

รายงานการประชุม
คณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน
ครั้งที่ ๒/๒๕๖๗ ผ่านสื่ออิเล็กทรอนิกส์
เมื่อวันที่ ๒๖ มีนาคม ๒๕๖๗
ณ ห้องประชุมปกรณ์ อังศุสิงห์ ชั้น ๑๐ อาคารกรมพัฒนาฝีมือแรงงาน

ผู้มาประชุม

- | | |
|--|---|
| ๑. นายเดชา พงษ์พัฒนรักษ์
รองปลัดกระทรวงแรงงาน | ทำหน้าที่แทนประธานกรรมการ
กรรมการ |
| ๒. นางมัลลิกา อภาสกิจ
ผู้แทนกระทรวงการคลัง | กรรมการ
(ประชุมผ่านสื่ออิเล็กทรอนิกส์) |
| ๓. นายเอกพงศ์ มุสิกะเจริญ
ผู้แทนกระทรวงการอุดมศึกษา วิทยาศาสตร์
วิจัยและนวัตกรรม | กรรมการ
(ประชุมผ่านสื่ออิเล็กทรอนิกส์) |
| ๔. นางสาวพรรัชชล ทองค้อย
ผู้แทนกระทรวงศึกษาธิการ | กรรมการ
(ประชุมผ่านสื่ออิเล็กทรอนิกส์) |
| ๕. นายวาทิ พีระวารานพวงศ์
ผู้แทนกระทรวงอุตสาหกรรม | กรรมการ
(ประชุมผ่านสื่ออิเล็กทรอนิกส์) |
| ๖. นายกรณินทร์ กาญจน์มัย
ผู้แทนสำนักงานงบประมาณ | กรรมการ
(ประชุมผ่านสื่ออิเล็กทรอนิกส์) |
| ๗. นางสาวนันทนิมิต ภัทรพิทรานันธุ์
ผู้แทนสำนักงานคณะกรรมการส่งเสริมการลงทุน | กรรมการ
(ประชุมผ่านสื่ออิเล็กทรอนิกส์) |
| ๘. นางพัฒนศิริ ศัลยสิริ อีวัตก้าน
ผู้แทนกระทรวงการท่องเที่ยวและกีฬา | กรรมการ
(ประชุมผ่านสื่ออิเล็กทรอนิกส์) |
| ๙. นายวิบูลย์ สุภัครพงษ์กุล
ผู้แทนสภาหอการค้าแห่งประเทศไทย | กรรมการ
(ประชุมผ่านสื่ออิเล็กทรอนิกส์) |
| ๑๐. นายถาวร ชลัษเฐียร
ผู้แทนสภาอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย | กรรมการ
(ประชุมผ่านสื่ออิเล็กทรอนิกส์) |
| ๑๑. นางอัจฉรา กิวนานท์
ผู้แทนสมาคมธนาคารไทย | กรรมการ
(ประชุมผ่านสื่ออิเล็กทรอนิกส์) |
| ๑๒. นายรุ่งโรจน์ สีเหลืองสวัสดิ์
ผู้แทนสภาอุตสาหกรรมท่องเที่ยวแห่งประเทศไทย | กรรมการ
(ประชุมผ่านสื่ออิเล็กทรอนิกส์) |
| ๑๓. นายวรศักดิ์ วัชรกำธร์
ผู้ทรงคุณวุฒิ | กรรมการ
(ประชุมผ่านสื่ออิเล็กทรอนิกส์) |
| ๑๔. นายพิชฎะ จันทรานวัฒน์
ผู้แทนองค์การอาชีพ | กรรมการ
(ประชุมผ่านสื่ออิเล็กทรอนิกส์) |
| ๑๕. นายธาดา เชียงกุล
ผู้แทนฝ่ายนายจ้าง | กรรมการ
(ประชุมผ่านสื่ออิเล็กทรอนิกส์) |
| ๑๖. นายวีระ เจริญวรรณยิ่ง
ผู้แทนฝ่ายลูกจ้าง | กรรมการ
(ประชุมผ่านสื่ออิเล็กทรอนิกส์) |

- | | |
|---|---------------------|
| ๑๗. นางสาวบุปผา เรืองสุด
อธิบดีกรมพัฒนาฝีมือแรงงาน | กรรมการและเลขานุการ |
| ๑๘. นายสุทธิพงษ์ โกศลวิริยะกิจ
รองอธิบดีกรมพัฒนาฝีมือแรงงาน | ผู้ช่วยเลขานุการ |
| ๑๙. นางสาวนภาพิณ ศรีศักดิ์
ผู้อำนวยการกองส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน | ผู้ช่วยเลขานุการ |

ผู้ไม่มาประชุม

- | | |
|--|-----------|
| ๑. นายประเสริฐ กลิ่นชู
ผู้ทรงคุณวุฒิ | ติดภารกิจ |
| ๒. นายบุญศักดิ์ เกียรติจรูญเลิศ
ผู้แทนองค์กรอาชีพ | ติดภารกิจ |

ผู้เข้าร่วมประชุม

- | | |
|----------------------------------|--|
| ๑. นายเจษฎา จันทร์อุไร | ผู้อำนวยการกองพัฒนามาตรฐานและทดสอบ
ฝีมือแรงงาน |
| ๒. นายสง่า แสนเดช | ผู้อำนวยการกลุ่มกฎหมาย |
| ๓. นายสมภพ อภิรัตน์นวะกุล | ผู้อำนวยการสำนักงานรับรองความรู้ความสามารถ
กองพัฒนามาตรฐานและทดสอบฝีมือแรงงาน |
| ๔. นางสาวเนาวรัตน์ คำตา | กองพัฒนามาตรฐานและทดสอบฝีมือแรงงาน |
| ๕. นายจิตติ ไชยวงศ์ | กองพัฒนามาตรฐานและทดสอบฝีมือแรงงาน |
| ๖. นายโกญจนาท ใจยะ | กองพัฒนามาตรฐานและทดสอบฝีมือแรงงาน |
| ๗. นางสาวสาวิตรี สมชาติเกรียงไกร | กองพัฒนามาตรฐานและทดสอบฝีมือแรงงาน |
| ๘. นายบัญชา พิสุทธิวัฒน์ | กองพัฒนามาตรฐานและทดสอบฝีมือแรงงาน |
| ๙. นายปฐมพงษ์ แก้วดี | กองพัฒนามาตรฐานและทดสอบฝีมือแรงงาน |
| ๑๐. นายกิตติกรณ์ สำลี | กองพัฒนามาตรฐานและทดสอบฝีมือแรงงาน |
| ๑๑. นายตรีบัณฑิต ถิ่นศรีทอง | สำนักงานปลัดกระทรวงแรงงาน |
| ๑๒. นางสาวนิภาพร ครอบนพรัตน์ | สำนักงานเลขานุการกรม |
| ๑๓. นายพุทธิภัท ลีมีลิขิต | กลุ่มกฎหมาย |
| ๑๔. สิบเอก ภูมิศักดิ์ ลาภเหลือ | สำนักงานรับรองความรู้ความสามารถ |
| ๑๕. นายทวัชชัย ศรีโยธา | สำนักงานรับรองความรู้ความสามารถ |
| ๑๖. นายสุรียา บุตศรี | ศูนย์เทคโนโลยีสารสนเทศและการสื่อสาร |
| ๑๗. นางสาวสิทธินาถ สุทธชนะ | กองส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน |
| ๑๘. นางสาวอุไรวรรณ หันตรา | กองส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน |
| ๑๙. นางสาวพจนานพร ศรารุสสกุล | กองส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน |
| ๒๐. นางชญาดา อาหารฐิติโชติ | กองส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน |
| ๒๑. นางศิริธร ลองพิชัย | กองส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน |
| ๒๒. นางสาวนิตา ไชยสุโพธิ์ | กองส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน |
| ๒๓. นางสาวภิญญาพร สมวัฒน์ | กองส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน |
| ๒๔. นางสาวไพรินทร์ สงละเอียด | กองส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน |
| ๒๕. นางสาววิมลรัตน์ งามสันเทียะ | กองส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน |
| ๒๖. นางสาวนฤมาศ อุดสาคุ | กองส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน |
| ๒๗. นางสาวสินนภา พบประเสริฐ | กองส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน |
| ๒๘. นางสาวณัฐกานต์ โภคสุนทรสกุล | กองส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน |

๒๙. นางสาวจิณณ์นิชา กลิ่นชม

กองส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

๓๐. นายสิริศักดิ์ เพ็ญรัมย์

กองส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

ผู้เข้าร่วมประชุมผ่านสื่ออิเล็กทรอนิกส์

วาระที่ ๔.๔ สาขาช่างเชื่อมท่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE)

นายสุทิน วิทยเบญจรงค์

ประธานอนุกรรมการฯ

วาระที่ ๔.๕ สาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ และวาระที่ ๔.๖ สาขาช่างเชื่อมมิก

๑. นายสุชิน ศราวุธ

ประธานอนุกรรมการกำหนดฯ

๒. นายจรินทร์ พรหมสวัสดิ์

สถาบันพัฒนาฝีมือแรงงาน ๖ ขอนแก่น อนุกรรมการ

เริ่มประชุมเวลา ๐๙.๓๐ น.

ระเบียบวาระที่ ๑ เรื่องที่ประธานแจ้งให้ที่ประชุมทราบ

ประธาน ปลัดกระทรวงแรงงาน (นายไพโรจน์ โชติกเสถียร) มอบหมายรองปลัดกระทรวงแรงงาน (นายเดชา พงษ์พัฒนรักษ์) เป็นประธานในการประชุมแทน

ขอขอบคุณคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงานทุกท่านที่สละเวลามาร่วมประชุมในวันนี้ ซึ่งเป็นการประชุม ครั้งที่ ๒/๒๕๖๗ มีวาระการประชุมตามรายละเอียดระเบียบวาระการประชุม ขอให้กรรมการฯ ทุกท่านได้กรุณาให้ข้อคิดเห็นและเสนอแนะในการประชุมครั้งนี้ ขอให้ฝ่ายเลขานุการดำเนินการตามระเบียบวาระการประชุม

ที่ประชุม รับทราบ

ระเบียบวาระที่ ๒ เรื่องรับรองรายงานการประชุม ครั้งที่ ๑/๒๕๖๗

คณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงานได้มีการประชุม ครั้งที่ ๑/๒๕๖๗ เมื่อวันที่ ๑ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๗ ฝ่ายเลขานุการได้จัดทำรายงานการประชุม จำนวน ๕๙ หน้า และได้จัดส่งรายงานการประชุมให้คณะกรรมการรับรองรายงานการประชุมแล้ว เมื่อวันที่ ๙ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๗ ไม่มีท่านใดแจ้งแก้ไขรายงานการประชุม จึงขอให้ที่ประชุมรับรองรายงานการประชุม ครั้งที่ ๑/๒๕๖๗ รายละเอียดตาม QR Code



รายงานการประชุมคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

ครั้งที่ ๑/๒๕๖๗ เมื่อวันที่ ๑ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๗

มติที่ประชุม รับรองรายงานการประชุม ครั้งที่ ๑/๒๕๖๗

ระเบียบวาระที่ ๓ เรื่องที่เสนอให้ที่ประชุมทราบ
 การดำเนินงานกองทุนพัฒนาฝีมือแรงงาน (กองส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน)
 ๓.๑ รายงานผลการพิจารณาอนุมัติการให้เงินช่วยเหลือหรืออุดหนุนตามพระราชบัญญัติ
 ส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕

๓.๑.๑ ความเป็นมา

คณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงานในคราวประชุม ครั้งที่ ๕/๒๕๖๖ เมื่อวันที่ ๒๖ กรกฎาคม ๒๕๖๖ เห็นชอบวงเงินช่วยเหลือหรืออุดหนุนกองทุนพัฒนาฝีมือแรงงาน ประจำปีงบประมาณ พ.ศ. ๒๕๖๗ จำนวน ๒๘,๐๐๐,๐๐๐ บาท

๓.๑.๒ สารสำคัญ

๓.๑.๒.๑ ประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์การใช้จ่ายเงิน เพื่อช่วยเหลือหรืออุดหนุนจากกองทุนพัฒนาฝีมือแรงงาน ลงวันที่ ๒๔ กรกฎาคม พ.ศ. ๒๕๖๓ มีผลบังคับใช้ ตั้งแต่วันที่ ๑ มกราคม ๒๕๖๔ เป็นต้นไป

ข้อ ๑๕ เมื่อกรมพัฒนาฝีมือแรงงานได้รับคำขอรับเงินช่วยเหลือหรืออุดหนุนแล้ว ให้พิจารณาคำขอพร้อมเอกสารหลักฐานประกอบ หากเห็นว่าเป็นไปตามหลักเกณฑ์ที่กำหนด ให้อนุมัติ คำขอและจ่ายเงินช่วยเหลือหรืออุดหนุนแก่ผู้ยื่นคำขอ

ข้อ ๑๘ ให้ กรมพัฒนาฝีมือแรงงานรายงานผลการพิจารณาต่อคณะกรรมการ เป็นประจำทุกเดือน

๓.๑.๒.๒ คำสั่งกรมพัฒนาฝีมือแรงงาน ที่ ๘๑๒/๒๕๖๔ ลงวันที่ ๑๕ กรกฎาคม พ.ศ. ๒๕๖๔ เรื่อง มอบอำนาจเกี่ยวกับการให้กู้ยืมเงินและการใช้จ่ายเงินเพื่อช่วยเหลือหรืออุดหนุนจากกองทุนพัฒนา ฝีมือแรงงาน อธิบดีกรมพัฒนาฝีมือแรงงานมอบอำนาจให้ผู้อำนวยการสถาบันพัฒนาฝีมือแรงงานหรือ ผู้อำนวยการสำนักงานพัฒนาฝีมือแรงงาน ปฏิบัติราชการแทนอธิบดีกรมพัฒนาฝีมือแรงงานในการพิจารณาอนุมัติคำขอ รับเงินช่วยเหลือหรืออุดหนุนและจ่ายเงินช่วยเหลือหรืออุดหนุนให้แก่ผู้ยื่นคำขอ

๓.๑.๓ ขั้รรายงาน

กรมพัฒนาฝีมือแรงงานขอรายงานผลการพิจารณาอนุมัติการให้เงินช่วยเหลือหรืออุดหนุน กองทุนพัฒนาฝีมือแรงงาน ประจำปีงบประมาณ พ.ศ. ๒๕๖๗ (ตุลาคม ๒๕๖๖ – กุมภาพันธ์ ๒๕๖๗) จำนวน ๔๓๒ แห่ง เป็นเงินทั้งสิ้นจำนวน ๖,๗๘๕,๖๒๓.๔๗ บาท คิดเป็นร้อยละ ๒๔.๒๓ ของจำนวนเงิน งบประมาณจำนวน ๒๘,๐๐๐,๐๐๐ บาท รายละเอียด ดังนี้

(๑) ให้เงินช่วยเหลือหรืออุดหนุนแก่ผู้ดำเนินการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานที่ได้รับอนุญาต ตามมาตรา ๒๔ ซึ่งดำเนินการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานและมีผู้ผ่านการทดสอบในปี พ.ศ. ๒๕๖๖ จำนวน ๑๓ แห่ง เป็นเงินจำนวน ๔๒๖,๔๐๐ บาท

(๒) ให้เงินช่วยเหลือหรืออุดหนุนแก่ผู้ประกอบการที่ส่งเงินสมทบเข้ากองทุนประจำปี พ.ศ. ๒๕๖๔ ภายในเดือนมีนาคม ๒๕๖๕ จำนวน ๕ แห่ง เป็นเงินจำนวน ๗,๕๒๖.๐๙ บาท

(๓) ให้เงินช่วยเหลือหรืออุดหนุนแก่ผู้ประกอบการที่ดำเนินการพัฒนาฝีมือแรงงาน ตามมาตรา ๒๙ วรรคสอง ในปี พ.ศ. ๒๕๖๕ ในส่วนที่เกินกว่าร้อยละ ๗๐ ของลูกจ้างทั้งหมดในปีที่ผ่านมา ให้เงินช่วยเหลือหรืออุดหนุน ๒๐๐ บาท ต่อคน จำนวน ๑๐๐ แห่ง เป็นเงินจำนวน ๑,๓๖๗,๖๐๐ บาท

(๔) ให้เงินช่วยเหลือหรืออุดหนุนแก่ผู้ที่ได้รับการรับรองมาตรฐานฝีมือแรงงานของตน ตามมาตรา ๒๖ ให้เงินช่วยเหลือหรืออุดหนุนในแต่ละสาขา ระดับละ ๑๐,๐๐๐ บาท จำนวน ๓๓ แห่ง จำนวน ๓๔ สาขา เป็นเงินจำนวน ๓๔๐,๐๐๐ บาท

(๕) ให้เงิน...

(๕) ให้เงินช่วยเหลือหรืออุดหนุนแก่ผู้ประกอบการที่ส่งลูกจ้างเข้ารับการทดสอบ และผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ และจ่ายค่าจ้างตามมาตรฐานฝีมือเป็นเวลาไม่น้อยกว่า ๑๘๐ วัน ก่อนวันยื่นขอรับเงินอุดหนุน ให้เงินช่วยเหลือหรืออุดหนุน ๑,๐๐๐ บาทต่อคน จำนวน ๕ แห่ง จำนวน ๑๘ คน เป็นเงินจำนวน ๑๘,๐๐๐ บาท

(๖) ให้เงินช่วยเหลือหรืออุดหนุนแก่ผู้ดำเนินการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงาน ตามมาตรา ๒๔ หรือศูนย์ประเมินความรู้ความสามารถตามมาตรา ๒๖/๔ (๒) ที่เป็นหน่วยงานของรัฐซึ่งส่งเงิน ค่าทดสอบหรือค่าธรรมเนียมเข้ากองทุน ให้เงินช่วยเหลือหรืออุดหนุนเท่ากับจำนวนเงินที่ส่งเข้ากองทุนจำนวน ๑๘๙ แห่ง เป็นเงินจำนวน ๒,๕๔๓,๖๗๐ บาท แบ่งเป็น

(๖.๑) ผู้ดำเนินการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานส่งเงินค่าทดสอบเข้ากองทุน จำนวน ๑๘๖ แห่ง เป็นเงินจำนวน ๑,๓๑๙,๖๗๐ บาท

(๖.๒) ศูนย์ประเมินความรู้ความสามารถตามมาตรา ๒๖/๔ (๒) ที่เป็นหน่วยงานของรัฐ ส่งเงินค่าธรรมเนียมเข้ากองทุน จำนวน ๑๓ แห่ง เป็นเงินจำนวน ๑,๒๒๔,๐๐๐ บาท

(๗) ให้เงินช่วยเหลือหรืออุดหนุนแก่ศูนย์ประเมินความรู้ความสามารถกลาง เพื่อเป็นค่าตอบแทนและค่าใช้จ่ายอื่นของผู้ประเมิน และค่าใช้จ่ายในการดำเนินการรับรองความรู้ความสามารถ จำนวน ๗๗ แห่ง เป็นเงินจำนวน ๒,๐๘๒,๔๒๗.๓๘ บาท

สรุปการใช้เงินกองทุนพัฒนาฝีมือแรงงานเพื่อช่วยเหลือหรืออุดหนุน ปีงบประมาณ พ.ศ. ๒๕๖๗ (ตุลาคม ๒๕๖๖ - กุมภาพันธ์ ๒๕๖๗)

ลำดับ	รายการ	งบประมาณ ปี 2567	อนุมัติเงินอุดหนุน				สัดส่วนอนุมัติ ร้อยละ	งบประมาณคงเหลือ	
			แห่ง	คน	บาท	ร้อยละ		บาท	ร้อยละ
1	ผู้ดำเนินการทดสอบมาตรฐานฯ ที่มีผู้ผ่านการทดสอบ 100 คน (ประกาศข้อ 4)	3,560,000	13	2,132	426,400.00	1.52	6.28	3,133,600.00	11.19
2	ผู้ดำเนินการทดสอบมาตรฐานฯ ทดสอบฯ ให้แก่ผู้ที่กรมฯ ส่งไปทดสอบ (ประกาศข้อ 5)	27,000	-	-	-	-	-	27,000.00	0.10
3	ผู้ประกอบการที่ส่งเงินสมทบเข้ากองทุน (ประกาศข้อ 6)	1,228,000	5	1,610	7,526.09	0.03	0.11	1,220,473.91	4.36
4	ผู้ประกอบการที่พัฒนาฝีมือแรงงานเกินกว่าร้อยละ 70 (ประกาศข้อ 7)	15,180,000	100	6,838	1,367,600.00	4.88	20.15	13,812,400.00	49.33
5	ผู้ที่ได้รับการรับรองมาตรฐานฝีมือแรงงานของตนตามมาตรา 26 (ประกาศข้อ 8)	300,000	33	201	340,000.00	1.21	5.01	40,000.00	0.14
6	ผู้ประกอบการที่จ่ายค่าจ้างตามมาตรฐานฝีมือไม่น้อยกว่า 180 วัน (ประกาศข้อ 9)	100,000	5	18	18,000.00	0.06	0.27	82,000.00	0.29
7	ผู้ประกอบการที่มีลูกจ้างในหลักสูตรสร้างนวัตกรรมหรือเทคโนโลยี (ประกาศข้อ 10)	250,000	-	-	-	-	-	250,000.00	0.89
8	ผู้ดำเนินการทดสอบฯ ส่งค่าทดสอบเข้ากองทุน (ประกาศข้อ 11)	1,750,000	186	6,954	1,319,670.00	4.71	19.45	793,670.00	2.83
	ศูนย์ประเมินฯ ตามมาตรา 26/4(2) ส่งค่าธรรมเนียมเข้ากองทุน (ประกาศข้อ 11)		13	1,224	1,224,000.00	4.37	18.04		
9	ศูนย์ประเมินความรู้ความสามารถกลาง (ประกาศข้อ 12)	5,505,000	77	8,297	2,082,427.38	7.44	30.69	3,422,572.62	12.22
10	กรมพัฒนาฝีมือแรงงานเป็นค่าใช้จ่ายในการทดสอบมาตรฐานฯ (ประกาศข้อ :3)	100,000				-	-	100,000.00	0.36
รวมทั้งสิ้น		28,000,000	432	27,274	6,785,623.47	24.23	100.00	21,214,376.53	75.77

จัดทำข้อมูล วันที่ ๑๔ มีนาคม ๒๕๖๗

๓.๑.๔ ประเด็นที่เสนอต่อที่ประชุม

เพื่อทราบ

ที่ประชุม รับทราบ

๓.๒ รายงานผลการให้กู้ยืมเงินและการชำระเงินกู้ยืมกองทุนพัฒนาฝีมือแรงงาน

๓.๒.๑ รายงานผลการพิจารณาอนุมัติการให้กู้ยืมเงินกองทุนพัฒนาฝีมือแรงงาน

๓.๒.๑.๑ ความเป็นมา

(๑) คณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน ในคราวประชุมครั้งที่ ๕/๒๕๖๖ เมื่อวันที่ ๒๖ กรกฎาคม ๒๕๖๖ เห็นชอบวงเงินให้กู้ยืมกองทุนพัฒนาฝีมือแรงงาน ประจำปีงบประมาณ พ.ศ. ๒๕๖๗ จำนวน ๓๐ ล้านบาท

(๒) คำสั่งคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน ที่ ๑๔/๒๕๖๓ ลงวันที่ ๑๗ มีนาคม พ.ศ. ๒๕๖๓ เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการพิจารณาการให้กู้ยืมเงินกองทุนพัฒนาฝีมือแรงงาน มีอำนาจหน้าที่ ดังนี้

๑) พิจารณาคำขอกู้ยืมเงินและอนุมัติการให้กู้ยืมเงินกองทุนพัฒนาฝีมือแรงงาน ตามหลักเกณฑ์ที่กำหนดไว้ในระเบียบคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงานว่าด้วยการให้กู้ยืมเงินกองทุนพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๕๑ และที่แก้ไขเพิ่มเติม และกฎหมายอื่นที่เกี่ยวข้อง

๒) รายงานผลการพิจารณาอนุมัติการให้กู้ยืมเงินกองทุนพัฒนาฝีมือแรงงาน ต่อคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

๓) แต่งตั้งคณะทำงานเพื่อดำเนินการในส่วนที่เกี่ยวข้อง

๔) ปฏิบัติหน้าที่อื่นตามที่คณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงานมอบหมาย

๓.๒.๑.๒ สาระสำคัญ

(๑) สถาบันพัฒนาฝีมือแรงงานและสำนักงานพัฒนาฝีมือแรงงาน จำนวน ๗ แห่ง ได้รับคำขอกู้ยืมเงินกองทุนพัฒนาฝีมือแรงงานจากผู้ประกอบการที่ประสงค์จะขอกู้ยืมเงินกองทุนพัฒนาฝีมือแรงงาน จำนวน ๑๔ บริษัท วงเงินกู้ยืมรวม จำนวน ๑๓,๐๙๑,๗๐๐ บาท

(๒) การให้กู้ยืมเงินกองทุนพัฒนาฝีมือแรงงาน ปีงบประมาณ พ.ศ. ๒๕๖๗

๑) คณะอนุกรรมการพิจารณาการให้กู้ยืมเงินกองทุนพัฒนาฝีมือแรงงาน ในคราวประชุม ครั้งที่ ๑/๒๕๖๗ เมื่อวันที่ ๓๐ มกราคม ๒๕๖๗ มติที่ประชุมเห็นชอบคำขอกู้และอนุมัติวงเงินกู้จากผู้ประกอบการจำนวน ๖ บริษัท วงเงินกู้ยืมที่อนุมัติ จำนวน ๓,๒๙๘,๒๐๐ บาท

๒) คณะอนุกรรมการพิจารณาการให้กู้ยืมเงินกองทุนพัฒนาฝีมือแรงงาน ในคราวประชุม ครั้งที่ ๒/๒๕๖๗ เมื่อวันที่ ๑๙ มีนาคม ๒๕๖๗ มติที่ประชุมเห็นชอบคำขอกู้และอนุมัติวงเงินกู้จากผู้ประกอบการจำนวน ๘ บริษัท วงเงินกู้ยืมที่อนุมัติ จำนวน ๗,๙๙๓,๕๐๐ บาท

การพิจารณาการให้กู้ยืมเงินกองทุนพัฒนาฝีมือแรงงาน ครั้งที่ ๑/๒๕๖๗ เมื่อวันที่ ๓๐ มกราคม ๒๕๖๗

ที่	ชื่อสถานประกอบการ	ขอกู้		อนุมัติ		หน่วยงานที่รับคำขอ
		หลักสูตร/รุ่น	วงเงินขอกู้ (บาท)	หลักสูตร/รุ่น	วงเงินอนุมัติ (บาท)	
๑	บริษัท เรือรักษา โอเดิล จำกัด	๕/๑๐	๑,๐๐๐,๐๐๐	๕/๕	๕๐๐,๐๐๐	สนพ.ตรัง
๒	บริษัท สิริบรรณช้อปเปิงเซ็นเตอร์ จำกัด	๕/๕	๑,๐๐๐,๐๐๐	๓/๓	๓๐๐,๐๐๐	สนพ.ตรัง
๓	บริษัท รักษาความปลอดภัย ซิลเวอร์ การ์ด จำกัด	๒/๑๒	๙๙๘,๕๐๐	๒/๑๒	๙๙๘,๕๐๐	สพร.๑๙ เชียงใหม่
๔	บริษัท รักษาความปลอดภัย อนุพล อินเตอร์กรุ๊ป จำกัด	๒/๖	๑,๐๐๐,๐๐๐	๒/๓	๓๙๙,๘๐๐	สพร.๖ ขอนแก่น
๕	บริษัท โรงพยาบาลทรูสุขภาพ แมโมเรียล จำกัด	๒/๑๑	๑๐๐,๐๐๐	๒/๑๑	๑๐๐,๐๐๐	สนพ.ลำพูน
รวม		๑๖/๔๔	๕,๐๙๘,๕๐๐	๑๓/๓๔	๒,๒๙๘,๒๐๐	
ที่	ชื่อสถานประกอบการ	ขอกู้		อนุมัติ		หน่วยงานที่รับคำขอ
		ระดับ/ครั้ง	วงเงินขอกู้ (บาท)	ระดับ/ครั้ง	วงเงินอนุมัติ (บาท)	
๖	บริษัท เนซอร์ส เอ็นเนอร์ยี เทคโนโลยี จำกัด	๑/๓๓	๑,๐๐๐,๐๐๐	๑/๓๓	๑,๐๐๐,๐๐๐	สพร.๒๖ นนทบุรี
รวม		๑/๓๓	๑,๐๐๐,๐๐๐	๑/๓๓	๑,๐๐๐,๐๐๐	
รวมทั้งสิ้น		๑๗/๗๗	๕,๐๙๘,๕๐๐	๑๔/๖๗	๓,๒๙๘,๒๐๐	

การพิจารณาการให้กู้ยืมเงินกองทุนพัฒนาฝีมือแรงงาน ครั้งที่ ๒/๒๕๖๗ เมื่อวันที่ ๑๙ มีนาคม ๒๕๖๗

ที่	ชื่อสถานประกอบการ	ขอกู้		อนุมัติ		หน่วยงานที่รับคำขอ
		หลักสูตร/รุ่น	วงเงินขอกู้ (บาท)	หลักสูตร/รุ่น	วงเงินอนุมัติ (บาท)	
๑	บริษัท ซูการ์เคน อีโคโนวี่ จำกัด	๖/๑๐	๑,๐๐๐,๐๐๐	๖/๑๐	๑,๐๐๐,๐๐๐	สพว.๓๗ บุรีรัมย์
๒	บริษัท บุรีรัมย์เพาเวอร์พลัส จำกัด	๗/๘	๑,๐๐๐,๐๐๐	๗/๘	๑,๐๐๐,๐๐๐	สพว.๓๗ บุรีรัมย์
๓	บริษัท บุรีรัมย์เพาเวอร์ จำกัด	๕/๘	๑,๐๐๐,๐๐๐	๕/๘	๑,๐๐๐,๐๐๐	สพว.๓๗ บุรีรัมย์
๔	บริษัท ปุ๋ยตราภูญแจ จำกัด	๕/๘	๑,๐๐๐,๐๐๐	๕/๘	๑,๐๐๐,๐๐๐	สพว.๓๗ บุรีรัมย์
๕	บริษัท บุรีรัมย์พลังงาน จำกัด	๖/๘	๑,๐๐๐,๐๐๐	๖/๘	๑,๐๐๐,๐๐๐	สพว.๓๗ บุรีรัมย์
๖	บริษัท น้ำตาลบุรีรัมย์ จำกัด (มหาชน)	๗/๘	๑,๐๐๐,๐๐๐	๗/๘	๑,๐๐๐,๐๐๐	สพว.๓๗ บุรีรัมย์
๗	บริษัท โรงงานน้ำตาลบุรีรัมย์ จำกัด	๗/๗	๑,๐๐๐,๐๐๐	๗/๗	๑,๐๐๐,๐๐๐	สพว.๓๗ บุรีรัมย์
๘	บริษัท ไทโยตาระนองผู้จำหน่ายไต่โยต้า จำกัด	๓/๙	๙๙๓,๓๐๐	๓/๙	๙๙๓,๓๐๐	สพว.๔๔ ะนอง
รวม		๔๖/๖๖	๗,๙๙๓,๓๐๐	๔๖/๖๖	๗,๙๙๓,๓๐๐	

๓.๒.๒ รายงานผลการให้กู้ยืมเงินกองทุนพัฒนาฝีมือแรงงาน

๓.๒.๒.๑ ความเป็นมา

คณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน ในคราวประชุมครั้งที่ ๑๒/๒๕๕๙ เมื่อวันที่ ๑๙ ธันวาคม ๒๕๕๙ ที่ประชุมมอบฝ่ายเลขานุการรายงานผลการให้กู้ยืมเงินและการชำระเงินกู้ยืมกองทุนพัฒนาฝีมือแรงงาน

๓.๒.๒.๒ สารสำคัญ

ฝ่ายเลขานุการขอรายงานผลการให้เงินกู้ยืมกองทุนพัฒนาฝีมือแรงงาน ดังนี้

(๑) สรุปข้อมูลการให้กู้ยืมเงินกองทุนพัฒนาฝีมือแรงงาน ปีงบประมาณ พ.ศ. ๒๕๖๗ วงเงินให้กู้ยืมจำนวน ๓๐ ล้านบาท

๑) อนุมัติให้กู้ยืมเงิน (ต.ค. ๖๖ - มี.ค. ๖๗) จำนวน ๒๑ บริษัท วงเงินกู้ยืมจำนวน ๑๕,๐๕๙,๒๐๐ บาท (ร้อยละ ๕๐.๒๐) คงเหลืองบประมาณ จำนวน ๑๔,๙๔๐,๘๐๐ บาท (ร้อยละ ๔๙.๘๐)

๒) ทำสัญญากู้ยืมเงิน (ต.ค. ๖๖ - ก.พ. ๖๗) จำนวน ๑๓ บริษัท วงเงินกู้ยืมจำนวน ๗,๐๖๕,๙๐๐ บาท (ร้อยละ ๒๓.๕๕) คงเหลืองบประมาณ จำนวน ๒๒,๙๓๔,๑๐๐ บาท (ร้อยละ ๗๖.๔๕)

(๒) สรุปข้อมูลการให้กู้ยืมเงินกองทุนพัฒนาฝีมือแรงงานตั้งแต่เริ่มดำเนินการปีงบประมาณ พ.ศ. ๒๕๕๘ - ๒๕๖๗ (ส.ค. ๒๕๕๘ - ก.พ. ๒๕๖๗)

๑) วงเงินให้กู้ยืมปีงบประมาณ พ.ศ. ๒๕๕๘ - ๒๕๖๗ รวมทั้งสิ้นจำนวน ๓๙๗,๗๕๘,๙๐๐ บาท

๒) อนุมัติให้กู้ยืม (ส.ค. ๒๕๕๘ - ก.พ. ๒๕๖๗) จำนวน ๖๐๔ บริษัท วงเงินกู้ยืมจำนวน ๓๗๘,๐๖๒,๕๕๔ บาท

๒.๑) อัตราดอกเบี้ยร้อยละ ๓ ต่อปี จำนวน ๘๐ บริษัท วงเงินกู้ยืมจำนวน ๒๒,๗๓๙,๕๐๐ บาท (ตั้งแต่วันที่ ๘ ตุลาคม ๒๕๕๘ - ๑๒ กรกฎาคม ๒๕๕๙)

๒.๒) อัตราดอกเบี้ยร้อยละ ๐ ต่อปี จำนวน ๕๒๔ บริษัท วงเงินกู้ยืมจำนวน ๓๕๕,๓๒๓,๐๕๔ บาท (ตั้งแต่วันที่ ๕ สิงหาคม ๒๕๕๙ - ปัจจุบัน)

๓) ผู้ประกอบการค้างชำระตั้งแต่ปีงบประมาณ พ.ศ. ๒๕๖๐ - ๒๕๖๗ (พ.ย. ๒๕๖๐ - ก.พ. ๒๕๖๗) จำนวน ๘ บริษัท รวมเงินค้างชำระ จำนวน ๒,๐๗๑,๕๓๖.๖๘ บาท เป็นเงินต้นค้างชำระ จำนวน ๒,๐๐๐,๔๒๒.๓๒ บาท และดอกเบี้ยผิดนัดค้างชำระ จำนวน ๗๑,๑๑๔.๓๖ บาท

ที่	ชื่อสถานประกอบกิจการ	การดำเนินงาน	ผลการดำเนินการ
อยู่ระหว่างสืบทรัพย์			
๑	ห้างหุ้นส่วนจำกัด วังเจริญการโยธา (สพร. ๒๒ นครศรีธรรมราช) กู้ยืมในপিบประมาณ พ.ศ. ๒๕๖๐ วงเงินกู้ยืม จำนวน ๓๐๐,๐๐๐ บาท	สืบทรัพย์	สพร. ๒๒ นครศรีธรรมราช ได้ดำเนินการสืบทรัพย์จากสำนักงานขนส่งจังหวัดนครศรีธรรมราช พบรถจักรยานยนต์จำนวน ๓ คัน แต่ไม่สามารถดำเนินการบังคับคดีได้ เนื่องจากเจ้าหน้าที่ลงพื้นที่เพื่อตรวจสอบรถจักรยานยนต์ดังกล่าว แต่ไม่พบรถจักรยานยนต์ของลูกหนี้ ทำให้ไม่สามารถยึดทรัพย์ได้
๒	บริษัท ยูเนียนเซฟอโต้พาร์ท จำกัด (สพร. ๒ สุพรรณบุรี) กู้ยืมในপিบประมาณพ.ศ. ๒๕๖๒ วงเงินกู้ยืม จำนวน ๓๒๕,๐๐๐ บาท	- สพร. ๒ สุพรรณบุรีได้ยื่นคำขอรับชำระหนี้ต่อเจ้าพนักงานพิทักษ์ทรัพย์ - สืบทรัพย์	สถานประกอบกิจการได้ถูกศาลสั่งให้เป็นบุคคลล้มละลาย สพร. ๒ สุพรรณบุรีได้ยื่นคำขอรับชำระหนี้ต่อเจ้าพนักงานพิทักษ์ทรัพย์เพื่อรับชำระหนี้ และ สพร. ๒ สุพรรณบุรี ได้มีหนังสือแจ้งให้ผู้ค้าประกันชำระหนี้
๓	ห้างหุ้นส่วนจำกัด ท่าเสด็จก่อสร้าง (สนพ. กำแพงเพชร) กู้ยืมในปิบประมาณพ.ศ. ๒๕๖๔ วงเงินกู้ยืม จำนวน ๙๒๕,๖๐๐ บาท	- สนพ. กำแพงเพชรได้ดำเนินการส่งฟ้อง พนักงานอัยการจังหวัดกำแพงเพชร มีหนังสือส่งหมายบังคับคดี - สืบทรัพย์	สนพ. กำแพงเพชรได้ดำเนินการส่งฟ้อง เมื่อวันที่ ๑ พฤษภาคม ๒๕๖๖ ศาลจังหวัดกำแพงเพชร ได้มี คำพิพากษาให้จำเลยชำระเงินจำนวน ๕๓๗,๖๒๒.๘๙ บาท พร้อมดอกเบี้ยในอัตราร้อยละ ๑๒ ต่อปี และออกหมายบังคับคดี เมื่อวันที่ ๒๑ สิงหาคม ๒๕๖๖ สนพ. กำแพงเพชร ได้ดำเนินการสืบทรัพย์พบที่ดินของจำเลย ขณะนี้อยู่ระหว่างดำเนินการบังคับคดีเพื่อยึดที่ดินดังกล่าว
อยู่ระหว่างส่งฟ้อง			
๔	บริษัท วี.เอส.เอ็น พาราวัค จำกัด (สพร. ๒๒ นครศรีธรรมราช) กู้ยืมในปิบประมาณ พ.ศ. ๒๕๖๕ วงเงินกู้ยืม จำนวน ๓๙๘,๐๐๐ บาท	ส่งฟ้องดำเนินคดี	สพร. ๒๒ นครศรีธรรมราชได้มีหนังสือส่งเรื่องให้พนักงานอัยการดำเนินการฟ้องคดีกับผู้กู้ยืมและผู้ค้าประกัน เมื่อวันที่ ๒๕ ธันวาคม ๒๕๖๖ ขณะนี้อยู่ระหว่างการพิจารณาร่างคำฟ้องของพนักงานอัยการ
๕	บริษัท ทีพีที.ฟู้ดส์ จำกัด (สนพ. ลำพูน) กู้ยืมในปิบประมาณ พ.ศ. ๒๕๖๕ วงเงินกู้ยืมจำนวน ๖๘๔,๖๘๖ บาท	ส่งฟ้องดำเนินคดี	พนักงานอัยการได้ยื่นฟ้อง เมื่อวันที่ ๒๑ ธ.ค. ๖๖ และเมื่อวันที่ ๑๙ ก.พ. ๖๗ ศาลพิพากษาให้จำเลยที่ ๑ ชำระเงิน ๖๓๕,๒๘๘.๙๓ บาท พร้อมดอกเบี้ยอัตราร้อยละ ๑๕ ต่อปีคิดคำนวณจากต้นเงิน ๕๗๐,๕๗๒ บาท นับแต่วันถัดจากวันฟ้อง (เมื่อวันที่ ๒๑ ธ.ค. ๖๖) เป็นต้นไป จนกว่าจะชำระเสร็จแก่โจทก์หากจำเลยที่ ๑ ไม่ชำระหนี้ดังกล่าวข้างต้น ให้จำเลยที่ ๒ รับชำระแทน กับให้จำเลยทั้งสองใช้ค่าฤชาธรรมเนียมแทนโจทก์ โดยกำหนดค่าทนายความ ๓,๐๐๐ บาทค่าใช้จ่ายในการดำเนินคดีให้เป็นพับ
ค้างชำระตามสัญญากู้ยืม			
๖	บริษัท รักษาความปลอดภัย พีพี คลีนนิ่ง จำกัด (สนพ. สุรินทร์) กู้ยืมในปิบประมาณ พ.ศ. ๒๕๖๕วงเงินกู้ยืม จำนวน ๔๐๖,๘๗๐ บาท	- ค้างชำระ จำนวน ๒ งวด	- สนพ. สุรินทร์ ได้มีหนังสือแจ้งให้ผู้กู้ยืมและผู้ค้าประกันชำระหนี้ จำนวน ๓ ครั้ง - ชำระล่าสุด เมื่อวันที่ ๑๒ มีนาคม ๒๕๖๗
๗	บริษัท ที.พี.เอส รุ่งเรืองกิจ จำกัด (สพร.๙ พิษณุโลก) กู้ยืมในปิบประมาณพ.ศ. ๒๕๖๖ วงเงินกู้ยืม จำนวน ๑,๐๐๐,๐๐๐ บาท	- ค้างชำระ จำนวน ๕ งวด	สพร.๙ พิษณุโลก ได้มีหนังสือขอใช้สิทธิบอกเลิกสัญญาและแจ้งให้ผู้กู้ยืมและผู้ค้าประกันชำระหนี้ เมื่อวันที่ ๒๖ ธันวาคม ๒๕๖๖ และผู้กู้ยืมไม่ได้ติดต่อเข้ามาขอทำสัญญาประนอมหนี้ ซึ่ง สพร.๙ พิษณุโลก จะได้ดำเนินการส่งฟ้องดำเนินคดีต่อไป

	ชื่อสถานประกอบการ	การดำเนินงาน	ผลการดำเนินการ
๘	บริษัท โลละห้า จำกัด (สพร.๑๓ กรุงเทพมหานคร) กู้ยืมในปีงบประมาณพ.ศ. ๒๕๖๖ วงเงินกู้ยืม จำนวน ๒๘๕,๐๐๐ บาท	- ค้างชำระ จำนวน ๕ งวด	สพร.๑๓ กรุงเทพมหานคร ได้มีหนังสือแจ้งให้ ผู้กู้ยืมและผู้ค้ำประกันชำระหนี้ จำนวน ๓ ครั้ง และผู้กู้ยืมยังไม่ชำระหนี้ สพร.๑๓ กรุงเทพมหานคร จึงได้มีหนังสือขอใช้สิทธิบอกเลิกสัญญาและแจ้งให้ ผู้กู้ยืมชำระหนี้ เมื่อวันที่ ๒๑ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๗ และจะเรียกให้ผู้กู้ยืมและผู้ค้ำประกันมาทำสัญญา ประนอมหนี้ หากไม่มาจะได้ส่งฟ้องดำเนินคดีต่อไป

๔) ปิดบัญชี (ต.ค. ๒๕๕๙ - ก.พ. ๒๕๖๗) จำนวน ๕๑๘ บริษัท

๕) คงเหลือลูกหนี้ที่ยังไม่ปิดบัญชี ณ เดือนกุมภาพันธ์ ๒๕๖๗ จำนวน ๗๕ บริษัท

(๓) สรุปข้อมูลขนาดผู้ประกอบการที่กู้ยืมเงินกองทุนพัฒนาฝีมือแรงงานลูกจ้างที่ได้รับการพัฒนา
ฝีมือแรงงานและประเภทหลักสูตรการฝึกอบรม ปีงบประมาณ พ.ศ. ๒๕๕๘ - ๒๕๖๗ (ส.ค. ๒๕๕๘ - ก.พ. ๒๕๖๗)

ปีงบประมาณ	ขนาดสถานประกอบการที่กู้ยืมเงิน (จำนวนแห่ง)			ลูกจ้างได้รับการพัฒนาฝีมือแรงงาน (จำนวนคน)			ประเภทหลักสูตรการฝึกอบรม					
	ลูกจ้างต่ำ กว่า 100 คน	ลูกจ้าง 100 คนขึ้น ไป	รวม	ฝึกอบรม	ทดสอบ	รวม	หลักสูตร เฉพาะ	จำนวน(คน)	หลักสูตร ทั่วไป	จำนวน(คน)	รวม	
											หลักสูตร	จำนวน(คน)
ปีงบประมาณ 2558	3	7	10	980	-	980	8	595	11	735	19	1,330
ปีงบประมาณ 2559	35	80	115	13,378	4	13,382	88	3,501	111	13,479	199	16,980
ปีงบประมาณ 2560	27	61	88	15,445	1,020	16,465	109	7,733	76	17,834	185	25,567
ปีงบประมาณ 2561	30	60	90	15,334	1,020	16,354	124	5,080	213	20,396	337	25,476
ปีงบประมาณ 2562	28	60	88	16,214	1,000	17,214	134	5,206	241	19,673	375	24,879
ปีงบประมาณ 2563	19	27	46	6,103	1,000	7,103	60	1,807	159	8,668	219	10,475
ปีงบประมาณ 2564	22	26	48	8,577	200	8,777	53	3,756	145	9,312	198	13,068
ปีงบประมาณ 2565	19	25	44	6,016	1,000	7,016	41	2,730	104	6,791	145	9,521
ปีงบประมาณ 2566	17	34	51	7,401	-	7,401	70	3,500	156	9,862	226	13,362
ปีงบประมาณ 2567	7	6	13	1,618	1,000	2,618	7	667	47	1,776	54	2,443
รวมทั้งสิ้น	207	386	593	91,066	6,244	97,310	694	34,575	1,263	108,526	1,957	143,101

(๔) หน่วยงานของกรมพัฒนาฝีมือแรงงานที่ดำเนินการให้กู้ยืมเงินแก่ผู้ประกอบการ
ตั้งแต่ปีงบประมาณ พ.ศ. ๒๕๕๘ - ๒๕๖๗ จำนวน ๗๕ จังหวัด และไม่มีผู้ประกอบการ ยื่นคำขอกู้ยืมเงิน
กับหน่วยงานของกรมพัฒนาฝีมือแรงงานจำนวน ๒ จังหวัด (สพร.๑๔ นครพนม และสนพ. แม่ฮ่องสอน)

๓.๒.๒.๓ ประเด็นที่เสนอต่อที่ประชุม

เพื่อทราบ

ที่ประชุมให้ข้อสังเกตและข้อเสนอแนะ

ประธาน การพิจารณาให้สถานประกอบการกู้ยืมเงินต้องใช้เอกสารอะไรบ้างในการประกอบ
การพิจารณาและมีวิธีดำเนินการอย่างไร

ผู้ช่วยเลขาธิการ (นางสาวนภาพิณี ศรีศักดิ์) ผู้ประสงค์ที่จะขอกู้ยืมเงินจากกองทุนพัฒนา
ฝีมือแรงงานให้ยื่นคำขอกู้ยืมเงิน ณ จังหวัดที่สถานที่ฝึกหรือสถานประกอบการที่ดำเนินการฝึกอบรม
หรือสถานที่ทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานที่ตั้งอยู่และมีการกำหนดให้สถานประกอบการ ๑ แห่ง
กู้ยืมได้ไม่เกิน ๑ ล้านบาท ซึ่งจะพิจารณาจากงบดุลของสถานประกอบการเงินลงทุนต่างๆ และพิจารณาหลักสูตร
ที่ฝึกอบรมว่ามีความสอดคล้องกับธุรกิจหรือไม่และเมื่อฝึกอบรมแล้วจะเพิ่มผลิตภาพแรงงานให้กับหน่วยงาน
หรือไม่ ค่าใช้จ่ายต่อรุ่นมีความสมเหตุสมผลหรือไม่และหากเป็นสถานประกอบการที่เคยขอกู้ยืม

จะพิจารณา...

จะพิจารณาความสามารถในการชำระหนี้หากติดขัดในเรื่องการชำระหนี้ในครั้งถัดไปจะมีการปรับลดวงเงิน และสถานประกอบการที่ขอกู้ครั้งแรกจะอนุมัติต่ำกว่าจำนวนเงินที่ขอกู้ ซึ่งจะมีคณะกรรมการพิจารณาการให้กู้ยืมเงินกองทุนพัฒนาฝีมือแรงงาน ประกอบด้วย รองอธิบดีกรมพัฒนาฝีมือแรงงาน ผู้แทนกรมบัญชีกลาง ผู้แทนสำนักงบประมาณ ผู้แทนสมาคมธนาคารไทย ผู้แทนสภาอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ผู้แทนสภาองค์การนายจ้างแห่งประเทศไทย ผู้อำนวยการกองบริหารการคลัง ผู้อำนวยการกลุ่มกฎหมาย ผู้อำนวยการกองส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน และเจ้าหน้าที่กองส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เป็นคณะทำงานในการพิจารณา

ประธาน สถานประกอบการบางแห่งมีเจตนาไม่ชำระหนี้ตั้งแต่ครั้งแรกซึ่งต้องมีมาตรการป้องกันหากผิติดขัดชำระหนี้

ผู้แทนกระทรวงการคลัง ข้อมูลนำเสนอในครั้งนี้มีกรรายงานเรื่องของหนี้ค้างชำระที่เพิ่ม รายละเอียดมากขึ้นกว่าเดิมทำให้เห็นภาพชัดเจนมากขึ้น ซึ่งในลำดับที่น่าเป็นห่วงคือลำดับที่ ๑ - ๕ อยู่ระหว่าง สืบทรัพย์และส่งฟ้อง ปกติการปล่อยกู้จะต้องมีผู้ค้ำประกัน ไม่ทราบว่าจะทางกองทุนได้ใช้เครื่องมือการค้ำประกัน ติดตามหนี้มาก่อนหรือไม่ หากผู้กู้ไม่ชำระหนี้ผู้ค้ำประกันต้องจ่ายหนี้แทนตามหลักของการบริหารหนี้หรือไม่ อย่างไร มีความกังวลว่าหากกำหนดว่าผู้กู้เงินต้องมีผู้ค้ำประกันจะทำให้เงินไม่สูญไป ซึ่งกองทุนได้ใช้เครื่องมือ นั้นเต็มที่แล้วหรือไม่ ประเด็นที่ ๒ ค้างชำระตามสัญญาผู้ยืมที่เพิ่มมาอีก ๓ ลำดับ คือลำดับที่ ๖ - ๘ ซึ่งจะมี สถานประกอบการที่ค้างชำระเพิ่มขึ้นเรื่อยๆ และเห็นด้วยกับท่านประธานในการวิเคราะห์การปล่อยกู้ที่ พิจารณาจากงบการเงิน และยังมีในเรื่องของการไม่ชำระหนี้เกิดขึ้นอาจต้องพิจารณาเงื่อนไขในการให้กู้ยืมเงิน ให้มีความเข้มงวดมากขึ้น เพราะสุดท้ายแล้วกองทุนจะต้องดำเนินการติดตามนำเงินกลับเข้ามาที่กองทุนพัฒนา ฝีมือแรงงาน

ผู้ช่วยเลขานุการ (นางสาวนภาเพ็ญ ศรีศักดิ์) สำหรับ ๓ บริษัท ที่ค้างชำระอยู่ระหว่าง ดำเนินการติดตามและมีการหารือร่วมกันในที่ประชุมคณะกรรมการพิจารณาการให้กู้ยืมเงินกองทุนพัฒนา ฝีมือแรงงานว่าต้องมีมาตรการในการพิจารณาให้รอบคอบกว่านี้ และกรณีการปล่อยกู้จะมีผู้ค้ำประกัน ที่เป็นหุ้นส่วนของบริษัทซึ่งจะมีการติดตามหนี้ไปที่บริษัท จึงขอรับข้อสั่งเกิดไปดำเนินการ

ผู้แทนกระทรวงการคลัง ขอเสนอแนะแนวทางในเรื่องของการค้ำประกันในลักษณะวงเงิน เท่าใดต้องมีผู้ค้ำประกันและเท่าใดใช้เป็นหลักทรัพย์จะดีกว่าหรือไม่ ซึ่งจะทำให้ผู้กู้ยืมมีความระมัดระวังที่ต้อง ชำระมากขึ้น หากไม่ชำระก็จะยึดทรัพย์สินนั้น

ที่ประชุม รับทราบ

๓.๓ รายงานผลการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงานของสถานประกอบการ ตามพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ และที่แก้ไขเพิ่มเติม (ฉบับที่ ๒) พ.ศ. ๒๕๕๗

๓.๓.๑ ความเป็นมา

พระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ และที่แก้ไขเพิ่มเติม (ฉบับที่ ๒) พ.ศ. ๒๕๕๗ มีวัตถุประสงค์เพื่อให้ผู้ประกอบการมีส่วนร่วมในการพัฒนาศักยภาพแรงงานให้มีความรู้ความสามารถ ทักษะฝีมือเพิ่มขึ้น สามารถแข่งขันทางการค้ากับประเทศอื่นได้ โดยให้สิทธิและประโยชน์ในการนำค่าใช้จ่ายที่ใช้ในการจัดฝึกอบรมฝีมือแรงงานไปยกเว้นภาษีเงินได้เป็นกรณีพิเศษสำหรับเงินได้ของผู้ดำเนินการฝึกเป็นจำนวนร้อยละร้อยที่ได้ใช้ในการจัดให้มีการฝึกอบรมฝีมือแรงงานตามพระราชบัญญัตินี้ และผู้ประกอบการที่มีลูกจ้างตั้งแต่ ๑๐๐ คนขึ้นไปทุกท้องที่ต้องจัดให้มีการฝึกอบรมฝีมือแรงงานให้แก่ลูกจ้างของตนหรือมีลูกจ้างเข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติและผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติหรือมีลูกจ้างผู้ผ่านการรับรองความรู้ความสามารถ อย่างใดอย่างหนึ่งรวมกันในสัดส่วนไม่น้อยกว่าร้อยละ ๕๐ ของจำนวนลูกจ้างทั้งหมดในแต่ละปีปฏิทิน ต้องยื่นแบบแสดงการส่งเงินสมทบกองทุนพัฒนาฝีมือแรงงานภายในเดือนมีนาคมของปีถัดไป

๓.๓.๒ สารสำคัญ

๓.๓.๒.๑ พระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ และที่แก้ไขเพิ่มเติม (ฉบับที่ ๒) พ.ศ. ๒๕๕๗

หมวด ๓ กองทุนพัฒนาฝีมือแรงงาน

มาตรา ๒๙ ให้รัฐมนตรีโดยคำแนะนำของคณะกรรมการประกาศกำหนดให้ผู้ประกอบการ ซึ่งประกอบกิจการในประเภท ขนาด และท้องที่ใด ส่งเงินสมทบเข้ากองทุนตามอัตราที่กำหนดไว้ในมาตรา ๓๐

ในกรณีที่ผู้ประกอบการรายใดตามที่กำหนดในวรรคหนึ่งจัดให้มีการฝึกอบรมฝีมือแรงงานให้แก่ลูกจ้างของตนตามที่กำหนดไว้ในหมวด ๑ หรือมีลูกจ้างเข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติและผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติตามที่กำหนดไว้ในหมวด ๒ หรือมีลูกจ้างผู้ผ่านการรับรองความรู้ความสามารถตามที่กำหนดไว้ในหมวด ๒/๑ ให้ผู้ประกอบการรายนั้นไม่ต้องส่งเงินสมทบเข้ากองทุนในปีนั้น ทั้งนี้ ตามหลักเกณฑ์ที่คณะกรรมการประกาศกำหนด

มาตรา ๓๐ เพื่อประโยชน์ในการเรียกเก็บเงินสมทบจากผู้ประกอบการ ตามมาตรา ๒๙ ให้รัฐมนตรีโดยคำแนะนำของคณะกรรมการมีอำนาจประกาศกำหนดอัตราเงินสมทบไม่เกินร้อยละหนึ่งของค่าจ้างที่ผู้ประกอบการจ่ายในที่สุดท้ายก่อนปีที่มีการส่งเงินสมทบรวมทั้งวิธีการเรียกเก็บเงินสมทบจากผู้ประกอบการ

หมวด ๕ คณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

มาตรา ๔๔ ในการปฏิบัติหน้าที่ตามพระราชบัญญัตินี้ ให้กรมพัฒนาฝีมือแรงงานทำหน้าที่เป็นหน่วยงานธุรการของคณะกรรมการ และมีหน้าที่ติดตามให้ผู้ที่ได้รับสิทธิและประโยชน์ปฏิบัติตามให้เป็นไปตามพระราชบัญญัตินี้แล้วรายงานให้คณะกรรมการทราบ

๓.๓.๒.๒ ประกาศกระทรวงแรงงาน เรื่อง กำหนดประเภท ขนาด และท้องที่ให้ผู้ประกอบการ ต้องส่งเงินสมทบเข้ากองทุนพัฒนาฝีมือแรงงาน ลงวันที่ ๙ เมษายน พ.ศ. ๒๕๕๘

ข้อ ๔ ให้ผู้ประกอบการประเภทอุตสาหกรรม พาณิชยกรรม หรือธุรกิจ ใช้อื่นในทุกท้องที่ซึ่งมีลูกจ้างตั้งแต่หนึ่งร้อยคนขึ้นไป ต้องส่งเงินสมทบเข้ากองทุนพัฒนาฝีมือแรงงานตามอัตราที่กำหนดไว้...

๓.๓.๒.๓ ประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์ของผู้ประกอบกิจการที่ไม่ต้องส่งเงินสมทบเข้ากองทุนพัฒนาฝีมือแรงงาน ลงวันที่ ๒๒ เมษายน พ.ศ. ๒๕๕๘

ข้อ ๑ ผู้ประกอบกิจการซึ่งจัดให้มีการฝึกอบรมฝีมือแรงงานให้แก่ลูกจ้างของตน หรือมีลูกจ้างเข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติและผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ หรือมีลูกจ้างผู้ผ่านการรับรองความรู้ความสามารถ อย่างใดอย่างหนึ่งหรือรวมกันในสัดส่วนไม่น้อยกว่าร้อยละห้าสิบของจำนวนลูกจ้างทั้งหมดในแต่ละปีปฏิทิน ผู้ประกอบกิจการนั้นไม่ต้องส่งเงินสมทบเข้ากองทุนพัฒนาฝีมือแรงงานในปีนั้น

ข้อ ๒ ผู้ประกอบกิจการซึ่งไม่ได้ดำเนินการตามข้อ ๑ หรือดำเนินการในสัดส่วนที่น้อยกว่าร้อยละห้าสิบของจำนวนลูกจ้างทั้งหมดในแต่ละปีปฏิทิน ต้องส่งเงินสมทบเข้ากองทุนพัฒนาฝีมือแรงงานตามจำนวนที่ไม่ได้ดำเนินการหรือดำเนินการไม่ครบตามข้อ ๑

๓.๓.๓ ชื่อรายงาน

ด้วย พ.ร.บ. งบประมาณรายจ่ายประจำปีงบประมาณ พ.ศ. ๒๕๖๗ ประกาศใช้บังคับไม่ทันวันที่ ๑ ตุลาคม ๒๕๖๖ สำนักงบประมาณจึงได้กำหนดวิธีปฏิบัติหลักเกณฑ์และเงื่อนไขการใช้งบประมาณรายจ่ายประจำปีงบประมาณ พ.ศ. ๒๕๖๖ ไปพลางก่อน โดยให้หน่วยรับงบประมาณจัดทำแผนการปฏิบัติงานและแผนการใช้จ่ายงบประมาณตามความจำเป็นที่จะต้องใช้จ่ายหรือก่อหนี้ผูกพันในไตรมาสที่ ๑ ไตรมาสที่ ๒ และไตรมาสที่ ๓ เฉพาะเดือนเมษายน และเดือนพฤษภาคมของปีงบประมาณ พ.ศ. ๒๕๖๗ (๑ ตุลาคม ๒๕๖๖ - ๓๑ พฤษภาคม ๒๕๖๗)

๓.๓.๓.๑ รายงานผลการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน ประจำปีงบประมาณ พ.ศ. ๒๕๖๗ ดังนี้ (ข้อมูล ณ วันที่ ๒๙ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๗)

รายการ	แผนรายปี	ผลการดำเนินงาน						รวมผลการดำเนินงาน	ร้อยละ
		ไตรมาส ๑ (ต.ค. - ธ.ค. ๖๖)		ไตรมาส ๒ (ม.ค. - มี.ค. ๖๗)		ไตรมาส ๓ (เม.ย. - พ.ค. ๖๗)			
		แผน	ผล	แผน	ผล	แผน	ผล		
๑. จำนวนลูกจ้างของสถานประกอบการที่ได้รับการฝึกอบรมที่มีแรงงานและฝึกเปลี่ยนสภาพอาชีพ (คน)	๒,๐๐๐,๐๐๐	๑,๒๒๔,๐๐๐	๑,๑๕๖,๐๐๓	๔๗๖,๐๐๐	๙๗๔,๖๑๖	๓๐๐,๐๐๐	-	๒,๑๖๐,๖๑๙	๑๐๘.๐๓
๒. จำนวนสถานประกอบการที่ยื่นขอรับรองหลักสูตร (แห่ง)	๑๓,๒๐๐	๘,๐๗๘	๗,๗๐๖	๓,๑๔๑	๒,๖๐๑	๑,๙๘๑	-	๑๐,๓๐๗	๗๘.๐๘
๓. ค่าใช้จ่ายในการฝึกอบรมฝีมือแรงงานของสถานประกอบการที่นายทะเบียนให้ความเห็นชอบ (บาท)	-	-	๒๕๗,๑๖๔,๐๙๙.๓๔	-	๒๕๕,๗๘๒,๒๑๘.๙๑	-	-	๕๑๒,๙๔๖,๓๑๘.๒๕	-
๔. จำนวนสถานประกอบการที่ยื่นแบบแสดงการส่งเงินสมทบกองทุนพัฒนาฝีมือแรงงาน (แห่ง) ประจำปี พ.ศ. ๒๕๖๖ (เริ่มยื่น ๑ ม.ค. ๖๗)	๑๗,๙๓๗	-	-	๑๐,๗๒๒	๗,๒๘๒	๓,๕๘๘	-	-	๔๐.๖๐

หมายเหตุ

๑. แผนการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน ไตรมาส ๑ (๖๑.๒๐%) ไตรมาส ๒ (๒๓.๘๐%) ไตรมาส ๓ (๑๕%) ตามแผนการปฏิบัติงานประจำปีงบประมาณ พ.ศ. ๒๕๖๓)
๒. ผลการดำเนินงานตาม ข้อ ๒ กรณีสถานการณ์ขอรื้อรอกฯ มากกว่า ๑ ครั้งในปีงบประมาณเดียวกัน ระบบจะไม่บันทึกโดยจะนับเพียง ๑ แห่งเท่านั้น
๓. จังหวัดที่มีผลการดำเนินงานตามข้อ ๑ เรียงจากมากไปน้อย ๕ อันดับแรกได้แก่ ๑. กรุงเทพมหานคร ๒. ชลบุรี ๓. สมุทรสาคร ๔. ปทุมธานี ๕. ระยอง
๔. ไม่มีการกำหนดแผนจำนวนค่าใช้จ่ายในการฝึกอบรมฯ ตามข้อ ๓ เนื่องจากขึ้นอยู่กับความต้องการของสถานประกอบการในการนำค่าใช้จ่ายในการฝึกอบรมไปยกเว้นภาษี
๕. แผนการยื่นแบบแสดงการส่งเงินสมทบกองทุนพัฒนาฝีมือแรงงาน (สท. ๒) ประจำปี ๒๕๖๖ ไตรมาส ๑ (-) ไตรมาส ๒ (๖๐%) ไตรมาส ๓ (๒๐%) ไตรมาส ๔ (๒๐%) (แผนการดำเนินงานตามตัวชี้วัด ๙๒%)
๖. แผนจำนวนสถานประกอบการที่ต้องยื่นแบบแสดงการส่งเงินสมทบกองทุนพัฒนาฝีมือแรงงาน (สท. ๒) ประจำปี ๒๕๖๖ ตามข้อ ๔ เป็นข้อมูล ณ วันที่ ๒๙ ก.พ. ๖๗

๓.๓.๓.๒ รายงานผลการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงานตามพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ ประจำปีงบประมาณ ๒๕๖๗ (ข้อมูล เดือนตุลาคม ๒๕๖๖ - วันที่ ๒๙ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๗)

(๑) จำนวนสถานประกอบกิจการและจำนวนลูกจ้างที่ได้รับการฝึกอบรมตามพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ และที่แก้ไขเพิ่มเติม แยกตามกลุ่มอุตสาหกรรม

ลำดับที่	กลุ่มอุตสาหกรรม	สถานประกอบกิจการ (แห่ง)	ลูกจ้างที่ได้รับการฝึกอบรม (คน)
๑	ยานยนต์สมัยใหม่	๖๖๕	๑๔๓,๒๓๓
๒	อิเล็กทรอนิกส์อัจฉริยะ	๓๕๓	๑๒๙,๐๖๐
๓	การท่องเที่ยวกลุ่มรายได้ดีและการท่องเที่ยวเชิงสุขภาพ	๘๘๐	๑๗๐,๔๐๗
๔	การเกษตรและเทคโนโลยีชีวภาพ	๓๕๒	๑๒๘,๔๕๕
๕	การแปรรูปอาหาร	๙๐๒	๒๘๒,๕๔๘
๖	หุ่นยนต์เพื่อการอุตสาหกรรม	-	-
๗	การบินและโลจิสติกส์	๔๙๘	๑๐๓,๘๐๖
๘	การแพทย์ครบวงจร	๗๑	๙,๙๔๘
๙	เชื้อเพลิงชีวภาพและเคมีชีวภาพ	๘๙	๒๑,๘๔๙
๑๐	ดิจิทัล	๑๓๒	๑๙,๖๔๒
๑๑	กลุ่มอุตสาหกรรมอื่น ๆ	๕,๙๖๕	๑,๑๕๑,๖๗๑
	รวม	๑๐,๓๐๗	๒,๑๖๐,๖๑๙

หมายเหตุ

- ลำดับที่ ๑ - ๕ อุตสาหกรรมเป้าหมายกลไกขับเคลื่อนเศรษฐกิจแห่งอนาคต (New Engine of Growth) การต่อยอดอุตสาหกรรมเดิม (First S-Curve)
 ลำดับที่ ๖ - ๑๐ อุตสาหกรรมเป้าหมายกลไกขับเคลื่อนเศรษฐกิจแห่งอนาคต (New Engine of Growth) การเติมอุตสาหกรรมอนาคต (New S-Curve)
 ลำดับที่ ๑๑ กลุ่มอุตสาหกรรมอื่น ๆ (สถานประกอบกิจการที่ไม่จัดอยู่ใน กลุ่มอุตสาหกรรมที่ ๑ - ๑๐)
 ลำดับที่ ๖ กลุ่มอุตสาหกรรมหุ่นยนต์เพื่อการอุตสาหกรรม ไม่มีข้อมูลเนื่องจากผู้ประกอบการกลุ่มนี้ส่วนใหญ่มีลูกจ้างไม่ถึง ๑๐๐ คน ผู้ประกอบการจึงไม่มีการยื่นขอรับรองจำนวนคนในการฝึกอบรมเพื่อนำไปประเมินเงินสมทบกองทุนพัฒนาฝีมือแรงงาน

จากการประชุมคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงานในคราวประชุมครั้งที่ ๕/๒๕๖๖ เมื่อวันที่ ๒๖ กรกฎาคม ๒๕๖๖ ประธานได้มีข้อสังเกตและข้อเสนอแนะว่า ในลำดับที่ ๑๑ กลุ่มอุตสาหกรรมอื่น ๆ ถือเป็นสัดส่วนจำนวนสถานประกอบกิจการมากที่สุด ควรจำแนกออกมาว่าคืออุตสาหกรรมใดบ้าง ทั้งนี้ ฝ่ายเลขานุการได้จัดทำข้อมูลจำแนกเพิ่มเติมจากข้อมูลกลุ่มอุตสาหกรรมอื่น ๆ จำนวน ๘ กลุ่ม ดังนี้

ลำดับที่	กลุ่มอุตสาหกรรมอื่น ๆ	สถานประกอบกิจการที่จัดฝึกอบรม (แห่ง)	ลูกจ้างที่ได้รับการฝึกอบรม (คน)
๑	ธุรกิจการจัดหางาน	๒๓๕	๖๙,๖๙๒
๒	ธุรกิจบริการทางการเงิน และกิจกรรมการประกันภัย	๑๙๙	๗๔,๐๓๑
๓	ธุรกิจการบริการรักษาความปลอดภัยและการสืบสวน	๑๙๙	๔๖,๕๒๓
๔	ธุรกิจการก่อสร้างอาคารและงานก่อสร้างเฉพาะทาง	๓๓๒	๕๓,๖๗๙
๕	การผลิตเคมีภัณฑ์ และผลิตภัณฑ์เคมี	๒๒๔	๒๙,๓๖๓
๖	การผลิตโลหะขั้นมูลฐาน	๒๔๒	๓๓,๕๗๓
๗	การผลิตสิ่งทอ และการผลิตเสื้อผ้าเครื่องแต่งกาย	๓๑๗	๖๖,๖๒๑
๘	การผลิตเฟอร์นิเจอร์	๑๑๔	๑๕,๘๘๖
๙	กลุ่มอุตสาหกรรมอื่น ๆ ตามข้อ ๓.๓.๓.๒ (๑) คงเหลือ	๔,๑๐๓	๗๖๒,๔๐๓
	รวม	๕,๙๖๕	๑,๑๕๑,๖๗๑

(๒) จำนวน...

(๒) จำนวนสถานประกอบกิจการและจำนวนลูกจ้างที่ได้รับการฝึกอบรมตามพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ และที่แก้ไขเพิ่มเติม จำแนกตามสาขาอาชีพที่ส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน (ข้อมูล เดือนตุลาคม ๒๕๖๖ – วันที่ ๒๙ กุมภาพันธ์ ๒๕๖๗)

ลำดับที่	สาขาอาชีพที่ส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน	สถานประกอบกิจการ (แห่ง)	ลูกจ้างที่ได้รับการ ฝึกอบรม (คน)
๑	สาขาอาชีพช่างก่อสร้าง	๕๘๑	๖๘,๙๗๑
๒	สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม	๒,๐๘๔	๒๕๒,๙๙๕
๓	สาขาอาชีพช่างเครื่องกล	๗๖๓	๓๒,๔๖๘
๔	สาขาอาชีพช่างไฟฟ้า อิเล็กทรอนิกส์และคอมพิวเตอร์	๙๗๙	๑๒๙,๘๔๐
๕	สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรมศิลป์	๒๓๘	๓๖,๙๗๓
๖	สาขาอาชีพเกษตรอุตสาหกรรม	๘๕๐	๑๗๕,๓๑๐
๗	สาขาอาชีพภาคบริการ	๔,๘๑๒	๑,๔๖๔,๐๖๒
	รวม	๑๐,๓๐๗	๒,๑๖๐,๖๑๙

๓.๓.๓.๓ กรมพัฒนาฝีมือแรงงานได้จัดทำระบบฐานข้อมูลเพื่อขับเคลื่อนการพัฒนาฝีมือแรงงานในรูปแบบ dashboard แสดงสถิติข้อมูลการพัฒนาฝีมือแรงงาน ตาม พ.ร.บ. ส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ และที่แก้ไขเพิ่มเติม (<https://bidsd.my.canva.site/dashboardbipc>) เพื่อให้หน่วยงานใช้ในการวิเคราะห์และวางแผนการดำเนินงาน

๓.๓.๔ ประเด็นที่เสนอต่อที่ประชุม
เพื่อทราบ
ที่ประชุม รับทราบ

ระเบียบวาระที่ ๔ เรื่องที่เสนอให้ที่ประชุมพิจารณา

๔.๑ ขอความเห็นชอบในหลักการร่างประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไขในการยื่นคำขอ การประเมิน การออกหนังสือรับรองความรู้ความสามารถ อายุหนังสือรับรองความรู้ความสามารถ และการออกใบแทนหนังสือรับรองความรู้ความสามารถ (สำนักงานรับรองความรู้ความสามารถ)

๔.๑.๑ ความเป็นมา

พระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ และที่แก้ไขเพิ่มเติมซึ่งเพิ่มบทบัญญัติที่เกี่ยวข้องกับการส่งเสริมให้ผู้ประกอบอาชีพมีความรู้ความสามารถในการประกอบอาชีพและการพัฒนาประสิทธิภาพของสถานประกอบการรวมทั้งการให้ความคุ้มครองความปลอดภัยสาธารณะจากการทำงาน เพื่อให้การส่งเสริมและพัฒนาฝีมือแรงงานเป็นไปอย่างมีประสิทธิภาพและเหมาะสมกับสถานการณ์ในปัจจุบัน โดยกำหนดให้การประกอบอาชีพ ในสาขาอาชีพ ตำแหน่งงาน หรือลักษณะงานใดที่อาจเป็นอันตรายต่อสาธารณะ ต้องดำเนินการโดยผู้มีความรู้ความสามารถ ที่ได้รับการรับรองความรู้ความสามารถ โดยมีระบบการประเมินเพื่อรับรองความรู้ความสามารถ

พระราชบัญญัติการปฏิบัติราชการทางอิเล็กทรอนิกส์ พ.ศ. ๒๕๖๕ ส่งเสริมให้การทำงานและการให้บริการของภาครัฐสามารถใช้วิธีการทางอิเล็กทรอนิกส์เป็นหลัก และโดยที่การนำเทคโนโลยีมาใช้ในการปฏิบัติราชการนั้นเป็นการดำเนินการตามแผนปฏิรูปประเทศด้านการบริหารราชการแผ่นดิน (ฉบับปรับปรุง) กิจกรรมปฏิรูปที่ ๑ ปรับเปลี่ยนรูปแบบการบริหารและการบริการภาครัฐไปสู่ระบบดิจิทัล เพื่ออำนวยความสะดวกให้แก่ประชาชน ลดต้นทุนในการติดต่อกับภาครัฐที่สูงเกินสมควรซึ่งเป็นอุปสรรคต่อการเสริมสร้างความสามารถในการแข่งขันของประเทศ และไม่สอดคล้องกับเทคโนโลยีที่พัฒนาไปอย่างรวดเร็ว

หนังสือสำนักงานรับรองความรู้ความสามารถ ที่ รง ๐๔๙๓/๐๔๐๕ ลงวันที่ ๒๔ กรกฎาคม ๒๕๖๖ สรุปผลแบบประเมินความพึงพอใจการรับบริการการรับรองความรู้ความสามารถ ประจำปีงบประมาณ พ.ศ. ๒๕๖๖ จากผู้รับบริการ จำนวน ๗,๙๒๙ คน ด้านการประเมิน ถ้าประเมินแบบออนไลน์ เห็นด้วย จำนวน ๗,๔๙๕ คน เนื่องจากสะดวก ไม่ต้องเสียเวลาเดินทาง ลดค่าใช้จ่าย ไม่เห็นด้วย จำนวน ๔๓๔ คน เนื่องจากอาจเกิดการทุจริต ไม่สะดวกด้านอุปกรณ์และอินเทอร์เน็ต

๔.๑.๒ สาระสำคัญ

กรมพัฒนาฝีมือแรงงานจะดำเนินการปรับปรุงประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไขในการยื่นคำขอ การประเมิน การออกหนังสือรับรองความรู้ความสามารถ อายุหนังสือรับรองความรู้ความสามารถ และการออกใบแทนหนังสือรับรองความรู้ความสามารถ ลงวันที่ ๒๙ มีนาคม พ.ศ. ๒๕๖๔ เพื่อให้สอดคล้องกับการดำเนินงานปัจจุบัน ดังต่อไปนี้

๔.๑.๒.๑ ปรับปรุงวิธีการประเมินความรู้ความสามารถ โดยเพิ่มรูปแบบการประเมินความรู้ความสามารถผ่านสื่ออิเล็กทรอนิกส์ (ออนไลน์) เพื่อเพิ่มความสะดวกให้กับประชาชน

๔.๑.๒.๒ ปรับปรุงแบบหนังสือรับรองความรู้ความสามารถ (แบบ คร.๑๑) เพื่อป้องกันการปลอมแปลง โดยการเพิ่มลายน้ำกรมพัฒนาฝีมือแรงงาน

๔.๑.๒.๓ เพิ่มการยื่นคำขอแก้ไขเปลี่ยนแปลงข้อมูลส่วนบุคคล ได้แก่ การเปลี่ยนคำนำหน้า ยศ ชื่อ นามสกุล

๔.๑.๒.๔ ปรับปรุงรายละเอียดแบบคำขอต่างๆ ให้สอดคล้องกับร่างประกาศดังกล่าว

๔.๑.๓ ประเด็นที่เสนอต่อที่ประชุม

๔.๑.๓.๑ เพื่อพิจารณาขอความเห็นชอบในหลักการปรับปรุงประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไขในการยื่นคำขอ การประเมิน การออกหนังสือรับรองความรู้ความสามารถ อายุหนังสือรับรองความรู้ความสามารถ และการออกใบแทนหนังสือรับรองความรู้ความสามารถ

๔.๑.๓.๒ มอบคณะอนุกรรมการพิจารณาหลักนกร่างกฎหมายและเรื่องอุทธรณ์พิจารณาจัดทำร่างประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไขในการยื่นคำขอ การประเมิน การออกหนังสือรับรองความรู้ความสามารถ อายุหนังสือรับรองความรู้ความสามารถ และการออกใบแทนหนังสือรับรองความรู้ความสามารถ ก่อนเสนอเข้าวาระการประชุมคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงานให้ความเห็นชอบต่อไป

๔.๑.๓.๓ ขอรับรองมติที่ประชุมระเบียบวาระที่ ๔.๑

ที่ประชุมให้ข้อสังเกตและข้อเสนอแนะ

ผู้แทนสภาอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย การประเมินความรู้ความสามารถแบบออนไลน์ยังมีข้อบกพร่องเนื่องจากไม่มีผู้ควบคุม หากให้มีการประเมินแบบอิสระที่โรงเรียนหรือที่บ้านข้อสอบอาจจะหลุดออกไปได้ และขีดความสามารถของผู้ประเมินจะรับรองได้อย่างไรซึ่งผลการประเมินทั้งหมดมีความสำคัญต่อการจ่ายเงินเดือนในอนาคตทั้งระดับ ๑ - ๓ หากประเมินที่เชียงใหม่มาที่กรุงเทพฯจะต้องจัดให้มีสถานที่ประเมินและอยู่ในการดูแลของผู้ควบคุมจากกรมพัฒนาฝีมือแรงงาน

ประธาน ขอสรุปความเห็นของผู้แทนสภาอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยว่าเห็นด้วยกับการประเมินแบบออนไลน์แต่วิธีการประเมินสถานที่และผู้ควบคุมควรมีมาตรฐานที่สามารถรองรับการประเมินแบบออนไลน์ ซึ่งเจตนาารมณ์ของการดำเนินการนี้เป็นการประหยัดค่าใช้จ่ายหรือไม่และเปลี่ยนแปลงไปตามสถานการณ์ของโลกจึงมีการนำเทคโนโลยีเข้ามาทำให้การให้บริการสะดวกขึ้น

ผู้แทนสภาอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทย ผู้รับการประเมินต้องถูกควบคุมโดยกรมพัฒนาฝีมือแรงงานเหมือนการสอบออนไลน์ที่ต้องสอบในมหาวิทยาลัยหรือที่สถานที่อื่นที่สามารถรับรองได้ว่าไม่มีการทุจริตในการสอบ สมมติจังหวัดลำปางส่งมาที่กรุงเทพฯหรือไปที่เชียงใหม่ออนไลน์กันแต่จะต้องมีการควบคุมเหมือนกับการสอบออนไลน์ที่ต้องสอบในมหาวิทยาลัยที่สามารถการันตีได้ว่าไม่ได้มีการโกงข้อสอบ

ผู้แทนกระทรวงการคลัง เห็นด้วยกับผู้แทนสภาอุตสาหกรรมแห่งประเทศไทยเพราะจะมีผลกระทบในเรื่องการจ่ายค่าตอบแทนกับการจ่ายเงินเดือนซึ่งต้องระมัดระวังมาก และแบบประเมินความพึงพอใจการรับบริการรับรองความรู้ความสามารถ ประจำปีงบประมาณ พ.ศ. ๒๕๖๖ จากผู้รับบริการ จำนวน ๗,๙๒๙ คน ด้านการประเมิน ถ้าประเมินแบบออนไลน์ เห็นด้วย จำนวน ๗,๔๙๕ คน เนื่องจากสะดวกไม่ต้องเสียเวลาเดินทางลดค่าใช้จ่าย ไม่เห็นด้วย จำนวน ๔๓๔ คน เนื่องจากอาจเกิดการทุจริต ไม่สะดวกด้านอุปกรณ์และอินเทอร์เน็ตส่วนนี้ต้องรับฟังเสียงส่วนน้อยด้วยควรมีความรอบคอบเพราะเรื่องที่เสนอวันนี้ไม่ใช่เสนอเฉพาะเกี่ยวกับการประเมินเท่านั้นแต่เสนอเรื่อง หลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไขในการยื่นคำขอ การประเมิน การออกหนังสือรับรองความรู้ความสามารถ อายุหนังสือรับรองความรู้ความสามารถ และการออกใบแทนหนังสือรับรองความรู้ความสามารถซึ่งจะร้อยเรียงครอบคลุมทั้งหมด แต่ในบางเรื่องอาจจะไม่ต้องใช้วิธีการทางอิเล็กทรอนิกส์ได้หรือไม่ ซึ่งการประหยัดเรื่องค่าใช้จ่ายหรือในเรื่องของบริบทที่เปลี่ยนไปทุกวันนี้เห็นด้วย แต่เนื่องจากเรามีเครือข่ายหน่วยงานอยู่ทั่วประเทศที่จะดำเนินการได้ และการประเมินแบบออนไลน์นอกจากในเรื่องทุจริตได้ง่าย การยืนยันตัวตนว่าเป็นคนนั้นหรือไม่หรือการที่มีคำตอบอยู่แล้ว และมีหลายๆ เรื่องที่จะต้องระมัดระวังต้องมีมาตรการที่ชัดเจนและสามารถรับรองได้ ส่วนในการออกหนังสือรับรองเป็นเรื่องละเอียดอ่อน เช่น บุคคลนี้ไม่ผ่านการอบรมแต่มีหนังสือรับรองซึ่งต้องมีแผนรองรับ เช่น ทำหนังสือเทียบเคียงของราชการ

ออกหนังสือรับรองของการค้าประกันก่อนที่จะใช้ได้ต้องนำไปเช็คกับฐานข้อมูลของหน่วยงานที่ออกว่าเป็นเลขรหัสเดียวกันหรือไม่ สิ่งนี้อาจจะต้องพิจารณาอย่างรอบคอบค่อนข้างเป็นห่วงหากทำเป็นรูปแบบออนไลน์ต้องมีเครื่องมือกำกับที่ดี

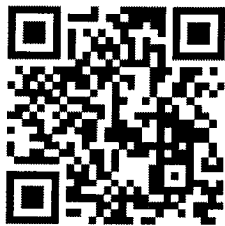
ผู้อำนวยการสำนักงานรับรองความรู้ความสามารถ ในการประเมินรับรองความรู้ความสามารถ ผู้ที่เข้ารับการประเมินได้จะต้องผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ คือทดสอบทั้งภาคทฤษฎีและภาคปฏิบัติเมื่อผ่านแล้วจะเข้าสู่กระบวนการรับรองความรู้ความสามารถ ในส่วนของกระบวนการรับรองความรู้ความสามารถจะเป็นการทดสอบหรือการวัดทัศนคติเป็นลักษณะข้อสอบสัมภาษณ์ว่าบุคคลผู้นั้นมีทัศนคติมีจิตที่จะทำงานอย่างถูกต้อง ตามที่คณะกรรมการให้ข้อสังเกตเพื่อป้องกันการทุจริต สำนักงานรับรองความรู้ความสามารถจะนำเรื่องนี้เข้าคณะกรรมการพิจารณากลับกรองร่างกฎหมายและเรื่องอุทธรณ์ ในการกำหนดสถานที่หรือกำหนดรายละเอียดรูปแบบการประเมินความรู้ความสามารถแบบออนไลน์ และนำกลับมาเสนอให้คณะกรรมการพิจารณาอีกครั้ง

ประธาน เห็นชอบในหลักการและมอบคณะกรรมการพิจารณากลับกรองร่างกฎหมายและเรื่องอุทธรณ์ดำเนินการตามข้อสังเกตของคณะกรรมการและนำกลับมาเสนอให้คณะกรรมการพิจารณาอีกครั้งในการประชุมครั้งต่อไป

มติที่ประชุม ๑. เห็นชอบในหลักการปรับปรุงประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไขในการยื่นคำขอ การประเมิน การออกหนังสือรับรองความรู้ความสามารถ อายุหนังสือรับรองความรู้ความสามารถ และการออกไปแทนหนังสือรับรองความรู้ความสามารถ

๒. มอบคณะกรรมการพิจารณากลับกรองร่างกฎหมายและเรื่องอุทธรณ์พิจารณาจัดทำร่างประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง หลักเกณฑ์ วิธีการ และเงื่อนไขในการยื่นคำขอ การประเมิน การออกหนังสือรับรองความรู้ความสามารถ อายุหนังสือรับรองความรู้ความสามารถ และการออกไปแทนหนังสือรับรองความรู้ความสามารถ ก่อนเสนอเข้าวาระการประชุมคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงานให้ความเห็นชอบต่อไป

๓. รับรองมติที่ประชุมระเบียบวาระที่ ๔.๑



เอกสารแนบวาระที่ ๔.๑

๔.๒ ขอความเห็นชอบร่างคำสั่งคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการพิจารณาจัดกลุ่มสาขาอาชีพที่จะส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน (กองพัฒนามาตรฐานและทดสอบฝีมือแรงงาน)

๔.๒.๑ ความเป็นมาและเหตุผลความจำเป็น

คณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงานในคราวประชุมครั้งที่ ๖/๒๕๖๖ เมื่อวันที่ ๑ กันยายน ๒๕๖๖ มีมติเห็นชอบหลักการร่างประกาศกระทรวงแรงงาน เรื่อง สาขาอาชีพที่จะส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน จากเดิม ๗ สาขาอาชีพ เป็น ๒๓ สาขาอาชีพ

๔.๒.๒ ข้อยบายงาน

กรมพัฒนาฝีมือแรงงาน เสนอร่างประกาศกระทรวงแรงงาน เรื่อง สาขาอาชีพที่จะส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เข้าสู่การพิจารณาของคณะกรรมการพิจารณาร่างกฎหมายของกระทรวงแรงงาน และที่ประชุมมีมติรับรองร่างประกาศดังกล่าวแล้ว กรมพัฒนาฝีมือแรงงานกำลังเสนอร่างประกาศกระทรวงแรงงาน เรื่อง สาขาอาชีพที่จะส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน ให้ปลัดกระทรวงแรงงาน ในฐานะประธานกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เพื่อโปรดพิจารณาลงนามให้ประกาศดังกล่าวมีผลบังคับใช้ ภายหลังจากประกาศฉบับนี้มีผลบังคับใช้แล้ว กลุ่มสาขาอาชีพ ๗ สาขาอาชีพเดิม เปลี่ยนเป็น ๒๓ สาขาอาชีพใหม่ จะส่งผลให้กฎหมายลำดับรอง อาทิ ระเบียบ ประกาศ คำสั่ง ที่อ้างอิง ๗ สาขาอาชีพเดิม ต้องปรับปรุงแก้ไขให้สอดคล้องกับ ๒๓ สาขาอาชีพใหม่ และเพื่อให้การจัดกลุ่มสาขาอาชีพย่อย จาก ๗ สาขาอาชีพเดิม เป็น ๒๓ สาขาอาชีพใหม่ เป็นไปด้วยความถูกต้อง รอบคอบ และรัดกุม เห็นควรเสนอแต่งตั้งคณะกรรมการพิจารณาจัดกลุ่มสาขาอาชีพที่จะส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เพื่อดำเนินการจัดกลุ่มสาขาอาชีพให้ถูกต้องซึ่งนำไปสู่การปรับปรุงแก้ไข ระเบียบ ประกาศ ให้ถูกต้องต่อไป

๔.๒.๓ สารสำคัญ

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา ๔๓ วรรคหนึ่ง แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ ขอเสนอแต่งตั้งคณะกรรมการพิจารณาจัดกลุ่มสาขาอาชีพที่จะส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เพื่อให้การจัดกลุ่มสาขาอาชีพที่ส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงานสอดคล้องตามประกาศกระทรวงแรงงาน เรื่อง สาขาอาชีพที่จะส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน และการดำเนินงานตามภารกิจเป็นไปด้วยความเหมาะสม มีประสิทธิภาพ สอดคล้องกับเทคโนโลยี ประกอบด้วย

- | | |
|--|------------------|
| ๑. รองอธิบดีกรมพัฒนาฝีมือแรงงาน
ที่อธิบดีกรมพัฒนาฝีมือแรงงานมอบหมาย | ประธานอนุกรรมการ |
| ๒. ผู้อำนวยการกองพัฒนามาตรฐานและทดสอบฝีมือแรงงาน | อนุกรรมการ |
| ๓. ผู้อำนวยการกองส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน | อนุกรรมการ |
| ๔. ผู้อำนวยการกลุ่มกฎหมาย | อนุกรรมการ |
| ๕. ผู้อำนวยการกลุ่มพัฒนาระบบบริหาร | อนุกรรมการ |
| ๖. ผู้อำนวยการสำนักงานรับรองความรู้ความสามารถ | อนุกรรมการ |
| ๗. ผู้อำนวยการศูนย์เทคโนโลยีสารสนเทศและการสื่อสาร | อนุกรรมการ |
| ๘. ผู้อำนวยการกลุ่มงานพัฒนาระบบมาตรฐานฝีมือแรงงาน
กองพัฒนามาตรฐานและทดสอบฝีมือแรงงาน | อนุกรรมการ |
| ๙. ผู้อำนวยการกลุ่มงานส่งเสริมการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงาน
กองพัฒนามาตรฐานและทดสอบฝีมือแรงงาน | อนุกรรมการ |

ร่าง



คำสั่งคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

ที่ /๒๕๖๗

เรื่อง แต่งตั้งคณะอนุกรรมการพิจารณาจัดกลุ่มสาขาอาชีพที่จะส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

เพื่อให้การจัดกลุ่มสาขาอาชีพที่จะส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงานสอดคล้องตามประกาศกระทรวงแรงงาน เรื่อง สาขาอาชีพที่จะส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน และการดำเนินงานตามภารกิจ เป็นไปด้วยความเหมาะสม มีประสิทธิภาพ สอดคล้องกับเทคโนโลยี และความต้องการของตลาดแรงงาน

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา ๔๓ วรรคหนึ่ง แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ คณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงานจึงแต่งตั้งคณะอนุกรรมการพิจารณาจัดกลุ่มสาขาอาชีพที่จะส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน ประกอบด้วย

- | | |
|--|-----------------------------------|
| ๑. รองอธิบดีกรมพัฒนาฝีมือแรงงาน
ที่อธิบดีกรมพัฒนาฝีมือแรงงานมอบหมาย | ประธานอนุกรรมการ |
| ๒. ผู้อำนวยการกองพัฒนามาตรฐานและทดสอบฝีมือแรงงาน | อนุกรรมการ |
| ๓. ผู้อำนวยการกองส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน | อนุกรรมการ |
| ๔. ผู้อำนวยการกลุ่มกฎหมาย | อนุกรรมการ |
| ๕. ผู้อำนวยการกลุ่มพัฒนาระบบบริหาร | อนุกรรมการ |
| ๖. ผู้อำนวยการสำนักงานรับรองความรู้ความสามารถ | อนุกรรมการ |
| ๗. ผู้อำนวยการศูนย์เทคโนโลยีสารสนเทศและการสื่อสาร | อนุกรรมการ |
| ๘. ผู้อำนวยการกลุ่มงานพัฒนาระบบมาตรฐานฝีมือแรงงาน
กองพัฒนามาตรฐานและทดสอบฝีมือแรงงาน | อนุกรรมการ |
| ๙. ผู้อำนวยการกลุ่มงานส่งเสริมการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงาน
กองพัฒนามาตรฐานและทดสอบฝีมือแรงงาน | อนุกรรมการ |
| ๑๐. ผู้อำนวยการกลุ่มงานกำหนดมาตรฐานฝีมือแรงงาน
กองพัฒนามาตรฐานและทดสอบฝีมือแรงงาน | อนุกรรมการ
และเลขานุการ |
| ๑๑. เจ้าหน้าที่กลุ่มงานกำหนดมาตรฐานฝีมือแรงงาน
กองพัฒนามาตรฐานและทดสอบฝีมือแรงงาน | อนุกรรมการ
และผู้ช่วยเลขานุการ |

ให้คณะอนุกรรมการมีหน้าที่และอำนาจ ดังนี้

๑. ศึกษา วิเคราะห์ คำนึงยามและสมรรถนะ ๒๓ กลุ่มสาขาอาชีพ ตามประกาศกระทรวงแรงงาน เรื่อง สาขาอาชีพที่จะส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

๒. พิจารณา ๗ กลุ่มสาขาอาชีพเดิมตามประกาศกระทรวงแรงงาน เรื่อง สาขาอาชีพที่จะส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน ลงวันที่ ๙ เมษายน พ.ศ. ๒๕๕๘ เพื่อจัดกลุ่มเป็น ๒๓ กลุ่มสาขาอาชีพใหม่ที่จะส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงานตามประกาศกระทรวงแรงงาน เรื่อง สาขาอาชีพที่จะส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

- | | |
|--|---------------------|
| ๑๐. ผู้อำนวยการกลุ่มงานกำหนดมาตรฐานฝีมือแรงงาน | อนุกรรมการ |
| กองพัฒนามาตรฐานและทดสอบฝีมือแรงงาน | และเลขานุการ |
| ๑๑. เจ้าหน้าที่กลุ่มงานกำหนดมาตรฐานฝีมือแรงงาน | อนุกรรมการ |
| กองพัฒนามาตรฐานและทดสอบฝีมือแรงงาน | และผู้ช่วยเลขานุการ |
- ให้คณะกรรมการมีหน้าที่และอำนาจ ดังนี้

๑. ศึกษา วิเคราะห์ คำนึงและสมรรถนะ ๒๓ กลุ่มสาขาอาชีพ ตามประกาศกระทรวงแรงงาน เรื่อง สาขาอาชีพที่จะส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

๒. พิจารณา ๗ กลุ่มสาขาอาชีพเดิมตามประกาศกระทรวงแรงงาน เรื่อง สาขาอาชีพที่จะส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน ลงวันที่ ๙ เมษายน พ.ศ. ๒๕๕๘ เพื่อจัดกลุ่มเป็น ๒๓ กลุ่มสาขาอาชีพใหม่ที่จะส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงานตามประกาศกระทรวงแรงงาน เรื่อง สาขาอาชีพที่จะส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

๓. ยกร่างและปรับปรุงแก้ไขประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง แก้ไขคำในประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เสนอให้คณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พิจารณาให้ความเห็นชอบ

๔. ปฏิบัติหน้าที่อื่นตามที่คณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงานมอบหมาย

ทั้งนี้ กองพัฒนามาตรฐานและทดสอบฝีมือแรงงานได้ส่งร่างคำสั่งดังกล่าวให้กลุ่มกฎหมายพิจารณา และได้แก้ไขปรับปรุงแล้ว ดังรายละเอียดตามร่างคำสั่งคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการพิจารณาจัดกลุ่มสาขาอาชีพที่จะส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน



๑. ร่างคำสั่งฯ
๒. หนังสือกลุ่มกฎหมาย

๔.๒.๔ ประเด็นที่เสนอต่อที่ประชุม

๔.๒.๔.๑ ขอความเห็นชอบร่างคำสั่งคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการพิจารณาจัดกลุ่มสาขาอาชีพที่จะส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

๔.๒.๔.๒ ขอรับรองมติที่ประชุมระเบียบวาระที่ ๔.๒

มติที่ประชุม ๑. เห็นชอบร่างคำสั่งคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง แต่งตั้งคณะกรรมการพิจารณาจัดกลุ่มสาขาอาชีพที่จะส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

๒. รับรองมติที่ประชุมระเบียบวาระที่ ๔.๒

๓. ยกร่างและปรับปรุงแก้ไขประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง
แก้ไขคำในประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เสนอให้คณะกรรมการส่งเสริมพัฒนา
ฝีมือแรงงานพิจารณาให้ความเห็นชอบ

๔. ปฏิบัติหน้าที่อื่นตามที่คณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงานมอบหมาย
ทั้งนี้ ตั้งแต่บัดนี้เป็นต้นไป

สั่ง ณ วันที่

พ.ศ. ๒๕๖๗

(นายไพโรจน์ โชติกเสถียร)

ปลัดกระทรวงแรงงาน

ประธานกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

๔.๓ ขอความเห็นชอบร่างประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ คุณสมบัติของผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ วิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ และการออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๑ และอัตราค่าทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๑ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมท่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE) (กองพัฒนา มาตรฐานและทดสอบฝีมือแรงงาน)

๔.๓.๑ ความเป็นมาและเหตุผลความจำเป็น

๔.๓.๑.๑ คณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงานได้มีการปรับปรุงคำสั่งแต่งตั้ง คณะอนุกรรมการกำหนดมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมท่อพอลิเอทิลีน ความหนาแน่นสูง (HDPE) คำสั่งที่ ๑๑/๒๕๖๔ ลงวันที่ ๔ พฤศจิกายน ๒๕๖๔

๔.๓.๑.๒ คณะอนุกรรมการกำหนดมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ตามคำสั่งที่ ๒๑/๒๕๕๙ ได้มีมติ เห็นควรปรับปรุงมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ และคุณสมบัติของผู้เข้ารับการทดสอบ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมท่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE) ให้มีความเหมาะสมยิ่งขึ้น โดยปรับปรุงประกาศ ๓ ฉบับ ดังนี้

(๑) ประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง มาตรฐานฝีมือ แรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมท่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE) ลงวันที่ ๔ กันยายน พ.ศ. ๒๕๕๙

(๒) ประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง คุณสมบัติของ ผู้เข้ารับการทดสอบ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมท่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE) ลงวันที่ ๑๑ สิงหาคม พ.ศ. ๒๕๕๒

(๓) ประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง วิธีการทดสอบมาตรฐาน ฝีมือแรงงานแห่งชาติและการออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพ ช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมท่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE) ลงวันที่ ๑๗ กันยายน พ.ศ. ๒๕๕๐

๔.๓.๒ ขั้่อรายงาน

๔.๓.๒.๑ คณะอนุกรรมการกำหนดมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมท่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE) ได้ดำเนินการตามกระบวนการในคู่มือการกำหนดมาตรฐาน ฝีมือแรงงานแห่งชาติที่กองพัฒนามาตรฐานและทดสอบฝีมือแรงงานกำหนดแล้ว ดังนี้

(๑) ยกร่างประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน สาขาดังกล่าว จำนวน ๓ ฉบับดังนี้

- มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ
- คุณสมบัติผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ
- วิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติและการออกหนังสือรับรองว่า

เป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ

(๒) กำหนดอัตราค่าทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ

๔.๓.๒.๒ กองพัฒนามาตรฐานและทดสอบฝีมือแรงงานได้ส่งร่างประกาศคณะกรรมการส่งเสริม การพัฒนาฝีมือแรงงาน ทั้ง ๓ ฉบับ ให้กลุ่มกฎหมายพิจารณาและได้แก้ไขปรับปรุงเรียบร้อยแล้ว

๔.๓.๓ สารสำคัญ

๔.๓.๓.๑ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ มี ๑ ระดับ

ระดับ ๑ หมายถึง ผู้มีความรู้ ความสามารถในการเตรียมความพร้อมสถานที่ปฏิบัติงาน วัสดุ เครื่องมือ เครื่องเชื่อม และอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลได้อย่างถูกต้องเหมาะสม สามารถประกอบท่อ จัดเตรียม แผ่นความร้อนและป้อนข้อมูลลงชุดควบคุมการเชื่อม (Data Logger) ได้อย่างถูกต้อง สามารถหาแรงลากจูง (Drag Force) เชื่อมท่อตามพารามิเตอร์ได้อย่างถูกต้องตามแบบกำหนด สามารถตรวจสอบชิ้นงานเชื่อม บำรุงรักษาเครื่องเชื่อม และอุปกรณ์ประกอบได้อย่างถูกต้อง รวมถึงปฏิบัติงานได้อย่างปลอดภัย

๔.๓.๓.๒ คุณสมบัติผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ

ข้อ ๑ ผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมท่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE) ระดับ ๑ ต้องมีอายุไม่ต่ำกว่า ๑๘ ปีบริบูรณ์นับถึงวันสมัครเข้ารับการทดสอบ และต้องมีคุณสมบัติอย่างใดอย่างหนึ่ง ดังต่อไปนี้

(๑) มีประสบการณ์การทำงาน การปฏิบัติงาน หรือประกอบอาชีพเกี่ยวกับ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมท่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE) ไม่น้อยกว่า ๑ ปี

(๒) ผ่านการฝึกอบรมฝีมือแรงงานหรือฝึกอาชีพในสาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมท่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE) ไม่น้อยกว่า ๓๐ ชั่วโมง และมีประสบการณ์จากการฝึก หรือปฏิบัติงานในกิจการในสาขาช่างเชื่อมท่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE) ไม่น้อยกว่า ๑๒๐ ชั่วโมง

(๓) จบการศึกษาไม่ต่ำกว่าระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพ ในสาขาที่เกี่ยวข้องกับสาขาช่างเชื่อมท่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE)

๔.๓.๓.๓ วิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ และการออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๑

ข้อ ๑ วิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมท่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE) ระดับ ๑ ให้เป็นดังต่อไปนี้

(๑) ภาควิชาความรู้ เป็นการทดสอบความรู้ที่จำเป็นจะต้องนำไปใช้ในการปฏิบัติงานได้อย่างถูกต้องตามหลักวิชาการ ลักษณะข้อสอบเป็นแบบปรนัยชนิด ๔ ตัวเลือก จำนวน ๕๐ ข้อ ใช้เวลาในการทดสอบ ๑ ชั่วโมง คะแนนเต็ม ๑๐๐ คะแนน คิดเป็นร้อยละสี่สิบของคะแนนทั้งหมด โดยผู้เข้ารับการทดสอบต้องได้คะแนนไม่น้อยกว่าร้อยละเจ็ดสิบของคะแนนภาควิชาความรู้ จึงมีสิทธิเข้ารับการทดสอบ ภาควิชาความสามารถ

(๒) ภาควิชาความสามารถ เป็นการทดสอบความสามารถซึ่งเกิดจากการสั่งสมประสบการณ์จนเกิดความชำนาญเพียงพอที่จะปฏิบัติงานได้อย่างมีคุณภาพตามข้อกำหนด ถูกขั้นตอน และเสร็จตามเวลาที่กำหนด ลักษณะแบบทดสอบเป็นการทดสอบปฏิบัติงานตามรูปแบบและกฎเกณฑ์ ในรายละเอียดวิธีการทดสอบ ใช้เวลาในการทดสอบ ๓ ชั่วโมง คะแนนเต็มภาควิชาความสามารถ ๑๐๐ คะแนน คิดเป็นร้อยละแปดสิบของคะแนนทั้งหมด โดยผู้เข้ารับการทดสอบต้องได้คะแนนไม่น้อยกว่าร้อยละเจ็ดสิบของคะแนนภาควิชาความสามารถ โดยมีการเตรียมเครื่องมืออุปกรณ์ การเตรียมเครื่องเชื่อม การคำนวณค่าพารามิเตอร์ลงในชุดควบคุมการเชื่อม (Data Logger) การคำนวณหาแรงลากจูง การเชื่อมท่อตามพารามิเตอร์ การตรวจสอบหลังการเชื่อม การปลดท่อและเก็บความสะอาดพื้นที่ การปฏิบัติการเชื่อม ให้เป็นไปตามขั้นตอนที่กำหนด

(๓) รายละเอียดวิธีการทดสอบให้เป็นไปตามที่ คณะกรรมการกำหนด
ข้อ ๒ การออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมต่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE) ระดับ ๑ จะออกให้แก่ผู้ผ่านการทดสอบ โดยมีหลักเกณฑ์ ดังต่อไปนี้

(๑) ผู้เข้ารับการทดสอบต้องทดสอบทั้งภาคความรู้ และภาคความสามารถ และต้องทดสอบได้คะแนนไม่น้อยกว่าร้อยละเจ็ดสิบของคะแนนทั้งหมด

(๒) ให้นำหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมต่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE) ระดับ ๑ มีอายุห้าปี นับตั้งแต่วันที่ออกหนังสือรับรอง

๔.๓.๓.๔ อัตราค่าทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ

คณะอนุกรรมการกำหนดมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ มีมติให้เรียกเก็บอัตราค่าทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมต่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE) ระดับ ๑ ได้ไม่เกิน ๓,๐๐๐ บาท (สามพันบาทถ้วน) โดยใช้หลักการคำนวณตามที่ คณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงานให้ความเห็นชอบ เมื่อการประชุมครั้งที่ ๕/๒๕๖๓ วันที่ ๒๖ มิถุนายน ๒๕๖๓ รายละเอียดการคำนวณสรุปได้ดังนี้

ระดับ	วัสดุ สิ้นเปลือง+ วัสดุกึ่ง สิ้นเปลือง	ค่าเสื่อม เครื่องจักรหรือ ค่าเช่า	ค่าบริหาร จัดการ	ค่า สาธารณูปโภค หน่วยงาน	รวม ค่าใช้จ่าย ทั้งหมด	อัตราค่าทดสอบ มาตรฐานฯ
	(บาท/คน)	(บาท/คน)	(บาท/คน)	(บาท/คน)	(บาท/คน)	
๑	๑,๕๗๐.๕๐	๕๘๙.๕๐	๓๕๕.๓๘	๕๐๐.๐๐	๓,๐๑๕.๓๘	๓,๐๐๐



๑. ร่างประกาศฯ ๓ ฉบับ
๒. คำสั่งแต่งตั้งคณะอนุกรรมการ
๓. หนังสือกลุ่มกฎหมาย

๔.๓.๔ ประเด็นที่เสนอต่อที่ประชุม

๔.๓.๔.๑ ขอความเห็นชอบร่างประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน จำนวน ๓ ฉบับ ดังนี้

(๑) ร่างประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมต่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE)

(๒) ร่างประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง คุณสมบัติของผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติสาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมต่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE)

(๓) ร่างประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง วิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติและการออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมท่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE) ระดับ ๑

๔.๓.๔.๒ ขอความเห็นชอบอัตราค่าทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงาน สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมท่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE) ระดับ ๑ ในอัตราไม่เกิน ๓,๐๐๐ บาท (สามพันบาทถ้วน)

๔.๓.๔.๓ ขอรับรองมติที่ประชุมระเบียบวาระที่ ๔.๓

มติที่ประชุม ๑. เห็นชอบร่างประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน จำนวน ๓ ฉบับ ดังนี้

(๑) ร่างประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมท่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE)

(๒) ร่างประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง คุณสมบัติของผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมท่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE)

(๓) ร่างประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง วิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ และการออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมท่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE) ระดับ ๑

๒. เห็นชอบอัตราค่าทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงาน สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรมสาขาช่างเชื่อมท่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE) ระดับ ๑ ในอัตราไม่เกิน ๓,๐๐๐ บาท (สามพันบาทถ้วน)

๓. รับรองมติที่ประชุมระเบียบวาระที่ ๔.๓

ร่าง



ประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน
เรื่อง มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม
สาขาช่างเชื่อมท่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE)

โดยที่เป็นการสมควรปรับปรุงมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมท่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE) ให้มีความเหมาะสมยิ่งขึ้น

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา ๒๒ วรรคหนึ่ง แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ และมาตรา ๓๙ (๓) แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ ซึ่งแก้ไขเพิ่มเติมโดยพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน (ฉบับที่ ๒) พ.ศ. ๒๕๕๗ คณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงานโดยความเห็นชอบของรัฐมนตรีว่าการกระทรวงแรงงานจึงออกประกาศไว้ดังนี้

ข้อ ๑ ให้ยกเลิกประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างเชื่อมท่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE) ลงวันที่ ๔ กันยายน พ.ศ. ๒๕๔๙

ข้อ ๒ ในประกาศนี้ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมท่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE) หมายถึง ผู้มีความรู้ ความสามารถ ในการเตรียมความพร้อมด้านสถานที่ปฏิบัติงาน วัสดุ เครื่องมือ เครื่องเชื่อมและอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลได้อย่างถูกต้องเหมาะสม สามารถประกอบท่อ จัดเตรียมแผ่นความร้อนและป้อนข้อมูลลงชุดควบคุมการเชื่อม (Data Logger) ได้อย่างถูกต้อง สามารถหาแรงลากจูง (Drag Force) เชื่อมท่อตามพารามิเตอร์ได้อย่างถูกต้องตามแบบกำหนด สามารถตรวจสอบชิ้นงานเชื่อม บำรุงรักษาเครื่องเชื่อมและอุปกรณ์ประกอบได้อย่างถูกต้อง รวมถึงปฏิบัติงานได้ด้วยความปลอดภัย

ข้อ ๓ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมท่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE) มี ๑ ระดับ โดยระดับ ๑ หมายถึง ผู้มีความรู้ ความสามารถในการเตรียมความพร้อมสถานที่ปฏิบัติงาน วัสดุ เครื่องมือ เครื่องเชื่อม และอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคลได้อย่างถูกต้องเหมาะสม สามารถประกอบท่อ จัดเตรียมแผ่นความร้อนและป้อนข้อมูลลงชุดควบคุมการเชื่อม (Data Logger) ได้อย่างถูกต้อง สามารถหาแรงลากจูง (Drag Force) เชื่อมท่อตามพารามิเตอร์ได้อย่างถูกต้องตามแบบกำหนด สามารถตรวจสอบชิ้นงานเชื่อม บำรุงรักษาเครื่องเชื่อมและอุปกรณ์ประกอบได้อย่างถูกต้อง รวมถึงปฏิบัติงานได้อย่างปลอดภัย

ข้อ ๔ ข้อกำหนดทางวิชาการที่ใช้เป็นเกณฑ์วัดระดับฝีมือความรู้ ความสามารถ และทัศนคติ ในการทำงานของผู้ประกอบอาชีพในสาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมท่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE) โดยมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๑ ได้แก่

๔.๑ ความรู้ ประกอบด้วยขอบเขตความรู้ ในเรื่องดังต่อไปนี้

๔.๑.๑ การเตรียมงาน

๔.๑.๑.๑ การเตรียมเครื่องมือและอุปกรณ์

(๑) ชนิดและขนาดของประแจ

(๒) การใช้งานเครื่องมือและอุปกรณ์ที่ถูกต้อง

(๓) ชนิดของอุปกรณ์ชุดทำความสะอาด

(๔) ชนิดของเครื่องตัดท่อและตะเข็บ

(๕) การใช้งานชุดทดสอบการตัดโค้ง

(๖) การตรวจสอบการทำงานของเครื่องมือและอุปกรณ์ชนิดต่าง ๆ

- ๔.๑.๑.๒ การเตรียมเครื่องมือเชื่อม
 - (๑) ชนิดของท่อ HDPE
 - (๒) ชนิดของเครื่องเชื่อม HDPE และอุปกรณ์
 - (๓) การประกอบชุดสายไฮดรอลิกกับชุดควบคุมไฮดรอลิก
 - (๔) การใช้งานชุดควบคุมไฮดรอลิก
 - (๕) การใช้งานชุดควบคุมการเชื่อม (Data Logger)
- ๔.๑.๑.๓ การประกอบท่อ
 - (๑) ชนิดของท่อ HDPE
 - (๒) ชนิดของเครื่องเชื่อม HDPE และอุปกรณ์
 - (๓) การปรับแนวระดับท่อ
 - (๔) การปิดหน้าท่อ
 - (๕) การทำความสะอาดหน้าท่อที่ถูกต้อง
- ๔.๑.๑.๔ การเตรียมแผ่นความร้อน
 - (๑) การปรับตั้งอุณหภูมิ
 - (๒) ชุดวัดอุณหภูมิแบบพกพาที่ผ่านการสอบเทียบ
 - (๓) การทำความสะอาดหน้าสัมผัสของแผ่นความร้อน
- ๔.๑.๑.๕ การป้อนข้อมูลลงชุดควบคุมการเชื่อม (Data Logger)
 - การใช้งาน Data Logger
- ๔.๑.๒ การเชื่อมงาน
 - ๔.๑.๒.๑ การหาแรงลากจูง (Drag Force)
 - (๑) การใช้งานชุดควบคุมไฮดรอลิก
 - (๒) การคลายวาล์วปรับแรงดัน
 - (๓) การเพิ่มแรงดันด้วยวาล์วปรับแรงดัน
 - (๔) การปิดวาล์วบายพาส
 - (๕) การบันทึกค่าแรงลากจูง (Drag Force)
 - ๔.๑.๒.๒ การเชื่อมท่อตามพารามิเตอร์
 - (๑) การโยกวาล์วถอยท่อเข้าและท่อออก
 - (๒) การยกนำแผ่นความร้อนใส่ระหว่างหน้าท่อทั้งสอง
 - (๓) การวางแผ่นความร้อนใส่ระหว่างหน้าท่อทั้งสอง
 - (๔) การใช้พารามิเตอร์ในการเชื่อมท่อ (แรงดันสร้างตะเข็บ)
 - (๕) การใช้เครื่องมือวัดละเอียด
 - (๖) การใช้พารามิเตอร์ในการเชื่อมท่อ (ความสูงตะเข็บ)
 - (๗) การใช้งานของวาล์วบายพาส
 - (๘) การอ่านค่าในมาตรวัดแรงดัน
 - (๙) การแก้ไขแรงดันแพร่กระจายความร้อน
 - (๑๐) การคำนวณค่าพารามิเตอร์
 - (๑๑) เวลาในการแพร่กระจายความร้อน
 - (๑๒) การใช้งานอุปกรณ์จับเวลา

- (๑๓) การยกน้ำผ่านความร้อนออกจากระหว่างหน้าท่อทั้งสอง
- (๑๔) เวลาในการนำผ่านความร้อนออก
- (๑๕) การโยกควาล์วน้ำท่อเข้าชนกัน
- (๑๖) พารามิเตอร์ในการเชื่อมต่อ (แรงดันเชื่อม)
- (๑๗) เวลาในการเพิ่มแรงดันที่กำหนด
- (๑๘) เวลาเย็นตัว
- (๑๙) การป้อนข้อมูลและการส่งพิมพ์
- (๒๐) การใช้งานชุดควบคุม (Data Logger)

๔.๑.๓ การตรวจสอบหลังปฏิบัติงาน

๔.๑.๓.๑ การปลดท่อ

- (๑) การขันน็อตที่ถูกต้อง
- (๒) การเลือกใช้ขนาดของประแจ
- (๓) การใช้เครื่องมือตัด
- (๔) การใช้เครื่องมือวัด
- (๕) การคำนวณแนวตะเข็บ
- (๖) การนำตะเข็บแนวเชื่อมออก
- (๗) การใช้แท่นตัดไฮดรอลิก
- (๘) มาตรฐานการตัดโค้งท่อ HDPE

๔.๑.๓.๒ การเก็บทำความสะอาดพื้นที่

- (๑) การใช้อุปกรณ์ควบคุมไฟฟ้า
- (๒) การควบคุมระบบไฮดรอลิก
- (๓) การสร้างความเป็นระเบียบเรียบร้อยของการทำงาน

และพื้นที่ (๕ สั)

๔.๒ ความสามารถ ประกอบด้วยขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน ดังต่อไปนี้

๔.๒.๑ การเตรียมงาน

๔.๒.๑.๑ การเตรียมเครื่องมือและอุปกรณ์

- (๑) เลือกเครื่องมือและอุปกรณ์
- (๒) ตรวจสอบการทำงานของเครื่องมือและอุปกรณ์

๔.๒.๑.๒ การเตรียมเครื่องเชื่อม

- (๑) ตรวจสอบขนาดท่อกับขนาดเครื่องเชื่อม
- (๒) ต่อชุดสายควบคุมไฮดรอลิกเข้ากับโครงเครื่องเชื่อม
- (๓) ตรวจสอบการทำงานโครงเครื่องเชื่อมกับชุดควบคุมไฮดรอลิก
- (๔) ต่อชุดควบคุมเข้ากับชุดควบคุมการเชื่อม (Data Logger)

๔.๒.๑.๓ การประกอบท่อ

- (๑) ประกอบท่อกับโครงเครื่องเชื่อม
- (๒) ปรับแนวระดับท่อก่อนปาดหน้า
- (๓) ปาดหน้าท่อ
- (๔) ปรับแนวระดับท่อหลังปาดหน้า
- (๕) ทำความสะอาดหน้าท่อ

แบบพกพา	<p>๔.๒.๑.๔ การเตรียมแผ่นความร้อน</p> <p>(๑) ต่แผ่นความร้อนเข้ากับชุดควบคุมอุณหภูมิ</p> <p>(๒) วัดอุณหภูมิแผ่นความร้อนจากอุปกรณ์สอบเทียบ</p> <p>(๓) ทำความสะอาดหน้าสัมผัสของแผ่นความร้อน</p>
ด้วยวาล์วปรับแรงดัน	<p>๔.๒.๑.๕ การป้อนข้อมูลลงชุดควบคุมการเชื่อม (Data Logger)</p> <p>(๑) ป้อนข้อมูลท่อ</p> <p>(๒) ป้อนข้อมูลเครื่องเชื่อม</p> <p>(๓) ป้อนข้อมูลช่างเชื่อม ชื่อโครงการ และข้อมูลอื่น ๆ</p> <p>๔.๒.๒ การเชื่อมงาน</p> <p>๔.๒.๒.๑ การหาแรงลากจูง (Drag Force)</p> <p>(๑) โยกวาล์วควบคุมเพื่อให้ท่อลอยหลังให้สุด</p> <p>(๒) คลายวาล์วปรับแรงดัน</p> <p>(๓) ปิดวาล์วบายพาส</p> <p>(๔) โยกวาล์วควบคุมเพื่อให้ท่อเดินทางและเพิ่มแรงดัน</p>
การเชื่อม (Data Logger)	<p>(๕) บันทึกค่าแรงลากจูง (Drag Force) ลงในชุดควบคุม</p>
ที่กำหนด	<p>๔.๒.๒.๒ การเชื่อมต่อตามพารามิเตอร์</p> <p>(๑) โยกวาล์วควบคุมเพื่อให้ท่อลอยหลัง</p> <p>(๒) นำแผ่นความร้อนใส่ระหว่างหน้าท่อทั้งสอง</p> <p>(๓) โยกวาล์วควบคุมเพื่อให้ท่อเข้าชนแผ่นความร้อน</p> <p>(๔) สร้างความสูงตะเข็บตามรายการคำนวณ</p> <p>(๕) ลดแรงดันโดยการเปิดวาล์วบายพาสตามที่คำนวณ</p> <p>(๖) ให้ความร้อนจากแผ่นความร้อนไปยังหน้าท่อตามเวลา</p>
ร้อนออกตามเวลาที่กำหนด	<p>(๗) โยกวาล์วควบคุมเพื่อให้ท่อออกพร้อมนำแผ่นความ</p>
ที่คำนวณ	<p>(๘) โยกวาล์วควบคุมเพื่อเลื่อนท่อเข้าชนกันภายใต้แรงดัน</p>
ชุดควบคุมการเชื่อม (Data Logger)	<p>(๙) ปลดปล่อยท่อเย็นตัวภายใต้แรงดัน และเวลาที่คำนวณ</p> <p>(๑๐) พิมพ์ใบบันทึกค่าพารามิเตอร์ในการเชื่อมออกจาก</p> <p>(๑๑) เปิดวาล์วบายพาสลดแรงดัน</p>

๔.๒.๓ การตรวจสอบหลังปฏิบัติงาน

๔.๒.๓.๑ การปลดท่อ

- (๑) คลายน็อตยึดพร้อมถอดฝาประกบออก
- (๒) นำท่อมาตัดตามขนาดที่กำหนด
- (๓) วัดขนาดความกว้างสูงสุดและต่ำสุดของแนวตะเข็บ

พร้อมส่งตรวจ

- (๔) ทดสอบแบบตัดโค้งชิ้นงานทดสอบจำนวน ๒ ชิ้น

๔.๒.๓.๒ การเก็บทำความสะอาดพื้นที่

- (๑) ปิดสวิตช์อุปกรณ์ควบคุมไฟฟ้า
- (๒) ปลดชุดสายควบคุมไฮดรอลิกออกจากโครงเครื่องเชื่อม
- (๓) ทำความสะอาดเครื่องมือ อุปกรณ์ เครื่องเชื่อม และพื้นที่

ปฏิบัติงาน

๔.๓ ทักษะ ประกอบด้วยการปฏิบัติงานที่ตรงต่อเวลา มีความละเอียดรอบคอบ มีระเบียบวินัยในการทำงาน มีความซื่อสัตย์ รักษาความสะอาด และมีความประหยัด

ประกาศ ณ วันที่

พ.ศ. ๒๕๖๗

(นายไพโรจน์ โชติกเสถียร)

ปลัดกระทรวงแรงงาน

ประธานกรรมการส่งเสริมการพัฒนาศักยภาพฝีมือแรงงาน

ร่าง



ประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน
เรื่อง คุณสมบัติของผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมท่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE)

โดยที่เป็นการสมควรปรับปรุงคุณสมบัติของผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมท่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE) ให้มีความเหมาะสมยิ่งขึ้น

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา ๒๒ วรรคสาม แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ และมาตรา ๓๙ (๓) แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ ซึ่งแก้ไขเพิ่มเติมโดยพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน (ฉบับที่ ๒) พ.ศ. ๒๕๕๗ คณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงานจึงออกประกาศไว้ดังนี้

ข้อ ๑ ให้ยกเลิกประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง คุณสมบัติของผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างเชื่อมท่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE) ลงวันที่ ๑๑ สิงหาคม พ.ศ. ๒๕๕๒

ข้อ ๒ กำหนดคุณสมบัติของผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมท่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE) ระดับ ๑ ต้องมีอายุไม่ต่ำกว่า ๑๘ ปี บริบูรณ์นับถึงวันสมัครเข้ารับการทดสอบ และต้องมีคุณสมบัติอย่างใดอย่างหนึ่ง ดังต่อไปนี้

(๑) มีประสบการณ์การทำงาน การปฏิบัติงาน หรือประกอบอาชีพในสาขาเกี่ยวกับ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมท่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE) ไม่น้อยกว่า ๑ ปี

(๒) ผ่านการฝึกอบรมฝีมือแรงงาน หรือฝึกอาชีพในสาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมท่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE) ไม่น้อยกว่า ๓๐ ชั่วโมง และมีประสบการณ์จากการฝึกหรือปฏิบัติงานในกิจการในสาขาช่างเชื่อมท่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE) ไม่น้อยกว่า ๑๒๐ ชั่วโมง

(๓) จบการศึกษาไม่ต่ำกว่าระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพ ในสาขาที่เกี่ยวข้องกับสาขาช่างเชื่อมท่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE)

ประกาศ ณ วันที่

พ.ศ. ๒๕๖๗

(นายไพโรจน์ โชติกเสถียร)

ปลัดกระทรวงแรงงาน

ประธานกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

ร่าง



ประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

เรื่อง วิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ และการออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมต่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE) ระดับ ๑

โดยที่เป็นการสมควรปรับปรุงวิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงาน และการออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติสาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมต่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE) ให้มีความเหมาะสมยิ่งขึ้น

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา ๒๒ วรรคสาม แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ และมาตรา ๓๔ (๓) แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ ซึ่งแก้ไขเพิ่มเติมโดยพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน (ฉบับที่ ๒) พ.ศ. ๒๕๕๗ คณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงานจึงออกประกาศไว้ดังนี้

ข้อ ๑ ให้ยกเลิกประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง วิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงาน และการออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างเชื่อมต่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE) ระดับ ๑ ลงวันที่ ๑๗ กันยายน พ.ศ. ๒๕๕๐

ข้อ ๒ กำหนดวิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมต่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE) ระดับ ๑ ให้เป็นดังนี้

(๑) การทดสอบภาคความรู้

เป็นการทดสอบความรู้ที่จำเป็นจะต้องนำไปใช้ในการปฏิบัติงานได้อย่างถูกต้องตามหลักวิชาการ ลักษณะข้อสอบเป็นแบบปรนัยชนิด ๔ ตัวเลือก จำนวน ๕๐ ข้อ ใช้เวลาในการทดสอบ ๑ ชั่วโมง คะแนนเต็ม ๑๐๐ คะแนน คิดเป็นร้อยละสี่สิบของคะแนนทั้งหมด โดยผู้เข้ารับการทดสอบต้องได้คะแนนไม่น้อยกว่าร้อยละเจ็ดสิบของคะแนนภาคความรู้ จึงมีสิทธิเข้ารับการทดสอบภาคความสามารถ

(๒) การทดสอบภาคความสามารถ

เป็นการทดสอบความสามารถซึ่งเกิดจากการสั่งสมประสบการณ์จนเกิดความชำนาญเพียงพอที่จะปฏิบัติงานได้อย่างมีคุณภาพตามข้อกำหนด ถูกขั้นตอน และเสร็จตามเวลาที่กำหนด ลักษณะแบบทดสอบเป็นการทดสอบปฏิบัติงานตามรูปแบบและกฎเกณฑ์ในรายละเอียดวิธีการทดสอบใช้เวลาในการทดสอบ ๓ ชั่วโมง คะแนนเต็มภาคความสามารถ ๑๐๐ คะแนน คิดเป็นร้อยละแปดสิบของคะแนนทั้งหมด โดยผู้เข้ารับการทดสอบต้องได้คะแนนไม่น้อยกว่าร้อยละเจ็ดสิบของคะแนนภาคความสามารถ โดยมีการเตรียมเครื่องมืออุปกรณ์ การเตรียมเครื่องเชื่อม การคำนวณค่าพารามิเตอร์ลงในชุดควบคุมการเชื่อม (Data Logger) การคำนวณหาแรงลากจูง การเชื่อมต่อตามพารามิเตอร์ การตรวจสอบหลังการเชื่อม การปลดท่อและเก็บความสะอาดพื้นที่ การปฏิบัติการเชื่อมให้เป็นไปตามขั้นตอนที่กำหนด

(๓) รายละเอียดวิธีการทดสอบให้เป็นไปตามที่คณะกรรมการกำหนด

ข้อ ๓ การออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมท่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE) ระดับ ๑ จะออกให้แก่ผู้ผ่านการทดสอบ โดยมีหลักเกณฑ์ ดังต่อไปนี้

(๑) ผู้เข้ารับการทดสอบต้องทดสอบทั้งภาคความรู้ และภาคความสามารถ และต้องทดสอบได้คะแนนไม่น้อยกว่าร้อยละเจ็ดสิบของคะแนนทั้งหมด

(๒) ให้นำหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมท่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE) ระดับ ๑ มีอายุห้าปี นับตั้งแต่วันที่ออกหนังสือรับรอง

ประกาศ ณ วันที่

พ.ศ. ๒๕๖๗

(นายไพโรจน์ โชติกเสถียร)

ปลัดกระทรวงแรงงาน

ประธานกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

๔.๔ ขอความเห็นชอบร่างประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ คุณสมบัติของผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ วิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ และการออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๑ และระดับ ๒ และอัตราค่าทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๑ และระดับ ๒ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมพลาสมา (กองพัฒนามาตรฐานและทดสอบฝีมือแรงงาน)

๔.๔.๑ ความเป็นมาและเหตุผลความจำเป็น

๔.๔.๑.๑ คณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงานได้มีการปรับปรุงคำสั่งแต่งตั้ง คณะอนุกรรมการกำหนดมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมพลาสมา คำสั่งที่ ๒๑/๒๕๕๙ ลงวันที่ ๑ มิถุนายน ๒๕๕๙

๔.๔.๑.๒ คณะอนุกรรมการกำหนดมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ตามคำสั่งที่ ๒๑/๒๕๕๙ ได้มีมติเห็นควรปรับปรุงมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ และคุณสมบัติของผู้เข้ารับการทดสอบ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมพลาสมา ให้มีความเหมาะสมยิ่งขึ้น โดยขอปรับปรุงประกาศ ๒ ฉบับ ดังนี้

(๑) ประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมพลาสมา ลงวันที่ ๒๑ มีนาคม พ.ศ. ๒๕๕๗

(๒) ประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง คุณสมบัติของผู้เข้ารับการทดสอบ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมพลาสมา ลงวันที่ ๒๑ มีนาคม พ.ศ. ๒๕๕๗

๔.๔.๒ ข้อยุทธ

๔.๔.๒.๑ คณะอนุกรรมการกำหนดมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมพลาสมา ได้ดำเนินการตามกระบวนการในคู่มือการกำหนดมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ที่กองพัฒนามาตรฐานและทดสอบฝีมือแรงงานกำหนดแล้ว ดังนี้

(๑) ยกร่างประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน สาขาดังกล่าว จำนวน ๔ ฉบับดังนี้

- มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ
- คุณสมบัติผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ
- วิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติและการออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๑
- วิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติและการออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๒

(๒) กำหนดอัตราค่าทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ

๔.๔.๒.๒ กองพัฒนามาตรฐานและทดสอบฝีมือแรงงานได้ส่งร่างประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน ทั้ง ๔ ฉบับ ให้กลุ่มกฎหมายพิจารณาและได้แก้ไขปรับปรุงเรียบร้อยแล้ว

๔.๔.๓ สารสำคัญ

๔.๔.๓.๑ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ มี ๓ ระดับ ดังนี้

ระดับ ๑ หมายถึง ช่างเชื่อมที่มีความรู้ ความสามารถ ในการเตรียมความพร้อมก่อนการปฏิบัติงาน ในด้านสถานที่ปฏิบัติงาน เครื่องเชื่อม อุปกรณ์ เครื่องมือทั่วไป เครื่องมือวัด วัสดุชิ้นงาน อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ใช้การเชื่อมแบบป้อนลวดอย่างต่อเนื่องและใช้แก๊สแอคทีฟปกคลุมแก๊สแอคทีฟที่ใช้คือ คาร์บอนไดออกไซด์ หรือแก๊สผสมอื่น ๆ หรือลวดเชื่อมพลาสมาแบบไม่ใช้แก๊ส มีความรู้

ความสามารถในการประกอบชิ้นงานเชื่อมตามแบบ ปรับกระแสไฟเชื่อม ปรับใช้พารามิเตอร์ในการเชื่อมงานที่เหมาะสม เชื่อมชิ้นงานเหล็กกล้าคาร์บอน รอยต่อรูปตัวที (T-Joint) ในลักษณะการเชื่อมแผ่นเหล็กกับแผ่นเหล็ก และแผ่นเหล็กกับท่อ ในตำแหน่งทำเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 9606-1 ให้มีคุณภาพแนวเชื่อม ตามมาตรฐาน ISO 5817 โดยการจับยึดชิ้นงานในตำแหน่งทำเชื่อมที่ถูกต้อง เชื่อมชิ้นงานตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม ทำความสะอาดชิ้นงานเชื่อม ตรวจสอบแนวเชื่อมและชิ้นงานเชื่อมด้วยตนเองก่อนส่งชิ้นงาน รวมถึงตรวจสอบเครื่องมือหลังการใช้งาน จัดเก็บเครื่องมือ จัดเก็บลวดเชื่อม ทำความสะอาดเครื่องเชื่อมพร้อมอุปกรณ์ประกอบ และจัดเก็บสถานที่ปฏิบัติงาน โดยปฏิบัติงานตามหลักอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ระดับ ๒ หมายถึง ช่างเชื่อมที่มีความรู้ความสามารถ ในการเตรียมความพร้อมก่อนการปฏิบัติงาน ในด้านสถานที่ปฏิบัติงาน เครื่องเชื่อม อุปกรณ์ เครื่องมือทั่วไป เครื่องมือวัด วัสดุชิ้นงาน อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ใช้การเชื่อมแบบบ่อนลวดอย่างต่อเนื่องและใช้แก๊สแอคทีฟปกคลุมแก๊สแอคทีฟที่ใช้คือ คาร์บอนไดออกไซด์ หรือแก๊สผสมอื่น ๆ หรือลวดเชื่อมฟลักซ์แบบไม่ใช้แก๊ส มีความรู้ความสามารถในการประกอบชิ้นงานเชื่อมตามแบบ ปรับกระแสไฟเชื่อม ปรับใช้พารามิเตอร์ในการเชื่อมงานที่เหมาะสม เชื่อมชิ้นงานเหล็กกล้าคาร์บอน รอยต่อชน (Butt Joint) ในลักษณะการเชื่อมแผ่นเหล็กกับแผ่นเหล็ก ในตำแหน่งทำเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 9606-1 ให้มีคุณภาพแนวเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 5817 โดยการจับยึดชิ้นงานในตำแหน่งทำเชื่อมที่ถูกต้อง เชื่อมชิ้นงานตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม ทำความสะอาดชิ้นงานเชื่อม ตรวจสอบแนวเชื่อมและชิ้นงานเชื่อมด้วยตนเองก่อนส่งชิ้นงาน รวมถึงตรวจสอบเครื่องมือหลังการใช้งาน จัดเก็บเครื่องมือ จัดเก็บลวดเชื่อม ทำความสะอาดเครื่องเชื่อม พร้อมอุปกรณ์ประกอบและจัดเก็บสถานที่ปฏิบัติงาน โดยปฏิบัติงานตามหลักอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ระดับ ๓ หมายถึง ช่างเชื่อมที่มีความรู้ความสามารถในการเตรียมความพร้อมก่อนการปฏิบัติงาน ในด้านสถานที่ปฏิบัติงาน เครื่องเชื่อม อุปกรณ์ เครื่องมือทั่วไป เครื่องมือวัด วัสดุชิ้นงาน อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ใช้การเชื่อมแบบบ่อนลวดอย่างต่อเนื่องและใช้แก๊สแอคทีฟปกคลุมแก๊สแอคทีฟที่ใช้คือ คาร์บอนไดออกไซด์ หรือแก๊สผสมอื่น ๆ หรือลวดเชื่อมฟลักซ์แบบไม่ใช้แก๊ส มีความรู้ความสามารถในการประกอบชิ้นงานเชื่อมตามแบบ ปรับกระแสไฟเชื่อม ปรับใช้พารามิเตอร์ในการเชื่อมงานที่เหมาะสม เชื่อมชิ้นงานเหล็กกล้าคาร์บอน รอยต่อชน (Butt Joint) ในลักษณะการเชื่อมท่อกับท่อ ในตำแหน่งทำเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 9606-1 ให้มีคุณภาพแนวเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 5817 โดยการจับยึดชิ้นงานในตำแหน่งทำเชื่อมที่ถูกต้อง เชื่อมชิ้นงานตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม ทำความสะอาดชิ้นงานเชื่อม ตรวจสอบแนวเชื่อมและชิ้นงานเชื่อมด้วยตนเองก่อนส่งชิ้นงาน รวมถึงตรวจสอบเครื่องมือหลังการใช้งาน จัดเก็บเครื่องมือ จัดเก็บลวดเชื่อม ทำความสะอาดเครื่องเชื่อม พร้อมอุปกรณ์ประกอบและจัดเก็บสถานที่ปฏิบัติงาน โดยปฏิบัติงานตามหลักอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

๔.๔.๓.๒ คุณสมบัติผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ

ข้อ ๑ ผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ ระดับ ๑ ต้องมีอายุไม่ต่ำกว่า ๑๘ ปีบริบูรณ์นับถึงวันสมัครเข้ารับการทดสอบ และต้องมีคุณสมบัติอย่างใดอย่างหนึ่ง ดังต่อไปนี้

(๑) มีประสบการณ์การทำงาน การปฏิบัติงาน หรือการประกอบอาชีพเกี่ยวกับสาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ ไม่น้อยกว่า ๖ เดือน

(๒) ผ่านการฝึกอบรมฝีมือแรงงาน หรือฝึกอาชีพในสาขาที่เกี่ยวข้องกับสาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ ไม่น้อยกว่า ๖๐ ชั่วโมง

(๓) จบการศึกษาไม่ต่ำกว่าระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพหรือเทียบเท่าในสาขาที่เกี่ยวข้องกับสาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์

ข้อ ๒ ผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมพลาซมา ระดับ ๒ ต้องมีอายุไม่ต่ำกว่า ๑๘ ปีบริบูรณ์นับถึงวันสมัครเข้ารับการทดสอบ และต้องมีคุณสมบัติอย่างใดอย่างหนึ่ง ดังต่อไปนี้

(๑) ประสบการณ์การทำงาน การปฏิบัติงาน หรือการประกอบอาชีพเกี่ยวกับ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมพลาซมา ไม่น้อยกว่า ๑ ปี

(๒) ผ่านการฝึกอบรมฝีมือแรงงาน หรือฝึกอาชีพในสาขาที่เกี่ยวข้องกับสาขาช่างเชื่อมพลาซมา ไม่น้อยกว่า ๖๐ ชั่วโมง

(๓) จบการศึกษาไม่ต่ำกว่าระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพหรือเทียบเท่าในสาขาที่เกี่ยวข้องกับสาขาช่างเชื่อมพลาซมา

ข้อ ๓ ผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมพลาซมา ระดับ ๓ ต้องมีอายุไม่ต่ำกว่า ๑๘ ปีบริบูรณ์นับถึงวันสมัครเข้ารับการทดสอบ และต้องมีคุณสมบัติอย่างใดอย่างหนึ่ง ดังต่อไปนี้

(๑) ประสบการณ์การทำงาน การปฏิบัติงาน หรือการประกอบอาชีพเกี่ยวกับ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมพลาซมา ไม่น้อยกว่า ๑ ปี ๖ เดือน

(๒) ผ่านการฝึกอบรมฝีมือแรงงาน หรือฝึกอาชีพในสาขาที่เกี่ยวข้องกับสาขาช่างเชื่อมพลาซมา ไม่น้อยกว่า ๖๐ ชั่วโมง

(๓) จบการศึกษาไม่ต่ำกว่าระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพหรือเทียบเท่าในสาขาที่เกี่ยวข้องกับสาขาช่างเชื่อมพลาซมา

(๔) ผู้ที่กำลังศึกษาอยู่ในระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นปีสุดท้ายในสาขาที่เกี่ยวข้องกับสาขาช่างเชื่อมพลาซมา สามารถเข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมพลาซมาได้ทุกระดับ

๔.๔.๓.๓ วิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ และการออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๑

ข้อ ๑ วิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมพลาซมา ระดับ ๑ ให้เป็นดังต่อไปนี้

(๑) ภาคความรู้ เป็นการทดสอบความรู้ ที่จำเป็นจะต้องนำมาใช้ในการปฏิบัติงาน ได้อย่างถูกต้องตามหลักวิชาการ ลักษณะข้อสอบเป็นแบบปรนัยชนิด ๔ ตัวเลือก จำนวน ๕๐ ข้อ ใช้เวลาในการทดสอบ ๑ ชั่วโมง คะแนนเต็ม ๒๐ คะแนน คิดเป็นร้อยละสี่สิบของคะแนนทั้งหมด โดยผู้เข้ารับการทดสอบต้องได้คะแนนไม่น้อยกว่าร้อยละเจ็ดสิบของคะแนนภาคความรู้ จึงมีสิทธิเข้ารับการทดสอบภาคความสามารถ

(๒) ภาคความสามารถ เป็นการทดสอบความสามารถซึ่งเกิดจากการสั่งสมประสบการณ์จนเกิดความชำนาญเพียงพอที่จะปฏิบัติงานได้อย่างมีคุณภาพตามข้อกำหนด ถูกขั้นตอนและเสร็จตามเวลาที่กำหนดลักษณะแบบทดสอบเป็นการทดสอบปฏิบัติงานเพื่อวัดความสามารถในการเชื่อมชิ้นงานเหล็กกล้าคาร์บอน โดยการเชื่อมแบบป้อนลวดอย่างต่อเนื่องและใช้แก๊สแอคทีฟปกคลุม แก๊สแอคทีฟที่ใช้คือคาร์บอนไดออกไซด์ หรือแก๊สผสมอื่น ๆ หรือลวดเชื่อมพลาซมาแบบไม่ใช้แก๊ส รอยต่อรูปตัวที (T-Joint) ในลักษณะการเชื่อมแผ่นเหล็กกับแผ่นเหล็ก และแผ่นเหล็กกับท่อในตำแหน่งท่าเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 9606-1 โดยมีคุณภาพแนวเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 5817 คะแนนเต็ม ๘๐ คะแนน คิดเป็นร้อยละแปดสิบของคะแนนทั้งหมด โดยผู้เข้ารับการทดสอบต้องได้คะแนนการทดสอบทุกชิ้นงานไม่น้อยกว่าร้อยละเจ็ดสิบ ให้ผู้เข้ารับการทดสอบเชื่อมเหล็กกล้าคาร์บอน (Group 1 (ISO / TR 15608)) ความหนาแผ่นเหล็กตั้งแต่ ๓ มิลลิเมตร ขึ้นไป

รอยต่อรูปตัวที (T-Joint) ใช้เวลาในการทดสอบ ๒ ชั่วโมง ไม่รวมการเตรียมชิ้นงาน โดยมีชิ้นงานทดสอบ ๒ ชิ้น ดังนี้

ชิ้นงานที่ ๑ ISO 9606-1 136 P FW FM1 S t..... PD

ชิ้นงานที่ ๒ ISO 9606-1 136 P FW FM1 S t..... D..... PH

(๓) รายละเอียดวิธีการทดสอบให้เป็นไปตามที่คณะกรรมการกำหนด

ข้อ ๒ การออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมพลาสมา ระดับ ๑ จะออกให้แก่ผู้ผ่านการทดสอบ โดยมีหลักเกณฑ์ดังต่อไปนี้

(๑) ผู้เข้ารับการทดสอบต้องทดสอบทั้งภาคความรู้ และภาคความสามารถ และต้องได้คะแนนไม่น้อยกว่าร้อยละเจ็ดสิบของคะแนนทั้งหมด จึงถือว่าผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมพลาสมา ระดับ ๑

(๒) หนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมพลาสมา ระดับ ๑ ให้มีอายุสามปีนับตั้งแต่วันที่ออกหนังสือรับรอง

๔.๔.๓.๔ วิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ และการออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๒

ข้อ ๑ วิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมพลาสมา ระดับ ๒ ให้เป็นดังต่อไปนี้

(๑) ภาคความรู้ เป็นการทดสอบความรู้ ที่จำเป็นจะต้องนำมาใช้ในการปฏิบัติงานได้อย่างถูกต้องตามหลักวิชาการ ลักษณะข้อสอบเป็นแบบปรนัยชนิด ๔ ตัวเลือก จำนวน ๕๐ ข้อ ใช้เวลาในการทดสอบ ๑ ชั่วโมง คะแนนเต็ม ๒๐ คะแนน คิดเป็นร้อยละเจ็ดสิบของคะแนนทั้งหมด โดยผู้เข้ารับการทดสอบต้องได้คะแนนไม่น้อยกว่าร้อยละเจ็ดสิบของคะแนนภาคความรู้ จึงมีสิทธิเข้ารับการทดสอบภาคความสามารถ

(๒) ภาคความสามารถ เป็นการทดสอบความสามารถซึ่งเกิดจากการสั่งสมประสบการณ์จนเกิดความชำนาญเพียงพอที่จะปฏิบัติงานได้อย่างมีคุณภาพตามข้อกำหนด ถูกขั้นตอน และเสร็จตามเวลาที่กำหนด ลักษณะแบบทดสอบเป็นการทดสอบปฏิบัติงานเพื่อวัดความสามารถในการเชื่อมชิ้นงานเหล็กกล้าคาร์บอน โดยการเชื่อมแบบป้อนลวดอย่างต่อเนื่องและใช้แก๊สแอคทีฟปกคลุม แก๊สแอคทีฟที่ใช้คือ คาร์บอนไดออกไซด์ หรือแก๊สผสมอื่น ๆ หรือลวดเชื่อมพลาสมาแบบไม่ใช้แก๊ส รอยต่อชน (Butt Joint) ในลักษณะการเชื่อมแผ่นเหล็กกับแผ่นเหล็ก ในตำแหน่งทำเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 9606-1 โดยมีคุณภาพแนวเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 5817 คะแนนเต็ม ๘๐ คะแนน คิดเป็นร้อยละแปดสิบของคะแนนทั้งหมด โดยผู้เข้ารับการทดสอบต้องได้คะแนนการทดสอบทุกชิ้นงานไม่น้อยกว่าร้อยละเจ็ดสิบ ให้ผู้เข้ารับการทดสอบเชื่อมเหล็กกล้าคาร์บอน (Group 1 (ISO / TR 15608)) ความหนาแผ่นเหล็กตั้งแต่ ๓ มิลลิเมตรขึ้นไป รอยต่อชน (Butt Joint) ใช้เวลาในการทดสอบ ๒ ชั่วโมง ไม่รวมการเตรียมชิ้นงาน โดยมีชิ้นงานทดสอบ ๒ ชิ้น ดังนี้

ชิ้นงานที่ ๑ ISO 9606-1 136 P BW FM1 S s... PF ...

ชิ้นงานที่ ๒ ISO 9606-1 136 P BW FM1 S s... PE ...

(๓) รายละเอียดวิธีการทดสอบให้เป็นไปตามที่คณะกรรมการกำหนด

ข้อ ๒ การออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมพลาสมา ระดับ ๒ จะออกให้แก่ผู้ผ่านการทดสอบ โดยมีหลักเกณฑ์ดังต่อไปนี้

(๑) ผู้เข้ารับ...

(๑) ผู้เข้ารับการทดสอบต้องทดสอบทั้งภาคความรู้ และภาคความสามารถ และต้องได้คะแนนไม่น้อยกว่าร้อยละเจ็ดสิบของคะแนนทั้งหมด จึงถือว่าผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมพลาซม่า ระดับ ๒

(๒) หนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมพลาซม่า ระดับ ๒ ให้มีอายุสามปีนับตั้งแต่วันที่ออกหนังสือรับรอง

๔.๔.๓.๕ อัตราค่าทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ

คณะกรรมการกำหนดมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ มีมติให้เรียกเก็บอัตราค่าทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมพลาซม่า ระดับ ๑ ได้ไม่เกิน ๒,๒๐๐ บาท (สองพันสองร้อยบาทถ้วน) และสาขาช่างเชื่อมพลาซม่า ระดับ ๒ ได้ไม่เกิน ๒,๒๐๐ บาท (สองพันสองร้อยบาทถ้วน) โดยใช้หลักการคำนวณตามที่คณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงานให้ความเห็นชอบ เมื่อการประชุมครั้งที่ ๕/๒๕๖๓ วันที่ ๒๖ มิถุนายน ๒๕๖๓ รายละเอียดการคำนวณสรุปได้ดังนี้

ระดับ	วัสดุ สิ้นเปลือง+ วัสดุกึ่ง สิ้นเปลือง	ค่าเสื่อม เครื่องจักรหรือ ค่าเช่า	ค่าบริการ จัดการ	ค่า สาธารณูปโภค หน่วยงาน	รวม ค่าใช้จ่าย ทั้งหมด	อัตราค่าทดสอบ มาตรฐานฯ
	(บาท/คน)	(บาท/คน)	(บาท/คน)	(บาท/คน)	(บาท/คน)	
๑	๑,๑๔๒.๔๒	๒๕๐	๓๕๗.๐๖	๕๐๐	๒,๒๔๙.๔๘	๒,๒๐๐
๒	๑,๑๓๒.๔๒	๒๕๐	๓๕๗.๐๖	๕๐๐	๒,๒๓๙.๔๘	๒,๒๐๐



๑. ร่างประกาศฯ ๔ ฉบับ
๒. คำสั่งแต่งตั้งคณะกรรมการ
๓. หนังสือกลุ่มกฎหมาย

๔.๔.๔. ประเด็นที่เสนอต่อที่ประชุม

๔.๔.๔.๑ ขอความเห็นชอบร่างประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน จำนวน ๔ ฉบับ ดังนี้

(๑) ร่างประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมพลาซม่า

(๒) ร่างประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง คุณสมบัติของผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมพลาซม่า

(๓) ร่างประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง วิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ และการออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมพลาซม่า ระดับ ๑

(๔) ร่างประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง วิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ และการออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมพลาซม่า ระดับ ๒

๔.๔.๔.๒ ขอความเห็นชอบอัตราค่าทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงาน สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมพลาซม่า ระดับ ๑ ในอัตราไม่เกิน ๒,๒๐๐ บาท (สองพันสองร้อยบาทถ้วน) และระดับ ๒ ในอัตราไม่เกิน ๒,๒๐๐ บาท (สองพันสองร้อยบาทถ้วน)

๔.๔.๔.๓ ขอรับรองมติที่ประชุมระเบียบวาระที่ ๔.๔

ที่ประชุม...

ที่ประชุมให้ข้อสังเกตและข้อเสนอแนะ

ประธาน การกำหนดคุณสมบัติของผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ต้องมีอายุไม่ต่ำกว่า ๑๘ และคุณสมบัติตามข้อ ๑ ที่ต้องมีประสบการณ์การทำงาน การปฏิบัติงานหรือประกอบอาชีพในสาขาเกี่ยวกับสาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมท่อพอลิเอทิลีนความหนาแน่นสูง (HDPE) ไม่น้อยกว่า ๑ ปี หากสมัครตอนอายุ ๑๘ ปี และมีประสบการณ์ตามคุณสมบัติแสดงว่าทำงานตอนที่อายุไม่ถึง ๑๘ ปี ใช่หรือไม่ ขอให้พิจารณาให้ละเอียดเพราะมีประสบการณ์ทำงานตอนอายุไม่ถึง ๑๘ ปี ซึ่งจะเกี่ยวข้องกับกฎหมายคุ้มครองแรงงานของกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงาน

ผู้อำนวยการกองพัฒนามาตรฐานและทดสอบฝีมือแรงงาน กรมพัฒนาฝีมือแรงงาน มีหลักสูตรการฝึกเตรียมเข้าทำงานสำหรับผู้ที่มีอายุ ๑๕ ปีขึ้นไป ซึ่งสถานประกอบกิจการจะต้องขอหนังสือรับรองจากกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานเพื่อให้เด็กทำงาน และรายงานชี้แจงทุก ๆ เดือน ซึ่งคุณสมบัติของผู้เข้ารับการทดสอบสาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมพลาซมาต้องมีความรู้ความสามารถไม่ต่ำกว่า ๑๘ ปี สามารถทำงานได้เว้นแต่ในกรณีที่เป็นสารเคมีอันตรายหรือทำงานในสถานที่ต้องห้าม ซึ่งเด็กที่ส่งไปฝึกเป็นช่างฝึกหัดในสถานประกอบกิจการที่มีความรู้ความสามารถในการเชื่อมเป็นอย่างดีเป็นการเชื่อมเบื้องต้นแบบอาร์กโลหะไฟฟ้าด้วยมือ

ประธาน ลักษณะงานช่างเชื่อมพลาซมากรมสวัสดิการคุ้มครองแรงงานอนุญาตให้ทำงานได้หรือไม่และคุณสมบัติต้องมีอายุไม่ต่ำกว่า ๑๘ ปี และต้องมีประสบการณ์การทำงานซึ่งต้องเคยทำงานตอนช่วงอายุที่ต่ำกว่า ๑๘ ปี

ผู้อำนวยการกองพัฒนามาตรฐานและทดสอบฝีมือแรงงาน ไม่อนุญาตให้ทำ แต่คุณสมบัติกำหนดไว้ว่าอย่างไรอย่างหนึ่ง เช่น มีประสบการณ์การทำงานหรือผ่านการฝึกอบรมหรือจบการศึกษาไม่ต่ำกว่าระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพซึ่งจะมีอายุ ๑๘ ปี สามารถเข้ารับการทดสอบได้ หากเป็นเด็กอายุ ๑๕ ปี จะเป็นการทำงานในลักษณะของผู้ช่วยช่าง ฝึกอบรมหลักสูตรการเตรียมเข้าทำงานเป็นหลักสูตรระยะสั้น ๓ - ๖ เดือน หลังจากนั้นจะส่งเข้าทำงานในสถานประกอบกิจการแต่ต้องขออนุญาตจากกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานว่าให้เด็กทำงานได้ สถานประกอบกิจการต้องรายงานทุก ๆ เดือน

ผู้ชี้แจง (นายจรินทร์ พรหมสวัสดิ์) ขอชี้แจงเพิ่มเติมผู้เข้ารับการทดสอบต้องมีอายุ ๑๘ ปีขึ้นไป และต้องมีคุณสมบัติอย่างใดอย่างหนึ่งในข้อ ๑ ข้อ ๒ หรือข้อ ๓ ไม่ต้องเลือกทั้ง ๓ ข้อ

ประธาน ผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติต้องมีอายุไม่ต่ำกว่า ๑๘ ปี หากเข้ารับการทดสอบตอนอายุ ๑๘ ปี ๔ เดือนและเลือกคุณสมบัติข้อที่ ๑ มีประสบการณ์การทำงานไม่น้อยกว่า ๖ เดือน ซึ่งหมายความว่าเริ่มทำงานก่อนอายุ ๑๘ ปี ในลักษณะแบบนี้ได้ทำความตกลงกับกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานหรือไม่ เพราะตามข้อกำหนดกำหนดว่าห้ามจ้างเด็กอายุต่ำกว่า ๑๕ ปี เป็นลูกจ้างกรณีที่มีการจ้างเด็กอายุต่ำกว่า ๑๘ ปี ห้ามนายจ้างใช้ลูกจ้างเด็กที่มีอายุต่ำกว่า ๑๘ ปี ทำงานที่เป็นอันตราย กรมได้กำหนดคุณสมบัติให้ครอบคลุมและถูกต้องตามกฎหมายแรงงานของกรมสวัสดิการและคุ้มครองแรงงานหรือไม่

ผู้อำนวยการกองพัฒนามาตรฐานและทดสอบฝีมือแรงงาน ตามกฎหมายยังทำไม่ได้แต่เป็นในลักษณะผู้ช่วยช่าง และหากทำงานมา ๑ ปี ๖ เดือน ถือว่ามีประสบการณ์การทำงานตรงตามคุณสมบัติข้อที่ ๑ และดำเนินการทดสอบตามสมรรถนะที่กำหนดไว้

เลขานุการ แสดงว่าประสบการณ์ไม่ได้หมายถึงว่ามีประสบการณ์กี่ปี แต่คำว่าประสบการณ์ หมายถึงต้องนำประสบการณ์ที่มีมาทดสอบให้ได้ตามมาตรฐาน

ผู้ช่วยเลขานุการ (นายสุทธิพงษ์ โกศลวิริยะกิจ) ร่างประกาศคณะกรรมการส่งเสริมฯ ฉบับนี้ จะมี ๒ ส่วน ส่วนที่หนึ่งคือต้องมีอายุไม่ต่ำกว่า ๑๘ ปี และมีคุณสมบัติตามที่กำหนดอย่างใดอย่างหนึ่ง

และเด็กอายุ ๑๕ ปีขึ้นไปที่มาฝึกอบรมกับกรมพัฒนาฝีมือแรงงานจะมีประสบการณ์การทำงานซึ่งจะตรงกับคุณสมบัติที่ได้กำหนดไว้สามารถเป็นผู้ช่วยช่างและนำส่วนนี้มาประกอบกันได้นี้หากมีประสบการณ์การทำงาน

ผู้ชี้แจง (นายสุชิน คุชราวุธ) ตามที่ท่านประธานได้ให้ข้อสังเกตมานั้นระหว่างที่ได้มีการประชุมร่างประกาศฉบับนี้ออกมาก็จะมีคำถามที่ท่านประธานได้สอบถามมาเป็นจำนวนมากจนในที่สุดได้ออกประกาศคุณสมบัติที่กำหนดออกมาเป็นข้อ ๑ - ๓ ซึ่งการเปิดรับสมัครช่างเชื่อมหรืออนุญาตให้ช่างเชื่อมสอบได้จะต้องมีคุณสมบัติอย่างใดอย่างหนึ่งของ ๓ ข้อนั้น คุณสมบัติคือลูกจ้างหรือแรงงานที่อยู่ในสถานประกอบกิจการ ซึ่งในระดับ ๑ จะเน้นที่จบการศึกษาระดับ ปวช. หรือ ระดับ ปวส. อายุน้อยกว่า ๑๘ ปี หรือมากกว่า ๑๘ ปี มีคุณสมบัติเข้ารับการทดสอบได้ หากสอบผ่านก็จะเข้าทำงานกับสถานประกอบกิจการ ซึ่งนายจ้างจะมีข้อกำหนดของกฎหมายแรงงานว่าห้ามจ้างเด็กอายุต่ำกว่า ๑๘ ปี ทำงาน ซึ่งการทดสอบจะมีระดับ ๑ และระดับ ๒ และต้องสอบผ่านทุกวิธีการสอบการเชื่อมระดับ ๑ และระดับ ๒ ซึ่งสามารถเก็บไว้ได้ระหว่างที่อายุอาจไม่ถึง ๑๘ ปี ซึ่งนายจ้างจะไม่รับเข้าทำงานหากอายุไม่ถึง ๑๘ ปี และเมื่ออายุครบ ๑๘ ปี ในกรณีนี้นายจ้างจะพิจารณาว่าถึงจะสอบผ่านแล้วแต่ต้องทำงานเป็นผู้ช่วยและห้ามทำงานที่ก่อให้เกิดอันตราย

ประธาน ร่างประกาศได้กำหนดคุณสมบัติของผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ ต้องมีอายุไม่ต่ำกว่า ๑๘ ปี ขอให้พิจารณาคุณสมบัติของผู้ที่รับการทดสอบให้มีความสอดคล้องกับกฎหมายแรงงานที่บังคับใช้ด้วย

ผู้แทนสมาคมธนาคารไทย เห็นด้วยกับการจัดทำมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ เพราะเป็นการพัฒนาฝีมือแรงงานที่เป็นอาชีพที่สำคัญ และมีความห่วงใยในเรื่องของอายุสำหรับเด็กที่จะมาทำงานช่างเชื่อม ขอให้กรมพัฒนาฝีมือแรงงานดูแลในเรื่องของหลักเกณฑ์และการป้องกันความปลอดภัยเพื่อให้สาขาช่างเชื่อมมีความก้าวหน้าและเติบโตต่อไปได้

มติที่ประชุม ๑. เห็นชอบร่างประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน จำนวน ๔ ฉบับ ดังนี้

(๑) ร่างประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์

(๒) ร่างประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง คุณสมบัติของผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์

(๓) ร่างประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง วิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ และการออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ ระดับ ๑

(๔) ร่างประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง วิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ และการออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ ระดับ ๒

๒. เห็นชอบอัตราค่าทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงาน สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ ระดับ ๑ ในอัตราไม่เกิน ๒,๒๐๐ บาท (สองพันสองร้อยบาทถ้วน) และระดับ ๒ ในอัตราไม่เกิน ๒,๒๐๐ บาท (สองพันสองร้อยบาทถ้วน)

๓. รับรองมติที่ประชุมระเบียบวาระที่ ๔.๔

ร่าง



ประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน
เรื่อง มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ด

โดยที่เป็นการสมควรปรับปรุงมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ด ให้มีความเหมาะสมยิ่งขึ้น

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา ๒๒ วรรคหนึ่ง แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ และมาตรา ๓๔ (๓) แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ ซึ่งแก้ไขเพิ่มเติมโดยพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน (ฉบับที่ ๒) พ.ศ. ๒๕๕๗ คณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงานโดยความเห็นชอบของรัฐมนตรีว่าการกระทรวงแรงงาน จึงออกประกาศไว้ดังนี้

ข้อ ๑ ให้ยกเลิกประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ด ลงวันที่ ๒๑ มีนาคม พ.ศ. ๒๕๕๗

ข้อ ๒ ในประกาศนี้ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ด หมายถึง ช่างเชื่อมที่มีความรู้ ความสามารถในการเตรียมความพร้อมก่อนการปฏิบัติงาน ในด้านสถานที่ปฏิบัติงาน เครื่องเชื่อม อุปกรณ์ เครื่องมือทั่วไป เครื่องมือวัด วัสดุชิ้นงาน อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ใช้การเชื่อมแบบป้อนลวดอย่างต่อเนื่องและใช้แก๊สแอคทีฟปกคลุม แก๊สแอคทีฟที่ใช้คือ คาร์บอนไดออกไซด์ หรือแก๊สผสมอื่น ๆ หรือลวดเชื่อมฟลักซ์แบบไม่ใช้แก๊ส มีความรู้ความสามารถในการประกอบชิ้นงานเชื่อมตามแบบปรับกระแสไฟเชื่อม ปรับใช้พารามิเตอร์ในการเชื่อมงานที่เหมาะสม เชื่อมชิ้นงานเหล็กกล้าคาร์บอน รอยต่อรูปตัวที (T-Joint) และรอยต่อชน (Butt Joint) ในลักษณะการเชื่อมแผ่นเหล็กกับแผ่นเหล็ก แผ่นเหล็กกับท่อ และการเชื่อมท่อกับท่อ ในตำแหน่งทำเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 9606-1 ให้มีคุณภาพแนวเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 5817 โดยการจับยึดชิ้นงานในตำแหน่งทำเชื่อมที่ถูกต้อง เชื่อมชิ้นงานตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม ทำความสะอาดชิ้นงานเชื่อม ตรวจสอบแนวเชื่อมและชิ้นงานเชื่อมด้วยตนเองก่อนส่งชิ้นงาน รวมถึงตรวจสอบเครื่องมือหลังการใช้งาน จัดเก็บเครื่องมือ จัดเก็บลวดเชื่อม ทำความสะอาดเครื่องเชื่อม พร้อมอุปกรณ์ประกอบ จัดเก็บสถานที่ปฏิบัติงาน โดยปฏิบัติงานตามหลักอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ข้อ ๓ กำหนดมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ด แบ่งออกเป็น ๓ ระดับ ดังต่อไปนี้

๓.๑ ระดับ ๑ หมายถึง ช่างเชื่อมที่มีความรู้ ความสามารถในการเตรียมความพร้อมก่อนการปฏิบัติงาน ในด้านสถานที่ปฏิบัติงาน เครื่องเชื่อม อุปกรณ์ เครื่องมือทั่วไป เครื่องมือวัด วัสดุชิ้นงาน อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ใช้การเชื่อมแบบป้อนลวดอย่างต่อเนื่องและใช้แก๊สแอคทีฟปกคลุม แก๊สแอคทีฟที่ใช้คือ คาร์บอนไดออกไซด์ หรือแก๊สผสมอื่น ๆ หรือลวดเชื่อมฟลักซ์แบบไม่ใช้แก๊ส มีความรู้ความสามารถในการประกอบชิ้นงานเชื่อมตามแบบ ปรับกระแสไฟเชื่อม ปรับใช้พารามิเตอร์ในการเชื่อมงานที่เหมาะสม เชื่อมชิ้นงานเหล็กกล้าคาร์บอน รอยต่อรูปตัวที (T-Joint) ในลักษณะการเชื่อมแผ่นเหล็กกับแผ่นเหล็ก และแผ่นเหล็กกับท่อ ในตำแหน่งทำเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 9606-1 ให้มีคุณภาพแนวเชื่อม ตามมาตรฐาน ISO 5817

โดยการจับยึดชิ้นงานในตำแหน่งทำเชื่อมที่ถูกต้อง เชื่อมชิ้นงานตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม ทำความสะอาดชิ้นงานเชื่อม ตรวจสอบแนวเชื่อมและชิ้นงานเชื่อมด้วยตนเองก่อนส่งชิ้นงาน รวมถึงตรวจสอบเครื่องมือหลังการใช้งาน จัดเก็บเครื่องมือ จัดเก็บลวดเชื่อม ทำความสะอาดเครื่องเชื่อมพร้อมอุปกรณ์ประกอบและจัดเก็บสถานที่ปฏิบัติงาน โดยปฏิบัติงานตามหลักอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

๓.๒ ระดับ ๒ หมายถึง ช่างเชื่อมที่มีความรู้ ความสามารถในการเตรียมความพร้อมก่อนการปฏิบัติงาน ในด้านสถานที่ปฏิบัติงาน เครื่องเชื่อม อุปกรณ์ เครื่องมือทั่วไป เครื่องมือวัด วัสดุชิ้นงาน อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ใช้การเชื่อมแบบบ่อนลวดอย่างต่อเนื่องและใช้แก๊สแอกซีฟลักคูลัม แก๊สแอกซีฟที่ใช้คือ คาร์บอนไดออกไซด์ หรือแก๊สผสมอื่น ๆ หรือลวดเชื่อมฟลักซ์แบบไม่ใช้แก๊ส มีความรู้ความสามารถในการประกอบชิ้นงานเชื่อมตามแบบ ปรับกระแสไฟเชื่อม ปรับใช้พารามิเตอร์ในการเชื่อมงานที่เหมาะสม เชื่อมชิ้นงานเหล็กกล้าคาร์บอน รอยต่อชน (Butt Joint) ในลักษณะการเชื่อมแผ่นเหล็กกับแผ่นเหล็ก ในตำแหน่งทำเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 9606-1 ให้มีคุณภาพแนวเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 5817 โดยการจับยึดชิ้นงานในตำแหน่งทำเชื่อมที่ถูกต้อง เชื่อมชิ้นงานตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม ทำความสะอาดชิ้นงานเชื่อม ตรวจสอบแนวเชื่อมและชิ้นงานเชื่อมด้วยตนเองก่อนส่งชิ้นงาน รวมถึงตรวจสอบเครื่องมือหลังการใช้งาน จัดเก็บเครื่องมือ จัดเก็บลวดเชื่อม ทำความสะอาดเครื่องเชื่อม พร้อมอุปกรณ์ประกอบและจัดเก็บสถานที่ปฏิบัติงาน โดยปฏิบัติงานตามหลักอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

๓.๓ ระดับ ๓ หมายถึง ช่างเชื่อมที่มีความรู้ความสามารถในการเตรียมความพร้อมก่อนการปฏิบัติงาน ในด้านสถานที่ปฏิบัติงาน เครื่องเชื่อม อุปกรณ์ เครื่องมือทั่วไป เครื่องมือวัด วัสดุชิ้นงาน อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล ใช้การเชื่อมแบบบ่อนลวดอย่างต่อเนื่องและใช้แก๊สแอกซีฟลักคูลัม แก๊สแอกซีฟที่ใช้คือ คาร์บอนไดออกไซด์ หรือแก๊สผสมอื่น ๆ หรือลวดเชื่อมฟลักซ์แบบไม่ใช้แก๊ส มีความรู้ความสามารถในการประกอบชิ้นงานเชื่อมตามแบบ ปรับกระแสไฟเชื่อม ปรับใช้พารามิเตอร์ในการเชื่อมงานที่เหมาะสม เชื่อมชิ้นงานเหล็กกล้าคาร์บอน รอยต่อชน (Butt Joint) ในลักษณะการเชื่อมท่อกับท่อ ในตำแหน่งทำเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 9606-1 ให้มีคุณภาพแนวเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 5817 โดยการจับยึดชิ้นงานในตำแหน่งทำเชื่อมที่ถูกต้อง เชื่อมชิ้นงานตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม ทำความสะอาดชิ้นงานเชื่อม ตรวจสอบแนวเชื่อมและชิ้นงานเชื่อมด้วยตนเองก่อนส่งชิ้นงาน รวมถึงตรวจสอบเครื่องมือหลังการใช้งาน จัดเก็บเครื่องมือ จัดเก็บลวดเชื่อม ทำความสะอาดเครื่องเชื่อม พร้อมอุปกรณ์ประกอบและจัดเก็บสถานที่ปฏิบัติงาน โดยปฏิบัติงานตามหลักอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ข้อ ๔ ข้อกำหนดทางวิชาการที่ใช้เป็นเกณฑ์วัดระดับฝีมือ ความรู้ ความสามารถ และทัศนคติในการทำงานของผู้ประกอบอาชีพในสาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ ให้เป็นดังต่อไปนี้

๔.๑ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๑ ได้แก่

๔.๑.๑ ความรู้ ประกอบด้วยขอบเขตความรู้ ในเรื่องดังต่อไปนี้

๔.๑.๑.๑ การเตรียมความพร้อมก่อนการปฏิบัติงาน

- (๑) สถานที่ปฏิบัติงาน และความปลอดภัยในสถานที่ปฏิบัติงาน
- (๒) อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
- (๓) เครื่องเชื่อมและอุปกรณ์ประกอบ
- (๔) เครื่องมือที่ใช้ในงานเชื่อม
- (๕) วัสดุที่ใช้ในการทดสอบ
- (๖) ลวดเชื่อม
- (๗) แก๊สฟลักคูลัม

๔.๑.๑.๒ การเชื่อมงาน

- (๑) ข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม
- (๒) การประกอบชิ้นงานตามแบบ
- (๓) การปรับพารามิเตอร์ตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม
- (๔) การใช้เครื่องเชื่อม
- (๕) เทคนิคการเชื่อม
- (๖) การตรวจสอบข้อบกพร่องของงานเชื่อม

๔.๑.๑.๓ การจัดเก็บหลังการปฏิบัติงาน

- (๑) การจัดเก็บเครื่องมือ
- (๒) การจัดเก็บลวดเชื่อม
- (๓) การจัดเก็บเครื่องเชื่อมและอุปกรณ์ประกอบ
- (๔) การจัดเก็บสถานที่ปฏิบัติงาน

๔.๑.๒ ความสามารถ ประกอบด้วยขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงานเชื่อม โดยการเชื่อมแบบบ่อนลวดอย่างต่อเนื่องและใช้แก๊สแอคทีฟปกคลุม แก๊สแอคทีฟที่ใช้คือ คาร์บอนไดออกไซด์ หรือแก๊สผสมอื่น ๆ หรือลวดเชื่อมฟลักซ์แบบไม่ใช้แก๊ส รอยต่อรูปตัวที (T-Joint) ในลักษณะการเชื่อมแผ่น เหล็กกับแผ่นเหล็กและแผ่นเหล็กกับท่อในตำแหน่งท่าเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 9606-1 โดยมีคุณภาพแนวเชื่อม ตามมาตรฐาน ISO 5817 ดังต่อไปนี้

๔.๑.๒.๑ การเตรียมความพร้อมก่อนการปฏิบัติงาน

- (๑) ตรวจสอบความพร้อมสถานที่ปฏิบัติงาน
- (๒) ตรวจสอบความพร้อมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

และสวมใส่อุปกรณ์

- (๓) ตรวจสอบความพร้อมเครื่องเชื่อมและอุปกรณ์ประกอบ
- (๔) ตรวจสอบความพร้อมเครื่องมือ
- (๕) ตรวจสอบวัสดุชิ้นงาน
- (๖) ตรวจสอบลวดเชื่อมตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม

โดยการเลือกประเภทและขนาดลวดเชื่อมตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม

๔.๑.๒.๒ การเชื่อมชิ้นงาน

- (๑) ประกอบชิ้นงานตามแบบ โดยปรับแต่งชิ้นงาน ทำความสะอาด

ประกอบชิ้นงานและการเชื่อมยึด

- (๒) ทดลองใช้เครื่องเชื่อม โดยการทดลองปรับกระแสไฟเชื่อม

และปรับใช้พารามิเตอร์ในการเชื่อมงานที่เหมาะสม

- (๓) เชื่อมชิ้นงานตามแบบ โดยการจับยึดชิ้นงานในตำแหน่ง

ท่าเชื่อมที่ถูกต้อง เชื่อมชิ้นงานตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม ทำความสะอาดชิ้นงานเชื่อม รวมถึงตรวจสอบแนวเชื่อมและชิ้นงานเชื่อมด้วยตนเองก่อนส่งชิ้นงาน

๔.๑.๒.๓ การจัดเก็บหลังการปฏิบัติงาน

- (๑) ตรวจสอบเครื่องมือหลังการใช้งาน ทำความสะอาด

และจัดเก็บเครื่องมือ

- (๒) จัดเก็บลวดเชื่อม โดยการคัดแยกประเภทและขนาด

ของลวดเชื่อมที่เหลือจากการเชื่อมไว้ในภาชนะที่กำหนด

- (๓) ทำความสะอาดเครื่องเชื่อมและอุปกรณ์ประกอบ

- (๔) จัดเก็บสถานที่ปฏิบัติงาน โดยการเก็บกวาดบริเวณและพื้นที่

ปฏิบัติงานเชื่อมให้สะอาด

๔.๑.๓ ทักษะ ประกอบด้วยการปฏิบัติงานที่ตรงต่อเวลา การรักษาวินัยในการทำงาน ความปลอดภัยในการทำงาน ความซื่อสัตย์ ความละเอียดรอบคอบ และความประหยัด

๔.๒ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๒ ได้แก่

๔.๒.๑ ความรู้ ประกอบด้วยขอบเขตความรู้ตามที่กำหนดไว้ในข้อ ๔.๑.๑

๔.๒.๒ ความสามารถ ประกอบด้วยขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงานเชื่อมเหล็กกล้าคาร์บอน โดยการเชื่อมแบบบ่อนลวดอย่างต่อเนื่องและใช้แก๊สแอกทีฟปกคลุม แก๊สแอกทีฟที่ใช้คือคาร์บอนไดออกไซด์ หรือแก๊สผสมอื่น ๆ หรือลวดเชื่อมฟลักซ์แบบไม่ใช้แก๊ส รอยต่อชน (Butt Joint) ในลักษณะการเชื่อมแผ่นเหล็กกับแผ่นเหล็ก ในตำแหน่งทำเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 9606-1 โดยมีคุณภาพแนวเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 5817 ในเรื่องต่าง ๆ ตามที่กำหนดไว้ในข้อ ๔.๑.๒.๑ ถึงข้อ ๔.๑.๒.๓

๔.๒.๓ ทักษะ ประกอบด้วยการปฏิบัติงานที่ตรงต่อเวลา รักษาวินัยในการทำงาน ความปลอดภัยในการทำงาน ความซื่อสัตย์ ความละเอียดรอบคอบ และความประหยัด

๔.๓ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๓ ได้แก่

๔.๓.๑ ความรู้ ประกอบด้วยขอบเขตความรู้ตามที่กำหนดไว้ในข้อ ๔.๑.๑

๔.๓.๒ ความสามารถ ประกอบด้วยขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงานเชื่อมเหล็กกล้าคาร์บอน โดยการเชื่อมแบบบ่อนลวดอย่างต่อเนื่องและใช้แก๊สแอกทีฟปกคลุม แก๊สแอกทีฟที่ใช้คือคาร์บอนไดออกไซด์ หรือแก๊สผสมอื่น ๆ หรือลวดเชื่อมฟลักซ์แบบไม่ใช้แก๊ส รอยต่อชน (Butt Joint) ในลักษณะการเชื่อมท่อกับท่อ ในตำแหน่งทำเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 9606-1 โดยมีคุณภาพแนวเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 5817 ในเรื่องต่าง ๆ ตามที่กำหนดไว้ในข้อ ๔.๑.๒.๑ ถึงข้อ ๔.๑.๒.๓

๔.๓.๓ ทักษะ ประกอบด้วยการปฏิบัติงานที่ตรงต่อเวลา รักษาวินัยในการทำงาน ความปลอดภัยในการทำงาน ความซื่อสัตย์ ความละเอียดรอบคอบ และความประหยัด

ประกาศ ณ วันที่

พ.ศ. ๒๕๖๗

(นายไพโรจน์ โชติกเสถียร)

ปลัดกระทรวงแรงงาน

ประธานกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

ร่าง



ประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน
เรื่อง คุณสมบัติของผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ
สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ด

โดยที่เป็นการสมควรปรับปรุงคุณสมบัติของผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ด ให้มีความเหมาะสมยิ่งขึ้น

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา ๒๒ วรรคสาม แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๕๕ และมาตรา ๓๔ (๓) แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๕๕ ซึ่งแก้ไขเพิ่มเติมโดยพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน (ฉบับที่ ๒) พ.ศ. ๒๕๕๗ คณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงานจึงออกประกาศไว้ดังนี้

ข้อ ๑ ให้ยกเลิกประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง คุณสมบัติของผู้เข้ารับการทดสอบ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ด ลงวันที่ ๒๑ มีนาคม พ.ศ. ๒๕๕๗

ข้อ ๒ กำหนดคุณสมบัติของผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ด ไว้ดังต่อไปนี้

๒.๑ ผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ด ระดับ ๑ ต้องมีอายุไม่ต่ำกว่า ๑๘ ปีบริบูรณ์นับถึงวันสมัครเข้ารับการทดสอบ และต้องมีคุณสมบัติอย่างใดอย่างหนึ่ง ดังต่อไปนี้

(๑) มีประสบการณ์การทำงาน การปฏิบัติงาน หรือการประกอบอาชีพเกี่ยวกับ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ด ไม่น้อยกว่า ๖ เดือน

(๒) ผ่านการฝึกอบรมฝีมือแรงงาน หรือฝึกอาชีพในสาขาที่เกี่ยวข้องกับสาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ด ไม่น้อยกว่า ๖๐ ชั่วโมง

(๓) จบการศึกษาไม่ต่ำกว่าระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพหรือเทียบเท่าในสาขาที่เกี่ยวข้องกับสาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ด

๒.๒ ผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ด ระดับ ๒ ต้องมีอายุไม่ต่ำกว่า ๑๘ ปีบริบูรณ์นับถึงวันสมัครเข้ารับการทดสอบ และต้องมีคุณสมบัติอย่างใดอย่างหนึ่ง ดังต่อไปนี้

(๑) ประสบการณ์การทำงาน การปฏิบัติงาน หรือการประกอบอาชีพเกี่ยวกับ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ด ไม่น้อยกว่า ๑ ปี

(๒) ผ่านการฝึกอบรมฝีมือแรงงาน หรือฝึกอาชีพในสาขาที่เกี่ยวข้องกับสาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ด ไม่น้อยกว่า ๖๐ ชั่วโมง

(๓) จบการศึกษาไม่ต่ำกว่าระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพหรือเทียบเท่าในสาขาที่เกี่ยวข้องกับสาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ด

๒.๓ ผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ ระดับ ๓ ต้องมีอายุไม่ต่ำกว่า ๑๘ ปีบริบูรณ์นับถึงวันสมัครเข้ารับการทดสอบ และต้องมีคุณสมบัติอย่างใดอย่างหนึ่ง ดังต่อไปนี้

(๑) ประสบการณ์การทำงาน การปฏิบัติงาน หรือการประกอบอาชีพเกี่ยวกับ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ ไม่น้อยกว่า ๑ ปี ๖ เดือน

(๒) ผ่านการฝึกอบรมฝีมือแรงงาน หรือฝึกอาชีพในสาขาที่เกี่ยวข้องกับสาขา ช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ ไม่น้อยกว่า ๖๐ ชั่วโมง

(๓) จบการศึกษาไม่ต่ำกว่าระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพหรือเทียบเท่าในสาขา ที่เกี่ยวข้องกับสาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์

๒.๔ ผู้ที่กำลังศึกษาอยู่ในระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นปีสุดท้ายในสาขาที่เกี่ยวข้อง กับสาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ สามารถเข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ได้ทุกระดับ

ประกาศ ณ วันที่

พ.ศ. ๒๕๖๗

(นายไพโรจน์ โชติกเสถียร)

ปลัดกระทรวงแรงงาน

ประธานกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

ร่าง



ประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

เรื่อง วิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ และการออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ ระดับ ๑

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา ๒๒ วรรคสาม แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ และมาตรา ๓๙ (๓) แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ ซึ่งแก้ไขเพิ่มเติมโดยพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน (ฉบับที่ ๒) พ.ศ. ๒๕๕๗ คณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงานกำหนดวิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ และการออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ ระดับ ๑ ไว้ดังนี้

ข้อ ๑ วิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมฟลักซ์คอร์ ระดับ ๑ ให้เป็นดังต่อไปนี้

(๑) การทดสอบความรู้

เป็นการทดสอบความรู้ที่จำเป็นจะต้องนำมาใช้ในการปฏิบัติงานได้อย่างถูกต้องตามหลักวิชาการ ลักษณะข้อสอบเป็นแบบปรนัยชนิด ๔ ตัวเลือก จำนวน ๕๐ ข้อ ใช้เวลาในการทดสอบ ๑ ชั่วโมง คะแนนเต็ม ๒๐ คะแนน คิดเป็นร้อยละสี่สิบของคะแนนทั้งหมด โดยผู้เข้ารับการทดสอบต้องได้คะแนนไม่น้อยกว่าร้อยละเจ็ดสิบของคะแนนภาคความรู้ จึงมีสิทธิเข้ารับการทดสอบภาคความสามารถ

(๒) การทดสอบความสามารถ

เป็นการทดสอบความสามารถซึ่งเกิดจากการสั่งสมประสบการณ์จนเกิดความชำนาญเพียงพอที่จะปฏิบัติงานได้อย่างมีคุณภาพตามข้อกำหนด ถูกขั้นตอนและเสร็จตามเวลาที่กำหนด ลักษณะแบบทดสอบเป็นการทดสอบปฏิบัติงานเพื่อวัดความสามารถในการเชื่อมชิ้นงานเหล็กกล้าคาร์บอน โดยการเชื่อมแบบป้อนลวดอย่างต่อเนื่องและใช้แก๊สแอคทีฟปกคลุม แก๊สแอคทีฟที่ใช้คือ คาร์บอนไดออกไซด์ หรือแก๊สผสมอื่น ๆ หรือลวดเชื่อมฟลักซ์แบบไม่ใช้แก๊ส รอยต่อรูปตัวที (T-Joint) ในลักษณะการเชื่อมแผ่นเหล็กกับแผ่นเหล็ก และแผ่นเหล็กกับท่อในตำแหน่งท่าเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 9606-1 โดยมีคุณภาพแนวเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 5817 คะแนนเต็ม ๘๐ คะแนน คิดเป็นร้อยละแปดสิบของคะแนนทั้งหมด โดยผู้เข้ารับการทดสอบต้องได้คะแนนการทดสอบทุกชิ้นงานไม่น้อยกว่าร้อยละเจ็ดสิบ ให้ผู้เข้ารับการทดสอบเชื่อมเหล็กกล้าคาร์บอน (Group 1 (ISO / TR 15608)) ความหนาแผ่นเหล็กตั้งแต่ ๓ มิลลิเมตร ขึ้นไป รอยต่อรูปตัวที (T-Joint) ใช้เวลาในการทดสอบ ๒ ชั่วโมง ไม่รวมการเตรียมชิ้นงาน โดยมีชิ้นงานทดสอบ ๒ ชิ้น ดังนี้

ชิ้นงานที่ ๑ ISO 9606-1 136 P FW FM1 S t..... PD

ชิ้นงานที่ ๒ ISO 9606-1 136 P FW FM1 S t..... D..... PH

(๓) รายละเอียดวิธีการทดสอบให้เป็นไปตามที่คณะกรรมการกำหนด

ข้อ ๔ การออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมพลาซมา ระดับ ๑ จะออกให้แก่ผู้ผ่านการทดสอบ โดยมีหลักเกณฑ์ ดังต่อไปนี้

(๑) ผู้เข้ารับการทดสอบต้องทดสอบทั้งภาคความรู้ และภาคความสามารถ และต้องได้คะแนนไม่น้อยกว่าร้อยละเจ็ดสิบของคะแนนทั้งหมด จึงถือว่าผ่านการทดสอบมาตรฐาน ฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมพลาซมา ระดับ ๑

(๒) หนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพ ช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมพลาซมา ระดับ ๑ ให้มีอายุสามปีนับตั้งแต่วันที่ออกหนังสือรับรอง

ประกาศ ณ วันที่

พ.ศ. ๒๕๖๗

(นายไพโรจน์ โชติกเสถียร)

ปลัดกระทรวงแรงงาน

ประธานคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

ร่าง



ประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

เรื่อง วิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ และการออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบ
มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมพลาสมา ระดับ ๒

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา ๒๒ วรรคสาม แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ และมาตรา ๓๙ (๓) แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ ซึ่งแก้ไขเพิ่มเติมโดยพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน (ฉบับที่ ๒) พ.ศ.๒๕๕๗ คณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงานกำหนดวิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ และการออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมพลาสมา ระดับ ๒ ไว้ดังนี้

ข้อ ๑ วิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมพลาสมา ระดับ ๒ ให้เป็นดังต่อไปนี้

(๑) การทดสอบความรู้

เป็นการทดสอบความรู้ที่จำเป็นจะต้องนำมาใช้ในการปฏิบัติงานได้อย่างถูกต้องตามหลักวิชาการ ลักษณะข้อสอบเป็นแบบปรนัยชนิด ๔ ตัวเลือก จำนวน ๕๐ ข้อ ใช้เวลาในการทดสอบ ๑ ชั่วโมง คะแนนเต็ม ๒๐ คะแนน คิดเป็นร้อยละสี่สิบของคะแนนทั้งหมด โดยผู้เข้ารับการทดสอบต้องได้คะแนนไม่น้อยกว่าร้อยละเจ็ดสิบของคะแนนภาคความรู้ จึงมีสิทธิเข้ารับการทดสอบภาคความสามารถ

(๒) การทดสอบความสามารถ

เป็นการทดสอบความสามารถซึ่งเกิดจากการสั่งสมประสบการณ์จนเกิดความชำนาญเพียงพอที่จะปฏิบัติงานได้อย่างมีคุณภาพตามข้อกำหนด ถูกขั้นตอน และเสร็จตามเวลาที่กำหนด ลักษณะแบบทดสอบเป็นการทดสอบปฏิบัติงานเพื่อวัดความสามารถในการเชื่อมชิ้นงานเหล็กกล้าคาร์บอน โดยการเชื่อมแบบบ๊อนลวดอย่างต่อเนื่องและใช้แก๊สแอคทีฟปกคลุม แก๊สแอคทีฟที่ใช้คือ คาร์บอนไดออกไซด์ หรือแก๊สผสมอื่น ๆ หรือลวดเชื่อมพลาสมาแบบไม่ใช้แก๊ส รอยต่อชน (Butt Joint) ในลักษณะการเชื่อมแผ่นเหล็กกับแผ่นเหล็ก ในตำแหน่งท่าเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 9606-1 โดยมีคุณภาพแนวเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 5817 คะแนนเต็ม ๘๐ คะแนน คิดเป็นร้อยละแปดสิบของคะแนนทั้งหมด โดยผู้เข้ารับการทดสอบต้องได้คะแนนการทดสอบทุกชิ้นงานไม่น้อยกว่าร้อยละเจ็ดสิบ ให้ผู้เข้ารับการทดสอบเชื่อมเหล็กกล้าคาร์บอน (Group 1 (ISO / TR 15608)) ความหนาแผ่นเหล็กตั้งแต่ ๓ มิลลิเมตรขึ้นไป รอยต่อชน (Butt Joint) ใช้เวลาในการทดสอบ ๒ ชั่วโมง ไม่รวมการเตรียมชิ้นงาน โดยมีชิ้นงานทดสอบ ๒ ชิ้น ดังนี้

ชิ้นงานที่ ๑ ISO 9606-1 136 P BW FM1 S s... PF ...

ชิ้นงานที่ ๒ ISO 9606-1 136 P BW FM1 S s... PE ...

(๓) รายละเอียดวิธีการทดสอบให้เป็นไปตามที่คณะกรรมการกำหนด

ข้อ ๔ การออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมพลาสมา ระดับ ๒ จะออกให้แก่ผู้ผ่านการทดสอบ โดยมีหลักเกณฑ์ดังต่อไปนี้

(๑) ผู้เข้ารับการทดสอบต้องทดสอบทั้งภาคความรู้ และภาคความสามารถ และต้องได้คะแนนไม่น้อยกว่าร้อยละเจ็ดสิบของคะแนนทั้งหมด จึงถือว่าผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมพลาสมา ระดับ ๒

(๒) หนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมพลาสมา ระดับ ๒ ให้มีอายุสามปีนับตั้งแต่วันที่ออกหนังสือรับรอง

ประกาศ ณ วันที่

พ.ศ. ๒๕๖๗

(นายไพโรจน์ โชติกเสถียร)

ปลัดกระทรวงแรงงาน

ประธานคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

๔.๕ ขอความเห็นชอบร่างประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ คุณสมบัติของผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ วิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ และการออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๑ และระดับ ๒ และอัตราค่าทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๑ และระดับ ๒ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก (กองพัฒนามาตรฐานและทดสอบฝีมือแรงงาน)

๔.๕.๑ ความเป็นมาและเหตุผลความจำเป็น

คณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงานมีมติเห็นชอบให้จัดทำมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก พร้อมแต่งตั้งคณะอนุกรรมการกำหนดมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก ตามคำสั่งคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน ที่ ๑๙/๒๕๕๙ เรื่อง แต่งตั้งคณะอนุกรรมการกำหนดมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก ลงวันที่ ๑ มิถุนายน ๒๕๕๙

๔.๕.๒ ข้อยุบายงาน

๔.๕.๒.๑ คณะอนุกรรมการกำหนดมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก ได้ดำเนินการตามกระบวนการในคู่มือการกำหนดมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติที่กองพัฒนามาตรฐานและทดสอบฝีมือแรงงานกำหนดแล้ว ดังนี้

(๑) ยกร่างประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน สาขาดังกล่าว จำนวน ๔ ฉบับ ดังนี้

- มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ
- คุณสมบัติผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ
- วิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติและการออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๑
- วิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติและการออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๒

(๒) กำหนดอัตราค่าทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ

๔.๕.๒.๒ กองพัฒนามาตรฐานและทดสอบฝีมือแรงงานได้ส่งร่างประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน ทั้ง ๔ ฉบับ ให้กลุ่มกฎหมายพิจารณาและได้แก้ไขปรับปรุงเรียบร้อยแล้ว

๔.๕.๓ สารสำคัญ

๔.๕.๓.๑ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ แบ่งออกเป็น ๓ ระดับ ดังนี้

ระดับ ๑ หมายถึง ผู้ที่มีความรู้ ความสามารถในการเตรียมความพร้อมก่อนการปฏิบัติงาน ในด้านสถานที่ปฏิบัติงาน เครื่องเชื่อม อุปกรณ์ เครื่องมือทั่วไป เครื่องมือวัด วัสดุชิ้นงาน อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล แก๊สปกคลุมและลวดเชื่อมตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม มีความรู้ความสามารถในการประกอบชิ้นงานเชื่อมตามแบบ ปรับความเร็วในการป้อนลวดเชื่อม ปรับแรงดันไฟเชื่อม ปรับกระแสไฟเชื่อม ปรับใช้พารามิเตอร์ในการเชื่อมงานที่เหมาะสม เชื่อมหลอมละลายชิ้นงานอะลูมิเนียม หรืออะลูมิเนียมผสม ด้วยกระบวนการเชื่อมแบบอาร์ก โดยใช้ลวดอิเล็กโทรดและใช้แก๊สเฉื่อยปกคลุม แก๊สเฉื่อยที่ใช้คือ แก๊สอาร์กอน แก๊สฮีเลียม หรือแก๊สอาร์กอนผสมแก๊สฮีเลียม รอยต่อรูปตัวที (T-Joint) ในลักษณะการเชื่อมแผ่นอะลูมิเนียม กับแผ่นอะลูมิเนียม และแผ่นอะลูมิเนียมกับท่ออะลูมิเนียม ในตำแหน่งท่าเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 9606-2

ให้มีคุณภาพแนวเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 10042 โดยการจับยึดชิ้นงานในตำแหน่งท่าเชื่อมที่ถูกต้อง เชื่อมชิ้นงานตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม ทำความสะอาดชิ้นงานเชื่อม ตรวจสอบแนวเชื่อมและชิ้นงาน เชื่อมด้วยตนเองก่อนส่งชิ้นงาน รวมถึงตรวจสอบเครื่องมือหลังการใช้งาน จัดเก็บเครื่องมือ จัดเก็บลวดเชื่อม หรือโลหะเติม ทำความสะอาดเครื่องเชื่อม พร้อมอุปกรณ์ประกอบ จัดเก็บสถานที่ปฏิบัติงาน โดยปฏิบัติงาน ตามหลักอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ระดับ ๒ หมายถึง ผู้ที่มีความรู้ ความสามารถในการเตรียมความพร้อมก่อนการปฏิบัติงาน ในด้านสถานที่ปฏิบัติงาน เครื่องเชื่อม อุปกรณ์ เครื่องมือทั่วไป เครื่องมือวัด วัสดุชิ้นงาน อุปกรณ์ป้องกัน อันตรายส่วนบุคคล แก๊สปกคลุมและลวดเชื่อมตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม มีความรู้ความสามารถในการ ประกอบชิ้นงานเชื่อมตามแบบ ปรับความเร็วในการป้อนลวดเชื่อม ปรับแรงดันไฟเชื่อม ปรับกระแสไฟเชื่อม ปรับใช้พารามิเตอร์ในการเชื่อมงานที่เหมาะสม เชื่อมหลอมละลายชิ้นงานอะลูมิเนียม หรืออะลูมิเนียมผสม ด้วยกระบวนการเชื่อมแบบอาร์ก โดยใช้ลวดอเล็กโทรด์และใช้แก๊สเฉื่อยปกคลุม แก๊สเฉื่อยที่ใช้คือ แก๊สอาร์กอน แก๊สฮีเลียม หรือแก๊สอาร์กอนผสมแก๊สฮีเลียม รอยต่อชน (Butt Joint) ในลักษณะการเชื่อมแผ่น อะลูมิเนียมกับแผ่นอะลูมิเนียม ในตำแหน่งท่าเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 9606-2 ให้มีคุณภาพแนวเชื่อม ตามมาตรฐาน ISO 10042 โดยการจับยึดชิ้นงานในตำแหน่งท่าเชื่อมที่ถูกต้อง เชื่อมชิ้นงานตามข้อกำหนด กรรมวิธีการเชื่อม ทำความสะอาดชิ้นงานเชื่อม ตรวจสอบแนวเชื่อมและชิ้นงานเชื่อมด้วยตนเองก่อนส่งชิ้นงาน รวมถึงตรวจสอบเครื่องมือหลังการใช้งาน จัดเก็บเครื่องมือ จัดเก็บลวดเชื่อมหรือโลหะเติม ทำความสะอาด เครื่องเชื่อม พร้อมอุปกรณ์ประกอบ จัดเก็บสถานที่ปฏิบัติงาน โดยปฏิบัติงานตามหลักอาชีวอนามัยและความ ปลอดภัย

ระดับ ๓ หมายถึง ผู้ที่มีความรู้ ความสามารถในการเตรียมความพร้อมก่อนการปฏิบัติงาน ในด้านสถานที่ปฏิบัติงาน เครื่องเชื่อม อุปกรณ์ เครื่องมือทั่วไป เครื่องมือวัด วัสดุชิ้นงาน อุปกรณ์ป้องกัน อันตรายส่วนบุคคล แก๊สปกคลุม และลวดเชื่อมตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม มีความรู้ความสามารถ ในการประกอบชิ้นงานเชื่อมตามแบบ ปรับความเร็วในการป้อนลวดเชื่อม ปรับแรงดันไฟเชื่อม ปรับกระแสไฟ เชื่อม ปรับใช้พารามิเตอร์ในการเชื่อมงานที่เหมาะสม เชื่อมหลอมละลายชิ้นงานอะลูมิเนียม หรืออะลูมิเนียม ผสม ด้วยกระบวนการเชื่อมแบบอาร์ก โดยใช้ลวดอเล็กโทรด์และใช้แก๊สเฉื่อยปกคลุม แก๊สเฉื่อยที่ใช้คือ แก๊สอาร์กอน แก๊สฮีเลียม หรือแก๊สอาร์กอนผสมแก๊สฮีเลียม รอยต่อชน (Butt Joint) ในลักษณะการเชื่อมท่อ อะลูมิเนียมกับท่ออะลูมิเนียม ในตำแหน่งท่าเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 9606-2 ให้มีคุณภาพแนวเชื่อม ตามมาตรฐาน ISO 10042 โดยการจับยึดชิ้นงานในตำแหน่งท่าเชื่อมที่ถูกต้อง เชื่อมชิ้นงานตามข้อกำหนด กรรมวิธีการเชื่อม ทำความสะอาดชิ้นงานเชื่อม ตรวจสอบแนวเชื่อมและชิ้นงานเชื่อมด้วยตนเองก่อนส่งชิ้นงาน รวมถึงตรวจสอบเครื่องมือหลังการใช้งาน จัดเก็บเครื่องมือ จัดเก็บลวดเชื่อมหรือโลหะเติม ทำความสะอาด เครื่องเชื่อม พร้อมอุปกรณ์ประกอบ จัดเก็บสถานที่ปฏิบัติงาน โดยปฏิบัติงานตามหลักอาชีวอนามัยและ ความปลอดภัย

๔.๕.๓.๒ คุณสมบัติผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ

ข้อ ๑ ผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก ระดับ ๑ ต้องมีอายุไม่ต่ำกว่า ๑๘ ปีบริบูรณ์นับถึงวันสมัครเข้ารับการทดสอบ และต้องมี คุณสมบัติอย่างใดอย่างหนึ่ง ดังต่อไปนี้

(๑) มีประสบการณ์การทำงาน การปฏิบัติงาน หรือการประกอบอาชีพที่เกี่ยวข้องกับ สาขาช่างเชื่อมมิก ไม่น้อยกว่า ๖ เดือน

(๒) ผ่านการฝึกอบรมฝีมือแรงงาน หรือฝึกอาชีพในสาขาที่เกี่ยวข้องกับสาขาช่างเชื่อมมิก ไม่น้อยกว่า ๑๘ ชั่วโมง

(๓) จบการศึกษาไม่ต่ำกว่าระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพ หรือเทียบเท่า ในสาขาที่เกี่ยวข้องกับสาขาช่างเชื่อมมิก

ข้อ ๒ ผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก ระดับ ๒ ต้องมีอายุไม่ต่ำกว่า ๑๘ ปีบริบูรณ์นับถึงวันสมัครเข้ารับการทดสอบ และต้องมีคุณสมบัติอย่างใดอย่างหนึ่ง ดังต่อไปนี้

(๑) มีประสบการณ์การทำงาน การปฏิบัติงาน หรือการประกอบอาชีพเกี่ยวกับสาขาช่างเชื่อมมิก ไม่น้อยกว่า ๑ ปี

(๒) ผ่านการฝึกอบรมฝีมือแรงงาน หรือฝึกอาชีพในสาขาที่เกี่ยวข้องกับสาขาช่างเชื่อมมิก ไม่น้อยกว่า ๓๐ ชั่วโมง

(๓) จบการศึกษาไม่ต่ำกว่าระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพ หรือเทียบเท่าในสาขาที่เกี่ยวข้องกับสาขาช่างเชื่อมมิก

ข้อ ๓ ผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก ระดับ ๓ ต้องมีอายุไม่ต่ำกว่า ๑๘ ปีบริบูรณ์นับถึงวันสมัครเข้ารับการทดสอบ และต้องมีคุณสมบัติอย่างใดอย่างหนึ่ง ดังต่อไปนี้

(๑) มีประสบการณ์การทำงาน การปฏิบัติงาน หรือการประกอบอาชีพเกี่ยวกับสาขาช่างเชื่อมมิก ไม่น้อยกว่า ๑ ปี ๖ เดือน

(๒) ผ่านการฝึกอบรมฝีมือแรงงาน หรือฝึกอาชีพในสาขาที่เกี่ยวข้องกับสาขาช่างเชื่อมมิก ไม่น้อยกว่า ๔๘ ชั่วโมง

(๓) จบการศึกษาไม่ต่ำกว่าระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพ เทียบเท่าในสาขาที่เกี่ยวข้องกับสาขาช่างเชื่อมมิก

๔.๕.๓.๓ วิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ และการออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๑

ข้อ ๑ วิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก ระดับ ๑ ให้เป็นดังต่อไปนี้

(๑) ภาคความรู้ เป็นการทดสอบความรู้ที่จำเป็นจะต้องนำมาใช้ในการปฏิบัติงาน ได้อย่างถูกต้องตามหลักวิชาการ ลักษณะข้อสอบเป็นแบบปรนัยชนิด ๔ ตัวเลือก จำนวน ๕๐ ข้อ ใช้เวลาในการทดสอบ ๑ ชั่วโมง คะแนนเต็ม ๒๐ คะแนน คิดเป็นร้อยละสี่สิบของคะแนนทั้งหมด โดยผู้เข้ารับการทดสอบต้องได้คะแนนไม่น้อยกว่าร้อยละเจ็ดสิบของคะแนนภาคความรู้ จึงมีสิทธิเข้ารับการทดสอบภาคความสามารถ

(๒) ภาคความสามารถ เป็นการทดสอบความสามารถซึ่งเกิดจากการสั่งสมประสบการณ์ จนเกิดความชำนาญเพียงพอที่จะปฏิบัติงานได้อย่างมีคุณภาพตามข้อกำหนด ถูกขั้นตอน และเสร็จตามเวลาที่กำหนดลักษณะแบบทดสอบเป็นการทดสอบปฏิบัติงานเพื่อวัดความสามารถในการเชื่อมชิ้นงานอะลูมิเนียม หรืออะลูมิเนียมผสม ด้วยกระบวนการเชื่อมแบบอาร์ค โดยใช้ลวดอิลีกโทรดและใช้แก๊สเฉื่อยปกคลุม แก๊สเฉื่อยที่ใช้คือ แก๊สอาร์กอน แก๊สฮีเลียม หรือแก๊สอาร์กอนผสมแก๊สฮีเลียม รอยต่อรูปตัวที (T-Joint) ในลักษณะการเชื่อมแผ่นอะลูมิเนียมกับแผ่นอะลูมิเนียม และแผ่นอะลูมิเนียมกับท่ออะลูมิเนียม ในตำแหน่งทำเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 9606-2 ให้มีคุณภาพแนวเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 10042 คะแนนเต็ม ๘๐ คะแนน

คิดเป็นร้อยละแปดสิบของคะแนนทั้งหมด โดยผู้เข้ารับการทดสอบต้องได้คะแนนการทดสอบทุกชั้นงานไม่น้อยกว่าร้อยละเจ็ดสิบ โดยให้ผู้เข้ารับการทดสอบเลือกทดสอบแบบใดแบบหนึ่ง ดังต่อไปนี้

แบบทดสอบที่ ๑ การเชื่อมอะลูมิเนียมหรืออะลูมิเนียมผสม (ISO / TR 15608) ความหนาแผ่นอะลูมิเนียมตั้งแต่ ๓ มิลลิเมตรขึ้นไป รอยต่อรูปตัวที (T-Joint) ใช้เวลาในการทดสอบ ๒ ชั่วโมง ไม่รวมการเตรียมชิ้นงาน โดยมีชิ้นงานทดสอบ ๒ ชิ้น ดังนี้

ชิ้นงานที่ ๑ ISO 9606-2 131 P FW... S t... PD...

ชิ้นงานที่ ๒ ISO 9606-2 131 P FW... S t... D... PH...

แบบทดสอบที่ ๒ การเชื่อมอะลูมิเนียมหรืออะลูมิเนียมผสม (ISO / TR 15608) ความหนาแผ่นอะลูมิเนียมน้อยกว่า ๓ มิลลิเมตร รอยต่อรูปตัวที (T-Joint) ใช้เวลาในการทดสอบ ๑ ชั่วโมง ไม่รวมการเตรียมชิ้นงาน โดยมีชิ้นงานทดสอบ ๒ ชิ้น ดังนี้

ชิ้นงานที่ ๑ ISO 9606-2 131 P FW... S t... PD...

ชิ้นงานที่ ๒ ISO 9606-2 131 P FW... S t... D... PJ...

๓) รายละเอียดวิธีการทดสอบให้เป็นไปตามที่คณะกรรมการกำหนด

ข้อ ๒ การออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก ระดับ ๑ จะออกให้แก่ผู้ผ่านการทดสอบ โดยมีเกณฑ์ดังนี้

(๑) ผู้เข้ารับการทดสอบต้องทดสอบทั้งภาคความรู้และภาคความสามารถ และต้องได้คะแนนไม่น้อยกว่าร้อยละเจ็ดสิบของคะแนนทั้งหมด จึงถือว่าผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก ระดับ ๑

(๒) หนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก ระดับ ๑ ให้มีอายุสามปีนับตั้งแต่วันที่ออกหนังสือรับรอง

๔.๕.๓.๔ วิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ และการออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๒

ข้อ ๑ วิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก ระดับ ๒ ให้เป็นดังต่อไปนี้

(๑) ภาคความรู้ เป็นการทดสอบความรู้ที่จำเป็นจะต้องนำมาใช้ในการปฏิบัติงานได้อย่างถูกต้องตามหลักวิชาการ ลักษณะข้อสอบเป็นแบบปรนัยชนิด ๔ ตัวเลือก จำนวน ๕๐ ข้อ ใช้เวลาในการทดสอบ ๑ ชั่วโมง คะแนนเต็ม ๒๐ คะแนน คิดเป็นร้อยละยี่สิบของคะแนนทั้งหมด โดยผู้เข้ารับการทดสอบต้องได้คะแนนไม่น้อยกว่าร้อยละเจ็ดสิบของคะแนนภาคความรู้ จึงมีสิทธิเข้ารับการทดสอบภาคความสามารถ

(๒) ภาคความสามารถ เป็นการทดสอบความสามารถซึ่งเกิดจากการสั่งสมประสบการณ์จนเกิดความชำนาญเพียงพอที่จะปฏิบัติงานได้อย่างมีคุณภาพตามข้อกำหนด ถูกขั้นตอนและเสร็จตามเวลาที่กำหนด ลักษณะแบบทดสอบเป็นการทดสอบปฏิบัติงานเพื่อวัดความสามารถในการเชื่อมชิ้นงานอะลูมิเนียม หรืออะลูมิเนียมผสม ด้วยกระบวนการเชื่อมแบบอาร์ก โดยใช้ลวดคอปเปอร์และใช้แก๊สเฉื่อยปกคลุม แก๊สเฉื่อยที่ใช้คือ แก๊สอาร์กอน แก๊สฮีเลียม หรือแก๊สอาร์กอนผสมแก๊สฮีเลียม รอยต่อชน (Butt Joint) ในลักษณะการเชื่อมแผ่นอะลูมิเนียมกับแผ่นอะลูมิเนียม ในตำแหน่งท่าเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 9606-2 ให้มีคุณภาพแนวเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 10042 คะแนนเต็ม ๘๐ คะแนน คิดเป็นร้อยละแปดสิบของคะแนนทั้งหมด โดยผู้เข้ารับการทดสอบต้องได้คะแนนการทดสอบทุกชั้นงานไม่น้อยกว่าร้อยละเจ็ดสิบ โดยให้ผู้เข้ารับการทดสอบเลือกทดสอบแบบใดแบบหนึ่ง ดังต่อไปนี้

แบบทดสอบที่ ๑ การเชื่อมอะลูมิเนียมหรืออะลูมิเนียมผสม (ISO / TR 15608) ความหนาแผ่นอะลูมิเนียมมากกว่า ๖ มิลลิเมตรขึ้นไป รอยต่อชน (Butt Joint) ใช้เวลาในการทดสอบ ๒ ชั่วโมง ไม่รวมการเตรียมชิ้นงาน โดยมีชิ้นงานทดสอบ ๒ ชิ้น ดังนี้

ชิ้นงานที่ ๑ ISO 9606-2 131 P BW... S t... PE...

ชิ้นงานที่ ๒ ISO 9606-2 131 P BW... S t... PF...

แบบทดสอบที่ ๒ การเชื่อมอะลูมิเนียมหรืออะลูมิเนียมผสม (ISO / TR 15608) ความหนาแผ่นอะลูมิเนียมไม่เกิน ๖ มิลลิเมตร รอยต่อชน (Butt Joint) ใช้เวลาในการทดสอบ ๑ ชั่วโมง ไม่รวมการเตรียมชิ้นงาน โดยมีชิ้นงานทดสอบ ๒ ชิ้น ดังนี้

ชิ้นงานที่ ๑ ISO 9606-2 131 P BW... S t... PE...

ชิ้นงานที่ ๒ ISO 9606-2 131 P BW... S t... PF...

๓) รายละเอียดวิธีการทดสอบให้เป็นไปตามที่คณะกรรมการกำหนด

ข้อ ๒ การออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก ระดับ ๒ จะออกให้แก่ผู้ผ่านการทดสอบ โดยมีเกณฑ์ดังนี้

(๑) ผู้เข้ารับการทดสอบต้องทดสอบทั้งภาคความรู้และภาคความสามารถ และต้องได้คะแนนไม่น้อยกว่าร้อยละเจ็ดสิบของคะแนนทั้งหมด จึงถือว่าผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก ระดับ ๒

(๒) หนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก ระดับ ๒ ให้มีอายุสามปีนับตั้งแต่วันที่ออกหนังสือรับรอง

๔.๕.๓.๕ อัตราค่าทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ

คณะกรรมการกำหนดมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ มีมติให้เรียกเก็บอัตราค่าทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก ระดับ ๑ ได้ไม่เกิน ๒,๖๐๐ บาท (สองพันหกร้อยบาทถ้วน) และสาขาช่างเชื่อมมิก ระดับ ๒ ได้ไม่เกิน ๒,๕๐๐ บาท (สองพันห้าร้อยบาทถ้วน) โดยใช้หลักการคำนวณตามที่คณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงานให้ความเห็นชอบ เมื่อการประชุมครั้งที่ ๕/๒๕๖๓ วันที่ ๒๖ มิถุนายน ๒๕๖๓ รายละเอียดการคำนวณสรุปได้ดังนี้

ระดับ	วัสดุ สิ้นเปลือง+ วัสดุกึ่ง สิ้นเปลือง	ค่าเสื่อม เครื่องจักรหรือ ค่าเช่า	ค่าบริหาร จัดการ	ค่า สาธารณูปโภค หน่วยงาน	รวม ค่าใช้จ่าย ทั้งหมด	อัตราค่าทดสอบ มาตรฐานฯ
	(บาท/คน)	(บาท/คน)	(บาท/คน)	(บาท/คน)	(บาท/คน)	
๑	๑,๕๔๒.๔๒	๒๕๐	๓๕๗.๐๖	๕๐๐	๒,๖๕๙.๔๘	๒,๖๐๐
๒	๑,๓๙๒.๔๒	๒๕๐	๓๕๗.๐๖	๕๐๐	๒,๕๙๙.๔๘	๒,๕๐๐



๑. ร่างประกาศฯ ๔ ฉบับ
๒. คำสั่งแต่งตั้งคณะกรรมการ
๓. หนังสือกลุ่มกฎหมาย

ร่าง



ประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน
เรื่อง มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา ๒๒ วรรคหนึ่ง แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ และมาตรา ๓๙ (๓) แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ ซึ่งแก้ไขเพิ่มเติมโดยพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน (ฉบับที่ ๒) พ.ศ. ๒๕๕๗ คณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงานโดยความเห็นชอบของรัฐมนตรีว่าการกระทรวงแรงงาน กำหนดมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก ไว้ดังนี้

ข้อ ๑ ในประกาศนี้ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก หมายถึง ช่างเชื่อมที่มีความรู้ ความสามารถในการเตรียมความพร้อมก่อนการปฏิบัติงาน ในด้านสถานที่ปฏิบัติงาน เครื่องเชื่อม อุปกรณ์ เครื่องมือทั่วไป เครื่องมือวัด วัสดุชิ้นงาน อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล แก๊สปกคลุมและลวดเชื่อมหรือโลหะเติม ตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม มีความรู้ความสามารถในการประกอบชิ้นงานเชื่อมตามแบบ ปรับความเร็วในการป้อนลวดเชื่อม ปรับแรงดันไฟเชื่อม ปรับกระแสไฟเชื่อม ปรับใช้พารามิเตอร์ในการเชื่อมงานที่เหมาะสม เชื่อมหลอมละลายชิ้นงานอะลูมิเนียมหรืออะลูมิเนียมผสม ด้วยกระบวนการเชื่อมแบบอาร์ก โดยใช้ลวดอิเล็กโทรดและใช้แก๊สเฉื่อยปกคลุม แก๊สเฉื่อยที่ใช้คือ แก๊สอาร์กอน แก๊สฮีเลียม หรือแก๊สอาร์กอนผสมแก๊สฮีเลียม รอยต่อรูปตัวที (T-Joint) และรอยต่อชน (Butt Joint) ในลักษณะการเชื่อมแผ่นอะลูมิเนียมกับแผ่นอะลูมิเนียม แผ่นอะลูมิเนียมกับท่ออะลูมิเนียม และการเชื่อมท่ออะลูมิเนียมกับท่ออะลูมิเนียม ในตำแหน่งทำเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 9606-2 ให้มีคุณภาพแนวเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 10042 โดยการจับยึดชิ้นงานในตำแหน่งทำเชื่อมที่ถูกต้อง เชื่อมชิ้นงานตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม ทำความสะอาดชิ้นงานเชื่อม ตรวจสอบแนวเชื่อมและชิ้นงานเชื่อมด้วยตนเองก่อนส่งชิ้นงาน รวมถึงตรวจสอบเครื่องมือหลังการใช้งาน จัดเก็บเครื่องมือ จัดเก็บลวดเชื่อมหรือโลหะเติม ทำความสะอาดเครื่องเชื่อม พร้อมอุปกรณ์ประกอบจัดเก็บสถานที่ปฏิบัติงาน โดยปฏิบัติงานตามหลักอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ข้อ ๒ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก แบ่งออกเป็น ๓ ระดับ ดังต่อไปนี้

๒.๑ ระดับ ๑ หมายถึง ผู้ที่มีความรู้ ความสามารถในการเตรียมความพร้อมก่อนการปฏิบัติงาน ในด้านสถานที่ปฏิบัติงาน เครื่องเชื่อม อุปกรณ์ เครื่องมือทั่วไป เครื่องมือวัด วัสดุชิ้นงาน อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล แก๊สปกคลุมและลวดเชื่อมตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม มีความรู้ความสามารถในการประกอบชิ้นงานเชื่อมตามแบบ ปรับความเร็วในการป้อนลวดเชื่อม ปรับแรงดันไฟเชื่อม ปรับกระแสไฟเชื่อม ปรับใช้พารามิเตอร์ในการเชื่อมงานที่เหมาะสม เชื่อมหลอมละลายชิ้นงานอะลูมิเนียมหรืออะลูมิเนียมผสม ด้วยกระบวนการเชื่อมแบบอาร์ก โดยใช้ลวดอิเล็กโทรดและใช้แก๊สเฉื่อยปกคลุม แก๊สเฉื่อยที่ใช้คือ แก๊สอาร์กอน แก๊สฮีเลียม หรือแก๊สอาร์กอนผสมแก๊สฮีเลียม รอยต่อรูปตัวที (T-Joint) ในลักษณะการเชื่อมแผ่นอะลูมิเนียมกับแผ่นอะลูมิเนียม และแผ่นอะลูมิเนียมกับท่ออะลูมิเนียม ในตำแหน่งทำเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 9606-2 ให้มีคุณภาพแนวเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 10042 โดยการจับยึดชิ้นงานในตำแหน่งทำเชื่อมที่ถูกต้อง เชื่อมชิ้นงานตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม ทำความสะอาดชิ้นงานเชื่อม ตรวจสอบแนวเชื่อมและชิ้นงานเชื่อมด้วยตนเองก่อนส่งชิ้นงาน รวมถึงตรวจสอบเครื่องมือหลังการใช้งาน จัดเก็บเครื่องมือ จัดเก็บลวดเชื่อมหรือโลหะเติม ทำความสะอาดเครื่องเชื่อม พร้อมอุปกรณ์ประกอบจัดเก็บสถานที่ปฏิบัติงาน โดยปฏิบัติงานตามหลักอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

๒.๒ ระดับ ๒ หมายถึง ผู้ที่มีความรู้ ความสามารถในการเตรียมความพร้อมก่อนการปฏิบัติงาน ในด้านสถานที่ปฏิบัติงาน เครื่องเชื่อม อุปกรณ์ เครื่องมือทั่วไป เครื่องมือวัด วัสดุชิ้นงาน อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล แก๊สปกคลุมและลวดเชื่อมตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม มีความรู้ความสามารถในการประกอบชิ้นงานเชื่อมตามแบบ ปรับความเร็วในการป้อนลวดเชื่อม ปรับแรงดันไฟเชื่อม ปรับกระแสไฟเชื่อม ปรับใช้พารามิเตอร์ในการเชื่อมงานที่เหมาะสม เชื่อมหลอมละลายชิ้นงานอะลูมิเนียมหรืออะลูมิเนียมผสม ด้วยกระบวนการเชื่อมแบบอาร์ค โดยใช้ลวดอิเล็กโทรดและใช้แก๊สเฉื่อยปกคลุมแก๊สเฉื่อยที่ใช้คือ แก๊สอาร์กอน แก๊สฮีเลียม หรือแก๊สอาร์กอนผสมแก๊สฮีเลียม รอยต่อชน (Butt Joint) ในลักษณะการเชื่อมแผ่นอะลูมิเนียมกับแผ่นอะลูมิเนียม ในตำแหน่งทำเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 9606-2 ให้มีคุณภาพแนวเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 10042 โดยการจับยึดชิ้นงานในตำแหน่งทำเชื่อมที่ถูกต้องเชื่อมชิ้นงานตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม ทำความสะอาดชิ้นงานเชื่อม ตรวจสอบแนวเชื่อมและชิ้นงานเชื่อมด้วยตนเองก่อนส่งชิ้นงาน รวมถึงตรวจสอบเครื่องมือหลังการใช้งาน จัดเก็บเครื่องมือ จัดเก็บลวดเชื่อมหรือโลหะเติม ทำความสะอาดเครื่องเชื่อม พร้อมอุปกรณ์ประกอบ จัดเก็บสถานที่ปฏิบัติงาน โดยปฏิบัติงานตามหลักอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

๒.๓ ระดับ ๓ หมายถึง ผู้ที่มีความรู้ ความสามารถในการเตรียมความพร้อมก่อนการปฏิบัติงาน ในด้านสถานที่ปฏิบัติงาน เครื่องเชื่อม อุปกรณ์ เครื่องมือทั่วไป เครื่องมือวัด วัสดุชิ้นงาน อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล แก๊สปกคลุม และลวดเชื่อมตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม มีความรู้ความสามารถในการประกอบชิ้นงานเชื่อมตามแบบ ปรับความเร็วในการป้อนลวดเชื่อม ปรับแรงดันไฟเชื่อม ปรับกระแสไฟเชื่อม ปรับใช้พารามิเตอร์ในการเชื่อมงานที่เหมาะสม เชื่อมหลอมละลายชิ้นงานอะลูมิเนียมหรืออะลูมิเนียมผสม ด้วยกระบวนการเชื่อมแบบอาร์ค โดยใช้ลวดอิเล็กโทรดและใช้แก๊สเฉื่อยปกคลุมแก๊สเฉื่อยที่ใช้คือ แก๊สอาร์กอน แก๊สฮีเลียม หรือแก๊สอาร์กอนผสมแก๊สฮีเลียม รอยต่อชน (Butt Joint) ในลักษณะการเชื่อมท่ออะลูมิเนียมกับท่ออะลูมิเนียม ในตำแหน่งทำเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 9606-2 ให้มีคุณภาพแนวเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 10042 โดยการจับยึดชิ้นงานในตำแหน่งทำเชื่อมที่ถูกต้องเชื่อมชิ้นงานตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม ทำความสะอาดชิ้นงานเชื่อม ตรวจสอบแนวเชื่อมและชิ้นงานเชื่อมด้วยตนเองก่อนส่งชิ้นงาน รวมถึงตรวจสอบเครื่องมือหลังการใช้งาน จัดเก็บเครื่องมือ จัดเก็บลวดเชื่อมหรือโลหะเติม ทำความสะอาดเครื่องเชื่อม พร้อมอุปกรณ์ประกอบ จัดเก็บสถานที่ปฏิบัติงาน โดยปฏิบัติงานตามหลักอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ข้อ ๓ ข้อกำหนดทางวิชาการที่ใช้เป็นเกณฑ์วัดระดับฝีมือ ความรู้ ความสามารถ และทัศนคติในการทำงานของผู้ประกอบอาชีพในสาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก ให้เป็นดังต่อไปนี้

๓.๑ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๑ ได้แก่

๓.๑.๑ ความรู้ ประกอบด้วยขอบเขตความรู้ ในเรื่องดังต่อไปนี้

๓.๑.๑.๑ การเตรียมความพร้อมก่อนการปฏิบัติงาน

- (๑) สถานที่ปฏิบัติงาน และความปลอดภัยในสถานที่ปฏิบัติงาน
- (๒) อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล และวิธีการใช้งาน
- (๓) การใช้งานเครื่องเชื่อม และอุปกรณ์ประกอบ
- (๔) การใช้งานเครื่องมือทั่วไป และเครื่องมือวัด
- (๕) การใช้งานวัสดุชิ้นงานที่ใช้ในการทดสอบ
- (๖) ชนิดของลวดเชื่อมหรือโลหะเติม และการเลือกลวดเชื่อม

หรือโลหะเติม

(๗) แก๊สปกคลุม

๓.๑.๑.๒ การเชื่อมงาน

- (๑) การอ่านแบบงาน และข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม
- (๒) การใช้เครื่องมือวัดในการประกอบชิ้นงาน
- (๓) การใช้เครื่องมือตักแต่งชิ้นงาน
- (๔) การประกอบชิ้นงานตามแบบ
- (๕) การปรับพารามิเตอร์ตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม
- (๖) การใช้เครื่องเชื่อมอย่างถูกวิธี
- (๗) หลักการและเทคนิคการเชื่อม
- (๘) การตรวจสอบข้อบกพร่องของงานเชื่อมด้วยวิธีพินิจ

๓.๑.๑.๓ การจัดเก็บหลังการปฏิบัติงาน

- (๑) การจัดเก็บเครื่องมือ
- (๒) การจัดเก็บลวดเชื่อมหรือโลหะเติม
- (๓) การจัดเก็บเครื่องเชื่อม พร้อมอุปกรณ์ประกอบ
- (๔) การจัดเก็บสถานที่ปฏิบัติงาน

๓.๑.๒ ความสามารถ ประกอบด้วยขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน เชื่อมอะลูมิเนียม กระบวนการเชื่อมแบบอาร์ก โดยใช้ลวดอิเล็กโทรดและใช้แก๊สเฉื่อยปกคลุม รอยต่อรูปตัวที (T-Joint) ในลักษณะการเชื่อมแผ่นอลูมิเนียมกับแผ่นอลูมิเนียม และแผ่นอลูมิเนียมกับท่ออลูมิเนียม ในตำแหน่งท่าเชื่อม ตามมาตรฐาน ISO 9606-2 โดยมีคุณภาพแนวเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 10042 ดังต่อไปนี้

๓.๑.๒.๑ การเตรียมความพร้อมก่อนการปฏิบัติงาน

- (๑) ฟังคำสั่งแจงและทำความเข้าใจในเอกสารข้อมูล
- (๒) ตรวจสอบความพร้อมสถานที่ปฏิบัติงาน
- (๓) ตรวจสอบความพร้อมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

และสวมใส่อย่างถูกวิธี

- (๔) ตรวจสอบความพร้อมเครื่องเชื่อม และอุปกรณ์
- (๕) ตรวจสอบความพร้อมเครื่องมือทั่วไปและเครื่องมือวัด
- (๖) ตรวจสอบวัสดุชิ้นงาน
- (๗) ตรวจสอบลวดเชื่อมตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม

โดยการเลือกประเภทและขนาดลวดเชื่อม ตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม

๓.๑.๒.๒ การเชื่อมชิ้นงาน

(๑) ประกอบชิ้นงานตามแบบ โดยปรับแต่งชิ้นงาน ทำความสะอาด ประกอบชิ้นงาน และการเชื่อมยึด

ในการเชื่อมงานที่เหมาะสม

- (๒) ทดลองใช้เครื่องเชื่อม โดยการทดลองปรับใช้พารามิเตอร์

(๓) เชื่อมชิ้นงานตามแบบ โดยการจับยึดชิ้นงานในตำแหน่ง ท่าเชื่อมที่ถูกต้อง เชื่อมชิ้นงานตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม ทำความสะอาดชิ้นงานเชื่อม รวมถึงตรวจสอบ แนวเชื่อมและชิ้นงานเชื่อมด้วยตนเองก่อนส่งชิ้นงาน

๓.๑.๒.๓ การจัดเก็บหลังการปฏิบัติงาน

(๑) ตรวจสอบเครื่องมือหลังการใช้งาน ทำความสะอาด และจัดเก็บเครื่องมือ

(๒) จัดเก็บลวดเชื่อมหรือโลหะเติม โดยการตัดแยกประเภท และขนาดของลวดเชื่อมหรือโลหะเติมที่เหลือจากการเชื่อมไว้ในภาชนะที่กำหนด

(๓) ทำความสะอาดเครื่องเชื่อม พร้อมอุปกรณ์ประกอบ

(๔) จัดเก็บสถานที่ปฏิบัติงาน โดยการเก็บกวาดบริเวณ และพื้นที่ปฏิบัติงานเชื่อมให้สะอาด

๓.๑.๓ ทักษะ ประกอบด้วยการปฏิบัติงานที่ตรงต่อเวลา การรักษาวินัย ในการทำงาน ความปลอดภัยในการทำงาน ความซื่อสัตย์ ความละเอียดรอบคอบ และความประหยัด

๓.๒ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๒ ได้แก่

๓.๒.๑ ความรู้ ประกอบด้วยขอบเขตความรู้ ในเรื่องต่อไปนี้

๓.๒.๑.๑ การเตรียมความพร้อมก่อนการปฏิบัติงาน

(๑) สถานที่ปฏิบัติงาน และความปลอดภัยในสถานที่ปฏิบัติงาน

(๒) อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล และวิธีการใช้งาน

(๓) การใช้งานเครื่องเชื่อม และอุปกรณ์ประกอบ

(๔) การใช้งานเครื่องมือทั่วไป และเครื่องมือวัด

(๕) การใช้งานวัสดุชิ้นงานที่ใช้ในการทดสอบ

(๖) ชนิดของลวดเชื่อมหรือโลหะเติม และการเลือกลวดเชื่อม

หรือโลหะเติม

(๗) แก๊สปกคลุม

๓.๒.๑.๒ การเชื่อมงาน

(๑) การอ่านแบบงาน และข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม

(๒) การใช้เครื่องมือวัดในการประกอบชิ้นงาน

(๓) การใช้เครื่องมือตักแต่งชิ้นงาน

(๔) การประกอบชิ้นงานตามแบบ

(๕) การปรับพารามิเตอร์ตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม

(๖) การใช้เครื่องมืออย่างถูกวิธี

(๗) หลักการและเทคนิคการเชื่อม

(๘) การตรวจสอบข้อบกพร่องของงานเชื่อมด้วยวิธีพินิจ

๓.๒.๑.๓ การจัดเก็บหลังการปฏิบัติงาน

(๑) การจัดเก็บเครื่องมือ

(๒) การจัดเก็บลวดเชื่อมหรือโลหะเติม

(๓) การจัดเก็บเครื่องเชื่อม พร้อมอุปกรณ์ประกอบ

(๔) การจัดเก็บสถานที่ปฏิบัติงาน

๓.๒.๒ ความสามารถ ประกอบด้วยขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน เชื่อมอะลูมิเนียม กระบวนการเชื่อมแบบอาร์ค โดยใช้ลวดอิเล็กโทรดและใช้แก๊สเฉื่อยปกคลุม รอยต่อชน (Butt Joint) ในลักษณะการเชื่อมแผ่นอลูมิเนียมกับแผ่นอลูมิเนียม ในตำแหน่งท่าเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 9606-2 โดยมีคุณภาพแนวเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 10042 ดังต่อไปนี้

- ๓.๒.๒.๑ การเตรียมความพร้อมก่อนการปฏิบัติงาน
- (๑) พังคำชี้แจงและทำความเข้าใจในเอกสารข้อมูล
 - (๒) ตรวจสอบความพร้อมสถานที่ปฏิบัติงาน
 - (๓) ตรวจสอบความพร้อมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล
- และสวมใส่อย่างถูกวิธี
- (๔) ตรวจสอบความพร้อมเครื่องเชื่อม และอุปกรณ์
 - (๕) ตรวจสอบความพร้อมเครื่องมือทั่วไปและเครื่องมือวัด
 - (๖) ตรวจสอบวัสดุชิ้นงาน
 - (๗) ตรวจสอบลวดเชื่อมตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม
- โดยการเลือกประเภทและขนาดลวดเชื่อม ตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม
- ๓.๒.๒.๒ การเชื่อมชิ้นงาน
- (๑) ประกอบชิ้นงานตามแบบ โดยปรับแต่งชิ้นงาน ทำความสะอาดประกอบชิ้นงาน และการเชื่อมยึด
 - (๒) ทดลองใช้เครื่องเชื่อม โดยการทดลองปรับใช้พารามิเตอร์
 - (๓) เชื่อมชิ้นงานตามแบบ โดยการจับยึดชิ้นงานในตำแหน่ง
- ทำเชื่อมที่ถูกต้อง เชื่อมชิ้นงานตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม ทำความสะอาดชิ้นงานเชื่อม รวมถึงตรวจสอบแนวเชื่อมและชิ้นงานเชื่อมด้วยตนเองก่อนส่งชิ้นงาน
- ๓.๒.๒.๓ การจัดเก็บหลังการปฏิบัติงาน
- (๑) ตรวจสอบเครื่องมือหลังการใช้งาน ทำความสะอาดและจัดเก็บเครื่องมือ
 - (๒) จัดเก็บลวดเชื่อมหรือโลหะเติม โดยการคัดแยกประเภทและขนาดของลวดเชื่อมหรือโลหะเติมที่เหลือจากการเชื่อมไว้ในภาชนะที่กำหนด
 - (๓) ทำความสะอาดเครื่องเชื่อม พร้อมอุปกรณ์ประกอบ
 - (๔) จัดเก็บสถานที่ปฏิบัติงาน โดยการเก็บกวาดบริเวณ
- และพื้นที่ปฏิบัติงานเชื่อมให้สะอาด
- ๓.๒.๓ หักสนคดี ประกอบด้วย การปฏิบัติงานที่ตรงต่อเวลา การรักษาวินัยในการทำงาน ความปลอดภัยในการทำงาน ความซื่อสัตย์ ความละเอียดรอบคอบ และความประหยัด
- ๓.๓ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๓ ได้แก่
- ๓.๓.๑ ความรู้ ประกอบด้วย ขอบเขตความรู้ ในเรื่องดังต่อไปนี้
- ๓.๓.๑.๑ การเตรียมความพร้อมก่อนการปฏิบัติงาน
- (๑) สถานที่ปฏิบัติงาน และความปลอดภัยในสถานที่ปฏิบัติงาน
 - (๒) อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล และวิธีการใช้งาน
 - (๓) การใช้งานเครื่องเชื่อม และอุปกรณ์ประกอบ
 - (๔) การใช้งานเครื่องมือทั่วไป และเครื่องมือวัด
 - (๕) การใช้งานวัสดุชิ้นงานที่ใช้ในการทดสอบ
 - (๖) ชนิดของลวดเชื่อมหรือโลหะเติม และการเลือกลวดเชื่อมหรือโลหะเติม
 - (๗) แก๊สปกคลุม

๓.๓.๑.๒ การเชื่อมงาน

- (๑) การอ่านแบบงาน และข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม
- (๒) การใช้เครื่องมือวัดในการประกอบชิ้นงาน
- (๓) การใช้เครื่องมือตักแต่งชิ้นงาน
- (๔) การประกอบชิ้นงานตามแบบ
- (๕) การปรับพารามิเตอร์ตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม
- (๖) การใช้เครื่องเชื่อมอย่างถูกวิธี
- (๗) หลักการและเทคนิคการเชื่อม
- (๘) การตรวจสอบข้อบกพร่องของงานเชื่อมด้วยวิธีพินิจ

๓.๓.๑.๓ การจัดเก็บหลังการปฏิบัติงาน

- (๑) การจัดเก็บเครื่องมือ
- (๒) การจัดเก็บลวดเชื่อมหรือโลหะเติม
- (๓) การจัดเก็บเครื่องเชื่อม พร้อมอุปกรณ์ประกอบ
- (๔) การจัดเก็บสถานที่ปฏิบัติงาน

๓.๓.๒ ความสามารถ ประกอบด้วยขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงานเชื่อมอะลูมิเนียม กระบวนการเชื่อมแบบอาร์ก โดยใช้ลวดอิเล็กโทรดและใช้แก๊สเฉื่อยปกคลุม รอยต่อชน (Butt Joint) ในลักษณะการเชื่อมท่ออะลูมิเนียมกับท่ออะลูมิเนียม ในตำแหน่งท่าเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 9606-2 โดยมีคุณภาพแนวเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 10042 ดังต่อไปนี้

๓.๓.๒.๑ การเตรียมความพร้อมก่อนการปฏิบัติงาน

- (๑) ฟังคำสั่งแจงและทำความเข้าใจในเอกสารข้อมูล
- (๒) ตรวจสอบความพร้อมสถานที่ปฏิบัติงาน
- (๓) ตรวจสอบความพร้อมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

และสวมใส่อุปกรณ์

- (๔) ตรวจสอบความพร้อมเครื่องเชื่อม และอุปกรณ์
- (๕) ตรวจสอบความพร้อมเครื่องมือทั่วไปและเครื่องมือวัด
- (๖) ตรวจสอบวัสดุชิ้นงาน
- (๗) ตรวจสอบลวดเชื่อมตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม

โดยการเลือกประเภทและขนาดลวดเชื่อม ตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม

๓.๓.๒.๒ การเชื่อมชิ้นงาน

- (๑) ประกอบชิ้นงานตามแบบ โดยปรับแต่งชิ้นงาน ทำความสะอาดประกอบชิ้นงาน และการเชื่อมยึด
- (๒) ทดลองใช้เครื่องเชื่อม โดยการทดลองปรับใช้พารามิเตอร์

ในการเชื่อมงานที่เหมาะสม

- (๓) เชื่อมชิ้นงานตามแบบ โดยการจับยึดชิ้นงานในตำแหน่ง

ท่าเชื่อมที่ถูกต้อง เชื่อมชิ้นงานตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม ทำความสะอาดชิ้นงานเชื่อม รวมถึงตรวจสอบแนวเชื่อมและชิ้นงานเชื่อมด้วยตนเองก่อนส่งชิ้นงาน

๓.๓.๒.๓ การจัดเก็บหลังการปฏิบัติงาน

- (๑) ตรวจสอบเครื่องมือหลังการใช้งาน ทำความสะอาด และจัดเก็บเครื่องมือ
- (๒) จัดเก็บลวดเชื่อมหรือโลหะเติม โดยการตัดแยกประเภท และขนาดของลวดเชื่อมหรือโลหะเติมที่เหลือจากการเชื่อมไว้ในภาชนะที่กำหนด
- (๓) ทำความสะอาดเครื่องเชื่อม พร้อมอุปกรณ์ประกอบ
- (๔) จัดเก็บสถานที่ปฏิบัติงาน โดยการเก็บกวาดบริเวณ และพื้นที่ปฏิบัติงานเชื่อมให้สะอาด

๓.๓.๓ ทักษะ ทักษะประกอบด้วยการปฏิบัติงานที่ตรงต่อเวลา การรักษาวินัยในการทำงาน ความปลอดภัยในการทำงาน ความซื่อสัตย์ ความละเอียดรอบคอบ และความประหยัด

ประกาศ ณ วันที่

พ.ศ. ๒๕๖๗

(นายไพโรจน์ โชติกเสถียร)

ปลัดกระทรวงแรงงาน

ประธานกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

ร่าง



ประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน
เรื่อง คุณสมบัติของผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ
สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา ๒๒ วรรคสาม แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ และมาตรา ๓๙ (๓) แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ ซึ่งแก้ไขเพิ่มเติมโดยพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน (ฉบับที่ ๒) พ.ศ. ๒๕๕๗ คณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงานกำหนดคุณสมบัติของผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก ไว้ดังต่อไปนี้

ข้อ ๑ ผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก ระดับ ๑ ต้องมีอายุไม่ต่ำกว่า ๑๘ ปีบริบูรณ์นับถึงวันสมัครเข้ารับการทดสอบ และต้องมีคุณสมบัติอย่างใดอย่างหนึ่ง ดังต่อไปนี้

(๑) มีประสบการณ์การทำงาน การปฏิบัติงาน หรือการประกอบอาชีพที่เกี่ยวข้องกับสาขาช่างเชื่อมมิก ไม่น้อยกว่า ๖ เดือน

(๒) ผ่านการฝึกอบรมฝีมือแรงงาน หรือฝึกอาชีพในสาขาที่เกี่ยวข้องกับสาขาช่างเชื่อมมิก ไม่น้อยกว่า ๑๘ ชั่วโมง

(๓) จบการศึกษาไม่ต่ำกว่าระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพหรือเทียบเท่า ในสาขาที่เกี่ยวข้องกับสาขาช่างเชื่อมมิก

ข้อ ๒ ผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก ระดับ ๒ ต้องมีอายุไม่ต่ำกว่า ๑๘ ปีบริบูรณ์นับถึงวันสมัครเข้ารับการทดสอบ และต้องมีคุณสมบัติอย่างใดอย่างหนึ่ง ดังต่อไปนี้

(๑) มีประสบการณ์การทำงาน การปฏิบัติงาน หรือการประกอบอาชีพเกี่ยวข้องกับสาขาช่างเชื่อมมิก ไม่น้อยกว่า ๑ ปี

(๒) ผ่านการฝึกอบรมฝีมือแรงงาน หรือฝึกอาชีพในสาขาที่เกี่ยวข้องกับสาขาช่างเชื่อมมิก ไม่น้อยกว่า ๓๐ ชั่วโมง

(๓) จบการศึกษาไม่ต่ำกว่าระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพหรือเทียบเท่า ในสาขาที่เกี่ยวข้องกับสาขาช่างเชื่อมมิก

ข้อ ๓ ผู้เข้ารับการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก ระดับ ๓ ต้องมีอายุไม่ต่ำกว่า ๑๘ ปีบริบูรณ์นับถึงวันสมัครเข้ารับการทดสอบ และต้องมีคุณสมบัติอย่างใดอย่างหนึ่ง ดังต่อไปนี้

(๑) มีประสบการณ์การทำงาน การปฏิบัติงาน หรือการประกอบอาชีพเกี่ยวข้องกับสาขาช่างเชื่อมมิก ไม่น้อยกว่า ๑ ปี ๖ เดือน

(๒) ผ่านการฝึกอบรมฝีมือแรงงาน หรือฝึกอาชีพในสาขาที่เกี่ยวข้องกับสาขาช่างเชื่อมมิก ไม่น้อยกว่า ๔๘ ชั่วโมง

(๓) จบการศึกษาไม่ต่ำกว่าระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพหรือเทียบเท่า ในสาขาที่เกี่ยวข้องกับสาขาช่างเชื่อมมิก

ประกาศ ณ วันที่

พ.ศ. ๒๕๖๗

(นายไพโรจน์ โชติกเสถียร)

ปลัดกระทรวงแรงงาน

ประธานกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

ร่าง



ประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

เรื่อง วิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ และการออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบ
มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก ระดับ ๑

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา ๒๒ วรรคสาม แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ และมาตรา ๓๙ (๓) แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ ซึ่งแก้ไขเพิ่มเติมโดยพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน (ฉบับที่ ๒) พ.ศ. ๒๕๕๗ คณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงานกำหนดวิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ และการออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก ระดับ ๑ ไว้ดังนี้

ข้อ ๑ วิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก ระดับ ๑ ให้เป็นดังต่อไปนี้

(๑) การทดสอบความรู้

เป็นการทดสอบความรู้ที่จำเป็นจะต้องนำมาใช้ในการปฏิบัติงานได้อย่างถูกต้องตามหลักวิชาการ ลักษณะข้อสอบเป็นแบบปรนัยชนิด ๔ ตัวเลือก จำนวน ๕๐ ข้อ ใช้เวลาในการทดสอบ ๑ ชั่วโมง คะแนนเต็ม ๒๐ คะแนน คิดเป็นร้อยละสี่สิบของคะแนนทั้งหมด โดยผู้เข้ารับการทดสอบต้องได้คะแนนไม่น้อยกว่าร้อยละเจ็ดสิบของคะแนนภาคความรู้ จึงมีสิทธิเข้ารับการทดสอบภาคความสามารถ

(๒) การทดสอบความสามารถ

เป็นการทดสอบความสามารถซึ่งเกิดจากการสั่งสมประสบการณ์จนเกิดความชำนาญเพียงพอที่จะปฏิบัติงานได้อย่างมีคุณภาพตามข้อกำหนด ถูกขั้นตอน และเสร็จตามเวลาที่กำหนด ลักษณะแบบทดสอบเป็นการทดสอบปฏิบัติงานเพื่อวัดความสามารถในการเชื่อมชิ้นงานอะลูมิเนียมหรืออะลูมิเนียมผสม ด้วยกระบวนการเชื่อมแบบอาร์ค โดยใช้ลวดอิลเล็กโทรดและใช้แก๊สเฉื่อยปกคลุมแก๊สเฉื่อยที่ใช้คือ แก๊สอาร์กอน แก๊สฮีเลียม หรือแก๊สอาร์กอนผสมแก๊สฮีเลียม รอยต่อรูปตัวที (T-Joint) ในลักษณะการเชื่อมแผ่นอะลูมิเนียมกับแผ่นอะลูมิเนียม และแผ่นอะลูมิเนียมกับท่ออะลูมิเนียม ในตำแหน่งท่าเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 9606-2 ให้มีคุณภาพแนวเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 10042 คะแนนเต็ม ๘๐ คะแนน คิดเป็นร้อยละแปดสิบของคะแนนทั้งหมด โดยผู้เข้ารับการทดสอบต้องได้คะแนนการทดสอบทุกชิ้นงานไม่น้อยกว่าร้อยละเจ็ดสิบ โดยให้ผู้เข้ารับการทดสอบเลือกทดสอบแบบใดแบบหนึ่ง ดังต่อไปนี้

แบบทดสอบที่ ๑ การเชื่อมอะลูมิเนียมหรืออะลูมิเนียมผสม (ISO / TR 15608) ความหนาแผ่นอะลูมิเนียมตั้งแต่ ๓ มิลลิเมตรขึ้นไป รอยต่อรูปตัวที (T-Joint) ใช้เวลาในการทดสอบ ๒ ชั่วโมง ไม่รวมการเตรียมชิ้นงาน โดยมีชิ้นงานทดสอบ ๒ ชิ้น ดังนี้

ชิ้นงานที่ ๑ ISO 9606-2 131 P FW... S t... PD...

ชิ้นงานที่ ๒ ISO 9606-2 131 P FW... S t... D... PH...

แบบทดสอบที่ ๒ การเชื่อมอะลูมิเนียมหรืออะลูมิเนียมผสม (ISO / TR 15608) ความหนาแผ่นอะลูมิเนียมน้อยกว่า ๓ มิลลิเมตร รอยต่อรูปตัวที (T-Joint) ใช้เวลาในการทดสอบ ๑ ชั่วโมง ไม่รวมการเตรียมชิ้นงาน โดยมีชิ้นงานทดสอบ ๒ ชิ้น ดังนี้

ชิ้นงานที่ ๑ ISO 9606-2 131 P FW... S t... PD...

ชิ้นงานที่ ๒ ISO 9606-2 131 P FW... S t... D... PJ...

(๓) รายละเอียดวิธีการทดสอบให้เป็นไปตามที่คณะกรรมการกำหนด

ข้อ ๒ การออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก ระดับ ๑ จะออกให้แก่ผู้ผ่านการทดสอบ โดยมีเกณฑ์ดังนี้

(๑) ผู้เข้ารับการทดสอบต้องทดสอบทั้งภาคความรู้และภาคความสามารถ และต้องได้คะแนนไม่น้อยกว่าร้อยละเจ็ดสิบของคะแนนทั้งหมด จึงถือว่าผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก ระดับ ๑

(๒) หนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก ระดับ ๑ ให้มีอายุสามปีนับตั้งแต่วันที่ออกหนังสือรับรอง

ประกาศ ณ วันที่

พ.ศ. ๒๕๖๗

(นายไพโรจน์ โชติกเสถียร)

ปลัดกระทรวงแรงงาน

ประธานกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

ร่าง



ประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

เรื่อง วิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ และการออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก ระดับ ๒

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา ๒๒ วรรคสาม แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ และมาตรา ๓๔ (๓) แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ ซึ่งแก้ไขเพิ่มเติมโดยพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน (ฉบับที่ ๒) พ.ศ. ๒๕๕๗ คณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงานกำหนดวิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ และการออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก ระดับ ๒ ไว้ดังนี้

ข้อ ๑ วิธีการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก ระดับ ๒ ให้เป็นดังต่อไปนี้

(๑) การทดสอบความรู้

เป็นการทดสอบความรู้ที่จำเป็นจะต้องนำมาใช้ในการปฏิบัติงานได้อย่างถูกต้องตามหลักวิชาการ ลักษณะข้อสอบเป็นแบบปรนัยชนิด ๔ ตัวเลือก จำนวน ๕๐ ข้อ ใช้เวลาในการทดสอบ ๑ ชั่วโมง คะแนนเต็ม ๒๐ คะแนน คิดเป็นร้อยละสี่สิบของคะแนนทั้งหมด โดยผู้เข้ารับการทดสอบต้องได้คะแนนไม่น้อยกว่าร้อยละเจ็ดสิบของคะแนนภาคความรู้ จึงมีสิทธิเข้ารับการทดสอบภาคความสามารถ

(๒) การทดสอบความสามารถ

เป็นการทดสอบความสามารถซึ่งเกิดจากการสั่งสมประสบการณ์จนเกิดความชำนาญเพียงพอที่จะปฏิบัติงานได้อย่างมีคุณภาพตามข้อกำหนด ถูกขั้นตอน และเสร็จตามเวลาที่กำหนด ลักษณะแบบทดสอบเป็นการทดสอบปฏิบัติงานเพื่อวัดความสามารถในการเชื่อมชิ้นงานอะลูมิเนียมหรืออะลูมิเนียมผสม ด้วยกระบวนการเชื่อมแบบอาร์ก โดยใช้ลวดอิเล็กโทรดและใช้แก๊สเฉื่อยปกคลุมแก๊สเฉื่อยที่ใช้คือ แก๊สอาร์กอน แก๊สฮีเลียม หรือแก๊สอาร์กอนผสมแก๊สฮีเลียม รอยต่อชน (Butt Joint) ในลักษณะการเชื่อมแผ่นอะลูมิเนียมกับแผ่นอะลูมิเนียม ในตำแหน่งท่าเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 9606-2 ให้มีคุณภาพแนวเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 10042 คะแนนเต็ม ๘๐ คะแนน คิดเป็นร้อยละแปดสิบของคะแนนทั้งหมด โดยผู้เข้ารับการทดสอบต้องได้คะแนนการทดสอบทุกชิ้นงานไม่น้อยกว่าร้อยละเจ็ดสิบ โดยให้ผู้เข้ารับการทดสอบเลือกทดสอบแบบใดแบบหนึ่ง ดังต่อไปนี้

แบบทดสอบที่ ๑ การเชื่อมอะลูมิเนียมหรืออะลูมิเนียมผสม (ISO / TR 15608) ความหนาแผ่นอะลูมิเนียมมากกว่า ๖ มิลลิเมตรขึ้นไป รอยต่อชน (Butt Joint) ใช้เวลาในการทดสอบ ๒ ชั่วโมง ไม่รวมการเตรียมชิ้นงาน โดยมีชิ้นงานทดสอบ ๒ ชิ้น ดังนี้

ชิ้นงานที่ ๑ ISO 9606-2 131 P BW... S t... PE...

ชิ้นงานที่ ๒ ISO 9606-2 131 P BW... S t... PF...

แบบทดสอบที่ ๒ การเชื่อมอะลูมิเนียมหรืออะลูมิเนียมผสม (ISO / TR 15608) ความหนาแผ่นอะลูมิเนียมไม่เกิน ๖ มิลลิเมตร รอยต่อชน (Butt Joint) ใช้เวลาในการทดสอบ ๑ ชั่วโมง ไม่รวมการเตรียมชิ้นงาน โดยมีชิ้นงานทดสอบ ๒ ชิ้น ดังนี้

ชิ้นงานที่ ๑ ISO 9606-2 131 P BW... S t... PE...

ชิ้นงานที่ ๒ ISO 9606-2 131 P BW... S t... PF...

(๓) รายละเอียดวิธีการทดสอบให้เป็นไปตามที่คณะกรรมการกำหนด

ข้อ ๒ การออกหนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก ระดับ ๒ จะออกให้แก่ผู้ผ่านการทดสอบ โดยมีเงื่อนไขดังนี้

(๑) ผู้เข้ารับการทดสอบต้องทดสอบทั้งภาคความรู้และภาคความสามารถ และต้องได้คะแนนไม่น้อยกว่าร้อยละเจ็ดสิบของคะแนนทั้งหมด จึงถือว่าผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก ระดับ ๒

(๒) หนังสือรับรองว่าเป็นผู้ผ่านการทดสอบมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมมิก ระดับ ๒ ให้มีอายุสามปีนับตั้งแต่วันที่ออกหนังสือรับรอง

ประกาศ ณ วันที่

พ.ศ. ๒๕๖๗

(นายไพโรจน์ โชติกเสถียร)

ปลัดกระทรวงแรงงาน

ประธานกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

ระเบียบวาระที่ ๕ เรื่องอื่นๆ (ไม่มี)

เลิกประชุมเวลา ๑๔.๐๐ น.



(นางสาวณัฐกานต์ โภคสุนทรสกุล)
นักวิชาการพัฒนาฝีมือแรงงาน
ผู้จัดรายงานการประชุม



(นางสาวพจนานพร ศราวุธสกุล)
นักวิชาการพัฒนาฝีมือแรงงานชำนาญการพิเศษ
ผู้ตรวจรายงานการประชุม