

ประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

เรื่อง มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม
สาขาช่างเทคนิคเตรียมลูกกรีดเหล็กทรงแบนรีดร้อน

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

ข้อ ๑ ในประกาศนี้ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเทคนิคเตรียมลูกกรีดเหล็กทรงแบนรีดร้อน หมายถึง บุคคลที่มีความรู้ ทักษะ และความสามารถในการใช้เครื่องมือวัด สามารถตรวจสอบสภาพลูกกรีด ถอด ประกอบลูกกรีด และอุปกรณ์ให้ถูกต้องเหมาะสม ทำการตรวจซ่อม เปลี่ยน บำรุงรักษาอุปกรณ์ที่เกี่ยวข้องกับ ลูกกรีด เช่น อุปกรณ์หล่อลื่นแท่นรีด (Roll stand bearing) และปฏิบัติงานที่ได้รับมอบหมายจากผู้บังคับบัญชา เพื่อให้มั่นใจว่าสามารถดำเนินการรีดได้โดยไม่ติดขัดและถูกต้องตามหลักมาตรฐานอาชีวอนามัย รวมทั้งสามารถจัดบันทึก เพื่อจัดทำสรุปรายงานผลการปฏิบัติงานได้อย่างถูกต้อง ตลอดจนมีความรู้ ความเข้าใจเกี่ยวกับปัญหาต่าง ๆ ที่มักเกิดขึ้นกับการใช้งานลูกกรีด สามารถคิดวิเคราะห์และแก้ไขปัญหาต่าง ๆ ได้อย่างมีประสิทธิภาพ

ข้อ ๒ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเทคนิคเตรียมลูกกรีดเหล็กทรงแบนรีดร้อน แบ่งออกเป็น ๔ ระดับ

๒.๑ ระดับ ๑ หมายถึง บุคคลที่มีความรู้ ทักษะ และความสามารถในการปฏิบัติงานที่ได้รับมอบหมาย สามารถตรวจสอบสภาพลูกกรีดขั้นพื้นฐานได้ สามารถเคลื่อนย้ายและติดตั้งลูกกรีดบนเครื่องเจียรได้ สามารถปฏิบัติตามข้อกำหนดของสถานประกอบกิจการได้ทั้งระบบกระบวนการผลิต และมาตรฐานความปลอดภัย

๒.๒ ระดับ ๒ หมายถึง บุคคลที่มีความรู้ ทักษะ และความสามารถในการถอด และประกอบลูกกรีดของแท่นรีดได้ สามารถเลือกลูกกรีด และอุปกรณ์ให้ถูกต้องตามขนาดของการผลิตได้ สามารถซ่อม เปลี่ยน บำรุงรักษา ติดตั้งอุปกรณ์ในการรีดได้อย่างเหมาะสมถูกต้อง สามารถประสานงานกับหน่วยงานอื่นได้อย่างมีประสิทธิภาพ

๒.๓ ระดับ ๓ หมายถึง บุคคลที่มีความรู้ ทักษะ และความสามารถในการเจียรถูกกรีด และตรวจสอบข้อบกพร่องในลูกกรีด เพื่อแก้ไขปัญหาที่เกิดขึ้นในงานเตรียมลูกกรีดให้ประสบความสำเร็จจลุล่วงตามเป้าหมาย จัดทำบันทึกและรายงานการปฏิบัติงานประจำวันได้อย่างถูกต้อง

๒.๔ ระดับ ๔ หมายถึง บุคคลที่มีความรู้ ทักษะ และความสามารถในการวิเคราะห์ปัญหาในงานถอด ประกอบลูกกรีด สามารถประสานงานกับหน่วยงานอื่น ๆ เพื่อให้การดำเนินงานลุล่วงตามเป้าหมาย จัดทำรายงานการปฏิบัติงาน การดำเนินงานตามแผนการผลิตได้ทั้งกระบวนการ บังคับบัญชาและสอนงานได้

ข้อ ๓ ข้อกำหนดทางวิชาการมาตรฐานฝีมือที่ใช้เป็นเกณฑ์วัดระดับ ความรู้ ความสามารถ และทัศนคติในการทำงานของผู้ประกอบอาชีพ ในสาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเทคนิค เตรียมลูกกรีดเหล็กทรงแบนรีดร้อนให้เป็น ดังนี้

