

ประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

เรื่อง มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพแพ้น้ำและอุตสาหกรรมศิลป์
สาขาช่างเครื่องประดับ (แต่งประกอบตัวเรือน)

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา ๒๒ วรรคหนึ่ง แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ และมาตรา ๓๙ (๓) แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ ซึ่งแก้ไขเพิ่มเติมโดยพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน (ฉบับที่ ๒) พ.ศ. ๒๕๕๗ คณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงานโดยความเห็นชอบของรัฐมนตรีว่าการกระทรวงแรงงาน กำหนดมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพแพ้น้ำและอุตสาหกรรมศิลป์ สาขาช่างเครื่องประดับ (แต่งประกอบตัวเรือน) ไว้ ดังนี้

ข้อ ๑ ในประกาศนี้ สาขาอาชีพแพ้น้ำและอุตสาหกรรมศิลป์ สาขาช่างเครื่องประดับ (แต่งประกอบตัวเรือน) หมายถึง ผู้ที่มีความรู้ ความสามารถในการตรวจสอบตัวเรือน แต่งตัวเรือน ประกอบตัวเรือน แก้ไขซ่อมแซมและสร้างชิ้นส่วน ตรวจสอบคุณภาพและควบคุมวัสดุอุปกรณ์และกำกับดูแลงาน

ข้อ ๒ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพแพ้น้ำและอุตสาหกรรมศิลป์ สาขาช่างเครื่องประดับ (แต่งประกอบตัวเรือน) แบ่งออกเป็น ๔ ระดับ ดังต่อไปนี้

๒.๑ ระดับ ๑ หมายถึง ผู้ที่มีความรู้ ความสามารถในการตรวจสอบรายละเอียดใบสั่งงาน ตรวจสอบน้ำหนัก จำนวนชิ้นส่วนตัวเรือน ตรวจสอบสภาพตัวเรือน ตัดแต่งทางเดินน้ำโลหะ วัดขนาดตัวเรือน แต่งตัวเรือนรูปทรงพื้นฐาน จัดเรียงชิ้นส่วนตัวเรือน เชื่อมประสานตัวเรือน ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงาน ทำความสะอาดชิ้นงาน จัดเก็บโลหะมีค่า จัดวางเครื่องมือและเก็บรักษาเครื่องมือ

๒.๒ ระดับ ๒ หมายถึง ผู้ที่มีความรู้ ความสามารถในการปรับแก้ขนาดตัวเรือน แต่งรูปทรงที่มีรายละเอียดสูง ประกอบชิ้นส่วนเข้าด้วยกัน เชื่อมประสานตัวเรือนชิ้นส่วนตั้งแต่ ๒ ชิ้นขึ้นไป แต่งรอยเชื่อมประสาน ปรับแก้รูปทรงตัวเรือน ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงาน และดูแลรักษาเครื่องมือ

๒.๓ ระดับ ๓ หมายถึง ผู้ที่มีความรู้ ความสามารถในการแต่งตัวเรือน งานจับเหลี่ยม ร้อยมัดประกอบชิ้นส่วนย่อย เชื่อมประสานตัวเรือนชิ้นส่วนย่อยที่ขยับเคลื่อนไหวได้ ซ่อมชิ้นส่วนที่ชำรุด ประยุกต์ใช้เครื่องมือ และแนะนำงานแก่ผู้ได้บังคับบัญชา

๒.๔ ระดับ ๔ หมายถึง ผู้ที่มีความรู้ ความสามารถในการซ่อมปรับความสมดุลของชิ้นงาน สร้างชิ้นส่วนกล่องและลึนสปริง วิเคราะห์และแก้ปัญหาทางงาน วางแผนจัดการงาน และกำกับควบคุมงาน

