

ประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

เรื่อง มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างเทคโนโลยีอุปกรณ์ช่วยเย็บอุตสาหกรรม

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

ข้อ ๑ ในประกาศนี้ สาขาอาชีพช่างเทคโนโลยีอุปกรณ์ช่วยเย็บอุตสาหกรรม หมายถึง ผู้ที่มีความรู้คณิตศาสตร์ การบริหารงานเกี่ยวกับอุปกรณ์ช่วยเย็บ ความรู้พื้นฐานจักรอุตสาหกรรม การให้บริการปฏิบัติงานตรวจสอบ วิเคราะห์หาสาเหตุข้อขัดข้อง กำหนดงานผลิตอุปกรณ์ช่วยเย็บ จักระบบขั้นตอนของงานผลิตอุปกรณ์ช่วยเย็บและซ่อมการปรับตั้ง การบำรุงรักษา เครื่องจักรกลไฟฟ้า เครื่องมือวัดทางกล เครื่องมือวัดทางไฟฟ้า เบื้องต้นได้อย่างมีประสิทธิภาพ

ข้อ ๒ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างเทคโนโลยีอุปกรณ์ช่วยเย็บ อุตสาหกรรมแบ่งออกเป็น ๑ ระดับ

๒.๑ ระดับ ๑ หมายถึง ผู้ที่มีความรู้คณิตศาสตร์ การบริหารงานเกี่ยวกับอุปกรณ์ช่วยเย็บ ความรู้พื้นฐานจักรอุตสาหกรรม การให้บริการปฏิบัติงานตรวจสอบ วิเคราะห์หาสาเหตุข้อขัดข้องกำหนดงานผลิตอุปกรณ์ช่วยเย็บจักระบบขั้นตอนของงานผลิตอุปกรณ์ช่วยเย็บและซ่อมการปรับตั้ง การบำรุงรักษา เครื่องจักรกลไฟฟ้า เครื่องมือวัดทางกล เครื่องมือวัดทางไฟฟ้าเบื้องต้นได้อย่างมีประสิทธิภาพ

ข้อ ๓ ข้อกำหนดทางวิชาการที่ใช้เป็นเกณฑ์วัด ความรู้ ความสามารถและทัศนคติในการทำงานของผู้ประกอบอาชีพในสาขาอาชีพช่างเทคโนโลยีอุปกรณ์ช่วยเย็บอุตสาหกรรม ให้เป็นดังนี้

มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๑ ได้แก่

๓.๑ ความรู้ ประกอบด้วย ขอบเขตความรู้ ความเข้าใจในเรื่องดังต่อไปนี้

๓.๑.๑ ความปลอดภัย และการป้องกันอันตรายจากการปฏิบัติงาน

(๑) การป้องกันอันตรายเพื่อให้ผู้ปฏิบัติงาน ชี้นงาน เครื่องมือ เครื่องจักร และสถานที่ปฏิบัติงานมีความปลอดภัย

(๒) ความสะอาด และความเป็นระเบียบเรียบร้อย

- (๓) หลักการเคลื่อนย้ายอุปกรณ์ หรือสิ่งของที่มีน้ำหนัก
- (๔) การจัดบริเวณและพื้นที่สำหรับการปฏิบัติงาน
- (๕) การใช้เครื่องดับเพลิง และอุปกรณ์การดับเพลิงในโรงงาน
- (๖) การป้องกันสิ่งแวดลอม เช่น ป้องกันชั้นบรรยากาศและมลพิษ
- (๗) สารระเหย สารเสพติด
- (๘) หลักการปฐมพยาบาล

๓.๑.๒ คณิตศาสตร์ช่าง

การบวก ลบ คูณ หาร เลขจำนวนเต็ม เศษส่วน การหาพื้นที่ และเส้นรอบวงของวงกลม และรูปทรงเรขาคณิต

๓.๑.๓ เครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์การซ่อมบำรุง

(๑) หน้าที่และการใช้เครื่องมือช่างพื้นฐาน เช่น ไขควง ประแจ ตะไบชนิดต่าง ๆ

(๒) หน้าที่และการใช้เครื่องมือพิเศษชนิดต่าง ๆ เช่น ปากกา ดอกสว่าน หัวแรง

(๓) การใช้เครื่องเจาะ หินเจียรระไน และเครื่องขัดเงา

(๔) เวอร์เนียคาลิปเปอร์

(๕) เกจวัดความตึงเส้นด้าย

๓.๑.๔ วัสดุช่าง

(๑) คุณสมบัติของโลหะพื้นฐานต่าง ๆ เช่น เหล็ก อะลูมิเนียม

(๒) คุณสมบัติของอโลหะพื้นฐานต่าง ๆ เช่น พลาสติก ตะกั่ว

น้ำยาประสาน

(๓) คุณสมบัติของผ้า

(๔) คุณสมบัติของสารเคลือบเงา

๓.๑.๕ การเขียนแบบ และอ่านแบบเบื้องต้น

(๑) สามารถอ่าน ความหมายจากแบบ

(๒) สามารถอ่าน เขียนแบบได้อย่างถูกต้อง

- ๓.๑.๖ ความรู้พื้นฐานและคุณสมบัติของจักรเย็บผ้าเข็มเดี่ยวอุตสาหกรรม
- (๑) ชนิดของฝีเข็ม และตะเข็บเย็บ
 - (๒) หน้าที่ โครงสร้าง และชนิดของเครื่องจักรเย็บผ้าอุตสาหกรรม
 - (๓) หน้าที่ โครงสร้าง ชนิด และระบบของพินส่ง
 - (๔) หน้าที่ โครงสร้าง ชนิด และระบบของตัวกระดูกด้าย
- ๓.๑.๗ ความรู้พื้นฐานและคุณสมบัติของจักรเย็บผ้าพินริมอุตสาหกรรม
- (๑) หน้าที่ โครงสร้าง ชนิดของเสาเข็ม
 - (๒) หน้าที่ โครงสร้าง ชนิดของตะขอบน ตะขอล่าง
 - (๓) หน้าที่ โครงสร้าง ชนิดของตะขอลูกโซ่
 - (๔) หน้าที่ โครงสร้าง ชนิดของตัวกั้นเข็ม
 - (๕) หน้าที่ โครงสร้าง ชนิดของพินส่งหน้า หลัง
 - (๖) หน้าที่ โครงสร้าง ชนิดของตัวกดผ้า
 - (๗) หน้าที่ โครงสร้าง ชนิดของมีดตัดผ้าบน ล่าง
 - (๘) หน้าที่ โครงสร้าง ชนิดของชุดผ่านด้าย
- ๓.๑.๘ ความรู้พื้นฐานและคุณสมบัติของจักรลา
- (๑) ชนิดของฝีเข็มและตะเข็บเย็บ
 - (๒) หน้าที่ โครงสร้าง ชนิดของเครื่องจักรเย็บผ้าอุตสาหกรรม
 - (๓) หน้าที่ โครงสร้าง ชนิดและระบบของพินส่ง
 - (๔) หน้าที่ โครงสร้าง ชนิดและระบบของตัวกระดูกด้าย
- ๓.๑.๙ ความรู้พื้นฐานและคุณสมบัติของจักรเข็มคู่
- (๑) ชนิดของฝีเข็มและตะเข็บเย็บ
 - (๒) หน้าที่ โครงสร้าง และชนิดของเครื่องจักรเย็บผ้าอุตสาหกรรม
 - (๓) หน้าที่ โครงสร้าง ชนิดและระบบของพินส่ง
 - (๔) หน้าที่ โครงสร้าง ชนิดและระบบของตัวกระดูกด้าย
- ๓.๑.๑๐ ระบบไฟฟ้าเบื้องต้นสำหรับจักรเย็บผ้าอุตสาหกรรม
- (๑) ระบบไฟฟ้าในโรงงานตัดเย็บเสื้อผ้า
 - (๒) หน้าที่ โครงสร้าง ชนิดของมอเตอร์
 - (๓) หน้าที่ โครงสร้าง ของอุปกรณ์ทำความร้อน (หัวแรงไฟฟ้า)

๓.๑.๑๑ การบริหารงาน

- (๑) สถานที่ทำงาน
- (๒) มารยาทในการทำงาน
- (๓) การทำงานให้คุ้มค่าราคา และเวลา

๓.๑.๑๒ เหตุผลในการใช้อุปกรณ์ช่วยเย็บ

- (๑) ช่วยลดความต้องการผู้เชี่ยวชาญ
- (๒) ช่วยลดขั้นตอนในการทำงาน
- (๓) ช่วยเพิ่มคุณค่าสินค้า
- (๔) ช่วยให้เกิดความคงที่ของสินค้า (คุณภาพสม่ำเสมอ)
- (๕) ช่วยผลิตในผลิตภัณฑ์ที่มีจำนวนการผลิตน้อยและมีหลายแบบ
- (๖) ช่วยในการจับถือชิ้นงาน

๓.๑.๑๓ ความรู้อุปกรณ์ช่วยในการส่ง การดึง (Puller)

- (๑) โครงสร้าง ชนิดของอุปกรณ์ช่วยในการส่ง ดึง
- (๒) หน้าที่ ชนิดของอุปกรณ์ช่วยในการส่ง ดึง
- (๓) ชนิดของอุปกรณ์ช่วยในการส่ง ดึง

๓.๑.๑๔ ความรู้อุปกรณ์ชุดควบคุมความตึงยาง (Metering Device)

- (๑) โครงสร้าง ชนิดของอุปกรณ์ควบคุมตึงยาง
- (๒) หน้าที่ ชนิดของอุปกรณ์ควบคุมตึงยาง
- (๓) ชนิดของอุปกรณ์ควบคุมตึงยาง

๓.๑.๑๕ ความรู้อุปกรณ์โต๊ะข้างจักร (Side Table)

- (๑) โครงสร้าง ชนิดของอุปกรณ์โต๊ะข้างจักร
- (๒) หน้าที่ ชนิดของอุปกรณ์โต๊ะข้างจักร
- (๓) ชนิดของอุปกรณ์โต๊ะข้างจักร

๓.๑.๑๖ ความรู้อุปกรณ์ซองก๊วน (Folder & Binder)

- (๑) โครงสร้าง ชนิดของอุปกรณ์ซองก๊วน
- (๒) หน้าที่ ชนิดของอุปกรณ์ซองก๊วน
- (๓) ชนิดของอุปกรณ์ซองก๊วน

๓.๑.๑๗ ความรู้อุปกรณ์ช่วยในการจับถือ

- (๑) โครงสร้าง ชนิดของอุปกรณ์ช่วยในการจับถือ
- (๒) หน้าที่ ชนิดของอุปกรณ์ช่วยยึดในการจับถือ
- (๓) ชนิดของอุปกรณ์ช่วยในการจับถือ

๓.๒ ความสามารถ ประกอบด้วย ขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน
ดังต่อไปนี้

๓.๒.๑ ทักษะด้านความปลอดภัย และการป้องกันอันตรายจากการปฏิบัติงาน

(๑) มีทักษะในการป้องกันอันตรายเพื่อให้ผู้ปฏิบัติงาน ชี้นงาน
เครื่องมือ เครื่องจักร และสถานที่ทำงานมีความปลอดภัย

(๒) มีความเข้าใจ ทักษะในการรักษาความสะอาด และมีความเป็น
ระเบียบในการปฏิบัติการเคลื่อนย้ายสิ่งของที่มึ้นน้ำหนักมาก

(๓) ปฏิบัติการใช้เครื่องดับเพลิง และอุปกรณ์ดับเพลิงได้อย่างมี
ประสิทธิภาพ

(๔) ปฏิบัติการจัดบริเวณ และพื้นที่สำหรับการปฏิบัติงาน

(๕) ปฏิบัติการป้องกันสิ่งแวดลอม

(๖) ปฏิบัติการปฐมพยาบาลได้

๓.๒.๒ ทักษะด้านการใช้เครื่องมือ เครื่องจักร อุปกรณ์การซ่อมบำรุง

(๑) ปฏิบัติการใช้เครื่องมือช่างพื้นฐาน

(๒) ปฏิบัติการใช้เครื่องพิเศษชนิดต่าง ๆ

(๓) ปฏิบัติการใช้เครื่องเจาะ และเครื่องเจียรไน

๓.๒.๓ ทักษะในการปฏิบัติงานทำอุปกรณ์ช่วยในการส่ง การดึง

(๑) ปฏิบัติการใช้สายพานและเฟืองส่งกำลัง

(๒) ปฏิบัติการใช้ลูกกลิ้งในการส่ง การดึง

(๓) ปฏิบัติการใช้เครื่องจักรเย็บผ้ากับชุดอุปกรณ์ช่วยในการส่ง การดึง

๓.๒.๔ ทักษะในการปฏิบัติงานทำอุปกรณ์ชุดควบคุมความตึงยาง

(๑) ชนิดของยาง และคุณสมบัติของยาง

(๒) ความหนา ความกว้างของยาง

- (๓) การควบคุมความเร็วในการเคลื่อนที่ของยาง
- (๔) ปฏิบัติการใช้ชุดควบคุมความตึงยาง ๑ ระดับ
- (๕) ปฏิบัติการใช้ชุดควบคุมความตึงยางหลายระดับ
- ๓.๒.๕ ทักษะในการปฏิบัติงานทำอุปกรณ์โต๊ะข้างจักร
 - (๑) ปฏิบัติการใช้อุปกรณ์การจับยึดชิ้นงาน
 - (๒) ปฏิบัติการใช้อุปกรณ์โต๊ะลำเลียงชิ้นงาน
 - (๓) ปฏิบัติการใช้อุปกรณ์โต๊ะประกอบโต๊ะจักรสำหรับงานชิ้นใหญ่
- ๓.๒.๖ ทักษะในการปฏิบัติงานทำอุปกรณ์ของก๊วน
 - (๑) ทักษะการร่างแบบ (Drawing)
 - (๒) ทักษะการตัดชิ้นงาน (Cutting)
 - (๓) ทักษะการแตงมุมลบคม (Filing)
 - (๔) ทักษะการขัดชิ้นงาน (Buffing)
 - (๕) ทักษะการดัดชิ้นรูป (Bending)
 - (๖) ทักษะการเชื่อม (Soldering)
- ๓.๒.๗ ทักษะในการปฏิบัติงานทำอุปกรณ์ช่วยในการจับถือ
 - (๑) ทักษะการใช้อุปกรณ์ชุดตัดเส้นด้าย
 - (๒) ทักษะการใช้อุปกรณ์ชุดตัดเทป
 - (๓) ทักษะการใช้อุปกรณ์ชุดจับชิ้นงาน
 - (๔) ทักษะการใช้อุปกรณ์ชุดยกดินพี
 - (๕) ทักษะการใช้อุปกรณ์ชุดเย็บย่น

๓.๓ ทักษะ ทักษะประกอบด้วยการปฏิบัติงาน การตรงต่อเวลา การรักษาวินัย มีความซื่อสัตย์ และประหยัด

ประกาศ ณ วันที่ ๑๖ กันยายน พ.ศ. ๒๕๕๒

สมชาย ชุ่มรัตน์

ปลัดกระทรวงแรงงาน

ประธานกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน