



บันทึกข้อความ

ส่วนราชการ ฝ่ายพัฒนาฝีมือแรงงาน โทร ๑๒๗

ที่ พร ๖๙๘ /๒๕๖๒

วันที่ ๒ ธันวาคม ๒๕๖๒

เรื่อง รายงานผลการฝึกอบรม

เรียน ผู้อำนวยการสำนักงานพัฒนาฝีมือแรงงานเลย

ตามหนังสืออนุมัติที่ รง ๐๔๗๒/๒๐๑๒ ลงวันที่ ๕ พฤศจิกายน ๒๕๖๒ ผู้อำนวยการสำนักงานพัฒนาฝีมือแรงงานเลย อนุมัติให้นายวีระเดช สมศรีนวล ตำแหน่งครูฝึกฝีมือแรงงาน ระดับ ช ๓ เดินทางไปเข้าโครงการสัมมนาเชิงปฏิบัติการจัดทำคู่มือวิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ กลุ่มงานช่างเชื่อมเพื่อรองรับเสนอให้เป็นสาขาอาชีพที่เป็นอันตรายต่อสาธารณะ ระหว่างวันที่ ๑๙ - ๒๒ พฤศจิกายน ๒๕๖๒ ณ โรงแรมซัมมิทไพนธ์เฮิร์สท กอล์ฟคลับ จังหวัดปทุมธานี นั้น

บัดนี้ การเดินทางไปราชการดังกล่าวสิ้นสุดลงแล้ว ฝ่ายพัฒนาฝีมือแรงงาน โดยนายวีระเดช สมศรีนวล ตำแหน่งครูฝึกฝีมือแรงงาน ระดับ ช ๓ จึงขอรายงานผลการฝึกอบรมตามเอกสารที่แนบมาพร้อมนี้

จึงเรียนมาเพื่อโปรดทราบ

(นางนวิมล วงศ์กุลจิตร)
หัวหน้าฝ่ายพัฒนาฝีมือแรงงาน

ทราบ

(นายอำนาจ วงศ์อุดมมงคล)

ผู้อำนวยการสำนักงานพัฒนาฝีมือแรงงานเลย

๒ ๑๑.๖๒

รายงานผลการเดินทางไปราชการ

เข้าร่วมการสัมมนา โครงการสัมมนาเชิงปฏิบัติการจัดทำคู่มือวิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ
กลุ่มงานช่างเชื่อม เพื่อรองรับเสนอให้เป็นสาขาอาชีพที่เป็นอันตรายต่อสาธารณะ
ระหว่างวันที่ ๑๙ - ๒๒ พฤศจิกายน ๒๕๖๒ ณ โรงแรมซัมมิทไพน์เฮิร์สท กอล์ฟคลับ จังหวัดปทุมธานี
ของนายวีระเดช สมศรีนวล ตำแหน่งครูฝึกฝีมือแรงงาน ระดับ ช ๓

วันที่ ๑๙ - ๒๑ พฤศจิกายน ๒๕๖๒

- พิธีเปิดสัมมนาโดย กลุ่มกำหนดมาตรฐานฝีมือแรงงาน
- การบรรยายให้ความรู้เรื่องแนวทางจัดทำมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ และความรู้เกี่ยวกับ พ.ร.บ. ส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ ฉบับที่ ๒ โดยผู้บริหารสำนักมาตรฐาน
- แบ่งกลุ่มย่อยเพื่อปรับปรุงและจัดทำคู่มือวิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติรองรับการเสนอให้เป็นสาขาอาชีพที่เป็นอันตราย ถึงจะสามารถสอบภาคปฏิบัติ
- แบ่งกลุ่มออกเป็น ๓ กลุ่ม โดยกลุ่มที่ ๑ สาขาช่างเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือ ระดับ ๑,๒,๓ วิทยากรอาจารย์สุชิน คราวุฒิและพันโทอุปนิช อยู่ภิญโญ
- โดยกลุ่มที่ ๒ สาขาช่างเชื่อมทิก ระดับ ๑,๒,๓ วิทยากรอาจารย์วีรพล ทับแก่นและอาจารย์ชัยโรจน์ ปฎิมาพรเทพ
- โดยกลุ่มที่ ๓ สาขาช่างเชื่อมแม็ก ระดับ ๑,๒,๓ วิทยากรอาจารย์สมบุรณ์ เต็งหงส์เจริญ และอาจารย์เสรี เรืองสวัสดิ์
- สรุปภาพรวมของการสัมมนาครั้งนี้ได้มีการเสนอในแนวทางการทดสอบและเกณฑ์การตรวจโดยใช้ มาตรฐาน ISO ๑๐๐๔๒ ISO/TR ๑๕๖๐๘/BS EN ISO ๕๑๗๓:๒๐๑๐+AI : ๒๐๑๑/ISO ๒๕๕๓ /ISO/TR ๑๖๐๖๐/ISO๑๗๖๓๙/ISO ๙๐๑๗:๒๐๑๗ โดยตรวจ CLASS C โดยได้ปรับปรุงมาตรฐานจากแต่เดิมงานเชื่อมแต่ละสาขาช่างเชื่อมกำหนดไว้ ๔ ท่าเชื่อมซึ่งต่อไปจะปรับเปลี่ยนเป็นเหลือ ๒ ท่าเชื่อม ทุกระดับของงานเชื่อม สาขาช่างเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือระดับ ๑,๒,๓ สาขาช่างเชื่อมทิก ระดับ ๑,๒,๓ สาขาช่างเชื่อมแม็ก ระดับ ๑,๒,๓ ในเกณฑ์ภาคความรู้ยังยืนไว้ที่ ๗๐ % และเปลี่ยนขนาดของเหล็กเป็นขนาด ๑๒๕ มม. x ๑๒๕ มม. x ๒๐๐ มม. และไม่กำหนดความหนาของเหล็ก เช่นถ้าสอบ ๑-๓ มม. ครอบคลุมถึง ๓ มม. ถ้าสอบ ตั้งแต่ ๓ มม. ขึ้นไป การครอบคลุมคุมได้หมด และในสาขาช่างเชื่อมทิก สามารถสอบสแตนเลสได้ ถ้าเหล็กขนาด ๑- ๓ มม. ต้องตรวจด้วยวิธีการกัดกรด ถ้าเป็นชิ้นงานหนาต้องใช้วิธีการกดหัก ถ้าเป็นงานบางก็ จะตรวจสอบด้วยวิธีการดัดโค้ง ตาม ISO ๕๑๗๓ ตรวจสอบด้วยวิธีการแตกหัก ตาม ISO ๙๐๑๗ และการตรวจสอบพินิจ ด้วยสายตา ISO ๑๗๖๓๗
- สาขาช่างเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือระดับ ๑ การทดสอบใช้ ๒ ท่าเชื่อม ๑.เชื่อมตัวที่เหนือศีรษะ PD ๒.เชื่อมท่อน้ำแปลน PH ระดับ ๒. ๑.เชื่อมบากวี ทำตั้งเชื่อมขึ้น PF ๒.เชื่อมบากวี ทำเหนือศีรษะ PE ระดับ ๓ ทดสอบ ๑ ท่าเชื่อม เชื่อมท่อน้ำ HL ๐๔๕
- สาขาช่างเชื่อมทิก ระดับ ๑ การทดสอบใช้ ๒ ท่าเชื่อม ๑.เชื่อมตัวที่เหนือศีรษะ PD ๒.เชื่อมท่อน้ำแปลน PH ระดับ ๒. ๑.เชื่อมบากวี ทำตั้งเชื่อมขึ้น PF ๒.เชื่อมบากวี ทำเหนือศีรษะ PE ระดับ ๓ ทดสอบ ๑ ท่าเชื่อม เชื่อมท่อน้ำ HL ๐๔๕ แต่สามารถใช้สแตนเลสในการทดสอบได้

- สาขาช่างเชื่อมแม็ก ระดับ ๑ การทดสอบใช้ ๒ ท่าเชื่อม ๑.เชื่อมตัวที่เหนือศีรษะ PD ๒.เชื่อมท่อน้ำแปลน PH ระดับ ๒. ๑.เชื่อมบากวี ท่าตั้งเชื่อมขึ้น PF ๒.เชื่อมบากวี ท่าเหนือศีรษะ PE ระดับ ๓ ทดสอบ ๑ ท่าเชื่อม เชื่อมท่อ HL ๐๔๕

ทั้งนี้ ให้ใช้ตามประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ฉบับที่ ๔๗๑๓ (พ.ศ. ๒๕๕๘) ออกตามความในพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ.๒๕๑๑ เรื่องกำหนดมาตรฐาน ผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม การทดสอบเพื่อการรองรับคุณสมบัติช่างเชื่อม -การเชื่อมหลอมละลาย เล่ม ๑ เหล็กกล้า

-ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ฉบับที่ ๔๗๐๑ (พ.ศ. ๒๕๕๘) ออกตามความในพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ.๒๕๑๑ เรื่องกำหนดมาตรฐาน ผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม การทดสอบเพื่อการรองรับคุณสมบัติช่างเชื่อม -การเชื่อมหลอมละลาย เล่ม ๒ อลูมิเนียมและอลูมิเนียมเจือ

-ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ฉบับที่ ๔๘๖๘ (พ.ศ. ๒๕๕๙) ออกตามความในพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ.๒๕๑๑ เรื่องกำหนดมาตรฐาน ผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม การเชื่อม-รอยต่องานเชื่อมหลอมละลายในเหล็กกล้า นิกเกิล ไทเทเนียม และโลหะเจือ (ไม่รวมการเชื่อมบีม) ระดับคุณภาพของรอยเชื่อมที่ไม่สมบูรณ์

- เกณฑ์การประเมินผลการตรวจสอบด้วยพินิจ ถ้าตรวจพบจะไม่มี การตรวจ

๑. รอยร้าว
๒. รอยต่อแนวเชื่อมไม่สมบูรณ์
๓. รอยกัดขอบตลอดแนวเชื่อม
๔. การหลอมละลายที่ไม่สมบูรณ์
๕. ฟองแก๊สตลอดแนวเชื่อม
๖. ร่องห่างที่รกรอยเชื่อมฟิลเลท
๗. โพรงตัวหนาตลอดแนว
๘. สแลกฝังในตลอดแนวเชื่อม

- ทั้งนี้การเสนอประกาศราชกิจจานุเบกษา ของสาขาช่างเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือระดับ ๑,๒,๓ ได้ยื่นเสนอแล้วและจะยื่นเสนอตามคือ สาขาช่างเชื่อมทิก ระดับ ๑,๒,๓ สาขาช่างเชื่อมแม็ก ระดับ ๑,๒,๓

พิธีปิดสัมมนาโดยกลุ่มกำหนดมาตรฐานฝีมือแรงงาน