ข้อ ๓ ข้อกำหนดทางวิชาการที่ใช้เป็นเกณฑ์วัดระดับฝีมือ ความรู้ ความสามารถและทัศนคติในการทำงานของผู้ประกอบอาชีพในสาขาอาชีพแพชชั่นและอุตสาหกรรมศิลป์ สาขาช่างเครื่องประดับ (แต่งประกอบตัวเรือน) ให้เป็นดังต่อไปนี้

๓.๑ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๑ ได้แก่

๓.๑.๑ ความรู้ ประกอบด้วยขอบเขตความรู้ ในเรื่องดังต่อไปนี้

๓.๑.๑.๑ การตรวจสอบตัวเรือน

(๑) การตรวจสอบรายละเอียดใบสั่งงาน

(ก) การรับใบสั่งงานและตัวเรือน

(ข) ความรู้เกี่ยวกับใบสั่งงาน

(ค) การตรวจสอบใบสั่งงาน

(๒) การตรวจสอบน้ำหนัก จำนวนชิ้นส่วนตัวเรือน

(ก) ความรู้เกี่ยวกับหน่วยวัด

(ข) การใช้เครื่องชั่งดิจิทัล

(ค) การตรวจสอบจำนวนชิ้นส่วนตัวเรือนกับใบสั่งงาน

(ง) การบันทึกใบสั่งงาน

(๓) การตรวจสอบสภาพตัวเรือน

(ก) การตรวจสอบสภาพตัวเรือนกับใบสั่งงาน

(ข) การบันทึกใบสั่งงาน

๓.๑.๑.๒ การแต่งตัวเรือน

(๑) การตัดแต่งทางเดินน้ำโลหะ

(ก) การเลือกใช้เครื่องมืออุปกรณ์

(ข) การใช้เครื่องมืออุปกรณ์ในการตัดทางเดินน้ำโลหะ

(๒) การวัดขนาดตัวเรือน

(ก) การใช้เครื่องมืออุปกรณ์

(ข) ความรู้เกี่ยวกับขนาดรอบวงของแหวน

(ค) การใช้กระบอกเคาะไซส์

(ง) การเลือกใช้ชนิดของค้อนเคาะทรงตัวเรือน

(๓) การแต่งตัวเรือนรูปทรงพื้นฐาน

(ก) การใช้เครื่องมืออุปกรณ์

(ข) การแต่งตัวเรือนด้วยตะไบ

(ค) การแต่งขัดตัวเรือนด้วยกระดาษทราย

(ง) การกรอผิวตัวเรือน

๓.๑.๑.๓ การประกอบตัวเรือน

- (๑) การจัดเรียงชิ้นส่วนตัวเรือน
 - (ก) การจัดเรียงชิ้นส่วน
 - (ข) การสร้างวัสดุจับยึดชิ้นงาน (จิ๊ก)
- (๒) การเชื่อมประสานตัวเรือน
 - (ก) การเลือกเครื่องมืออุปกรณ์และโลหะประสาน

ให้เหมาะสมกับงานเชื่อมประสานตัวเรือน

- (ข) การเชื่อมประสานตัวเรือน
- (ค) การทำความสะอาดชิ้นงาน
- (๓) การทำความสะอาดชิ้นงาน
 - (ก) การขัดล้างและทำความสะอาดชิ้นงาน
 - (ข) การใช้แปรงทองเหลืองทำความสะอาดชิ้นงาน

๓.๑.๑.๔ การตรวจสอบคุณภาพและควบคุมวัสดุอุปกรณ์

- (๑) การตรวจสอบคุณภาพชิ้นงาน
 - (ก) การเลือกเครื่องมือให้เหมาะสมกับการตรวจสอบ

คุณภาพชิ้นงาน

- (ข) การตรวจสอบรูปทรงชิ้นงาน
- (ค) การตรวจสอบส่วนประกอบชิ้นงาน เช่น ไขปลา

หนามเตย เป็นต้น

- (ง) การตรวจสอบพื้นผิวชิ้นงาน เช่น รอยตามด

รอยตะไบ เป็นต้น

- (๒) การจัดเก็บโลหะมีค่า
 - (ก) การใช้เครื่องมืออุปกรณ์
 - (ข) การดูแลรักษาเศษผงโลหะจากการทำงาน
 - (ค) การเก็บรักษาตัวเรือน
- (๓) การจัดวางเครื่องมือและเก็บรักษาเครื่องมือ
 - (ก) กิจกรรม ๕ ส.
 - (ข) การเก็บรักษาเครื่องมืออุปกรณ์

๓.๑.๒ ความสามารถ ประกอบด้วยขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน

ดังต่อไปนี้

๓.๑.๒.๑ การตรวจสอบตัวเรือน

- (๑) ตรวจสอบรายละเอียดใบสั่งงาน

- (ก) รับใบสั่งงานและตัวเรือน
- (ข) ตรวจสอบรายละเอียดใบสั่งงาน
- (๒) ตรวจสอบน้ำหนัก จำนวนชิ้นส่วนตัวเรือน
 - (ก) ตรวจสอบน้ำหนักตัวเรือนก่อนและหลังปฏิบัติงาน
 - (ข) ตรวจสอบจำนวนชิ้นส่วนตัวเรือน
 - (ค) บันทึกใบสั่งงาน
- (๓) ตรวจสอบสภาพตัวเรือน
 - (ก) ตรวจสอบสภาพตัวเรือน
 - (ข) บันทึกใบสั่งงาน

๓.๑.๒.๒ การแต่งตัวเรือน

- (๑) ตัดแต่งทางเดินน้ำโลหะ
 - (ก) เตรียมเครื่องมือ
 - (ข) ตัดทางเดินน้ำโลหะ
 - (ค) แต่งตุ่มทางเดินน้ำโลหะ
- (๒) วัดขนาดตัวเรือน
 - (ก) เตรียมเครื่องมือ
 - (ข) วัดขนาดตัวเรือน วัดไซส์
 - (ค) เคาะทรง (กรณีเป็นแหวน กำไล)
- (๓) แต่งตัวเรือนรูปทรงพื้นฐาน
 - (ก) ใช้เครื่องมืออุปกรณ์
 - (ข) แต่งตัวเรือนด้วยตะไบ
 - (ค) แต่งขัดตัวเรือนด้วยกระดาษทราย
 - (ง) กรอผิวตัวเรือน

๓.๑.๒.๓ การประกอบตัวเรือน

- (๑) จัดเรียงชิ้นส่วนตัวเรือน
 - (ก) จัดเรียงชิ้นส่วนตัวเรือน
 - (ข) สร้างวัสดุจับยึดชิ้นงาน (จิก)
- (๒) เชื่อมประสานตัวเรือน
 - (ก) เตรียมเครื่องมืออุปกรณ์และโลหะประสานให้

เหมาะสมกับงานเชื่อมประสานตัวเรือน

- (ข) เชื่อมประสานตัวเรือน
- (ค) ต้มล้างทำความสะอาดชิ้นงาน

(๓) ทำความสะอาดชิ้นงาน

(ก) ต้มล้างและทำความสะอาดชิ้นงาน

(ข) ใช้แปรงทองเหลืองทำความสะอาดชิ้นงาน

๓.๑.๒.๔ การตรวจสอบคุณภาพและควบคุมวัสดุอุปกรณ์

(๑) ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงาน

(ก) เลือกเครื่องมือให้เหมาะสมกับการตรวจสอบ

คุณภาพชิ้นงาน

(ข) ตรวจสอบรูปทรงชิ้นงาน

(ค) ตรวจสอบส่วนประกอบชิ้นงาน เช่น ไขปลา

หนามเตย เป็นต้น

(ง) ตรวจสอบพื้นผิวชิ้นงาน เช่น รอยตามด

รอยตะไบ เป็นต้น

(๒) จัดเก็บโลหะมีค่า

(ก) เตรียมเครื่องมือ

(ข) ปิดกวดและเก็บเศษผงโลหะ

(ค) ล้างมือในภาชนะเพื่อเก็บเศษผงโลหะ

(ง) เก็บรักษาตัวเรือนและวัสดุโลหะมีค่า

(๓) จัดวางเครื่องมือและเก็บรักษาเครื่องมือ

(ก) จัดวางเครื่องมืออุปกรณ์บนโต๊ะทำงาน

(ข) เก็บรักษาเครื่องมืออุปกรณ์

๓.๑.๓ ทักษะ ทักษะประกอบด้วยการปฏิบัติงานด้วยความละเอียดรอบคอบ มีความรับผิดชอบ มีระเบียบ มีความซื่อสัตย์ และประหยัด

๓.๒ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๒ ได้แก่

๓.๒.๑ ความรู้ ประกอบด้วยขอบเขตความรู้ ในเรื่องดังต่อไปนี้

๓.๒.๑.๑ การแต่งตัวเรือน

(๑) การปรับแก้ขนาดตัวเรือน

(ก) การใช้เครื่องมือวัดขนาด

(ข) วิธีเคาะปรับขนาด

(ค) วิธีการปรับลดวงแหวนให้มีขนาดเล็กลง

(ง) วิธีขยายขนาดวงแหวนให้ใหญ่ขึ้น

(จ) การเชื่อมประสานรอยต่อ

- (๒) การแต่งตัวเรือนที่มีรายละเอียดสูง
- (ก) การเลือกใช้เครื่องมืออุปกรณ์
- (ข) การแต่งผิวในช่องขนาดเล็ก
- (ค) การแต่งตัวเรือนด้วยตะไบ
- (ง) การแต่งขัดตัวเรือนด้วยกระดาษทราย
- (จ) การกรอผิวตัวเรือน

๓.๒.๑.๒ การประกอบตัวเรือน

- (๑) การประกอบชิ้นส่วนเข้าด้วยกัน
 - (ก) การประกอบสลักยึดชิ้นงาน
 - (ข) การสร้างวัสดุจับยึดชิ้นงาน (จิก)
- (๒) การเชื่อมประสานชิ้นส่วนตั้งแต่ ๒ ชิ้นขึ้นไป
 - (ก) การเตรียมเครื่องมืออุปกรณ์และโลหะประสาน

ให้เหมาะสมกับงานเชื่อมประสานตัวเรือน

- (ข) การเชื่อมประสานชิ้นส่วน
- (ค) การต้มล้างทำความสะอาดชิ้นงาน
- (๓) การแต่งรอยเชื่อมประสาน
 - (ก) การเลือกเครื่องมือให้เหมาะสมกับการแต่งรอย

เชื่อมประสานตัวเรือน

- (ข) การแต่งรอยเชื่อมประสาน
- (ค) วิธีเก็บผิวสำเร็จ

๓.๒.๑.๓ การแก้ไขซ่อมแซมและสร้างชิ้นส่วน

- การปรับแก้รูปทรงตัวเรือน
 - (ก) การใช้เครื่องมืออุปกรณ์
 - (ข) สัดส่วนรูปทรงตัวเรือน

๓.๒.๑.๔ การตรวจสอบคุณภาพและควบคุมวัสดุอุปกรณ์

- (๑) การตรวจสอบคุณภาพชิ้นงาน
 - (ก) การเลือกเครื่องมือให้เหมาะสมกับการตรวจสอบ

คุณภาพชิ้นงาน

- (ข) การตรวจสอบรูปทรงชิ้นงาน
- (ค) การตรวจสอบส่วนประกอบชิ้นงาน เช่น

ไขปลา หนามเตย เป็นต้น

- (ง) การตรวจสอบพื้นผิวชิ้นงาน เช่น รอยตามด

รอยตะไบ เป็นต้น

- (๒) การจัดเก็บโลหะมีค่า
 - (ก) การใช้เครื่องมืออุปกรณ์
 - (ข) การดูแลรักษาเศษผงโลหะจากการทำงาน
 - (ค) การเก็บรักษาตัวเรือน
- (๓) การดูแลรักษาเครื่องมือ
 - (ก) กิจกรรม ๕ ส.
 - (ข) การดูแลรักษาเครื่องมือและอุปกรณ์

๓.๒.๒ ความสามารถ ประกอบด้วยขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน

ดังต่อไปนี้

๓.๒.๒.๑ การแต่งตัวเรือน

- (๑) ปรับแก้ขนาดตัวเรือน
 - (ก) เตรียมเครื่องมือ
 - (ข) ปรับวงแหวนให้มีขนาดเล็กลง
 - (ค) ขยายวงแหวนให้ใหญ่ขึ้น
 - (ง) เชื่อมประสานรอยต่อ
- (๒) แต่งตัวเรือนที่มีรายละเอียดสูง
 - (ก) เลือกใช้เครื่องมืออุปกรณ์
 - (ข) แต่งผิวในช่องขนาดเล็ก
 - (ค) แต่งตัวเรือนด้วยตะไบ
 - (ง) แต่งขัดตัวเรือนด้วยกระดาษทราย
 - (จ) กรอผิวตัวเรือน

๓.๒.๒.๒ การประกอบตัวเรือน

- (๑) ประกอบชิ้นส่วนเข้าด้วยกัน
 - (ก) ประกอบสลักยึดชิ้นงาน
 - (ข) สร้างวัสดุจับยึดชิ้นงาน (จิก)
- (๒) เชื่อมประสานชิ้นส่วนตั้งแต่ ๒ ชิ้นขึ้นไป
 - (ก) เตรียมเครื่องมืออุปกรณ์และโลหะประสาน

ให้เหมาะสมกับงานเชื่อมประสานตัวเรือน

- (ข) เชื่อมประสานชิ้นส่วน
- (ค) ต้มล้างทำความสะอาดชิ้นงาน

- (๓) แต่งรอยเชื่อมประสาน
- (ก) เลือกเครื่องมือให้เหมาะสมกับการแต่งรอยเชื่อม
- ประสานตัวเรือน
- (ข) แต่งรอยเชื่อมประสาน
- (ค) เก็บผิวสำเร็จ
- ๓.๒.๒.๓ การแก้ไขซ่อมแซมและสร้างชิ้นส่วน
- ปรับแก้รูปทรงตัวเรือน
- (ก) ใช้เครื่องมืออุปกรณ์
- (ข) สัดส่วนรูปทรงตัวเรือน
- ๓.๒.๒.๔ การตรวจสอบคุณภาพและควบคุมวัสดุอุปกรณ์
- (๑) ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงาน
- (ก) เลือกเครื่องมือให้เหมาะสมกับการตรวจสอบ
- คุณภาพชิ้นงาน
- (ข) ตรวจสอบรูปทรงชิ้นงาน
- (ค) ตรวจสอบส่วนประกอบชิ้นงาน เช่น ไขปลา
- หนามเตย เป็นต้น
- (ง) ตรวจสอบพื้นผิวชิ้นงาน เช่น รอยตามด
- รอยตะไบ เป็นต้น
- (๒) จัดเก็บโลหะมีค่า
- (ก) เตรียมเครื่องมือ
- (ข) ปิดกาวดและเก็บเศษผงโลหะ
- (ค) ล้างมือในภาชนะเพื่อเก็บเศษผงโลหะ
- (ง) เก็บรักษาตัวเรือนและวัสดุโลหะมีค่า
- (๓) ดูแลรักษาเครื่องมือ
- (ก) กิจกรรม ๕ ส.
- (ข) ดูแลรักษาเครื่องมือและอุปกรณ์
- ๓.๒.๓ ทักษะ ทักษะการปฏิบัติงานด้วยความละเอียดรอบคอบ
- มีความรับผิดชอบ มีระเบียบ มีความซื่อสัตย์ และประหยัด
- ๓.๓ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๓ ได้แก่
- ๓.๓.๑ ความรู้ ประกอบด้วยขอบเขตความรู้ ในเรื่องดังต่อไปนี้
- ๓.๓.๑.๑ การแต่งตัวเรือน
- การแต่งตัวเรือนงานจับเหลี่ยม

- (ก) การใช้เครื่องมืออุปกรณ์
- (ข) การแต่งตัวเรือนด้วยตะไบ
- (ค) การแต่งขัดตัวเรือนด้วยกระดาษทราย
- (ง) การกรอผิวตัวเรือน

๓.๓.๑.๒ การประกอบตัวเรือน

- (๑) การร้อยมัดประกอบขึ้นส่วนย่อย
 - (ก) การร้อยมัดประกอบขึ้นส่วนที่มีลักษณะต่าง ๆ
 - (ข) การสร้างวัสดุจับยึดชิ้นงาน (จิก)
- (๒) การเชื่อมประสานขึ้นส่วนย่อยที่ขยับเคลื่อนไหวได้
 - (ก) การเลือกเครื่องมืออุปกรณ์และโลหะประสาน

ให้เหมาะสมกับงานเชื่อมประสานตัวเรือน

- (ข) การเชื่อมประสานตัวเรือน
- (ค) การทำความสะอาดชิ้นงาน

๓.๓.๑.๓ การแก้ไขซ่อมแซมและสร้างชิ้นส่วน

- (๑) การจัดเตรียมโลหะ
 - (ก) โลหะและส่วนผสม
 - (ข) การหลอม รีด ดึงลวดโลหะ
- (๒) การซ่อมชิ้นส่วนที่ชำรุด
 - (ก) การใช้เครื่องมืออุปกรณ์
 - (ข) การซ่อมชิ้นส่วนที่ชำรุด
- (๓) การทำส่วนประกอบต่างหู
 - (ก) การใช้เครื่องมืออุปกรณ์
 - (ข) การตะไบจับเหลี่ยมประกอบเข้ารูป
 - (ค) การทำชิ้นส่วนประกอบต่างหู
 - (ง) การติดตั้งหมอนรองและติดก้านต่างหูตรงตำแหน่ง

ที่เหมาะสม

- (๔) การทำส่วนประกอบเข็มกลัด
 - (ก) การใช้เครื่องมืออุปกรณ์
 - (ข) การรีดแผ่นโลหะและทำบานพับขาตั้งเข็ม
 - (ค) การดึงเส้นลวดโลหะตะไบปลายเข็มและติดขา
 - (ง) การติดตั้งส่วนเก็บปลายเข็ม (หัวจักร) ตรงตำแหน่ง

ที่เหมาะสม

	๓.๓.๑.๔ การตรวจสอบคุณภาพและควบคุมวัสดุอุปกรณ์
คุณภาพชิ้นงาน	(๑) การตรวจสอบคุณภาพชิ้นงาน
	(ก) การเลือกเครื่องมือให้เหมาะสมกับการตรวจสอบ
	(ข) การตรวจสอบรูปทรงชิ้นงาน
หนามเตย เป็นต้น	(ค) การตรวจสอบส่วนประกอบชิ้นงาน เช่น ไขปลา
รอยตะไบ เป็นต้น	(ง) การตรวจสอบพื้นผิวชิ้นงาน เช่น รอยตามด
	(๒) การประยุกต์ใช้เครื่องมือ
	(ก) ความรู้ในกิจกรรม ๕ ส.
	(ข) การประยุกต์ใช้เครื่องมือให้เหมาะสมกับงาน
	๓.๓.๑.๕ การกำกับดูแล
ขยายความ	- การแนะนำงาน
	(ก) เทคนิควิธีต่าง ๆ ของการปฏิบัติงานและการอธิบาย
	(ข) ขั้นตอนวิธีการสาธิตเทคนิควิธี
	(ค) วิธีการถ่ายทอดองค์ความรู้และประสบการณ์
ดังต่อไปนี้	๓.๓.๒ ความสามารถ ประกอบด้วยขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน
	๓.๓.๒.๑ การแต่งตัวเรือน
	(๑) แต่งตัวเรือนงานจับเหลี่ยม
	(ก) ใช้เครื่องมืออุปกรณ์
	(ข) แต่งตัวเรือนด้วยตะไบ
	(ค) แต่งขัดตัวเรือนด้วยกระดาษทราย
	(ง) กรอผิวตัวเรือน
	(๒) ร้อยมัดประกอบชิ้นส่วนย่อย
	(ก) ร้อยมัดประกอบชิ้นส่วนที่มีลักษณะต่าง ๆ
	(ข) สร้างวัสดุจับยึดชิ้นงาน (จิก)
	(๓) เชื่อมประสานชิ้นส่วนย่อยที่ขยับเคลื่อนไหวได้
	(ก) เตรียมเครื่องมือ
	(ข) เชื่อมประสานตัวเรือน
	(ค) ต้มล้างทำความสะอาดชิ้นงาน

๓.๓.๒.๒ การแก้ไขซ่อมแซมและสร้างชิ้นส่วน

(๑) ซ่อมชิ้นส่วนที่ชำรุด

(ก) เตรียมเครื่องมือ

(ข) ซ่อมชิ้นส่วนที่ชำรุด

(๒) ทำส่วนประกอบต่างหู

(ก) เตรียมเครื่องมือ

(ข) แต่งชิ้นส่วนประกอบเข้ารูปขาสปริง

(ค) ทำชิ้นส่วนประกอบต่างหู

(ง) วางหมอนติดแกน (ก้าน) ต่างหู

(๓) ทำส่วนประกอบเข็มกลัด

(ก) เตรียมเครื่องมือ

(ข) แต่งประกอบบานพับขาตั้งเข็ม

(ค) ทำเข็มติดขา

(ง) ติดตั้งส่วนเก็บปลายเข็ม (หัวจักร)

๓.๓.๒.๓ การตรวจสอบคุณภาพและควบคุมวัสดุอุปกรณ์

(๑) การตรวจสอบคุณภาพชิ้นงาน

(ก) การเลือกเครื่องมือให้เหมาะสมกับการตรวจสอบ

คุณภาพชิ้นงาน

(ข) การตรวจสอบรูปทรงชิ้นงาน

(ค) การตรวจสอบส่วนประกอบชิ้นงาน เช่น ไขปลา

หนามเตย เป็นต้น

(ง) การตรวจสอบพื้นผิวชิ้นงาน เช่น รอยตามด

รอยตะไบ เป็นต้น

(๒) ประยุกต์ใช้เครื่องมือ

(ก) กิจกรรม ๕ ส.

(ข) ประยุกต์ใช้เครื่องมือให้เหมาะสมกับงาน

๓.๓.๒.๔ การกำกับดูแล

- แนะนำงาน

(ก) อธิบายเทคนิควิธี

(ข) สาธิตเทคนิควิธี

(ง) แนะนำแนวทางและเทคนิควิธี

๓.๓.๓ ทักษะ ทักษะประกอบด้วยการปฏิบัติงานด้วยความละเอียดรอบคอบ มีความรับผิดชอบ มีระเบียบ มีความซื่อสัตย์ ประหยัด และมุ่งมั่นทุ่มเท

๓.๔ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๔ ได้แก่

๓.๔.๑ ความรู้ ประกอบด้วยขอบเขตความรู้ ในเรื่องดังต่อไปนี้

๓.๔.๑.๑ การแก้ไขซ่อมแซมและสร้างชิ้นส่วน

(๑) การจัดเตรียมโลหะ

(ก) โลหะและอัตราส่วนผสม

(ข) การหลอม รีด ดึงลวดดึงหลอดโลหะ

(๒) การซ่อมปรับความสมดุลของชิ้นงาน

(ก) การใช้เครื่องมืออุปกรณ์

(ข) กลไกการจับยึดของเครื่องประดับตามประเภท

การใช้สอย

(๓) การสร้างชิ้นส่วนกล่องและลั่นสปริง

(ก) การใช้เครื่องมืออุปกรณ์

(ข) การรีดแผ่นโลหะและการพับกล่องสปริง

(ค) การรีดโลหะและพับลั่นสปริง ทำตัวกด

(ง) การทำล๊อคขั้นที่ ๒ ที่เหมาะสมกับหน้างาน

๓.๔.๑.๒ การกำกับดูแล

(๑) การวิเคราะห์และแก้ปัญหางาน

(ก) ปัญหาต่าง ๆ ของงาน

(ข) การแก้ปัญหาแต่ละส่วน

(ค) การป้องกันปัญหาที่อาจเกิดขึ้นกับงาน

(๒) การวางแผนจัดการงาน

(ก) ศักยภาพของบุคลากรในสังกัด

(ข) สัดส่วนปริมาณของงานและกำลังการผลิตและ

การใช้โปรแกรมคอมพิวเตอร์ช่วยงาน

(ค) วัตถุประสงค์ที่มีอยู่ของแต่ละชิ้นงาน

(ง) การอธิบายขยายความผ่านตัวอักษร

(๓) การกำกับควบคุมงาน

(ก) การติดตามประมวลผลผ่านระบบฐานข้อมูล

ในระบบคอมพิวเตอร์

ในสังกัด

ดังต่อไปนี้

(ข) การใช้จิตวิทยาการสื่อสาร

(ค) การบันทึกข้อมูลผลการปฏิบัติงานของบุคลากร

๓.๔.๒ ความสามารถ ประกอบด้วยขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน

๓.๔.๒.๑ การแก้ไขซ่อมแซมและสร้างชิ้นส่วน

(๑) จัดเตรียมโลหะ

(ก) หลอม รีดโลหะ

(ข) ดึงลวดดึงหลอดโลหะ

(๒) การซ่อมปรับความสมดุลของชิ้นงาน

(ก) เตรียมเครื่องมือ

(ข) ซ่อมปรับความสมดุลของชิ้นงาน

(๓) สร้างชิ้นส่วนกล่องและลื่นสปริง

(ก) เตรียมเครื่องมือ

(ข) พับกล่องสปริง

(ค) พับลื่นสปริงและทำตัวกด

(ง) ทำล๊อคชั้นที่ ๒ (ดับเบิ้ลล๊อค)

๓.๔.๒.๒ การกำกับดูแล

(๑) การวิเคราะห์และแก้ปัญหาในงาน

(ก) วิเคราะห์ปัญหาของงาน

(ข) แก้ไขปัญหาในงาน

(ค) ป้องกันปัญหาของงาน

(๒) การวางแผนจัดการงาน

(ก) ประเมินศักยภาพของบุคลากรในสังกัด

(ข) จัดสรรงานแก่บุคลากรในสังกัด

(ค) แจกแจงรายละเอียดของงานแก่บุคลากรในสังกัด

(๓) การกำกับควบคุมงาน

(ก) กำกับติดตามการปฏิบัติงานของบุคลากรในสังกัด

(ข) ควบคุมงานและกำกับบุคลากรให้ดำเนินไปตาม

ส่วนที่กำหนด

(ค) สรุปลัทธิในการปฏิบัติงานของบุคลากรในสังกัด

๓.๔.๓ ทักษะ ทักษะประกอบด้วยการปฏิบัติงานด้วยความละเอียดรอบคอบ มีความรับผิดชอบ มีระเบียบ มีความซื่อสัตย์ ประหยัด มุ่งมั่นทุ่มเท และมีความยุติธรรม

ประกาศ ณ วันที่ ๒๕ มีนาคม พ.ศ. ๒๕๖๘

บุญสงค์ ทัพชัยยุทธ์

ปลัดกระทรวงแรงงาน

ประธานกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน