

ឧបសម្ព័ន្ធ ១២

នៃប្រកាសលេខ ១៩៧/គ.ប/បក.កជក

ចុះថ្ងៃទី ០២ ខែ ១៣ ឆ្នាំ ២០១៨

ស្តីពីការដាក់ឱ្យអនុវត្តស្តង់ដារជាតិ
សមត្ថភាព និងកម្មវិធីសិក្សាផ្នែកលើ
សមត្ថភាព



ព្រះរាជាណាចក្រកម្ពុជា

ជាតិ សាសនា ព្រះមហាក្សត្រ



គណៈកម្មាធិការជាតិបណ្តុះបណ្តាល

ក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ

ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព

ការថែទាំនិងជួសជុលរោងចក្រយានយន្ត កម្រិត ៣

លេខកូដ៖ AUTO 418



នាយកដ្ឋានស្តង់ដារ និងកម្មវិធីសិក្សា

មាតិកា

ទំព័រ

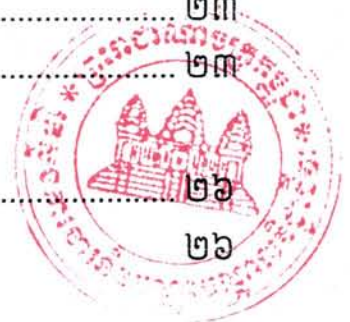
១. សេចក្តីផ្តើម	០១
២. ទស្សនាទាន.....	០២
៣. គុណវុឌ្ឍិ	០៣
៤. ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព	០៥

សមត្ថភាពមូលដ្ឋាន

▪ AUTO 0301 ដឹកនាំការប្រាស្រ័យទាក់ទងនៅកន្លែងការងារ	០៥
១. ប្រាស្រ័យទាក់ទងព័ត៌មានអំពីដំណើរការងារនៅកន្លែងធ្វើការ.....	០៥
២. ដឹកនាំពិភាក្សាក្នុងកន្លែងការងារ	០៥
▪ AUTO 0302 ដោះស្រាយបញ្ហាទាក់ទងនឹងសកម្មភាពការងារ.....	០៨
១. កំណត់បញ្ហា	០៨
២. កំណត់មូលហេតុគ្រឹះនៃបញ្ហា	០៨
៣. កំណត់សកម្មភាពកែតម្រូវ	០៨
៤. ផ្តល់យោបល់ជូនអ្នកគ្រប់គ្រង.....	០៨
▪ AUTO 0303 ធ្វើការងារនៅក្នុងបរិយាកាសជាក្រុម.....	១២
១. បង្កើតទំនាក់ទំនងឲ្យមានប្រសិទ្ធភាពនៅកន្លែងការងារ.....	១២
២. ចូលរួមក្នុងសកម្មភាពជាក្រុម.....	១២
៣. ពិពណ៌នាពីតួនាទីនិងវិសាលភាពរបស់ក្រុម	១២
៤. ធ្វើការងារក្នុងនាមជាសមាជិកក្រុម.....	១២
▪ AUTO 0304 រៀបចំផែនការការងាររបស់ក្រុម.....	១៧
១. កំណត់គោលបំណង	១៧
២. រៀបចំផែនការនិងប្រតិទិនសកម្មភាពការងារ	១៧
៣. អនុវត្តផែនការការងារ.....	១៧
▪ AUTO 0305 អនុវត្តនីតិវិធីសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ	២០
១. ត្រួតពិនិត្យហានិភ័យនិងគ្រោះថ្នាក់នានា	២០
▪ AUTO 0306 ប្រើប្រាស់បច្ចេកវិទ្យាដើម្បីទទួលបានការអភិវឌ្ឍប្រកបដោយនិរន្តរភាព.....	២៣
១. ជ្រើសរើសបច្ចេកវិទ្យាសមស្រប	២៣
២. អនុវត្តបច្ចេកវិទ្យាពាក់ព័ន្ធ.....	២៣

សមត្ថភាពស្ទួន

▪ AUTO 4301 ដោះបំបែកម៉ាស៊ីនទោចក្រយានយន្ត	២៦
១. រៀបចំ ដើម្បីជួសជុលនិងដោះបំបែកជួសជុលម៉ាស៊ីនទោចក្រយានយន្ត	២៦



២. ដោះបំបែកម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងបន្លំ.....	២៧
៣. ជួសជុលនិងដោះបំបែកម៉ាស៊ីន.....	២៧
៤. ដំឡើងម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងបន្លំ.....	២៨
៥. ត្រួតពិនិត្យនិងធ្វើតេស្តពីលក្ខណៈកម្លាំងរបស់ម៉ាស៊ីន.....	២៨
៦. រៀបចំម៉ាស៊ីនទោចក្រយានយន្តដើម្បីរក្សាទុកឬបញ្ជូនឲ្យអតិថិជនវិញ.....	២៩
▪ AUTO 4302 ជួសជុលប្រព័ន្ធប្រឡាំងអ៊ីដ្រូលិកទោចក្រយានយន្ត.....	៣៩
១. ពិនិត្យប្រព័ន្ធប្រឡាំងអ៊ីដ្រូលិកនិងកំណត់ការខូច.....	៣៩
២. រៀបចំប្រព័ន្ធប្រឡាំងអ៊ីដ្រូលិកទោចក្រយានយន្ត ដើម្បីជួសជុល.....	៣៩
៣. ជួសជុលប្រព័ន្ធប្រឡាំងអ៊ីដ្រូលិកទោចក្រយានយន្ត.....	៤០
៤. ធ្វើតេស្តប្រព័ន្ធប្រឡាំងអ៊ីដ្រូលិកទោចក្រយានយន្ត.....	៤១
▪ AUTO 4303 ថែទាំនិងជួសជុលប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិទោចក្រយានយន្ត.....	៤៦
១. រៀបចំ ដើម្បីត្រួតពិនិត្យប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិនិងពាក់កណ្តាលស្វ័យប្រវត្តិ.....	៤៦
២. ដំណើរការត្រួតពិនិត្យនិងវិភាគលទ្ធផល.....	៤៦
៣. រៀបចំ ដើម្បីថែទាំជួសជុលប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិ.....	៤៧
៤. ប្រតិបត្តិការថែទាំជួសជុលប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិ.....	៤៧
៥. រៀបចំប្រអប់លេខស្វ័យសម្រាប់ការប្រើប្រាស់ឬរក្សាទុក.....	៤៨
▪ AUTO 4304 ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងអេឡិចត្រូនិកទោចក្រយានយន្ត.....	៥៥
១. រៀបចំ ដើម្បីថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងអេឡិចត្រូនិក.....	៥៥
២. ធ្វើតេស្តគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងអេឡិចត្រូនិកនិងកំណត់ការខូច.....	៥៦
៣. ថែទាំនិងជួសជុលគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងអេឡិចត្រូនិក.....	៥៦
៤. សម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងថែរក្សាឧបករណ៍ឬរក្សាទុក.....	៥៧
▪ AUTO 4305 ថែទាំជួសជុលប្រព័ន្ធបាញ់ប្រេងដោយអេឡិចត្រូនិក.....	៦៤
១. រៀបចំ ដើម្បីធ្វើការថែទាំជួសជុលគ្រឿងបន្លំបាញ់ប្រេងដោយអេឡិចត្រូនិករបស់ ទោចក្រយានយន្ត.....	៦៤
២. ធ្វើតេស្តគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធអគ្គិសនីនិងកំណត់ការខូច.....	៦៥
៣. ថែទាំជួសជុលគ្រឿងបន្លំបិទបាញ់ប្រេងដោយអេឡិចត្រូនិក.....	៦៦
៤. សម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងរៀបចំគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធអគ្គិសនីទោចក្រយានយន្តនិង ដើម្បីប្រើប្រាស់ឬរក្សាទុក.....	៦៧
៥. និយមន័យវាក្យសព្ទបច្ចេកទេស	៧៦
៦. សេចក្តីថ្លែងអំណរគុណ	៨១
៦.១ អនុគណៈកម្មការស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនិងធ្វើតេស្តនៃគណៈកម្មាធិការជាតិ បណ្តុះបណ្តាល.....	



- ៦.២ ក្រុមប្រឹក្សាយោបល់ឧស្សាហកម្មផ្នែកមេកានិក (IAG)
- ៦.៣ អ្នកជំនាញបច្ចេកទេសផ្នែកឧស្សាហកម្ម
- ៦.៤ ក្រុមការងារបច្ចេកទេស (TWG)
- ៦.៥ លេខាធិការដ្ឋាន
- ៦.៦ អ្នកផ្តល់កិច្ចពិគ្រោះការគម្រោង



១. សេចក្តីផ្តើម

ប្រទេសកម្ពុជាបានចាប់ផ្តើមដំណើរការកែទម្រង់ប្រព័ន្ធអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈក្នុងគោលបំណងធ្វើឲ្យសម្រេចបាន ដើម្បីឆ្លើយតបឲ្យមានតម្លាភាពនិងបត់បែនបានស្របទៅ នឹងការផ្លាស់ប្តូរនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវការនានា។ នៅក្នុងក្របខ័ណ្ឌគោលនយោបាយនិងយុទ្ធសាស្ត្ររបស់រាជរដ្ឋាភិបាលកម្ពុជាបានអភិវឌ្ឍស្តង់ដារដោយប្រើប្រាស់នូវស្តង់ដារតំបន់និងស្តង់ដារអន្តរជាតិ ដែលមានលក្ខណៈល្អប្រសើរជាបង្អែកដោយជ្រើសយកមាតិកាបច្ចេកទេសដែលសមស្របដើម្បីរៀបចំស្តង់ដារសមត្ថភាព ហើយធ្វើការផ្ទៀងផ្ទាត់តម្រូវឲ្យត្រូវទៅនឹងលក្ខខណ្ឌតម្រូវការក្នុងបរិបទនៃប្រទេសកម្ពុជា។ ការអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈបានផ្តល់នូវតួនាទីយ៉ាងសំខាន់ ក្នុងការផ្ទេរនូវបច្ចេកវិទ្យាថ្មីៗ។ ជាមួយនឹងតំរូវថ្មីនៃប្រព័ន្ធអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈ ផ្នែកលើទិន្នផលនិងឆ្លើយតបទៅនឹងតម្រូវការសេដ្ឋកិច្ចនិងទីផ្សារការងារនាពេលបច្ចុប្បន្ននិងទៅអនាគត។

ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព គឺជាធាតុស្នូលមួយនៃយុទ្ធសាស្ត្រជាតិអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេស និងវិជ្ជាជីវៈ ហើយក៏ជាកត្តាមួយដ៏សំខាន់ក្នុងបរិបទនៃក្របខ័ណ្ឌគុណវុឌ្ឍិជាតិកម្ពុជា។

ឯកសារស្តង់ដារនេះពិពណ៌នាពីទម្រង់ស្តង់ដារដែលបានកំណត់ភាពលំដាប់លំដោយការប្រើប្រាស់វាក្យសព្ទបច្ចេកទេសនិងខ្លឹមសារលម្អិតនៃស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពកម្ពុជា ដែលរួមបញ្ចូលនូវផ្នែកសមត្ថភាពជាច្រើន។ គ្រប់ផ្នែកសមត្ថភាពនីមួយៗបានពិពណ៌នាពីសកម្មភាពការងារផ្សេងៗដែល បុគ្គលម្នាក់ៗត្រូវទទួលរ៉ាប់រងធ្វើដោយអនុលោមតាមស្តង់ដារឧស្សាហកម្ម។

ផ្នែកសមត្ថភាពទាំងឡាយត្រូវបានរៀបចំជាឯកសារស្តង់ដារសមត្ថភាពរៀបរយនៅក្នុងទម្រង់ស្តង់ដារជាក់លាក់ដែលមានមាតិកាបច្ចេកទេស៖

- សេចក្តីបញ្ជាក់ពីផ្នែកឧស្សាហកម្ម ចំណងជើងមុខរបរ កម្រិតគុណវុឌ្ឍិក្នុងក្របខ័ណ្ឌគុណវុឌ្ឍិជាតិកម្ពុជា
- លេខកូដផ្នែកសមត្ថភាព
- ចំណងជើងផ្នែកសមត្ថភាព
- ផ្នែកសមត្ថភាព
- ការពិពណ៌នាផ្នែកសមត្ថភាព
- ធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
- លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ
- ការណែនាំក្នុងការកំណត់កស្មតាង

គ្រប់ផ្នែកសមត្ថភាពទាំងអស់បានរួមបញ្ចូលនូវចំណុចសំខាន់ៗគឺ៖

១- ពិពណ៌នាសង្ខេបពីសកម្មភាពការងារ

២- សេចក្តីណែនាំសម្រាប់អ្នកវាយតម្លៃសមត្ថភាពក្នុងការកំណត់ថាតើបេក្ខជនមានសមត្ថភាពឬមិនទាន់មានសមត្ថភាព។

ក្នុងឯកសារស្តង់ដារសមត្ថភាពនេះក៏បានបញ្ចូលនូវផ្នែកសំខាន់ៗមួយដែលពិពណ៌នាពីសមាសភាគចម្បងនៃផ្នែកសមត្ថភាពទាំងឡាយក្នុង មុខរបរនីមួយៗដែលក្នុងនោះមាន៖



- តារាងបង្ហាញពីគ្រប់ផ្នែកសមត្ថភាពទាំងអស់ដែលមានក្នុងមុខរបរនេះរួមបញ្ចូលទាំងលេខកូដផ្នែកសមត្ថភាពនិងចំណងជើងផ្នែកសមត្ថភាព
- សង្គតិភាពនៃតារាងគំរូសម្រាប់រៀបចំផ្នែកសមត្ថភាពនីមួយៗក្នុងស្តង់ដា។ ផ្នែកសមត្ថភាពបានបញ្ជាក់បន្ថែមពីមាតិកាបច្ចេកទេសនិងទម្រង់នៃផ្នែកសមត្ថភាពដែលជាបណ្តុំនៃស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាព។

២. ឧស្សាហកម្ម

ស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាព គឺជាលិខិតូបករណ៍ដ៏ចាំបាច់សម្រាប់ធ្វើឲ្យប្រព័ន្ធជាតិអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈក្នុងប្រទេសកម្ពុជាមានភាពកាន់តែប្រសើរឡើង។ ស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាពត្រូវបានរៀបចំឡើងដោយកំណត់ដាក់លាក់នូវបណ្តុំសមត្ថភាពដែលជាតម្រូវការសម្រាប់ប្រតិបត្តិការងារឲ្យកាន់តែមានប្រសិទ្ធភាពដោយបញ្ជាក់ច្បាស់ពីចំណេះដឹង ជំនាញ ឥរិយាបថ និងការអនុវត្ត ការងារឲ្យឆ្លើយតបទៅនឹងស្តង់ដាប្រតិបត្តិក្នុងកម្រិតឧស្សាហកម្មជាក់លាក់។ តាមបញ្ញត្តិស្តង់ដា គឺផ្តោតទៅលើអ្វីដែលកម្មករនិយោជិតនៅកន្លែងការងាររំពឹងទុកថានឹងទទួលបានក្រៅពីការសិក្សា ហើយ ផ្តោតទៅលើសមត្ថភាពដែលគេអាចផ្ទេរនិងយកចំណេះដឹង ជំនាញទាំងនោះទៅអនុវត្តបានយ៉ាងសមស្របទៅតាមស្ថានភាពនិងបរិយាកាសការងារថ្មី។

ស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាព៖

- ផ្តល់នូវបណ្តុំសមាសភាគប្រកបដោយសង្គតិភាពនិងភាពជឿជាក់សម្រាប់ការអប់រំនិងបណ្តុះបណ្តាលការទទួលស្គាល់ និងការវាយតម្លៃជំនាញរបស់បុគ្គលម្នាក់ៗ ហើយនិងអាចជា សម្ភារគាំទ្រតាមជម្រើសផងដែរ
- ជំរុញឲ្យមានការទទួលស្គាល់ថ្នាក់ជាតិនូវគុណវុឌ្ឍិដែលបានផ្តល់ឲ្យតាមរយៈការវាយតម្លៃផ្ទាល់លើសមត្ថភាពដែលទទួលបានពីកន្លែងការងារ
- ជំរុញលើកទឹកចិត្តឲ្យមានការអភិវឌ្ឍនិងផ្តល់នូវការបណ្តុះបណ្តាលដែលមានភាពបត់បែនហើយស្របទៅនឹងតម្រូវការរបស់បុគ្គលនិងផ្នែកឧស្សាហកម្ម
- ជំរុញលើកទឹកចិត្តក្នុងការសិក្សានិងការវាយតម្លៃសមត្ថភាពក្នុងបរិបទដែលផ្តោតលើបរិយាកាសការងារដែលវានឹងធ្វើឲ្យការផ្ទៀងផ្ទាត់ទិន្នផលក្នុងការសិក្សានិងការវាយតម្លៃផ្នែកលើតម្រូវការក្នុងកន្លែងការងារ។

ក្របខ័ណ្ឌធានាគុណភាពជាតិកម្ពុជាដែលមានទាំងក្របខ័ណ្ឌជាតិជំនាញនិងស្តង់ដាសមត្ថភាពហើយត្រូវបានអនុម័តដោយគណៈកម្មាធិការជាតិបណ្តុះបណ្តាល(គ.ជ.ប.ប)នឹងត្រូវអនុវត្តទូទាំងប្រទេសសម្រាប់ការអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈ។

ស្តង់ដាសមត្ថភាពបានអភិវឌ្ឍដោយក្រុមបច្ចេកទេសដែលត្រូវបានជ្រើសរើសពីចំណោមគ្រូបច្ចេកទេសកំពុងបម្រើការក្នុងវិស័យអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈដោយមានការចូលរួមពីអ្នកជំនាញមកពីឧស្សាហកម្ម ដើម្បីធានាថាស្តង់ដាសមត្ថភាពឆ្លើយតបទៅនឹងការកំណត់តម្រូវការនៃការបណ្តុះបណ្តាលសម្រាប់ឧស្សាហកម្មជាក់លាក់ឬផ្នែកឧស្សាហកម្មណាមួយ។



ដើម្បីទទួលបានការអនុម័តជាស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាពអ្នកអភិវឌ្ឍត្រូវផ្តល់នូវភស្តុតាងពីការស្រាវជ្រាវ ល្អិតល្អន់ ការប្រឹក្សាយោបល់ និងការគាំទ្រក្នុងរង្វង់វិស័យឧស្សាហកម្មឬសហគ្រាសដែល រៀបចំស្តង់ដា សមត្ថភាពតាមរយៈក្រុមប្រឹក្សាផ្តល់យោបល់ផ្នែកឧស្សាហកម្ម។

ស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាពបានរៀបចំឡើងដោយបញ្ជាក់ច្បាស់ពីចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែល ជាតម្រូវការសម្រាប់ប្រតិបត្តិការងារឲ្យបានតែមានប្រសិទ្ធភាព។ ស្តង់ដាសមត្ថភាពទទួលស្គាល់ថា មនុស្សអាចសម្រេចនូវសមត្ថភាពវិជ្ជាជីវៈនិងបច្ចេកទេសបានតាមវិធីជាច្រើនដោយបញ្ជាក់ច្បាស់ពីអ្វី ដែលអ្នកសិក្សាត្រូវធ្វើហើយធ្វើបានមិនថាសិក្សាដូចម្តេចឬសិក្សានៅទីណាឡើយ។

ជាមួយនឹងស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាពនេះ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពនិងការបណ្តុះបណ្តាលអាចអនុវត្ត ទាំងនៅកន្លែងការងារ ក្រៅកន្លែងការងារ ក្នុងគ្រឹះស្ថានបណ្តុះបណ្តាលពេលកំពុងធ្វើការឬតាមរយៈបទ ពិសោធការងារ កម្មសិក្សា ការងារអនុវត្តន៍ដូចការងារពិតឬរួមបញ្ចូលនូវចំណុចទាំងអស់នោះតាមស្ថានភាព ជាក់ស្តែង។

៣. គុណវុឌ្ឍិ

ការថែទាំនិងជួសជុលទោចក្រយានយន្ត កម្រិត៣

គុណវុឌ្ឍិការថែទាំនិងជួសជុលទោចក្រយានយន្ត កម្រិត៣រួមមានសមត្ថភាពទាំងឡាយណា ដែលបុគ្គលម្នាក់ត្រូវតែសម្រេចឲ្យបាន ដើម្បីបញ្ជាក់ថាមានសមត្ថភាពថែទាំនិងជួសជុលទោចក្រយាន យន្ត ដោយគ្របដណ្តប់ជាពិសេសការដោះបំបែកម៉ាស៊ីនទោចក្រយានយន្ត(ធុនធំ) ការជួសជុលប្រព័ន្ធ ប្រឡាំងអ៊ីដ្រូលិកទោចក្រយានយន្ត ការថែទាំនិងជួសជុលប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិទោចក្រយានយន្ត ការ ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងអេឡិចត្រូនិកទោចក្រយានយន្ត និងការថែទាំជួសជុលប្រព័ន្ធចាញ់ ប្រេងដោយអេឡិចត្រូនិក គឺជាសមាភាគចម្បងនៅក្នុងគុណវុឌ្ឍិកម្រិតនេះ។

ចំពោះការប្រតិបត្តិគេហកិច្ចសុខភាពនិងសុត្ថិភាពការងារព្រមទាំងការការពារបរិស្ថានក្នុងពេល ប្រតិបត្តិរាល់ផ្នែកសមត្ថភាពត្រូវបានរួមបញ្ចូលទៅក្នុងគុណវុឌ្ឍិការថែទាំនិងជួសជុលទោចក្រយានយន្ត កម្រិត ៣។



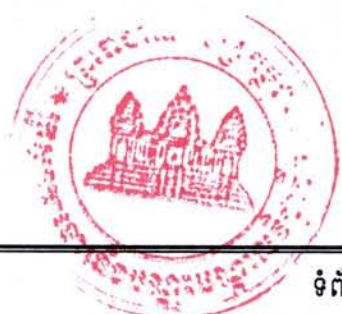
ផ្នែកសមត្ថភាពសម្រាប់គុណវុឌ្ឍិការថែទាំនិងជួសជុលទោចក្រយានយន្ត កម្រិត៣រួមមាន៖

សមត្ថភាពមូលដ្ឋាន	លេខកូដ
ដឹកនាំការប្រាស្រ័យទាក់ទងនៅកន្លែងការងារ	AUTO 0301
ដោះស្រាយបញ្ហាទាក់ទងនឹងសកម្មភាពការងារ	AUTO 0302
ធ្វើការងារនៅក្នុងបរិយាកាសជាក្រុម	AUTO 0303
រៀបចំផែនការការងាររបស់ក្រុម	AUTO 0304
អនុវត្តនីតិវិធីសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ	AUTO 0305
ប្រើបច្ចេកវិទ្យា ដើម្បីទទួលបានការអភិវឌ្ឍប្រកបដោយនិរន្តរភាព	AUTO 0306

សមត្ថភាពស្តង់ដារ	លេខកូដ
ដោះបំបែកម៉ាស៊ីនទោចក្រយានយន្ត	AUTO 4301
ជួសជុលប្រព័ន្ធប្រឡាំងអ៊ីដ្រូលិកទោចក្រយានយន្ត	AUTO 4302
ថែទាំនិងជួសជុលប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិទោចក្រយានយន្ត	AUTO 4303
ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងអេឡិចត្រូនិកទោចក្រយានយន្ត	AUTO 4304
ថែទាំជួសជុលប្រព័ន្ធបាញ់ប្រេងដោយអេឡិចត្រូនិក	AUTO 4305

បុគ្គលម្នាក់ដែលសម្រេចបាននូវគុណវុឌ្ឍិនេះ មានសមត្ថភាពជា៖

- អ្នកបច្ចេកទេសថែទាំនិងជួសជុលទោចក្រយានយន្តជាន់ខ្ពស់
- អ្នកបច្ចេកទេសថែទាំនិងជួសជុលម៉ាស៊ីនជាន់ខ្ពស់



៤. ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព

ការថែទាំនិងជួសជុលទោចក្រយានយន្ត កម្រិត៣

ក្នុងផ្នែកនេះបានបញ្ជាក់នូវមាតិកាបច្ចេកទេសនៃផ្នែកសមត្ថភាពមូលដ្ឋាននិងផ្នែកសមត្ថភាពស្នូលដែលជាតម្រូវការសម្រាប់ “ការថែទាំនិងជួសជុលទោចក្រយានយន្ត កម្រិត៣” ។

សមត្ថភាពមូលដ្ឋាន

ផ្នែកសមត្ថភាព៖ ដឹកនាំការប្រាស្រ័យទាក់ទងនៅកន្លែងការងារ	លេខកូដ៖ AUTO 0301
ការពិពណ៌នា៖ ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវសម្រាប់ដឹកនាំការពិភាក្សាផ្តល់គំនិតយោបល់ ចែករំលែកព័ត៌មាន និងបញ្ហានៅកន្លែងធ្វើការ។	

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរធំ និងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះ ត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ) ។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. ប្រាស្រ័យទាក់ទងព័ត៌មានអំពីដំណើរការងារនៅកន្លែងធ្វើការ	១.១ ជ្រើសរើសវិធីសាស្ត្រប្រាស្រ័យទាក់ទងសមស្រប ១.២ ប្រាស្រ័យទាក់ទងទៅតាមដំណើរការនានាដែលពាក់ព័ន្ធនឹងប្រធានបទមួយចំនួន ១.៣ ប្រើប្រាស់សំណួរដើម្បីទទួលព័ត៌មានបន្ថែម ១.៤ កំណត់ប្រភពព័ត៌មានត្រឹមត្រូវ ១.៥ ជ្រើសរើសនិងចាត់ចែងព័ត៌មានឲ្យបានត្រឹមត្រូវ ១.៦ ធ្វើរបាយការណ៍ជាលាយលក្ខណ៍អក្សរនិងដោយផ្ទាល់មាត់តាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៃការងារ ១.៧ រក្សាជំនាញប្រាស្រ័យទាក់ទងនូវគ្រប់ស្ថានភាព
២. ដឹកនាំពិភាក្សាក្នុងកន្លែងការងារ	២.១ ស្វែងរកដំណោះស្រាយបញ្ហានៅកន្លែងការងារ ២.២ ផ្តល់ដំណោះស្រាយបញ្ហាជាបន្ទាន់នៅកន្លែងការងារ ២.៣ ចូលរួមការពិភាក្សានៅកន្លែងការងារដើម្បីស្ថាបនានិងចែករំលែកដំណោះស្រាយបញ្ហានានាទាក់ទងទៅនឹងផលិតកម្ម គុណភាព សុវត្ថិភាព និងបរិស្ថាន ២.៤ ផ្សព្វផ្សាយពីគោលដៅឬគោលបំណង និងផែនការសកម្មភាពដែលត្រូវអនុវត្តនៅកន្លែងការងារ

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអចរ

១.វិធីសាស្ត្រប្រាស្រ័យទាក់ទង	១.១ ដោយកាយវិការ ១.២ ដោយការនិយាយ ១.៣ និយាយទល់មុខគ្នា ១.៤ តាមរយៈវិទ្យុទាក់ទង ១.៥ និយាយទៅកាន់ក្រុម ១.៦ ការប្រើប្រាស់ទូរស័ព្ទ ១.៧ ដោយលាយលក្ខណ៍អក្សរ ១.៨ អ៊ីនធឺណែត
------------------------------	--

ការណែនាំក្នុងការកំណត់កស្មតា

១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់កស្មតា	ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖ ១.១ ប្រាស្រ័យទាក់ទងឬផ្សេងៗផ្សាយព័ត៌មានទៅតាមលំដាប់ក្នុងពេលតែមួយ ១.២ ធ្វើការដោះស្រាយបញ្ហានៅកន្លែងការងារដោយសន្តិវិធី ១.៣ ស្វែងរកជាបន្ទាន់នូវបញ្ហាដែលកើតឡើងនៅកន្លែងការងារ ១.៤ ដោះស្រាយជាបន្ទាន់នូវបញ្ហានៅកន្លែងការងារ ១.៥ បកស្រាយព័ត៌មានជាលាយលក្ខណ៍អក្សរបានច្បាស់លាស់និងមានប្រសិទ្ធភាព ១.៦ ប្រើប្រាស់ប្រភពព័ត៌មានត្រឹមត្រូវ ១.៧ សួរសំណួរបានត្រឹមត្រូវ ១.៨ ផ្តល់ព័ត៌មានបានទៀងទាត់
២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ	២.១ វិធីសាស្ត្រប្រាស្រ័យទាក់ទងជាលាយលក្ខណ៍អក្សរនិងតាមប្រព័ន្ធអេឡិចត្រូនិក ២.២ វិធីសាស្ត្រប្រាស្រ័យទាក់ទងផ្ទាល់មាត់ដែលមានប្រសិទ្ធភាព
៣. ជំនាញបន្ថែម	៣.១ ជំនាញក្នុងការចាត់ចែងព័ត៌មាន ៣.២ ជំនាញក្នុងការស្វែងយល់និងការតាំងចិត្ត ៣.៣ ជំនាញក្នុងការចូលរួមការពិភាក្សាការងារផ្សេងៗ នៅកន្លែងការងារ ៣.៤ ជំនាញក្នុងការប្រតិបត្តិតាមវិធីសាស្ត្រនៃការប្រាស្រ័យទាក់ទងជាលាយលក្ខណ៍អក្សរនិងតាមប្រព័ន្ធ

