

## รูปคุณสมบัติเบื้องต้นแต่ละสาขาอาชีพ

### สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมการผลิตแม่พิมพ์

สาขางานแม่พิมพ์โลหะ

อาชีพช่างผลิตชิ้นส่วน อุปกรณ์แม่พิมพ์ปั๊มโลหะ

### ระดับ คุณวุฒิวิชาชีพชั้น 2

#### คุณสมบัติเบื้องต้น

- มีประสบการณ์เกี่ยวกับการผลิตชิ้นส่วน อุปกรณ์แม่พิมพ์โลหะ ไม่น้อยกว่า 2 ปี ต้องมีคุณวุฒิไม่ต่ำกว่าสมรรถนะและเกณฑ์ในการปฏิบัติงานที่กำหนดไว้ หรือต้องมีวุฒิการศึกษาขั้นต่ำ ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) ทุกสาขาที่เกี่ยวข้อง

#### หน่วยสมรรถนะ

- ผู้ที่จะผ่านการประเมินและได้รับการรับรองคุณวุฒิวิชาชีพช่างผลิตชิ้นส่วน อุปกรณ์แม่พิมพ์ปั๊มโลหะ ชั้น 2 ต้องผ่านเกณฑ์การประเมินตามหน่วยสมรรถนะอาชีพ ชั้น 2 ทั้ง 7 หน่วย โดยผ่านหน่วยสมรรถนะบังคับ 6 หน่วยสมรรถนะ และหน่วยสมรรถนะทางเลือก 1 หน่วยสมรรถนะ ดังนี้

ประเภท	รหัส	หน่วยสมรรถนะ (Unit of Competence)
หน่วยสมรรถนะ บังคับ	102M01	จำแนกวัสดุทำชิ้นส่วนแม่พิมพ์ปั๊มโลหะ
	102C01	อ่านแบบชิ้นส่วนแม่พิมพ์
	102C02	ใช้เครื่องมือพื้นฐาน(Hand Tool)และอุปกรณ์
	102C03	ใช้อุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคลเพื่อความปลอดภัยในการปฏิบัติงาน
	102C04	ใช้เครื่องมือวัดละเอียด
	102C05	เลือกใช้เครื่องมือตัด(Cutting Tool)
หน่วยสมรรถนะ ทางเลือก	102C06	ผลิตชิ้นส่วนด้วยเครื่องกลึง
	หรือ 102C07	ผลิตชิ้นส่วนด้วยเครื่องกัด
	หรือ 102C08	ผลิตชิ้นส่วนเครื่องเจีย

## สรุปคุณสมบัติเบื้องต้นแต่ละสาขาอาชีพ

### สาขาวิชาชีพอุตสาหกรรมการผลิตแม่พิมพ์

สาขางานแม่พิมพ์โลหะ

อาชีพช่างผลิตชิ้นส่วน อุปกรณ์แม่พิมพ์ปั๊มโลหะ

### ระดับ คุณวุฒิวิชาชีพชั้น 3

#### คุณสมบัติเบื้องต้น

- ได้รับคุณวุฒิวิชาชีพช่างผลิตชิ้นส่วน อุปกรณ์แม่พิมพ์ปั๊มโลหะ ชั้น 2 มาไม่น้อยกว่า 2 ปี หรือต้องมีวุฒิการศึกษาขั้นต่ำ ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) ทุกสาขาที่เกี่ยวข้อง

#### หน่วยสมรรถนะ

- ผู้ที่จะผ่านการประเมินและได้รับการรับรองคุณวุฒิวิชาชีพช่างผลิตชิ้นส่วน อุปกรณ์แม่พิมพ์ปั๊มโลหะ ชั้น 3 ต้องผ่านเกณฑ์การประเมินตามหน่วยสมรรถนะอาชีพ ชั้น 3 ทั้ง 2 หน่วย โดยผ่านหน่วยสมรรถนะบังคับ 1 หน่วยสมรรถนะ และหน่วยสมรรถนะทางเลือก 1 หน่วยสมรรถนะ ดังนี้

ประเภท	รหัส	หน่วยสมรรถนะ (Unit of Competence)
หน่วยสมรรถนะ บังคับ	102M02	กำหนดขั้นตอนการทำงานชิ้นส่วนแม่พิมพ์ปั๊มโลหะด้วยเครื่องจักรกล
หน่วยสมรรถนะ ทางเลือก	102C09 หรือ	ผลิตชิ้นส่วนด้วยเครื่องกลึง CNC
	102C10 หรือ	ผลิตชิ้นส่วนด้วยเครื่องกัด CNC
	102C11 หรือ	ผลิตชิ้นส่วนด้วยเครื่อง EDM
	102C12 หรือ	ผลิตชิ้นส่วนด้วยเครื่อง Wire EDM
	102C13 หรือ	ผลิตชิ้นส่วนด้วยเครื่อง Profile Grinder
	102C14	ผลิตชิ้นส่วนด้วยเครื่อง CNC Grinder