๓.๑ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๑ ได้แก่

๓.๑.๑ ความรู้ ความเข้าใจ ประกอบด้วย ขอบเขตความรู้ ความเข้าใจ

ในเรื่องดังต่อไปนี้

๓.๑.๑.๑ การปฏิบัติตามข้อกำหนดด้านความปลอดภัยในการทำงาน

- (๑) กฎระเบียบการปฏิบัติงานของสถานประกอบกิจการ
- (๒) กฎระเบียบของอาชีวอนามัยและความปลอดภัย
- (๓) วิธีการใช้งานอุปกรณ์ด้านความปลอดภัย
- (๔) วิธีการแต่งกายที่ถูกระเบียบ

๓.๑.๑.๒ การเคลื่อนย้ายลูกกรีดระหว่างสายการผลิตกับส่วนเตรียมลูกกรีด

- (๑) วิธีการใช้และตรวจสอบเครน
- (๒) วิธีการใช้อุปกรณ์ยกหิ้ว และการตรวจสอบสภาพอุปกรณ์
- (๓) วิธีการกำหนดตำแหน่งในการยกลูกกรีด
- (๔) ผังโรงงานแสดงตำแหน่งเครื่องจักรและสถานที่

จัดเก็บลูกกรีด

(๕) วิธีการขับเครนและวิธีการใช้อุปกรณ์ยกหิ้ว

- (๖) ข้อควรระวังในการยกลูกกรีด
- (๗) วิธีการในการทำความสะอาดอุปกรณ์รีโมทเครน
- (๘) วิธีการเก็บรักษาอุปกรณ์ยกหิ้ว

๓.๑.๑.๓ การอัดจาระบีบริเวณล้อของช็อค (Chock) คอลูกกรีด

(Roll neck) และแท่งประคอง (Guide rod)

- (๑) ขั้นตอนในการทำความสะอาดและอัดจาระบีลูกกรีด
- (๒) วิธีการใช้งานเครื่องมือและอุปกรณ์ และข้อควรระวัง
- (๓) วิธีการทำความสะอาดชิ้นส่วนที่เปื้อนจาระบี

	(๔) วิธีการอัดจาระบีและตำแหน่งของชิ้นส่วนที่ต้อง
ทำการอัดจาระบี	
	๓.๑.๑.๔ การติดตั้งลูกกรีดเข้ากับเครื่องเจียร
	(๑) วิธีการกำหนดตำแหน่งในการยกลูกกรีด
	(๒) วิธีการติดตั้งลูกกรีดเข้ากับเครื่องเจียร
	(๓) วิธีการขับเคลื่อนและวิธีการใช้อุปกรณ์ยกหัว
	๓.๑.๑.๕ การติดตั้งลูกกรีดพร้อมช็อคเข้ากับเครื่องเจียร
	(๑) วิธีการกำหนดตำแหน่งในการยกลูกกรีด
	(๒) วิธีการติดตั้งลูกกรีดเข้ากับเครื่องเจียร
	(๓) วิธีการขับเคลื่อนและวิธีการใช้อุปกรณ์ยกหัว
ดัดต่อไปนี้	๓.๑.๒ ความสามารถ ประกอบด้วย ขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน
	๓.๑.๒.๑ การปฏิบัติตามข้อกำหนดด้านความปลอดภัยในการทำงาน
	(๑) การปฏิบัติตามกฎระเบียบการปฏิบัติงาน
	(๒) การปฏิบัติตามกฎระเบียบความปลอดภัยและ
ความปลอดภัย	
	๓.๑.๒.๒ การเคลื่อนย้ายลูกกรีดระหว่างสายการผลิตกับส่วนเตรียมลูกกรีด
	(๑) การเตรียมเครนและอุปกรณ์
	(๒) การยกลูกกรีด
	(๓) การดูแลรักษาเครนและอุปกรณ์
	๓.๑.๒.๓ การอัดจาระบีบริเวณล้อของช็อค (Chock) คอลลูกกรีด
(Roll neck) และแท่งประคอง (Guide rod)	
	(๑) การเตรียมอุปกรณ์
	(๒) การทำความสะอาดและอัดจาระบี
	๓.๑.๒.๔ การติดตั้งลูกกรีดเข้ากับเครื่องเจียร
	การยกลูกกรีดติดตั้งเข้ากับเครื่องเจียร
	๓.๑.๒.๕ การติดตั้งลูกกรีดพร้อมช็อคเข้ากับเครื่องเจียร
	(๑) การยกลูกกรีดติดตั้งเข้ากับเครื่องเจียร
	(๒) การจับยึดลูกกรีดเข้ากับเครื่องเจียร
ข้อสัต์ย สะอาด	๓.๑.๓ ทัศนคติ ประกอบด้วย มีจิตสำนึกที่ดีในการทำงาน ตรงต่อเวลา

