

ประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

เรื่อง มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพพนักงานหลอมเหล็กเตาอาร์คไฟฟ้า

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

ข้อ ๑ ในประกาศนี้ สาขาอาชีพพนักงานหลอมเหล็กเตาอาร์คไฟฟ้า หมายถึง บุคคลที่มีความรู้ ทักษะ ความสามารถ และประสบการณ์ในการเติมวัตถุดิบเข้าเตาอาร์คไฟฟ้าเพื่อให้ได้น้ำเหล็กเหลว ที่มีอุณหภูมิเหมาะสม ส่วนผสมทางเคมีตามข้อกำหนด รวมถึงควบคุมและบำรุงรักษาเตาอาร์คไฟฟ้า อีกทั้งสามารถวิเคราะห์ ประสานงาน และแก้ปัญหาการผลิตในกระบวนการหลอม ให้เป็นไปตามแผน พร้อมจัดทำรายงานการผลิต และบังคับบัญชา สอนงานแก่ผู้ใต้บังคับบัญชา และปฏิบัติงานภายใต้ ข้อกำหนดของสถานประกอบการ

ข้อ ๒ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพพนักงานหลอมเหล็กเตาอาร์คไฟฟ้า แบ่งออกเป็น ๔ ระดับ

๒.๑ ระดับ ๑ หมายถึง บุคคลที่มีความรู้ ทักษะ และความสามารถในการวัด อุณหภูมิ เก็บตัวอย่าง น้ำเหล็ก ทำความสะอาดหัวพ่นคาร์บอนและหัวพ่นออกซิเจน และปฏิบัติงาน ภายใต้ข้อกำหนดและความปลอดภัยในการทำงาน

๒.๒ ระดับ ๒ หมายถึง บุคคลที่มีความรู้ ทักษะ ความสามารถและประสบการณ์ ในการบำรุงรักษาสภาพของเตาอาร์คไฟฟ้าและวัสดุทนไฟ สามารถวิเคราะห์อุณหภูมิ น้ำเหล็ก ส่วนผสม ทางเคมีของน้ำเหล็ก เตรียมแท่ง กราไฟต์อิเล็กโทรด (Graphite Electrode) และเทน้ำเหล็กออกจากเตาอาร์คไฟฟ้าสู่เบ้ารับน้ำเหล็ก (Ladle)

๒.๓ ระดับ ๓ หมายถึง บุคคลที่มีความรู้ ทักษะ ความสามารถและประสบการณ์ ในการประสานงานระหว่างกระบวนการผลิต สามารถเติมวัตถุดิบเข้าเตาอาร์คไฟฟ้า ควบคุมเครื่องจักร ในกระบวนการหลอมเหล็ก และบันทึกข้อมูลในการผลิต

๒.๔ ระดับ ๔ หมายถึง บุคคลที่มีความรู้ ทักษะ ความสามารถและประสบการณ์ ในการวิเคราะห์และแก้ปัญหาการผลิตในกระบวนการหลอม สามารถประสานงานกับหน่วยงานอื่น ๆ จัดทำรายงานการผลิต ดำเนินงานตามแผนการผลิต บังคับบัญชา และสอนงานแก่ผู้ใต้บังคับบัญชา

ข้อ ๓ ข้อกำหนดทางวิชาการมาตรฐานฝีมือที่ใช้เป็นเกณฑ์วัดระดับความรู้ ความสามารถ และทัศนคติในการทำงานของผู้ประกอบอาชีพในสาขาอาชีพพนักงานหลอมเหล็กเตาอาร์คไฟฟ้า ให้เป็นดังนี้

๓.๑ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๑ ได้แก่

๓.๑.๑ ความรู้ ประกอบด้วย ขอบเขตความรู้ ความเข้าใจในเรื่องดังต่อไปนี้

๓.๑.๑.๑ การปฏิบัติตามข้อกำหนดและความปลอดภัยในการทำงาน

(๑) กฎระเบียบการปฏิบัติงานหลอมเหล็กเตาอาร์คไฟฟ้า

(๒) กฎระเบียบความปลอดภัยและอาชีวอนามัย

๓.๑.๑.๒ การวัดอุณหภูมิหน้าเหล็ก

(๑) วิธีการตรวจอุปกรณ์วัดอุณหภูมิหน้าเหล็ก

(๒) ขั้นตอนการสวมปลอกวัดอุณหภูมิหน้าเหล็ก

(๓) ตำแหน่งการวัดอุณหภูมิหน้าเหล็ก

(๔) วิธีการจุ่มอุปกรณ์การวัดอุณหภูมิหน้าเหล็ก

(๕) ข้อควรระวังการใช้อุปกรณ์วัดอุณหภูมิหน้าเหล็ก

๓.๑.๑.๓ การเก็บตัวอย่างน้ำเหล็ก

(๑) วิธีการตรวจสอบอุปกรณ์เก็บตัวอย่างน้ำเหล็ก

(๒) หลักเกณฑ์การตรวจสอบอุปกรณ์เก็บตัวอย่างน้ำเหล็ก

(๓) วิธีการสวมปลอกเก็บตัวอย่างเข้ากับอุปกรณ์เก็บตัวอย่าง

น้ำเหล็ก

(๔) เทคนิคการกำหนดตำแหน่งในการเก็บตัวอย่างน้ำเหล็ก

(๕) เทคนิคการเก็บตัวอย่างน้ำเหล็ก

(๖) ข้อควรระวังในการเก็บตัวอย่างน้ำเหล็ก

(๗) วิธีการถอดปลอกเก็บตัวอย่างออกจากด้ามเก็บตัวอย่าง

น้ำเหล็ก

(๘) วิธีการนำชิ้นตัวอย่างออกจากปลอกตัวอย่าง

- ๓.๑.๑.๔ การทำความสะอาดหัวพ่นคาร์บอนและหัวพ่นออกซิเจน
- ออกซิเจน
- (๑) เทคนิคการตรวจสอบสภาพหัวพ่นคาร์บอนและหัวพ่น
- (๒) รายการอุปกรณ์การทำความสะอาดหัวพ่นที่ใช้งาน
- และหัวพ่นออกซิเจน
- (๓) วิธีการเลือกใช้งานอุปกรณ์ทำความสะอาดหัวพ่นคาร์บอน
- ออกซิเจน
- (๔) ขั้นตอนการทำความสะอาดหัวพ่นคาร์บอนและหัวพ่น
- ๓.๑.๒ ความสามารถ ประกอบด้วย ขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน
- ดังต่อไปนี้
- ๓.๑.๒.๑ การวัดอุณหภูมิน้ำเหล็ก
- (๑) การเตรียมอุปกรณ์วัดอุณหภูมิน้ำเหล็ก
- (๒) การวัดอุณหภูมิน้ำเหล็ก
- ๓.๑.๒.๒ การเก็บตัวอย่างน้ำเหล็ก
- (๑) การสวมปลอกเก็บตัวอย่างน้ำเหล็ก
- (๒) การเก็บตัวอย่างน้ำเหล็ก
- (๓) การถอดปลอกเก็บตัวอย่างน้ำเหล็ก
- (๔) การเก็บตัวอย่างน้ำเหล็กออกจากปลอกเก็บตัวอย่าง
- ๓.๑.๒.๓ การทำความสะอาดหัวพ่นคาร์บอนและหัวพ่นออกซิเจน
- (๑) การตรวจสอบสภาพหัวพ่นคาร์บอนและออกซิเจน
- (๒) การทำความสะอาดหัวพ่นคาร์บอนและออกซิเจน
- ๓.๑.๓ ทักษะ ประกอบด้วย ความมีวินัย มีความขยัน และความอดทน มีความซื่อสัตย์ มีความใฝ่รู้และพัฒนาตนเอง รักความก้าวหน้า มีจิตสาธารณะ รู้จักการทำงานเป็นหมู่คณะ มีจริยธรรม และมีความคิดสร้างสรรค์
- ๓.๒ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๒ ได้แก่
- ๓.๒.๑ ความรู้ ประกอบด้วย ขอบเขตความรู้ ความเข้าใจในเรื่องดังต่อไปนี้
- ๓.๒.๑.๑ การบำรุงรักษาสภาพของเตาอาร์คและวัสดุทนไฟ
- (๑) วิธีการตรวจสอบเตาอาร์คไฟฟ้าระหว่างการผลิต

- ระหว่างการผลิต
- ที่ใช้ในเตาอาร์คไฟฟ้า
- อีเล็กโทรด
- (Ladle)
- (๒) หลักเกณฑ์ในการตรวจสอบสภาพเตาอาร์คไฟฟ้า
 - (๓) วิธีการตรวจสอบวัสดุทนไฟระหว่างการผลิต
 - (๔) หลักเกณฑ์ในการตรวจสอบสภาพวัสดุทนไฟ
 - (๕) รายการวัสดุอุปกรณ์ที่ใช้ในการซ่อมบำรุงวัสดุทนไฟ
 - (๖) เทคนิคการซ่อมวัสดุทนไฟ
 - ๓.๒.๑.๒ การเตรียมวัตถุดิบในกระบวนการหลอม
 - (๑) รายละเอียดของแผนการผลิต
 - (๒) รายการวัตถุดิบที่ใช้ในการหลอม
 - (๓) หลักเกณฑ์การเตรียมวัตถุดิบที่ใช้ในการหลอม
 - ๓.๒.๑.๓ การเตรียมแท่งกราไฟต์อีเล็กโทรด (Graphite Electrode)
 - (๑) ข้อกำหนดการเตรียมแท่งกราไฟต์อีเล็กโทรด
 - (๒) ข้อควรระวังในการป้องกันความเสียหายของแท่งกราไฟต์
 - (๓) ขั้นตอนการถอดอุปกรณ์จับยก
 - (๔) ขั้นตอนการประกอบอุปกรณ์จับยก
 - (๕) รายการเครื่องมือที่ใช้ในการต่อแท่งกราไฟต์อีเล็กโทรด
 - (๖) วิธีการใช้เครื่องมือต่อแท่งกราไฟต์อีเล็กโทรด
 - (๗) ขั้นตอนการต่อแท่งกราไฟต์อีเล็กโทรด
 - (๘) วิธีการควบคุมหัวจับอีเล็กโทรด
 - (๙) วิธีการจับแท่งกราไฟต์อีเล็กโทรด
 - ๓.๒.๑.๔ การเทน้ำเหล็กออกจากเตาอาร์คไฟฟ้าสู่เบ้ารับน้ำเหล็ก (Ladle)
 - (๑) ค่ากำหนดของส่วนผสมทางเคมีของน้ำเหล็ก
 - (๒) ค่ากำหนดอุณหภูมิของน้ำเหล็ก
 - (๓) วิธีการใช้อุปกรณ์เทน้ำเหล็ก
 - (๔) ข้อควรระวังด้านความปลอดภัยในการเทน้ำเหล็ก

- (๕) วิธีการเติมสารลดออกซิเจนขณะเทน้ำเหล็ก
- (๖) หลักเกณฑ์การเติมสารลดออกซิเจนขณะเทน้ำเหล็ก
- (๗) วิธีการเติมอัลลอยขณะเทน้ำเหล็ก
- (๘) หลักเกณฑ์การเติมอัลลอยขณะเทน้ำเหล็ก
- (๙) เกณฑ์การตรวจสอบปริมาณน้ำเหล็กในเบ้ารับน้ำเหล็ก
- (๑๐) วิธีการควบคุมเตาหลอมให้กลับสู่ตำแหน่งปกติ

๓.๒.๒ ความสามารถ ประกอบด้วย ขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน

ดังต่อไปนี้

- ๓.๒.๒.๑ การบำรุงรักษาสภาพของเตาอาร์คและวัสดุทนไฟ
 - (๑) การบำรุงรักษาเตาอาร์คไฟฟ้าเบื้องต้น
 - (๒) การซ่อมบำรุงวัสดุทนไฟในเตาอาร์คไฟฟ้า
- ๓.๒.๒.๒ การเตรียมวัตถุดิบในกระบวนการหลอม
 - (๑) รับแผนการผลิต
 - (๒) การเตรียมวัตถุดิบที่ใช้ในการหลอม
- ๓.๒.๒.๓ การเตรียมแท่งกราไฟต์อิเล็กโทรด (Graphite Electrode)
 - (๑) การเตรียมแท่งกราไฟต์อิเล็กโทรด
 - (๒) การต่อแท่งกราไฟต์อิเล็กโทรด
- ๓.๒.๒.๔ การเทน้ำเหล็กออกจากเตาอาร์คไฟฟ้าสู่เบ้ารับน้ำเหล็ก (Ladle)
 - (๑) การตรวจสอบส่วนผสมทางเคมีของน้ำเหล็ก
 - (๒) การตรวจสอบอุณหภูมิของน้ำเหล็ก
 - (๓) การควบคุมการเทน้ำเหล็ก
 - (๔) การเติมอัลลอยก่อนเทน้ำเหล็ก (Tapping alloy)
 - (๕) การตรวจสอบการเทน้ำเหล็กให้ได้ตามปริมาณ

๓.๒.๓ ทักษะ ประกอบด้วย ความมีวินัย มีความขยัน และความอดทน มีความซื่อสัตย์ มีความใฝ่รู้ และพัฒนาตนเอง รักความก้าวหน้า มีจิตสาธารณะ รู้จักการทำงานเป็นหมู่คณะ มีจริยธรรม มีความคิดสร้างสรรค์

๓.๓ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๓ ได้แก่

๓.๓.๑ ความรู้ ประกอบด้วย ขอบเขตความรู้ ความเข้าใจในเรื่องดังต่อไปนี้

๓.๓.๑.๑ การประสานงานระหว่างกระบวนการผลิต

- (๑) ลักษณะปัญหาที่เกิดขึ้นในการผลิต
- (๒) วิธีการตรวจสอบปัญหา
- (๓) ผลกระทบของปัญหาที่เกิดขึ้นในการผลิต
- (๔) เกณฑ์ในการเลือกวิธีการแก้ปัญหา
- (๕) วิธีการแก้ไขและป้องกันปัญหาในการผลิต
- (๖) การรายงานข้อมูลการแก้ปัญหาการผลิต

๓.๓.๑.๒ การเติมวัตถุดิบเข้าเตาอาร์คไฟฟ้า

- (๑) หลักเกณฑ์การเลือกใช้วัตถุดิบ
- (๒) วิธีการคำนวณปริมาณวัตถุดิบเพื่อปรับปรุงส่วนผสม

ทางเคมีของน้ำเหล็ก

- (๓) ขั้นตอนการเติมวัตถุดิบเข้าเตาอาร์คไฟฟ้า

๓.๓.๑.๓ การควบคุมเครื่องจักรในกระบวนการหลอมเหล็ก

- (๑) วิธีการควบคุมเครื่องจักรในการลำเลียงวัตถุดิบ
- (๒) ค่ากำหนดปริมาณวัตถุดิบ
- (๓) ขั้นตอนการหลอมเหล็กด้วยเตาอาร์คไฟฟ้า
- (๔) วิธีการเปิด - ปิด เตาอาร์คไฟฟ้า
- (๕) วิธีการปรับกำลังไฟฟ้าและระยะอาร์ค
- (๖) หลักเกณฑ์การใช้กำลังไฟฟ้าและระยะอาร์คในการหลอม
- (๗) ข้อควรระวังในการหลอมด้วยเตาอาร์คไฟฟ้า
- (๘) หลักเกณฑ์การใช้เครื่องพ่นออกซิเจนให้สัมพันธ์กับ

การหลอมเหล็ก

- (๙) ข้อควรระวังในการใช้เครื่องพ่นออกซิเจนเข้าเตาอาร์คไฟฟ้า

- (๑๐) หลักเกณฑ์การใช้เครื่องพ่นคาร์บอนให้สัมพันธ์กับ

การหลอมเหล็ก

- (๑๑) ข้อควรระวังในการใช้เครื่องพ่นคาร์บอนเข้าเตาอาร์คไฟฟ้า

๓.๓.๑.๔ การควบคุมส่วนผสมทางเคมีของน้ำเหล็ก

- (๑) ค่ากำหนดของส่วนผสมทางเคมีของน้ำเหล็ก

- (๒) ส่วนผสมทางเคมีของฟลักซ์ (Fluxes) และอัลลอย (Alloys)
(๓) ผลของการทำปฏิกิริยาของน้ำเหล็กกับฟลักซ์ (Fluxes) และอัลลอย (Alloys)
(๔) การคำนวณปริมาณการใช้ฟลักซ์ (Fluxes) และอัลลอย (Alloys)

๓.๓.๑.๕ การบันทึกข้อมูลในการผลิต

- (๑) รายละเอียดของแบบบันทึกข้อมูลการใช้วัตถุดิบในการผลิต
(๒) วิธีการบันทึกปริมาณวัตถุดิบในการผลิตลงในแบบบันทึกข้อมูลการใช้วัตถุดิบในการผลิต
(๓) รายละเอียดของแบบบันทึกข้อมูลเวลาในการผลิต
(๔) วิธีการบันทึกเวลาในการผลิตลงในแบบบันทึกข้อมูลเวลาในการผลิต
(๕) รายละเอียดของแบบบันทึกข้อมูลการใช้พลังงานไฟฟ้าในการผลิต
(๖) วิธีการบันทึกพลังงานไฟฟ้าในแบบบันทึกข้อมูลการใช้พลังงานไฟฟ้าในการผลิต

๓.๓.๒ ความสามารถ ประกอบด้วย ขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงานดังต่อไปนี้

๓.๓.๒.๑ การประสานงานระหว่างกะการผลิต

- (๑) การรายงานปัญหาที่เกิดระหว่างกะการผลิต
(๒) การแก้ไขปัญหาระหว่างกะการผลิต

๓.๓.๒.๒ การเติมวัตถุดิบเข้าเตาอาร์คไฟฟ้า

- (๑) การเลือกวัตถุดิบเข้าเตาอาร์คไฟฟ้า
(๒) การกำหนดปริมาณวัตถุดิบเข้าเตาอาร์คไฟฟ้า
(๓) การเติมวัตถุดิบเข้าเตาอาร์คไฟฟ้า

๓.๓.๒.๓ การควบคุมเครื่องจักรในกระบวนการหลอมเหล็ก

- (๑) การควบคุมระบบการลำเลียงวัตถุดิบเข้าเตาอาร์คไฟฟ้า
(๒) การควบคุมการทำงานของเตาอาร์คไฟฟ้า

(๓) การควบคุมปริมาณออกซิเจนในการหลอม

(๔) การควบคุมปริมาณคาร์บอนในการหลอม

๓.๓.๒.๔ การควบคุมส่วนผสมทางเคมีของน้ำเหล็ก

(๑) การตรวจสอบส่วนผสมทางเคมีของน้ำเหล็ก

(๒) การเติมฟลักซ์ (Fluxes) และอัลลอย (Alloys) เพื่อปรับปรุง

ส่วนผสมทางเคมีของน้ำเหล็ก

๓.๓.๒.๕ การบันทึกข้อมูลในการผลิต

(๑) การบันทึกปริมาณวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิต

(๒) การบันทึกเวลาในการผลิต

(๓) การบันทึกการใช้พลังงานไฟฟ้า

๓.๓.๓ ทักษะคนดี ประกอบด้วย ความมีวินัย มีความขยัน และความอดทน มีความซื่อสัตย์ มีความใฝ่รู้ และพัฒนาตนเอง รักความก้าวหน้า มีจิตสาธารณะ รู้จักการทำงาน เป็นหมู่คณะ มีจริยธรรม มีความคิดสร้างสรรค์ มีภาวะความเป็นผู้นำ

๓.๔ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๔ ได้แก่

๓.๔.๑ ความรู้ ประกอบด้วย ขอบเขตความรู้ ความเข้าใจในเรื่องดังต่อไปนี้

๓.๔.๑.๑ การวิเคราะห์และแก้ปัญหาการผลิตในกระบวนการหลอม

(๑) ลักษณะของปัญหาที่เกิดขึ้นในการหลอม

(๒) วิธีการประเมินปัญหา

(๓) วิธีการตรวจสอบหน้างานและสรุปข้อเท็จจริง

(๔) กระบวนการวิเคราะห์และหาสาเหตุของปัญหา

(๕) การกำหนดวิธีการแก้ปัญหา

(๖) การประเมินข้อจำกัดของวิธีการแก้ปัญหา

(๗) ปัจจัยการกำหนดแนวทางการป้องกันการเกิดซ้ำ

(๘) วิธีการจัดทำมาตรฐานการปฏิบัติงาน

๓.๔.๑.๒ การประสานงานกับหน่วยงานอื่น ๆ

(๑) วิธีการกำหนดหัวข้อและเนื้อหาในการสื่อสาร

(๒) ประเภทของช่องทางในการสื่อสาร

(๓) ข้อจำกัดของช่องทางในการสื่อสาร

- (๔) วิธีการติดตามและประเมินผลการประสานงาน
 - (๕) วิธีการเขียนรายงานและสรุปผลการประสานงาน
- ๓.๔.๑.๓ การจัดทำรายงานการผลิต
- (๑) วิธีการใช้ข้อมูลทางสถิติ
 - (๒) วิธีการจำแนกข้อมูล
 - (๓) วิธีการนำเสนอข้อมูลและรายงานผล
 - (๔) วิธีการวิเคราะห์ปัจจัยการผลิต
- ๓.๔.๑.๔ การดำเนินงานตามแผนการผลิต
- (๑) วิธีการกำหนดเป้าหมายตามแผนการผลิต
 - (๒) เทคนิคการสื่อสารแผนการผลิต
 - (๓) ขั้นตอนการปฏิบัติงานตามแผนการผลิต
 - (๔) วิธีการบันทึกข้อมูล
 - (๕) วิธีการจำแนกข้อมูล
 - (๖) วิธีการวิเคราะห์ข้อมูล
 - (๗) วิธีการจัดทำรายงานสรุปผล
 - (๘) วิธีการนำเสนอข้อมูลและรายงานผล
- ๓.๔.๑.๕ การควบคุมการทำงานของพนักงาน
- (๑) การมอบหมายงาน
 - (๒) ข้อบังคับการทำงาน
 - (๓) ประสิทธิภาพและลักษณะของงาน
 - (๔) หลักการประเมินผลในการปฏิบัติงาน
 - (๕) หลักการประเมินผลพฤติกรรมในการปฏิบัติงาน
 - (๖) เกณฑ์การวัดผลการปฏิบัติงาน
- ๓.๔.๑.๖ การสอนงาน
- (๑) กระบวนการทำงาน
 - (๒) จิตวิทยาการเรียนรู้
 - (๓) วิธีการพัฒนาบุคคลเบื้องต้น
 - (๔) วิธีการคัดเลือกผู้สอนให้สอดคล้องกับแผนการสอน

- (๕) หลักเกณฑ์การสอนงาน
- (๖) วิธีการวัดผล
- (๗) วิธีการประเมินพฤติกรรมกรรมการปฏิบัติงาน
- (๘) วิธีการนำเสนอข้อมูลและรายงานผล
- (๙) วิธีการประเมินผลการเรียนรู้

๓.๔.๒ ความสามารถ ประกอบด้วย ขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน

ดังต่อไปนี้

- ๓.๔.๒.๑ การวิเคราะห์และแก้ปัญหาการผลิตในกระบวนการหลอม
 - (๑) การรับแจ้งปัญหาที่เกิดขึ้นจากการผลิต
 - (๒) การวิเคราะห์ปัญหา
 - (๓) การเสนอแนวทางการแก้ปัญหา
- ๓.๔.๒.๒ การประสานงานกับหน่วยงานอื่น ๆ
 - (๑) การประสานงานกับหน่วยงานที่เกี่ยวข้อง
 - (๒) การติดตามประเมินผลการประสานงาน
- ๓.๔.๒.๓ การจัดทำรายงานการผลิต
 - (๑) การวิเคราะห์ข้อมูลการผลิต
 - (๒) การจัดทำรายงานการผลิต
- ๓.๔.๒.๔ การดำเนินงานตามแผนการผลิต
 - (๑) การรับแจ้งแผนการผลิต
 - (๒) การดำเนินงานตามแผนการผลิต
 - (๓) การตรวจสอบผลจากการดำเนินงาน
 - (๔) สรุปผลจากการดำเนินงานตามแผน
- ๓.๔.๒.๕ การควบคุมการทำงานของพนักงาน
 - (๑) การจัดสรรกำลังคน
 - (๒) การประเมินผลการปฏิบัติงาน
- ๓.๔.๒.๖ การสอนงาน
 - (๑) การวางแผนการสอน
 - (๒) การสอนงาน
 - (๓) การติดตามและประเมินผลของการสอนงาน

๓.๔.๓ ทักษะคติ ประกอบด้วย ความมีวินัย มีความขยัน และความอดทน มีความซื่อสัตย์ มีความใฝ่รู้ และพัฒนาตนเอง รักความก้าวหน้า มีจิตสาธารณะ รู้จักการทำงานเป็นหมู่คณะ มีจริยธรรม มีความคิดสร้างสรรค์ มีภาวะความเป็นผู้นำ

ประกาศ ณ วันที่ ๑๓ กุมภาพันธ์ พ.ศ. ๒๕๕๗

จิระศักดิ์ สุคนธชาติ

ปลัดกระทรวงแรงงาน

ประธานกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน