

ประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

เรื่อง มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรมศิลป์

สาขาช่างขึ้นต้นแบบเครื่องประดับแว็กซ์

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

ข้อ ๑ ในประกาศนี้ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรมศิลป์ สาขาช่างขึ้นต้นแบบเครื่องประดับแว็กซ์ หมายถึง บุคคลที่มีความรู้ ทักษะ และความสามารถในการขึ้นรูปชิ้นงาน ขึ้นต้นแบบเครื่องประดับด้วยแว็กซ์ ประเภทต่าง ๆ และเครื่องประดับรูปทรงอิสระต่าง ๆ ซึ่งครอบคลุมตั้งแต่การขึ้นรูป การเลือกใช้วัสดุ และอุปกรณ์ การวิเคราะห์แบบ และแก้ปัญหาพิมพ์ ซึ่งสามารถวางแผนและบริหารขั้นตอนในกระบวนการวิเคราะห์ต้นทุนการผลิตและการทำพิมพ์ให้สอดคล้องกับรูปแบบทางการตลาด

ข้อ ๒ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรมศิลป์ สาขาช่างขึ้นต้นแบบเครื่องประดับแว็กซ์ แบ่งออกเป็น ๔ ระดับ

๒.๑ ระดับ ๑ หมายถึง บุคคลที่มีความรู้ ทักษะ และความสามารถในการปฏิบัติงานตามข้อกำหนดและความปลอดภัยในการทำงาน การขึ้นรูปเครื่องประดับแบบเกลี้ยง ขึ้นรูปชิ้นงานสมมาตรนูนต่ำ รวมถึงมีความสามารถใช้และบำรุงรักษาวัสดุอุปกรณ์และจัดเก็บเครื่องมืออุปกรณ์

๒.๒ ระดับ ๒ หมายถึง บุคคลที่มีความรู้ ทักษะ และความสามารถในการขึ้นรูปเครื่องประดับที่มีกระเปาะ การขึ้นรูปชิ้นงานรูปทรงอิสระนูนสูง การประยุกต์วัสดุอุปกรณ์และการแก้ปัญหาทางาน

๒.๓ ระดับ ๓ หมายถึง บุคคลที่มีความรู้ ทักษะ และความสามารถในการวิเคราะห์ภาพ ๒ มิติเป็นชิ้นงาน ๓ มิติ การขึ้นรูปเครื่องประดับที่มีกระเปาะ ๒ ชั้น การขึ้นรูปชิ้นงานรูปทรงอิสระแบบลอยตัว

๒.๔ ระดับ ๔ หมายถึง บุคคลที่มีความรู้ ทักษะ และความสามารถในการวางแผนและวิเคราะห์คุณภาพงานขึ้นต้นแบบเครื่องประดับแว็กซ์ ควบคุมการทำงานขึ้นต้นแบบเครื่องประดับแว็กซ์

ข้อ ๓ ข้อกำหนดทางวิชาการมาตรฐานฝีมือที่ใช้เป็นเกณฑ์วัดระดับความรู้ ความสามารถ และทัศนคติในการทำงานของผู้ประกอบอาชีพ ในสาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรมศิลป์ สาขาช่างขึ้นต้นแบบเครื่องประดับแว็กซ์ ให้เป็นดังนี้