๓.๒ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๒ ได้แก่

๓.๒.๑ ความรู้ ความเข้าใจ ประกอบด้วย ขอบเขตความรู้ ความเข้าใจ

ในเรื่องดังต่อไปนี้

๓.๒.๑.๑ การตรวจสอบสภาพลูกกรีดพร้อมข้อคที่ถอดจากโรงรีด

- (๑) หลักเกณฑ์การกำหนดตำแหน่งในการตรวจสอบ
- (๒) วิธีการตรวจสอบสภาพข้อค
- (๓) วิธีการตรวจสอบสภาพผิวลูกกรีด
- (๔) แบบฟอร์มและวิธีการบันทึกผลการตรวจสอบ
- (๕) ขั้นตอนการรายงานผลการตรวจสอบสภาพลูกกรีด

๓.๒.๑.๒ การถอดและการประกอบข้อคจากลูกกรีด

- (๑) ขั้นตอนการถอดและการประกอบข้อคและ

เครื่องมือที่ใช้

- (๒) หลักเกณฑ์การประเมินสภาพเครื่องมือและอุปกรณ์

- (๓) ขั้นตอนการถอดข้อค

- (๔) ข้อควรระวังการถอดข้อค

- (๕) วิธีการตรวจสอบข้อค

- (๖) วิธีการตรวจสอบความผิดปกติของแบร์ริง

- (๗) วิธีการตรวจสอบจาระบี

- (๘) แบบฟอร์มและวิธีการบันทึกผลการตรวจสอบ

- (๙) ขั้นตอนการประกอบข้อค

- (๑๐) ข้อควรระวังการประกอบข้อค

๓.๒.๑.๓ การตรวจสอบสภาพและบำรุงรักษาข้อค

- (๑) ขั้นตอนการถอดแยกชิ้นส่วนข้อคและเครื่องมือที่ใช้

- (๒) หลักเกณฑ์การประเมินสภาพเครื่องมือและอุปกรณ์วัด

- (๓) ขั้นตอนการถอดแยกชิ้นส่วนข้อค

- (๔) วิธีการใช้เครื่องมือถอดแยกชิ้นส่วนข้อค

- (๕) ข้อควรระวังการถอดแยกชิ้นส่วนข้อค

- (๖) วิธีการตรวจสอบข้อค

- (๗) วิธีการตรวจสอบความผิดปกติของแบร์ริง

- (๘) วิธีการตรวจสอบจาระบี

- (๙) แบบฟอร์มและวิธีการบันทึกผลการตรวจสอบ

- (๑๐) ขั้นตอนการประกอบชิ้นส่วนข้อค

		(๑๑) วิธีการใช้เครื่องมือประกอบชิ้นส่วนซ็อก
		(๑๒) ข้อควรระวังการประกอบชิ้นส่วนซ็อก
ดังต่อไปนี้	๓.๒.๒	ความสามารถ ประกอบด้วย ขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน
	๓.๒.๒.๑	การตรวจสอบสภาพลูกกรีดพร้อมซ็อกที่ถอดจากโรงรีด
		(๑) การตรวจสอบสภาพซ็อก
		(๒) การตรวจสอบสภาพลูกกรีด
		(๓) การบันทึกและรายงานผล
	๓.๒.๒.๒	การถอดและการประกอบซ็อกจากลูกกรีด
		(๑) การเตรียมเครื่องมือและอุปกรณ์
		(๒) การถอดซ็อก
		(๓) การตรวจสอบสภาพซ็อก
		(๔) การประกอบซ็อก
	๓.๒.๒.๓	การตรวจสอบสภาพและบำรุงรักษาซ็อก
		(๑) การเตรียมเครื่องมือและอุปกรณ์
		(๒) การถอดแยกชิ้นส่วนซ็อก
		(๓) การตรวจสอบสภาพซ็อก
		(๔) การบำรุงรักษาซ็อก
ข้อสำคัญ สะอาด	๓.๒.๓	ทัศนคติ ประกอบด้วย มีจิตสำนึกที่ดีในการทำงาน ตรงต่อเวลา
	๓.๓	มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๓ ได้แก่
ในเรื่องดังต่อไปนี้	๓.๓.๑	ความรู้ ความเข้าใจ ประกอบด้วย ขอบเขตความรู้ ความเข้าใจ
อุปกรณ์วัด	๓.๓.๑.๑	การตรวจสอบลูกกรีดก่อนเจียร
		(๑) ขั้นตอนการตรวจสอบลูกกรีดและเครื่องมือที่ใช้
		(๒) หลักเกณฑ์การประเมินสภาพเครื่องมือและ
		(๓) ขั้นตอนการตรวจสอบลูกกรีด
		(๔) วิธีใช้เครื่องมือวัด
		(๕) แบบฟอร์มและวิธีการบันทึกผลการตรวจสอบ
	๓.๓.๑.๒	การเจียรลูกกรีด
		(๑) วิธีการติดตั้งลูกกรีดเข้ากับเครื่องเจียร

