปลี่ยนแปลง

๓.๓.๑.๓ การวิเคราะห์ปัญหาคุณภาพชิ้นงาน

(๑) คุณภาพของชิ้นงาน

(๒) หลักการวิเคราะห์ปัญหา

(๓) เทคนิคการวางแผน

(๔) หลักการในการแก้ปัญหา

๓.๓.๑.๔ การจัดทำขั้นตอนการปฏิบัติงานในงานยาแนว (WI)

(๑) ลำดับขั้นตอนการปฏิบัติงานของแต่ละกระบวนการ

(๒) เทคนิคการระบุข้อกำหนดด้านคุณภาพ และความปลอดภัย

(๓) เทคนิคการกำหนดเวลาการปฏิบัติงานของแต่ละลำดับขั้นตอน

(๔) วิธีการจับเวลาในการปฏิบัติงาน

(๕) เทคนิคในการปรับปรุงวิธีการทำงาน

- ๓.๓.๑.๕ การปรับปรุงและพัฒนาการปฏิบัติงานอย่างต่อเนื่อง
- องค์กรกำหนด
- (๑) เป้าหมายในการปรับปรุงและข้อเสนอแนะตามที่
 - (๒) วิธีการเขียนรายงานข้อเสนอแนะ
 - (๓) ขั้นตอนการปฏิบัติงาน
- ๓.๓.๑.๖ การพัฒนาทักษะการปฏิบัติงาน
- บังคับบัญชา
- (๑) การประเมินความสามารถในการปฏิบัติงานของผู้ใต้
 - (๒) แผนการทำงานขององค์กร
 - (๓) เทคนิคในการวิเคราะห์เนื้อหาที่จะต้องอบรม
 - (๔) รายละเอียดของเนื้อหาที่จะทำการฝึกอบรม
 - (๕) วิธีการในการฝึกอบรม
 - (๖) เทคนิคในการฝึกอบรม
 - (๗) เกณฑ์การประเมินผลการฝึกอบรม
- ๓.๓.๑.๗ การสรุปรายงานการปฏิบัติงาน
- (๑) เทคนิคการเขียนรายงาน
 - (๒) เทคนิคการสื่อสารอย่างมีประสิทธิภาพ
 - (๓) เทคนิคการเขียนรายงาน
- ๓.๓.๒ ความสามารถ ประกอบด้วย ขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน
- ดังต่อไปนี้
- ๓.๓.๒.๑ การจัดเตรียมพนักงาน
- (๑) การจัดพนักงานให้ครบทุกระบวนการที่รับผิดชอบ
 - (๒) การจัดพนักงานเข้าทำงานแทนกรณีจำนวนพนักงาน
- ไม่ครบตามกระบวนการ
- ๓.๓.๒.๒ การควบคุมกระบวนการทำงานประจำวัน
- (๑) การควบคุมการมาทำงานของพนักงาน
 - (๒) การควบคุมในขณะที่ปฏิบัติงาน
 - (๓) การติดตามตรวจสอบจุดที่มีการเปลี่ยนแปลง (4M)

- ๓.๓.๒.๓ การวิเคราะห์ปัญหาคุณภาพชิ้นงาน
 - (๑) การวิเคราะห์ปัญหาเพื่อหาสาเหตุที่แท้จริง
 - (๒) การแก้ไข้ปัญหา
- ๓.๓.๒.๔ การจัดทำขั้นตอนการปฏิบัติงานในงานยาแนว (WI)
 - (๑) การเขียนขั้นตอนการปฏิบัติงาน (WI)
 - (๒) การจับเวลาการทำงาน
 - (๓) การปรับปรุงกระบวนการทำงาน
- ๓.๓.๒.๕ การปรับปรุงและพัฒนาการปฏิบัติงานอย่างต่อเนื่อง
 - (๑) การเสนอแนะวิธีการปฏิบัติงาน
 - (๒) การปรับปรุงวิธีการปฏิบัติงาน
- ๓.๓.๒.๖ การพัฒนาทักษะการปฏิบัติงาน
 - (๑) การทำแผนการฝึกอบรม
 - (๒) การเตรียมการฝึกอบรม
 - (๓) การฝึกอบรม
 - (๔) การประเมินผลการฝึกอบรม
- ๓.๓.๒.๗ การสรุปรายงานการปฏิบัติงาน
 - (๑) การสรุปรายงานผลการปฏิบัติงานประจำวัน
 - (๒) การแจ้งข่าวสารประจำวันในสมุดบันทึกระหว่างกะ
- ๓.๓.๓ ทักษะคติ ประกอบด้วย ความมีวินัย มีความขยันและความอดทน มีความซื่อสัตย์ มีความใฝ่รู้ และพัฒนาตนเอง รักความก้าวหน้า มีจิตสาธารณะ รู้จักการทำงานเป็นหมู่คณะ มีจริยธรรม มีความคิดสร้างสรรค์ มีความเป็นผู้นำ
- ๓.๔ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๔ ได้แก่
 - ๓.๔.๑ ความรู้ ประกอบด้วย ขอบเขตความรู้ ความเข้าใจในเรื่องดังต่อไปนี้
 - ๓.๔.๑.๑ การบริหารกำลังคน
 - (๑) รายละเอียดของงาน
 - (๒) ปริมาณการผลิต
 - (๓) แผนภูมิแสดงความสามารถของพนักงาน (Skills Matrix)
 - (๔) เกณฑ์การประเมินผลการปฏิบัติงาน

(๕) เทคนิคการสื่อสารอย่างมีประสิทธิภาพ

(๖) เทคนิคการให้คำแนะนำ

(๗) มนุษยสัมพันธ์ในการทำงาน

๓.๔.๑.๒ การดำเนินกิจกรรมการเพิ่มผลผลิต

(๑) กฎระเบียบและข้อบังคับในการทำงาน

(๒) กฎระเบียบความปลอดภัย

(๓) กิจกรรมสนับสนุนความปลอดภัย

(๔) กฎหมายคุ้มครองแรงงาน

(๕) เป้าหมายด้านคุณภาพ (Quality Target)

(๖) แผนภูมิคุณภาพ (QC Process Chart)

(๗) เป้าหมายด้านการลดต้นทุน (Cost Target)

(๘) เทคนิคการบริหารงาน

(๙) เทคนิคการลดต้นทุน

(๑๐) เป้าหมายด้านการส่งมอบ (Delivery Target)

(๑๑) ขั้นตอนการจัดส่งผลิตภัณฑ์

๓.๔.๑.๓ การตรวจสอบการเขียนขั้นตอนการปฏิบัติงาน

(๑) กระบวนการผลิต

(๒) การตรวจสอบและควบคุมคุณภาพ

(๓) ทักษะการให้คำแนะนำ

(๔) ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

(๕) เกณฑ์การตัดสินคุณภาพผลิตภัณฑ์

(๖) การควบคุมเอกสาร

๓.๔.๒ ความสามารถ ประกอบด้วย ขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน

ดังต่อไปนี้

๓.๔.๒.๑ การบริหารกำลังคน

(๑) การวางแผนกำลังคน

(๒) การจัดสรรกำลังคน

(๓) ประเมินผลการปฏิบัติงานของพนักงาน

(๔) การให้คำปรึกษาแนะนำ

๓.๔.๒.๒ การดำเนินกิจกรรมการเพิ่มผลผลิต

- (๑) การดำเนินกิจกรรมด้านความปลอดภัย (Safety)
- (๒) การดำเนินกิจกรรมด้านคุณภาพ (Quality)
- (๓) การดำเนินกิจกรรมด้านการลดต้นทุน (Cost)
- (๔) การดำเนินกิจกรรมด้านการส่งมอบ (Delivery)

๓.๔.๒.๓ การตรวจสอบการเขียนขั้นตอนการปฏิบัติงาน

- (๑) การตรวจสอบใบขั้นตอนการปฏิบัติงาน และเอกสารควบคุม
- (๒) การเสนอใบขั้นตอนการปฏิบัติงานเพื่ออนุมัติ

๓.๔.๓ ทักษะคติ ประกอบด้วย ความมีวินัย มีความขยันและความอดทน มีความซื่อสัตย์ มีความใฝ่รู้ และพัฒนาตนเอง รักความก้าวหน้า มีจิตสาธารณะ รู้จักการทำงานเป็นหมู่คณะ มีจริยธรรม มีความคิดสร้างสรรค์ มีความเป็นผู้นำ

ประกาศ ณ วันที่ ๑๓ กุมภาพันธ์ พ.ศ. ๒๕๕๗

จิระศักดิ์ สุคนธาชาติ

ปลัดกระทรวงแรงงาน

ประธานกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน