

ข้อสรุปหน่วย(Unit Summary)	
ชื่อหน่วยสมรรถนะ	4027 ตกแต่งชิ้นงานไม้ในสายการผลิต
กลุ่มเป้าหมาย (Target group) :	ผู้ปฏิบัติการด้านการขัดชิ้นไม้ ผู้สมัครเข้ารับคุณวุฒิวิชาชีพไทย TVQ3 เทคโนโลยีการผลิตเฟอร์นิเจอร์
คำสรุป (Overview) :	หน่วยนี้ เกี่ยวกับการผลิตส่วนต่างๆ ของเฟอร์นิเจอร์คือการกระดาดทราย การตั้งเครื่อง ผิวของชิ้นงาน การย้อมและการฟอกสี, สร้างลวดลาย เคลือบผิวและงานบุนวม ได้มาตรฐานการทำงาน
เนื้อหา (Content) :	<ol style="list-style-type: none"> 1. มุ่งเน้นและครอบคลุมกระบวนการขัดชิ้นงานไม้ให้ได้ตามมาตรฐานการทำงาน และมีการบันทึกคุณภาพการผลิต 2. มุ่งเน้นและครอบคลุมการกระบวนการย้อมและฟอกสีไม้ให้ได้ตามมาตรฐานการทำงานและมีการบันทึกคุณภาพการผลิต 3. มุ่งเน้นและครอบคลุมลวดลายและปิดผิวชิ้นงานตามมาตรฐานการทำงานและมีการบันทึกคุณภาพการผลิต 4. มุ่งเน้นและครอบคลุมเคลือบผิวชิ้นงานตามมาตรฐานการทำงานและมีการบันทึกคุณภาพการผลิต 5. มุ่งเน้นและครอบคลุมบุนวม ตามมาตรฐานการทำงานและมีการบันทึกคุณภาพการผลิต
หน่วยย่อย(Element) 1 :	
หน่วยย่อย(Element) 2 :	
ข้ออ้างอิงสำหรับคุณวุฒิวิชาชีพไทย TVQs :	หน่วยนี้เป็นหน่วยเลือกของคุณวุฒิTVQ3 เทคโนโลยีการผลิตเฟอร์นิเจอร์

หน่วยย่อย (Element of Competence)	
หน้าที่หลัก (Key Function) 402 เตรียมวัตถุดิบและดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ไม้	
หน่วยสมรรถนะ (Unit) 4027 ตกแต่งชิ้นงานไม้ในสายการผลิต	
หน่วยย่อย(Element) 4027.1 ชัดผิวชิ้นงานตามมาตรฐานการทำงาน	
เกณฑ์การปฏิบัติงาน (Performance Criteria, PC) <ul style="list-style-type: none"> ก) เครื่องขัดกระดาษทราย ได้ปรับตั้งและใช้กระดาษทราย ถูกต้อง ตามขั้นตอนของการขัด (ทั้งเครื่องจักร) การขัดด้วยเครื่องมือไฟฟ้า และการขัดด้วยมือ ข) ชัดชิ้นงาน ได้เกณฑ์คุณภาพกำหนด <ul style="list-style-type: none"> รูปลักษณ์ของผิวชิ้นงาน : ความเรียบ ความเนียน ลายเส้นไม้ ต่าหนิ ขนาดมิติ : เกณฑ์ความคลาดเคลื่อนของความหนา ความกว้าง ความยาว ค) ระบบกำจัดฝุ่นอยู่ในเกณฑ์และการลำเลียงชิ้นงาน เข้าสู่สายงานขัดอย่างเป็นระบบ ง) อัตราการผลิตอยู่ในเกณฑ์ 	
ขอบเขต (Range Statement) <ul style="list-style-type: none"> 1) ไม้ทำเฟอร์นิเจอร์, กระดาษทราย, ผ้าหยาบ, แปรงขนบิดเงา ไม้สัก ไม้ยางพารา ไม้นำเข้าจากต่างประเทศ 2) เครื่องขัดกระดาษทราย <ul style="list-style-type: none"> - เครื่องขัดกระดาษทราย ระยะสายพาน ลูกกลิ้งหน้ากว้าง (Wide Belt Sander) - เครื่องขัดกระดาษทราย จาน-สายพาน, แกนกระบอก - เครื่องขัดกระดาษทราย (เครื่องมือไฟฟ้า) 3) ชัดด้วยมือ 	
หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Requirements):	
หลักฐานการปฏิบัติงานที่ต้องการ (The Performance Evidence Requirements): <ul style="list-style-type: none"> PE 1 ลป. 1 ผลผลิตที่หน้างาน PE 2 ลป. 2 แฟ้มสะสมงาน / สมุดบันทึกการทำงาน PE 3 ลป. 3 แบบสอบถาม PE 4 ลป. 4 ชิ้นงานจริง PE 5 ลป. 5 เอกสารปัญหาผลผลิตซึ่งผ่านกระบวนการและการดำเนินการแก้ไข 	
หลักฐานความรู้ที่ต้องการ (The Knowledge Evidence Requirements): หรือความรู้ที่ต้องการ (Underpinnig Knowledge ; UPK) <ul style="list-style-type: none"> KE 1 ลร. 1 คุณสมบัติของกระดาษทราย, ผ้าทราย และการเลือกใช้ KE 2 ลร. 2 เครื่องขัดกระดาษทราย ได้มาตรฐานการทำงาน <ul style="list-style-type: none"> - ชนิดและหน้าที่ของเครื่องขัดกระดาษทราย - มาตรฐานการทำงาน : การอ่านแบบการทำงาน การปรับตั้งเครื่อง ขั้นตอนกรชิ้นงาน ความปลอดภัย เกณฑ์คุณภาพ ผลผลิต KE 3 ลร. 3 3. ความต้องการของผู้บริโภคเกี่ยวกับการความนิยมการใช้เฟอร์นิเจอร์ ชนิดของผิวไม้ ความเรียบเนียน ของผิวไม้ 	
แนวทางการประเมินสำหรับผู้ประเมินหน่วยย่อย (Guidance to Assessors of this Element) <ul style="list-style-type: none"> 1 สภาพการประเมิน ใน สถานที่ปฏิบัติการขัดชิ้นงานประกอบด้วย การใช้เครื่องจักร เครื่องมือ แบบบันทึก, แบบรายงานผลงาน, แบบบันทึกความปลอดภัย 2 หลักฐานการปฏิบัติงานชัดชิ้นงาน เช่นแฟ้มสะสมงานหรือชิ้นงานจริงที่สำเร็จ 3 หลักฐานความรู้ที่ต้องการ ประเมินจาก การสัมภาษณ์และ แฟ้มสะสมงาน 	

หน่วยย่อย (Element of Competence)	
หน้าที่หลัก (Key Function)	
402 เตรียมวัตถุดิบและดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ไม้	
หน่วยสมรรถนะ (Unit)	
4027 ตกแต่งชิ้นงานไม้ในสายการผลิต	
หน่วยย่อย(Element)	
4027.2 ย้อมและฟอกชิ้นงานตามมาตรฐานการทำงาน	
เกณฑ์การปฏิบัติงาน (Performance Criteria, PC)	
ก) เตรียมวัสดุ-อุปกรณ์ ย้อม และฟอกสี ข) กำหนดส่วนผสมของวัสดุ ย้อม และฟอกสี ได้เกณฑ์คุณภาพที่กำหนด ค) รูปลักษณะของผิวชิ้นงานที่ย้อมและฟอกสี <ul style="list-style-type: none"> - สีที่ย้อมมีความสม่ำเสมอ และได้เกณฑ์ที่กำหนด - การมองเห็นลายเส้นเนื้อไม้ - ไม้ที่ฟอกสีแล้ว ได้เกณฑ์ที่กำหนด ง) การล้างชิ้นงานย้อมและฟอกสี อย่างเป็นระบบ จ) อัตราผลิตอยู่ในเกณฑ์	
ขอบเขต (Range Statement)	
1) ไม้ทำเฟอร์นิเจอร์ 2) วัสดุ-อุปกรณ์ ย้อมและฟอกสี 3) เครื่องมือ, เครื่องจักรที่ใช้ในการย้อมและฟอกสี	
หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Requirements):	
หลักฐานการปฏิบัติงานที่ต้องการ (The Performance Evidence Requirements):	
PE 1 ลป. 1 ผลผลิตที่หน้างาน PE 2 ลป. 2 แฟ้มสะสมงาน PE 3 ลป. 3 แบบบันทึกการทำงาน PE 4 ลป. 4 แบบสอบถามสัมภาษณ์ PE 5 ลป. 5 ชิ้นงานจริง	
หลักฐานความรู้ที่ต้องการ (The Knowledge Evidence Requirements):	
หรือความรู้ที่ต้องการ (Underpinnig Knowledge ; UPK)	
KE 1 ลร. 1 คุณสมบัติของวัสดุย้อมสีและฟอกสี KE 2 ลร. 2 ขั้นตอนการย้อมและฟอกสี ได้มาตรฐานการทำงาน KE 3 ลร. 3 เทียบสี KE 4 ลร. 4 สีผิวของชิ้นงาน มีความเรียบ เนียน ได้มาตรฐานที่กำหนด	
แนวทางการประเมินสำหรับผู้ประเมินหน่วยย่อย (Guidance to Assesors of this Element)	
1 สภาพการประเมินในสถานที่ปฏิบัติการย้อมและฟอกสี 2 หลักฐานการปฏิบัติย้อมและฟอกสี 3 หลักฐานความรู้ที่ต้องการ ประเมินจาก การสัมภาษณ์และแฟ้มสะสมงาน	

หน่วยย่อย (Element of Competence)	
หน้าที่หลัก (Key Function)	
402 เตรียมวัตถุดิบและดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ไม้	
หน่วยสมรรถนะ (Unit)	
4027 ตกแต่งชิ้นงานไม้ในสายการผลิต	
หน่วยย่อย(Element)	
4027.3 สร้างลวดลายบนผิวชิ้นงานตามมาตรฐานการทำงาน	
เกณฑ์การปฏิบัติงาน (Performance Criteria, PC)	
<ul style="list-style-type: none"> ก) เตรียมวัสดุ-อุปกรณ์ การสร้างลวดลายบนชิ้นงาน เช่น แผ่นปิดผิว PVC ฟรอยกระดาษ วีเนียร์ไม้จริง ข) เครื่อง แวกค์คัม ปิดผิว ได้ปรับตั้ง ได้ถูกต้อง ค) ผิวเรียบ เนียน สม่ำเสมอ ไม่มีฟองอากาศ ง) เขียนลวดลายแต่งขอบบนผิวชิ้นงาน ด้วยมือ อย่างประณีต จ) การล้าเลียงชิ้นงาน ฉ) อัตราการผลิตอยู่ในเกณฑ์ 	
ขอบเขต (Range Statement)	
<ul style="list-style-type: none"> 1) ไม้จริง, ไม้แผ่นวิทยาศาสตร์ต่างๆ 2) วัสดุ-อุปกรณ์ การสร้างลวดลาย วัสดุปิดผิว 3) เครื่องมือ, เครื่องจักรที่ใช้ในการปิดผิว และการสร้างลวดลาย 	
หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Requirements):	
หลักฐานการปฏิบัติงานที่ต้องการ (The Performance Evidence Requirements):	
<ul style="list-style-type: none"> PE 1 ลป. 1 ผลผลิตที่หน้างาน PE 2 ลป. 2 แฟ้มสะสมงาน PE 3 ลป. 3 แบบบันทึกการทำงาน PE 4 ลป. 4 แบบสอบถามสัมภาษณ์ PE 5 ลป. 5 ชิ้นงานจริง 	
หลักฐานความรู้ที่ต้องการ (The Knowledge Evidence Requirements):	
หรือความรู้ที่ต้องการ (Underpinnig Knowledge ; UPK)	
<ul style="list-style-type: none"> KE 1 ลร. 1 คุณสมบัติของวัสดุ อุปกรณ์ในกาสร้างลวดลาย และวัสดุปิดผิว KE 2 ลร. 2 ขั้นตอนการสร้างลวดลายและการปิดผิวได้มาตรฐานการทำงาน KE 3 ลร. 3 ผิวชิ้นงาน เรียบ เนียน ได้มาตรฐานที่กำหนด KE 4 ลร. 4 ลวดลายที่ได้มาจรรยาที่กำหนด 	
แนวทางการประเมินสำหรับผู้ประเมินหน่วยย่อย (Guidance to Assesors of this Element)	
<ul style="list-style-type: none"> 1 สภาพการประเมินในสถานที่ปฏิบัติการสร้างลวดลายและการปิดผิว 2 หลักฐานการปฏิบัติงานสร้างลวดลายและปิดผิว 3 หลักฐานความรู้ ที่ต้องการ ประเมินจากการสัมภาษณ์และแฟ้มสะสมงาน 	

หน่วยย่อย (Element of Competence)	
หน้าที่หลัก (Key Function)	
402 เตรียมวัตถุดิบและดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ไม้	
หน่วยสมรรถนะ (Unit)	
4027 ตกแต่งชิ้นงานไม้ในสายการผลิต	
หน่วยย่อย(Element)	
4027.4 เคลือบผิวชิ้นงานตามมาตรฐานการทำงาน	
เกณฑ์การปฏิบัติงาน (Performance Criteria, PC)	
<p>ก) ระบบลม, บุษ มานา นำ ได้ปรับตั้งและใช้ถูกต้องตามขั้นตอนการเคลือบผิว (ทาพ่นสี, ปั้นลม, ตูบสี, แปรง ฯลฯ)</p> <p>ข) กำหนด ส่วนผสมของวัสดุรองพื้น, เคลือบผิว</p> <p>ค) ชิ้นงานที่เคลือบได้เกณฑ์คุณภาพกำหนด</p> <ul style="list-style-type: none"> - ผิวชิ้นงาน - ความเรียบ, ความเนียน, ความมันวาว, ความด้าน - ลายเสี้ยนไม้ <p>ง) ระบบกำจัดละอองสีอยู่ในเกณฑ์ และการล้างชิ้นงานอย่างเป็นระบบ</p> <p>จ) อัตราการผลิตอยู่ในเกณฑ์</p>	
ขอบเขต (Range Statement)	
<p>1) ชิ้นส่วนไม้จริง, ไม้แป้นวิทยาศาสตร์ต่างๆ</p> <p>2) วัสดุ-อุปกรณ์ การเคลือบ</p> <p>3) เครื่องมือ, ระบบลม, ระบบพ่นสีแบบ สายพานอบสี</p>	
หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Requirements):	
หลักฐานการปฏิบัติงานที่ต้องการ (The Performance Evidence Requirements):	
<p>PE 1 ลป. 1 ผลผลิตที่หน้างาน</p> <p>PE 2 ลป. 2 แพ้ผสมงาน</p> <p>PE 3 ลป. 3 แบบบันทึกการทำงาน</p> <p>PE 4 ลป. 4 แบบสอบถาม</p> <p>PE 5 ลป. 5 ชิ้นงานจริง</p>	
หลักฐานความรู้ที่ต้องการ (The Knowledge Evidence Requirements):	
หรือความรู้ที่ต้องการ (Underpinnig Knowledge ; UPK)	
<p>KE 1 ลร. 1 คุณสมบัติของวัสดุรองพื้น, วัสดุ, เคลือบผิวและการเลือกใช้</p> <p>KE 2 ลร. 2 เครื่องมือ, เครื่องจักร, ระบบลม, ระบบพ่นสี, แบบสายพาน อบสีได้มาตรฐานการทำงาน</p> <ul style="list-style-type: none"> - ชนิดหน้าที่ ของเครื่องมือ, เครื่องจักร มาตรฐานการทำงาน - การเทียบสี การปรับตั้งเครื่องมือ เครื่องจักร - ขั้นตอนการเคลือบผิว, ความปลอดภัย - เกณฑ์คุณภาพ ผลผลิต <p>KE 3 ลร. 3 ความต้องการของผู้บริโภค</p> <ul style="list-style-type: none"> - ผิวของเครื่องเรือน 	
แนวทางการประเมินสำหรับผู้ประเมินหน่วยย่อย (Guidance to Assessors of this Element)	
<p>1 สภาพการประเมินในสถานที่ปฏิบัติการเคลือบผิว</p> <p>2 หลักฐานการปฏิบัติงานเคลือบผิว</p> <p>3 หลักฐานความรู้ ที่ต้องการ</p>	

หน่วยย่อย (Element of Competence)	
หน้าที่หลัก (Key Function)	
402	เตรียมวัตถุดิบและดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ไม้
หน่วยสมรรถนะ (Unit)	
4027	ตกแต่งชิ้นงานไม้ในสายการผลิต
หน่วยย่อย(Element)	
4027.5	บุนวมตามมาตรฐานการทำงาน
เกณฑ์การปฏิบัติงาน (Performance Criteria, PC)	
ก)	เครื่องมือ เครื่องจักร ได้ปรับตั้ง และใช้ถูกต้องตามขั้นตอน การบุนวม
ข)	การบุน ได้เกณฑ์คุณภาพ รูปลักษณะ ได้ขนาดความหนา, ความกว้าง, ความยาว, ความตึง, การต่อของวัสดุ
ค)	วัสดุ-อุปกรณ์ได้เตรียมไว้อย่างเหมาะสม
ง)	การตัดฟองน้ำ, วัสดุบุน, เย็บ, ดัด, ปะ, หุ้ม ได้ตามกำหนด
จ)	อัตราการผลิตอยู่ในเกณฑ์
ขอบเขต (Range Statement)	
1)	ทำโครงสร้างเครื่องเรือนบุนวม
2)	วัสดุบุน ต่างๆ ฟองน้ำ, ฟองยาง, โยสังเคราะห์, ผ้า, หนัง, โยธรรมชาติ ฯลฯ
3)	อุปกรณ์ สปริง, วัสดุยึดเหนี่ยว
4)	เครื่องมือ, เครื่องมือกล, จักรเย็บผ้า
5)	อุปกรณ์เก็บตกแต่งงานบุนวม
หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Requirements):	
หลักฐานการปฏิบัติงานที่ต้องการ (The Performance Evidence Requirements):	
PE 1	ลป. 1 ผลผลิตที่หน้างาน
PE 2	ลป. 2 เพิ่มสะสมงาน
PE 3	ลป. 3 แบบบันทึกการทำงาน
PE 4	ลป. 4 แบบสอบสัมภาษณ์
PE 5	ลป. 5 ชิ้นงานจริง
PE 6	ลป. 6 สภาพพื้นที่งาน
หลักฐานความรู้ที่ต้องการ (The Knowledge Evidence Requirements):	
หรือความรู้ที่ต้องการ (Underpinnig Knowledge ; UPK)	
KE 1	ลร. 1 คุณสมบัติของเครื่องมือ, เครื่องมือกล, และการเลือกใช้
KE 2	ลร. 2 คุณสมบัติวัสดุ-อุปกรณ์ งานบุนวม ชนิดต่างๆ
KE 3	ลร. 3 การอ่านแบบ และขั้นตอนการทำงาน
KE 4	ลร. 4 ความปลอดภัย
KE 5	ลร. 5 เกณฑ์ คุณภาพ ผลผลิต
KE 6	ลร. 6 เทคนิคการเพื่อวัสดุผ้า, เทคนิคการวางลายของวัสดุผ้า (ลาย)
แนวทางการประเมินสำหรับผู้ประเมินหน่วยย่อย (Guidance to Assesors of this Element)	
1	สภาพการประเมินในสถานที่ปฏิบัติการบุนวม ประกอบด้วยใช้ เครื่องมือ เครื่องกล แบบบันทึกแบบรายงานผล แบบบันทึกความปลอดภัย
2	หลักฐานการปฏิบัติงานบุนวม เช่น เพิ่มสะสมงานหรือชิ้นงานจริงที่สำเร็จ
3	หลักฐานความรู้ที่ต้องการ ประเมินการสัมภาษณ์และเพิ่มสะสมงาน