		(๒) วิธีการตรวจสอบความพร้อมของเครื่องเจียร
		(๓) วิธีการใช้งานเครื่องเจียร
		(๔) วิธีการเจียรจนหมดรอยตำหนิหรือผิวที่สึกหรอ
		(๕) วิธีการตรวจวัดขนาดลูกกรีด
		(๖) วิธีการตรวจสอบสภาพผิวด้วยสายตา
		(๗) วิธีการตรวจสอบสภาพผิวด้วยของเหลวแทรกซึม
		(๘) วิธีการวัดความเรียบผิว
		(๙) วิธีการตรวจสอบข้อบกพร่องที่ผิวด้วยกระแสไหลวน
		(๑๐) วิธีการวัดความแข็งผิวลูกกรีดด้วยเครื่องมือวัด
ชนิดเคลื่อนย้ายได้		(๑๑) แบบฟอร์มและวิธีการบันทึกผลการตรวจสอบ
	๓.๓.๑.๓	การบำรุงรักษาเครื่องเจียร
		(๑) วิธีการตรวจสอบสภาพและการทำงานของ
น้ำมันหล่อลื่น		(๒) เกณฑ์การตรวจสอบความใสของน้ำมันหล่อลื่น
		(๓) วิธีการเปลี่ยนถ่ายน้ำมัน
		(๔) วิธีการใช้เครื่องมือวัดค่าร้อยละของน้ำ
		(๕) วิธีการเติมน้ำมันหล่อเย็น
		(๖) วิธีการตรวจสอบความสมดุลของล้อหิน
		(๗) เกณฑ์การตรวจสอบสมดุลย์ของล้อหิน
		(๘) วิธีการปรับความสมดุลของล้อหิน
		(๙) วิธีการทำความสะอาดเครื่องเจียร
		(๑๐) วิธีการหล่อลื่นเครื่องเจียร
		(๑๑) แบบฟอร์มและวิธีการบันทึกข้อมูลการใช้งาน
และการบำรุงรักษา	๓.๓.๒	ความสามารถ ประกอบด้วย ขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน
ดังต่อไปนี้		
	๓.๓.๒.๑	การตรวจสอบลูกกรีดก่อนเจียร
		(๑) การเตรียมเครื่องมือและอุปกรณ์
		(๒) การวัดขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางลูกกรีด และตรวจสอบสภาพ
การสึกหรอ	๓.๓.๒.๒	การเจียรลูกกรีด
		(๑) การเตรียมสภาพความพร้อมของเครื่องเจียร

		(๒) การเจียรลูกรีด
		(๓) การตรวจสอบขนาด สภาพผิว และความแข็ง
	๓.๓.๒.๓	การบำรุงรักษาเครื่องเจียร
		(๑) การตรวจสอบสภาพและการทำงานของน้ำมันหล่อลื่น
		(๒) การตรวจสอบสภาพและการทำงานของน้ำหล่อเย็น
		(๓) การตรวจสอบความสมดุลของล้อหินเจียร
		(๔) การทำความสะอาด
		(๕) การบันทึกข้อมูลการใช้งานและการบำรุงรักษา
ข้อ ๓.๓.๓	ทัศนคติ ประกอบด้วย	มีจิตสำนึกที่ดีในการทำงาน ตรงต่อเวลา
ข้อ ๓.๔	มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๔ ได้แก่	
ข้อ ๓.๔.๑	ความรู้ ความเข้าใจ ประกอบด้วย	ขอบเขตความรู้ ความเข้าใจ
ข้อ ๓.๔.๑.๑	การวิเคราะห์และแก้ปัญหาการผลิตในกระบวนการ	
เตรียมลูกรีด		(๑) ลักษณะของปัญหาในงานรีดเหล็กทรงแบนรีดร้อน
		(๒) วิธีการรวบรวมปัญหาต่าง ๆ ที่เกิดขึ้น
		(๓) วิธีการตรวจสอบปัญหาหน้างานและสรุปข้อเท็จจริง
		(๔) วิธีการประเมินปัญหา
		(๕) ระบุระดับของความรุนแรงของปัญหา
		(๖) ความรู้เกี่ยวกับการเตรียมลูกรีด
		(๗) วิธีการวิเคราะห์และหาสาเหตุของปัญหา
		(๘) วิธีการกำหนดแนวทางในการป้องกันการเกิด
ปัญหาซ้ำ		(๙) วิธีการจัดทำมาตรฐานการปฏิบัติงาน
		(๑๐) วิธีประเมินข้อจำกัดของวิธีการแก้ไขปัญหา
		(๑๑) วิธีการสร้างทางเลือกและการเลือกวิธีแก้ไขปัญหา
ข้อ ๓.๔.๑.๒	การประสานงานกับหน่วยงานอื่น ๆ	
		(๑) ประเภทของช่องทางการติดต่อสื่อสาร
		(๒) วิธีการสื่อสารและแจ้งข้อมูล
		(๓) ข้อจำกัดของช่องทางการสื่อสาร

