

<b>ข้อสรุปหน่วย(Unit Summary)</b>	
<b>ชื่อหน่วยสมรรถนะ</b> 4021 เตรียมวัสดุดิบ	
<b>กลุ่มเป้าหมาย (Target group) :</b> ผู้ปฏิบัติการแปรรูปไม้ ผู้ปฏิบัติการตกแต่ง ปิดผิวไม้ แผ่นเรียบ ผู้สมัครเข้ารับคุณวุฒิวิชาชีพไทย TVQ2 การควบคุมการใช้เครื่องจักร	
<b>คำสรุป (Overview) :</b> หน่วยนี้ เกี่ยวกับการแปรรูปไม้, ตกแต่งปิดผิวไม้แผ่นเรียบ เช่น แปรรูปไม้เป็น ท่อน, แผ่น, แผ่นไม้บาง (รีเนียร์), ไม้อัด, ไม้แผ่นปาร์ติเกิล, ไม้เอ็ม ดี เอฟ และการตกแต่งปิดผิวด้วยวัสดุต่างๆ เช่น เมลามีน, ลามิเนท, PVC, กระดาษ, ฟรอยด์	
<b>เนื้อหา (Content) :</b> 1 มุ่งเน้นการแปรรูปไม้ ให้ได้ตามมาตรฐานการทำงาน และมีการบันทึกคุณภาพการผลิต 2 มุ่งเน้นการตกแต่ง, ปิดผิวไม้แผ่นเรียบ ให้ได้ตามมาตรฐานการทำงานและมีการบันทึก คุณภาพการผลิต	
<b>หน่วยย่อย(Element) 1 :</b>	
<b>หน่วยย่อย(Element) 2 :</b>	
<b>ข้ออ้างอิงสำหรับคุณวุฒิวิชาชีพไทย TVQs :</b> หน่วยนี้เป็นหน่วยเลือกของคุณวุฒิTVQ2, TVQ3 เทคโนโลยีการผลิตเฟอร์นิเจอร์	

หน่วยย่อย (Element of Competence)	
<b>หน้าที่หลัก (Key Function)</b>	
402 เตรียมวัตถุดิบและดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ไม้	
<b>หน่วยสมรรถนะ (Unit)</b>	
4021 เตรียมวัตถุดิบ	
<b>หน่วยย่อย(Element)</b>	
4021.1 แปรรูปไม้ตามมาตรฐานการทำงาน	
<b>เกณฑ์การปฏิบัติงาน (Performance Criteria, PC)</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>ก) คัดเลือกท่อนซุง ที่จะนำมาแปรรูปไม้ เป็นท่อน, แผ่น, แผ่นไม้บาง(วีเนียร์)</li> <li>ข) ปรับตั้งเครื่องจักร ที่ใช้ในการแปรรูปไม้</li> <li>ค) จำนวนไม้และขนาดหน้าไม้ที่ได้จากการแปรรูปไม้</li> <li>ง) อัตราการผลิตอยู่ในเกณฑ์</li> </ul>	
<b>ขอบเขต (Range Statement)</b>	
แผนงานบำรุงรักษา <ul style="list-style-type: none"> <li>1) ท่อนไม้ซุงที่ใช้ทำเฟอร์นิเจอร์</li> <li>2) เครื่องเลื่อย ที่ใช้ในการแปรรูปไม้</li> <li>3) การปอก, การผ่าน แผ่นไม้บาง (วีเนียร์)</li> </ul>	
<b>หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Requirements):</b>	
<b>หลักฐานการปฏิบัติงานที่ต้องการ (The Performance Evidence Requirements):</b>	
PE 1 ลป. 1 ผลผลิตที่ได้หน้างาน PE 2 ลป. 2 แฟ้มสะสมงาน PE 3 ลป. 3 สมุดบันทึก	
<b>หลักฐานความรู้ที่ต้องการ (The Knowledge Evidence Requirements):</b>	
<b>หรือความรู้ที่ต้องการ (Underpinning Knowledge ; UPK)</b>	
KE 1 ลร. 1 คุณสมบัติของท่อนไม้ซุง และการคัดเลือกซุง KE 2 ลร. 2 ชนิดหน้าที่ของเครื่องเลื่อย แปรรูปไม้, การปอก, การผ่าน, แผ่นไม้บาง(วีเนียร์) KE 3 ลร. 3 มาตรฐานการทำงาน <ul style="list-style-type: none"> <li>- การปรับตั้งเครื่องมือ, เครื่องจักร</li> <li>- ขั้นตอนการแปรรูปไม้</li> <li>- ความปลอดภัย</li> </ul>	
<b>แนวทางการประเมินสำหรับผู้ประเมินหน่วยย่อย (Guidance to Assesors of this Element)</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>1 สภาพการประเมินในสถานที่ปฏิบัติการเลื่อยแปรรูปไม้ ประกอบด้วยการใช้เครื่องเลื่อย, แบบรายงานผล</li> <li>2 หลักฐานการปฏิบัติงานการเลื่อยแปรรูปไม้ เช่นแฟ้มสะสมงานหรือชิ้นงานจริงที่สำเร็จ</li> <li>3 หลักฐานความรู้ที่ต้องการ ประเมินจาก การสัมภาษณ์ และ แฟ้มสะสมงาน</li> </ul>	

<b>หน่วยย่อย (Element of Competence)</b>	
<b>หน้าที่หลัก (Key Function)</b>	
402 เตรียมวัตถุดิบและดำเนินการผลิตเฟอร์นิเจอร์ไม้	
<b>หน่วยสมรรถนะ (Unit)</b>	
4021 เตรียมวัตถุดิบ	
<b>หน่วยย่อย(Element)</b>	
4021.2 ตกแต่งไม้แผ่นเรียบตามมาตรฐานการทำงาน	
<b>เกณฑ์การปฏิบัติงาน (Performance Criteria, PC)</b>	
ก) ปรับตั้งเครื่องมือ, เครื่องจักร, ใช้ในการตกแต่ง,ปิดผิวไม้แผ่นเรียบ ข) วัสดุไม้แผ่นเรียบ ตกแต่ง ปิดผิว ได้เกณฑ์คุณภาพกำหนด รูปลักษณะของงานตกแต่ง,ปิดผิวไม้แผ่นเรียบ - ความเรียบ, รอยต่อ, ตาหนี ขนาดมิติ - เกณฑ์ความคลาดเคลื่อนของความหนา ความกว้าง ความยาว ค) อัตราการผลิตอยู่ในเกณฑ์	
<b>ขอบเขต (Range Statement)</b>	
1) ไม้แผ่นเรียบ (ไม้วิทยาศาสตร์) ที่ใช้ผลิตเฟอร์นิเจอร์ เช่น ไม้ฮัด, ปาร์ติเกิล, เอ็ม ดี เอฟ 2) วัสดุแผ่นปิดผิว เมลามีน, ฟรอยด์, กระดาษ, PVC, แผ่นไม้บาง (วีเนียร์ไม้จริง) 3) กาวหรือวัสดุยึดเหนี่ยว 4) เครื่องอัดผิวหน้าวัสดุแผ่นเรียบ, เครื่องแวคคัม	
<b>หลักฐานที่ต้องการ (Evidence Requirements):</b>	
<b>หลักฐานการปฏิบัติงานที่ต้องการ (The Performance Evidence Requirements):</b>	
PE 1 ลป. 1 ผลผลิตที่หน้าไม้ PE 2 ลป. 2 แฟ้มสะสมงาน PE 3 ลป. 3 สมุดบันทึก	
<b>หลักฐานความรู้ที่ต้องการ (The Knowledge Evidence Requirements):</b>	
<b>หรือความรู้ที่ต้องการ (Underpinning Knowledge ; UPK)</b>	
KE 1 ลร. 1 คุณสมบัติของวัสดุปิดผิวไม้แผ่นเรียบ, วัสดุไม้วิทยาศาสตร์ (ไม้แผ่นเรียบ) KE 2 ลร. 2 ชนิดหน้าที่หลักการทำงานของเครื่องอัดปิดผิวหน้าวัสดุแผ่นเรียบ, เครื่องแวคคัม KE 3 ลร. 3 ชนิดของกาวที่ใช้ KE 4 ลร. 4 มาตรฐานการทำงาน - การปรับตั้งเครื่องมือ-เครื่องจักร - ขั้นตอนการปิดผิวไม้แผ่นเรียบ - ความปลอดภัย KE 5 ลร. 5 ขัด ตกแต่ง ผิวไม้แผ่นเรียบ	
<b>แนวทางการประเมินสำหรับผู้ประเมินหน่วยย่อย (Guidance to Assesors of this Element)</b>	
1 สภาพการประเมินในสถานที่ปฏิบัติการตกแต่งผิวไม้แผ่นเรียบ ด้วยเครื่องมือ, เครื่องจักร 2 หลักฐานการปฏิบัติงานการตกแต่งผิวไม้แผ่นเรียบ เช่นแฟ้มสะสมงานหรือชิ้นงานจริงที่สำเร็จ 3 หลักฐานความรู้ที่ต้องการ ประเมินจาก การสัมภาษณ์ และ แฟ้มสะสมงาน	