	អេឡិចត្រូនិកស្របតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវរបស់អង្គភាព
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖ ៤.១ ព័ត៌មានផ្សេងៗ ៤.២ ឧបករណ៍ទំនាក់ទំនង ៤.៣ កន្លែងអនុវត្តដែលបានរៀបចំដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវវាយតម្លៃតាមរយៈ៖ ៥.១ ការសង្កេតផ្ទាល់ ៥.២ ការធ្វើសម្ភាស
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារប្រកបនឹងអនុវត្តដែលរៀបចំដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង ៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព និងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។

ផ្នែកសមត្ថភាព៖

ដោះស្រាយបញ្ហាទាក់ទងនឹងសកម្មភាពការងារ

លេខកូដ៖ AUTO 0302

ការពិពណ៌នា៖

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងការដោះស្រាយបញ្ហានៅកន្លែងការងារដែលក្នុងនោះរួមមានការអនុវត្តបច្ចេកទេស ដោះស្រាយបញ្ហា ការសម្រេចចិត្ត និងកំណត់ឬសគល់នៃបញ្ហា ដើម្បីដោះស្រាយ។

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាព និងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរដិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ) ។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. កំណត់បញ្ហា	១.១ កំណត់អថេរពីប៉ារ៉ាម៉ែត្រប្រតិបត្តិនិងគុណភាពនៃផលិតផលឬសេវាកម្ម ១.២ កំណត់ពីទំហំ ដើមហេតុ និងលក្ខណៈនៃបញ្ហាតាមរយៈការសង្កេត ការតាមដាន និងបច្ចេកទេសវិភាគបញ្ហា ១.៣ កំណត់និងបញ្ជាក់បញ្ហាឲ្យបានច្បាស់លាស់
២. កំណត់មូលហេតុគ្រឹះនៃបញ្ហា	២.១ កំណត់មូលហេតុដែលអាចធ្វើឲ្យបញ្ហាកើតមានឡើងដោយផ្អែកលើបទពិសោធន៍និងការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ឬបច្ចេកទេសវិភាគនិងដោះស្រាយបញ្ហា ២.២ សរសេររបាយការណ៍ស្តីពីមូលហេតុដែលអាចធ្វើឲ្យបញ្ហាកើតមានឡើងដោយផ្អែកលើលទ្ធផលដែលបានរកឃើញ ២.៣ កំណត់មូលហេតុគ្រឹះដើម្បីធ្វើការសង្កេតដោយផ្អែកលើលទ្ធផលនីមួយៗដែលបានរកឃើញ
៣. កំណត់សកម្មភាពកែតម្រូវ	៣.១ ពិចារណាជម្រើសសមស្រប ដើម្បីដោះស្រាយបញ្ហា ៣.២ ពិចារណាចំណុចខ្លាំងនិងចំណុចខ្សោយនៃជម្រើសដែលបានកំណត់ ៣.៣ កំណត់ផែនការសកម្មភាពកែតម្រូវដើម្បីដោះស្រាយបញ្ហានិងមូលហេតុដែលអាចកើតមាននៅពេលអនាគត ៣.៤ អភិវឌ្ឍផែនការសកម្មភាពដោយកំណត់ត្រូវបំណងតម្រូវការធនធាន និងពេលវេលាដោយអនុលោមតាមនីតិវិធីសុវត្ថិភាពនិងការប្រតិបត្តិការងារ
៤. ផ្តល់យោបល់ជូនអ្នកគ្រប់គ្រង	៤.១ រៀបចំរបាយការណ៍ស្តីពីការផ្តល់យោបល់

	<p>៤.២ បកស្រាយពីគំនិតយោបល់ដែលបានលើកឡើងជូនអ្នក ពាក់ព័ន្ធ</p> <p>៤.៣ តាមដានការអនុវត្តនូវគំនិតយោបល់ដែលបានផ្តល់ ក្នុងករណីចាំបាច់</p>
--	--

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ

១. បច្ចេកទេសវិភាគបញ្ហា	<p>១.១ ការបំផុសគំនិត</p> <p>១.២ ការផ្តល់ហេតុផលច្បាស់លាស់</p> <p>១.៣ មូលហេតុនៃហេតុនិងផលនិងដ្យាក្រាមប្រសិទ្ធភាព</p> <p>១.៤ ការវិភាគតាមវិធានប៉ារ៉េតូ (Pareto)</p> <p>១.៥ ការវិភាគស្វ័យ (SWOT)</p> <p>១.៦ ហ្គេនធាត ក៏តស៊ីក៏អ៊ីម និងក្រាហ្វ (Gant chart, Pert CPM and graphs)</p> <p>១.៧ ស្កាត្រីក្រាហ្វ (Scatter graphs)</p>
២. បញ្ហា	<p>២.១ បញ្ហាគុណភាពនិងដំណើរការមិនទៀតទាត់</p> <p>២.២ បញ្ហានៃការជ្រើសរើសគ្រឿងបរិក្ខារមិនសមស្របទៅ នឹងប្រតិបត្តិការការងារ</p> <p>២.៣ បញ្ហាក្រុមការងារនិងការបែងចែកការងារមិនត្រឹមត្រូវ</p> <p>២.៤ បញ្ហាសុវត្ថិភាព ការសង្គ្រោះបន្ទាន់ និងគ្រោះថ្នាក់ការងារ</p>
៣.ផែនការសកម្មភាព	<p>៣.១ លក្ខខណ្ឌតម្រូវជាអាទិភាព</p> <p>៣.២ វិសាលភាពនៃវត្ថុបំណង</p> <p>៣.៣ លក្ខខណ្ឌតម្រូវនៃធនធាន</p> <p>៣.៤ កំណត់ពេលវេលា</p> <p>៣.៥ ការសម្របសម្រួលនិងតម្រូវការព័ត៌មានត្រឡប់</p> <p>៣.៦ លក្ខខណ្ឌតម្រូវនៃសុវត្ថិភាព</p> <p>៣.៧ ការវាយតម្លៃហានិភ័យ</p> <p>៣.៨ លក្ខខណ្ឌតម្រូវនៃបរិស្ថាន</p>

ការណែនាំក្នុងការកំណត់កស្កតាង

<p>១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់ កស្កតាង</p>	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ កំណត់បញ្ហា</p> <p>១.២ កំណត់មូលហេតុគ្រឹះនៃបញ្ហា</p> <p>១.៣ កំណត់សកម្មភាពកែតម្រូវឬការពារ</p>
---	---

	<p>១.៤ ផ្តល់មតិយោបល់ជូនអ្នកគ្រប់គ្រងទិដ្ឋភាពនេះអាចវាយតម្លៃបានដោយប្រើប្រាស់លំដាប់នៃសេណារីយ៉ូឬករណីសិក្សាឬអ្វីដែលជាផ្នែកមួយនៃការឆ្លើយតបបង្កើតឲ្យមានការលើកទឹកចិត្ត។ សកម្មភាពនៃការវាយតម្លៃគួរតែបញ្ចូលលំដាប់នៃបញ្ហាអ្វីដែលថ្មីៗ អ្វីដែលមិនប្រក្រតីនិងស្ថានភាពដែលកើតឡើងជាហេតុ</p>
<p>២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ</p>	<p>២.១ សមត្ថភាពរួមបញ្ចូលទាំងចំណេះដឹង និងការយល់ដឹងពីដំណើរការប៉ារ៉ាម៉ែត្រនៃប្រតិបត្តិការធម្មតា និងគុណភាពនៃផលិតផលឬសេវាកម្ម ចំពោះស្ថានភាពមិនមានស្តង់ដារ</p> <p>២.២ សមត្ថភាពរួមបញ្ចូលនូវលទ្ធភាពអនុវត្ត ពន្យល់កំណត់ត្រាមូលហេតុគ្រឹះនិងជ្រើសរើសសកម្មភាពកែតម្រូវ និងផ្តល់មតិយោបល់</p> <p>២.២.១ បរិក្ខារនិងដំណើរការប្រតិបត្តិការ</p> <p>២.២.២ គោលដៅ ក្រុមគោលដៅ និងវិធានការរបស់សហគ្រាស</p> <p>២.២.៣ លក្ខខណ្ឌតម្រូវគុណភាព សុខភាព និងសុវត្ថិភាពការងារនិងបរិស្ថានរបស់សហគ្រាស</p> <p>២.២.៤ គោលការណ៍នៃយុទ្ធសាស្ត្រនិងបច្ចេកទេសក្នុងការធ្វើការសម្រេចចិត្ត</p> <p>២.២.៥ ប្រព័ន្ធព័ត៌មាននិងការប្រមូលទិន្នន័យរបស់សហគ្រាស</p> <p>២.២.៦ ស្តង់ដារឧស្សាហកម្ម</p>
<p>៣. ជំនាញបន្ថែម</p>	<p>៣.១ ជំនាញក្នុងការប្រើប្រាស់បច្ចេកទេសដោះស្រាយបញ្ហាជាផ្លូវការតាមលំដាប់</p> <p>៣.២ ជំនាញក្នុងការកំណត់និងបញ្ជាក់លក្ខណៈនៃបញ្ហា</p> <p>៣.៣ ជំនាញក្នុងការបង្កើតដំណោះស្រាយល្អៗ</p> <p>៣.៤ ជំនាញក្នុងការវាយតម្លៃដំណោះស្រាយ</p> <p>៣.៥ ជំនាញក្នុងការធ្វើនិងអនុវត្តផែនការដើម្បីកែតម្រូវបញ្ហា</p>
<p>៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត</p>	<p>៤.១ ការវាយតម្លៃនឹងតម្រូវឲ្យមានផែនការសកម្មភាពក្នុងរយៈពេលមួយដែលអាចពន្យល់បានឬវិធីសាស្ត្រសមស្របក្នុងការប្រមូលភស្តុតាងសមត្ថភាពប្រតិបត្តិ</p>

	<p>ការទៅតាមលំដាប់នៃស្ថានភាព។ ប្រសិនបើចាំបាច់ កម្រងសេណារីយ៉ូឬករណីសិក្សា ព្រមទាំងកម្រងសំណួរនឹងត្រូវប្រើ ដើម្បីបញ្ជាក់ឲ្យច្បាស់ពីហេតុផលបន្ទាប់ពីសកម្មភាពនៃការសង្កេត</p>
<p>៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ</p>	<p>សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវតែវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ករណីសិក្សាក្នុងការដោះស្រាយបញ្ហានៅកន្លែងធ្វើការ</p> <p>៥.២ ការសង្កេត៖</p> <p>ផ្នែកសមត្ថភាពនេះនឹងត្រូវបានវាយតម្លៃដោយផ្ដោតទៅលើការអនុវត្តជាក់ស្តែងហើយអាចរួមបញ្ចូលទាំងការវាយតម្លៃផ្នែកសមត្ថភាពផ្សេងៗទៀតដែលពាក់ព័ន្ធ។ ការវាយតម្លៃអាចធ្វើឡើងទៅតាមលំដាប់នៃស្ថានភាពដែលអាចរួមបញ្ចូលទាំងការអាក់អន់នៃប្រតិបត្តិការដំណើរការជាធម្មតាហូតដល់ប្រតិបត្តិការដោយរលូន។ ការធ្វើឲ្យដូចភាពជាក់ស្តែងអាចតម្រូវទៅតាមរយៈពេលនៃការវាយតម្លៃធាតុទាំងឡាយនៃផ្នែកសមត្ថភាពនេះ។ ការធ្វើឲ្យដូចភាពជាក់ស្តែងនេះត្រូវផ្អែកទៅលើសកម្មភាពជាក់ស្តែងនៅកន្លែងការងារនិងរួមបញ្ចូលនូវសមាសធាតុនៃសមត្ថភាពដែលពាក់ព័ន្ធ</p>
<p>៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ</p>	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព និងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>



ផ្នែកសមត្ថភាព៖

ធ្វើការងារនៅក្នុងបរិយាកាសជាក្រុម

លេខកូដ៖ AUTO 0303

ការពិពណ៌នា៖

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថ ដើម្បីបង្កើតទំនាក់ទំនងនៅកន្លែងការងារ ចូលរួមសកម្មភាពក្នុងកន្លែងធ្វើការ និងកំណត់តួនាទីនិងការទទួលខុសត្រូវក្នុងនាមជាសមាជិកក្រុម។

តារាងមាតិកាផ្នែកសមត្ថភាព និងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរជិត និងមានបន្ទាត់ គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ) ។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. បង្កើតទំនាក់ទំនងឲ្យមានប្រសិទ្ធភាពនៅកន្លែងការងារ	១.១ បំពេញភារកិច្ចនិងការទទួលខុសត្រូវ ក្នុងឥរិយាបថវិជ្ជមាន ដើម្បីលើកកម្ពស់កិច្ចសហប្រតិបត្តិការ និងទំនាក់ទំនងល្អ ១.២ ស្វែងរកជំនួយពីក្រុមការងារនៅពេលមានការលំបាកកើតឡើងនិងធ្វើការដោះស្រាយតាមរយៈការពិភាក្សា ១.៣ លើកទឹកចិត្តក្នុងការផ្តល់ព័ត៌មានត្រឡប់ពីអ្នកផ្សេងៗនៅក្នុងក្រុមឬអ្នកពាក់ព័ន្ធ ១.៤ គោរពជំនឿនិងគុណតម្លៃរបស់បុគ្គលដើម្បីធ្វើការអភិវឌ្ឍ
២. ចូលរួមក្នុងសកម្មភាពការងារជាក្រុម	២.១ ផ្តល់ការគាំទ្រចំពោះសមាជិកក្រុមដើម្បីធានាធ្វើឲ្យសម្រេចគោលដៅរបស់ក្រុមការងារ ២.២ ចូលរួមធ្វើឲ្យសម្រេចគោលដៅនិងការងាររបស់ក្រុមដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវរបស់អង្គភាព ២.៣ ចែករំលែកព័ត៌មានដែលទាក់ទងនឹងការងារជាមួយសមាជិកក្រុម ដើម្បីធានាធ្វើឲ្យសម្រេចគោលដៅរបស់ក្រុមការងារ
៣. ពិពណ៌នាពីតួនាទីនិងវិសាលភាពរបស់ក្រុម	៣.១ កំណត់តួនាទីនិងគោលបំណងរបស់ក្រុមពីប្រភពព័ត៌មានដែលអាចរកបាន ៣.២ កំណត់ប៉ារ៉ាម៉ែត្ររបស់ក្រុម របាយការណ៍ទំនាក់ទំនងនិងការទទួលខុសត្រូវពីការពិភាក្សាក្នុងក្រុមនិងពីប្រភពខាងក្រៅដែលសមស្រប
៤. ធ្វើការងារក្នុងនាមជាសមាជិកក្រុម	៤.១ ប្រើប្រាស់ទម្រង់នៃការប្រាស្រ័យទាក់ទងដ៏មានប្រសិទ្ធភាព

	<p>ភាពនិងសមស្រប និងធ្វើអន្តរអំពើជាមួយសមាជិកក្រុមដែលចូលរួមសកម្មភាពនិងគោលបំណងរបស់ក្រុមដែលបានកំណត់</p> <p>៤.២ ចូលរួមក្នុងសកម្មភាពនិងគោលបំណងរបស់ក្រុមឲ្យមានប្រសិទ្ធភាពដោយផ្អែកលើជំនាញនិងសមត្ថភាពរបស់សមាជិកក្រុមម្នាក់ៗនិងបរិបទកន្លែងការងារ</p> <p>៤.៣ ប្រតិបត្តិតាមពីដីការនៃការធ្វើរបាយការណ៍ដែលប្រើប្រាស់នីតិវិធីប្រតិបត្តិការងារតាមស្តង់ដារ</p> <p>៤.៤ ចូលរួមក្នុងការអភិវឌ្ឍផែនការការងាររបស់ក្រុមដោយផ្អែកលើតួនាទីនិងគោលបំណងរបស់ក្រុមនិងសមត្ថភាពនៃសមាជិកម្នាក់ៗ</p>
--	--

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអចរ

១. ភារកិច្ចនិងការទទួលខុសត្រូវ	<p>១.១ ការពិពណ៌នាមុខរបរ និងរៀបចំសណ្តាប់ធ្នាប់ការងារ</p> <p>១.២ គោលនយោបាយរបស់អង្គភាពទាក់ទងនឹងតួនាទីការងារ</p> <p>១.៣ រចនាសម្ព័ន្ធអង្គភាព</p> <p>១.៤ ការគ្រប់គ្រងនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៃការទទួលខុសត្រូវរួមព្រមទាំងសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ</p> <p>១.៥ ច្បាប់នៃចរិយាមារយាទ</p>
២. ក្រុមការងារ	<p>២.១ មេការប្បអ្នកគ្រប់គ្រង</p> <p>២.២ អ្នកមានឋានៈស្មើគ្នាឬសហសេរីក</p> <p>២.៣ បុគ្គលិកអង្គភាព</p>
៣. ព័ត៌មានត្រឡប់	<p>៣.១ គុណបំណាច់ស្នាដៃការងារជាផ្លូវការឬមិនផ្លូវការ</p> <p>៣.២ ទទួលព័ត៌មានត្រឡប់ពីមេការ សហសេរីក និងអតិថិជន</p> <p>៣.៣ យុទ្ធសាស្ត្រឆ្លុះបញ្ចាំងពីអាកប្បកិរិយាបុគ្គល</p> <p>៣.៤ វិធីសាស្ត្រគ្រប់គ្រងប្រចាំថ្ងៃសម្រាប់តាមដានការផ្តល់សេវាកម្ម</p>
៤. ផ្តល់ការគាំទ្រចំពោះសមាជិកក្រុម	<p>៤.១ ពន្យល់បកស្រាយ ឬបញ្ជាក់</p> <p>៤.២ ជួយសហសេរីក</p> <p>៤.៣ ផ្តល់ការលើកទឹកចិត្ត</p> <p>៤.៤ ផ្តល់ព័ត៌មានត្រឡប់ដល់សមាជិកក្រុម</p> <p>៤.៥ ទទួលការងារបន្ថែមប្រសិនបើចាំបាច់</p>

<p>៥. លក្ខខណ្ឌតម្រូវរបស់អង្គភាព</p>	<p>៥.១ គោលដៅ គោលបំណង ផែនការ ប្រព័ន្ធ និងដំណើរការការងារ</p> <p>៥.២ ក្របខ័ណ្ឌគតិយុត្តិនិងគោលនយោបាយឬសេចក្តីណែនាំរបស់អង្គភាព</p> <p>៥.៣ គោលនយោបាយស្តីពីសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ នីតិវិធី និងកម្មវិធីការងារផ្សេងៗ</p> <p>៥.៤ កំណត់ប៉ារ៉ាម៉ែត្រនៃធនធានដែលមាន</p> <p>៥.៥ ដំណើរការនិងស្តង់ដារកែលម្អគុណភាពជាប្រចាំ</p>
<p>៦. គួនាទីនិងគោលបំណងរបស់ក្រុម</p>	<p>៦.១ សកម្មភាពការងារនៅក្នុងបរិយាកាសក្រុមនៅក្នុងសហគ្រាសឬវិស័យជាក់លាក់ណាមួយ</p> <p>៦.២ កំណត់ព្រំដែននៃការប្រុងប្រយ័ត្ន គំនិតផ្តួចផ្តើមនិងការវិនិច្ឆ័យដែលស្តែងចេញតាមរយៈការងារជាបុគ្គល ម្នាក់ៗឬនៅក្នុងបរិយាកាសជាក្រុម</p>
<p>៧. ប្រភពព័ត៌មាន</p>	<p>៧.១ ស្តង់ដារប្រតិបត្តិការនិងនីតិវិធីការងារនៅកន្លែងធ្វើការ</p> <p>៧.២ នីតិវិធីការងារ</p> <p>៧.៣ ការណែនាំនិងបទដ្ឋានបច្ចេកទេសរបស់ម៉ាស៊ីនឬបរិក្ខាររបស់អ្នកផលិត</p> <p>៧.៤ បុគ្គលិកអង្គភាព ឬបុគ្គលិកពីខាងក្រៅ</p> <p>៧.៥ ការណែនាំអតិថិជន ឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់</p> <p>៧.៦ ស្តង់ដារគុណភាព</p> <p>៧.៧ ស្តង់ដារសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងបរិស្ថាន</p>
<p>៨. បរិបទកន្លែងការងារ</p>	<p>៨.១ នីតិវិធីនិងការអនុវត្តការងារ</p> <p>៨.២ លក្ខខណ្ឌនៃបរិយាកាសការងារ</p> <p>៨.៣ លិខិតបទដ្ឋានគតិយុត្តិនិងកិច្ចព្រមព្រៀងផ្នែកឧស្សាហកម្ម</p> <p>៨.៤ ស្តង់ដារអនុវត្តការងារ រួមបញ្ចូលទាំងការរក្សាទុកការលើកដាក់និងការរៀបចំសារធាតុគីមីប្រកបដោយសុវត្ថិភាព</p> <p>៨.៥ សេចក្តីណែនាំស្តីពីសុវត្ថិភាពការងារ បរិស្ថានគេហកិច្ច និងគុណភាពការងារ</p>

ការណែនាំក្នុងការកំណត់តម្លៃការងារ

<p>១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់</p>	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p>
-------------------------------------	---

<p>កសុតាង</p>	<p>១.១ ផ្តល់ការគាំទ្រចំពោះសមាជិកក្រុម ដើម្បីធានាធ្វើឲ្យសម្រេចគោលដៅរបស់ក្រុមការងារ</p> <p>១.២ ទទួលបានព័ត៌មានត្រឡប់ពីអតិថិជននិងសហសេរីក</p> <p>១.៣ ផ្តល់ឱកាសក្នុងការសិក្សាដើម្បីពង្រីកសមត្ថភាពការងាររបស់បុគ្គល លើកកម្ពស់គោលដៅក្រុម និងលទ្ធផលការងារ</p> <p>១.៤ ធ្វើការងារជាភ្នាក់ងារ ដើម្បីបំពេញសកម្មភាពនៅកន្លែងធ្វើការ</p> <p>១.៥ ធ្វើការងារឲ្យមានប្រសិទ្ធភាពជាមួយអ្នកដទៃ</p> <p>១.៦ ផ្លាស់ប្តូរព័ត៌មានក្នុងទម្រង់ជាលាយលក្ខណ៍អក្សរឬការនិយាយ</p> <p>១.៧ ជ្រើសរើស និងប្រើប្រាស់ភាសាឲ្យបានសមរម្យនៅកន្លែងធ្វើការ</p> <p>១.៨ ធ្វើការងារទៅតាមផែនការការងារដែលបានកំណត់</p> <p>១.៩ ធ្វើរបាយការណ៍ពីលទ្ធផលការងារ</p>
<p>២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ</p>	<p>២.១ លិខិតបទដ្ឋានគតិយុត្តិ ពាក់ព័ន្ធដែលមានឥទ្ធិពលលើដំណើរការការងារជាពិសេសទាក់ទងនឹងសុវត្ថិភាព</p> <p>២.២ ហេតុផលដែលបញ្ជាក់ថាហេតុអ្វីកិច្ចសហប្រតិបត្តិការនិងភាពជាដៃគូមានសារៈសំខាន់</p> <p>២.៣ ចំណេះដឹងពីគោលនយោបាយ ផែនការ និងនីតិវិធីការងាររបស់អង្គភាព</p> <p>២.៤ យល់ដឹងពីរបៀបបង្កើត និងការបកស្រាយព័ត៌មានត្រឡប់</p> <p>២.៥ យល់ដឹងពីភារកិច្ចនិងការទទួលខុសត្រូវរបស់សមាជិកក្រុមការងារ</p> <p>២.៦ សារៈសំខាន់នៃការសម្តែងការគោរពនិងការយោគយល់ក្នុងការទាក់ទងជាមួយសហសេរីក</p> <p>២.៧ យល់ដឹងពីការកំណត់និងផ្តល់អាទិភាពបង្កើតឱកាសនិងជម្រើសក្នុងការអភិវឌ្ឍបុគ្គល</p> <p>២.៨ ដំណើរការនៃការប្រាស្រ័យទាក់ទង</p> <p>២.៩ រចនាសម្ព័ន្ធក្រុម</p> <p>២.១០ គួនាទីក្រុម</p> <p>២.១១ ផែនការនិងការធ្វើការសម្រេចចិត្តជាភ្នាក់ងារ</p>
<p>៣.ជំនាញបន្ថែម</p>	<p>៣.១ ជំនាញក្នុងការអាននិងយល់ដឹងពីគោលនយោបាយ</p>

	<p>និងនីតិវិធីការងាររបស់អង្គភាព</p> <p>៣.២ ជំនាញក្នុងការបង្កាត់សរសេរដោយៗ សម្រាប់កិច្ចការជាក់លាក់ប្រចាំថ្ងៃ</p> <p>៣.៣ ជំនាញក្នុងការបកស្រាយព័ត៌មានដែលទទួលបាន ពីអ្នកទាក់ទង</p> <p>៣.៤ ជំនាញក្នុងការប្រាស្រ័យទាក់ទងសម្រាប់ស្នើសុំជំនួយទទួលបានព័ត៌មានត្រឡប់ និងធ្វើការងារជាមួយក្រុម</p> <p>៣.៥ ជំនាញក្នុងការប្រាស្រ័យទាក់ទងសមស្របដែលស្របជាមួយវប្បធម៌នៅកន្លែងការងារ</p> <p>៣.៦ ជំនាញក្នុងការធ្វើផែនការ ដើម្បីចាត់ចែងការងារជាអាទិភាពនិងតាមលំដាប់លំដោយ</p> <p>៣.៧ ជំនាញបច្ចេកវិទ្យារួមបញ្ចូលទាំងសមត្ថភាពជ្រើសរើស និងប្រើប្រាស់បច្ចេកវិទ្យាសមស្របទៅនឹងការងារ</p> <p>៣.៨ សមត្ថភាពទំនាក់ទំនងជាមួយមនុស្សតាមឋានៈក្នុងសង្គម វប្បធម៌ និងជនជាតិភាគតិច</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារឬកន្លែងដែលបានរៀបចំដូចកន្លែងធ្វើការជាក់ស្តែងសម្រាប់ធ្វើការវាយតម្លៃ</p> <p>៤.២ សម្ភារសមស្របទៅនឹងសកម្មភាពការងារឬកិច្ចការ</p>
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	<p>សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវតែវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ សង្កេតផ្ទាល់ទៅលើសកម្មភាពការងាររបស់បុគ្គលម្នាក់ដែលពាក់ព័ន្ធទៅនឹងសកម្មភាពការងាររបស់ក្រុម</p> <p>៥.២ សង្កេតការអនុវត្តជាក់ស្តែងឬការសំដែងតួដែលពាក់ព័ន្ធទៅនឹងការចូលរួមរបស់សមាជិកម្នាក់ៗដើម្បីឈានសម្រេចគោលដៅអង្គភាព</p> <p>៥.៣ ករណីសិក្សា និងសេណារីយ៉ូ ជាមូលដ្ឋានសម្រាប់ពិភាក្សាពីបញ្ហា និងយុទ្ធសាស្ត្រ</p>
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព និងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>

ផ្នែកសមត្ថភាព៖ រៀបចំផែនការការងាររបស់ក្រុម	លេខកូដ៖ AUTO 0304
ការពិពណ៌នា៖ ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងការធ្វើផែនការនិងចាត់ចែងការងារដែលក្នុងនោះមានបញ្ចូលនូវការអនុវត្តដំណើរការការងារជាក្រុមតូចៗឬផ្នែកនៃអង្គភាពធំៗ។	

តារាងវាស់វែងនៃធាតុសមត្ថភាព និងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរជិត និងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះ ត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ)។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. កំណត់គោលបំណង	១.១ កំណត់គោលបំណងឲ្យស្របតាមនិងផ្សារភ្ជាប់ជាមួយនឹងសកម្មភាពការងារដោយអនុលោមតាមវត្ថុបំណងរបស់អង្គភាព ១.២ បញ្ជាក់ពីគោលបំណងដោយមានគ្រោងពេលវេលាច្បាស់លាស់តាមគោលដៅដែលបានកំណត់ ១.៣ ឆ្លុះបញ្ចាំងពីការគាំទ្រនិងការប្តេជ្ញាចិត្តរបស់សមាជិកក្រុមចំពោះគោលបំណងនៃការងារ ១.៤ កំណត់ភាពប្រាកដនិយមនិងភាពសម្រេចជោគជ័យ
២. រៀបចំផែនការនិងប្រតិទិនសកម្មភាពការងារ	២.១ កំណត់និងចាត់ជាអាទិភាពសកម្មភាពការងារឬកិច្ចការដែលត្រូវបំពេញតាមការចង្អុលបង្ហាញ ២.២ បំបែកសកម្មភាពការងារឬកិច្ចការជាជំហានៗដោយអនុលោមតាមគ្រោងពេលវេលាដែលត្រូវសម្រេចនូវសមាសភាគនីមួយៗ ២.៣ បែងចែកធនធានទៅតាមតម្រូវការនៃសកម្មភាពការងារនីមួយៗ ២.៤ សម្របសម្រួលពីប្រតិទិនសកម្មភាពការងារជាមួយអ្នកពាក់ព័ន្ធ
៣. អនុវត្តផែនការការងារ	៣.១ កំណត់វិធីសាស្ត្រនិងការអនុវត្តការងារ ដោយពិគ្រោះយោបល់ជាមួយអ្នកពាក់ព័ន្ធ ៣.២ អនុវត្តផែនការការងារដោយអនុលោមតាមពេលវេលាធនធាន និងស្តង់ដារដែលបានកំណត់



លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអចរ

១. វិធីសាស្ត្រនិងការអនុវត្តការងារ	វិធីសាស្ត្រនិងការអនុវត្តការងាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ១.១ លិខិតបទដ្ឋានគតិយុត្តិនិងកូដសម្រាប់អនុវត្ត ១.២ បទប្បញ្ញត្តិឧស្សាហកម្មនិងកូដសម្រាប់អនុវត្ត ១.៣ ការអនុវត្តសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ
២. ផែនការការងារ	២.១ ផែនការការងារប្រចាំថ្ងៃ ២.២ ផែនការរបស់គម្រោង ២.៣ ផែនការនៃកម្មវិធី ២.៤ ផែនការយុទ្ធសាស្ត្រនិងផែនការកែទម្រង់របស់អង្គភាព ២.៥ ផែនការចាត់ចែងធនធាន ២.៦ ផែនការអភិវឌ្ឍជំនាញ ២.៧ យុទ្ធសាស្ត្រនិងគោលបំណងនៃការគ្រប់គ្រង
៣. ស្តង់ដារ	៣.១ គោលដៅនៃការប្រតិបត្តិ ៣.២ ប្រព័ន្ធគ្រប់គ្រងនៃការប្រតិបត្តិនិងការវាយតម្លៃ ៣.៣ ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព ៣.៤ កិច្ចសន្យាការងារ ៣.៥ កិច្ចសន្យាអតិថិជន ៣.៦ នីតិវិធីនៃការប្រតិបត្តិវិន័យ ៣.៧ សេចក្តីណែនាំស្តីពីការវាយតម្លៃនៅកន្លែងធ្វើការ ៣.៨ ការធានាគុណភាពផ្ទៃក្នុង ៣.៩ បញ្ជីគណនេយ្យខាងក្នុងនិងខាងក្រៅលក្ខខណ្ឌតម្រូវ សម្រាប់ធ្វើសវនកម្ម ៣.១០ ស្តង់ដារបទប្បញ្ញត្តិស្តីពីការបណ្តុះបណ្តាល ៣.១១ ស្តង់ដារសុវត្ថិភាព

ការណែនាំក្នុងការកំណត់កស្តតាង

១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់កស្តតាង	ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖ ១.១ កំណត់គោលបំណង ១.២ រៀបចំផែនការនិងប្រតិទិនសកម្មភាពការងារ ១.៣ អនុវត្តផែនការការងារ
២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ	២.១ ផែនការយុទ្ធសាស្ត្រ គោលនយោបាយ វិធាននិងបទប្បញ្ញត្តិ ច្បាប់នានា និងគោលបំណងសម្រាប់សកម្មភាពការងារជាអាទិភាពរបស់អង្គភាព

	<p>២.២ គោលនយោបាយ ផែនការយុទ្ធសាស្ត្រ សេចក្តីណែនាំ ដែលទាក់ទងទៅនឹងតួនាទីរបស់ផ្នែកការងារក្នុង អង្គភាព</p> <p>២.៣ យុទ្ធសាស្ត្រពិគ្រោះយោបល់និងធ្វើការងារជាក្រុម</p>
៣. ជំនាញបន្ថែម	<p>៣.១ ជំនាញក្នុងការធ្វើផែនការ</p> <p>៣.២ ជំនាញក្នុងការដឹកនាំ</p> <p>៣.៣ ជំនាញក្នុងការចាត់ចែង</p> <p>៣.៤ ជំនាញក្នុងការសម្របសម្រួល</p> <p>៣.៥ ជំនាញក្នុងការប្រាស្រ័យទាក់ទង</p> <p>៣.៦ ជំនាញក្នុងការលើកទឹកចិត្ត</p> <p>៣.៧ ជំនាញក្នុងការធ្វើបទបង្ហាញ</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ ឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងសម្ភាររូបវន្តសមស្របទៅនឹង សកម្មភាពការងារដែលបានកំណត់</p> <p>៤.២ សម្ភារពាក់ព័ន្ធទៅនឹងសកម្មភាពដែលបានកំណត់</p> <p>៤.២.១ ប្រតិទិនផែនការការងារ</p> <p>៤.២.២ គំនូរ គំនូរវាស ឬគំនូរចម្លង</p>
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	<p>សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការសង្កេតផ្ទាល់នៅពេលកំពុងប្រតិបត្តិកិច្ចការឬសួរ សំណួរ</p> <p>៥.២ អនុវត្តជាក់ស្តែងធ្វើផែនការនិងប្រតិទិនសកម្មភាព ការងារ</p> <p>៥.៣ របាយការណ៍ពីភាគីទី៣ (ប្រមូលភស្តុតាងនៃ សមត្ថភាព)</p>
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារឬកន្លែង អនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោម តាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិ សមត្ថភាព និងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ ក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>

ផ្នែកសមត្ថភាព: អនុវត្តនីតិវិធីសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ	លេខកូដ: AUTO 0305
--	-------------------

ការពិពណ៌នា:
ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងការអនុវត្តនីតិវិធី ដើម្បីធានាដល់ការប្រតិបត្តិសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ។

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាព និងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរដិត និងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះ ត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ)។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. ត្រួតពិនិត្យសញ្ញាគ្រោះថ្នាក់និងហានិភ័យនានា	១.១ ចូលរួមហ្វឹកហាត់និងបណ្តុះបណ្តាលពីរបៀបសង្គ្រោះបន្ទាន់ដែលបានកំណត់តាមនីតិវិធីនិងសេចក្តីណែនាំរបស់អង្គភាព ១.២ បំពេញនិងធ្វើបច្ចុប្បន្នភាពកំណត់ត្រាសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររបស់បុគ្គលិក ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងការងារ

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ

១. ហ្វឹកហាត់និងបណ្តុះបណ្តាលពីរបៀបសង្គ្រោះបន្ទាន់	១.១ ហ្វឹកហាត់ពីរបៀបពន្លត់អគ្គិភ័យ ១.២ ហ្វឹកហាត់ពីការជួយសង្គ្រោះក្នុងពេលមានរញ្ជួយផែនដី ១.៣ មូលដ្ឋានគ្រឹះក្នុងការជួយសង្គ្រោះជីវិត ១.៤ សង្គ្រោះបឋម ១.៥ ត្រួតពិនិត្យការខាតបង់ដោយសារខុសបច្ចេកទេស ១.៦ បន្ស៊ាបជាតិគីមីនិងជាតិពុល ១.៧ គ្រប់គ្រងគ្រោះមហន្តរាយ
២. កំណត់ត្រាសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររបស់បុគ្គលិក	២.១ កំណត់ត្រាផ្នែកសុខភាព ២.២ របាយការណ៍ពីឧបត្តិហេតុ ២.៣ របាយការណ៍ពីគ្រោះថ្នាក់ ២.៤ បំពេញការបណ្តុះបណ្តាលទាក់ទងជាមួយនឹងសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ

ការណែនាំក្នុងការកំណត់កស្មតា

<p>១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់កស្មតា</p>	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ ពន្យល់ច្បាស់លាស់ពី នីតិវិធី ការអនុវត្ត និងការត្រួតពិនិត្យសុវត្ថិភាពការងារនិងសញ្ញាគ្រោះថ្នាក់នៅកន្លែងធ្វើការ</p> <p>១.២ កំណត់សញ្ញាគ្រោះថ្នាក់ឬហានិភ័យការងារនៅកន្លែងធ្វើការនិងសូចនាករនៃការទប់ស្កាត់ដោយអនុលោមតាមនីតិវិធីការងាររបស់ក្រុមហ៊ុន</p> <p>១.៣ កំណត់វិធានការសង្គ្រោះបន្ទាន់ក្នុងពេលមានគ្រោះថ្នាក់នៅកន្លែងធ្វើការដូចជា អគ្គិភ័យ និងគ្រោះអាសន្នផ្សេងៗ</p> <p>១.៤ កំណត់តម្លៃអតិបរមានៃកម្រិតលំអៀងឬកម្រិតអត់ឱនដោយផ្អែកលើតម្លៃដែលអាចទទួលយកបាន</p> <p>១.៥ អនុវត្តតាមនីតិវិធីសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារសម្រាប់ការត្រួតពិនិត្យសញ្ញាគ្រោះថ្នាក់ឬហានិភ័យការងារនៅកន្លែងធ្វើការ</p> <p>១.៦ ប្រើគ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនដោយអនុលោមតាមនីតិវិធីនិងការអនុវត្តសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររបស់ក្រុមហ៊ុន</p> <p>១.៧ បំពេញនិងធ្វើបច្ចុប្បន្នភាពនូវកំណត់ត្រាសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពរបស់បុគ្គលិកដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងការងារ</p>
<p>២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ</p>	<p>២.១ នីតិវិធី ការអនុវត្ត និងបទប្បញ្ញត្តិសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ</p> <p>២.២ ប្រភេទនិងការប្រើប្រាស់គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>២.៣ អនុវត្តអនាម័យផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>២.៤ កំណត់និងត្រួតពិនិត្យសញ្ញាគ្រោះថ្នាក់ឬហានិភ័យ</p> <p>២.៥ តម្លៃកំណត់អតិបរមានិងអប្បបរមាដែលអាចទទួលបាន</p> <p>២.៦ សូចនាករសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ</p> <p>២.៧ ពិធីការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររបស់ក្រុមហ៊ុន</p> <p>២.៨ ការយល់ដឹងពីសុវត្ថិភាព</p> <p>២.៩ ការយល់ដឹងពីសុខភាព</p>
<p>៣. ជំនាញបន្ថែម</p>	<p>៣.១ ជំនាញក្នុងការអនុវត្តអនាម័យផ្ទាល់ខ្លួន</p>

	<p>៣.២ ជំនាញក្នុងការកំណត់និងត្រួតពិនិត្យសញ្ញាគ្រោះថ្នាក់ឬហានិភ័យ</p> <p>៣.៣ ជំនាញអន្តរបុគ្គល</p> <p>៣.៤ ជំនាញប្រាស្រ័យទាក់ទង</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារឬកន្លែងធ្វើការវាយតម្លៃ</p> <p>៤.២ កំណត់ត្រាសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររបស់បុគ្គលិក</p> <p>៤.៣ គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>៤.៤ កំណត់ត្រាសុខភាព</p>
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	<p>សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការវាយតម្លៃតាមព័រហ្វូលីយ៉ូ (Portfolio)</p> <p>៥.២ ការសម្ភាស</p> <p>៥.៣ ករណីសិក្សាឬស្ថានភាពជាក់ស្តែង</p>
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាព និងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>

ផ្នែកសមត្ថភាព៖

ប្រើបច្ចេកវិទ្យា ដើម្បីទទួលបានការអភិវឌ្ឍប្រកបដោយនិរន្តរភាព

លេខកូដ៖ AUTO 0306

ការពិពណ៌នា៖

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងការជ្រើសរើស ការស្វែងរកប្រភព ការអនុវត្តបច្ចេកវិទ្យាសមស្របនៅកន្លែងការងារ។

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាព និងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរជិត និងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះ ត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ) ។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. ជ្រើសរើសបច្ចេកវិទ្យាសមស្រប	១.១ កំណត់ការប្រើប្រាស់បច្ចេកវិទ្យាផ្សេងៗដោយផ្អែកលើលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៃការងារ ១.២ ជ្រើសរើសបច្ចេកវិទ្យាសមស្របទៅតាមបទដ្ឋានបច្ចេកទេសនៃការងារនីមួយៗ
២. អនុវត្តបច្ចេកវិទ្យាពាក់ព័ន្ធ	២.១ ប្រើប្រាស់យ៉ាងមានប្រសិទ្ធភាពចំពោះបច្ចេកវិទ្យាពាក់ព័ន្ធក្នុងការអនុវត្តតួនាទី ២.២ ប្រើប្រាស់ផ្នែករឹងនិងផ្នែកទន់ដែលអាចអនុវត្តបានទៅតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវរបស់ការងារនីមួយៗ ២.៣ សង្កេតនិងអនុវត្តទៅលើទស្សនាទាននៃការគ្រប់គ្រងតាមការអនុវត្តជាក់ស្តែងដែលបានបង្កើតដោយឧស្សាហកម្ម

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ

១. បច្ចេកវិទ្យា	បច្ចេកវិទ្យារួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ១.១ បច្ចេកវិទ្យាសម្រាប់ការិយាល័យ ១.២ បច្ចេកវិទ្យាសម្រាប់ឧស្សាហកម្ម ១.៣ ប្រព័ន្ធបច្ចេកវិទ្យា ១.៤ បច្ចេកវិទ្យាព័ត៌មាន ១.៥ បច្ចេកវិទ្យាសម្រាប់ការបណ្តុះបណ្តាល
២. ទស្សនាទាននៃការគ្រប់គ្រង	ទស្សនាទាននៃការគ្រប់គ្រងរួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ២.១ ការគ្រប់គ្រងពេលវេលា ២.២ ការកែលម្អជាបន្តបន្ទាប់តាមវិធីសាស្ត្រខែហ៊ិន (KAIZEN)

ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពការថែទាំនិងជួសជុលទោចក្រយានយន្ត កម្រិត៣

ទំព័រ ២៣

	២.៣ ការអនុវត្តគោលការណ៍5S ២.៤ ការគ្រប់គ្រងគុណភាពសរុប ២.៥ ឧបករណ៍សម្រាប់គ្រប់គ្រងការងារឬផលិតភាព
--	--

ការណែនាំក្នុងការកំណត់កស្មតា

១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់កស្មតា	ការវាយតម្លៃតម្លៃឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖ ១.១ ជ្រើសរើសបច្ចេកវិទ្យាសមស្របទៅតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវរបស់ការងារ ១.២ អនុវត្តបច្ចេកវិទ្យាដែលពាក់ព័ន្ធ ១.៣ ថែទាំនិងបង្កើនសមត្ថភាពក្នុងការប្រតិបត្តិបច្ចេកវិទ្យាដែលពាក់ព័ន្ធ
២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ	២.១ យល់ដឹងទៅលើបច្ចេកវិទ្យានិងមុខងារផ្សេងៗរបស់វា ២.២ នីតិវិធីក្នុងការថែទាំនិងជួសជុល ២.៣ សេចក្តីណែនាំសម្រាប់ប្រតិបត្តិការងារ ២.៤ ផ្នែកទន់ដែលអាចអនុវត្ត ២.៥ បច្ចេកទេសនៃការប្រាស្រ័យទាក់ទង ២.៦ នីតិវិធីសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ ២.៧ គោលនយោបាយរបស់ក្រុមហ៊ុនដែលមានទំនាក់ទំនងជាមួយបច្ចេកវិទ្យាដែលពាក់ព័ន្ធ ២.៨ ទស្សនាទានផ្សេងៗនៃការគ្រប់គ្រង ២.៩ ការទទួលយកនូវបច្ចេកវិទ្យា
៣. ជំនាញបន្ថែម	៣.១ ជំនាញក្នុងការអនុវត្តបច្ចេកវិទ្យាដែលពាក់ព័ន្ធ ៣.២ ជំនាញក្នុងការប្រាស្រ័យទាក់ទងកម្រិតមូលដ្ឋាន ៣.៣ ជំនាញក្នុងការអនុវត្តផ្នែកទន់ ៣.៤ ជំនាញក្នុងការដោះស្រាយបញ្ហាបច្ចេកវិទ្យាកម្រិតមូលដ្ឋាន
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖ ៤.១ បច្ចេកវិទ្យាពាក់ព័ន្ធ ៤.២ កម្រងសំណួរសម្រាប់សម្ភាសនិងធ្វើបទបង្ហាញ ៤.៣ កញ្ចប់ឯកសារវាយតម្លៃ
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវតែវាយតម្លៃតាមរយៈ៖ ៥.១ ការសម្ភាស ៥.២ ការបង្ហាញជាក់ស្តែង



	៥.៣ ការវាយតម្លៃតាមបែបព័រហ្វូលីយ៉ូ (Portfolio)
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព និងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>

សមត្ថភាពស្តួច

ផ្នែកសមត្ថភាព៖ ដោះបំបែកម៉ាស៊ីនទោចក្រយានយន្ត	លេខកូដ៖ AUTO 4301
--	--------------------------

ការពិពណ៌នា៖

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានទាំងចំណេះដឹង ជំនាញ និង ឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវលើការដោះបំបែកម៉ាស៊ីនទោចក្រយានយន្ត(ធុនធំ) ។ ជាពិសេសជាប់ទាក់ទងការរៀបចំ ប្រតិបត្តិដើម្បីដោះ បំបែក ជួសជុល ម៉ាស៊ីនម៉ូតូ ដោះបំបែកម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងបន្លំ ដំឡើងម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងបន្លំ ត្រួតពិនិត្យនិងធ្វើតេស្តលើលក្ខណៈកម្លាំងរបស់ម៉ាស៊ីនហើយរៀបចំទោចក្រយានយន្តដើម្បីរក្សាទុកឬបញ្ជូនឲ្យ អតិថិជនវិញ។

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាព និងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរដិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះ ដែលបានពិពណ៌នាលម្អិត នៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ)

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. រៀបចំ ដើម្បីជួសជុលនិងដោះបំបែកជួសជុលម៉ាស៊ីនទោចក្រយានយន្ត	១.១ កំណត់និងរៀបចំប្រភេទម៉ាស៊ីន ដើម្បីធ្វើការដោះបំបែកជួសជុលដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតចេញពីអ្នកផលិតនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវកន្លែងអនុវត្តការងារ ១.២ កំណត់និងបញ្ជាក់តម្រូវការការងារ ១.៣ ប្រមូលទម្រង់ការនិងព័ត៌មានដូចជាសៀវភៅជួសជុលនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកលម្អិត ១.៤ ប្រមូលនិងសង្កេតអំពីការការពារបរិស្ថានជាតិសម្រាប់ទោចក្រយានយន្តក្នុងកំឡុងពេលបំពេញការងារ ១.៥ បញ្ជាក់អំពីបន្ទុកសុវត្ថិភាពការងារ កម្រិតនៃឧបករណ៍លើកដាក់ ទម្រង់ម៉ាស៊ីន ឧបករណ៍ល្អ និងច្រវាក់ដែលត្រូវទប់ទល់ជាមួយបន្ទុកដែលត្រូវលើក ១.៦ ជ្រើសរើស រៀបចំ និងប្រើប្រាស់សម្ភារៈ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការងារ ១.៧ ពិនិត្យគ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនសម្រាប់ការប្រើប្រាស់បាន ហើយកំណត់ការខូចនិងរាយការណ៍ទៅអ្នកចាត់ការជាបន្ទាន់ដោយប្រើសកម្មភាពសមរម្យ ១.៨ ជ្រើសរើស រៀបចំវិធីសាស្ត្រក្នុងការដោះបំបែកជួសជុលតាមកាលៈទេសៈដ៏សមស្របមួយ ១.៩ សង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិង

	<p>បទបញ្ជាសុវត្ថិភាពរោងជាងនៅពេលអនុវត្តការងារ</p> <p>១.១០ <u>តម្រូវការបច្ចេកទេសដោះបំបែក</u> ប្រភពនិងការផ្តល់ បរិក្ខារគឺត្រូវបានកំណត់និងរៀបចំ</p>
២. ដោះបំបែកម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងបន្លំ	<p>២.១ ដោះបំបែកម៉ាស៊ីនឲ្យត្រឹមត្រូវតាមលំដាប់ដោយយោង តាមទម្រង់ការចេញពីផលិតនិងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.២ ដោះបំបែកម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងបន្លំដែលពាក់ប្រព័ន្ធរួច រាល់ដោយគ្មានខូចខាតដល់គ្រឿងបន្លំណាមួយ ឬ ប្រព័ន្ធឡើយ</p> <p>២.៣ សម្អាតគ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបន្លំ រួចជាស្រេចដើម្បី ត្រួតពិនិត្យដោយយោងតាមទម្រង់ការកន្លែងការងារ</p> <p>២.៤ គ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីនត្រូវបានត្រួតពិនិត្យឬ បានធ្វើតេស្តនិងវិភាគត្រូវបានធ្វើឡើងដោយយោងតាម លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតចេញពីអ្នកផលិតនិង ទម្រង់កន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.៥ កំណត់បញ្ហាឬការខូចនិងត្រៀមសកម្មភាពជួសជុល</p> <p>២.៦ សង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ រួមបញ្ចូលទាំងបរិក្ខារលក្ខខណ្ឌតម្រូវនិងប្រព័ន្ធដាច់ ដោយឡែកនិងតម្រូវការកិច្ចការពារផ្ទាល់ខ្លួននូវគ្រប់ សកម្មភាពការងារ</p>
៣. ជួសជុលនិងដោះបំបែកម៉ាស៊ីន	<p>៣.១ ដោះបំបែកជួសជុលម៉ាស៊ីនដោយអនុលោមតាម លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតចេញពីអ្នកផលិត</p> <p>៣.២ អាននិងបកស្រាយព័ត៌មានបច្ចេកទេសចេញពីលក្ខខណ្ឌ បច្ចេកទេសលម្អិតចេញពីអ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿង បន្លំនិងទម្រង់ការកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៣ ត្រួតពិនិត្យ វាស់វែងគ្រឿងបន្លាស់និងគ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីន ម្តងទៀតតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតចេញពីអ្នក ផលិតឬផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំនិងកម្រិតអត់ខុស</p> <p>៣.៤ សម្រេចដើម្បីធ្វើការជួសជុលបាននិងវិធីសាស្ត្រ ជួសជុលនៃគ្រឿងបន្លំនីមួយៗ</p> <p>៣.៥ ប្រមូលគ្រឿងបន្លាស់ដែលបានផ្លាស់ប្តូរ</p> <p>៣.៦ ប្រតិបត្តិដោះបំបែកជួសជុលអាស្រ័យលើការណែនាំប្រកាស បទបញ្ញត្តិឧស្សាហកម្ម សុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ និងទម្រង់ការបេសសហគ្រាស</p>

	<p>៣.៧ បិទស្លាកគ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កនិងកត់ត្រាលទ្ធផលទៅតាមទម្រង់ការក្រុមហ៊ុនដូចខាងក្រោម</p> <p>៣.៨ គ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កខាងក្នុងម៉ាស៊ីនបានរុះរើដោយដោយគ្មានខូចខាតនិងបានរក្សាទុកយ៉ាងត្រឹមត្រូវ</p> <p>៣.៩ ប្រើប្រាស់តាមការយល់ស្របឲ្យប្រើសារធាតុសម្អាតដើម្បីសម្អាតគ្រឿងបង្កដោយយោងតាមការណែនាំរបស់អ្នកផលិត</p> <p>៣.១០ កែច្នៃឬផ្លាស់ប្តូរគ្រឿងបង្ករបស់ម៉ាស៊ីននិងម៉ាស៊ីនដែលខូចឡើងវិញដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតចេញពីអ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្កនិងកម្រិតអត់ឱន</p> <p>៣.១១ សង្កេតលើទម្រង់ការត្រួតពិនិត្យសារធាតុកខ្វក់ជាមួយស្តង់ដារគុណភាពសុវត្ថិភាព</p> <p>៣.១២ សង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមបញ្ចូលទាំងសុវត្ថិភាពក្នុងរោងជាងជួសជុលឬក្រុមហ៊ុន លក្ខខណ្ឌតម្រូវនៃច្បាប់និងការការពារផ្ទាល់ខ្លួន</p>
<p>៤. ដំឡើងម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងបង្ក</p>	<p>៤.១ ដំឡើងគ្រឿងបន្លាស់និងគ្រឿងបង្កម៉ាស៊ីនតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតចេញពីអ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្កនិងទម្រង់ការកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.២ ដំណើរការវាស់ចន្លោះធៀបជាមួយលក្ខខណ្ឌបច្ចេកលម្អិតចេញពីអ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្ក ហើយធ្វើការកែតម្រូវបើសិនចាំបាច់</p> <p>៤.៣ ដំឡើងម៉ាស៊ីនធ្វើតាមការណែនាំនិងពេលវេលាចេញពីឧស្សាហកម្ម</p> <p>៤.៤ ដំឡើងម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងបង្កដែលពាក់ព័ន្ធរួចរាល់ដោយគ្មានខូចខាតដល់គ្រឿងបង្កណាមួយឬប័ន្តឡើយ</p> <p>៤.៥ សង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមបញ្ចូលទាំងសុវត្ថិភាពក្នុងរោងជាងជួសជុលឬក្រុមហ៊ុន លក្ខខណ្ឌតម្រូវនៃច្បាប់និងការការពារផ្ទាល់ខ្លួន</p>
<p>៥. ត្រួតពិនិត្យនិងធ្វើតេស្តពីលក្ខណៈកម្លាំងរបស់ម៉ាស៊ីន</p>	<p>៥.១ ដំឡើងម៉ាស៊ីននៅលើជើងឲ្យបានត្រឹមត្រូវ ដើម្បីធ្វើការបញ្ជូន៖</p>

	<p>៥.២ ពិនិត្យកម្រិតប្រេងម៉ាស៊ីន នាឡិកាវាស់សំពាធប្រេង និងផ្នែកផ្តល់ដំណឹងបូមប្រេងមុនពេលបញ្ចុះនិងធ្វើតេស្ត</p> <p>៥.៣ ពិនិត្យជើងម៉ាស៊ីននិងប្រព័ន្ធមេកានិកមុនពេលធ្វើតេស្ត</p> <p>៥.៤ ពិនិត្យជើងម៉ាស៊ីននិងប្រព័ន្ធមេកានិកម៉ាស៊ីនមុនពេលធ្វើតេស្ត</p> <p>៥.៥ បញ្ចុះម៉ាស៊ីននិងពិនិត្យការលេចជ្រាបនិងសំឡេងខុសប្លែកពីធម្មតា</p> <p>៥.៦ ធ្វើតេស្តម៉ាស៊ីននិងលក្ខខណ្ឌដំណើរការ ពិនិត្យនិងធ្វើការលៃតម្រូវដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌលម្អិតដែលបានណែនាំចេញពីអ្នកផលិត</p> <p>៥.៧ ធ្វើរបាយការណ៍អំពីដំណើរការការងារនិងលក្ខខណ្ឌដំណើរការរបស់ម៉ាស៊ីន ដើម្បីរាយការណ៍ទៅអ្នកចាត់ការណ៍ឬអតិថិជននិងធ្វើការពិនិត្យជាចុងក្រោយ ដើម្បីប្រាកដថាបាំងការពារនិងលក្ខខណ្ឌសុវត្ថិភាពស្ថិតនៅកន្លែងដើម</p>
<p>៦. រៀបចំម៉ាស៊ីនទោចក្រយានយន្ត ដើម្បីរក្សាទុកឬបញ្ជូនឲ្យអតិថិជនវិញ</p>	<p>៦.១ រៀបទោចក្រយានយន្ត ដើម្បីរក្សាទុកឬបញ្ជូនទៅឲ្យអតិថិជនវិញ</p> <p>៦.២ លាបការត្រូវរន្ធតូច ដើម្បីការពារកំទេចកំទីឬសារធាតុចូល</p> <p>៦.៣ បំពេញឯកសារការងារនិងប្រគល់ជូនអ្នកមានសមត្ថកិច្ច</p> <p>៦.៤ ត្រួតពិនិត្យជាចុងក្រោយ ដើម្បីប្រាកដថាមានគ្រឿងការពារនៅនឹងកន្លែង</p> <p>៦.៥ ម៉ាស៊ីនត្រូវបានសម្អាតតាមការរំពឹងទុកនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៦.៦ ដំណើរការសន្លឹកការងារ ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអចរ

<p>១. ប្រភេទម៉ាស៊ីន</p>	<p>ប្រភេទម៉ាស៊ីនរួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១.១ ម៉ាស៊ីនសាំង២វ៉ត្ត</p> <p>១.២ ម៉ាស៊ីន៤វ៉ត្ត</p>
-------------------------	--

	<p>១.៣ ម៉ាស៊ីន១ស៊ីឡាំង</p> <p>១.៤ ម៉ាស៊ីន៣ហ្សូស៊ីឡាំង</p>
២. សម្ភារៈ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ	<p>សម្ភារៈ ឧបករណ៍និងបរិក្ខាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>២.១ សម្ភារៈ</p> <ul style="list-style-type: none"> • ក្រណាត់ជូត • បង់ស្អិតបិទចំណាំ • ខ្លាញ់គោឬសារធាតុរំលាយ • សារធាតុលាងសម្អាត Degreaser/solvent <p>២.២ ឧបករណ៍</p> <ul style="list-style-type: none"> • ដង្កាប់មាត់ក្រពើឈូត • ដង្កាប់ដោះប្រៃ (ក្នុង ក្រៅ) • សោទីបឈូត • សោឈ្មួលឈូត • ម៉ាឡេត • ទ្វារណីវិសមុខសំប៉ែត • ទ្វារណីវិសមុខបួន • ដង្កាប់អូតូម៉ាទិក • ដែកចោះរន្ធ • ដែកគាស់ • ការទាញឡើងម៉ង់ • ញញួរក្បាលដែក • ញញួរក្បាលផ្លាស្ទិច • ញញួរក្បាលកៅស៊ូ • ឧបករណ៍ដោះរឹសរស្មីប៉ាប់ <p>២.៣ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារជំនួយ</p> <ul style="list-style-type: none"> • ទ្វារណីវិសមុខអាំប៉ាក់ • ឧបករណ៍គាស់លើក • ម៉ាស៊ីនស្វាន (ប្រើថាមពលថ្ម) • ម៉ាស៊ីនសំលៀង (ចល័ត) • អង្ក្រ • ម៉ាស៊ីនប្រេស (មេកានិកឬអ៊ីដ្រូលិក) • កុំប្រេសរំខ្យល់ • ម៉ាស៊ីនស្វាន (អចល័ត)

	<ul style="list-style-type: none"> • ម៉ាស៊ីនសំលៀងចល័ត (អចល័ត) • ថាមមាត្រ (ម៉ាស៊ីនតេស្តកម្លាំង)
៣. គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន	<p>គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនរួមមានដូចខាងក្រោមប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៣.១ វ៉ែនតាការពារ (ថ្នា)</p> <p>៣.២ ស្រោមដៃក្រណាត់ (Cotton Gloves)</p> <p>៣.៣ ស្បែកជើងសុវត្ថិភាព</p> <p>៣.៤ ស្រោមដៃស្បែក (Leather gloves)</p> <p>៣.៥ អៀមការពារប្រលាក់</p>
៤. វិធីសាស្ត្រដោះបំបែកនិងជួសជុល	<p>វិធីសាស្ត្រដោះបំបែកនិងជួសជុលរួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៤.១ អនុវត្តដោះបំបែកឬជួសជុល</p> <p>៤.២ ដោះបំបែកឬជួសជុល</p> <p>៤.៣ បង្ករប្រេងម៉ាស៊ីននិងប្រេងផ្សេងៗទៀត</p> <p>៤.៤ ដោះផ្នែកគ្រឿងបង្កឲ្យអស់</p> <p>៤.៥ វាស់និងវាយតម្លៃសំណឹក</p> <p>៤.៦ ការផ្លាស់ប្តូរ ការជួសជុល និងការកែច្នៃគ្រឿងបន្លាស់៖</p> <p> ៤.៦.១ ផ្លាស់ប្តូរពីស្តង់និងក្រវ៉ាត់ពីស្តង់</p> <p> ៤.៦.២ ផ្លាស់ប្តូរឡើងម៉ង់</p> <p> ៤.៦.៣ ផ្លាស់ប្តូរហ្វឺតប្រេង</p> <p> ៤.៦.៤ ផ្លាស់ប្តូរទ្រនាប់</p> <p> ៤.៦.៥ ផ្លាស់ប្តូរអូរីងនិងរ៉ែង</p> <p>៤.៧ ប្រៀបធៀបគ្រឿងបន្លាស់កែច្នៃនិងគ្រឿងបន្លាស់គំរូដើម</p> <p> ៤.៧.១ បន្ស៊ីស៊ីឡាំងឡើងវិញ (ស៊ីស៊ីមី)</p> <p> ៤.៧.២ ការសំលៀងផ្ទៃគុយឡាស់</p> <p> ៤.៧.៣ បន្ស៊ីគូស៊ីណេវីឡើងប្រើកាំង</p> <p> ៤.៧.៤ បន្ស៊ីមុខស៊ីប៉ាប័រភ្លើងនិងមុខស៊ីប៉ាប័រប្រេង</p> <p> ៤.៧.៥ ផ្សាត្រជាក់លើគុយឡាស់ដែលប្រេះស្រាំ</p> <p>៤.៨ ដំឡើងគ្រឿងបន្លាស់</p> <p>៤.៩ ការចាប់ភ្ជាប់និងការកែតម្រូវគ្រឿងបន្លាស់</p> <p>៤.១០ ការធ្វើតេស្ត</p> <p>៤.១១ សរសេរបាយការណ៍</p>

<p>៥. លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសដោះបំបែកជួសជុល</p>	<p>លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសដោះបំបែក ជួសជុលរួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៥.១ ម៉ែត្របន្ទាត់វាស់គ្រឿងបន្លាស់</p> <p>៥.២ មាត្រសាស្ត្រឬការវាស់គ្រឿងបន្លាស់</p> <p>៥.៣ កម្រិតអត់អោន</p> <p>៥.៤ លេខគ្រឿងបន្លាស់ឬលក្ខខណ្ឌបច្ចេកលម្អិត</p> <p>៥.៥ ទំហំគ្រឿងបង្គំឬមុខកាត់</p> <p>៥.៦ ចន្លោះទំនេរ</p> <p>៥.៧ ចន្លោះទំនេរបណ្តោយអ័ក្ស</p> <p>៥.៨ កម្លាំងរឹតនៃប៊ូឡុងនិងអេត្រូ</p> <p>៥.៩ សីតុណ្ហភាពដំណើរការ</p> <p>៥.១០ សម្ពាធដំណើរការ</p>
<p>៦. គ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្គំម៉ាស៊ីន</p>	<p>គ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្គំម៉ាស៊ីនរួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៦.១ វីឡីប្រើកាំង</p> <p>៦.២ ប៊ីយែល</p> <p>៦.៣ ស៊ីឡាំងជួរត្រង់</p> <p>៦.៤ គូស៊ីណេ</p> <p>៦.៥ គូស៊ីណេកញ្ចាស់ខាន់</p> <p>៦.៦ ពីស្តុង</p> <p>៦.៧ ក្រវ៉ាត់ពីស្តុង</p> <p>៦.៨ ស្វិតបំប្រែងនិងស្វិតបំប្រែងផ្សេង</p> <p>៦.៩ បំពង់ស្វិតបំប្រែង (ឡតស្វិតបំប្រែង)</p> <p>៦.១០. រ៉ឺឡង់</p> <p>៦.១១ ពីញ៉ុង</p> <p>៦.១២ ក្បាលគុយឡាស់</p> <p>៦.១៣ រឹងគុយឡាស់</p> <p>៦.១៤ ដងរែក</p> <p>៦.១៥ ឡាបអាកាម</p> <p>៦.១៦. ទ្រនាប់ទប់ប្រេង</p> <p>៦.១៧ គម្របគុយឡាស់</p> <p>៦.១៨. បូមប្រេង</p>

<p>៧. កំហុសប្រកាស</p>	<p>កំហុសប្រកាសមានប៉ុន្មានមិនកំណត់៖</p> <p>៧.១ ការស៊ើកផ្នែកគ្រឿងដូចខាងក្រោម៖</p> <p>៧.១.១ ក្រវ៉ាត់ពីស្តង់</p> <p>៧.១.២ គូស៊ីណេ</p> <p>៧.១.៣ គូស៊ីណេក្លាស់សំខាន់</p> <p>៧.១.៤ ស៊ីប៉ាប្រេងនិងស៊ីប៉ាប្រេងផ្សេងៗ</p> <p>៧.១.៥ គ្រឿងបន្លាស់ផ្សេងៗ</p> <p>៧.១.៦ វីឡីប្រើកាំង</p> <p>៧.១.៧ ឡាបអាកាម</p> <p>៧.១.៨ ពីញ៉ុង</p> <p>៧.២ វីឡីប្រើកាំងរៀប</p> <p>៧.៣ ឡាបអាកាមរៀប</p> <p>៧.៤ រៀបស៊ីប៉ាប្រេង</p> <p>៧.៥ ធ្មេញពីញ៉ុងបាក់</p> <p>៧.៦ គ្រឿងបន្លាស់មានស្ទើម</p> <p>៧.៧ លេចប្រេងតាមហ្វីតទប់ប្រេងឬទ្រនាប់</p> <p>៧.៨ បែកបាក់ឬខូចខាតបូមប្រេង</p>
<p>៨. ប្រើសាប៊ូឬសារធាតុសម្អាតសម្ភារៈ</p>	<p>ប្រើសាប៊ូឬសារធាតុសម្អាតមានប៉ុន្មានមិនកំណត់៖</p> <p>៨.១ សារធាតុលាងសម្អាត</p> <p>៨.២ ប្រេងកាត</p> <p>៨.៣ ប្រាសដែក</p> <p>៨.៤ ប្រាសជ័រ</p> <p>៨.៥ ក្រណាត់ជូត</p> <p>៨.៦ ម្សៅសាប៊ូ</p> <p>៨.៧ ក្រដាសខាត់</p> <p>៨.៨ ក្រណាត់ខាត់</p>
<p>៩. នីតិវិធីត្រួតពិនិត្យសារធាតុកខ្វក់</p>	<p>នីតិវិធីត្រួតពិនិត្យសារធាតុកខ្វក់មានប៉ុន្មានមិនកំណត់៖</p> <p>៩.១ ការលាបប្រេងអែលលើគ្រឿងបន្លាស់និងគ្រឿងបង្កំមិនពេលរក្សាទុក</p> <p>៩.២ ការរឹតខ្ទប់គ្រឿងបន្លាស់និងគ្រឿងបង្កំជាមួយការសំអាតចង់ផ្លាស្ទិច</p> <p>៩.៣ ការដាក់គ្រឿងបន្លាស់និងគ្រឿងបង្កំទៅវិញ សម្អាតចង់រឹតខ្ទប់ពេលរក្សាទុក</p>

	<p>៩.៤ ការរក្សាទុកគ្រឿងបន្លាស់និងកគ្រឿងបង្កនៅកន្លែងត្រជាក់ហើយស្ងួត</p> <p>៩.៥ ការចុកឆ្នុកផ្នែកខាងចុងរន្ធបំពង់ទុយោជាមួយនិងសម្ភារៈដែលបានណែនាំ</p> <p>៩.៦ រក្សាគ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កឲ្យឆ្ងាយពីសារធាតុកខ្វក់ដូចខាងក្រោម៖</p> <ul style="list-style-type: none"> • សំណើម • កំទេចកំទី (Lints) • កំទេចកាតល្អិតនៃលោហៈ • ធូលី • សម្ភារៈសំណល់
១០. លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ	<p>លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១០.១ បរិក្ខារឬក្រណាត់ការពារ</p> <p>១០.២ ប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារបានត្រឹមត្រូវ</p> <p>១០.៣ សុវត្ថិភាពនិងបរិស្ថានកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១០.៤ ការប្រើប្រាស់សម្ភារៈ</p> <p>១០.៥ ការប្រើប្រាស់បរិក្ខារពន្លត់អគ្គិភ័យ</p> <p>១០.៦ ប្រអប់សង្គ្វោះបឋម</p> <p>១០.៧ គ្រោះថ្នាក់និងសម្ភារៈដែលអាចបង្កឲ្យមានគ្រោះថ្នាក់និងការគ្រប់សារធាតុ</p> <p>១០.៨ ការគ្រប់គ្រងសំណល់</p> <p>១០.៩ សំឡេងដែលបង្កឲ្យមានគ្រោះថ្នាក់</p> <p>១០.១០ ការគ្រប់គ្រងធូលីនិងការសម្អាត</p>
១១. វត្ថុធាតុរាវប្រើសម្រាប់ម៉ាស៊ីន	<p>វត្ថុធាតុរាវប្រើសម្រាប់ម៉ាស៊ីនរួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១១.១ ប្រេងម៉ាស៊ីន</p> <p>១១.២ ទឹកយូលឡេន</p>
១២. បុគ្គលមានសមត្ថកិច្ច	<p>បុគ្គលមានសមត្ថកិច្ចរួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១២.១ អតិថិជន</p> <p>១២.២ យានជ្ជាងជួសជុល</p> <p>១២.៣ អ្នកគ្រប់គ្រងក្រុមហ៊ុន</p> <p>១២.៤ អ្នកដឹកនាំក្រុម (Supervisor)</p> <p>១២.៥ អ្នកដឹកក្រុមតូចៗ</p>

	<p>១២.៦ ប្រធានក្រុម</p> <p>១២.៧ អ្នករួមការងារ (Co-workers)</p>
១៣. គ្រឿងការពារ	<p>គ្រឿងការពារមានប៉ុន្មានមិនកំណត់៖</p> <p>១៣.១ ក្បាំងការពារកង្ហារ៉ាឌីយ៉ាទ័រ</p> <p>១៣.២ ក្បាំងការពារប្រឆាំង</p> <p>១៣.៣ ក្បាំងការពារបំពង់ផ្សែង</p> <p>១៣.៤ អ៊ីសូឡង់ការពារក្រចាប់ក្បាលអាគុយ</p> <p>១៣.៥ ក្បាំងការពារម៉ាស៊ីន</p>

ការណែនាំក្នុងការកំណត់កស្មតា

<p>១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់កស្មតា</p>	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ បានកំណត់ប្រភេទម៉ាស៊ីននិងរៀបចំ ដើម្បីដោះបំបែកជួសជុលដោយយោងតាមតម្រូវការបញ្ជាក់ពីលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសរបស់អ្នកផលិតនិងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.២ បានត្រួតពិនិត្យលើការប្រើប្រាស់គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិផ្ទាល់ខ្លួន កំណត់ការខូចនិងរាយការជាបន្ទាន់ទៅអ្នកចាត់ការចំពោះសកម្មភាពដ៏ត្រឹមត្រូវនេះ</p> <p>១.៣ បានកំណត់ប្រភពនិងការរៀបចំគ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីន មុនធ្វើការប្រតិបត្តិថែទាំឬការជួសជុល</p> <p>១.៤ បានដំណើរការត្រួតពិនិត្យឬការធ្វើតេស្តនិងវិភាគគ្រឿងបន្លាស់ឬ គ្រឿងបង្កំរបស់ម៉ាស៊ីន ដោយយោងលក្ខខណ្ឌ បច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងទម្រង់ការកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៥ បានការរុះរើម៉ាស៊ីនទៅតាមលំដាប់លំដោយដោយយោងតាមទម្រង់ការរបស់អ្នកផលិតនិងរោងជាង</p> <p>១.៦ កែច្នៃឬផ្លាស់ប្តូរគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីនដែលខូច ដោយអនុលោមតាមអ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្កំ លក្ខខណ្ឌបច្ចេកលម្អិតនិងកម្រិតអត់ឱន</p> <p>១.៧ បានត្រួតពិនិត្យ វាស់វែងនិងបានប្រៀបធៀបគ្រឿងបង្កំនិងគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនម្តងទៀតពីអ្នកផលិតឬអ្នកផលិតផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្កំដែលបានកំណត់និងកម្រិតអត់ឱន</p> <p>១.៨ បានជួសជុលឬបានដោះបំបែកម៉ាស៊ីន ដោយអនុលោម</p>
---	--

	<p>តាមទម្រង់ការដាក់លាក់របស់អ្នកផលិត</p> <p>១.៩ បានដំឡើងគ្រឿងបន្លាស់និងគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីនដូច</p> <p>ទម្រង់ការអ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្កំនិងរោងជាង</p> <p>១.១០ បានដំឡើងម៉ាស៊ីនជាមួយការណែនាំពីឧស្សាហកម្ម</p> <p>និងតាមពេលកំណត់</p> <p>១.១១ បានត្រួតពិនិត្យជាចុងក្រោយ ដើម្បីប្រាកដថាមាន</p> <p>គ្រឿងការពារនៅនឹងកន្លែង</p> <p>១.១២ បានរៀបចំម៉ាស៊ីនម៉ូតូ ដើម្បីរក្សាទុកឬបញ្ជូនទៅឲ្យ</p> <p>អតិថិជនវិញ</p>
<p>២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថ</p> <p>ការងារ</p>	<p>២.១ គោលការណ៍នៃដំណើរការម៉ាស៊ីនម៉ូតូ</p> <p>២.២ ប្រភេទម៉ាស៊ីន២ដងនិង៤តង់ និងដំណើរការ</p> <p>២.៣ វិធីសាស្ត្រនិងរបៀបដោះបំបែកនិងជួសជុលម៉ាស៊ីន</p> <p>២.៤ ការប្រើប្រាស់ វិធីសាស្ត្រនិងបច្ចេកទេសក្នុងការដំឡើង</p> <p>កងឃ្លី ហ្វ្រាំងប្រេននិងទ្រនាប់ទប់ប្រេង</p> <p>២.៥ មូលដ្ឋានគ្រឹះក្នុងការចាប់ភ្ជាប់ (វិស ប៊ូឡុងនិងអេត្រូ)</p> <p>២.៦ វិធីសាស្ត្រនិងបច្ចេកទេសត្រួតពិនិត្យគ្រឿងបន្លាស់</p> <p>ម៉ាស៊ីន</p> <p>២.៧ ធ្វើវិភាគការខូចគ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កំ</p> <p>២.៨ គោលការណ៍ដំណើរការកាបូរ៉ាទ័រ</p> <p>២.៩ គោលការនិងមុខងាររបស់ប្រព័ន្ធធើរឲ្យត្រជាក់</p> <p>២.១០ ប្រព័ន្ធប្រេងអ៊ីល</p> <p>២.១១ ធ្វើការវាស់វែងជាក់លាក់មួយ</p> <p>២.១២ កម្រិតអត់ឌិន</p> <p>២.១៣ ប្រភេទ លក្ខណៈនិងដំណើរការម៉ាស៊ីន</p> <p>២.១៤ ប្រភេទ និងគន្លឹះសម្រាប់សៀវភៅជួសជុល</p> <p>(ជាងកសាវនិងអេឡិចត្រូនិក)</p> <p>២.១៥ ទម្រង់ការដោះបំបែកជួសជុលម៉ាស៊ីន</p> <p>២.១៦ វិធីសាស្ត្រនិងបច្ចេកទេស ដោះបំបែក ដំឡើង</p> <p>និងកែតម្រូវ</p> <p>២.១៧ ទម្រង់ការការវាស់វែងនិងការធ្វើតេស្ត</p> <p>២.១៨ ព័ត៌មាននិងបច្ចេកទេសដែលពាក់ព័ន្ធ</p> <p>២.១៩ តម្រូវការសុវត្ថិភាពគ្រឿងបង្កំ</p> <p>២.២០ ច្បាប់សហគ្រាសដែលពាក់ព័ន្ធ</p>

	<p>២.២១ បច្ចេកទេសនៃការប្រើប្រាស់សៀវភៅជួសជុល</p> <p>២.២២ លក្ខខណ្ឌតម្រូវការបទប្បញ្ញត្តិសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងការការពារបរិស្ថាន</p> <p>២.២៣ លក្ខខណ្ឌតម្រូវបរិក្ខារ សម្ភារៈនិងសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>២.២៤ គុណតម្លៃការងារ (ការអត់ធ្មត់ ស្មោះត្រង់ ព្យាយាមយកចិត្តទុកដាក់)</p>
៣. ជំនាញបន្ថែម	<p>៣.១ ការកំណត់ប្រភេទម៉ាស៊ីននិងរបៀបចំ ដើម្បីដោះបំបែកជួសជុលដោយយោងតាមតម្រូវការបញ្ជាក់ពីលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសរបស់អ្នកផលិតនិងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.២ ការត្រួតពិនិត្យលើការប្រើប្រាស់គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិផ្ទាល់ខ្លួន កំណត់ការខូចនិងរាយការជាបន្ទាន់ទៅអ្នកចាត់ការចំពោះសកម្មភាពដ៏ត្រឹមត្រូវនេះ</p> <p>៣.៣ ការកំណត់ប្រភពនិងការរៀបចំគ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីន មុនធ្វើការប្រតិបត្តិថែទាំឬការជួសជុល</p> <p>៣.៤ ការដំណើរការត្រួតពិនិត្យឬធ្វើតេស្តនិងវិភាគគ្រឿងបន្លាស់ឬ គ្រឿងបង្កំរបស់ម៉ាស៊ីន ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងទម្រង់ការកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៥ ការរុះរើម៉ាស៊ីនទៅតាមលំដាប់លំដោយ ដោយយោងតាមទម្រង់ការរបស់អ្នកផលិតនិងរោងជាង</p> <p>៣.៦ ការកែច្នៃឬការផ្លាស់ប្តូរគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីនដែលខូចដោយអនុ លោមតាមអ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្កំលក្ខខណ្ឌ បច្ចេកលម្អិតនិងកម្រិតអត់ឱន</p> <p>៣.៧ ការត្រួតពិនិត្យ វាស់វែងនិងបានប្រៀបធៀបគ្រឿងបង្កំនិងគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនម្តងទៀតពីអ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្កំដែលបានកំណត់និងកម្រិតអត់ ឱន</p> <p>៣.៨ ការជួសជុលឬការដោះបំបែកម៉ាស៊ីន ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការជាក់លាក់របស់អ្នកផលិត</p> <p>៣.៩ ការដំឡើងគ្រឿងបន្លាស់និងគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីនដូចទម្រង់ការអ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្កំនិងរោងជាង</p> <p>៣.១០ បានដំឡើងម៉ាស៊ីនជាមួយការណែនាំពីឧស្សាហកម្មនិងតាមពេលកំណត់</p> <p>៣.១១ បានត្រួតពិនិត្យជាចុងក្រោយ ដើម្បីប្រាកដថាមាន</p>

	<p>គ្រឿងការពារនៅនឹងកន្លែង</p> <p>៣.១២ បានរៀបចំម៉ាស៊ីនម៉ូតូ ដើម្បីរក្សាទុកឬបញ្ជូនទៅឲ្យអតិថិជនវិញ</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងការងារ៖ កន្លែងការងារពិតប្រាកដបំប៉នការងារដែលស្រដៀងគ្នា</p> <p>៤.២ ឧបករណ៍ត្រឹមត្រូវ និងគ្រឿងបរិក្ខារគេសួរ</p> <p>៤.៣ សម្ភារទាក់ទងទៅនឹងសកម្មភាព</p> <p>៤.៤ សៀវភៅណែនាំជួសជុល និងយោងតាមសម្ភារទាក់ទង</p>
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	<p>សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវបានវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការអនុវត្តផ្ទាល់</p> <p>៥.២ ការធ្វើតេស្តផ្ទាល់មាត់និងការសរសេរ</p> <p>៥.៣ ការសង្កេតដោយផ្ទាល់</p>
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព និងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>

ផ្នែកសមត្ថភាព៖ ជួសជុលប្រព័ន្ធប្រាំងអ៊ីដ្រូលិកទោចក្រយានយន្ត	លេខកូដ៖ AUTO 4302
--	--------------------------

ការពិពណ៌នា៖

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានទាំងចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវលើការជួសជុលប្រព័ន្ធប្រាំងអ៊ីដ្រូលិកទោចក្រយានយន្ត។ ជាពិសេសវាគ្របដណ្តប់លើការពិនិត្យប្រព័ន្ធប្រាំងអ៊ីដ្រូលិកនិងកំណត់ការខូច ការរៀបចំប្រព័ន្ធប្រាំងអ៊ីដ្រូលិកទោចក្រយានយន្តដើម្បីជួសជុល ការជួសជុលប្រព័ន្ធប្រាំងអ៊ីដ្រូលិក ទោចក្រយានយន្តនិងការធ្វើតេស្តប្រព័ន្ធប្រាំងអ៊ីដ្រូលិកទោចក្រយានយន្ត។

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាព និងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរដិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះ ដែលបានពិពណ៌នាលម្អិត នៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអចរ)

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. ពិនិត្យប្រព័ន្ធប្រាំងអ៊ីដ្រូលិក និងកំណត់ការខូច	១.១ ប្រព័ន្ធប្រាំងអ៊ីដ្រូលិកត្រូវបានត្រួតពិនិត្យការខូចនិងការសឹកគ្រឿងបង្ក ១.២ កំណត់ការជួសជុល ដោយពិនិត្យផ្ទាល់ភ្នែកនិងប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ធ្វើតេស្តស្តង់ដា ១.៣ ការធ្វើតេស្តឬការត្រួតពិនិត្យឧបករណ៍ឬបរិក្ខារ ប្រើប្រាស់បរិធានរង្វាស់ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតចេញពីអ្នកផលិតផលនិងតម្រូវការកន្លែងការងារ ១.៤ លក្ខខណ្ឌដែលបានរកឃើញបានប្រៀបធៀបជាមួយលក្ខខណ្ឌលម្អិតប្រព័ន្ធប្រាំងអ៊ីដ្រូលិកនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវការប្រើប្រាស់របស់អតិថិជន ១.៥ ជម្រើសនៃការជួសជុលប្រព័ន្ធប្រាំងអ៊ីដ្រូលិកត្រូវបានកំណត់តាមទម្រង់កន្លែងអនុវត្តការងារ ១.៦ ធ្វើកំណត់ហេតុដើម្បីជួសជុលនិងការយល់ស្របតម្លៃជួសជុលចេញពីអតិថិជន ១.៧ អតិថិជនយល់ស្រប ហើយពិនិត្យសកម្មភាពជួសជុល ១.៨ សង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមបញ្ចូលទាំងបរិក្ខារលក្ខខណ្ឌតម្រូវនិងប្រព័ន្ធដាច់ដោយឡែកនិងតម្រូវការកិច្ចការពារផ្ទាល់ខ្លួននូវគ្រប់សកម្មភាពការងារ
២. រៀបចំប្រព័ន្ធប្រាំងអ៊ីដ្រូលិក	២.១ ធ្វើផែនការជួសជុលតាមលំដាប់លំដោយនិងកំណត់

<p>ទោចក្រយានយន្ត ដើម្បីជួសជុល</p>	<p>ឧបករណ៍បរិក្ខារដែលមាន</p> <p>២.២ ធ្វើផែនការជួសជុលតាមលំដាប់លំដោយរួមបញ្ចូលទាំងការជួសជុល ការធ្វើតេស្តនិងពិនិត្យ</p> <p>២.៣ រៀបចំបញ្ជីគ្រឿងបន្លាស់និងកណ្តត់គ្រឿងបង្គុំដែលមាន ដើម្បីផ្លាស់ប្តូរ</p> <p>២.៤ ឧបករណ៍និងសម្ភារៈបរិក្ខារត្រូវបានជ្រើសរើសដើម្បីបំពេញតាមតម្រូវការងារ</p> <p>២.៥ ពិនិត្យឧបករណ៍និងបរិក្ខារឲ្យប្រាកដថាពួកវាមាននៅល្អក្នុងការធ្វើការងារ</p> <p>២.៦ ការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ ការថែទាំនិងការប្រើប្រាស់ ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌ តម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ</p>
<p>៣. ជួសជុលប្រព័ន្ធប្រាំងអ៊ីដ្រូលិក ទោចក្រយានយន្ត</p>	<p>៣.១ ជួសជុលប្រព័ន្ធប្រាំងអ៊ីដ្រូលិកទោចក្រយានយន្ត អនុវត្តដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេស</p> <p>៣.២ ផ្តាច់អាគុយនៅពេលធ្វើការថែទាំប្រព័ន្ធប្រាំងនិងគ្រឿងបង្គុំ</p> <p>៣.៣ បង្កើតទម្រង់ការថែទាំជួសជុលប្រព័ន្ធប្រាំងអ៊ីដ្រូលិក ទោចក្រយានយន្តដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតចេញពីអ្នកផលិតនិងទម្រង់ការកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៤ ជ្រើសរើស រៀបចំឧបករណ៍និងបរិក្ខារនិងការប្រើប្រាស់ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការការងារ</p> <p>៣.៥ ដំណើរការជួសជុលបានធ្វើដោយប្រើប្រាស់ឧបករណ៍បរិក្ខារការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួននិងអ្នកដទៃក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៦ ពិនិត្យតម្រូវការរបស់អតិថិជននិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់ប្រព័ន្ធប្រាំងទោចក្រយានយន្តយោងតាមទម្រង់ការជួសជុល</p> <p>៣.៧ សម្អាតកាកសំណល់និងកំទេចកំទីនៅកន្លែងការងារជាប្រចាំដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការសហគ្រាស</p> <p>៣.៨ ទុកទូរដាក់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារនៅកន្លែងដែលបានឌីហ្សាញទុក</p> <p>៣.៩ ធ្វើបច្ចុប្បន្នភាពលើរបាយការណ៍កន្លែងអនុវត្តការងារ</p>

	<p>ឯកសារអតិថិជននិងព័ត៌មានធានា ដោយយោងតាមទម្រង់ការកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.១០ សង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងការការពារបរិស្ថាន រួមបញ្ចូលទាំងបទប្បញ្ញត្តិពាក់ព័ន្ធនិងសកម្មភាព និងតម្រូវការការពារផ្ទាល់ខ្លួននូវគ្រប់ការងារទាំងអស់</p>
<p>៤. ធ្វើតេស្តប្រព័ន្ធប្រឆាំងអ៊ីដ្រូលិក ទោចក្រយានយន្ត</p>	<p>៤.១ ជួសជុលប្រព័ន្ធប្រឆាំងអ៊ីដ្រូលិកទោចក្រយានយន្តកត់ត្រាលទ្ធផលធ្វើតេស្តរួមបញ្ចូលទាំងការមិនសមស្រប</p> <p>៤.២ បានជួសជុលប្រព័ន្ធប្រឆាំងអ៊ីដ្រូលិក និងបានពិនិត្យបានលម្អិតរួចរាល់ និងបានរៀបចំប្រព័ន្ធចែកចាយ</p> <p>៤.៣ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារចល័តដែលបានរក្សាទុកនៅក្នុងទីតាំងបានកំណត់</p> <p>៤.៤ ធ្វើបច្ចុប្បន្នភាពលើរបាយការណ៍កន្លែងអនុវត្តការងារឯកសារអតិថិជននិងព័ត៌មានធានា ដោយយោងតាមទម្រង់ការកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអង្កេត

<p>១. ធ្វើតេស្ត ពិនិត្យឧបករណ៍ និងបរិក្ខារ</p>	<p>ឧបករណ៍និងបរិក្ខាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១.១ ម៉ែត្រកៀប</p> <p>១.២ នាឡិកាប្រវែង</p> <p>១.៣ នាឡិកាសម្ពាធន</p> <p>១.៤ ឧបករណ៍វាស់អង្កត់ក្នុង អង្កត់ផ្ចិតក្រៅ</p> <p>១.៥ មីក្រូម៉ែត្រ</p> <p>១.៦ កាល់កម្រាស់</p> <p>១.៧ ដង្កាប់មាត់ក្រពើឈូត</p> <p>១.៨ ទ្វារណីវិស</p> <p>១.៩ ដង្កាប់</p> <p>១.១០ តុរោងជាង</p> <p>១.១១ តុលើកម៉ូតូ</p> <p>១.១២ សោខ្យល់</p>
<p>២. ជម្រើសក្នុងការជួសជុល</p>	<p>ជម្រើសក្នុងការជួសជុលរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>២.១ ផ្លាស់ប្តូរគ្រឿងបន្លាស់</p> <p>២.២ ពត់ទុរយោ</p>

	<p>២.៣ ផ្លាស់ប្តូរប្រេងអ៊ីដ្រូលិក</p> <p>២.៤ ប្រព័ន្ធសម្អាត</p> <p>២.៥ បង្ហាញប្រេងចេញពីប្រព័ន្ធអ៊ីដ្រូលិក</p> <p>២.៦ ការកែតម្រូវទ្រនាប់ហ្វ្រាំង</p>
៣. ទម្រង់ការថែទាំជួសជុល	<p>ទម្រង់ការថែទាំឬជួសជុលរួមមានដូចខាងក្រោម ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៣.១ ការវិនិច្ឆ័យការខូចឬខូច ការស្វែងរកប្រព័ន្ធហ្វាំង ដំណើរការខុសប្រក្រតី</p> <p>៣.២ ការផ្លាស់ប្តូរស្បែកហ្វ្រាំង</p> <p>៣.៣ ការជួសជុលឬការផ្លាស់ប្តូរបណ្តាញទុយេអ៊ីដ្រូលិក</p> <p>៣.៤ ការផ្លាស់ប្តូរហ្វ្រាំងទប់ប្រេងឬទ្រនាប់និងអ្វីផង</p> <p>៣.៥ ការសម្អាតស្បែកហ្វ្រាំងនិងតំបូរ</p> <p>៣.៦ ប្តូរប្រេងហ្វ្រាំងឲ្យត្រូវតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសសម្អិត</p> <p>៣.៧ ការបន្ស៊ីតំបូរហ្វ្រាំងឬស្បែកហ្វ្រាំងឲ្យត្រូវតាមលក្ខខណ្ឌ បច្ចេកទេសសម្អិត</p> <p>៣.៨ ការជួសជុលឬការផ្លាស់ប្តូរស៊ីឡាំងចំបងឬស៊ីឡាំងកង់</p> <p>៣.៩ ការវិនិច្ឆ័យការខូចនៃប្រព័ន្ធហ្វាំង ABS ដែលប្រើប្រាស់ ចំពោះទោចក្រយានយន្ត</p>
៤. លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាព សុវត្ថិភាពការងារនិងការការពារ បរិស្ថាន	<p>លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពសុវត្ថិភាពការងារនិងបរិស្ថាន រួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៤.១ បរិក្ខារឬក្រណាត់ការពារ</p> <p>៤.២ ការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារបានត្រឹមត្រូវ</p> <p>៤.៣ សុវត្ថិភាពនិងបរិស្ថានកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៤ ការប្រើប្រាស់សម្ភារៈ</p> <p>៤.៥ ការប្រើប្រាស់បរិក្ខារពន្លត់អគ្គិភ័យ</p> <p>៤.៦ ប្រអប់សង្គ្រោះបឋម</p> <p>៤.៧ គ្រោះថ្នាក់និងសម្ភារៈដែលអាចបង្កឲ្យមានគ្រោះថ្នាក់ និងការគ្រប់សារធាតុ</p> <p>៤.៨ ការគ្រប់គ្រងសំណល់</p> <p>៤.៩ សំឡេងដែលបង្កឲ្យមានគ្រោះថ្នាក់</p> <p>៤.១០ ការគ្រប់គ្រងធូលីនិងការសម្អាត</p>

ការណែនាំក្នុងការកំណត់កស្មាន

ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពការថែទាំនិងជួសជុលទោចក្រយានយន្ត កម្រិត៣

ទំព័រ ៤២

<p>១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់កសុតាង</p>	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ បានត្រួតពិនិត្យប្រព័ន្ធប្រឆាំងអីជ្រូលិកសម្រាប់ការខូចនិងសឹកឬបាក់បែកគ្រឿងបង្គុំអាស្រ័យតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសរបស់អ្នកផលិត</p> <p>១.២ បានកំណត់លក្ខខណ្ឌតម្រូវការជួសជុលដោយត្រួតពិនិត្យផ្ទាល់ ស្តាប់ផ្ទាល់ត្រចៀកនិងស្តង់ដារការធ្វើតេស្តបរិធានរង្វាស់ឬបរិក្ខារ</p> <p>១.៣ បានធ្វើតេស្តឬពិនិត្យឧបករណ៍ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកលម្អិតរបស់អ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្គុំនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៤ បានកំណត់ប្រភេទជួសជុលប្រព័ន្ធប្រឆាំងអីជ្រូលិកដោយយោងតាមទម្រង់ការកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៥ បានដាក់ជាឯកសារនិងជម្រើសតម្លៃជួសជុល ដើម្បីផ្តល់ឲ្យអតិថិជន</p> <p>១.៦ បានផ្តល់ឲ្យនូវការយល់ព្រមពីអតិថិជននិងបានពិនិត្យស្របទៅតាមការងារជួសជុលដែលត្រូវធ្វើ</p> <p>១.៧ សង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមបញ្ចូលទាំងបរិក្ខារលក្ខខណ្ឌតម្រូវនិងប្រព័ន្ធដាច់ដោយឡែកនិងតម្រូវការកិច្ចការពារផ្ទាល់ខ្លួននូវគ្រប់សកម្មភាពការងារ</p>
<p>២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ</p>	<p>២.១ ទ្រឹស្តីមេកានិកគ្របដណ្តប់ទៅលើការគិតនិងគោលការណ៍នៃប្រព័ន្ធអីជ្រូលិកដែលប្រើលើប្រព័ន្ធប្រឆាំង</p> <p>២.២ គោលបំណងនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៃប្រព័ន្ធប្រឆាំងអីជ្រូលិកនិងពាក់ព័ន្ធជាមួយស៊ីស្ទ័ងស្បូង កង់ ប្រព័ន្ធអូសទាញ សាក់ស៊ីនិងប្រព័ន្ធចង្អុត</p> <p>២.៣ សម្ភារៈនិងវត្ថុធាតុរាវដែលប្រើប្រាស់នៅក្នុងប្រព័ន្ធប្រឆាំងអីជ្រូលិកទោចក្រយានយន្ត</p> <p>២.៤ បច្ចេកទេសនិងទម្រង់ការជួសជុលប្រព័ន្ធប្រឆាំង</p> <p>២.៥ ប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ</p> <p>២.៦ បានរៀបរាប់លម្អិតពីប្រភេទមុខងារចំណេះដឹងនិងការកំណត់ព្រំដែននៃការកកិតរបស់ប្រព័ន្ធប្រឆាំងទៅ</p>

	<p>ចក្រយានយន្ត</p> <p>២.៧ រៀបរាប់ចំណេះដឹងនៃប្រភេទ មុខងារ ដំណើរការ និង ដែនកំណត់នៃប្រព័ន្ធប្រឆាំងអ៊ីផ្រូលិករបស់ទោចក្រយានយន្ត</p> <p>២.៨ ការបែងចែកនិងប្រភេទប្រព័ន្ធប្រឆាំងទោចក្រយានយន្ត</p> <p>២.៩ ប្រភេទប្រេងប្រឆាំង</p> <p>២.១០ គោលការណ៍ដំណើរការប្រព័ន្ធប្រឆាំងអ៊ីផ្រូលិក</p> <p>២.១១ ប្រភេទនិងការបែងចែករបស់ប្រព័ន្ធប្រឆាំងសម្រាប់ប្រើប្រាស់នៅលើទោចក្រយានយន្តប្រភេទផ្សេងគ្នា</p> <p>២.១២ លក្ខខណ្ឌតម្រូវការប្រឆាំងបញ្ហាគុណភាពសុវត្ថិភាពការងារ បរិក្ខារ សម្ភារៈនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>២.១៣ ទម្រង់ការគុណភាពសហគ្រាស</p> <p>២.១៤ ការចាត់ចែងការងារនិងដំណើរការរៀបចំផែនការ</p> <p>២.១៥ ការយល់ពីសុវត្ថិភាព</p> <p>២.១៦ ការយល់ដឹងពីបរិស្ថាន</p> <p>២.១៧ ឥរិយាបថៈ ប្រកាន់ខ្ជាប់នូវសុវត្ថិភាព គុណភាពស្រឡាញ់ការងារ ស្មោះត្រង់និងស្រឡាញ់ការងារ</p>
៣. ជំនាញបន្ថែម	<p>៣.១ ការវិភាគនិងវាយតម្លៃការខូចប្រព័ន្ធប្រឆាំងទោចក្រយានយន្ត</p> <p>៣.២ ការរៀបចំប្រព័ន្ធប្រឆាំងអ៊ីផ្រូលិក ដើម្បីធ្វើការថែទាំជួសជុល</p> <p>៣.៣ ទម្រង់ការធ្វើការថែទាំជួសជុលគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធប្រឆាំងអ៊ីផ្រូលិកទោចក្រយានយន្ត</p> <p>៣.៤ ការកែតម្រូវប្រព័ន្ធប្រឆាំងដែលមានបញ្ហាឬខូចបានពីលទ្ធផលដំណើរការវិនិច្ឆ័យ</p> <p>៣.៥ ការដំណើរការធ្វើតេស្តប្រព័ន្ធប្រឆាំងអ៊ីផ្រូលិកលើផ្លូវថ្នល់និងផ្លូវពិបាក</p> <p>៣.៦ ការសម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងការរៀបចំគ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធប្រឆាំងអ៊ីផ្រូលិកសម្រាប់ប្រើប្រាស់ទុក</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងការងារ៖ កន្លែងការងារពិតប្រាកដនៃការងារដែល</p>

	<p>ស្រដៀងគ្នា</p> <p>៤.២ ឧបករណ៍ត្រឹមត្រូវ និងគ្រឿងបរិក្ខារតេស្ត</p> <p>៤.៣ សម្ភារទាក់ទងទៅនឹងសកម្មភាព</p> <p>៤.៤ សៀវភៅណែនាំជួសជុល និងយោងតាមសម្ភារទាក់ទង</p>
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	<p>សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវបានវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការអនុវត្តផ្ទាល់</p> <p>៥.២ ការធ្វើតេស្តផ្ទាល់មាត់និងការសរសេរ</p> <p>៥.៣ ការសង្កេតដោយផ្ទាល់</p>
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវធ្វើឡើងដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព និងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>

ផ្នែកសមត្ថភាព៖ ថែទាំនិងជួសជុលប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិទោចក្រយានយន្ត	លេខគូដ៖ AUTO 4303
---	-------------------

ការពិពណ៌នា៖
ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និង ឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវលើការថែទាំជួសជុលប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិទោចក្រយានយន្ត។ ជាពិសេសគ្របដណ្តប់លើការរៀបចំការត្រួតពិនិត្យប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិនិងពាក់កណ្តាលស្វ័យប្រវត្តិ ដំណើរការត្រួតពិនិត្យនិងវិភាគលទ្ធផលការរៀបចំការជួសជុលប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិ ប្រតិបត្តិការជួសជុលប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិនិងការរៀបចំប្រអប់ស្វ័យសម្រាប់ការប្រើប្រាស់ឬរក្សាទុក។

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាព និងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរជិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះ ដែលបានពិពណ៌នាលម្អិត នៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ)

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. រៀបចំការត្រួតពិនិត្យប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិនិងពាក់កណ្តាលស្វ័យប្រវត្តិ	១.១ កំណត់និងបញ្ជាក់អំពីតម្រូវការការងារ ១.២ ប្រមូលទម្រង់និងព័ត៌មានដូចជា សៀវភៅជួសជុលនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតនិងតម្រូវការឧបករណ៍ ១.៣ ជ្រើសរើសនិងរៀបចំវិធីសាស្ត្រសម្រាប់ការថែទាំជួសជុលប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិរបស់ទោចក្រយានយន្ត ដោយអនុលោមទម្រង់ការដំណើរការរបស់ស្តង់ដារ ១.៤ ប្រមូលតម្រូវការធនធានសម្រាប់សម្រាប់ត្រួតពិនិត្យប្រអប់លេខនិងកំណត់ ហើយរៀបចំបរិក្ខារទ្រទ្រង់ដល់ការពិនិត្យ ១.៥ សង្កេតការប្រុងប្រយ័ត្នដែលទាក់ទងជាមួយនិងការងារប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិ ១.៦ សង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងការការពារបរិស្ថានរួមបញ្ចូលទាំងបទប្បញ្ញត្តិពាក់ព័ន្ធនិងសកម្មភាពនិងតម្រូវការការពារផ្ទាល់ខ្លួននូវគ្រប់ការងារទាំងអស់
២. ដំណើរការត្រួតពិនិត្យនិងវិភាគលទ្ធផល	២.១ ការត្រួតពិនិត្យអនុវត្តការងារ ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតចេញពីអ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់ ២.២ ប្រៀបធៀបលទ្ធផលបានពីការត្រួតពិនិត្យជាមួយលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតចេញពីអ្នកផលិតឬអ្នក

	<p>ផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្ក ដើម្បីបង្ហាញថានៅប្រើប្រាស់បាន ឬមិនអាចប្រើប្រាស់បាន</p> <p>២.៣ បំពេញលទ្ធផលជាមួយកសង្កតានិងព័ត៌មានទ្រទ្រង់ មួយចំនួន ហើយផ្តល់អនុសាសន៍លទ្ធផលត្រូវបាន ចងក្រងជាឯកសារមានកសតានិងព័ត៌មានគាំទ្រ និងផ្តល់អនុសាសន៍ (s) បានធ្វើឱ្យមាន</p> <p>២.៤ ធ្វើរបាយការណ៍ ដោយអនុលោមទម្រង់ការកន្លែង អនុវត្តការងារ</p> <p>២.៥ ផ្តោតលក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ ការការពារបរិស្ថាន បទប្បញ្ញត្តិក្រុមហ៊ុននិងតម្រូវការ ការការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួននូវគ្រប់ការងារទាំងអស់</p>
៣. រៀបចំការជួសជុល ប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិ	<p>៣.១ កំណត់តម្រូវការធនធានសម្រាប់ធ្វើការ ជួសជុលប្រអប់លេខ ហើយកំណត់និងរៀបចំបរិក្ខារ សម្រាប់ទ្រទ្រង់ដល់ការពិនិត្យ</p> <p>៣.២ អាននិងបកស្រាយព័ត៌មានលម្អិតជួសជុលចេញពីអ្នក ផលិតអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្ក</p> <p>៣.៣ ជ្រើសរើស រៀបចំ <u>សម្ភារៈ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ</u> ដើម្បី ប្រើប្រាស់ដោយអនុលោមតាមតម្រូវការការងារ</p> <p>៣.៤ ពិនិត្យបរិក្ខារការពារផ្ទាល់ខ្លួន ដើម្បីប្រើប្រាស់ កំណត់ ការខូចនិងរាយការណ៍ទៅអ្នកចាត់ការជាបន្ទាន់</p>
៤. ប្រតិបត្តិការជួសជុលប្រអប់ លេខស្វ័យប្រវត្តិ	<p>៤.១ ការថែទាំជួសជុលប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិរបស់ទៅ ចក្រយានយន្តបានអនុវត្ត ដោយអនុលោមតាម លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតនិងទម្រង់ការចេញពីអ្នក ផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្កនិងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.២ ការលៃម្រូវក្នុងកំឡុងពេលធ្វើការថែទាំជួសជុល ដោយ អនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតចេញពីអ្នក ផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្ក</p> <p>៤.៣ ផ្តល់លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត ការវាស់វែងនិង មក្រិតអត់ឱន ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេក ទេសលម្អិតចេញពីអ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្ក</p> <p>៤.៤ ការដោះបំបែកប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិដោយគ្មានការ ខូចខាតដល់គ្រឿងបង្កណាមួយឬប្រព័ន្ធឡើយ</p> <p>៤.៥ ប្រើប្រាស់សារធាតុសម្អាត ដើម្បីសម្អាតគ្រឿងបង្ក</p>

	<p>ប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតដែលណែនាំចេញពីអ្នកផលិត</p> <p>៤.៦ ការការពារគ្រឿងបន្លាស់ប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិកុំឲ្យប្រឡាក់ក្នុងកំឡុងពេលដោះបំបែកជួសជុល</p> <p>៤.៧ ដោះបំបែកជួសជុលដោយយោងតាមបទប្បញ្ញត្តិឬការណែនាំរបស់ឧស្សាហកម្ម លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ និងទម្រង់ការរបស់សហគ្រាស</p> <p>៤.៨ ធ្វើតេស្តប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិដោយប្រើទម្រង់ការធ្វើតេស្តត្រឹមត្រូវដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកលម្អិតចេញពីអ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្កំនិងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៩ សង្កេតនិងកត់ត្រាលក្ខខណ្ឌដំណើរការក្នុងកំឡុងពេលធ្វើតេស្ត</p> <p>៤.១០ ង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ ការការពារបរិស្ថាន បទប្បញ្ញត្តិក្រុមហ៊ុននិងតម្រូវការការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួននូវគ្រប់ការងារទាំងអស់</p>
<p>៥. រៀបចំប្រអប់លេខស្វ័យសម្រាប់ការប្រើប្រាស់ឬរក្សាទុក</p>	<p>៥.១ បំពេញឯកសារការថែទាំជួសជុល</p> <p>៥.២ ធ្វើការត្រួតពិនិត្យជាចុងក្រោយ ដើម្បីប្រាកដថាចាំបាច់ការពារ លក្ខណៈសុវត្ថិភាព និងគម្របការពារស្ថិតនៅទីតាំងដើម</p> <p>៥.៣ ត្រួតពិនិត្យជាចុងក្រោយ ដើម្បីប្រាកដថាការងារអនុលោមតាមការរំពឹងទុកនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៥.៤ សម្អាតបរិក្ខារនិងរក្សាទុកដោយយោងតាមបរិក្ខារកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៥.៥ បំពេញសន្លឹកការងារ ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៥.៦ ង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ ការការពារបរិស្ថាន បទប្បញ្ញត្តិក្រុមហ៊ុននិងតម្រូវការការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួននូវគ្រប់ការងារទាំងអស់</p>

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ

១. សម្ភារៈ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ	សម្ភារៈ ឧបករណ៍ និង បរិក្ខាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖
------------------------------	--

	<p>សម្ភារៈ</p> <p>១.១ រឹង</p> <p>១.២ អូរីង “ O-ring”</p> <p>១.៣ សារធាតុលាងសម្អាត</p> <p>១.៤ ប្រេងកាត ប្រេងសាំង ប្រេងឌីហ្សែល</p> <p>១.៥ ក្រណាត់ជូត</p> <p>១.៦ ប្រេងប្រអប់លេខ</p> <p>ឧបករណ៍</p> <p>១.៧ សោទីបឈុត</p> <p>១.៨ សោចញ្ជ័នឈុត</p> <p>១.៩ សោឈ្មួល</p> <p>១.១០ ដង្កាប់ដោះប្រែ (ក្រៅ ក្នុង)</p> <p>១.១១ ញញួរក្បាលមួល</p> <p>១.១២ ដែកបញ្ជូន</p> <p>បរិក្ខារ</p> <p>១.១៣ ឧបករណ៍លើក (អ៊ីដ្រូលិកឬមេកានិក)</p> <p>១.១៤ ជើងទម្រ</p> <p>១.១៥ ឧបករណ៍កាត់ទាញកងឃ្លី</p> <p>១.១៦ តុអង្គុំ</p>
<p>២. លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសសម្ព័ន្ធិ</p>	<p>លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសសម្ព័ន្ធិមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>២.១ ចន្លោះទំនេរ</p> <p>២.២ បេកឡាស់ពីញ៉ុង (កម្រិតបង្ហាញពីញ៉ុង)</p> <p>២.៣ ចន្លោះញាក់បាន (ហ្សឺ)</p> <p>២.៤ តម្រង់</p> <p>២.៥ ម៉ូម៉ង់</p> <p>២.៦ ភាពត្រឹមត្រូវនៃការវាស់ទំហំ</p> <p>២.៧ កម្រិតអត់ឱនកងឃ្លី</p> <p>២.៨ សំណឹកផ្ទៃអនុញ្ញាតិ</p>
<p>៣. សម្ភារៈឬភ្នាក់ងារសម្អាត</p>	<p>សម្ភារៈឬភ្នាក់ងារសម្អាតមានដូចខាងក្រោមប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៣.១ ក្រណាត់ជូត</p> <p>៣.២ សារធាតុលាងសម្អាត</p> <p>៣.៣ ប្រេងកាត</p>

	<p>៣.៤ ប្រាស</p> <p>៣.៥ បានដៃកលាងគ្រឿងបន្លាស់</p> <p>៣.៦ បរិក្ខារលាងគ្រឿងបន្លាស់ (Parts washer)</p>
៤. ភាពកខ្វក់គ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់	<p>ភាពកខ្វក់គ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់រួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៤.១ សំណើម (មានជាតិទឹក)</p> <p>៤.២ ធូលី</p> <p>៤.៣ អាចម៍ដែក</p> <p>៤.៤ ម៉ាស៊ីនប៊ីតកំទេចកំទី (Fabric lints)</p> <p>៤.៥ ប្រេងអ៊ីលមានភាពកខ្វក់</p> <p>៤.៦ អាស៊ីដ</p> <p>៤.៧ សារធាតុគីមី</p>
៥. ទម្រង់ការធ្វើតេស្ត	<p>ទម្រង់ការធ្វើតេស្តរួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៥.១ ការទទួលព័ត៌មានបឋម (អ្នកបើកបរ ឯកសារ ការពិនិត្យផ្ទាល់)</p> <p>៥.២ កំណត់ប្រសិនបើមានបញ្ហាកើតឡើង</p> <p>៥.៣ រាយឈ្មោះបញ្ហាកើតមាននិងផែនការតេស្ត</p> <p>៥.៤ ពិនិត្យនិងធ្វើតេស្តតាមលំដាប់សមហេតុផលនិងកំណត់បញ្ហា</p> <p>៥.៥ ធ្វើរបាយការណ៍វិភាគលទ្ធផលធ្វើតេស្ត</p>
៦. លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ	<p>៦.១ សំលៀកបំពាក់និងបរិក្ខារការពារ</p> <p>៦.២ ប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារសមស្រប</p> <p>៦.៣ បរិស្ថាននិងសុវត្ថិភាពនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៦.៤ ការគ្រប់គ្រងសម្ភារៈ</p> <p>៦.៥ ប្រើប្រាស់បរិក្ខារពន្លត់អគ្គិភ័យ</p> <p>៦.៦ មានប្រអប់សង្គ្រោះបឋម</p> <p>៦.៧ ត្រួតពិនិត្យសម្ភារៈនិងសារធាតុគ្រោះថ្នាក់</p>

ការវាយតម្លៃការងារកំណត់តេស្តតាង

<p>១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់តេស្តតាង</p>	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ បានប្រមូលតម្រូវការធនធាន ដើម្បីត្រួតពិនិត្យប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិនិងបានកំណត់និងបានរៀបចំបរិក្ខារដែលទ្រទ្រង់ដល់ការត្រួតពិនិត្យ</p> <p>១.២ បានសង្កេតការព្រមានដែលពាក់ព័ន្ធជាមួយការ</p>
---	--

	<p>ជួសជុលប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិ</p> <p>១.៣ បានរៀបចំប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិ ដើម្បីដោះបំបែកតាមទម្រង់ការចេញពីអ្នកផលិតប្រកបនឹងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៤ បានដោះបំបែកប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិនិងវាយតម្លៃគ្រឿងបន្លាស់ដោយយោងតាមទម្រង់ការអ្នកផលិតប្រកបនឹងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៥ បានថែទាំជួសជុលប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងការណែនាំក្នុងសៀវភៅជួសជុល</p> <p>១.៦ បានធ្វើតេស្តប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិបន្ទាប់ពីបានធ្វើការជួសជុលតាមទម្រង់ការចេញពីអ្នកផលិតប្រកបនឹងអនុវត្តតេស្តការងារ</p> <p>១.៧ បានដំឡើងប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិដោយយោងទៅតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតឬទម្រង់ការចេញពីអ្នកផលិត</p> <p>១.៨ បានកំណត់និងសង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងការការពារបរិស្ថាន រួមបញ្ចូលទាំងបទប្បញ្ញត្តិឧស្សាហកម្មនិងតម្រូវការការពារផ្ទាល់ខ្លួននូវគ្រប់ការងារទាំងអស់</p>
<p>២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ</p>	<p>ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងាររួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>២.១ ការកំណត់ការអនុវត្ត គោលបំណងនិងដំណើរការប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិទោចក្រយានយន្ត</p> <p>២.២ ការកំណត់គ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កើនរួមបញ្ចូល រូបរាងខាងក្រៅ វត្ថុរាវ ឧស្ម័ន និងការបង្កើតកម្ដៅ</p> <p>២.៣ ការកំណត់វិធីសាស្ត្រវាយតម្លៃការសឹក</p> <p>២.៤ គោលការណ៍ដំណើរការប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិទោចក្រយានយន្ត</p> <p>២.៥ ប្រភេទនិងប្រតិបត្តិការថែទាំឬសៀវភៅជួសជុល (ឯកសារថតចម្លងនិងអេឡិចត្រូនិក)</p> <p>២.៦ វិធីសាស្ត្រសមស្រប ដើម្បីធ្វើការថែទាំជួសជុលនៃប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិទោចក្រយានយន្តត្រូវបានជ្រើសរើសនិងរៀបចំដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការ</p>

	<p>ដំណើរការស្តង់ដា</p> <p>២.៧ ប្រភពធនធាននិងបរិក្ខារដែលផ្តល់ឲ្យត្រូវបានកំណត់ និងរៀបចំសម្រាប់ត្រួតពិនិត្យប្រអប់លេខ</p> <p>២.៨ សង្កេតការព្រមានទាក់ទងជាមួយការធ្វើការរបស់ប្រអប់ស្វ័យប្រវត្តិ</p> <p>២.៩ សង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាព សុវត្ថិភាពនិងការការពារបរិស្ថាន រួមបញ្ចូលទាំងបទប្បញ្ញត្តិពាក់ព័ន្ធនិងសកម្មភាព និងតម្រូវការការពារផ្ទាល់ខ្លួននូវគ្រប់ការងារទាំងអស់</p> <p>២.១០ សង្កេតស្លាកសញ្ញាព្រមានឬសញ្ញាគ្រោះថ្នាក់ពាក់ការងារជាមួយប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិ</p> <p>២.១១ សង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងការការពារបរិស្ថាន រួមបញ្ចូលទាំងបទប្បញ្ញត្តិឧស្សាហកម្មឬជាតិ និងតម្រូវការការពារផ្ទាល់ខ្លួននូវគ្រប់ការងារទាំងអស់</p> <p>២.១២ ទម្រង់ការធ្វើតេស្តប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិ</p> <p>២.១៣ ទម្រង់ការដោះបំបែកនិងដំឡើងប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិ</p> <p>២.១៤ ដំណើរការគុណភាពសហគ្រាស</p> <p>២.១៥ ការចាត់ចែងការងារនិងដំណើរការរៀបចំផែនការ</p> <p>២.១៦ ទម្រង់ការប្រើប្រាស់សៀវភៅជួសជុល</p> <p>២.១៧ ដំណើរការវិនិច្ឆ័យប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិរបស់ទោចក្រយានយន្ត</p> <p>២.១៨ វិធីសាស្ត្រនិងការវាយតម្លៃការសឹក</p> <p>២.១៩ ចំណុចពិនិត្យការថែទាំការពារ</p> <p>២.២០ ប្រេងប្រអប់លេខនិងការប្រើប្រាស់</p> <p>២.២១ គោលការណ៍ដែលពាក់ព័ន្ធអ្នកផលិតឬសហគ្រាស</p> <p>២.២២ ត្រួតពិនិត្យការចម្លងរោគនិងការយល់ដឹងការការពារបរិស្ថាន</p> <p>២.២៣ ឥរិយាបថ៖ ប្រកាន់ខ្ជាប់នូវសុវត្ថិភាព គុណភាព ស្រឡាញ់ការងារ ស្មោះត្រង់និងស្រឡាញ់ការងារ</p>
៣. ជំនាញបន្ថែម	<p>៣.១ ការរៀបចំប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិទោចក្រយានយន្តសម្រាប់ដោះបំបែកតាមទម្រង់ការចេញពីអ្នកផលិតឬកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.២ ការដោះបំបែកប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិទោចក្រយានយន្ត</p>

	<p>និងវាយតម្លៃគ្រឿងបន្លាស់ដោយយោងតាមទម្រង់ការចេញពីអ្នកផលិតឬកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៣ ការដោះបំបែកប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិដោយយោងតាមការណែនាំនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតក្នុងសៀវភៅជួសជុល</p> <p>៣.៤ ការធ្វើតេស្តប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិបន្ទាប់ពីជួសជុលរួចតាមទម្រង់ការចេញពីអ្នកផលិតឬកន្លែងអនុវត្តធ្វើតេស្ត</p> <p>៣.៥ ការដំឡើងប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិដោយយោងតាមទម្រង់ការប្រើណែនាំលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតចេញពីអ្នកផលិត</p> <p>៣.៦ ការផ្លាស់ប្តូរគ្រឿងបង្កំដែលខូចខាត</p> <p>៣.៧ ការធ្វើតេស្តគ្រឿងបន្លាស់ ប្រើប្រាស់បរិធានរង្វាស់ធ្វើតេស្ត</p> <p>៣.៨ ការត្រួតពិនិត្យប្រេងប្រអប់លេខបន្ទាប់ពីដំឡើងរួច</p> <p>៣.៩ ដំឡើងប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិទាចក្រយានយន្ត</p> <p>៣.១០ ការត្រួតពិនិត្យដំណើរការសម្រាប់ការបញ្ចូលលេខត្រឹមត្រូវនិងភ្ជាប់លេខបានល្អ</p> <p>៣.១១ វាយតម្លៃដំណើរការប្រអប់លេខ (មើលនិងស្តាប់សូរ) ជាមួយនិងការផ្លាស់ប្តូរលេខនីមួយៗ គំរូ សម្លេងនិងដំណើរការ</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងការងារ៖ កន្លែងការងារពិតឬតំបន់ការងារដែលស្រដៀងគ្នា</p> <p>៤.២ ឧបករណ៍ត្រឹមត្រូវ និងគ្រឿងបរិក្ខារតេស្ត</p> <p>៤.៣ សម្ភារទាក់ទងទៅនឹងសកម្មភាព</p> <p>៤.៤ សៀវភៅណែនាំជួសជុល និងយោងតាមសម្ភារទាក់ទង</p>
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	<p>សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវបានវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការអនុវត្តផ្ទាល់</p> <p>៥.២ ការធ្វើតេស្តផ្ទាល់មាត់និងការសរសេរ</p> <p>៥.៣ ការសង្កេតដោយផ្ទាល់</p>
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោម</p>

	តាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដាជាតិ សមត្ថភាព និងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ ក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។
--	---



ផ្នែកសមត្ថភាព៖

ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងអេឡិចត្រូនិកនៅចក្រយានយន្ត

លេខកូដ៖ AUTO 4304

ការពិពណ៌នា៖

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវលើការផ្តល់សេវាកម្មប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើង។ ជាពិសេសវាមានរួមបញ្ចូលការរៀបចំ ដើម្បីថែទាំនិងជួសជុល ប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើង ការធ្វើតេស្ត គ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងនិងកំណត់ការខូច ការផ្តល់សេវាកម្ម ការជួសជុល គ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើង សម្អាតទឹកនៃឆ្នាំងធ្វើការងារនិងការថែរក្សាឧបករណ៍ឬបរិក្ខារ។

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរធំនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ) ។

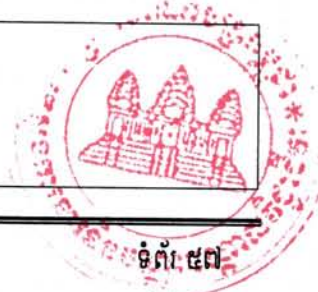
ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
<p>១. រៀបចំ ដើម្បីថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងអេឡិចត្រូនិក</p>	<p>១.១ រៀបចំគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងអេឡិចត្រូនិកសម្រាប់ការផ្តល់សេវាកម្មដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតនិងទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.២ កំណត់និងបញ្ជាក់ទំហំលក្ខខណ្ឌតម្រូវការងារ</p> <p>១.៣ ទទួលទម្រង់ការ វិធីសាស្ត្រ និងព័ត៌មានដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតឬរបស់អ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ</p> <p>១.៤ ជ្រើសរើសនិងរៀបចំវិធីសាស្ត្រឲ្យសមស្របនឹងកាលៈទេសៈដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការដំណើរការស្តង់ដារ</p> <p>១.៥ មានប្រភពធនធានត្រូវការសម្រាប់ការផ្តល់សេវាកម្មនិងកំណត់និងរៀបចំបរិក្ខារផ្គត់ផ្គង់</p> <p>១.៦ សង្កេតស្លាកព័ត៌មានដាស់តឿនទាក់ទងទៅនឹងការងារជាមួយប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងដោយអេឡិចត្រូនិក</p> <p>១.៧ រៀបចំសៀវភៅជួសជុល ឯកសារយោង និងគំនូរដើម្បីចាប់ផ្តើមការផ្តល់សេវាកម្ម</p> <p>១.៨ ពិនិត្យឧបករណ៍និងបរិក្ខារមានលទ្ធភាពអាចប្រើប្រាស់បាន</p> <p>កំណត់និងរាយការណ៍ការខូចទៅអ្នកចាត់ការជាបន្ទាន់ដើម្បីឲ្យការងារសមស្រប</p>

	<p>១.៩ ពិនិត្យគ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនមានលទ្ធភាពអាចប្រើប្រាស់បាន កំណត់និងរាយការណ៍ការខូចទៅអ្នកចាត់ការជាបន្ទាន់ ដើម្បីឲ្យការងារសមស្រប</p> <p>១.១០ កំណត់វិធីសាស្ត្រឬបច្ចេកទេសការផ្តល់សេវាកម្មធ្វើតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសឬការណែនាំសៀវភៅជួសជុលរបស់រោងចក្រផលិត</p>
<p>២. ធ្វើតេស្តគ្រឿងបង្កប់ប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងអេឡិចត្រូនិកនិងកំណត់ការខូច</p>	<p>២.១ ប្រតិបត្តិវិធីសាស្ត្រធ្វើតេស្តប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងអេឡិចត្រូនិកដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតឬរបស់អ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្ក</p> <p>២.២ ប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ឬបរិក្ខារការធ្វើតេស្តឲ្យសមស្របដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិត</p> <p>២.៣ ជ្រើសរើស រៀបចំ និងប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារការធ្វើតេស្តដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការងារ</p> <p>២.៤ ប្រៀបធៀបលទ្ធផលធ្វើតេស្តជាមួយនឹងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសរបស់អ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្កឬរបស់រោងចក្រផលិតនិងកំណត់មូលហេតុនៃសកម្មភាពការងារ</p> <p>២.៥ រាយការលទ្ធផលធ្វើតេស្តធ្វើតេស្តទៅអ្នកចាត់ការនិងធ្វើការផ្តល់អនុសាសន៍សម្រាប់សកម្មភាពការងារដោយយោងតាមទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.៦ បង្កើតកំណត់ត្រាឬឯកសារដោយយោងតាមទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.៧ សង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងបទបញ្ជាសុវត្ថិភាពរោងជាងអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p>
<p>៣. ថែទាំនិងជួសជុលគ្រឿងបង្កប់ប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងអេឡិចត្រូនិក</p>	<p>៣.១ ថែទាំនិងជួសជុលគ្រឿងបង្កប់ប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងអេឡិចត្រូនិកទៅចក្រយានយន្តដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតនិងទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.២ ពិនិត្យនិងថែទាំ ជួសជុលលក្ខខណ្ឌគ្រឿងបង្កប់ប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងអេឡិចត្រូនិកទៅចក្រយានយន្តដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិត</p>

	<p>និងទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៣ ប្រតិបត្តិទម្រង់ការការផ្តល់សេវាកម្មដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតនិងទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៤ ជ្រើសរើស រៀបចំ និងប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារការធ្វើតេស្តដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការការងារ</p> <p>៣.៥ ផ្តាច់អាគុយចេញនៅពេលការផ្តល់សេវាកម្មគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើង</p> <p>៣.៦ សង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងការការពារបរិស្ថានរួមមានបទប្បញ្ញត្តិជាតិទាក់ទងទៅនឹងសកម្មភាពនិងសេចក្តីត្រូវការការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនអំឡុងពេលធ្វើការងារ</p>
<p>៤. សម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងថែរក្សាឧបករណ៍ឬបរិក្ខារ</p>	<p>៤.១ សម្អាតទៅចក្រយានសម្រាប់ប្រើប្រាស់ឬរក្សាទុកដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.២ ធ្វើការត្រួតពិនិត្យចុងក្រោយ ដើម្បីធានាឲ្យមានការពារលក្ខណសុវត្ថិភាព ហើយគ្របទុកនៅនឹងកន្លែង</p> <p>៤.៣ ធ្វើការត្រួតពិនិត្យចុងក្រោយ ដើម្បីធានាលទ្ធផលការងារដោយយោងតាមការរំពឹងទុកកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៤ ត្រួតពិនិត្យប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារអំឡុងពេលការផ្តល់សេវាកម្មនិងការផ្លាស់ប្តូរ ដើម្បីមានលទ្ធភាពប្រើប្រាស់បាន សម្អាតនិងរក្សាទុកដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៥ សង្កេតត្រួតពិនិត្យភាពកខ្វក់គ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់និងការការពារដោយយោងតាមតម្រូវការឬស្តង់ដារនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៦ សង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងបទបញ្ជាសុវត្ថិភាពក្នុងរោងជាងនៅពេលប្រតិបត្តិធ្វើតេស្ត</p>

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ

<p>១. គ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងអេឡិចត្រូនិក</p>	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១.១ ហុយស៊ីប</p> <p>១.២ ប៊ូស៊ី</p>
---	---



	១.៣ សោកុងតាក់ ១.៤ ខ្សែភ្លើងឬសំណុំខ្សែភ្លើង ១.៥ ខ្សែភ្លើងតង់ស្យុងទាបខាងបច្ចេក ១.៦ ខ្សែតង់ស្យុងខ្ពស់ខាងមធ្យម ១.៧ ប៊ូប៊ីន ១.៨ ស៊ីជីអាយ (CDI) “ ម៉ាញ៉េត ”
២. ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ	ឧបករណ៍និងបរិក្ខាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ២.១ ទូរណ៍វិសសំប៉ែត ២.២ ទូរណ៍វិសបួនជ្រុង ២.៣ ដង្កាប់មេកានិក ២.៤ ដង្កាប់មុខស្រួច ២.៥ សោមាត់ចិញ្ចៀនម្ខាងមួយឈុត ២.៦ សោឈ្មោលមួយឈុត ២.៧ ម៉ាឡេត ២.៨ ម៉ូលទីម៉ែត្រ ២.៩ អូម៉ែត្រ ២.១០ សោដោះប៊ូស៊ី ២.១១ ប្រាស ២.១២ ឧបករណ៍ដោះវ៉ូឡង់ ២.១៣ ឧបករណ៍ទប់វ៉ូឡង់
៣. បរិក្ខារការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន	បរិក្ខារការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ៣.១ កញ្ចក់សុវត្ថិភាព ៣.២ វ៉ែនតាការពារ ៣.៣ ឆ្នុកចុកត្រចៀក (ការពារសំឡេង) ៣.៤ ស្បែកជើងសុវត្ថិភាព ៣.៥ ស្រោមដៃសុវត្ថិភាព ៣.៦ ផ្ទាំងក្រណាត់ឬប្លាស្ទិកការពារ
៤. ការផ្តល់សេវាកម្មបច្ចេកទេសឬវិធីសាស្ត្រ	បច្ចេកទេសឬវិធីសាស្ត្រការផ្តល់សេវាកម្មរួមមាន៖ ៤.១ វិនិច្ឆ័យការខូចឬការស្វែងរកការខូច ៤.២ ការធ្វើតេស្តដោយការស្តាប់ ៤.៣ ការធ្វើតេស្តដោយការមើលឬការវាយតម្លៃ ៤.៤ ការសម្អាត ៤.៥ ការកែតម្រូវ

	<p>៤.៦ ការផ្លាស់ប្តូរបន្ទាស់</p> <p>៤.៧ ការជួសជុល</p> <p>៤.៨ ការលាបប្រេងរំអិល</p> <p>៤.៩ ការវាយតម្លៃមុខងារ</p>
៥. វិធីសាស្ត្រធ្វើតេស្តប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងអេឡិចត្រូនិក	<p>វិធីសាស្ត្រធ្វើតេស្តប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងអេឡិចត្រូនិក រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៥.១ ការត្រួតពិនិត្យគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធបង្កាត់</p> <p>៥.២ ការពិនិត្យហ្វុយស៊ីប</p> <p>៥.៣ ការពិនិត្យកុងតាក់បង្កាត់ភ្លើង</p> <p>៥.៤ ការពិនិត្យការច្រេះស្នឹម</p> <p>៥.៥ ការពិនិត្យលក្ខខណ្ឌប៊ូស៊ី</p> <p>៥.៦ ការពិនិត្យខ្សែភ្លើងឬរ៉េស៊ីស្តង់ខ្សែតង់ស្យុងខ្ពស់</p> <p>៥.៧ ការពិនិត្យតង់ស្យុងផ្គត់ផ្គង់អាកុយ</p>
៦. លក្ខខណ្ឌគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងអេឡិចត្រូនិកទោចក្រយានយន្ត	<p>លក្ខខណ្ឌគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងអេឡិចត្រូនិកទោចក្រយានយន្តរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៦.១ តង់ស្យុងឬថាមពលអាកុយទាប</p> <p>៦.២ ម៉ាស៊ីនមិនឆេះ</p> <p>៦.៣ ប្រេះបែកខ្សែភ្លើងឬខ្សែតង់ស្យុងខ្ពស់</p> <p>៦.៤ ដាច់ហ្វុយស៊ីប</p> <p>៦.៥ មានស្នឹមមុខកុងតាក់</p> <p>៦.៦ ប៊ូស៊ីមានស្នឹមឬកខ្វក់</p> <p>៦.៧ ការខូចកុងតាក់បង្កាត់ភ្លើង</p> <p>៦.៨ ការខូចប៊ូប៊ីន</p> <p>៦.៩ ប្រេះបែកប្រអប់ស៊ីឌីអាយ (CDI)</p> <p>៦.១០ ប្រេះបែករ៉ូទ័រ</p>
៧. ទម្រង់ការការផ្តល់សេវាកម្ម	<p>ទម្រង់ការការផ្តល់សេវាកម្មរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៧.១ ការពិនិត្យឬការផ្លាស់ប្តូរខ្សែខូចឬខ្សែតង់ស្យុងខ្ពស់ខូច</p> <p>៧.២ ការផ្លាស់ប្តូរហ្វុយស៊ីបដាច់</p> <p>៧.៣ ការសម្អាត ការកែតម្រូវឬការផ្លាស់ប្តូរមុខកុងតាក់</p> <p>៧.៤ ការថែរក្សាឬការផ្លាស់ប្តូរកុងដង់ស័រ</p> <p>៧.៥ ការពិនិត្យឬការផ្លាស់ប្តូរប៊ូប៊ីន</p> <p>៧.៦ ការកែតម្រូវខណៈពេលបង្កាត់ភ្លើង</p> <p>៧.៧ ការវិនិច្ឆ័យម៉ាញ៉េតូ CDI ឬអាកុយ CDI</p>

	<p>៧.៨ ការកែតម្រូវអាវ៉ែងសម័យកានិក</p> <p>៧.៩ ការធ្វើតេស្តឬការផ្លាស់ប្តូរវ៉ែលទ្យាទំរង់ស្បែក</p>
៨. លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងការការពារបរិស្ថាន	<p>លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងការការពារបរិស្ថានរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៨.១ សម្លៀកបំពាក់និងបរិក្ខារការពារ</p> <p>៨.២ ប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារត្រឹមត្រូវ</p> <p>៨.៣ សុវត្ថិភាពនិងបរិស្ថាននៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៨.៤ ការប្រើប្រាស់សម្ភារ</p> <p>៨.៥ ប្រើប្រាស់បរិក្ខារបាញ់ពន្លត់អគ្គិភ័យ</p> <p>៨.៦ សង្គ្រោះបន្ទាន់ក្នុងក្រុមហ៊ុន</p> <p>៨.៧ គ្រោះថ្នាក់ សម្ភារខូច និងកុងត្រលីសារធាតុ</p> <p>៨.៨ ការរៀបចំកាកសំណល់</p> <p>៨.៩ គ្រោះថ្នាក់ដោយសារសម្លេង</p> <p>៨.១០ ការរៀបចំជួលដីនិងការសម្អាត</p>
៩. ពិនិត្យភាពកខ្វក់គ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៩.១ ការលាបប្រេងអែលលើបន្ទាត់និងគ្រឿងបង្គំទោចក្រយានយន្តដោយប្រេងអែល</p> <p>៩.២ ការគ្របគ្រឿងបង្គំឬបន្ទាត់ទោចក្រយានយន្តជាមួយសម្ភារផ្លាស្ទិកស្អាត</p> <p>៩.៣ ការចុកឆ្នុកទុយោ បំពង់ដោយសម្ភារ</p> <p>៩.៤ ការរក្សាទុកគ្រឿងបង្គំឬបន្ទាត់ទោចក្រយានយន្តនៅទីកន្លែងត្រជាក់ហើយស្ងួត</p> <p>៩.៥ ការរក្សាទុកបន្ទាត់ឬគ្រឿងបង្គំឲ្យឆ្ងាយពីកន្លែងកខ្វក់ដូចខាងក្រោម៖</p> <ul style="list-style-type: none"> • សំណើម • កំទេចកំទីក្រណាត់ • កំទេចដែករណា • ជួលដី <p>៩.៦ ភាពមិនស្អាតផ្សេងទៀត</p>

ការណែនាំក្នុងការកំណត់កសិករ

១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់កសិករ	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ បានរៀបចំគ្រឿងបង្គំប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងអេឡិចត្រូនិក</p>
-----------------------------------	---

	<p>សម្រាប់ការផ្តល់សេវាកម្មដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត</p> <p>របស់រោងចក្រផលិតនិងទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.២ បានធ្វើតេស្តប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងអេឡិចត្រូនិកនិងកំណត់ការខូចដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ</p> <p>១.៣ បានប្រតិបត្តិវិធីសាស្ត្រធ្វើតេស្តប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងអេឡិចត្រូនិកដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ</p> <p>១.៤ បានថែទាំនិងជួសជុលគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងអេឡិចត្រូនិករបស់ទោចក្រយានយន្តដោយយោងតាមទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ</p> <p>១.៥ បានសម្អាតទឹកកន្លែងធ្វើការងារនិងថែរក្សាឧបករណ៍ឬបរិក្ខារ</p> <p>១.៦ បានសង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ និងបទបញ្ជាសុវត្ថិភាពរោងជាង</p>
<p>២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងតិរិយាបថការងារ</p>	<p>២.១ ដំណើរការគោលការណ៍ប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងអេឡិចត្រូនិក</p> <p>២.២ សំណង់និងដំណើរការរបស់ប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងអេឡិចត្រូនិកពាក់ព័ន្ធទៅនឹងការអនុវត្ត</p> <p>២.៣ ប្រភេទនិងពង្រាងនៃសៀវភៅថែទាំជួសជុល (ឯកសារចំណុះនិងអេឡិចត្រូនិក)</p> <p>២.៤ ទម្រង់ការការធ្វើតេស្តនិងអត្តសញ្ញាណការខូច</p> <p>២.៥ ទម្រង់កាកែតម្រូវរបស់គ្រឿងបន្លំឬប្រព័ន្ធ</p> <p>២.៦ ទម្រង់ការជួសជុលឬដោះយកចេញនិងការផ្លាស់ប្តូរ</p> <p>២.៧ ការរៀបចំការងារនិងដំណើរការធ្វើផែនការ</p> <p>២.៨ សំណើការគុណភាពសហគ្រាស</p> <p>២.៩ គោលការកម្លាំងចាកផ្ចិតប្រើនៅក្នុងអាវ៉ែងស៊ីម៉ង់ត៍</p> <p>២.១០ ប្រភេទនៃប៊ូប៊ីន</p> <p>២.១១ មុខងាររ៉ាំរ៉ៃខាងបច្ចេកទេសនិងខាងមធ្យមនៃប្រព័ន្ធ</p>

	<p>បង្កាត់ភ្លើង</p> <p>២.១២ ទម្រង់ការថែទាំលើប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងធម្មតានិងការធ្វើតេស្ត</p> <p>២.១៣ ផ្លាស់ប្តូរប្រដាប់ធ្វើតេស្ត</p> <p>២.១៤ ការបកស្រាយពីសំណង់លំដាប់កំដៅប៊ូស៊ី</p> <p>២.១៥ ប្រភេទប៊ូស៊ី</p> <p>២.១៦ ប្រភេទឌីជីថល CDI ម៉ាញ៉េតូប្រូណាម៉ាញ៉េត</p> <p>២.១៧ ការបកស្រាយផ្សាយខ្សែភ្លើងប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើង</p> <p>២.១៨ ភាពខុសគ្នានៃ CDIម៉ាញ៉េតូ និង DC-CDI</p> <p>២.១៩ រៀបចំការងារនិងធ្វើផែនការ</p> <p>២.២០ ទម្រង់ការការត្រួតពិនិត្យ</p> <p>២.២១ ទម្រង់ការថែទាំនិងជួសជុល</p> <p>២.២២ ទម្រង់ការគុណភាពសហគ្រាស</p> <p>២.២៣ គោលការណ៍និងអនុវត្ត 5S</p> <p>២.២៤ គោលការណ៍និងការអនុវត្តត្រួតពិនិត្យភាពកខ្វក់គ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់</p> <p>២.២៥ ចំណេះដឹងនិងការការពារបរិស្ថាន</p> <p>២.២៦ លក្ខខណ្ឌតម្រូវប្រទេសប្បញ្ញត្តិសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>២.២៧ ឥរិយាបថ៖ ការដឹងពីសុវត្ថិភាព គុណសម្បត្តិ ពាក់ព័ន្ធលម្អិតសេចក្តីទៀងត្រង់និងភាពទៀងទាត់ពេលវេលា</p>
<p>៣.ជំនាញបន្ថែម</p>	<p>៣.១ ការរៀបចំគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងអេឡិចត្រូនិកសម្រាប់ការផ្តល់សេវាកម្ម</p> <p>៣.២ ការធ្វើតេស្តប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងអេឡិចត្រូនិកនិងការកំណត់ការខូច</p> <p>៣.៣ ការផ្តល់សេវាកម្មគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងអេឡិចត្រូនិករបស់ទោចក្រយានយន្ត</p> <p>៣.៤ ការសម្អាតទឹកនៃធ្វើការងារនិងថែរក្សាឧបករណ៍និងបរិក្ខារ</p> <p>៣.៥ ការអនុវត្តវិធីសាស្ត្រធ្វើតេស្តប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើង</p> <p>៣.៦ ការសង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងបទបញ្ជាសុវត្ថិភាពពេញលេញ</p>

	អនុវត្តការងារ
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ៖ កន្លែងអនុវត្តជាក់ស្តែងឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៤.២ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារត្រឹមត្រូវ</p> <p>៤.៣ សម្ភារទាក់ទងទៅនឹងសកម្មភាពនិងកិច្ចការ</p> <p>៤.៤ សៀវភៅណែនាំស្តីពីការជួសជុល</p>
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	<p>សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការអនុវត្តផ្ទាល់</p> <p>៥.២ ការធ្វើតេស្តផ្ទាល់មាត់និងការសរសេរ</p> <p>៥.៣ ការសង្កេតដោយផ្ទាល់</p>
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវធ្វើឡើងដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព និងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>

ផ្នែកសមត្ថភាព៖ ថែទាំជួសជុលប្រព័ន្ធបាញ់ប្រេងដោយអេឡិចត្រូនិក	លេខកូដ៖ AUTO 4305
---	--------------------------

ការពិពណ៌នា៖

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានទាំងចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវលើការថែទាំជួសជុលប្រព័ន្ធបាញ់ប្រេងដោយអេឡិចត្រូនិក។ ជាពិសេសវាគ្របដណ្តប់លើការ។ ការរៀបចំដើម្បីធ្វើការថែទាំជួសជុលគ្រឿងបន្លំបាញ់ប្រេងដោយអេឡិចត្រូនិករបស់ទោចក្រយានយន្ត ការធ្វើតេស្តគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធអគ្គិសនីនិងកំណត់ការខូច ការថែទាំជួសជុលគ្រឿងបន្លំបិទបាញ់ ប្រេងដោយអេឡិចត្រូនិក និងការសម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងរៀបចំគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធអគ្គិសនីទោចក្រយានយន្តនិងដើម្បីប្រើប្រាស់ឬរក្សាទុក។

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាព និងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
 (កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរជិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះ ដែលបានពិពណ៌នាលម្អិត នៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ)

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. រៀបចំ ដើម្បីធ្វើការថែទាំជួសជុលគ្រឿងបន្លំបាញ់ប្រេងដោយអេឡិចត្រូនិករបស់ទោចក្រយានយន្ត	១.១ កំណត់និងរៀបចំគ្រឿងបន្លំ ដើម្បីធ្វើការថែទាំជួសជុលដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតចេញពីអ្នកផលិតនិងតម្រូវការកន្លែងអនុវត្តការងារ ១.២ កំណត់និងបញ្ជាក់លក្ខខណ្ឌតម្រូវការការងារ ១.៣ ប្រមូលទម្រង់ការនិងព័ត៌មានដូចជាសៀវភៅជួសជុលនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតក្នុងរោងជាងនិងតម្រូវការឧបករណ៍ ១.៤ សង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងបទបញ្ជាសុវត្ថិភាពរោងជាងនៅពេលអនុវត្តការងារ ១.៥ ប្រមូលវិធីសាស្ត្រថែទាំជួសជុលនិងជ្រើសរើសនិងរៀបចំលក្ខខណ្ឌសមស្របសម្រាប់ការថែទាំជួសជុលទាំងនោះ ១.៦ ប្រមូលបច្ចេកទេសថែទាំនិងជួសជុលនិងតម្រូវការថែទាំនិងកំណត់និងរៀបចំបរិក្ខារទ្រទ្រង់ដល់ការជួសជុល ១.៧ រៀបចំសម្ភារៈ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារដោយយោងតាមទម្រង់ការកន្លែងអនុវត្តការងារ ១.៨ សង្កេតស្លាកសញ្ញាផ្តល់ដំណឹងដែលពាក់ព័ន្ធការងារជាមួយប្រព័ន្ធគ្រឿងទោចក្រយានយន្ត

	<p>១.៩ ប្រមូលនិងរៀបចំគ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កអគ្គិសនី បិទបាញ់ប្រេងមុនពេលអនុវត្តថែទាំជួសជុល</p> <p>១.១០ ពិនិត្យគ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនសម្រាប់ ការប្រើប្រាស់បាន កំណត់ការខូចនិងវាយការណ៍ទៅ អ្នកចាត់ការណ៍ជាបន្ទាន់ដោយប្រើសកម្មភាពត្រឹមត្រូវ</p>
<p>២. ធ្វើតេស្តគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធអគ្គិសនី និងកំណត់ការខូច</p>	<p>២.១ ត្រួតពិនិត្យ ធ្វើតេស្តនិងវិនិច្ឆ័យដោយអនុលោមតាម បច្ចេកទេសលម្អិតដែលបានណែនាំចេញពីអ្នកផលិត ឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្កនិងទម្រង់ការកន្លែងអនុវត្ត ការងារ</p> <p>២.២ ការណែនាំការងារនិងប្រមូលរបាយការណ៍សម្រាប់ គាំទ្រនិងដំណើរការវិនិច្ឆ័យនិងវាយតម្លៃ</p> <p>២.៣ បកស្រាយនិងទទួលព័ត៌មានស្តីពីលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេស លម្អិតចំពោះប្រព័ន្ធដំណើរការបិទបាញ់ប្រេងដោយ អេឡិចត្រូនិក</p> <p>២.៤ បញ្ជាក់ដំណើរការប្រព័ន្ធអគ្គិសនីរបស់បិទបាញ់ប្រេង ចេញអំពីការវិភាគព័ត៌មានបច្ចេកទេសនិងប្រព័ន្ធវិនិ ច្ឆ័យការខូចអនឋិត (on-board diagnostic) ដែល មាន។</p> <p>២.៥ ប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ បរិក្ខារធ្វើតេស្តឬវិនិច្ឆ័យការខូច ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតឬអ្នក ផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្កនិងតម្រូវការកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.៦ ធ្វើតេស្តគ្រឿងបង្កឬប្រព័ន្ធដោយគ្មានការខូចខាតដល់ គ្រឿងបង្កណាមួយឡើយ</p> <p>២.៧ ជ្រើសរើសដំណើរវិភាគនិងវិនិច្ឆ័យការខូច ដោយយោង តាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតចេញពីអ្នកផលិត និងការណែនាំឬទម្រង់ការកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.៨ ប្រសិនបើចាំបាច់ត្រូវផ្ទៀងផ្ទាត់ជាមួយការរកឃើញ ក្នុងការវិភាគនិងវិនិច្ឆ័យការខូច ដោយការប្រើប្រាស់ អាចទុកចិត្តបានឬដំណើរការទៅយ៉ាងល្អ ហើយ កត់ត្រាទុក</p> <p>២.៩ ស្រង់ការសន្និដ្ឋានចេញពីកសុភាងដែលមានចងក្រង ជាឯកសារនិងដាក់ជូនទៅអ្នកចាត់ការដោយអនុលោម តាមទម្រង់ការកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>

	<p>២.១០ កត់ត្រានិងរាយការណ៍អំពីការជ្រើសរើសការឆ្លើយតបដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវនិងការអនុវត្តនៅក្នុងរោងជាង</p> <p>២.១១ កំណត់បញ្ហាឬការខូច និងកំណត់សកម្មភាពជួសជុល</p> <p>២.១២ សង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមបញ្ចូលទាំងការព្យាករណ៍និងប្រព័ន្ធចេញពីគ្នានិងតម្រូវការការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួននៅគ្រប់ពេលអនុវត្តការងារទាំងអស់</p>
<p>៣. ថែទាំជួសជុលគ្រឿងបន្លំបិទបាញ់ប្រេងដោយអេឡិចត្រូនិក</p>	<p>៣.១ ថែទាំជួសជុលគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធប្រព័ន្ធបាញ់ប្រេងអេឡិចត្រូនិកទៅចក្រយានយន្តដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតនិងទម្រង់ការកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.២ អានព័ត៌មានបានត្រឹមត្រូវនិងកបកស្រាយចេញលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ</p> <p>៣.៣ វិធីសាស្ត្រអនុវត្តថែទាំជួសជុលដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតចេញពីអ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ</p> <p>៣.៤ ជ្រើសរើស រៀបចំប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការការងារ</p> <p>៣.៥ លៃតម្រូវក្នុងកំឡុងពេលធ្វើការថែទាំជួសជុលដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតចេញពីអ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ</p> <p>៣.៦ ជួសជុលផ្លាស់ប្តូរគ្រឿងបន្លំនិងលសតម្រូវគឺប្រតិបត្តិបច្ចេកទេសប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងសម្ភារៈ</p> <p>៣.៧ បំពេញការជួសជុលប្រព័ន្ធអគ្គិសនីដោយគ្មានការខូចខាតដល់គ្រឿងបន្លំឬប្រព័ន្ធ</p> <p>៣.៨ ធ្វើតេស្តឡើងវិញ ដើម្បីប្រាកដថា បិទបាញ់ប្រេងដោយអេឡិចត្រូនិកដំណើរការបានត្រឹមត្រូវនិងមានសុវត្ថិភាព</p> <p>៣.៩ ជួសជុលនិងធ្វើតេស្តឡើងវិញដោយអនុលោមតាមបទប្បញ្ញត្តិឬការណែនាំរបស់ឧស្សាហកម្ម សុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ និងទម្រង់ការប្រកាសការណ៍របស់សហគ្រាស</p>

	<p>៣.១០ បំពេញឯកសារដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌ តម្រូវបរិក្ខារនិងកន្លែងអនុវត្ត</p> <p>៣.១១ អនុវត្តទម្រង់ការការថែទាំជួសជុលគ្រឿងបន្លាស់ ឬ ប្រព័ន្ធធ្វើឲ្យត្រជាក់របស់ទោចក្រយានយន្តដោយ អនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតចេញពី អ្នកផលិតនិងទម្រង់ការកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.១២ ផ្ដេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងការការពារបរិស្ថាន រួមបញ្ចូលទាំងបទប្បញ្ញត្តិពាក់ព័ន្ធនិងសកម្មភាព និងតម្រូវការការពារផ្ទាល់ខ្លួននូវគ្រប់ការងារទាំងអស់</p>
<p>៤. សម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិង រៀបចំគ្រឿងបង្គុំប្រព័ន្ធអគ្គិសនី ទោចក្រយានយន្តនិង ដើម្បីប្រើប្រាស់ឬរក្សាទុក</p>	<p>៤.១ សម្អាត រៀបចំកន្លែងអនុវត្តការងារនិងទោចក្រយានយន្ត គ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្គុំ ដើម្បីប្រើប្រាស់ឬរក្សាទុក ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.២ កន្លែងអនុវត្តការងារគឺត្រូវសម្អាតកាកសំណល់ជាប្រចាំ ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការរបស់សហគ្រាស</p> <p>៤.៣ ប្រមូលនិងរក្សាទុកសម្ភារៈដែលអាចយកមកប្រើប្រាស់ ឡើងវិញបាន</p> <p>៤.៤ ទម្រង់សម្អាតកាកសំណល់និងកំទេចកំទីចេញពី កន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៥ សរសេរបាយការណ៍ការងារ ឯកសារអតិថិជននិងព័ត៌មាន ធានារ៉ាប់រងតាមទម្រង់ការកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៦ ប្រព័ន្ធបាញ់ប្រេងដោយអេឡិចត្រូនិករបស់ ទោចក្រយានយន្តនិងគ្រឿងបង្គុំត្រូវឲ្យបានសម្អាត សម្រាប់ប្រើប្រាស់ឬរក្សាទុកដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌ តម្រូវកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៧ ធ្វើការត្រួតពិនិត្យចុងក្រោយ ដើម្បីនាធាបារក្បាំងការពារ ទ្រង់ទ្រាយសុវត្ថិភាពនិងគម្របស្ថិតនៅកន្លែងដើម</p> <p>៤.៨ ឧបករណ៍ បរិក្ខារនិងបរិធានរង្វាស់ប្រើប្រាស់ក្នុងកំឡុង ពេលកំពុងធ្វើការថែទាំជួសជុលត្រូវបានត្រួតពិនិត្យ សម្អាតនិងរក្សាទុកដើម្បីប្រើប្រាស់ដោយយោងតាម លក្ខខណ្ឌតម្រូវកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៩ បិទស្លាកលើបរិក្ខារដែលខូចមិនអាចធ្វើការជួសជុល បានដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវកន្លែងអនុវត្ត ការងារ</p>

	<p>៤.១០ បំពេញរបាយការណ៍ឬកំណត់ហេតុថែទាំដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតចេញពីអ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំនិងទម្រង់ការកែលម្អអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.១១ សង្កេតការត្រួតពិនិត្យសារធាតុកខ្វក់និងការការពារដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវកែលម្អអនុវត្តការងារ</p>
--	--

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអចរ

<p>១. គ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធបាញ់ប្រេងដោយអេឡិចត្រូនិកទោចក្រយានយន្ត</p>	<p>ឧបករណ៍និងបរិក្ខាររួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១.១ សិនសំផ្តល់ដំណឹងទីតាំងប៉ាពីយ៉ុង</p> <p>១.២ សិនសំផ្តល់ដំណឹងសីតុណ្ហភាពប្រេងម៉ាស៊ីន</p> <p>១.៣ សិនសំផ្តល់ដំណឹងសីតុណ្ហភាពខ្យល់</p> <p>១.៤ សិនសំផ្តល់ដំណឹងទីតាំងឡាបអាកាម</p> <p>១.៥ សិនសំផ្តល់ដំណឹងទីតាំងប្រើឡឬប្រើកាំង</p> <p>១.៦ អុកស៊ីសែនសិនសំ</p> <p>១.៧ ប្រព័ន្ធត្រួតពិនិត្យដោយអេឡិចត្រូនិក</p>
<p>២. វិធីសាស្ត្រថែទាំជួសជុល</p>	<p>គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនរួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>២.១ ការត្រួតពិនិត្យស្ថានភាពឬដំណើរការគ្រឿងបង្កអគ្គិសនី</p> <p>២.២ ការសម្អាតគ្រឿងបន្លាស់</p> <p>២.៣ ការផ្លាស់ប្តូរគ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្ក</p> <p>២.៤ ការកែតម្រូវ</p> <p>២.៥ ការធ្វើតេស្តភាពចម្លងចន្លងនិងតង់ស្យុង</p> <p>២.៦ ការតបណ្តាញខ្សែភ្លើងឬខ្សែកាបដែលខូចឡើងវិញ</p> <p>២.៧ ការធ្វើតេស្តសៀគ្វីចំហរ សៀគ្វីឆ្លងភ្លើងនិងសៀគ្វីជាប់មាស់</p> <p>២.៨ ការធ្វើតេស្តតង់ស្យុងឬអនុភាពរបស់អាកុយ</p> <p>២.៩ ការធ្វើតេស្តភាពចំលងរបស់ហ្វាយស៊ីបឬសៀគ្វីប្រេកយ៉ា</p>
<p>៣. លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសថែទាំនិងជួសជុលបរិក្ខារ</p>	<p>វិធីសាស្ត្រ រួមមានដូចខាងក្រោម ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៣.១ ការថែទាំជាប្រចាំ៖</p> <ul style="list-style-type: none"> • ប្រចាំថ្ងៃ • ប្រចាំសប្តាហ៍

	<ul style="list-style-type: none"> •ប្រចាំខែ •ប្រចាំត្រីមាស •ប្រចាំឆមាស •ប្រចាំឆ្នាំ <p>៣.២ សីតុណ្ហភាពដំណើរការ ៣.៣ តង់ស្យុងអគ្គិសនី ៣.៤ អាំងតង់ស៊ីតេចរន្ត ៣.៥ អនុភាព ៣.៦ ល្បឿនម៉ាស៊ីន ៣.៧ រង្វាស់និងកម្រិតអន់ឱន ៣.៨ លេខគ្រឿងបន្លាស់ឬលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត ៣.៩ ទំហំគ្រឿងបង្គុំ ៣.១០ ទំហំខ្សែភ្លើង</p>
៤. សម្ភារៈ ឧបករណ៍ និងបរិក្ខារ	<p>សម្ភារៈ ឧបករណ៍ និង បរិក្ខាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៤.១ សម្ភារៈ</p> <ul style="list-style-type: none"> • បង់ស្អិតខ្សែភ្លើង (PVC/Rubberized) • ខ្សែភ្លើង • ប៊ុនប្រភេទ • វ៉ែកនី (Varnish) • ក្រណាត់ជូត • បង់ស្អិតក្រដាស • ខ្លាញ់គោឬប្រេងរំអិល • ខ្សែលួស (ខ្សែរ៉ាំរ៉ៃ) <p>៤.២ ឧបករណ៍</p> <ul style="list-style-type: none"> • សោចិញ្ចៀនម្ខាងមាត់ម្ខាងឈុត • សោទីបឈុត • សោឈ្មោលឈុត • ម៉ាឡេត • ទូរណ៍វិសមុខសំប៉ែត • ទូរណ៍វិសមុខបួន • ដង្កាប់មាត់ក្រពើ • ដង្កាប់អូតូម៉ាទិក • ឧបករណ៍ចោះរន្ធ

	<ul style="list-style-type: none"> • ដែកគាស់ • ការរុំឡើម៉ង់ • ញញូរក្បាលមូល • ញញូរផ្លាស្ទិច (Soft faced hammer) • ញញូរក្បាលកៅស៊ូ (Rubber mallet) <p>៤.៣ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារជំនួយថាមពល</p> <ul style="list-style-type: none"> • ទូរណ៍វិសេសអាំប៉ាក់ (មេកានិកឬភ្លើងម៉ាទិក) • ឧបករណ៍លើក • ស្វានដៃ (ប្រើថាមពលថ្ម) • ម៉ាស៊ីនសំលៀង (ចល័ត) • អង្ក • ម៉ាស៊ីនប្រេស (មេកានិកឬអ៊ីដ្រូលិក) • ម៉ាស៊ីនស្វាន (អចល័ត) • ម៉ាស៊ីនសំលៀង (អចល័ត)
៥. គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន	<p>គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៥.១ វ៉ែនតាសុវត្ថិភាព (ថ្នាំ)</p> <p>៥.២ ស្រោមដៃក្រណាត់</p> <p>៥.៣ ស្បែកជើងសុវត្ថិភាព</p> <p>៥.៤ ស្រោមដៃស្បែក</p> <p>៥.៥ អាវក្រចកសុវត្ថិភាព</p>
៦. ឧបករណ៍ឬបរិក្ខារធ្វើតេស្តវិនិច្ឆ័យការខូច	<p>ឧបករណ៍ឬបរិក្ខារធ្វើតេស្តវិនិច្ឆ័យការខូចរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៦.១ ឧបករណ៍វិនិច្ឆ័យឬស្ពែន</p> <p>៦.២ អូស៊ីឡូស្កូប</p> <p>៦.៣ ឧបករណ៍ធ្វើតេស្តប្រព័ន្ធធ្វើឲ្យត្រជាក់</p> <p>៦.៤ ម៉ូលទីម៉ែត្រ (អូម)</p> <p>៦.៥ វ៉ុលម៉ែត្រ</p> <p>៦.៦ ឧបករណ៍បញ្ចូលភ្លើងអាកុយ</p> <p>៦.៧ ឧបករណ៍វិភាគអាកុយ</p>
៧. ដំណើរការវិភាគនិងវិនិច្ឆ័យការខូច	<p>ដំណើរការវិភាគនិងវិនិច្ឆ័យការខូចរួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៧.១ ពិសោធន៍</p> <p>៧.២ ស្វែងរកការខូចដោយប្រើប្រាស់ការស្តាប់</p>

	<p>៧.៣ ស្វែងរកការខូចដោយប្រើប្រាស់ភ្នែក</p> <p>៧.៤ វាយតម្លៃមុខងារចំពោះការខូច</p> <p>៧.៥ វាយតម្លៃមុខងារចំពោះការសឹក</p> <p>៧.៦ វាយតម្លៃមុខងារចំពោះការខូចខាតគ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កអគ្គិសនី</p> <p>៧.៧ អាននិងបកស្រាយផ្សារក្រាមសៀគ្វីអគ្គិសនី</p> <p>៧.៨ វិនិច្ឆ័យការខូចនិងកំណត់ការខូច</p>
៨. បញ្ហាឬការខូច	<p>បញ្ហាឬការខូច រួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៨.១ ខូចប្រអប់បញ្ជាអគ្គិសនី (ECM)</p> <p>៨.២ ជួសជុលឬផ្លាស់ប្តូរបណ្តាញខ្សែភ្លើង</p> <p>៨.៣ សៀគ្វីចំហរ</p> <p>៨.៤ សៀគ្វីឆ្លងភ្លើង</p> <p>៨.៥ ម៉ាស់</p> <p>៨. ៦ អាគុយខ្សោយភ្លើង</p> <p>៨.៧ ប្រព័ន្ធបញ្ចូលភ្លើងអាគុយបញ្ចូលភ្លើងខ្លាំងពេកឬខ្សោយពេក</p> <p>៨.៨ សៀគ្វីមិនដិតម៉ាស់</p> <p>៨.៩ ភ្លើងបំភ្លឺដំណើរការមិនប្រក្រតី</p> <p>៨.១០ គ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធទ្វីដំណឹងមិនដំណើរការ</p>
៩. ទម្រង់ការថែទាំជួសជុល	<p>ទម្រង់ការថែទាំជួសជុលរួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៩.១ ការសម្អាតក្បាលអាគុយ</p> <p>៩.២ ការបន្ថែមទឹកអេឡិចត្រូលីត</p> <p>៩.៣ ការផ្លាស់ប្តូរអាគុយ</p> <p>៩.៤ ការផ្លាស់ប្តូរគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធបិចបាញ់ប្រេង</p> <p>៩.៥ ការធ្វើតេស្តប្រមូលប្រេង</p> <p>៩.៦ ការធ្វើតេស្តដំណើរការបិទបាញ់ប្រេង</p> <p>៩.៧ ការត្រួតពិនិត្យសំណុំខ្សែភ្លើង</p> <p>៩.៨ ការតបណ្តាញខ្សែភ្លើងបិទបាញ់ប្រេង</p> <p>៩.៩ ការធ្វើតេស្តគ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កបិទបាញ់ប្រេង</p>
១០. លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពសុវត្ថិភាពនិងតម្រូវការការពារបរិស្ថាន	<p>លក្ខខណ្ឌសុខភាពសុវត្ថិភាពនិងតម្រូវការការពារបរិស្ថានរួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១០.១ បរិក្ខាននិងសំលៀកបំពាក់ការពារ</p> <p>១០.២ ការប្រើឧបករណ៍និងបរិក្ខារដែលត្រឹមត្រូវ</p>



	<p>១០.៣ បរិស្ថាននិងសុវត្ថិភាពកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១០.៤ ការប្រើប្រាស់សម្ភារៈ</p> <p>១០.៥ បរិក្ខារពន្លត់អគ្គិភ័យ</p> <p>១១.៦ ប្រអប់សង្គ្រោះបឋម</p> <p>១១.៧ ត្រួតពិនិត្យគ្រោះថ្នាក់និងសម្ភារៈបង្កគ្រោះថ្នាក់</p> <p>១១.៨ ការគ្រប់គ្រងកាកសំណល់</p> <p>១១.៩ គ្រោះថ្នាក់ដោយសារសំឡេង</p> <p>១១.១០ ការគ្រប់គ្រងកាកសំណល់និងការសំអាត</p>
១១. ត្រួតពិនិត្យសារធាតុកខ្វក់	<p>ត្រួតពិនិត្យសារធាតុកខ្វក់រួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១១.១ ប្រើប្រែងរំអិលដែលបានកំណត់ឲ្យប្រើ ដើម្បីលាបលើគ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធអគ្គិសនីទៅចក្រយានយន្ត</p> <p>១១.២ ប្រើថង់ផ្លាស្ទិចស្អាតឬសម្ភារៈដែលបានកំណត់ដើម្បីវេចខ្ចប់គ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កទៅចក្រយានយន្ត</p> <p>១១.៣ រក្សាទៅចក្រយានយន្តនិងគ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធអគ្គិសនីក្នុងកន្លែងត្រជាក់ហើយស្ងួត</p> <p>១១.៤ រក្សាទុកគ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កឲ្យឆ្ងាយពីកន្លែងកខ្វក់</p> <ul style="list-style-type: none"> • សំណើម • កំទេចកំទី • កំទេចលោហៈ • ធូលី • កាកសំណល់

ការណែនាំក្នុងការកំណត់កស្មតា

១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់កស្មតា	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ បានកំណត់និងបានរៀបចំប្រព័ន្ធបាញ់ប្រេងអេឡិចត្រូនិកដើម្បីធ្វើការថែទាំនិងការជួសជុលដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសរបស់អ្នកផលិតនិងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.២ បានដំណើរការត្រួតពិនិត្យឬធ្វើតេស្តនិងវិភាគគ្រឿងបន្លាស់ឬ គ្រឿងបង្ករបស់ម៉ាស៊ីន ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិង</p>
------------------------------------	--

	<p>ទម្រង់ការកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៣ បានថែទាំជួសជុលគ្រឿងបន្លំឬប្រព័ន្ធបាញ់ប្រេង អេឡិចត្រូនិកដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេក- ទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងទម្រង់ការកន្លែង អនុវត្តការងារ</p> <p>១.៤ បានសម្អាតកន្លែងការងារនិងបានរៀបចំគ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបន្លំអគ្គិសនីទោចក្រយានយន្តដើម្បីប្រើប្រាស់ ឬរក្សាទុកដោយយោងតាមកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៥ បានប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ បរិក្ខារធ្វើតេស្តឬវិនិច្ឆ័យការខូច ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់ អ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំនិងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៦ បានដំណើរការទម្រង់ការថែទាំជួសជុលសម្រាប់គ្រឿង បន្លាស់ឬគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធបាញ់ប្រេងដោយអេឡិចត្រូនិក ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នក ផលិតនិងទម្រង់ការកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>
<p>២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថ ការងារ</p>	<p>២.១ សុវត្ថិភាពក្នុងការប្រើប្រាស់អាគុយ</p> <p>២.២ ប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ធ្វើតេស្តឬវិនិច្ឆ័យការខូច</p> <p>២.៣ ទម្រង់ការថែទាំនិងជួសជុល</p> <p>២.៤ ត្រួតពិនិត្យសិនសំដេម៉ាទោចក្រយានយន្តនិង ទម្រង់ការធ្វើតេស្ត</p> <p>២.៥ គោលការណ៍និងដំណើរការប្រព័ន្ធ FI</p> <p>២.៦ ប្រតិបត្តិដ្យាក្រាមខ្សែភ្លើងនិងសៀគ្វីប្រព័ន្ធ FI</p> <p>២.៧ មូលដ្ឋានប្រព័ន្ធបាញ់ប្រេងដោយអេឡិចត្រូនិកសម្រាប់ ទោចក្រយានយន្ត</p> <p>២.៨ មុខងារនិងប្រភេទហុយស៊ីប រ៉ឺឡេ អំពូល</p> <p>២.៩ ដ្យាក្រាមខ្សែភ្លើងនិងក្បាលតំណា -</p> <p>២.១០ លក្ខខណ្ឌតម្រូវការឬបទប្បញ្ញត្តិសុខភាពនិង សុវត្ថិភាពការងារ បរិក្ខារ សម្ភារៈ និងលក្ខខណ្ឌ តម្រូវសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>២.១១ ដំណើរគ្រឿងបន្លំអគ្គិសនីដែលទាក់ទងដើម្បីអនុវត្ត</p> <p>២.១២ ប្រភេទនិងគំនូសព្រាងសៀវភៅជួសជុល (ឯកសារថតចម្លងនិងអេឡិចត្រូនិក)</p> <p>២.១៣ ទម្រង់ការសម្រាប់ជួសជុលឬផ្លាស់ប្តូរគ្រឿងបន្លំឬ</p>

	<p>ប្រព័ន្ធអគ្គិសនី</p> <p>២.១៤ ទម្រង់ការធ្វើតេស្តនិងវិនិច្ឆ័យការខូចគ្រឿងបង្កឬ ប្រព័ន្ធបាញ់ប្រេងដោយអេឡិចត្រូនិក</p> <p>២.១៥ ទម្រង់ការជួសជុលបណ្តាញអគ្គិសនី</p> <p>២.១៦ ការចាត់ចែងការងារនិងដំណើរការរៀបចំផែនការ</p> <p>២.១៧ ដំណើរគុណភាពសហគ្រាស</p> <p>២.១៨ ឥរិយាបថ៖ ប្រកាន់ខ្ជាប់នូវសុវត្ថិភាព គុណភាពការងារ ស្រឡាញ់ការងារ ស្មោះត្រង់ចំពោះការងារ និងគោរព ពេលវេលាការងារ</p>
៣. ជំនាញបន្ថែម	<p>៣.១ ការកំណត់និងការរៀបចំប្រព័ន្ធអេឡិចត្រូនិក FI សម្រាប់ជួសជុល</p> <p>៣.២ ការដំណើរការត្រួតពិនិត្យ ធ្វើតេស្តនិងវិភាគ</p> <p>៣.៣ ការថែទាំជួសជុលគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធអេឡិចត្រូនិក FI</p> <p>៣.៤ ការសម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងការរៀបចំគ្រឿងបង្ក ឬគ្រឿងបន្លាស់អគ្គិសនី ដើម្បីប្រើប្រាស់ឬរក្សាទុក</p> <p>៣.៥ ការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ បរិក្ខារធ្វើតេស្តឬវិនិច្ឆ័យដោយ អនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសចេញអ្នកផលិត ឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្កនិងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៦ ទម្រង់ការដំណើរការថែទាំជួសជុលគ្រឿងបន្លាស់ឬ គ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធ FI សម្រាប់ទោចក្រយានយន្តដោយ យោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតនិងទម្រង់ការ កន្លែងអនុវត្តការងារ</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងការងារ៖ កន្លែងការងារពិតឬតំបន់ការងារដែល ស្រដៀងគ្នា</p> <p>៤.២ ឧបករណ៍ត្រឹមត្រូវ និងគ្រឿងបរិក្ខារតេស្ត</p> <p>៤.៣ សម្ភារទាក់ទងទៅនឹងសកម្មភាព</p> <p>៤.៤ សៀវភៅណែនាំជួសជុល និងយោងតាមសម្ភារទាក់ទង</p>
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	<p>សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវបានវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការអនុវត្តផ្ទាល់</p> <p>៥.២ ការធ្វើតេស្តផ្ទាល់មាត់និងការសវនាការ</p> <p>៥.៣ ការសង្កេតដោយផ្ទាល់</p>

<p>៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ</p>	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារប្រកន្លែង អនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោម តាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិ សមត្ថភាព និងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ ក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>
------------------------------	---

៥. និយមន័យនាគ្រប់គ្រងបច្ចេកទេស

<p>ឧបម៉ាស៊ីន២វគ្គ 2-Stroke cycle engine</p>	<p>ម៉ាស៊ីនដែលមានពីរវគ្គក្នុងមួយឧប។ វគ្គផ្ទុះនេះកើតឡើងនៅពេលពីស្តុងចលនាចុះក្រោមនិងអនុញ្ញាតឱ្យឧស្ម័នផ្សែងចេញតាមការបើកការបញ្ចូលក្នុងពេលដំណាលគ្នាមួយវគ្គរបស់ម៉ាស៊ីន។ វគ្គសង្កត់បង្រួមគឺជាការធ្វើចលនាឡើងរបស់ពីស្តុងដែលបិតស្រូបល្បាយខ្យល់-ប្រេងពីការបើកហើយប៊ូស៊ីបង្កាត់ល្បាយបណ្តាលឱ្យផ្ទុះនេះដោយហេតុនោះបង្ហូរឱ្យពីស្តុងត្រឡប់ចុះក្រោមម្តងទៀតដូច្នេះបញ្ចប់កើតឡើងមួយឧប។</p>
<p>ឧបម៉ាស៊ីន៤វគ្គ 4-Stroke cycle engine</p>	<p>ម៉ាស៊ីនដែលប្រើប្រាស់វគ្គដើម្បីបញ្ចប់ឧប។ បួនវគ្គគឺ៖ បិតស្រូប សង្កត់បង្រួម ផ្ទុះនេះ និងបញ្ចេញផ្សែង។ កំឡុងពេលវគ្គបិតស្រូបស៊ីប៉ាបខ្យល់ចំហរហើយល្បាយខ្យល់-ប្រេងចូលទៅក្នុងបន្ទប់បន្ទុះខាងលើពីស្តុង។ ពីស្តុងធ្វើចលនាចុះក្រោម ដើម្បីទាញយកល្បាយចូល។ បន្ទាប់មកស៊ីប៉ាបខ្យល់ចំហរហើយពីស្តុងធ្វើចលនាឡើងលើវិញ ដើម្បីសង្កត់បង្រួមវគ្គបំណែនល្បាយ។ បន្ទាប់មកប៊ូស៊ីបង្កាត់ល្បាយបណ្តាលឱ្យផ្ទុះនេះ។ ជាលទ្ធផលបង្ហូរចលនាពីស្តុងចុះក្រោមម្តងទៀតសម្រាប់វគ្គផ្ទុះនេះ។ បន្ទាប់មកស៊ីប៉ាបផ្សែងចំហរ ដូច្នេះពីស្តុងធ្វើចលនាឡើងលើសម្រាប់វគ្គបញ្ចេញផ្សែងហើយឧស្ម័នផ្សែងទាំងអស់បានចេញតាមប្រព័ន្ធផ្សែង។</p>
<p>ការបិទ Adhesive</p>	<p>សារធាតុប្រើបិទទ្រនាប់ (រឹងគុយឡាស់) កំឡុងពេលដំឡើង។ វាក្យភូតបានល្អដោយសារការបំពេញភាពមិនប្រក្រតីតូចៗនៅលើផ្ទៃហើយការពារទ្រនាប់ពីការផ្លាស់ប្តូរកន្លែងដោយសារការញ័រ។</p>
<p>ប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិ Automatic transimtion</p>	<p>ប្រអប់លេខដែលស្តីប្រែប្រួលផលធៀបខ្លួនឯង ការបំបាត់ចោលចាំបាច់នៃចង្ហិនលេខ</p>
<p>បេកឡាស់ Backlash</p>	<p>ចំនួនចន្លោះ ឬចន្លោះទំនេររវាងស្តីពីប្រទាក់គ្នា</p>
<p>គ្រឿងបំប្លែងប្រតិកម្មគីមី Catalytic converter</p>	<p>ឧបករណ៍ត្រួតពិនិត្យអេមីស្យុងបានត្រឹមត្រូវនៅក្នុងប្រព័ន្ធផ្សែងនៃម៉ាស៊ីនចំហេះក្នុង។ គ្រឿងបំប្លែងកាត់បន្ថយអុកស៊ីតកម្មនៃការបង្កើតចំហេះដោយសារប្រតិ</p>

ការបង្កាត់ភ្លើងផ្ទេរចរន្តដោយសារកាប៉ាស៊ីទ័រ (CDI) កម្មគឺមីសមាឃោតឡើងវិញ ប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងអេឡិចត្រូនិចបានរៀបចំឡើងដើម្បីតង់ស្យុងខ្ពស់មានប្រជាប្រមូលបង្កើតសញ្ញា កាប៉ាស៊ីទ័រ ឌីយ៉ូដ ស៊ីលីកុងត្រួតពិនិត្យបណ្តុំឌីយ៉ូដ និងប៊ូប៊ីន។

កំប៉ុងធុង Charcoal Canister ប្រជាបើប្រើប្រាស់មានគ្រាប់ធុងតូចៗ ដើម្បីរក្សារចំហាយប្រេងពីប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈហើយការពារវាហើរចូលក្នុងបរិយាកាស ជាពិសេសពីកាបូនក្នុងទំនាញប្រេង។

អាំប្រាយ៉ា Clutch គ្រឿងយន្តការសម្រាប់ភ្ជាប់និងផ្តាច់ការអូសទាញរវាងឡាបពីរ ខណៈវាវិលឬនៅស្ងៀម បានដាក់រវាងម៉ាស៊ីននិងប្រអប់លេខ

ចន្លោះទំនេរ Clearance ផ្តល់ចំនួនទីចំហររវាងបន្ទាត់ពីរ រវាងពីស្តង់និងស៊ីឡាំង គូស៊ីណេនិងកក្តៅ។ល។

យូលទ័រ Coolant ល្បាយទឹកនិងការប្រឆាំងការកក (ជាធម្មតាជាមួយថ្នាំការពារព្រែស) នៅក្នុងប្រព័ន្ធបញ្ចុះកំដៅម៉ាស៊ីន

បន្ទប់ចំហេះ Combustion chamber ច្រកខាងលើស៊ីឡាំងដែលដុតចំហេះល្បាយខ្យល់-ប្រេង

ប្រៀល (Connecting rod) ភ្ជាប់ពីស្តង់ទៅនឹងវីឡីប្រឹកាំងហើយបញ្ជូនកម្លាំងចំហេះទៅវីឡីប្រឹកាំង

វីឡីប្រឹកាំង Crankshaft ឡាបដែលបំប្លែងចលនាសាច់សារឡើងនៃពីស្តង់ទៅជាចលនាវិល

ស៊ីឡាំង (Cylinder) ដែលមានរាងដូចបំពង់ដែលពីស្តង់ធ្វើចលនាចុះឡើង

ហ្វ្រាំងឌីស (Dise brake) គ្រឿងមេកានិកហ្វ្រាំងមានទាំងច្រកវិលហៅថា រ៉ូទ័រនិងច្រកនៅនឹងហៅថា Caliper។ រ៉ូទ័របានចាប់ភ្ជាប់ទៅនឹងកង់របស់ទោចក្រយានយន្ត។ បន្ទាត់បង្គុំ Caliper ធ្វើការទប់នឹងរ៉ូទ័រដើម្បីផ្តល់សម្ពាធដល់វាដោយហេតុនេះការបញ្ឈប់កង់ពីការវិល។

ហ្វ្រាំងតំបូ (Drum Brake) ហ្វ្រាំងតំបូធ្វើការដោយសារកម្លាំងស្បែកហ្វ្រាំងទប់នៅខាងក្នុងនៃការបង្វិលតំបូដែលជាផ្នែកមួយនៃកង់។ ទោចក្រយានយន្តភាគច្រើនប្រើហ្វ្រាំងតំបូ

សម្រាប់ប្រឡងក្រោយ។

អេឡិចត្រូនិក	បង្កើតអគ្គិសនី សៀគ្វី និងប្រព័ន្ធដែលប្រើឧបករណ៍អេឡិចត្រូនិកដូចជា គ្រងស៊ីស្ទែមនិងឌីយ៉ូដ
អេមីស្យុង	ខ្យល់មិនសុទ្ធ កខ្វក់ ចំហាយឧស្ម័នពីប្រភពស្គាល់មួយដែលបានចូលទៅក្នុងបរិយាកាស
ការបាញ់ប្រេង	ប្រព័ន្ធអេឡិចត្រូនិកដែលបង្កើនលក្ខណៈនិងសន្សំសំចៃប្រេងពីព្រោះវាពិនិត្យលក្ខខណ្ឌម៉ាស៊ីននិងផ្តល់ល្បាយប្រេង- ខ្យល់ត្រឹមត្រូវផ្នែកលើការទាមទាររបស់ម៉ាស៊ីន។ វាបាញ់ប្រេងដោយផ្ទាល់ចូលទៅក្នុងគុយឡាស់ មានសមត្ថភាពត្រួតពិនិត្យជាក់ស្តែងច្រើនលើគុណភាពប្រើប្រាស់។
ទ្រនាប់	សម្ភារអាចបត់បែនបាន ទន់បានដាក់រវាងបន្ទាស់នានាដើម្បីការពារលេចជ្រាប។
ហ្វូរីន	ឧបករណ៍ការងារល្បឿនដែលប្រើកម្លាំងចាកផ្ចិតនិងភាពតឹងនៃរ៉ឺស្យែរដើម្បីគ្រប់គ្រងល្បឿនម៉ាស៊ីន។
ប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើង	ឧបករណ៍ប្រព័ន្ធអគ្គិសនីដើម្បីបង្កើតខណៈផ្តល់ផ្កាភ្លើងដល់ប៊ូស៊ី ម៉ាស៊ីនមានអាកុយ ប៊ូប៊ីន CDI ប៊ូស៊ី កុងតាក់ និងខ្សែភ្លើង។
បំពង់ខ្យល់ចូល (Intake manifold)	បំពង់បានភ្ជាប់ទៅនឹងម៉ាស៊ីនឆ្លងកាត់ដែលល្បាយខ្យល់- ប្រេងចូលទៅក្នុងស៊ីឡាំង។
ចំហេះក្នុង (Internal combustion)	ដំណើរការដែលប្រេងឆេះនៅក្នុងម៉ាស៊ីនដូចជាម៉ាស៊ីនឌីហ្សែលការបង្កើតថាមពលដោយផ្ទាល់។
ស៊ីឡាំងចំបង Master cylinder	ស៊ីឡាំងបំពេញប្រេងប្រឡងនៅក្នុងប្រព័ន្ធប្រាំអ៊ីដ្រូលីកឬអាំប្រាយ៉ាដែលសម្ពាធអ៊ីដ្រូលីកបានបង្កើតនៅពេលសង្កត់ឈ្នាស់ប្រឡង។
បំពង់បង្កន់សូរ Muffler	គ្រឿងបង្កប់របស់ប្រព័ន្ធផ្សែងប្រើដើម្បីកាត់បន្ថយកម្រិតសម្លេងនៃឧស្ម័នផ្សែងចេញពីប្រព័ន្ធផ្សែង។

អូអេចអេស

ពាក្យកាត់ " សុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ " ។

OH&S

ការផ្តល់សេវាកម្មថែទាំទៀងទាត់

ការផ្តល់សេវាកម្មទៀងទាត់បានបង្គាប់ដោយសារអ្នកផលិត ដើម្បីរក្សាលក្ខណៈខ្ពស់របស់ទោចក្រយានយន្ត។

ឯពេលកំណត់ (Periodic

maintainance

servicing)

ពិស្តង

គ្រឿងបង្កាច់ដូចបំពង់ធ្វើចលនាចុះឡើងនៅក្នុងស៊ីឡាំង។

កីកីអ៊ី

គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន។ បរិក្ខារបានស្លៀកពាក់ដោយ មនុស្សដើម្បីការពារពីគ្រោះថ្នាក់នៅពេលធ្វើការងារ។

PPE

ប្រេឡូដ

ការកែតម្រូវប្រឆាំងការកកិតកងឃ្លីដូច្នេះវាស្ថិតនៅក្រោមសម្ពាធខ្សោយ។ នេះវាការពារភាពធូរលុងកងឃ្លីស្ថិតក្រោមកុងត្រាំងការបើកបរ។

Preload

អាម៉ូទីស័រ

ឧបករណ៍ផ្សេងទៀតបានរៀបចំដើម្បីស្រូបយកបាច់មេកានិកជាពិសេស ជាពិសេសនៅក្នុងប្រព័ន្ធស៊ីលស្បង់ស្បង់។

Shock absorber

ប៊ូស៊ី (Spark plug)

ប្រភពការបង្កាត់ភ្លើងបានដាក់នៅលើក្បាលគុយឡាស់ដែលបានប្រើ ដើម្បី បង្កាត់ដំណើរការចំហេះ។

ប្រព័ន្ធស៊ីសស្បង់ស្បង់

រួមមានរ៉ឺស្ប៉ូរនិងបូមដែលភ្ជាប់សាក់ស៊ីទៅចក្រយានយន្តទៅកង់ដែលមាន គោលបំណងទ្រទ្រទៅចក្រយានយន្ត ថែរក្សាកង់ភ្ជាប់ជាមួយផ្លូវ។

(Suspension system)

វ៉ត្ត (Stroke)

ចំងាយពីស្តង់ធ្វើចលនានៅពេលការចរពី TDC ទៅ BDC

ប្រដាប់វាស់ជុំ

ប្រដាប់វាស់ជុំនៅលើទោចក្រយានយន្តប្រាប់ពីល្បឿនជុំម៉ាស៊ីនក្នុង មួយនាទី (RPM)

(Tachometer)

សោទក

គឺប្រើដើម្បីកំណត់ចំនួនកម្លាំងវិទ្យុស្ត្រីនៅពេលការវិវត្តបន្តិច

ទែម៉ូស្តា

ឧបករណ៍មួយសម្រាប់ធ្វើឲ្យសីតុណ្ហភាពត្រឹមត្រូវដោយស្វ័យប្រវត្តិ

ប្រអប់លេខ

ឧបករណ៍ដែលប្រើស្តីប្រប្រាស់ម៉ូម៉ង់ដើម្បីធ្វើឲ្យមានប្រសិទ្ធភាព ការប្រែប្រួលជាសមមាត្ររវាងល្បឿនម៉ាស៊ីននិងការបើកបរជុំកង់។

ប៉ាពីយ៉ុង (Throttle)

ប៉ាពីយ៉ុងលើទោចក្រយានយន្តមាននៅក្នុងកាប៉ូទ័រត្រួតពិនិត្យល្បឿនម៉ាស៊ីន។

កែតម្រូវ (Tune up)

ដំណើរការការត្រួតពិនិត្យ ការជួសជុល និងការកែតម្រូវកាប៉ូទ័រ ប៊ូស៊ី ខ្សែពាន ខណៈពេល ។ល។ ដើម្បីទទួលយកលក្ខណៈខ្ពស់បំផុតពីម៉ាស៊ីន។

ទ្រនាប់ (Washers)

ប្រើនៅក្រោមក្បាលប៊ូឡុងនិងអេត្រ។ មានពីរប្រភេទគឺ៖ ទ្រនាប់បន្ទះ និងទ្រនាប់មានគន្លឹះ។

៦. សេចក្តីថ្លែងអំណរគុណ

តំណាងឲ្យគណៈកម្មាធិការជាតិបណ្តុះបណ្តាល ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈតាមរយៈនាយកដ្ឋានស្តង់ដារនិងកម្មវិធីសិក្សា សូមថ្លែងអំណរគុណនិងកោតសរសើរចំពោះអស់លោក លោកស្រី ជាតំណាងឲ្យផ្នែកធុរកិច្ច ឧស្សាហកម្ម សាស្ត្រាចារ្យ និងភ្នាក់ងាររដ្ឋាភិបាលទាំងអស់ ដូចមានរាយនាមដូចក្រោមដែលបានលះបង់ពេលវេលាដ៏មានតម្លៃនិងសមត្ថភាពជំនាញរបស់ខ្លួនដើម្បីចូលរួមក្នុងការអភិវឌ្ឍនិងធ្វើឲ្យស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនេះមានសុពលភាព។

៦.១ អនុគណៈកម្មការស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនិងធ្វើតេស្តនៃគណៈកម្មាធិការជាតិបណ្តុះបណ្តាល

១	ឯកឧត្តម ប៊ុន តារិន	នាយកវិទ្យាស្ថានជាតិពហុបច្ចេកទេសកម្ពុជា	ប្រធាន
២	លោក ឃឹម ឃឹម	អនុប្រធាននាយកដ្ឋានស្តង់ដារនិងកម្មវិធីសិក្សា នៃក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ (តំណាងលោក ម៉ែនសុចិត្រ)	អនុប្រធាន
៣	លោក ឈុន ចន្ទឡឡោ	អនុប្រធាននាយកដ្ឋានស្តង់ដារនិងកម្មវិធីសិក្សានៃក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ (តំណាង លោក អៀម គន្ធី)	លេខាធិការ
៤	លោក គង់ គុម្ភិកា	ប្រធាននាយកដ្ឋានអធិការកិច្ចឧត្តមសិក្សា នៃនាយកដ្ឋានឧត្តមសិក្សា	សមាជិក
៥	អ្នកស្រី ស៊ុន សួន	មន្ត្រីចាត់តាំងនៃសាលាជាតិកសិកម្មព្រៃកលាប នៃក្រសួងកសិកម្ម រុក្ខាប្រមាញ់ និងនេសាទ (តំណាងលោក ផាត់ មុនី)	សមាជិក
៦	លោក ខុម ផលសៀន	នាយករងវិទ្យាស្ថានជាតិសង្គមកិច្ច នៃក្រសួងសង្គមកិច្ច អតីតយុទ្ធជន និងយុវនីតិសម្បទា(តំណាងលោក សូ សៀន)	សមាជិក
៧	លោក លាង ស៊ុនហ៊ាន	អនុប្រធានសហព័ន្ធសហជីពកម្មករកម្ពុជាតំណាងនិយោជិត	សមាជិក
៨	លោក ឃុន ឃុំម	អនុប្រធានគ្រប់គ្រងផ្នែកបច្ចេកទេសនៃក្រុមហ៊ុន R.M A sia Co. Ltd តំណាងអ្នកបច្ចេកទេសតាមរោងចក្រ	សមាជិក
៩	លោក មួង ផាស៊ី	នាយករងនៃវិទ្យាស្ថានជាតិពហុបច្ចេកទេសកម្ពុជា	សមាជិក
១០	លោក ព្រី ពៅ	ប្រធានមហាវិទ្យាល័យមេកានិកនៃវិទ្យាស្ថានជាតិពហុបច្ចេកទេសកម្ពុជា តំណាងគ្រូបច្ចេកទេស	សមាជិក
១១	លោក ស៊ាន ចិន្ទឡាយ	នាយកបច្ចេកទេស នៃសាជីវកម្មពិស្តារកាអន្តរជាតិ តំណាងអ្នកបច្ចេកទេសតាមរោងចក្រ	សមាជិក
១២	លោក ចាន់ ហៀង	នាយករងនៃវិទ្យាស្ថានពហុបច្ចេកទេស ព្រះកុសុមៈ តំណាងគ្រូបច្ចេកទេស	សមាជិក
១៣	លោក ត្រី តត្តិ	គ្រូបច្ចេកទេសផ្នែកអគ្គិសនីនៃវិទ្យាស្ថានពហុបច្ចេកទេស ព្រះកុសុមៈ តំណាងគ្រូបច្ចេកទេស	សមាជិក
១៤	លោក ឈុន ឌី	គ្រូបច្ចេកទេសវិស្វកម្មថ្នលនៃវិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេស ឧស្សាហកម្ម(ជំនួសលោក ប៊ុន អុន ដែលចូលនិវត្តន៍)	សមាជិក

ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពការថែទាំនិងទោចក្រយានយន្ត កម្រិត៣

		តំណាងគ្រូបច្ចេកទេស	
១៥	លោក វ៉ែន ចេនា	អនុប្រធានការិយាល័យរដ្ឋបាលនៃវិទ្យាស្ថានពហុបច្ចេកទេសព្រះកុសុមៈ តំណាងអ្នកផ្តល់ការបណ្តុះបណ្តាល	សមាជិក
១៦	លោក ឡឹក ច័រៈ	នាយករងវិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេសឧស្សាហកម្មតំណាងអ្នកផ្តល់ការបណ្តុះបណ្តាល	សមាជិក
១៧	លោក គួន ភីម៉ាឡែន	អនុប្រធាននាយកដ្ឋានធានាគុណភាព(តំណាង លោក ហឿង សុផុន ប្រធាននាយកដ្ឋានព័ត៌មានទីផ្សារការងារ ចូលនិវត្តន៍)នៃក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ	សមាជិក

៦.២ ក្រុមប្រឹក្សាយោបល់ឧស្សាហកម្មផ្នែកមេកានិក (IAG)

១	ហ៊ុន ឡែន	Metro Group (Cambodia)	ប្រធាន
២	យ៉ឹម សារគន្ធី	ឃានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត យ៉ឹម សារគុណ	អនុប្រធាន
៣	គិន ម៉ាក	ឃានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត គិន ម៉ាក	លេខាធិការ
៤	ញឹម សម្បត្តារ៉េត	ក្រុមហ៊ុនតូយ៉ូតា ខេមបូឌា	សមាជិក
៥	ម៉ី តេនា	ក្រុមហ៊ុនខាធូ	សមាជិក
៦	ឈេវ៉ង ណុប	ក្រុមហ៊ុនខាធូ	សមាជិក
៧	អែ តុឌី	ឃានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត អែ តុឌី	សមាជិក
៨	ហាក់ ម៉ុងសៀង	ឃានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត ហាក់ម៉ុងសៀង	សមាជិក
៩	មិន អេង ហាន់	ឃានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត អេង ហាន់	សមាជិក
១០	យ៉ឹម សាខា	ក្រុមហ៊ុន First Parts Cambodia	សមាជិក
១១	គី វ៉ាវី	ក្រុមហ៊ុនខាធូ	សមាជិក
១២	អុន កុសល	ឃានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត ហាក់ម៉ុងសៀង	សមាជិក
១៣	លឿន សម្បត្តិ	ឃានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត ចិន ណាវ៉ាន់	សមាជិក
១៤	ម៉ី កេនា	ឃានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត ចិន ណាវ៉ាន់	សមាជិក

ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពការថែទាំនិងទៅចក្រយានយន្ត កម្រិត៣

ទំព័រ ៤២

១៥	ចាន់ សុវណ្ណារ៉ា	ហាងជួសជុលម៉ូតូ សុវណ្ណារ៉ា	សមាជិក
១៦	គាំ ពេជ្រ	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត ហាក់ម៉ុងសៀង	សមាជិក
១៧	ញឹក ស៊ីថេត	ហាងជួសជុលម៉ូតូ ស៊ីថេត	សមាជិក
១៨	រត្ន ចាន់រ៉ា	ហាងជួសជុលម៉ូតូ ស៊ីថេត	សមាជិក
១៩	រត្ន ចាន់រ៉ា	ហាងជួសជុលម៉ូតូ ស៊ីថេត	សមាជិក
២០	ឧប គួក	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត គិន ម៉ាក	សមាជិក
២១	ចិន ពេជ្រ	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត ដូង ជីវ	សមាជិក

៦.៣ អ្នកជំនាញបច្ចេកទេសផ្នែកឧស្សាហកម្ម

(ក្រុមជំនាញបច្ចេកទេសផ្នែកឧស្សាហកម្មផ្តល់សុពលភាពលើផ្នែកសមត្ថភាព)

១	លោក ហាក់ ម៉ុងសៀង	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្តហាក់ ម៉ុងសៀង	ប្រធានយានដ្ឋាន
២	លោក ជូ ត្រី	ហាងជួសជុលទោចក្រយានយន្តជូ ត្រី	មេជាង
៣	លោក កូត គឹមឡាច	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត ចិន ណារ៉ាន់	អ្នកបច្ចេកទេស
៤	លោក សោម ចន្ទនា	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត ហុង ឡែង	អ្នកបច្ចេកទេស
៥	លោក ឡុំ ប៊ុនឡែ	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត សេង ហ៊ី	អ្នកបច្ចេកទេស
៦	លោក ជា សំឡេង	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត គគី	អ្នកបច្ចេកទេស
៧	លោក ឡុច ពលៈ	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្តចិន ណារ៉ាន់	អ្នកបច្ចេកទេស
៨	លោក ប៊ុំ កេត្យា	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្តចិន ណារ៉ាន់	អ្នកបច្ចេកទេស
៩	លោក ស៊ឹម ចន្ទា	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត AES	អ្នកបច្ចេកទេស
១០	លោក ចិន ពេជ្រ	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្តដូង ជីវ	អ្នកបច្ចេកទេស

ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពការថែទាំនិងទោចក្រយានយន្ត កម្រិត៣



ទំព័រ ៨៣

៦.៤ ក្រុមការងារបច្ចេកទេស (TWG)

១	លោក ហង់ ជំរឿន	វិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេសឧស្សាហកម្ម	នាយកវិទ្យាស្ថាន
២	លោក ខែ សុជាតិ	សាស្ត្រាចារ្យវិស្វកម្មថេរនៃវិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេសឧស្សាហកម្ម	ប្រធានក្រុម
៣	លោក ឆាំ ស្រីខេមរា	សាស្ត្រាចារ្យវិស្វកម្មថេរនៃវិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេសឧស្សាហកម្ម	អនុប្រធាន
៤	លោក គង ឪណា	សាស្ត្រាចារ្យវិស្វកម្មថេរនៃវិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេសឧស្សាហកម្ម	សមាជិក
៥	លោក ឡុង តារ៉ា	សាស្ត្រាចារ្យវិស្វកម្មថេរនៃវិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេសឧស្សាហកម្ម	សមាជិក
៦	លោក ម៉ក់ ឌី	សាស្ត្រាចារ្យបរិក្ខារត្រជាក់នៃវិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេសឧស្សាហកម្ម	សមាជិក
៧	លោក ច័ន្ទ ហុនណេង	សាស្ត្រាចារ្យវិស្វកម្មលោហៈនៃវិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេសឧស្សាហកម្ម	សមាជិក
៨	លោក ពេញ សុវណ្ណសុ	អនុប្រធានការិយាល័យសេវាកម្មនិងផលិតកម្មនៃវិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេសឧស្សាហកម្ម	សមាជិក
៩	លោក ឈុន ឌី	សាស្ត្រាចារ្យវិស្វកម្មថេរនៃវិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេសឧស្សាហកម្ម	សមាជិក
១០	លោក គេង ចន្ទឡឿន	សាស្ត្រាចារ្យវិស្វកម្មថេរនៃវិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេសឧស្សាហកម្ម	សមាជិក

៦.៥ លេខាធិការដ្ឋាន

១	លោក ឃឹម ឃឹម	នាយកដ្ឋានស្តង់ដារនិងកម្មវិធីសិក្សា	អនុប្រធាននាយកដ្ឋាន
២	លោក ថ័ន មុន្នានា	នាយកដ្ឋានធានាគុណភាព	ប្រធានការិយាល័យ
៣	លោក ខៀវ សារីន	នាយកដ្ឋានស្តង់ដារនិងកម្មវិធីសិក្សា	ប្រធានការិយាល័យ
៤	លោក អ៊ុន ចុន្ទី	នាយកដ្ឋានស្តង់ដារនិងកម្មវិធីសិក្សា	ប្រធានការិយាល័យ

៦.៦ អ្នកផ្តល់ព័ត៌មានត្រូវបំពេញតាមតារាងខាងក្រោមនេះ៖

STVET PROJECT-ADB GRANT NO. 0178-CAM

១		
២		
៣		

ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពការងារវិជ្ជាជីវៈក្នុងវិស័យកសិកម្ម រុក្ខាប្រមាញ់ និងនេសាទ



ទំព័រ ៨៨