- (๔) วิธีการติดตามผลการประสานงาน
- (๕) วิธีการเขียนและสรุปผลการติดต่อประสานงาน
- ๓.๔.๑.๓ การจัดทำงานรายงานการเตรียมลูกเรือ
 - (๑) วิธีการใช้ข้อมูลทางสถิติ
 - (๒) วิธีการจำแนกข้อมูล
 - (๓) วิธีการนำเสนอข้อมูลและรายงานผล
 - (๔) วิธีการวิเคราะห์ปัจจัยการผลิต
- ๓.๔.๑.๔ การควบคุมการผลิต
 - (๑) วิธีการจำแนกข้อมูล
 - (๒) วิธีการนำเสนอข้อมูลและรายละเอียดของข้อมูล
 - (๓) วิธีการบันทึกข้อมูล
 - (๔) วิธีการจัดทำรายงานสรุปผล
 - (๕) มาตรฐานกระบวนการผลิต
 - (๖) ข้อผิดพลาดในกระบวนการผลิตที่อาจเกิดขึ้น
 - (๗) วิธีการวิเคราะห์และกำหนดแนวทางในการแก้ไขปัญหา
- 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		
เตรียมลูกกรีด	๓.๔.๒.๑	การวิเคราะห์และแก้ปัญหาการผลิตในกระบวนการ
		(๑) การรวบรวมปัญหาที่พบในสายการผลิต
		(๒) การประเมินปัญหาที่เกิดขึ้นในงานเตรียมลูกกรีด
		(๓) การวิเคราะห์สภาพปัญหาในงานเตรียมลูกกรีด
		(๔) การหาแนวทางแก้ไขปัญหาด้านงานเตรียมลูกกรีด
	๓.๔.๒.๒	การประสานงานกับหน่วยงานอื่น ๆ
		(๑) การประสานงานกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง
		(๒) การตรวจสอบการประสานงานระหว่างกะการผลิต
ของผู้ได้บังคับบัญชา		(๓) การติดตามผลการประสานงานระหว่างหน่วยงาน
	๓.๔.๒.๓	การจัดทำงานรายงานการเตรียมลูกกรีด
		(๑) การวิเคราะห์ข้อมูลการเตรียมชุดอุปกรณ์ลูกกรีด
		(๒) การจัดทำรายงานการเตรียมชุดอุปกรณ์ลูกกรีด
	๓.๔.๒.๔	การควบคุมการผลิต
		(๑) การแจ้งแผนการเตรียมลูกกรีดแก่ผู้ที่เกี่ยวข้อง
		(๒) การตรวจสอบรายงานบันทึกประจำวัน
		(๓) การควบคุมความผิดพลาดของแผนการเตรียมลูกกรีด
ในกะการผลิต		(๔) การควบคุมตรวจสอบแนวทางการแก้ไขปัญหาต่าง ๆ
ในสายการผลิต	๓.๔.๒.๕	การควบคุมการปฏิบัติงานของพนักงาน
		(๑) การจัดสรรกำลังคน
		(๒) การประเมินผลการปฏิบัติงาน
	๓.๔.๒.๖	การสอนงาน
		(๑) การตรวจสอบองค์ความรู้ของช่างเทคนิคเตรียมลูกกรีด

(๒) การวางแผนการสอน

(๓) การสอนงานผู้ได้บังคับบัญชา

๓.๔.๓ ทักษะ ทักษะประกอบไปด้วย มีจิตสำนึกที่ดีในการทำงาน ตรงต่อเวลา

ชื่อสัตย์ สะอาด

ประกาศ ณ วันที่ ๑๙ พฤษภาคม พ.ศ. ๒๕๕๙

หม่อมหลวงปทุมทริก สมิติ

ปลัดกระทรวงแรงงาน

ประธานกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน