

| ข้อสรุปหน่วย(Unit Summary) | |
|---|---|
| ชื่อหน่วยสมรรถนะ | 4025 อัดประสานและขึ้นรูปชิ้นงานไม้ในสายการผลิต |
| กลุ่มเป้าหมาย (Target group) : | <p>ผู้ปฏิบัติการด้านการอัดประสานไม้</p> <p>ผู้ปฏิบัติการด้านการขึ้นรูปชิ้นงานไม้</p> <p>ผู้ปฏิบัติการด้านการกลึงไม้</p> <p>ผู้สมัครเข้ารับคุณวุฒิวิชาชีพไทย TVQ3 เทคโนโลยีการผลิตเฟอร์นิเจอร์</p> |
| คำสรุป (Overview) : | <p>หน่วยนี้ เกี่ยวกับการผลิตส่วนต่างๆ ของเฟอร์นิเจอร์คือการอัดประสานไม้, การขึ้นรูปไม้และการกลึงไม้ โดยการแปรงรูปจากการแปรรูปไม้ให้มีลักษณะเฉพาะ เช่น การเพิ่มเนื้อที่ของไม้ให้กว้าง, ยาวและหนามากขึ้น สร้างลวดลายที่ขอบไม้รวมถึงการสร้างลายลูกแก้ว, บัวคว่ำบัวหงายโค้ง-เว้าที่ไม้ท่อน</p> |
| เนื้อหา (Content) : | <ol style="list-style-type: none"> 1 มุ่งเน้นและครอบคลุมกระบวนการอัดประสานงานไม้ให้ได้ตามมาตรฐานการทำงาน และมีการบันทึกคุณภาพการผลิต 2 มุ่งเน้นและครอบคลุมการกระบวนการขึ้นรูปชิ้นงานไม้ให้ได้ตามมาตรฐานการทำงานและมีการบันทึกคุณภาพการผลิต 3 มุ่งเน้นและครอบคลุมกระบวนการกลึงชิ้นงานไม้ให้ได้ตามมาตรฐานการทำงานและมีการบันทึกคุณภาพการผลิต |
| หน่วยย่อย(Element) 1 : | |
| หน่วยย่อย(Element) 2 : | |
| ข้ออ้างอิงสำหรับคุณวุฒิวิชาชีพไทย TVQs : | <p>หน่วยนี้เป็นหน่วยเลือกของคุณวุฒิTVQ3 เทคโนโลยีการผลิตเฟอร์นิเจอร์</p> |

| หน่วยย่อย (Element of Competence) | |
|--|--|
| หน้าที่หลัก (Key Function) 402 เตรียมวัตถุดิบและดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ไม้ | |
| หน่วยสมรรถนะ (Unit) 4025 อัดประสานและขึ้นรูปชิ้นงานไม้ในสายการผลิต | |
| หน่วยย่อย(Element) 4025.1 | |
| เกณฑ์การปฏิบัติงาน (Performance Criteria, PC) <ul style="list-style-type: none"> ก) เครื่องอัดประสาน ได้ปรับตั้งให้อัดประสานชิ้นงานถูกต้องตามแบบทำงานและในเวลาที่กำหนด ข) ชิ้นงานประสาน ได้เกณฑ์คุณภาพกำหนด <ul style="list-style-type: none"> รูปลักษณะของงานอัดประสาน <ul style="list-style-type: none"> - ความเรียบ ลายไม้ ตาหนี ขนาดมิติ <ul style="list-style-type: none"> - เกณฑ์ความคลาดเคลื่อนของความหนา ความกว้าง ความยาว ค) อัตราการผลิตอยู่ในเกณฑ์ | |
| ขอบเขต (Range Statement) <ul style="list-style-type: none"> 1) ไม้ทำเฟอร์นิเจอร์ <ul style="list-style-type: none"> ไม้สัก ไม้ยางพารา ไม้ยูคาลิปตัส ไม้สน 2) เครื่องอัดประสานไม้ <ul style="list-style-type: none"> แม่แรงอัดไม้ เครื่องอัดไม้แบบชิงช้า CLAMP CARRIER เครื่องอัดไม้แบบโรตารี ROTARY COMPOSER เครื่องอัดต่อไม้แบบประสาน FINGER JOINT | |
| หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Requirements): | |
| หลักฐานการปฏิบัติงานที่ต้องการ (The Performance Evidence Requirements): <ul style="list-style-type: none"> PE 1 ลป. 1 ผลผลิตที่หน้างาน PE 2 ลป. 2 แพ้ผสมงาน | |
| หลักฐานความรู้ที่ต้องการ (The Knowledge Evidence Requirements): หรือความรู้ที่ต้องการ (Underpinnig Knowledge ; UPK) <ul style="list-style-type: none"> KE 1 ลร. 1 คุณสมบัติของไม้ทำเฟอร์นิเจอร์และการคัดเลือกวัตถุดิบ KE 2 ลร. 2 เครื่องอัดประสานไม้ตามมาตรฐานการทำงาน <ul style="list-style-type: none"> - ชนิดและหน้าที่ของเครื่องอัดประสานไม้ - มาตรฐานการทำงาน <ul style="list-style-type: none"> การอ่านแบบการทำงาน การปรับตั้งเครื่อง ขั้นตอนการอัดประสานไม้ ความปลอดภัย เกณฑ์คุณภาพผลผลิต KE 3 ลร. 3 ความต้องการของผู้บริโภคเกี่ยวกับการความนิยมการใช้เฟอร์นิเจอร์ <ul style="list-style-type: none"> - ลวดลายเนื้อไม้ สีสนของเนื้อไม้ | |
| แนวทางการประเมินสำหรับผู้ประเมินหน่วยย่อย (Guidance to Assessors of this Element) <ul style="list-style-type: none"> 1 สภาพการประเมิน (Assessors Condition) ใน สถานที่ปฏิบัติการอัดประสานประกอบด้วย การใช้เครื่องจักร เครื่องไม้ โรงเก็บผลิตภัณฑ์, บันทึกลับแบบบันทึกรายงานผล, แบบรายงานผลงาน, แบบบันทึกความปลอดภัย ประกอบด้วย งานบุคลากร, งานวางแผนการผลิต, งานพัสดุ 2 หลักฐานการปฏิบัติงานการอัดประสานไม้ เช่นแพ้ผสมงานหรือชิ้นงานจริงที่สำเร็จ 3 หลักฐานการปฏิบัติความรู้ที่ต้องการ ประเมินจาก การสัมภาษณ์และ แพ้ผสมงาน | |

| หน่วยย่อย (Element of Competence) | |
|---|---|
| หน้าที่หลัก (Key Function) | |
| 402 | เตรียมวัตถุดิบและดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ไม้ |
| หน่วยสมรรถนะ (Unit) | |
| 4025 | อัดประสานและขึ้นรูปชิ้นงานไม้ในสายการผลิต |
| หน่วยย่อย(Element) | |
| 4025.2 | |
| เกณฑ์การปฏิบัติงาน (Performance Criteria, PC) | |
| ก) | เครื่องขึ้นรูปชิ้นงานไม้ได้ปรับตั้งให้ขึ้นรูปชิ้นงานได้ถูกต้องตามแบบงาน และในเวลาที่กำหนด |
| ข) | ชิ้นงานที่ขึ้นรูปได้เกณฑ์คุณภาพกำหนด รูปร่างของชิ้นงาน - ความเรียบ ความโค้ง-เว้า ลวดลายขอบไม้ ขนาดมิติ - เกณฑ์ความคาดเคลื่อนของความกว้างความยาว ความหนา |
| ค) | อัตราผลิตอยู่ในเกณฑ์กำหนด |
| ขอบเขต (Range Statement) | |
| 1) | ไม้ทำเฟอร์นิเจอร์ ไม้สัก ไม้ยางพารา ไม้ยูคาลิปตัส ไม้สน |
| 2) | เครื่องขึ้นรูปชิ้นงานไม้ - เครื่องมือช่างไม้ HAND TOOLS เครื่องมือไฟฟ้า PORTABLE POWER TOOLS - เครื่องจักรอุตสาหกรรม MACHINE WOODWORKING - เครื่องขึ้นรูปเพลานบน PIN ROUTER เครื่องขึ้นรูปตามแบบ COPY SHAPER - เครื่องขึ้นรูปอัดโนมัติ N.C ROUTER |
| หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Requirements): | |
| หลักฐานการปฏิบัติงานที่ต้องการ (The Performance Evidence Requirements): | |
| PE 1 | ลป. 1 ผลผลิตที่หน้างาน |
| PE 2 | ลป. 2 แฟ้มสะสมงาน |
| หลักฐานความรู้ที่ต้องการ (The Knowledge Evidence Requirements): | |
| หรือความรู้ที่ต้องการ (Underpinnig Knowledge ; UPK) | |
| KE 1 | ลร. 1 คุณสมบัติของไม้เฟอร์นิเจอร์และการคัดเลือกวัตถุดิบ |
| KE 2 | ลร. 2 เครื่องขึ้นรูปชิ้นงานไม้ตามมาตรฐานการทำงาน ชนิดและหน้าที่ของเครื่องขึ้นรูปชิ้นงานไม้ มาตรฐานการทำงาน การอ่านแบบการทำงาน การปรับตั้งเครื่อง ขั้นตอนการขึ้นรูปชิ้นงานไม้ เกณฑ์คุณภาพผลผลิต |
| KE 3 | ลร. 3 ความต้องการของผู้บริโภคเกี่ยวกับการความนิยมการใช้เฟอร์นิเจอร์ ชนิดของไม้ สีสนของเนื้อไม้ |
| แนวทางการประเมินสำหรับผู้ประเมินหน่วยย่อย (Guidance to Assesors of this Element) | |
| 1 | สภาพการประเมินในสถานที่ปฏิบัติการขึ้นรูปชิ้นงานไม้ประกอบด้วยการใช้เครื่องจักร เครื่องมือ โรงเก็บ ผลิตภัณฑ์, แบบบันทึกแบบรายงานผล, แบบรายงานผล, แบบบันทึกความปลอดภัย |
| 2 | หลักฐานการปฏิบัติงานการขึ้นรูป เช่น แฟ้มสะสมงานหรือ ชิ้นงานจริงที่สำเร็จ |
| 3 | หลักฐานความรู้ที่ต้องการ ประเมินจาก การสัมภาษณ์และแฟ้มสะสมงาน |

| หน่วยย่อย (Element of Competence) | |
|--|---|
| หน้าที่หลัก (Key Function) | |
| 402 | เตรียมวัตถุดิบและดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ไม้ |
| หน่วยสมรรถนะ (Unit) | |
| 4025 | อัดประสานและขึ้นรูปชิ้นงานไม้ในสายการผลิต |
| หน่วยย่อย(Element) | |
| 4025.3 | |
| เกณฑ์การปฏิบัติงาน (Performance Criteria, PC) | |
| ก) | เครื่องกลึงชิ้นงานไม้ให้กลึงขึ้นรูปชิ้นงานได้ถูกต้องตามแบบงาน และในเวลาที่กำหนด |
| ข) | ชิ้นงานที่ขึ้นรูปได้เกณฑ์คุณภาพกำหนด รูปร่างของชิ้นงาน <ul style="list-style-type: none"> - ความเรียบ ความกลม ลวดลายขอบไม้ ขนาดมิติ - เกณฑ์ความคาดเคลื่อนของความกลม ความยาว ตำแหน่งลวดลาย |
| ค) | อัตราผลิตอยู่ในเกณฑ์กำหนด |
| ขอบเขต (Range Statement) | |
| 1) | ไม้ทำเฟอร์นิเจอร์ ไม้สัก ไม้ยางพารา ไม้ยูคาลิปตัส ไม้สน |
| 2) | เครื่องกลึงชิ้นงานไม้ <ul style="list-style-type: none"> - เครื่องกลึงไม้ เครื่องกลึงไม้ตามแบบใบมีด - เครื่องกลึงไม้ตามแบบแบบลอกลาย |
| หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Requirements): | |
| หลักฐานการปฏิบัติงานที่ต้องการ (The Performance Evidence Requirements): | |
| PE 1 | ลป. 1 ผลผลิตที่หน้างาน |
| PE 2 | ลป. 2 แฟ้มสะสมงาน |
| หลักฐานความรู้ที่ต้องการ (The Knowledge Evidence Requirements): | |
| หรือความรู้ที่ต้องการ (Underpinnig Knowledge ; UPK) | |
| KE 1 | ลร. 1 1. คุณสมบัติของไม้ทำเฟอร์นิเจอร์และการคัดเลือกวัตถุดิบ |
| KE 2 | ลร. 2 2. เครื่องกลึงไม้ <ul style="list-style-type: none"> - ชนิดและหน้าที่ของเครื่องกลึงไม้ - มาตรฐานการทำงาน <ul style="list-style-type: none"> · การอ่านแบบการทำงาน การปรับตั้งเครื่อง · ขั้นตอนการกลึงไม้ ความปลอดภัย · เกณฑ์คุณภาพผลผลิต |
| | 3. ความต้องการของผู้บริโภคเกี่ยวกับการความนิยมการใช้เฟอร์นิเจอร์ <ul style="list-style-type: none"> · ชนิดของไม้ · ลวดลายเนื้อไม้ · สีสนของเนื้อไม้ |
| แนวทางการประเมินสำหรับผู้ประเมินหน่วยย่อย (Guidance to Assessors of this Element) | |
| 1 | สภาพการประเมินในสถานที่ปฏิบัติการกลึงไม้ประกอบด้วยการใช้เครื่องจักร เครื่องมือ โรงเก็บผลิตภัณฑ์, แบบบันทึกแบบรายงานผล, แบบรายงานผล, แบบบันทึกความปลอดภัย |
| 2 | หลักฐานการปฏิบัติงานการกลึง เช่น แฟ้มสะสมงานหรือ ชิ้นงานจริงที่สำเร็จจริง |
| 3 | หลักฐานความรู้ที่ต้องการ ประเมินจาก การสัมภาษณ์และแฟ้มสะสมงาน |