๓.๑ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๑ ได้แก่

ในเรื่องดังต่อไปนี้	๓.๑.๑ ความรู้ ความเข้าใจ ประกอบด้วย ขอบเขตความรู้ ความเข้าใจ
ในการทำงาน	๓.๑.๑.๑ การปฏิบัติงานตามข้อกำหนดและความปลอดภัย
อย่างปลอดภัย	(๑) การใช้อุปกรณ์ป้องกันภัยในโรงงาน (๒) หลักการ ๕ ส (๓) หลักการวางเครื่องมือในสถานที่ทำงานได้
เครื่องประดับแว็กซ์	(๔) คุณสมบัติของวัสดุสำหรับงานขึ้นต้นแบบ
เหมาะสมกับการขึ้นต้นแบบเครื่องประดับแว็กซ์	(๕) หลักการใช้เครื่องมือและการเตรียมอุปกรณ์ที่
เลือกใช้อุปกรณ์ให้เหมาะสมกับการวัดขนาด	(๖) การตรวจสอบขนาดตามคำสั่งงานและการ
ในการตรวจสอบ	(๗) การตรวจสอบผิวตัวเรือน (๘) การตรวจสอบน้ำหนักตัวเรือนและการใช้เครื่องมือ
สำหรับงานขึ้นต้นแบบแว็กซ์	๓.๑.๑.๒ การขึ้นรูปเครื่องประดับแบบเกลี้ยง
เครื่องประดับแบบเกลี้ยง	(๑) วัสดุในการเลือกใช้ชนิดของแว็กซ์ประเภทต่าง ๆ
บนแหวน	(๒) หลักการเตรียมเครื่องมือและอุปกรณ์ในการขึ้นรูป
ฉลุแว็กซ์	(๓) หลักการวัดสมมาตรโดยใช้วงเวียน ไม้บรรทัด
ที่กำหนด	(๔) การใช้ตะไบและชุดเครื่องมือแต่งเทียนบนแว็กซ์ (๕) การใช้ใบเลื่อยและเครื่องมือในการตัด และเลื่อย
	(๖) การใช้สว่านและตะไบในการแต่งรูปทรงแว็กซ์ (๗) การแต่งทรงตัวเรือนแบบหยาบด้วยตะไบตามแบบ
	(๘) การแต่งทรงตัวเรือนแบบละเอียดด้วยกระดาษทราย
	(๙) การขัดผิวชิ้นงานแหวนแบบเกลี้ยงด้วยไนลอน

สมมาตรนูนต่ำ	๓.๑.๑.๓ การขึ้นรูปชิ้นงานสมมาตรนูนต่ำ (แบบเท่ากัน ๒ ด้าน)
บนแผ่นแว็กซ์	(๑) ทักษะการเตรียมแผ่นแว็กซ์ในการขึ้นรูปชิ้นงาน
วัดขนาด	(๒) ทักษะการนำกระดาษไขมาใช้งานในการวาดแบบ
แต่งเทียนและตะไบในการขึ้นรูปชิ้นงานสมมาตรนูนต่ำ	(๓) หลักการกำหนดขนาดของชิ้นงานด้วยอุปกรณ์
สมมาตรนูนต่ำ	(๔) เทคนิคการแต่งทรงด้วยการใช้ชุดเครื่องมือ
ของชิ้นงานสมมาตรนูนต่ำ	(๕) การใช้หัวแรงในการตกแต่งรูปทรงชิ้นงาน
อุปกรณ์	(๖) หลักการแกะแบบให้ได้สัดส่วนที่สมดุล
ด้วยก้ามปู	(๗) การตกแต่งชิ้นงานแบบหยาบด้วยตะไบของชิ้นงาน
คาลิปเปอร์	(๘) การตกแต่งชิ้นงานแบบละเอียดด้วยกระดาษทราย
ในการใช้งานของวัสดุตีไฟ และสารตีไฟต่าง ๆ	(๙) การขัดผิวของชิ้นงานสมมาตรนูนต่ำ
และหมวดหมู่ให้ถูกต้องตามการใช้งานอย่างมีประสิทธิภาพ	๓.๑.๑.๔ การใช้และบำรุงรักษาวัสดุอุปกรณ์และจัดเก็บเครื่องมือ
ชิ้นงานหลังการใช้งาน	(๑) การใช้เครื่องมือในการวัดขนาดชิ้นงานด้วยกระบอก
ดังต่อไปนี้	(๒) การใช้เครื่องมือในการวัดความหนาของชิ้นงาน
	(๓) การใช้เครื่องมือในการวัดขนาดด้วยเวอร์เนีย
	(๔) ความปลอดภัยของสารเคมีและข้อควรระวัง
	(๕) หลักการจัดเก็บอุปกรณ์เครื่องมือให้เป็นระเบียบ
	(๖) วิธีบำรุงรักษาเครื่องมืออุปกรณ์ ขึ้นรูปและแต่ง
	(๗) วิธีบำรุงรักษาและการจัดเก็บอุปกรณ์ขัดชิ้นงาน
	๓.๑.๒ ความสามารถ ประกอบด้วย ขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน

ในการทำงาน	๓.๑.๒.๑ การปฏิบัติงานตามข้อกำหนดและความปลอดภัย
งานขึ้นต้นแบบเครื่องประดับแว็กซ์	(๑) การทำงานตามระเบียบความปลอดภัยในการทำงาน (๒) การเตรียมเครื่องมือและพื้นที่ทำงานสำหรับ (๓) การตรวจสอบงานเบื้องต้น
แบบเกลี้ยง	๓.๑.๒.๒ การขึ้นรูปเครื่องประดับแบบเกลี้ยง (๑) การเตรียมงานสำหรับเครื่องประดับแบบเกลี้ยง (๒) การขึ้นรูปทรงเครื่องประดับแบบเกลี้ยง (๓) การเก็บรูปทรงและผิวของชิ้นงานเครื่องประดับ
อุปกรณ์	๓.๑.๒.๓ การขึ้นรูปชิ้นงานสมมาตรนูนต่ำ (แบบเท่ากัน ๒ ด้าน) (๑) การเตรียมงานชิ้นงานสมมาตรนูนต่ำ (๒) การขึ้นรูปชิ้นงานสมมาตรนูนต่ำ (๓) การเก็บรูปทรงและผิวของชิ้นงานสมมาตรนูนต่ำ
หลังเลิกงาน	๓.๑.๒.๔ การใช้และบำรุงรักษาวัสดุอุปกรณ์และจัดเก็บเครื่องมือ (๑) การใช้เครื่องมือพื้นฐานในการวัดขนาด (๒) ตรวจสอบรายการเครื่องมือและอุปกรณ์ครบถ้วน
ขึ้นต้นแบบแว็กซ์หลังการใช้งาน	(๓) การบำรุงรักษาและจัดเก็บอุปกรณ์และเครื่องมือ
ที่ตรงต่อเวลา การปฏิบัติงานโดยคำนึงถึงความปลอดภัย ความซื่อสัตย์ และความสะอาด	๓.๑.๓ ทักษะคติ ประกอบด้วย มีจิตสำนึกที่ดีในการทำงาน การปฏิบัติงาน
ในเรื่องดังต่อไปนี้	๓.๒ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๒ ได้แก่
สำหรับการแกะแว็กซ์	๓.๒.๑ ความรู้ ความเข้าใจ ประกอบด้วย ขอบเขตความรู้ ความเข้าใจ
ในการทำต้นแบบเครื่องประดับ	๓.๒.๑.๑ การประยุกต์วัสดุอุปกรณ์เพื่อการแก้ปัญหางาน (๑) หลักการเลือกใช้เครื่องมือในการลับคมของอุปกรณ์ (๒) เทคนิคการใช้หัวแร้งหรือตะเกียงแอลกอฮอล์

เพื่อตกแต่งงานขึ้นต้นแบบเครื่องประดับแว็กซ์	(๓) หลักการเลือกใช้และประยุกต์ตะไบในแต่ละประเภท
เติมแว็กซ์โดยการใช้ความร้อน	(๔) เทคนิคการปรับแต่งซ่อมแซมรูปทรงด้วยการ
ให้เหมาะกับประเภทของงาน	(๕) หลักการเลือกใช้ประเภทและรูปทรงของแว็กซ์
	(๖) การใช้เครื่องมือในการตรวจสอบรูปทรง
	(๗) การตรวจสอบความเรียบของผิวตัวเรือน
การควบคุมน้ำหนัก	(๘) การตรวจสอบและและการใช้เครื่องมือใน
	(๙) การตรวจสอบรอยเชื่อมของเครื่องประดับ
แหวนมีกระเปาะ	๓.๒.๑.๒ การขึ้นรูปเครื่องประดับแบบมีกระเปาะ
การกะวัดระยะของกระเปาะ	(๑) วัสดุสำหรับงานขึ้นต้นแบบเครื่องประดับแว็กซ์
	(๒) การเตรียมเครื่องมือและอุปกรณ์ในการขึ้นรูป
ในรูปแบบต่าง ๆ ในการแต่งรูปทรงและน้ำหนักแว็กซ์	(๓) หลักการวัดสมมาตรในการวัดความหนาของชิ้นงาน
ด้วยตะไบ	(๔) การเชื่อมเครื่องประดับมีกระเปาะ
ด้วยกระดาษทรายและผ้าขัด	(๕) การขยายและปรับแต่งรูปทรงแหวนมีกระเปาะ
	(๖) หลักการใช้เครื่องมือ การกรอ เจาะ โดยใช้เหล็ก
ขึ้นงานรูปทรงอิสระนูนสูง	(๗) การขัดแต่งหยาบตัวเรือนเครื่องประดับมีกระเปาะ
วัดขนาด	(๘) การแต่งละเอียดตัวเรือนเครื่องประดับมีกระเปาะ
	(๙) การขัดผิวชิ้นงานเครื่องประดับแบบมีกระเปาะ
	๓.๒.๑.๓ การขึ้นรูปชิ้นงานรูปทรงอิสระนูนสูง
	(๑) เทคนิคการเตรียมเครื่องมือและอุปกรณ์ในการขึ้นรูป
	(๒) เทคนิคการเตรียมการวาดแบบลงบนแผ่นแว็กซ์
	(๓) เทคนิคการกำหนดขนาดของชิ้นงานด้วยอุปกรณ์

- (๔) เทคนิคการแต่งทรงด้วยการใช้ชุดเครื่องมือ
แต่งเทียนและตะไบในการขึ้นรูปชิ้นงานรูปทรงอิสระนูนสูง
- (๕) เทคนิคการเชื่อมแว็กซ์และประกอบชิ้นส่วนของ
ชิ้นงานรูปทรงอิสระนูนสูง
- (๖) เทคนิคการแกะงานที่เป็นเหลี่ยมสัน
- (๗) เทคนิคการเจาะหรือคว้าน ชิ้นงานรูปทรงอิสระนูนสูง
- (๘) เทคนิคการตกแต่งชิ้นงานด้วยตะไบของชิ้นงาน
รูปทรงอิสระนูนสูง
- (๙) เทคนิคการตกแต่งชิ้นงานด้วยกระดาษทรายของ
ชิ้นงานรูปทรงอิสระนูนสูง
- (๑๐) เทคนิคการตกแต่งชิ้นงานแบบละเอียดด้วยผ้า
หรือไนลอนของงานรูปทรงอิสระนูนสูง
- ๓.๒.๒ ความสามารถ ประกอบด้วย ขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน
ดังต่อไปนี้
- ๓.๒.๒.๑ การประยุกต์วัสดุอุปกรณ์เพื่อการแก้ปัญหาทางาน
- (๑) การประยุกต์วัสดุและอุปกรณ์สำหรับการขึ้นต้นแบบ
เครื่องประดับแว็กซ์
- (๒) การเลือกใช้วัสดุและอุปกรณ์ในการปรับปรุงชิ้นงาน
ขึ้นต้นแบบเครื่องประดับแว็กซ์
- (๓) การตรวจสอบงาน
- ๓.๒.๒.๒ การขึ้นรูปเครื่องประดับแบบมีกระเปาะ
- (๑) การเตรียมงานเครื่องประดับแบบมีกระเปาะ
- (๒) การขึ้นรูปทรงเครื่องประดับแบบมีกระเปาะ
- (๓) การเก็บรูปทรงและผิวของชิ้นงานเครื่องประดับ
แบบมีกระเปาะ
- ๓.๒.๒.๓ การขึ้นรูปชิ้นงานรูปทรงอิสระนูนสูง
- (๑) การเตรียมงานรูปทรงอิสระนูนสูง
- (๒) การขึ้นรูปชิ้นงานรูปทรงอิสระนูนสูง
- (๓) การเก็บรูปทรงและผิวของชิ้นงานรูปทรงอิสระนูนสูง
- ๓.๒.๓ ทักษะการปฏิบัติ ประกอบด้วย มีจิตสำนึกที่ดีในการทำงาน การปฏิบัติงาน
ที่ตรงต่อเวลา การปฏิบัติงานโดยคำนึงถึงความปลอดภัย ความซื่อสัตย์ และความสะอาด

<p>๓.๓ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๓ ได้แก่</p> <p>๓.๓.๑ ความรู้ ความเข้าใจ ประกอบด้วย ขอบเขตความรู้ ความเข้าใจ</p> <p>ในเรื่องดังต่อไปนี้</p>	<p>๓.๓.๑.๑ การวิเคราะห์ภาพ ๒ มิติเป็นชิ้นงาน ๓ มิติ</p>
<p>ใช้ดินน้ำมัน</p> <p>ด้วยการต่อเส้นสายจาก ๒ มิติ เป็น ๓ มิติ</p>	<p>(๑) หลักการอ่านงานเขียนภาพฉายระนาบ ๒ มิติ</p> <p>(๒) หลักการอ่านขนาดและรูปทรงงานเขียนภาพฉาย</p>
<p>ก่อนการแกะชิ้นงานแว็กซ์</p> <p>ส่วนต่าง ๆ ของชิ้นงานเพื่อการหล่อ</p>	<p>(๓) หลักการอ่านภาพเขียนการถอดแบบชิ้นงาน</p> <p>(๔) หลักการคำนวณน้ำหนักของแบบชิ้นงานเบื้องต้น</p>
<p>และปรับแก้ขนาดให้เหมาะสมกับการหล่องาน</p> <p>การควบคุมน้ำหนักชิ้นงานเพื่อการหล่อ</p>	<p>(๕) ทักษะการถอดแบบชิ้นงานและแยกประกอบ</p> <p>(๖) หลักการตรวจสอบรูปทรง ร่องเจาะตัวเรือน</p> <p>(๗) หลักการตรวจสอบความเรียบของผิวตัวเรือน</p> <p>(๘) หลักการตรวจสอบและการประเมินน้ำหนักแว็กซ์</p>
<p>ของเครื่องประดับแบบมีกระเปาะ ๒ ชั้น</p> <p>ของขนาดกระเปาะ</p>	<p>๓.๓.๑.๒ การขึ้นรูปเครื่องประดับแบบมีกระเปาะ ๒ ชั้น</p> <p>(๑) หลักการวัดขนาดและสมมาตรของกระเปาะ ๒ ชั้น</p> <p>(๒) เทคนิคการวาดแบบลงบนแผ่นแว็กซ์และขนาดช่อง</p>
<p>กระเปาะ ๒ ชั้น</p> <p>กระเปาะ ๒ ชั้น</p>	<p>(๓) หลักการกำหนดช่องขนาดรูและช่อง และการกะระยะ</p> <p>(๔) เทคนิคการติดลวดหนามเตยการเชื่อมแว็กซ์</p> <p>(๕) เทคนิคการเชื่อมชิ้นงานเครื่องประดับแบบมี</p>
<p>กระเปาะ ๒ ชั้น</p>	<p>(๖) หลักการขยายปรับแต่งรูปทรงเครื่องประดับแบบมี</p> <p>(๗) เทคนิคการขึ้นร่องไขปลาเครื่องประดับแบบมี</p>

เครื่องประดับแบบมีกะเปาะ ๒ ชั้น	(๘) เทคนิคการขึ้นแยกชิ้นส่วนและการประกอบ
กระเปาะ ๒ ชั้น	(๙) เทคนิคการแต่งหยาบตัวเรือนเครื่องประดับมี
กระเปาะ ๒ ชั้น	(๑๐) เทคนิคการแต่งละเอียดตัวเรือนเครื่องประดับมี
กระเปาะ ๒ ชั้น	(๑๑) เทคนิคการขัดผิวชิ้นงานเครื่องประดับแบบมี
รูปทรงอิสระลอยตัว	๓.๓.๑.๓ การขึ้นรูปชิ้นงานรูปทรงอิสระลอยตัว
รูปทรงอิสระลอยตัว	(๑) หลักการการเก็บรูปทรงและผิวของชิ้นงาน
วัดขนาดชิ้นงานรูปทรงอิสระลอยตัว	(๒) หลักการการใช้ดินน้ำมันในการขึ้นรูปชิ้นงาน
งานชิ้นสูงของชิ้นงานรูปทรงอิสระลอยตัว	(๓) หลักการกำหนดขนาดของชิ้นงานด้วยอุปกรณ์
ด้วยอุปกรณ์ชิ้นสูงในการขึ้นรูปชิ้นงานรูปทรงอิสระลอยตัว	(๔) เทคนิคการขึ้นรูปปลายโค้งมนและฟูกของรายละเอียด
รูปทรงอิสระลอยตัว	(๕) เทคนิคการแต่งทรงลวดลายและรายละเอียด
รูปทรงอิสระลอยตัว	(๖) เทคนิคการใช้หัวแร่ในการตกแต่งรูปทรงชิ้นงาน
รูปทรงอิสระลอยตัว	(๗) เทคนิคการแต่งชิ้นงานแบบหยาบของชิ้นงาน
รูปทรงอิสระลอยตัว	(๘) เทคนิคการแต่งชิ้นงานแบบละเอียดของชิ้นงาน
เพื่อการหล่อ	(๙) เทคนิคการขัดผิวชิ้นงานรูปทรงอิสระลอยตัว
ดังต่อไปนี้	(๑๐) หลักการเก็บน้ำหนักรูปทรงอิสระลอยตัว
๓.๓.๒ ความสามารถ ประกอบด้วย ขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน	

	๓.๓.๒.๑	การวิเคราะห์ภาพ ๒ มิติเป็นชิ้นงาน ๓ มิติ
		(๑) หลักการอ่านภาพฉาย ๓ มิติ
		(๒) การถอดแบบชิ้นงาน
		(๓) การตรวจสอบงานชิ้นสูง
	๓.๓.๒.๒	การขึ้นรูปเครื่องประดับแบบมีกระเปาะ ๒ ชั้น
		(๑) การเตรียมงานเครื่องประดับแบบมีกระเปาะ ๒ ชั้น
		(๒) การขึ้นรูปเครื่องประดับแบบมีกระเปาะ ๒ ชั้น
		(๓) การเก็บรูปทรงและผิวชิ้นงานเครื่องประดับแบบมี
กระเปาะ ๒ ชั้น		
	๓.๓.๒.๓	การขึ้นรูปชิ้นงานรูปทรงอิสระลอยตัว
		(๑) การเตรียมงานขึ้นรูปชิ้นงานรูปทรงอิสระลอยตัว
		(๒) การขึ้นรูปชิ้นงานรูปทรงอิสระลอยตัว
		(๓) การเก็บรูปทรงและผิวของชิ้นงานรูปทรงอิสระลอยตัว
	๓.๓.๓	ทัศนคติ ประกอบด้วย มีจิตสำนึกที่ดีในการทำงาน การปฏิบัติงาน
		ที่ตรงต่อเวลา การปฏิบัติงานโดยคำนึงถึงความปลอดภัย ความซื่อสัตย์ และความสะอาด
	๓.๔	มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๔ ได้แก่
	๓.๔.๑	ความรู้ ความเข้าใจ ประกอบด้วย ขอบเขตความรู้ ความเข้าใจ
ในเรื่องดังต่อไปนี้		
	๓.๔.๑.๑	การวางแผนและการวิเคราะห์คุณภาพงานชิ้นต้นแบบ
เครื่องประดับแว็กซ์		
		(๑) หลักการตรวจสอบคุณภาพของผิวชิ้นงาน
		(๒) หลักการตรวจสอบรูปทรง สัดส่วนของผิวชิ้นงาน
		(๓) เทคนิคการวินิจฉัยผิวชิ้นงาน
		(๔) หลักการวินิจฉัยน้ำหนักที่เหมาะสมกับต้นทุน
การผลิต		
	๓.๔.๑.๒	การสอนงาน
		(๑) หลักการรวบรวมเนื้อหาขั้นตอนการขึ้นต้นแบบ
เครื่องประดับแว็กซ์		
		(๒) สังเคราะห์เทคนิคความรู้งานชิ้นต้นแบบ
เครื่องประดับแว็กซ์อย่างเป็นทางการลำดับขั้นตอน		
		(๓) หลักการสร้างสื่อและขั้นตอนการสอนงานชิ้นต้นแบบ
เครื่องประดับแว็กซ์		

ขั้นต้นแบบเครื่องประดับแว็กซ์	(๔) หลักการแลกเปลี่ยนความคิดเห็นในการทำงาน
งานขั้นต้นแบบเครื่องประดับแว็กซ์	(๕) หลักการสอนงานการใช้เครื่องมือที่เป็นขั้นตอน (๖) หลักการเขียนขั้นตอนการวัดผลเชิงปฏิบัติของ
เครื่องประดับแว็กซ์	(๗) เทคนิคการประเมินผลงานของงานชิ้นงานขั้นต้นแบบ
เครื่องประดับแว็กซ์	๓.๔.๑.๓ การควบคุมการทำงานขั้นต้นแบบเครื่องประดับแว็กซ์ (๑) เทคนิคการแยกชิ้นส่วนงานสำหรับการขั้นต้นแบบ
เครื่องประดับของโลหะแต่ละชนิด	(๒) หลักการวิเคราะห์สัดส่วนและน้ำหนักของงานแว็กซ์ (๓) หลักการคำนวณน้ำหนักของแว็กซ์เพื่อทำชิ้นงาน
เครื่องประดับแว็กซ์ให้สัมพันธ์กับกลุ่มลูกค้า	(๔) หลักการกำหนดรูปร่าง รูปทรงของชิ้นงาน
ชิ้นงาน	(๕) หลักการควบคุมคุณภาพงานการใช้เลื่อย (๖) หลักการควบคุมคุณภาพงานการใช้ตะไบและใบมีด (๗) หลักการควบคุมคุณภาพงานการขัด (๘) หลักการควบคุมคุณภาพงานการเชื่อม (๙) หลักการควบคุมคุณภาพขั้นตอนการทำผิวของ
ดังต่อไปนี้	๓.๔.๒ ความสามารถ ประกอบด้วย ขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน
เครื่องประดับแว็กซ์	๓.๔.๒.๑ การวางแผนและการวิเคราะห์คุณภาพงานขั้นต้นแบบ (๑) การตรวจสอบคุณภาพงานขั้นต้นแบบ
เครื่องประดับแว็กซ์	(๒) การวินิจฉัยชิ้นงานเพื่อลดต้นทุนการผลิต
อย่างเป็นระบบ	๓.๔.๒.๒ การสอนงาน (๑) การจัดเก็บและสังเคราะห์เทคนิคความรู้

งานขึ้นต้นแบบเครื่องประดับแว็กซ์	(๒) ความสามารถในการสอนงาน แลกเปลี่ยนความรู้
เครื่องประดับแว็กซ์	(๓) การวัดและประเมินผลของงานขึ้นต้นแบบ
ความซับซ้อน	๓.๔.๒.๓ การควบคุมการทำงานขึ้นต้นแบบเครื่องประดับแว็กซ์
เครื่องประดับแว็กซ์	(๑) การวิเคราะห์แบบและการแก้ปัญหาพิมพ์ที่มี
	(๒) การทำพิมพ์ให้สอดคล้องกับรูปแบบทางการตลาด
	(๓) การควบคุมคุณภาพงานตามขั้นตอนงานขึ้นต้นแบบ
ที่ตรงต่อเวลา การปฏิบัติงานโดยคำนึงถึงความปลอดภัย ความซื่อสัตย์ และความสะอาด	๓.๔.๓ ทักษะ ทักษะประกอบด้วย มีจิตสำนึกที่ดีในการทำงาน การปฏิบัติงาน

ประกาศ ณ วันที่ ๑๙ พฤษภาคม พ.ศ. ๒๕๕๙

หม่อมหลวงปทุมทริก สมิตี

ปลัดกระทรวงแรงงาน

ประธานกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน