

ឧបសម្ព័ន្ធទី ១២

នៃប្រកាសលេខ ១៩៧ គណ/បក.សណ

ចុះថ្ងៃទី ០២ ខែ ឧសភា ឆ្នាំ ២០១៨

ស្តីពីការដាក់ឱ្យអនុវត្តស្តង់ដារជាតិ
សមត្ថភាព និងកម្មវិធីសិក្សាផ្នែកលើ
សមត្ថភាព



ព្រះរាជាណាចក្រកម្ពុជា

ជាតិ សាសនា ព្រះមហាក្សត្រ



គណៈកម្មាធិការជាតិបណ្តុះបណ្តាល

ក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ

ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព

ការថែទាំនិងជួសជុលឆោចក្រយានយន្ត កម្រិត ២

លេខកូដ៖ AUTO 418



នាយកដ្ឋានស្តង់ដារ និងកម្មវិធីសិក្សា

អាសយដ្ឋាន អគារលេខ ៣ មហាវិថីសហព័ន្ធរុស្ស៊ី សង្កាត់ទឹកល្អក់១ ខណ្ឌទួលគោក រាជធានីភ្នំពេញ ទូរស័ព្ទ៖ (៨៥៥) ២៣ ៨៨ ២៦ ៤៩ ទូរសារ៖ (៨៥៥) ២៣ ៨៨ ២៧ ៦៩

មាតិកា

ទំព័រ

១. សេចក្តីផ្តើម.....	០១
២. ទស្សនាទាន.....	០២
៣. គុណវុឌ្ឍិ.....	០៣
៤. ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព.....	០៥
សមត្ថភាពមូលដ្ឋាន	
▪ AUTO 0201 ចូលរួមក្នុងការប្រាស្រ័យទាក់ទងនៅកន្លែងការងារ.....	០៥
១. ទទួលនិងបញ្ជូនព័ត៌មាននៅកន្លែងការងារ.....	០៥
២. ចូលរួមប្រជុំនិងពិភាក្សាក្នុងកន្លែងការងារ.....	០៦
៣. បំពេញការងារដែលទាក់ទងនឹងឯកសារ.....	០៦
▪ AUTO 0202 ប្រើបញ្ញត្តិនិងបច្ចេកទេសគណិតវិទ្យាម្រិតខ្ពស់.....	១០
១. កំណត់សម្ភារឧបទេសនិងវិធីសាស្ត្រគណិតវិទ្យា ដើម្បីដោះស្រាយចំណោទ.....	១០
២. អនុវត្តដំណោះស្រាយគណិតវិទ្យា	១០
៣. វិភាគលទ្ធផល.....	១០
▪ AUTO 0203 អនុវត្តវិជ្ជាជីវៈអាជីព.....	១២
១. ផ្សារភ្ជាប់គ្នារវាងគោលបំណងផ្ទាល់ខ្លួននិងគោលដៅរបស់ស្ថាប័ន.....	១២
២. កំណត់ការងារជាអាទិភាព.....	១២
៣. បន្តអភិវឌ្ឍវិជ្ជាជីវៈអាជីព.....	១២
▪ AUTO 0204 ចាត់ជាអាទិភាពនិងរៀបចំការងារ.....	១៥
១. កំណត់គោលដៅការងាររបស់បុគ្គល.....	១៥
២. កំណត់ដំណើរការការងារដែលពាក់ព័ន្ធ.....	១៥
៣. បង្កើតផែនការសម្រាប់បុគ្គលម្នាក់ៗ.....	១៥
▪ AUTO 0205 បង្ហាញការយល់ដឹងពីនីតិវិធីសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ.....	១៨
១. កំណត់សញ្ញាគ្រោះថ្នាក់និងហានិភ័យនានា.....	១៨
២. ចាត់វិធានការត្រួតពិនិត្យនិងការពារជាចាំបាច់.....	១៨
▪ AUTO 0206 ចូលរួមជាប្រចាំក្នុងការអភិវឌ្ឍសកម្មភាពទាក់ទងនឹងបរិស្ថាន.....	២៣
១. ចូលរួមក្នុងកម្មវិធីបរិស្ថានជាក់លាក់.....	២៣

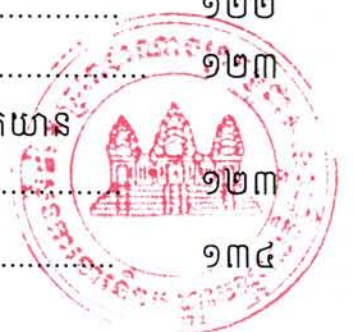


សមត្ថភាពស្នូល

▪ AUTO 4201 ប្រតិបត្តិវិធានការការពារនិងកិច្ចថែទាំ.....	២៥
១. បំពេញប្រតិបត្តិការកែតម្រូវទោចក្រយានយន្ត.....	២៥
២. ពិនិត្យថែទាំបន្លាស់ ឬគ្រឿងបន្លំទោចក្រយានយន្ត.....	២៦
៣. កែតម្រូវឬផ្លាស់ប្តូរបន្លាស់ ឬគ្រឿងបន្លំ.....	២៧
៤. សម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងរៀបចំរបាយការណ៍ថែទាំ.....	២៩
▪ AUTO 4202 ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈនិងប្រព័ន្ធបញ្ចូលខ្យល់.....	៣៧
១. រៀបចំដើម្បីត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈនិងប្រព័ន្ធបញ្ចូលខ្យល់.....	៣៧
២. ត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈនិងប្រព័ន្ធបញ្ចូលខ្យល់.....	៣៧
៣. ធ្វើតេស្តដំណើរការរបស់ទោចក្រយានយន្តនិងម៉ាស៊ីនធុនតូចក្រោយពេលការផ្តល់សេវាកម្ម.....	៣៩
៤. សម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារ ហើយរៀបចំប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈចំពោះដំណើរការធម្មតា.....	៣៩
▪ AUTO 4203 ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធប្រេងអ៊ីលម៉ាស៊ីន.....	៤៥
១. ត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធប្រេងអ៊ីលម៉ាស៊ីនទោចក្រយានយន្ត....	៤៥
២. ត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធប្រេងអ៊ីលម៉ាស៊ីនទោចក្រយានយន្ត....	៤៥
៣. ធ្វើតេស្តដំណើរការទោចក្រយានយន្តក្រោយពេលការផ្តល់សេវាកម្ម.....	៤៧
៤. សម្អាតកន្លែងធ្វើការនិងរៀបចំទោចក្រយានយន្តឲ្យដំណើរការ.....	៤៧
▪ AUTO 4204 ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងម៉ាស៊ីន.....	៥៤
១. រៀបចំដើម្បីថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើង.....	៥៤
២. ធ្វើតេស្តគ្រឿងបន្លំ ឬប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងនិងកំណត់ការខូច.....	៥៥
៣. ថែទាំនិងជួសជុលគ្រឿងបន្លំ ឬប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើង.....	៥៥
៤. សម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងថែរក្សាឧបករណ៍ ឬបរិក្ខារ.....	៥៦
▪ AUTO 4205 ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធផ្សែងម៉ាស៊ីន.....	៦៣
១. រៀបចំដើម្បីទទួលការថែទាំឬជួសជុលគ្រឿងបន្លំឬប្រព័ន្ធបញ្ចេញផ្សែង.....	៦៣
២. ថែទាំនិងជួសជុលការខូចគ្រឿងបន្លំ ឬប្រព័ន្ធបញ្ចេញផ្សែង.....	៦៤
៣. រៀបចំទោចក្រយានយន្តឬម៉ាស៊ីនធុនតូចសម្រាប់ប្រើប្រាស់ឬរក្សាទុក.....	៦៤
▪ AUTO 4206 ថែទាំនិងជួសជុលចង្កូត ស៊ីស្ទង់ស្បង់និងសាក់ស៊ី.....	៧១
១. រៀបចំដើម្បីទទួលការផ្តល់សេវាកម្ម ឬជួសជុលចង្កូត ស៊ីស្ទង់ស្បង់ គួរទោចក្រយាន	



យន្តនិងគ្រឿងបន្លំ ឬប្រព័ន្ធទាក់ទងគ្នាផ្សេងៗទៀត.....	៧១
២. បង្កើតការត្រួតពិនិត្យ ឬធ្វើតេស្តនិងការវិភាគ.....	៧២
៣. ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធស៊ីសង្ក្រាន់ស្បូង ចង្កូត និងតួ	៧៣
៤. សម្អាតកន្លែងការងារនិងរៀបចំទោចក្រយានយន្តសម្រាប់ប្រើប្រាស់ ឬរក្សាទុក.....	៧៤
▪ AUTO 4207 ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធប្រាំង.....	៨៣
១. វិភាគនិងវាយតម្លៃការខូចរបស់ប្រព័ន្ធប្រាំងទោចក្រយានយន្ត.....	៨៣
២. រៀបចំត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលប្រព័ន្ធប្រាំងទោចក្រយានយន្ត.....	៨៤
៣. ត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលប្រព័ន្ធប្រាំងទោចក្រយានយន្ត.....	៨៥
៤. ប្រតិបត្តិធ្វើតេស្តចុងក្រោយ.....	៨៥
៥. សម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារក្រោយពេលបញ្ចប់ការងារនិងរៀបចំទោចក្រយានយន្ត ឬគ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបន្លំនៃប្រព័ន្ធប្រាំងសម្រាប់ការប្រើប្រាស់ ឬរក្សាទុក.....	៨៦
▪ AUTO 4208 ថែទាំនិងជួសជុលកង់ ដុំកង់ និងសំបកកង់ទោចក្រយានយន្ត.....	៩៦
១. ប្រមូលព័ត៌មានចំពោះកង់ ដុំកង់ និងសំបកកង់ទោចក្រយានយន្ត.....	៩៦
២. រៀបចំការងារថែទាំនិងជួសជុលកង់ ដុំកង់ និងសំបកកង់ទោចក្រយានយន្ត.....	៩៧
៣. ជួសជុលនិងធ្វើតេស្តលើកង់ ដុំកង់ និងសំបកកង់ទោចក្រយានយន្ត.....	៩៧
៤. ការរៀបចំគ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបន្លំនៃកង់ ដុំកង់ និងសំបកកង់ទោចក្រយាន យន្តសម្រាប់ការប្រើប្រាស់ ឬរក្សាទុក.....	៩៨
▪ AUTO 4209 ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធអាំប្រាយ៉ា.....	១០៨
១. រៀបចំដើម្បីអនុវត្តការត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលគ្រឿងបន្លំអាំប្រាយ៉ា.....	១០៨
២. ធ្វើតេស្តប្រព័ន្ធអាំប្រាយ៉ា ឬគ្រឿងបន្លំនិងវិភាគលទ្ធផល.....	១០៩
៣. ប្រតិបត្តិការជួសជុលបន្លំអាំប្រាយ៉ា.....	១០៩
៤. រៀបចំទោចក្រយានយន្តឬបរិក្ខារសម្រាប់ប្រើប្រាស់ឬរក្សាទុក.....	១១០
▪ AUTO 4210 ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធអូសទាញ.....	១១៩
១. ប្រមូលព័ត៌មាន.....	១១៩
២. ប្រតិបត្តិតាមទម្រង់ការវិភាគរវែក ឬវិនិច្ឆ័យការខូច.....	១២០
៣. រៀបចំការត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធអូសទាញ.....	១២១
៤. ត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធអូសទាញ.....	១២២
៥. ប្រតិបត្តិធ្វើតេស្ត.....	១២៣
៦. សម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារក្រោយបញ្ចប់ការងារនិងការរៀបចំទោចក្រយាន យន្តនិងគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធអូសទាញសម្រាប់ប្រើប្រាស់ ឬរក្សាទុក.....	១២៣
▪ AUTO 4211 ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធទ្រព័ន្ធជាក់ម៉ាស៊ីន.....	១៣៤



១. ចាប់ផ្តើមធ្វើតេស្ត ឬត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធធ្វើឲ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីន.....	១៣៤
២. វិភាគរាវរកការខូច ឬបញ្ហានិងការបញ្ជាក់ពីមូលហេតុ.....	១៣៥
៣. ត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធធ្វើឲ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីន.....	១៣៦
៤. រៀបចំទោចក្រយានយន្ត ឬគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធធ្វើឲ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីនសម្រាប់ប្រើប្រាស់រក្សាទុក.....	១៣៧
▪ AUTO 4212 ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធអគ្គិសនី.....	១៤៥
១. រៀបចំត្រួតពិនិត្យនិងថែទាំគ្រឿងបន្លំ ឬប្រព័ន្ធអគ្គិសនីទោចក្រយានយន្ត.....	១៤៥
២. ធ្វើតេស្តគ្រឿងបន្លំឬប្រព័ន្ធអគ្គិសនីនិងការកំណត់ការខូចឬបញ្ហា.....	១៤៦
៣. ត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធអគ្គិសនី ឬគ្រឿងបន្លំ.....	១៤៧
៤. សម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារក្រោយនិងការរៀបចំទោចក្រយានយន្តនិងគ្រឿងបន្លំឬប្រព័ន្ធអគ្គិសនី សម្រាប់ប្រើប្រាស់ ឬរក្សាទុក.....	១៤៨
▪ AUTO 4213 ជួសជុលនិងដោះបំបែកទោចក្រយានយន្ត.....	១៥៨
១. រៀបចំការងារដើម្បីចាប់ផ្តើមជួសជុលដោះបំបែកម៉ាស៊ីន.....	១៥៨
២. រុះរើម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងបន្លំ.....	១៥៩
៣. ជួសជុលនិងដោះបំបែកម៉ាស៊ីន.....	១៦០
៤. រៀបផ្គុំម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងបន្លំ.....	១៦១
៥. ពិនិត្យ ឬធ្វើតេស្តពីលក្ខណៈកម្លាំងរបស់ម៉ាស៊ីន.....	១៦១
៦. រៀបចំទោចក្រយានយន្ត ឬម៉ាស៊ីនសម្រាប់រក្សាទុកផ្តល់ជូនអតិថិជនវិញ.....	១៦២
៥. តារាងសមត្ថភាព.....	១៧៣
៦. និយមន័យវាក្យសព្ទបច្ចេកទេស.....	១៧៤
៧. សេចក្តីថ្លែងអំណរគុណ.....	១៧៨



១. សេចក្តីផ្តើម

ប្រទេសកម្ពុជាបានចាប់ផ្តើមដំណើរការកែទម្រង់ប្រព័ន្ធអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈ ក្នុងគោលបំណងធ្វើឲ្យសម្រេចបាន ដើម្បីឆ្លើយតបឲ្យមានតម្លាភាពនិងបត់បែនបានស្របទៅនឹងការផ្លាស់ប្តូរនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវការនានា។ នៅក្នុងក្របខ័ណ្ឌគោលនយោបាយនិងយុទ្ធសាស្ត្ររបស់រាជរដ្ឋាភិបាល កម្ពុជាបានអភិវឌ្ឍស្តង់ដារដោយប្រើប្រាស់នូវស្តង់ដារតំបន់និងស្តង់ដារអន្តរជាតិដែលមានលក្ខណៈល្អប្រសើរ ជាបង្អែកដោយជ្រើសយកមាតិកាបច្ចេកទេសដែលសមស្រប ដើម្បីរៀបចំស្តង់ដារសមត្ថភាព ហើយធ្វើការ ផ្ទៀងផ្ទាត់តម្រូវឲ្យត្រូវទៅនឹងលក្ខខណ្ឌតម្រូវការក្នុងបរិបទនៃប្រទេសកម្ពុជា។ ការអប់រំបណ្តុះបណ្តាល បច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈបានផ្តល់នូវតួនាទីយ៉ាងសំខាន់ក្នុងការផ្ទេរនូវបច្ចេកវិទ្យាថ្មីៗ។ ជាមួយនឹងគំរូថ្មីនៃ ប្រព័ន្ធអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈ ផ្នែកលើទិន្នផលនិងឆ្លើយតបទៅនឹងតម្រូវការសេដ្ឋកិច្ច និងទីផ្សារការងារនាពេលបច្ចុប្បន្ននិងទៅអនាគត។

ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព គឺជាធាតុស្នូលមួយនៃយុទ្ធសាស្ត្រជាតិអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេសនិង វិជ្ជាជីវៈ ហើយក៏ជាកត្តាមួយដ៏សំខាន់ក្នុងបរិបទនៃក្របខ័ណ្ឌគុណវុឌ្ឍិជាតិកម្ពុជា។

ឯកសារស្តង់ដារនេះពិពណ៌នាពីទម្រង់ស្តង់ដារដែលបានកំណត់ភាពលំដាប់លំដោយការប្រើប្រាស់ វាក្យសព្ទបច្ចេកទេសនិងខ្លឹមសារលម្អិតនៃស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពកម្ពុជាដែលរួមបញ្ចូលនូវផ្នែកសមត្ថភាព ជាច្រើន។ គ្រប់ផ្នែកសមត្ថភាពនីមួយៗបានពិពណ៌នាពីសកម្មភាពការងារផ្សេងៗ ដែលបុគ្គលម្នាក់ៗត្រូវ ទទួលរ៉ាប់រងធ្វើដោយអនុលោមតាមស្តង់ដារឧស្សាហកម្ម។

ផ្នែកសមត្ថភាពទាំងឡាយត្រូវបានរៀបចំជាឯកសារស្តង់ដារសមត្ថភាពរៀបរយនៅក្នុងទម្រង់ ស្តង់ដារជាក់លាក់ដែលមានមាតិកាបច្ចេកទេស៖

- សេចក្តីបញ្ជាក់ពីផ្នែកឧស្សាហកម្ម ចំណងជើងមុខរបរកម្រិតគុណវុឌ្ឍិក្នុងក្របខ័ណ្ឌគុណវុឌ្ឍិជាតិ កម្ពុជា
- លេខកូដផ្នែកសមត្ថភាព
- ចំណងជើងផ្នែកសមត្ថភាព
- ផ្នែកសមត្ថភាព
- ការពិពណ៌នាផ្នែកសមត្ថភាព
- ធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
- លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអចរ
- ការណែនាំក្នុងការកំណត់ភស្តុតាង

គ្រប់ផ្នែកសមត្ថភាពទាំងអស់បានរួមបញ្ចូលនូវចំណុចសំខាន់ៗពីរគឺ៖

១- ពិពណ៌នាសង្ខេបពីសកម្មភាពការងារ

២- សេចក្តីណែនាំសម្រាប់អ្នកវាយតម្លៃសមត្ថភាពក្នុងការកំណត់ថាតើបេក្ខជនមានសមត្ថភាព ឬមិនទាន់មានសមត្ថភាព។

ក្នុងឯកសារស្តង់ដារសមត្ថភាពនេះក៏បានបញ្ចូលនូវផ្នែកសំខាន់ៗមួយដែលពិពណ៌នាពីសមាសភាគ ចម្បងនៃផ្នែកសមត្ថភាពទាំងឡាយក្នុងមុខរបរនីមួយៗដែលក្នុងនោះមាន៖

- តារាងបង្ហាញពីគ្រប់ផ្នែកសមត្ថភាពទាំងអស់ដែលមានក្នុងមុខរបរនេះរួមបញ្ចូលទាំង លេខកូដផ្នែកសមត្ថភាពនិងចំណងជើងផ្នែកសមត្ថភាព
- សង្គតិភាពនៃតារាងគំរូសម្រាប់រៀបចំផ្នែកសមត្ថភាពនីមួយៗក្នុងស្តង់ដារ។ ផ្នែកសមត្ថភាពបានបញ្ជាក់បន្ថែមពីមាតិកាបច្ចេកទេស និងទម្រង់នៃផ្នែកសមត្ថភាពដែលជាបណ្តុំនៃស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព។

២. ឧស្សាហកម្ម

ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព គឺជាលិខិតូបករណ៍ដ៏ចាំបាច់សម្រាប់ធ្វើឲ្យប្រព័ន្ធជាតិអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈក្នុងប្រទេសកម្ពុជាមានភាពកាន់តែប្រសើរឡើង។ ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពត្រូវបានរៀបចំឡើងដោយកំណត់ជាក់លាក់នូវបណ្តុំសមត្ថភាពដែលជាតម្រូវការសម្រាប់ប្រតិបត្តិការងារឲ្យកាន់តែមានប្រសិទ្ធភាពដោយបញ្ជាក់ច្បាស់ពីចំណេះដឹង ជំនាញ ឥរិយាបថ និងការអនុវត្តការងារឲ្យឆ្លើយតបទៅនឹងស្តង់ដារប្រតិបត្តិក្នុងកម្រិតឧស្សាហកម្មជាក់លាក់។ តាមបញ្ញត្តិស្តង់ដារ គឺផ្តោតទៅលើអ្វីដែលកម្មករនិយោជិតនៅកន្លែងការងាររំពឹងទុកថានឹងទទួលបានក្រៅពីការសិក្សា ហើយផ្តោតទៅលើសមត្ថភាពដែលគេអាចផ្ទេរនិងយកចំណេះដឹង ជំនាញទាំងនោះទៅអនុវត្តបានយ៉ាងសមស្របទៅតាមស្ថានភាពនិងបរិយាកាសការងារថ្មី។

ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព៖

- ផ្តល់នូវបណ្តុំសមាសភាគប្រកបដោយសង្គតិភាពនិងភាពជឿជាក់សម្រាប់ការអប់រំនិងបណ្តុះបណ្តាល ការទទួលស្គាល់និងការវាយតម្លៃជំនាញរបស់បុគ្គលម្នាក់ៗ ហើយនិងអាចជាសម្ភារគាំទ្រតាមជម្រើសផងដែរ
- ជំរុញឲ្យមានការទទួលស្គាល់ថ្នាក់ជាតិនូវគុណវុឌ្ឍិដែលបានផ្តល់ឲ្យតាមរយៈការវាយតម្លៃផ្ទាល់លើសមត្ថភាពដែលទទួលបានពីកន្លែងការងារ
- ជំរុញលើកទឹកចិត្តឲ្យមានការអភិវឌ្ឍនិងផ្តល់នូវការបណ្តុះបណ្តាលដែលមានភាពបត់បែន ហើយស្របទៅនឹងតម្រូវការរបស់បុគ្គលនិងផ្នែកឧស្សាហកម្ម
- ជំរុញលើកទឹកចិត្តក្នុងការសិក្សានិងការវាយតម្លៃសមត្ថភាពក្នុងបរិបទដែលផ្តោតលើបរិយាកាសការងារដែលវានឹងធ្វើឲ្យការផ្ទៀងផ្ទាត់ទិន្នផលក្នុងការសិក្សានិងការវាយតម្លៃផ្នែកលើតម្រូវការក្នុងកន្លែងការងារ។

ក្របខ័ណ្ឌធានាគុណភាពជាតិកម្ពុជាដែលមានទាំងក្របខ័ណ្ឌជាតិជំនាញនិងស្តង់ដារសមត្ថភាព ហើយត្រូវបានអនុម័តដោយគណៈកម្មាធិការជាតិបណ្តុះបណ្តាល (គ.ជ.ប.ប) នឹងត្រូវអនុវត្តទូទាំងប្រទេសសម្រាប់ការអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈ។

ស្តង់ដារសមត្ថភាពបានអភិវឌ្ឍដោយក្រុមបច្ចេកទេសដែលត្រូវបានជ្រើសរើសពីចំណោមគ្រូបច្ចេកទេសកំពុងបម្រើការក្នុងវិស័យអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈដោយមានការចូលរួមពីអ្នកជំនាញមកពីឧស្សាហកម្ម ដើម្បីធានាថាស្តង់ដារសមត្ថភាពឆ្លើយតបទៅនឹងការកំណត់តម្រូវការនៃការបណ្តុះបណ្តាលសម្រាប់ឧស្សាហកម្មជាក់លាក់ ឬផ្នែកឧស្សាហកម្មណាមួយ។



ដើម្បីទទួលបានការអនុម័តជាស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាពអ្នកអភិវឌ្ឍត្រូវផ្តល់នូវភស្តុតាងពីការស្រាវជ្រាវ ល្អិតល្អន់ ការប្រឹក្សាយោបល់ និងការគាំទ្រក្នុងរង្វង់វិស័យឧស្សាហកម្ម ឬសហគ្រាសដែលរៀបចំស្តង់ដា សមត្ថភាពតាមរយៈក្រុមប្រឹក្សាផ្តល់យោបល់ផ្នែកឧស្សាហកម្ម។

ស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាពបានរៀបចំឡើងដោយបញ្ជាក់ច្បាស់ពីចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថ ដែលជាតម្រូវការសម្រាប់ប្រតិបត្តិការងារឲ្យកាន់តែមានប្រសិទ្ធភាព។ ស្តង់ដាសមត្ថភាពទទួលស្គាល់ថា មនុស្សអាចសម្រេចនូវសមត្ថភាពវិជ្ជាជីវៈនិងបច្ចេកទេសបានតាមវិធីជាច្រើនដោយបញ្ជាក់ច្បាស់ពីអ្វីដែល អ្នកសិក្សាត្រូវធ្វើ ហើយធ្វើបានមិនថាសិក្សាដូចម្តេច ឬសិក្សានៅទីណាឡើយ។

ជាមួយនឹងស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាពនេះ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពនិងការបណ្តុះបណ្តាលអាចអនុវត្ត ទាំងនៅកន្លែងការងារ ក្រៅកន្លែងការងារ ក្នុងគ្រឹះស្ថានបណ្តុះបណ្តាល ពេលកំពុងធ្វើការ ឬតាមរយៈបទ ពិសោធការងារ កម្មសិក្សា ការងារអនុវត្តន៍ដូចការងារពិត ឬរួមបញ្ចូលនូវចំណុចទាំងអស់នោះតាមស្ថាន ភាពជាក់ស្តែង។

៣. គុណវុឌ្ឍិ

ការថែទាំនិងជួសជុលទោចក្រយានយន្ត កម្រិត២

គុណវុឌ្ឍិការថែទាំនិងជួសជុលទោចក្រយានយន្តកម្រិត២រួមមានសមត្ថភាពទាំងឡាយណាដែល បុគ្គលម្នាក់ត្រូវតែសម្រេចឲ្យបាន ដើម្បីបញ្ជាក់ថាមានសមត្ថភាពថែទាំនិងជួសជុលទោចក្រយានយន្តដែល រួមមានការប្រតិបត្តិវិធានការការពារនិងថែទាំ ការថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈនិងប្រព័ន្ធ បញ្ចូលខ្យល់ ការថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធអិលម៉ាស៊ីន ការថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងម៉ាស៊ីន ការថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធផ្សែងម៉ាស៊ីន ការថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធចង្កូត ស៊ីស្ទង់ស្យុង និងសាក់ស៊ី ការថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធប្រាំង ការថែទាំនិងជួសជុលកង់និងសំបកកង់ទោចក្រយានយន្ត ការថែទាំ និងជួសជុលប្រព័ន្ធអាំប្រាយ៉ា ការថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធអូសទាញ ការថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធធើរ ត្រជាក់ម៉ាស៊ីន ការថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធអគ្គិសនី និងការជួសជុលដោះបំបែកម៉ាស៊ីនទោចក្រយានយន្ត ដែលជាផ្នែកមួយដ៏សំខាន់នៃគុណវុឌ្ឍិ។

ចំពោះការប្រតិបត្តិគេហកិច្ចសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារព្រមទាំងការការពារបរិស្ថានក្នុង
ពេលប្រតិបត្តិរាល់ផ្នែកសមត្ថភាពត្រូវបានរួមបញ្ចូលទៅក្នុងគុណវុឌ្ឍិការថែទាំនិងជួសជុលទោចក្រយាន
យន្ត កម្រិត២។

**ផ្នែកសមត្ថភាពសម្រាប់គុណវុឌ្ឍិការថែទាំនិងជួសជុលទោចក្រយានយន្ត
កម្រិត២ រួមមាន៖**

សមត្ថភាពមូលដ្ឋាន	លេខកូដ
ចូលរួមក្នុងការប្រាស្រ័យទាក់ទងនៅកន្លែងការងារ	AUTO 0201
ប្រើបញ្ញត្តិនិងបច្ចេកទេសគណិតវិទ្យាកម្រិតខ្ពស់	AUTO 0202
អនុវត្តវិជ្ជាជីវៈអាជីព	AUTO 0203
រៀបចំការងារជាអាទិភាព	AUTO 0204
បង្ហាញការយល់ដឹងពីនីតិវិធីសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ	AUTO 0205
ចូលរួមជាប្រចាំក្នុងការអភិវឌ្ឍសកម្មភាពទាក់ទងនឹងបរិស្ថាន	AUTO 0206
សមត្ថភាពស្នូល	លេខកូដ
ប្រតិបត្តិវិធានការការពារនិងកិច្ចថែទាំ	AUTO 4201
ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈនិងប្រព័ន្ធបញ្ចូលខ្យល់	AUTO 4202
ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធអិលម៉ាស៊ីន	AUTO 4203
ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងម៉ាស៊ីន	AUTO 4204
ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធផ្សែងម៉ាស៊ីន	AUTO 4205
ថែទាំនិងជួសជុលចង្កូត ស៊ុសរ៉ឺងស្យុង និងសាក់ស៊ី	AUTO 4206
ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធប្រាំង	AUTO 4207
ថែទាំនិងជួសជុលកង់ ដុំកង់ និងសំបកកង់ទោចក្រយានយន្ត	AUTO 4208
ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធអាំប្រាយ៉ា	AUTO 4209
ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធអូសទាញ	AUTO 4210
ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធធើរត្រជាក់ម៉ាស៊ីន	AUTO 4211
ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធអគ្គិសនី	AUTO 4212
ជួសជុលនិងដោះបំបែកម៉ាស៊ីនទោចក្រយានយន្ត	AUTO 4213

បុគ្គលម្នាក់ដែលអាចសម្រេចបាននូវគុណវុឌ្ឍិនេះត្រូវមានសមត្ថភាពដូចជា៖

- អ្នកបច្ចេកទេសថែទាំនិងជួសជុលទោចក្រយានយន្ត
- អ្នកបច្ចេកទេសថែទាំនិងជួសជុលម៉ាស៊ីនធុនតូច



៤. ស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាព

ការថែទាំនិងជួសជុលទោចក្រយានយន្ត កម្រិត២

ផ្នែកនេះបានបញ្ជាក់នូវខ្លឹមសារលម្អិតនៃផ្នែកសមត្ថភាពមូលដ្ឋាននិងផ្នែកសមត្ថភាពស្នូលដែលជាតម្រូវការសម្រាប់ “ការថែទាំនិងជួសជុលទោចក្រយានយន្ត កម្រិត២”។

សមត្ថភាពមូលដ្ឋាន

ផ្នែកសមត្ថភាព៖ ចូលរួមការប្រាស្រ័យទាក់ទងនៅកន្លែងការងារ	លេខកូដ៖ AUTO 0201
ការពិពណ៌នា៖ ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាតម្រូវការសម្រាប់បកស្រាយនិងបញ្ជូនព័ត៌មាន ដើម្បីឆ្លើយតបទៅនឹងតម្រូវការកន្លែងការងារ។	

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរដិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ)។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. ទទួលនិងបញ្ជូនព័ត៌មាននៅកន្លែងការងារ	១.១ ទទួលព័ត៌មានជាក់លាក់និងព័ត៌មានដែលទាក់ទងពី <u>ប្រភពច្បាស់លាស់</u> ១.២ ប្រើប្រាស់ជំនាញក្នុងការនិយាយ ជំនាញក្នុងការស្តាប់ និងជំនាញក្នុងការសាកសួរឲ្យមានប្រសិទ្ធភាព ដើម្បី ប្រមូលនិងបញ្ជូនព័ត៌មាន ១.៣ ប្រើប្រាស់ <u>មធ្យោបាយ</u> សមស្រប ដើម្បីបញ្ជូនព័ត៌មាន និងគំនិតយោបល់ផ្សេងៗ ១.៤ ប្រើការប្រាស្រ័យទាក់ទងដោយធ្វើការវិភាគឲ្យបាន សមរម្យ ១.៥ កំណត់និងអនុវត្តនូវបែបផែនការសមស្របក្នុងការប្រាស្រ័យ ទាក់ទងជាមួយអ្នកគ្រប់គ្រងនិងមិត្តរួមការងារ ១.៦ ប្រើនីតិវិធីការងារនៅកន្លែងធ្វើការស្តីពីការកំណត់ទីតាំង និងការរក្សាទុកព័ត៌មានឲ្យបានត្រឹមត្រូវ ១.៧ អនុវត្តការប្រាស្រ័យទាក់ទងផ្ទាល់ខ្លួនឲ្យបានច្បាស់លាស់ និងត្រឹមត្រូវ ១.៨ <u>ឥរិយាបថវិជ្ជមាន</u> ក្នុងការប្រាស្រ័យទាក់ទងចំពោះស្ត្រី និងក្រុមជនបាត់បង់ឱកាសត្រូវបានឆ្លុះបញ្ចាំងដោយ

	ការប្រើភាសានិយាយនិងភាសាកាយវិការសមរម្យ
២. ចូលរួមប្រជុំនិងពិភាក្សាក្នុងកន្លែងការងារ	<p>២.១ ចូលរួមប្រជុំក្រុមការងារឲ្យបានទាន់ពេលវេលា</p> <p>២.២ បង្ហាញមតិយោបល់ផ្ទាល់ខ្លួនឲ្យបានច្បាស់លាស់និងស្តាប់មតិរបស់អ្នកដទៃដោយមិននិយាយកាត់សម្តីគេ</p> <p>២.៣ ខ្លឹមសារនៃការប្រជុំត្រូវឲ្យស្របទៅនឹងគោលបំណងនៃការប្រជុំដោយមានការរៀបចំពិធីការយ៉ាងត្រឹមត្រូវ</p> <p>២.៤ ធ្វើទំនាក់ទំនងនៅកន្លែងការងារត្រូវមានឫកពាសមរម្យ</p> <p>២.៥ សួរនិងឆ្លើយតបនឹងសំណួរស្តីអំពីនីតិវិធីងាយៗនៅកន្លែងធ្វើការប្រចាំថ្ងៃនិងបញ្ហាផ្សេងៗទាក់ទងនឹងលក្ខខណ្ឌការងារនានា</p> <p>២.៦ បកស្រាយនិងអនុវត្តលទ្ធផលនៃការប្រជុំ</p> <p>២.៧ អ្នកធ្វើការជាស្រ្តីគួរតែត្រូវបានផ្តល់នូវសមធម៌ក្នុងការសំដែងពីក្តីកង្វល់និងសេចក្តីត្រូវការរបស់ពួកគេ</p>
៣. បំពេញការងារដែលទាក់ទងនឹងឯកសារ	<p>៣.១ បំពេញនូវទម្រង់បែបបទនានាដែលទាក់ទងទៅនឹងលក្ខខណ្ឌនៃការងារតាមលំដាប់លំដោយបានត្រឹមត្រូវនិងច្បាស់លាស់</p> <p>៣.២ កត់ត្រាទិន្នន័យនៅកន្លែងធ្វើការឲ្យត្រូវតាមស្តង់ដារនៃទម្រង់បែបបទនិងឯកសារក្នុងកន្លែងធ្វើការ</p> <p>៣.៣ ប្រើគោលការណ៍គណិតវិទ្យាមូលដ្ឋានសម្រាប់ការគិតលេខតាមទម្លាប់</p> <p>៣.៤ កំណត់ភាពលម្អៀងក្នុងការចម្លងព័ត៌មាននិងធ្វើការកែតម្រូវជាបន្ទាន់</p> <p>៣.៥ បំពេញរបាយការណ៍ដែលជាតម្រូវការរបស់អ្នកគ្រប់គ្រងដោយយោងតាមសេចក្តីណែនាំរបស់អង្គភាព</p>

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអចរ

១. ប្រភពច្បាស់លាស់	<p>១.១ សមាជិកក្រុម</p> <p>១.២ អ្នកផ្គត់ផ្គង់</p> <p>១.៣ បុគ្គលិកជំនាញ</p> <p>១.៤ គណៈកម្មការឧស្សាហកម្ម</p>
២. មធ្យោបាយ	<p>២.១ អនុស្សរណៈ</p> <p>២.២ សារាចរ</p> <p>២.៣ សេចក្តីជូនដំណឹង</p>

	២.៤ ការពិភាក្សាព័ត៌មាន ២.៥ តាមដាន ឬការណែនាំ ២.៦ ការប្រាស្រ័យទាក់ទងដោយផ្ទាល់
៣. ការរក្សាទុក	៣.១ ការរក្សាទុកឯកសារនៅក្នុងប្រព័ន្ធ ៣.២ ការរក្សាទុកឯកសារក្នុងប្រព័ន្ធកុំព្យូទ័រ
៤. ឥរិយាបថវិជ្ជមាន	៤.១ ចេះគិតពិចារណាចំពោះសិទ្ធិរបស់ស្ត្រីទុកដូចជាសិទ្ធិមនុស្សទូទៅ
៥. ភាសានិយាយនិងភាសាកាយវិការ	៥.១ សម្តីចេះគួរសមនិងសម្តីឈ្លើយ ឬក្រោធគ្រាត ៥.២ ឫកពាច្រឡោងខាម ឬបំពានលើគេ ៥.៣ សំឡេងខ្លាំងៗ ឬដំឡើងសំឡេង ៥.៤ ពាក្យជេរប្រមាថ ៥.៥ ភាសាគម្រោះគម្រើយ ឬអសុរសវាចា
៦. ពិធីការ	៦.១ រៀបចំការប្រជុំ ៦.២ យល់ព្រមតាមសេចក្តីសម្រេចនៃអង្គប្រជុំ ៦.៣ គោរពតាមសេចក្តីណែនាំរបស់អង្គប្រជុំ
៧. ទំនាក់ទំនងនៅកន្លែងការងារ	៧.១ ទំនាក់ទំនងដោយផ្ទាល់ ៧.២ ទំនាក់ទំនងតាមទូរស័ព្ទ ៧.៣ ទំនាក់ទំនងតាមវិទ្យុទាក់ទង ឬប្រព័ន្ធអេឡិចត្រូនិក <ul style="list-style-type: none"> • ការសរសេររាប់បញ្ចូលសារអេឡិចត្រូនិក អនុស្សរណៈ សេចក្តីណែនាំ និងទម្រង់ផ្សេងៗ • កាយវិការរាប់បញ្ចូលកាយវិការ ស្លាកសញ្ញា និងមិត្តសញ្ញា និងដ្យាក្រាម
៨. ក្តីកង្វល់	ក្តីកង្វល់អាចរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ៨.១ បទពិសោធពីទម្រង់ផ្សេងៗនៃអំពើហិង្សា ៨.២ ឱកាសក្នុងការឡើងឋានៈតួនាទីក្នុងការងារ
៩. ទម្រង់បែបបទ	៩.១ ទម្រង់បែបបទសម្រាប់បុគ្គលិក ៩.២ ទម្រង់សារលិខិតតាមទូរស័ព្ទ ៩.៣ របាយការណ៍ស្តីពីសុវត្ថិភាព

ការណែនាំក្នុងការកំណត់ភស្តុតាង

១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់ភស្តុតាង	ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖ ១.១ រៀបចំការប្រាស្រ័យទាក់ទងតាមរយៈការសរសេរយោងតាមទម្រង់ស្តង់ដាររបស់អង្គភាព
--------------------------------------	--

	<p>១.២ បញ្ជូនព័ត៌មានដោយប្រើឧបករណ៍ប្រាស្រ័យទាក់ទង</p> <p>១.៣ ប្រើភាសាទាក់ទងជាឧបករណ៍ជំនួយក្នុងការផ្ទេរព័ត៌មានឲ្យមានប្រសិទ្ធភាព</p> <p>១.៤ បញ្ជូនព័ត៌មានឲ្យមានប្រសិទ្ធភាពដោយប្រើការប្រាស្រ័យទាក់ទងជាផ្លូវការនិងក្រៅផ្លូវការ</p>
២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ	<p>២.១ ប្រសិទ្ធភាពនៃការប្រាស្រ័យទាក់ទង</p> <p>២.២ ការប្រាស្រ័យទាក់ទងតាមរយៈអារម្មណ៍ខុសៗគ្នា</p> <p>២.៣ ការប្រាស្រ័យទាក់ទងតាមរយៈការសរសេរ</p> <p>២.៤ គោលនយោបាយរបស់អង្គភាព</p> <p>២.៥ ប្រព័ន្ធនិងនីតិវិធីនៃការប្រាស្រ័យទាក់ទង</p> <p>២.៦ បច្ចេកទេសទំនាក់ទំនងទៅសហគ្រាសនិងការទទួលខុសត្រូវការងាររបស់បុគ្គលម្នាក់ៗ</p> <p>២.៧ បញ្ញត្តិនិងនិយមន័យនៃបញ្ហាឈេនឌ័រនិងការពាក់ព័ន្ធ</p>
៣. ជំនាញបន្ថែម	<p>៣.១ ជំនាញក្នុងការអនុវត្តភាសានិយាយយ៉ាងសាមញ្ញ</p> <p>៣.២ ជំនាញក្នុងការប្រតិបត្តិការកិច្ចកន្លែងធ្វើការជាប្រចាំដោយយោងតាមកំណត់សម្គាល់ជាលាយលក្ខណ៍អក្សរសាមញ្ញៗ</p> <p>៣.៣ ជំនាញក្នុងការចូលរួមការប្រជុំនិងការពិភាក្សាការងារជាប្រចាំនៅកន្លែងធ្វើការ</p> <p>៣.៤ ជំនាញក្នុងការបំពេញការងារពាក់ព័ន្ធនឹងឯកសារ</p> <p>៣.៥ ជំនាញក្នុងការប៉ាន់ប្រមាណ គណនា និងកត់ត្រាទុកការវាស់វែងជាប្រចាំក្នុងកន្លែងការងារ</p> <p>៣.៦ ជំនាញក្នុងការប្រតិបត្តិគោលការណ៍គណិតវិទ្យា មូលដ្ឋានបូក ដក គុណ ចែក</p> <p>៣.៧ ជំនាញក្នុងការធ្វើទំនាក់ទំនងជាមួយមនុស្សគ្រប់ជាន់ថ្នាក់ក្នុងសង្គមនៅកន្លែងធ្វើការ</p> <p>៣.៨ ជំនាញក្នុងការប្រមូល ផ្តល់ព័ត៌មាន ដើម្បីឆ្លើយតបនឹងតម្រូវការកន្លែងធ្វើការ</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ ទូរសារ (ម៉ាស៊ីនហ្វាក់)</p> <p>៤.២ ទូរស័ព្ទ</p> <p>៤.៣ សម្ភារបម្រើឲ្យការសរសេរ</p> <p>៤.៤ អ៊ិនធឺណិត</p>

៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	<p>សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការសង្កេតផ្ទាល់</p> <p>៥.២ ការសួរដ្ឋាវល់មាត់ឬការសរសេរ</p>
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារ ឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>



ផ្នែកសមត្ថភាព៖ ប្រើប្រាស់បច្ចេកទេសគណិតវិទ្យាប្រតិបត្តិ	លេខកូដ៖ AUTO 0202
ការពិពណ៌នា៖ ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាតម្រូវការក្នុងការអនុវត្តវិធីសាស្ត្រគណិតវិទ្យា។	

តារាងម៉ាទ្រីសនៃវាគ្មសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
 (កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរដិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ) ។

វាគ្មនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. កំណត់សម្គាល់ឧបទេសនិងវិធីសាស្ត្រគណិតវិទ្យាដើម្បីដោះស្រាយចំណោទ	១.១ កំណត់សម្គាល់កម្មបំណោទ ១.២ ជ្រើសរើសវិធីសាស្ត្រគណិតវិទ្យាដោះស្រាយស្របនឹងសម្មតិកម្ម
២. អនុវត្តដំណោះស្រាយគណិតវិទ្យា	២.១ ដោះស្រាយបញ្ហាដែលកំណត់ឲ្យដោយប្រើវិធីសាស្ត្រគណិតវិទ្យា ២.២ អនុវត្តការគណនាគណិតវិទ្យាតាមខ្លឹមសារចំណោទបានត្រឹមត្រូវ ២.៣ កំណត់និងបញ្ជាក់ពីចម្លើយនៃការគណនាត្រូវតាមតម្រូវការនៃមុខរបរ
៣. វិភាគលទ្ធផល	៣.១ ពិនិត្យលទ្ធផលនៃការអនុវត្តផ្នែកលើលក្ខខណ្ឌនិងលទ្ធផលរំពឹងទុកនិងជាតម្រូវការ ៣.២ អនុវត្តសកម្មភាពសមស្របក្នុងករណីមានកំហុស

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ

១. វិធីសាស្ត្រគណិតវិទ្យា	វិធីសាស្ត្រគណិតវិទ្យារួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ១.១ ប្រតិបត្តិគណិតវិទ្យាមូលដ្ឋានទាំងបួន ១.២ រង្វាស់ ១.៣ ការបំបែកខ្នាត ១.៤ ការប្រើប្រាស់រូបមន្តស្តង់ដា
២. សកម្មភាពសមស្រប	២.១ ផ្ទៀងផ្ទាត់ការប្រើប្រាស់វិធីសាស្ត្រគណិតវិទ្យា (ឧទាហរណ៍៖ ការគណនាឡើងវិញ មើលគំរូឡើងវិញ) ២.២ ធ្វើរបាយការណ៍កំហុសទៅថ្នាក់លើជាបន្ទាន់ជាសកម្មភាពត្រឹមត្រូវ

ការណែនាំក្នុងការកំណត់កស្មតាង

១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់កស្មតាង	ការវាយតម្លៃតម្លៃវេយ្យាករណ៍បង្ហាញសមត្ថភាព៖ ១.១ កំណត់របៀបគណនានិងផ្ទៀងផ្ទាត់លើការប្រើប្រាស់វិធីសាស្ត្រគណិតវិទ្យានៃចំណោទបញ្ហានៅកន្លែងធ្វើការ
២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ	២.១ ប្រមាណវិធីគ្រឹះ (បូក ដក គុណ និងចែក) ២.២ ប្រព័ន្ធរង្វាស់ ២.៣ ភាពជាក់លាក់និងភាពត្រឹមត្រូវ ២.៤ ឧបករណ៍វាស់វែងងាយៗ
៣. ជំនាញបន្ថែម	៣.១ ជំនាញក្នុងការអនុវត្តការគណនាគណិតវិទ្យា ៣.២ ជំនាញក្នុងការប្រើប្រាស់ម៉ាស៊ីនគិតលេខ ៣.៣ ជំនាញក្នុងការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍រង្វាស់ផ្សេងៗ
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖ ៤.១ ម៉ាស៊ីនគិតលេខ ៤.២ ឧបករណ៍វាស់វែង ៤.៣ ករណីសិក្សា (ចំណោទបញ្ហា)
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវវាយតម្លៃតាមរយៈ៖ ៥.១ ឯកសារទាំងឡាយដែលមានសុពលភាព ៥.២ តេស្តសរសេរ ៥.៣ ការសម្ភាសឬសួរសំណួរផ្ទាល់មាត់ ៥.៤ ការធ្វើបង្ហាញ
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារ ឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង ៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។



ផ្នែកសមត្ថភាព: អនុវត្តវិជ្ជាជីវៈអាជីព	លេខកូដ៖ AUTO 0203
ការពិពណ៌នា៖ ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាតម្រូវការក្នុងការជំរុញនូវការ រីកចម្រើននៃអាជីពនិងឈានឡើងនូវឋានៈតួនាទី ដើម្បីឆ្លើយតបទៅនឹងលក្ខខណ្ឌតម្រូវការនៃកន្លែង ការងារ។	

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរដិតនិងមាន
 បន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ) ។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិការងារ
១. ផ្សារភ្ជាប់គ្នារវាងគោលបំណង ផ្ទាល់ខ្លួននិងគោលដៅរបស់ ស្ថាប័ន	១.១ បន្តធ្វើឲ្យមានភាពរីកចម្រើនផ្ទាល់ខ្លួននិងផែនការការងារ ដើម្បីឆ្ពោះទៅកាន់ការអភិវឌ្ឍគុណវុឌ្ឍិដែលបានកំណត់ សម្រាប់វិជ្ជាជីវៈអាជីព ១.២ ថែរក្សាទំនាក់ទំនងនៅក្នុងស្ថាប័នអន្តរបុគ្គលនៅក្នុងខណៈ ដែលកំពុងគ្រប់គ្រងខ្លួនឯងដោយផ្អែកលើ <u>ការវាយតម្លៃ</u> <u>ស្នាដៃការងារ</u> ១.៣ បង្ហាញពីការអនុវត្តភារកិច្ចទាំងឡាយ គឺជាការប្តេជ្ញាចិត្ត ដើម្បីស្ថាប័ននិងគោលដៅខ្លួនឯង
២. កំណត់ការងារជាអាទិភាព	២.១ កំណត់ការបំពេញតម្រូវការជាអាទិភាព ដើម្បីធ្វើឲ្យសម្រេច នូវគោលដៅនិងគោលបំណងផ្ទាល់ខ្លួនក្រុម និងអង្គភាព ២.២ ប្រើប្រាស់ <u>ធនធាន</u> ទាំងឡាយប្រកបដោយប្រសិទ្ធភាព ក្នុងការចាត់ចែងការងារអាទិភាពនិងការប្តេជ្ញាចិត្តចំពោះ ការងារ ២.៣ ប្រើប្រាស់ធនធានដោយសន្សំសំចៃនិងថែរក្សាឧបករណ៍ និងបរិក្ខារដោយផ្អែកលើនីតិវិធីដែលមានស្រាប់
៣. បន្តអភិវឌ្ឍវិជ្ជាជីវៈអាជីព	៣.១ កំណត់ <u>ការបណ្តុះបណ្តាលនិងផ្តល់ឱកាសឡើងឋានៈ</u> <u>តួនាទីក្នុងអាជីព</u> ដោយផ្អែកលើតម្រូវការការងារ ៣.២ បង្ហាញឲ្យឃើញនូវការទទួលស្គាល់ជាភស្តុតាងតាមរយៈ ការឡើងឋានៈតួនាទីក្នុងអាជីព ៣.៣ <u>បំណ្លនិងវិញ្ញាបនបត្រ</u> ដែលទាក់ទងទៅនឹងការងារនិង ការទទួលបានអាជីពដោយមានការខំប្រឹងប្រែងសាជាថ្មី

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ

១. ការវាយតម្លៃ	១.១ ការសរសើរពីស្នាដៃការងារ ១.២ ការពណ៌នាអំពីចិត្តវិទ្យា ១.៣ ការធ្វើតេស្តកាយសម្បទា
២. ធនធាន	២.១ ធនធានមនុស្ស ២.២ ធនធានហិរញ្ញវត្ថុ ២.៣ ធនធានបច្ចេកវិទ្យា ២.៣.១ ផ្នែករឹង (Hardware) ២.៣.២ ផ្នែកទន់ (Software)
៣. ការបណ្តុះបណ្តាលនិងឱកាសឡើងឋានៈតួនាទីក្នុងអាជីព	៣.១ ការចូលរួមក្នុងកម្មវិធីបណ្តុះបណ្តាល ៣.១.១ ផ្នែកបច្ចេកទេស ៣.១.២ ផ្នែកគ្រួសារពិភពលោក ៣.១.៣ ផ្នែកគ្រប់គ្រង ៣.១.៤ ការអប់រំជាប្រចាំ ៣.២ ការផ្តល់សេវាកម្មផ្តល់ធនធាននៅពេលប្រជុំ ឬសិក្ខាសាលា
៤. ការទទួលស្គាល់	៤.១ អនុសាសន៍ ៤.២ គុណកថា (ការពេលសរសើរអំពីគុណ) ៤.៣ ប័ណ្ណសរសើរ ៤.៤ ពាក្យសរសើរ ៤.៥ រង្វាន់ ៤.៦ រង្វាន់ជាហិរញ្ញវត្ថុនិងរង្វាន់មិនមែនហិរញ្ញវត្ថុ
៥. ប័ណ្ណនិងវិញ្ញាបនបត្រ	៥.១ វិញ្ញាបនបត្រជាតិ ៥.២ វិញ្ញាបនបត្របញ្ជាក់ពីសមត្ថភាព ៥.៣ ប័ណ្ណបញ្ជាក់ពីកម្រិតនៃការគាំទ្រ ៥.៤ លិខិតបញ្ជាក់មុខវិជ្ជាជីវៈ

ការណែនាំក្នុងការកំណត់កស្មតាង

១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់កស្មតាង	ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖ ១.១ សម្រេចគោលដៅការងារជាមួយលទ្ធផលការងារល្អ ១.២ ថែរក្សាទំនាក់ទំនងនៅក្នុងស្ថាប័ន អន្តរបុគ្គលដើម្បីគ្រប់គ្រងខ្លួនឯងនិងផ្អែកលើការវាយតម្លៃស្នាដៃការងារ ១.៣ បញ្ចប់ការបណ្តុះបណ្តាលនិងឱកាសអាជីពដោយផ្អែកលើតម្រូវការឧស្សាហកម្ម ១.៤ ទទួលបាននិងថែរក្សាលិខិត ឬវិញ្ញាបនបត្រដោយអនុលោម
-------------------------------------	--

	តាមគុណវុឌ្ឍិ
២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថ ការងារ	២.១ គុណតម្លៃការងារនិងក្រុមសីលធម៌ ២.២ គោលនយោបាយក្រុមហ៊ុន ២.៣ ប្រតិបត្តិការរបស់ក្រុមហ៊ុន នីតិវិធី និងស្តង់ដារ ២.៤ សិទ្ធិមូលដ្ឋានការងាររួមបញ្ចូលទាំងការយល់ដឹងអំពី យេនឌ័រ ២.៥ ការអនុវត្តអនាម័យផ្ទាល់ខ្លួន
៣. ជំនាញបន្ថែម	៣.១ ជំនាញក្នុងការអនុវត្តអនាម័យផ្ទាល់ខ្លួន ៣.២ ជំនាញទំនាក់ទំនង ៣.៣ ជំនាញប្រាស្រ័យទាក់ទង
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖ ៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ ឬទីកន្លែងវាយតម្លៃ ៤.២ ករណីសិក្សា
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវវាយតម្លៃតាមរយៈ៖ ៥.១ ការវាយតម្លៃតាមវិធីសាស្ត្រព័រហ្វូលីយ៉ូ (Portfolio) ៥.២ ការសម្ភាស ៥.៣ ការសំដែងតួ ៥.៤ ការសង្កេត ៥.៥ របាយការណ៍ពីភាគីទីបី ៥.៦ ការប្រឡងនិងការធ្វើតេស្ត
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារ ឬកន្លែង អនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង ៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោម តាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិ សមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។

ផ្នែកសមត្ថភាព៖ ចាត់ជាអាទិភាពនិងរៀបចំការងារ	លេខកូដ៖ AUTO 0204
---	--------------------------

ការពិពណ៌នា៖
ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាតម្រូវការក្នុងការកំណត់ទិសដៅភាពចាំបាច់ លំដាប់លំដោយ និងរៀបចំគម្រោងសម្រាប់ការងារផ្ទាល់ខ្លួន ដោយតម្រូវឲ្យមានការទទួលខុសត្រូវក្នុងកន្លែងការងារ។

តារាងម៉ាទ្រីសនៃវាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរដិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ) ។

វាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. កំណត់គោលដៅការងាររបស់បុគ្គល	១.១ ផ្សារភ្ជាប់គោលបំណងជាមួយសកម្មភាពការងារដោយយោងតាមគោលបំណងរបស់អង្គភាព ១.២ បញ្ជាក់គោលបំណងសម្រាប់វាស់គោលដៅដោយមានគ្រោងទុកពេលវេលាច្បាស់លាស់ ១.៣ ឆ្លុះបញ្ចាំងការគាំទ្រនិងការប្តេជ្ញាចិត្តរបស់សមាជិកក្រុមក្នុងគោលបំណងការងារ ១.៤ កំណត់ភាពប្រាកដនិយមនិងភាពសម្រេចជោគជ័យ
២. កំណត់ដំណើរការការងារដែលពាក់ព័ន្ធ	២.១ សកម្មភាពការងារឬកិច្ចការដែលបានបំពេញដូចបានចង្អុលបង្ហាញ ២.២ បំបែកសកម្មភាពការងារ ឬកិច្ចការជាដំណាក់កាលដោយយោងតាមសមាសភាពដែលសម្រេចតាមពេលវេលាដែលបានគ្រោងទុក
៣. បង្កើតផែនការសម្រាប់ការងាររបស់បុគ្គលម្នាក់ៗ	៣.១ បែងចែកប្រភពធនធានតាមតម្រូវការសកម្មភាពការងារ ៣.២ សម្របសម្រួលតារាងពេលវេលានៃសកម្មភាពការងារជាមួយអ្នកពាក់ព័ន្ធ

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ

១. គោលបំណង	១.១ កំណត់ភាពជាក់លាក់នៃការងារដែលក្រុមបានបំពេញដោយមិនចាំបាច់និយាយប្រាប់ ១.២ លក្ខណៈទូទៅ
២. ធនធាន	២.១ បុគ្គលិក ២.២ ឧបករណ៍និងបច្ចេកវិទ្យា ២.២.១ សេវាកម្ម



	២.២.២ ការផ្គត់ផ្គង់និងផ្តល់សម្ភារ ២.២.៣ ប្រភពនៃការទទួលបាន ២.៣ ថវិកា
៣. តារាងពេលវេលានៃសកម្មភាពការងារ	៣.១ ប្រចាំថ្ងៃ ៣.២ ផ្នែកលើការងារ ៣.៣ ផ្នែកលើកិច្ចសន្យា ៣.៤ ទៀងទាត់ ៣.៥ ជាសម្ងាត់ ៣.៦ ការផ្សព្វផ្សាយជាសាធារណៈ ៣.៧ ការបិទបាំងឬលាក់ទុក

ការណែនាំក្នុងការកំណត់តស៊ូតាង

១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់តស៊ូតាង	ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖ ១.១ កំណត់វត្ថុបំណង ១.២ រៀបចំផែនការនិងតារាងសកម្មភាពការងារ
២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ	២.១ ផែនការយុទ្ធសាស្ត្ររបស់អង្គភាព គោលនយោបាយបទប្បញ្ញត្តិច្បាប់នានា និងគោលបំណងនានាសម្រាប់សកម្មភាពការងារដែលជាអាទិភាព ២.២ គោលនយោបាយអង្គភាពផែនការយុទ្ធសាស្ត្រ និងសេចក្តីណែនាំដែលទាក់ទងទៅនឹងតួនាទីរបស់ក្រុមការងារ ២.៣ ក្រុមការងារនិងយុទ្ធសាស្ត្រក្នុងការសុំយោបល់
៣. ជំនាញបន្ថែម	៣.១ ជំនាញក្នុងការធ្វើគម្រោង ៣.២ ជំនាញក្នុងការដឹកនាំ ៣.៣ ជំនាញក្នុងការរៀបចំ ៣.៤ ជំនាញក្នុងការសម្របសម្រួល ៣.៥ ជំនាញទំនាក់ទំនង ៣.៦ ជំនាញក្នុងការលើកទឹកចិត្ត ៣.៧ ជំនាញក្នុងការធ្វើបទបង្ហាញ
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖ ៤.១ ឧបករណ៍ គ្រឿងប្រដាប់ និងការជួយសម្រួលដែលសមស្របទៅនឹងសកម្មភាពចំពោះមុខ ៤.២ សម្ភារពាក់ព័ន្ធទៅនឹងសកម្មភាពសមស្រប

	<p>៤.២.១ ប្រតិទិនផែនការការងារ</p> <p>៤.៣ ប្លង់ គំនូរវាស ឬគំនូរចម្លង</p>
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	<p>សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការសង្កេតផ្ទាល់នៅពេលកំពុងប្រតិបត្តិកិច្ចការ</p> <p>៥.២ ការបង្ហាញពីជំនាញទាំងឡាយ</p> <p>៥.៣ របាយការណ៍ពីភាគីទីបី</p>
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារ ឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>



ផ្នែកសមត្ថភាព:

**បន្ទាញការយល់ដឹងពីនីតិវិធីសុខភាពនិងសុវត្ថិភាព
ការងារ**

លេខកូដ: AUTO 0205

ការពិពណ៌នា:

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាតម្រូវការចាំបាច់ ដើម្បី
ចៀសវាងនូវគ្រោះថ្នាក់និងហានិភ័យផ្សេងៗដែលកើតមាននៅកន្លែងការងារ។

តារាងមាតិកាផ្នែកសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរដិតនិងមាន
បន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ) ។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
<p>១. កំណត់សញ្ញាគ្រោះថ្នាក់និង ហានិភ័យនានា</p>	<p>១.១ បញ្ជាក់និងពន្យល់ឲ្យបានច្បាស់នូវបទប្បញ្ញត្តិ សុវត្ថិភាព សុវត្ថិភាពកន្លែងធ្វើការ និងការត្រួតពិនិត្យហានិភ័យ ផ្នែកលើនីតិវិធីការងាររបស់អង្គភាព</p> <p>១.២ កំណត់សញ្ញាគ្រោះថ្នាក់ឬហានិភ័យនៅកន្លែងធ្វើការនិង សូចនាករជាក់លាក់របស់វា ដើម្បីបន្ថយ ឬបំបាត់ហានិភ័យ ចំពោះក្រុមការងារ កន្លែងអនុវត្តការងារនិងបរិយាកាស ការងារយោងតាមនីតិវិធីរបស់អង្គភាព</p> <p>១.៣ ទទួលស្គាល់និងបង្កើតវិធានការសង្គ្រោះបន្ទាន់ក្នុងអំឡុង ពេលមានគ្រោះថ្នាក់នៅកន្លែងធ្វើការដូចជាអគ្គិភ័យ គ្រោះអាសន្នផ្សេងៗដោយអនុលោមតាមនីតិវិធីការងារ របស់អង្គភាព</p> <p>១.៤ បទបញ្ជាសុវត្ថិភាពការងារត្រូវបានអនុវត្តដោយសិទ្ធិស្មើ ភាពទាំងបុរសនិងស្ត្រី ចៀសវាងបាននូវអំពើហិង្សាក្នុង កន្លែងការងារដោយអនុលោមតាមច្បាប់ការងារកម្ពុជា និងគោរពតាមសិទ្ធិមនុស្ស</p>
<p>២. ចាត់វិធានការត្រួតពិនិត្យនិង ការពារជាចាំបាច់</p>	<p>២.១ កំណត់ចំនួនអតិបរមានៃកម្រិតលម្អៀងឬកម្រិតអនុញ្ញាតិ ដែលនាំឲ្យមានគ្រោះអន្តរាយឬខូចខាត ដោយផ្អែកលើ តម្លៃកំណត់ដែលទទួលយកបាន</p> <p>២.២ កំណត់ប្រសិទ្ធភាពនៃគ្រោះថ្នាក់បញ្ហាសុខភាពនិងសុវត្ថិ- ភាពការងារ និងកំណត់សុវត្ថិភាពគ្រោះថ្នាក់ផ្សេងៗ ហើយ រាយការណ៍ទៅកំណត់ដោយអនុលោម តាមតម្រូវការ នៃកន្លែងធ្វើការនិងច្បាប់សុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ</p>

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអចរ

១. បទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាព	<p>បទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាពរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១.១ ច្បាប់ស្តីពីខ្យល់ស្អាត</p> <p>១.២ ច្បាប់សំណង់</p> <p>១.៣ ច្បាប់សុវត្ថិភាពអគ្គិភ័យនិងអគ្គិសនីជាតិ</p> <p>១.៤ ច្បាប់និងលក្ខន្តិកៈនៃការគ្រប់គ្រងកាកសំណល់</p> <p>១.៥ ស្តង់ដារសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ</p> <p>១.៦ បទប្បញ្ញត្តិរបស់ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈស្តីពីតម្រូវការច្បាប់សុវត្ថិភាព</p> <p>១.៧ បទប្បញ្ញត្តិស្តីពីបរិស្ថាន</p>
២. សញ្ញាគ្រោះថ្នាក់ ឬហានិភ័យ	<p>សញ្ញាគ្រោះថ្នាក់ ឬហានិភ័យរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>២.១ គ្រោះថ្នាក់ផ្នែករូបរាងកាយ ការប៉ះទង្គិច ការចាំងពន្លឺសម្ពាធសំឡេងខ្លាំង រំញ័រ សីតុណ្ហភាព និងវិទ្យុសកម្ម</p> <p>២.២ គ្រោះថ្នាក់បែបជីវសាស្ត្រដូចជាបាក់តេរី វីរុស ផ្សិតប៉ារ៉ាស៊ីត និងពួកសត្វល្អិតផ្សេងៗ</p> <p>២.៣ គ្រោះថ្នាក់ដោយសារធាតុគីមីដូចជាធូលី សរសៃសំណើមផ្សែង ឧស្ម័ន និងចំហាយផ្សេងៗ</p> <p>២.៤ ការសម្រួល</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ កត្តាចិត្តវិទ្យា៖ ការខិតខំហួសហេតុ ឥរិយាបថធោតល្ងង់ ភាពធុញទ្រាន់ ការរងសម្ពាធជ្នាល់ របបអាហារមិនទៀងទាត់ ▪ កត្តារូបសាស្ត្រ៖ សកម្មភាពប្រព្រឹត្តិទាំងទំនាក់ទំនង ផ្ទាល់ខ្លួន ការងារដដែលៗ
៣. វិធានការសង្គ្រោះបន្ទាន់	<p>វិធានការសង្គ្រោះបន្ទាន់រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៣.១ ការជម្លៀសចេញ</p> <p>៣.២ ការដាក់ឱ្យនៅដាច់ពីគេ</p> <p>៣.៣ ការសម្អាត</p> <p>៣.៤ ការសុំជួយសង្គ្រោះបន្ទាន់</p>
៤. អំពើហិង្សាក្នុងកន្លែងការងារ	<p>៤.១ ការគំរាមកំហែងប្រទូស្តរាយផ្លូវកាយ</p> <p>៤.២ ការចាប់រំលោភសេពសន្ថវៈ</p> <p>៤.៣ ការឆក់ប្លន់</p>

	<p>៤.៤ ឃាតកម្ម</p> <p>៤.៥ ការបៀតបៀនផ្លូវភេទ</p> <p>៤.៦ ការសម្លាប់តាមកំហែង</p> <p>៤.៧ អាកប្បកិរិយាគំរាមកំហែងនិងវិវាទដែលកើតមាននៅកន្លែងធ្វើការ</p>
--	---

ការណែនាំក្នុងការកំណត់ភស្តុតាង

<p>១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់ភស្តុតាង</p>	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ ពន្យល់ច្បាស់ពីនីតិវិធីនិងការអនុវត្តការត្រួតពិនិត្យសញ្ញាគ្រោះថ្នាក់និងសុវត្ថិភាពកន្លែងធ្វើការ</p> <p>១.២ កំណត់សញ្ញាគ្រោះថ្នាក់ ឬហានិភ័យនៅកន្លែងធ្វើការនិងសូចនាករដោយអនុលោមតាមនីតិវិធីការងាររបស់ក្រុមហ៊ុន</p> <p>១.៣ ទទួលស្គាល់វិធានការសង្គ្រោះបន្ទាន់ក្នុងពេលមានគ្រោះថ្នាក់នៅកន្លែងធ្វើការដូចជាអត្ថិភាព គ្រោះអាសន្នផ្សេងៗ</p> <p>១.៤ កំណត់តម្លៃអតិបរមានៃកម្រិតលម្អៀង ឬកម្រិតអនុញ្ញាតិដោយផ្អែកលើតម្លៃដែលអាចទទួលយកបាន</p> <p>១.៥ ត្រួតពិនិត្យនីតិវិធីសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារសម្រាប់ត្រួតពិនិត្យគ្រោះថ្នាក់ ឬហានិភ័យការងារនៅកន្លែងការងារ</p> <p>១.៦ ប្រើប្រាស់គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនឲ្យស្របតាមនីតិវិធីនិងការអនុវត្តរបស់ក្រុមហ៊ុន</p> <p>១.៧ បំពេញនិងកែលម្អធ្វើឲ្យប្រសើរឡើងនូវកំណត់ត្រាសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនដោយអនុលោមតាមតម្រូវការនៅកន្លែងការងារ</p>
<p>២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ</p>	<p>២.១ នីតិវិធីនៃការអនុវត្តនិងបទប្បញ្ញត្តិស្តីពីសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ</p> <p>២.២ ប្រភេទគ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួននិងការប្រើប្រាស់</p> <p>២.៣ អនុវត្តអនាម័យផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>២.៤ កំណត់និងត្រួតពិនិត្យសញ្ញាគ្រោះថ្នាក់ ឬហានិភ័យ</p> <p>២.៥ តម្លៃកំណត់ដែលអាចទទួលយកបាន</p>

	<p>២.៦ សូចនាករសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ</p> <p>២.៧ សុវត្ថិភាពអង្គភាព ឬការរៀបចំផ្នែកសុខភាព</p> <p>២.៨ ការយល់ដឹងពីសុវត្ថិភាព</p> <p>២.៩ ការយល់ដឹងពីសុខភាព</p> <p>២.១០ ច្បាប់ការងារកម្ពុជា</p> <p>២.១០.១ និយមន័យទម្រង់ផ្សេងៗនៃអំពើហិង្សា</p> <p>២.១១ លិខិតុបករណ៍សិទ្ធិមនុស្សអន្តរជាតិ</p> <p>២.១១.១ អនុសញ្ញាស្តីពីការលុបបំបាត់នូវគ្រប់ទម្រង់នៃការរើសអើងប្រឆាំងនឹងស្ត្រីភេទ-ស៊ី-ដ (Convention on Elimination of All Forms of Discrimination Against Women-CEDAW)</p> <p>២.១១.២ អនុសញ្ញាអន្តរជាតិស្តីពីសិទ្ធិការពារផ្នែកសេដ្ឋកិច្ច សង្គម និងវប្បធម៌ប្រពៃណីរបស់ស្ត្រី (អាយស៊ីអ៊ីអេសស៊ីអេ) (International Convention on Economic, Social and Cultural rights-ICESCR)</p> <p>២.១២ ផែនការយុទ្ធសាស្ត្រនារីរតនៈ (ផែនការនិងក្របខ័ណ្ឌបញ្ចូលយេនឌ័រ)(Cambodia Gender Mainstreaming Framework and Plan)</p> <p>២.១៣ របាយការណ៍វឌ្ឍនភាពស្តីពីការអនុវត្តអនុសញ្ញាស៊ី-ដ (CEDAW) និងអាយស៊ីអ៊ីអេសស៊ីអេ (ICESCR) នៅកម្ពុជា</p>
៣. ជំនាញបន្ថែម	<p>៣.១ ជំនាញក្នុងការអនុវត្តអនាម័យផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>៣.២ ជំនាញក្នុងការកំណត់គ្រោះថ្នាក់ ឬហានិភ័យនិងគ្រូពិនិត្យ</p> <p>៣.៣ ជំនាញអន្តរបុគ្គល</p> <p>៣.៤ ជំនាញប្រាស្រ័យទាក់ទង</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ ឬកន្លែងវាយតម្លៃ</p> <p>៤.២ កំណត់ត្រាសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>៤.៣ គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>៤.៤ កំណត់ត្រាសុខភាព</p>

<p>៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ</p>	<p>សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការវាយតម្លៃតាមព័រហ្វូលីយ៉ូ (Portfolio)</p> <p>៥.២ ការសម្ភាស</p> <p>៥.៣ ករណីសិក្សា ឬស្ថានភាពជាក់ស្តែង</p>
<p>៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ</p>	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារ ឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>



ផ្នែកសមត្ថភាព៖ ចូលរួមជាប្រចាំក្នុងការអភិវឌ្ឍសកម្មភាពទាក់ទងនឹង បរិស្ថាន	លេខកូដ៖ AUTO 0206
--	-------------------

ការពិពណ៌នា៖
ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាតម្រូវការ ដើម្បីអភិវឌ្ឍនិងការពារ
បរិស្ថានឲ្យមាននិរន្តរភាព។

តារាងម៉ាទ្រីសនៃវិធានសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ


(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរធំតិចនិងមាន
បន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ) ។

វិធានសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. ចូលរួមក្នុងកម្មវិធីបរិស្ថានជាក់លាក់	១.១ កំណត់កម្មវិធី ឬសកម្មភាពផ្សេងៗដោយយោងតាម គោលនយោបាយនិងសេចក្តីណែនាំរបស់អង្គភាព ១.២ កំណត់និងប្រតិបត្តិតួនាទី ឬការទទួលខុសត្រូវរបស់ បុគ្គលម្នាក់ៗដោយផ្អែកលើសកម្មភាពដែលបានកំណត់ ១.៣ ដោះស្រាយបញ្ហា ឬឧបសគ្គប្រឈមដោយអនុលោម តាមគោលនយោបាយនិងសេចក្តីណែនាំរបស់អង្គភាព ១.៤ ប្រឹក្សាយោបល់ជាមួយអ្នកពាក់ព័ន្ធដោយផ្អែកលើសេចក្តី ណែនាំរបស់ក្រុមហ៊ុន

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ

១. កម្មវិធី ឬសកម្មភាពផ្សេងៗ	១.១ កម្មវិធីបរិស្ថានរបស់សាលារៀន ១.២ កម្មវិធីបរិស្ថានរបស់សហគមន៍ ១.៣ កម្មវិធីបរិស្ថានរបស់រដ្ឋាភិបាលតាមតំបន់ ១.៤ សកម្មភាពបរិស្ថានរបស់ក្រុមសាសនា ១.៥ សកម្មភាពបរិស្ថានរបស់អង្គការមិនមែនរដ្ឋាភិបាល
-----------------------------	--

ការណែនាំក្នុងការកំណត់ភស្តុតាង

១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់ ជាភស្តុតាង 	ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖ ១.១ ពន្យល់យ៉ាងច្បាស់ពីនីតិវិធីការងារនិងការអនុវត្តការត្រួត- ពិនិត្យគ្រោះថ្នាក់និងសុវត្ថិភាពកន្លែងធ្វើការដែលបាន រៀបចំរួច ១.២ កំណត់គ្រោះថ្នាក់ឬហានិភ័យនៅកន្លែងធ្វើការនិងសូច- នាករដែលទាក់ទងនឹងគ្រោះថ្នាក់ឬហានិភ័យ ដោយ អនុលោមតាមនីតិវិធីរបស់ក្រុមហ៊ុន
---	---

<p>២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ</p>	<p>២.១ នីតិវិធីសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ ការអនុវត្ត និងបទប្បញ្ញត្តិ</p> <p>២.២ ប្រភេទគ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួននិងការប្រើប្រាស់</p> <p>២.៣ អនុវត្តអនាម័យផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>២.៤ ការកំណត់និងត្រួតពិនិត្យគ្រោះថ្នាក់ ឬហានិភ័យ</p> <p>២.៥ តម្លៃកំណត់ទាបបំផុត ឬខ្ពស់បំផុតដែលអាចទទួលយកបាន</p> <p>២.៦ សូចនាករសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ</p> <p>២.៧ សុវត្ថិភាពអង្គភាពនិងការរៀបចំផ្នែកសុខភាព</p> <p>២.៨ ការយល់ដឹងពីសុវត្ថិភាព</p> <p>២.៩ ការយល់ដឹងពីសុខភាព</p>
<p>៣. ជំនាញបន្ថែម</p>	<p>៣.១ ជំនាញក្នុងការអនុវត្តអនាម័យផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>៣.២ ជំនាញក្នុងការកំណត់ត្រាសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>៣.៣ ជំនាញអន្តរបុគ្គល ឬជំនាញក្នុងការប្រាស្រ័យទាក់ទង</p>
<p>៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត</p>	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ ឬកន្លែងវាយតម្លៃ</p> <p>៤.២ កំណត់ត្រាសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>៤.៣ គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>៤.៤ កំណត់ត្រាសុខភាព</p>
<p>៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ</p>	<p>សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ កាតាឡង់តម្លៃតាមបែបព័រហ្វូលីយ៉ូ (Portfolio)</p> <p>៥.២ ការសម្ភាស</p> <p>៥.៣ ករណីសិក្សា</p>
<p>៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ</p>	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារ ឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>

សមត្ថភាពស្តង់ដារ

ផ្នែកសមត្ថភាព៖ ប្រតិបត្តិទូទៅនៃការការពារការរំលោភបំពាន	លេខកូដ៖ AUTO 4201
ការពិពណ៌នា៖ <p>ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវឱ្យការអនុវត្តតាមពេលការងារ ដើម្បីរក្សាទោចក្រយានយន្តក្នុងលក្ខខណ្ឌដំណើរការល្អនិងថែរក្សាលក្ខណៈម៉ាស៊ីនឱ្យប្រសើរបំផុត។ ជាពិសេសវាគ្របដណ្តប់ការបំពេញប្រតិបត្តិការកែតម្រូវម៉ាស៊ីន ការពិនិត្យបន្លាស់ឬគ្រឿងបន្លំទោចក្រយានយន្តឬម៉ាស៊ីនធន់តូច ការកែតម្រូវឬការផ្លាស់ប្តូរបន្លាស់ឬគ្រឿងបន្លំដែលចាំបាច់ និងការសម្អាតកន្លែងធ្វើការងារឡើងវិញហើយការរៀបចំរបាយការណ៍ ការថែទាំ។</p>	

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរដិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ។)

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. បំពេញប្រតិបត្តិការកែតម្រូវទោចក្រយានយន្ត	១.១ កំណត់និងបញ្ជាក់លក្ខខណ្ឌតម្រូវទំហំការងារ ១.២ ជ្រើសរើស រៀបចំ និងប្រើប្រាស់ បរិក្ខារនិងឧបករណ៍កែតម្រូវម៉ាស៊ីន ចាំបាច់សម្រាប់កែតម្រូវម៉ាស៊ីនដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការងារ ១.៣ ពិនិត្យគ្រឿងប្រដាប់ការពារ សុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន មានលទ្ធភាពប្រើប្រាស់បាន កំណត់និងរាយការណ៍ការខូចទៅអ្នកចាត់ការជាបន្ទាន់ដើម្បីឱ្យការងារសមស្រប ១.៤ ទម្រង់ការនិងព័ត៌មានមានប្រភពច្បាស់លាស់ដូចជាសៀវភៅជួសជុលរោងជាង លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតនិងបរិធានផ្លាស់ការវិនិច្ឆ័យការខូច ១.៥ កែតម្រូវចន្លោះស៊ីប៉ាបដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតទោចក្រយានយន្ត ១.៦ ពិនិត្យគ្រឿងកម្លាំងរឹតឬកែតម្រូវប្រាក់កំឡាកាមដោយតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិត ១.៧ ពិនិត្យ សម្អាត ឬផ្លាស់ប្តូរប៊ូស៊ីដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិត ១.៨ កែតម្រូវការបៀវ៉ាទ័រដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិត ម៉ូតូនិងទម្រង់ការ

	<p>កន្លែងការងារ</p> <p>១.៩ ត្រួតពិនិត្យនិងរឹតបណ្តឹងប្តីឡុងនិងអេត្រុគុយឡាស់ទៅតាមកម្លាំងរឹតច្បាស់លាស់</p> <p>១.១០ មិនត្រូវធ្វើឲ្យខូចខាតដល់បរិក្ខារ ឬរងរបួសខ្លួនឯងកំឡុងពេលទម្រង់ការការកែតម្រូវ</p> <p>១.១១ ដំឡើងម៉ាស៊ីនឡើងវិញដល់លក្ខខណ្ឌដំណើរការធម្មតារបស់វា</p> <p>១.១២ កែតម្រូវល្បឿនកំឡុងទីម៉ាស៊ីនដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិត</p> <p>១.១៣ សង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងបទបញ្ជាសុវត្ថិភាពរោងជាងនៅពេលអនុវត្តការងារ</p>
<p>២. ពិនិត្យឬថែទាំបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្គំទោចក្រយានយន្ត</p>	<p>២.១ បញ្ចូលព័ត៌មានត្រឹមត្រូវនិងបកស្រាយចេញពីលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្គំឬរោងចក្រផលិត</p> <p>២.២ ជ្រើសរើស រៀបចំ និងប្រើឧបករណ៍និងបរិក្ខារដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការងារ</p> <p>២.៣ ពិនិត្យសមត្ថភាពប្រើគ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនកំណត់និងរាយការណ៍ការខូចទៅអ្នកចាត់ការជាបន្ទាន់ ដើម្បីឲ្យការងារសមស្រប</p> <p>២.៤ ពិនិត្យបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្គំទោចក្រយានយន្តពីលក្ខខណ្ឌដំណើរការនិងរូបរាងរបស់វាដោយយោងតាមទម្រង់ការឬលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិត</p> <p>២.៥ ពិនិត្យបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្គំប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្គំឬរោងចក្រផលិត</p> <p>២.៦ កំណត់ការខូចប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងដោយការធ្វើតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវរបស់រោងចក្រផលិតឬទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.៧ ត្រួតពិនិត្យលក្ខខណ្ឌប្តីស៊ី ហើយដំឡើងកុំឲ្យបាក់បែក</p> <p>២.៨ ពិនិត្យប្រអប់ CDI ហើយភ្ជាប់ទៅនឹងទែមីណាល់តាមលំដាប់ត្រឹមត្រូវ</p> <p>២.៩ ពិនិត្យលក្ខខណ្ឌប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈពីការខូចដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោង</p>

	<p>ចក្រផលិតនិងទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.១០ ពិនិត្យនិងវិភាគបណ្តឹងការដាក់ប្តឹងឡើងនិងគ្រឿងបណ្តឹង ទៅតាមកម្លាំងវិចិត្រជាក់លាក់ដោយយោងតាមលក្ខ ខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិត</p> <p>២.១១ ពិនិត្យនិងកំណត់ការខូចលក្ខខណ្ឌប្រព័ន្ធតម្រងខ្យល់ ដោយធ្វើតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោង ចក្រផលិត ឬលក្ខខណ្ឌតម្រូវរបស់រោងជាង</p> <p>២.១២ ពិនិត្យនិងថែរក្សាលក្ខខណ្ឌប្រព័ន្ធប្រេងអ៊ីលដោយ យោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រ ផលិត</p> <p>២.១៣ ពិនិត្យនិងថែរក្សាប្រេងអ៊ីល 2T សម្រាប់ម៉ាស៊ីន២ វត្ថុ ដោយធ្វើតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់ រោងចក្រផលិត</p> <p>២.១៤ ពិនិត្យនិងថែរក្សាលក្ខខណ្ឌប្រព័ន្ធបញ្ចុះកំដៅម៉ាស៊ីន ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់ រោងចក្រផលិតនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវរបស់រោងជាង</p> <p>២.១៥ ពិនិត្យនិងថែរក្សាលក្ខខណ្ឌប្រព័ន្ធបញ្ចេញផ្សែង ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់ រោងចក្រផលិតនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវរបស់រោងជាង</p> <p>២.១៦ ពិនិត្យនិងថែរក្សាលក្ខខណ្ឌបន្ទប់បន្ទុះដោយយោង តាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិត និងលក្ខខណ្ឌតម្រូវរបស់រោងជាង</p> <p>២.១៧ ពិនិត្យនិងថែរក្សាលក្ខខណ្ឌប្រព័ន្ធស៊ីស្ទង់ស្បង់ ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់ រោងចក្រផលិតនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវរបស់រោងជាង</p> <p>២.១៨ សង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ និងបទបញ្ជាសុវត្ថិភាពរោងជាងនៅពេលអនុវត្តការងារ</p>
<p>៣. កែតម្រូវឬផ្លាស់ប្តូរបន្លាស់ឬ គ្រឿងបង្ក</p>	<p>៣.១ បញ្ចូលព័ត៌មានត្រឹមត្រូវនិងបកស្រាយចេញពីលក្ខខណ្ឌ បច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្កឬរោងចក្រ ផលិត</p> <p>៣.២ ជ្រើសរើស រៀបចំ និងប្រើឧបករណ៍និងបរិក្ខារដោយ អនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការងារ</p> <p>៣.៣ ពិនិត្យសមត្ថភាពប្រើគ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាព</p>

	ផ្ទាល់ខ្លួនកំណត់និងរាយការណ៍ការខូចទៅអ្នកចាត់ការ ជាបន្ទាន់ ដើម្បីឲ្យការងារសមស្រប
	៣.៤ កែតម្រូវឬផ្លាស់ប្តូរបន្ទាត់ឬគ្រឿងបង្កំទោចក្រយានយន្ត ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រ ផលិតនិងទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ
	៣.៥ កែតម្រូវឬផ្លាស់ប្តូរបន្ទាត់ឬគ្រឿងបង្កំប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើង ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នក ផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្កំឬរោងចក្រផលិត
	៣.៦ ផ្លាស់ប្តូរឬដំឡើងលក្ខខណ្ឌប៊ូស៊ីកុំឲ្យបាក់បែកដោយ យោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រ ផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់និងទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ
	៣.៧ កែតម្រូវឬផ្លាស់ប្តូរប្រអប់ CDI ដោយយោងតាមលក្ខ- ខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតឬអ្នកផ្គត់- ផ្គង់គ្រឿងបង្កំ
	៣.៨ កែតម្រូវឬផ្លាស់ប្តូរបន្ទាត់ឬគ្រឿងបង្កំប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈ ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោង ចក្រផលិតនិងទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ
	៣.៩ ពិនិត្យនិងរឹតបណ្តឹងការដាក់ប៊ូឡុងនិងគ្រឿងបណ្តឹងទៅ តាមកម្លាំងរឹតជាក់លាក់ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌ បច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិត
	៣.១០ កែតម្រូវឬផ្លាស់ប្តូរបន្ទាត់ឬគ្រឿងបង្កំប្រព័ន្ធតម្រង ខ្យល់ដោយធ្វើតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់ ចក្រផលិតឬលក្ខខណ្ឌតម្រូវរបស់រោងជាង
	៣.១១ កែតម្រូវឬផ្លាស់ប្តូរបន្ទាត់ឬគ្រឿងបង្កំប្រព័ន្ធប្រេង រំអិលដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត របស់រោងចក្រផលិត ឬលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែង អនុវត្តការងារ
	៣.១២ កែតម្រូវឬផ្លាស់ប្តូរបន្ទាត់ឬគ្រឿងបង្កំប្រព័ន្ធបញ្ចុះ កំដៅម៉ាស៊ីន ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេស លម្អិតរបស់រោងចក្រផលិត ឬលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅ កន្លែងអនុវត្តការងារ
	៣.១៣ កែតម្រូវឬផ្លាស់ប្តូរបន្ទាត់ឬគ្រឿងបង្កំប្រព័ន្ធបញ្ចេញ ផ្សែងដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត

	<p>របស់រោងចក្រផលិតនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.១៤ កែតម្រូវឬផ្លាស់ប្តូរបន្ទាត់ឬគ្រឿងបន្លំបន្ទប់បន្ទុះដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.១៥ កែតម្រូវឬផ្លាស់ប្តូរបន្ទាត់ឬគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធស៊ីស្ទង់ស្យុងដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.១៦ សង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងបទបញ្ជាសុវត្ថិភាពរោងជាងនៅពេលអនុវត្តការងារ</p>
<p>៤. សម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងរៀបចំរបាយការណ៍ថែទាំ</p>	<p>៤.១ សម្អាតទោចក្រយានយន្ត ដើម្បីប្រើប្រាស់រក្សាទុកដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.២ ធ្វើការត្រួតពិនិត្យចុងក្រោយ ដើម្បីធានាសុវត្ថិភាពរក្សាការការពារនិងគ្របទុកនៅនឹងកន្លែង</p> <p>៤.៣ ធ្វើការត្រួតពិនិត្យចុងក្រោយ ដើម្បីធានាបានលទ្ធផលការងារដោយយោងតាមការរំពឹងទុកនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៤ ត្រួតពិនិត្យសមត្ថភាពប្រើប្រាស់ សម្អាត និងរក្សាទុករង្វាស់បរិធាននិងឧបករណ៍ដែលបានប្រើកំឡុងពេលការកែតម្រូវនិងការផ្លាស់ប្តូរដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៥ សង្កេតការពារនិងត្រួតពិនិត្យភាពកខ្វក់គ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់ ដោយយោងតាមស្តង់ដារលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៦ ប្រតិបត្តិនិងបំពេញតារាងពិនិត្យ ឬរបាយការណ៍ថែទាំទាំងអស់ឡើងវិញ</p> <p>៤.៦ បញ្ជូនរបាយការណ៍ថែទាំឲ្យចុះហត្ថលេខានិងការផ្ទៀងផ្ទាត់របស់អ្នកចាត់ការ</p> <p>៤.៨ សង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងបទបញ្ជាសុវត្ថិភាពរោងជាងនៅពេលអនុវត្តការងារ</p>

បំណែងនៃក្រុមឧបករណ៍

<p>១. ឧបករណ៍និងបរិក្ខារកែតម្រូវម៉ាស៊ីន</p>	<p>ឧបករណ៍និងបរិក្ខារកែតម្រូវម៉ាស៊ីនរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១.១ ទូរណ៍វិសសំប៉ែត</p> <p>១.២ ទូរណ៍វិសបួនជ្រុង</p> <p>១.៣ ដង្កាប់មេកានិក</p> <p>១.៤ កាល់កម្រាស់</p> <p>១.៥ សោទីបមួយឈុត</p> <p>១.៦ សោរមាត់ចិញ្ចៀនម្ខាងមួយឈុត</p> <p>១.៧ ឧបករណ៍ដោះដោយប្រើជំនួយថាមពលមួយឈុត (Impact tools)</p> <p>១.៨ ញញួរក្បាលមូល</p> <p>១.៩ ញញួរមុខទន់</p> <p>១.១០ សោរតាន់មួយឈុត</p> <p>១.១១ ទូរណ៍វិសមុខផ្កាយមួយឈុត (Torx screw driver)</p> <p>១.១២ ដង្កាប់អូតូម៉ាទិក (Vise grip)</p> <p>១.១៣ ដង្កាប់កាត់ (Diagonal plier)</p> <p>១.១៤ ប្រដាប់កាត់ខ្សែភ្លើង</p> <p>១.១៥ ដង្កាប់មុខស្រួច</p> <p>១.១៦ គ្រឿងឧបករណ៍វិភាគម៉ាស៊ីន</p> <p>១.១៧ ដែកដោមួយឈុត</p> <p>១.១៨ សោរទក</p> <p>១.១៩ ធុងសម្អាតគ្រឿងបន្លាស់</p> <p>១.២០ ផ្លែរណា</p>
<p>២. គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p>	<p>គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>២.១ កញ្ចក់សុវត្ថិភាព</p> <p>២.២ វ៉ែនតាការពារ</p> <p>២.៣ ម៉ាស់ការពារធ្នូលី</p> <p>២.៤ ម៉ាស់ផ្សារ</p> <p>២.៥ របាំងការពារមុខ</p> <p>២.៦ ស្រោមដៃ</p> <p>២.៧ អៀម</p>

	<p>២.៨ គំរូបគ្របទាំងអស់</p> <p>២.៩ សៀវភៅសុវត្ថិភាព</p> <p>២.១០ ឆ្លុកចុក ឬប្រដាប់ការពារត្រចៀក</p>
<p>៣. លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ</p>	<p>លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៣.១ បរិក្ខារ ឬសម្លៀកបំពាក់ការពារ</p> <p>៣.២ ប្រើឧបករណ៍និងបរិក្ខារឥតមានគ្រោះថ្នាក់និងត្រឹមត្រូវ</p> <p>៣.៣ បរិស្ថាននិងសុវត្ថិភាពនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៤ ការប្រើសម្ភារកុំឲ្យមានគ្រោះថ្នាក់</p> <p>៣.៥ ប្រើប្រាស់បរិក្ខារពន្លត់អគ្គីភ័យ</p> <p>៣.៦ សង្គ្រោះបឋមសហគ្រាស</p> <p>៣.៧ ត្រួតពិនិត្យគ្រោះថ្នាក់</p> <p>៣.៨ ការរក្សាសម្ភារនិងសារធាតុដែលប្រកបដោយគ្រោះថ្នាក់ឲ្យមានសុវត្ថិភាព</p>
<p>៤. ព័ត៌មាន</p>	<p>ព័ត៌មានរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៤.១ ទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារទាក់ទងទៅនឹងការប្រើឧបករណ៍និងបរិក្ខារ</p> <p>៤.២ ទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារទាក់ទងទៅនឹងការធ្វើរបាយការណ៍និងការទាក់ទងគ្នា</p> <p>៤.៣ លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំនិងទម្រង់ការអនុវត្តសម្រាប់ការធ្វើតេស្ត ការកែតម្រូវ ការផ្លាស់ប្តូរគ្រឿងបន្លំឬបន្លាស់</p> <p>៤.៤ ទម្រង់ការនៃគំនូរបំព្រួញនិងដំណើរការទាក់ទងនឹងទោចក្រយានយន្ត</p> <p>៤.៥ ច្បាប់រៀបចំជាតិនិងអន្តរជាតិ</p> <p>៤.៦ បទបញ្ជាឧស្សាហកម្មទោចក្រយានយន្ត</p> <p>៤.៧ ការបោះពុម្ពផ្សាយឧស្សាហកម្មទាក់ទងនឹងការលេចចេញឡើងបច្ចេកវិទ្យាប្រព័ន្ធរៀបចំទោចក្រយានយន្តនិងការផ្លាស់ប្តូរបច្ចេកវិទ្យា</p> <p>៤.៨ វិធានការការពារបរិស្ថានជាតិសម្រាប់ទោចក្រយានយន្ត</p> <p>៤.៩ ទម្រង់ការការចែកបរិក្ខារដាច់ពីគ្នា</p> <p>៤.១០ ទម្រង់ការ លក្ខខណ្ឌតម្រូវ និងគោលការណ៍សុខភាព</p>

	និងសុវត្ថិភាពការងារ
៥. ការខូចប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើង	<p>ការខូចប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងរួមមាន៖</p> <p>៥.១ ប្រេះខ្សែអូតង់ស្យុងខ្ពស់</p> <p>៥.២ ចន្លោះចំណុចកុងតាក់មិនយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត</p> <p>៥.៣ មុខណៈការបង្កាត់ភ្លើងមិនបញ្ជាក់ឲ្យច្បាស់</p>
៦. លក្ខខណ្ឌប៊ូស៊ី	<p>លក្ខខណ្ឌប៊ូស៊ីរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៦.១ ខូចអេឡិចត្រូតភ្លើង</p> <p>៦.២ ខូចអ៊ីសូឡង់</p> <p>៦.៣ ចន្លោះបង្អួចអេឡិចត្រូតមិនបញ្ជាក់ច្បាស់</p> <p>៦.៤ មានកំណកកាបូនឬច្រែះ</p>
៧. លក្ខខណ្ឌប្រព័ន្ធប្រេង	<p>លក្ខខណ្ឌប្រព័ន្ធប្រេង ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៧.១ លេចជ្រាបឬហូរប្រេងចេញ</p> <p>៧.២ កំទេចកំទីនៅក្នុងពែងផ្ទុកកករដី (Sediment bowl) របស់បូមបញ្ជូនប្រេង</p> <p>៧.៣ ទឹកនិងកំទេចកំទីផ្សេងទៀតនៅក្នុងធុងប្រេង ទុយោប្រេង តម្រងប្រេង និងពែងផ្ទុកកករដី</p> <p>៧.៤ ប្រេះបែកទុយោប្រេង</p>
៨. លក្ខខណ្ឌប្រព័ន្ធតម្រងខ្យល់	<p>លក្ខខណ្ឌប្រព័ន្ធតម្រងខ្យល់រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៨.១ មានធូលីដីនិងប្រេង</p> <p>៨.២ បែកនិងដាច់ទុយោខ្យល់</p> <p>៨.៣ ខូចធាតុតម្រងខ្យល់</p> <p>៨.៤ បាត់ ឬរលុងដែកក្រចាប់ទុយោ</p>
៩. លក្ខខណ្ឌប្រព័ន្ធប្រេងអ៊ីល	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៩.១ កម្រិតប្រេងអ៊ីលមិនត្រឹមត្រូវ (លើសឬក្រោមកំណត់)</p> <p>៩.២ ប្រេងមិនច្បាស់លាស់របស់រោងចក្រផលិតឬបង្គាប់ឲ្យប្រើ</p> <p>៩.៣ លេចជ្រាបទុយោប្រេង</p> <p>៩.៤ កាបូននិងប្រេងកកខាប់នៅលើផ្លូវដង្ហើមម៉ាស៊ីន</p> <p>៩.៥ ហូរប្រេងអ៊ីលចេញ</p> <p>៩.៦ មានភាពកខ្វក់នៅក្នុងប្រេងអ៊ីល</p> <p>៩.៧ ប្រើតម្រងប្រេងអ៊ីលហួសកំណត់ពេលសម្រាប់ការផ្លាស់ប្តូរ</p>

<p>១០. លក្ខខណ្ឌប្រព័ន្ធបញ្ចុះកំដៅម៉ាស៊ីន</p>	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១០.១ លេចជ្រាបខូលឡេន (Coolant) (សម្រាប់អង្គធាតុបញ្ចុះកំដៅម៉ាស៊ីន)</p> <p>១០.២ មានប្រេះបែកទុយោ</p> <p>១០.៣ មានធូលីដី កំណក និងមិនសុទ្ធ</p> <p>១០.៤ ធ្លាក់បិទបញ្ជីកង្ហារបញ្ចុះកំដៅ</p> <p>១០.៥ កម្រិតខូលឡេនទាបនៅក្នុងវ៉ាឌីយ៉ាទ័រ</p> <p>១០.៦ ខ្សែពានកង្ហារវ៉ាឌីយ៉ាទ័រធ្លាក់ (ត្រូវមាន ០.២៥ អ៊ីញនៅពេលសង្កត់ចុះក្រោម)</p> <p>១០.៧ មានស្នាមប្រេះបែកនៅលើខ្សែពានកង្ហារ</p> <p>១០.៨ ធូលីដី ហើយការរារាំងនៃលំហូរខ្យល់ សម្រាប់ម៉ាស៊ីនកំដៅដោយសារខ្យល់</p> <p>១០.៩ ការដំឡើងហ្វឺនបញ្ចុះកំដៅដោយសារខ្យល់មិនបានត្រឹមត្រូវ</p> <p>១០.១០ បន្ទុកបិទបញ្ជីកង្ហារបក់</p> <p>១០.១១ កោង ឬបាក់ស្លាបកង្ហារបញ្ចុះកំដៅ</p>
<p>១១. លក្ខខណ្ឌប្រព័ន្ធបញ្ចេញផ្សែង</p>	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១១.១ បន្ទុកបិទបញ្ជី ឬអេត្រូបំពង់ផ្សែង</p> <p>១១.២ ស្នាមពៀច ប្រេះស្រាំ ឬលេចជ្រាបនៅលើបំពង់ផ្សែង និងបំពង់បង្កន់សូរ</p> <p>១១.៣ ចំនួនកាបូនលើសជ្រុលរារាំងបំពង់ផ្សែង បំពង់បង្កន់សូរ</p> <p>១១.៤ សន្ទះបំពង់ផ្សែងកខ្វក់</p> <p>១១.៥ ធ្លាក់បិទបញ្ជីឬអេត្រូបំពង់បង្កន់សូរបញ្ចេញផ្សែង</p>
<p>១២. លក្ខខណ្ឌបន្ទប់ចំហេះ</p>	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១២.១ កម្លាំងរឹតបិទបញ្ជី ឬអេត្រូមិនបានត្រឹមត្រូវ</p> <p>១២.២ មានកាបូនលើសជ្រុលកកជាប់នៅក្នុងបន្ទប់បន្ទុះ</p> <p>១២.៣ មានកាបូនលើសជ្រុលកកជាប់នៅលើស៊ូប៉ាបខ្យល់ និងស៊ូប៉ាបផ្សែង</p>
<p>១៣. លក្ខខណ្ឌប្រព័ន្ធស៊ីស្ទង់ស្យុង</p>	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១៣.១ ការសង្កត់ខ្សោយនិងការទប់លោតឡើងវិញរបស់អាម៉ូទីស៍មុខ (Front fork)</p> <p>១៣.២ លេចហ្វ្រែកប្រេងអាម៉ូទីស៍មុខ</p>

	<p>១៣.៣ កម្រិតប្រេងអាម៉ូទីស៍រមុខទាប</p> <p>១៣.៤ ត្រួតពិនិត្យស្ថានភាពមុខមិនស្មើក្រុង</p> <p>១៣.៥ ខូចស្នូលឡាបនិងទ្រនាប់</p> <p>១៣.៦ មានខ្យល់នៅក្នុងអាម៉ូទីស៍រមុខ (ត្រូវប្រាស់ខ្យល់ចេញ)</p>
<p>១៤. លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ</p>	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១៤.១ បរិក្ខារនិងសម្លៀកបំពាក់ការពារ</p> <p>១៤.២ ប្រើឧបករណ៍និងបរិក្ខារឲ្យត្រឹមត្រូវ</p> <p>១៤.៣ បរិស្ថាននិងសុវត្ថិភាពនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១៤.៤ ការប្រើប្រាស់សម្ភារ</p> <p>១៤.៥ ប្រើបរិក្ខារពន្លត់អគ្គិភ័យ</p> <p>១៤.៦ សង្គ្រោះបឋមក្រុមហ៊ុន</p> <p>១៤.៧ ការត្រួតពិនិត្យសារធាតុនិងសម្ភារដែលបង្កគ្រោះថ្នាក់</p> <p>១៤.៨ ការរៀបចំកាកសំណល់</p> <p>១៤.៩ សម្លេងអាសន្ន</p> <p>១៤.១០ ការរៀបចំសម្អាតនិងធូលីជី</p>

ការណែនាំក្នុងការកំណត់តម្លៃតាង

<p>១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់តម្លៃតាង</p>	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ បានបំពេញប្រតិបត្តិការកែតម្រូវទោចក្រយានយន្តនិងដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរោងចក្រផលិតទោចក្រយានយន្តនិងទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.២ បានពិនិត្យឬបានថែរក្សាបន្ទាត់ឬគ្រឿងបន្លំទោចក្រយានយន្តដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៣ បានកែតម្រូវឬបានផ្លាស់ប្តូរបន្ទាត់ឬគ្រឿងបន្លំដែលចាំបាច់ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសរបស់រោងចក្រផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំនិងទឹកកន្លែងធ្វើការងារ</p> <p>១.៤ បានសម្អាតទឹកកន្លែងធ្វើការងារនិងបានរៀបចំបោយ-ការណ៍ការថែទាំដោយធ្វើតាមទម្រង់ការនៅកន្លែង</p>
---	---

	អនុវត្តការងារ
២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ	<p>២.១ គោលការណ៍ដំណើរការម៉ាស៊ីនទោចក្រយានយន្ត</p> <p>២.២ ខួបដំណើរការវគ្គម៉ាស៊ីន</p> <p>២.៣ វគ្គដំណើរការម៉ាស៊ីន</p> <p>២.៤ ប្រភេទប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងនិងគោលការណ៍ដំណើរការ</p> <p>២.៥ ដំណើរការប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈនិងតិចនិចការថែរក្សា</p> <p>២.៦ គោលការណ៍ដំណើរការការបៀវ៉ាទ័រនិងតិចនិចការថែរក្សា</p> <p>២.៧ ដំណើរការប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងនិងតិចនិចការថែរក្សា</p> <p>២.៨ ដំណើរការគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធប្រឡាំងនិងតិចនិចការថែរក្សា</p> <p>២.៩ ដំណើរការប្រព័ន្ធបញ្ចូលភ្លើងអាកុយនិងតិចនិចការថែរក្សា</p> <p>២.១០ ដំណើរការប្រព័ន្ធប្រេងអិលនិងតិចនិចការថែរក្សា</p> <p>២.១១ ដំណើរការប្រព័ន្ធបញ្ចុះកំដៅនិងតិចនិចការថែរក្សា</p> <p>២.១២ ដំណើរការប្រព័ន្ធបញ្ចេញផ្សែងនិងតិចនិចការថែរក្សា</p> <p>២.១៣ ការថែទាំដំណើរការរបស់រោងចក្រផលិតទោចក្រយានយន្ត ទម្រង់ការបុព្វហេតុនៃការខូច និងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត(ឯកសារប្រភេទក្រដាសនិងអេឡិចត្រូនិក)</p> <p>២.១៤ ព័ត៌មានបច្ចេកទេស</p> <p>២.១៥ លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុវត្ថិភាពបរិក្ខារ</p> <p>២.១៦ រចនាសម្ព័ន្ធនិងដំណើរការនៃប្លុកម៉ាស៊ីននិងការផ្គុំគ្រឿងជំនួយ</p> <p>២.១៧ ទម្រង់ការការពិនិត្យ ការវាស់ ការកែតម្រូវ និងការធ្វើតេស្ត</p> <p>២.១៨ ប្រភេទនិងគំនូរព្រាងពីការបកស្រាយសៀវភៅជួសជុលនិងព័ត៌មានបច្ចេកទេសនៃការអនុវត្ត</p> <p>២.១៩ លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុវត្ថិភាពបរិក្ខារនិងឧបករណ៍ការថែទាំ</p> <p>២.២០ ការរៀបចំការងារនិងដំណើរការការធ្វើផែនការ</p> <p>២.២១ ដំណើរការគុណភាពសហគ្រាស</p> <p>២.២២ គ្រោះថ្នាក់ទាក់ទងនៅពេលធ្វើការងារជាមួយទោចក្រយានយន្ត</p>

	២.២៣ តម្លៃការងារវិជ្ជមាន (សេចក្តីអត់ធ្មត់ ស្មោះត្រង់ ព្យាយាម)
៣. ជំនាញបន្ថែម	<p>៣.១ ការបំពេញប្រតិបត្តិការកែតម្រូវទោចក្រយានយន្ត</p> <p>៣.២ ការពិនិត្យឬការរក្សាបន្លាស់ឬគ្រឿងបន្លំទោចក្រយានយន្ត ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងការងារ</p> <p>៣.៣ ការកែតម្រូវឬការផ្លាស់ប្តូរបន្លាស់ឬគ្រឿងបន្លំទោចក្រយានយន្ត</p> <p>៣.៤ សម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងការរៀបចំរបាយការណ៍ការថែទាំ ដោយធ្វើតាមទម្រង់ការនៅកន្លែងការងារ</p> <p>៣.៥ ការថែទាំប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈ</p> <p>៣.៦ ការថែទាំការប្រៀបធៀប</p> <p>៣.៧ ការថែទាំប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើង</p> <p>៣.៨ ការថែទាំគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធប្រឡាំង</p> <p>៣.៩ ការថែទាំប្រព័ន្ធបញ្ចូលភ្លើងអាកុយ</p> <p>៣.១០ ការថែទាំដំណើរការប្រព័ន្ធប្រេងអិល</p>
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 សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារឬកន្លែងអនុវត្តដោយរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើង ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>

ផ្នែកសមត្ថភាព: ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈនិងប្រព័ន្ធបញ្ចូលខ្យល់	លេខកូដ: AUTO 4202
---	-------------------

ការពិពណ៌នា:

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវលើការត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈ និងប្រព័ន្ធបញ្ចូលខ្យល់ដោយគ្របដណ្តប់ជាពិសេសការរៀបចំដើម្បីការត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈ និងប្រព័ន្ធបញ្ចូលខ្យល់ការផ្តល់សេវាកម្មគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈនិងប្រព័ន្ធបញ្ចូលខ្យល់ ការធ្វើតេស្តដំណើរការទោចក្រយានយន្តក្រោយពេលការផ្តល់សេវាកម្ម ការសម្អាតទឹកនៃឯអនុវត្តការងារនិងការរៀបចំប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈសម្រាប់ដំណើរការធម្មតា។

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរជិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ) ។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. រៀបចំដើម្បីត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈនិងប្រព័ន្ធបញ្ចូលខ្យល់	១.១ រៀបចំគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈនិងប្រព័ន្ធបញ្ចូលខ្យល់ សម្រាប់ការផ្តល់សេវាកម្មដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតនិងទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ ១.២ កំណត់និងបញ្ជាក់លក្ខខណ្ឌតម្រូវទំហំការងារ ១.៣ ទទួលទម្រង់ការ វិធីសាស្ត្រ និងព័ត៌មានដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្ក ១.៤ ជ្រើសរើសនិងរៀបចំវិធីសាស្ត្រនានាស្របទៅនឹងកាលៈទេសៈ ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការដំណើរការស្តង់ដារ ១.៥ មានប្រភពធនធានត្រូវការសម្រាប់ការផ្តល់សេវាកម្មនិងកំណត់និងរៀបចំបរិក្ខារទំនុកបម្រុង ១.៦ សង្កេតការណ៍ផ្តល់ដំណឹងទាក់ទងទៅនឹងការងារជាមួយប្រេងសាំង
២. ត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈនិងប្រព័ន្ធបញ្ចូលខ្យល់	២.១ ត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈនិងប្រព័ន្ធបញ្ចូលខ្យល់ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតនិងទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ

	<p>២.២ បំពេញប្រតិបត្តិទម្រង់ការការផ្តល់សេវាកម្មដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតទោចក្រយានយន្តនិងទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.៣ ជ្រើសរើស រៀបចំ និងប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការងារ</p> <p>២.៤ ពិនិត្យសមត្ថភាពប្រើគ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនកំណត់និងរាយការណ៍ការខូចទៅអ្នកចាត់ការជាបន្ទាន់ ដើម្បីឲ្យការងារសមស្រប</p> <p>២.៥ ពិនិត្យនិងកែតម្រូវឬផ្លាស់ប្តូរលក្ខខណ្ឌដំណើរការខ្សែកាបទាញប៉ាពីយ៉ុង (Throttle cable) ឬខ្សែកាបទាញសន្ទះទប់) Choke cable)</p> <p>២.៦ ផ្លាស់ប្តូរតម្រងប្រេងនិងរ៉ងឬទ្រនាប់ផ្គត់ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតឬការបង្គាប់របស់រោងចក្រផលិត</p> <p>២.៧ ផ្តាច់អាគុយចេញនៅពេលធ្វើការងារឬការផ្តល់សេវាកម្មគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈ</p> <p>២.៨ បង្កូរនិងសម្អាតធុងប្រេងដែលកកជាប់ច្រេះ និងភាពកខ្វក់ដទៃទៀត</p> <p>២.៩ ផ្លាស់ប្តូររងថ្មី ហើយសង្កេតមើលគ្មានការលេចជ្រាបនៅពេលការផ្លាស់ប្តូររ៉ានត្រួតពិនិត្យប្រេងឥន្ធនៈ</p> <p>២.១០ ត្រួតពិនិត្យនិងផ្លាស់ប្តូរទុយេប្រេងពីការបាក់បែកដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិត</p> <p>២.១១ ពិនិត្យដំណើរការបូមប្រេងនិងវ៉ាស់អាត្រាបូមប្រេងដែលផ្តល់ឲ្យដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិត ឬទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.១២ សម្អាត ឬផ្លាស់ប្តូរធាតុតម្រងខ្យល់ដោយការប្រើប្រាស់ទម្រង់ការបញ្ជាក់នៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.១៣ សម្អាតធូលីប្រអប់ធាតុតម្រងខ្យល់ ហើយត្រួតពិនិត្យកើតមានឡើងនៃការប្រេះបែក</p> <p>២.១៤ ត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលលក្ខខណ្ឌដំណើរការគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធបាញប្រេងដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌ</p>
--	--

	<p>បច្ចេកទេសលម្អិតនិងទម្រង់ការនៅកន្លែងការងារ</p> <p>២.១៥ ផ្លាស់ប្តូរធុកបង្ហូរដោយរឹងថ្មី ហើយរឹតបណ្តឹងដោយគ្មានការលេចជ្រាប</p> <p>២.១៦ កំណត់គ្រោះថ្នាក់ ឬការផ្តល់ដំណឹងទាក់ទងនឹងការងារជាមួយប្រេងសាំង</p> <p>២.១៧ សង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ និងបទបញ្ជាសុវត្ថិភាពរោងជាងនៅពេលអនុវត្តការងារ</p>
<p>៣. ធ្វើតេស្តដំណើរការរបស់ទោចក្រយានយន្តក្រោយពេលការផ្តល់សេវាកម្ម</p>	<p>៣.១ អនុវត្តវិធីសម្រាប់ការបង្កើតតេស្តដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការនៅកន្លែងការងារនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិត ឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ</p> <p>៣.២ ប្រៀបធៀបលទ្ធផលតេស្តជាមួយលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិត ឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំដើម្បីកំណត់លក្ខខណ្ឌដំណើរការទោចក្រយានយន្ត</p> <p>៣.៣ ធ្វើរបាយការណ៍លទ្ធផលតេស្តឲ្យអ្នកចាត់ការ ហើយស្នើសុំបង្គាប់ការ ដើម្បីជួសជុលដោយយោងតាមទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៤ បំពេញកត់ត្រា ឬឯកសារដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៥ សង្កេតសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងការពារបរិស្ថាននៅពេលបំពេញប្រតិបត្តិតេស្ត</p>
<p>៤. សម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារហើយរៀបចំប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈចំពោះដំណើរការធម្មតា</p>	<p>៤.១ សម្អាតម៉ាស៊ីនទោចក្រយានយន្ត ដើម្បីប្រើ ឬរក្សាទុកដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.២ ធ្វើការត្រួតពិនិត្យចុងក្រោយ ដើម្បីធានាលក្ខណៈការពារសុវត្ថិភាព និងគ្របទុកនៅនឹងកន្លែង</p> <p>៤.៣ ធ្វើការត្រួតពិនិត្យចុងក្រោយ ដើម្បីធានាលទ្ធផលការងារដោយយោងតាមការរំពឹងទុកនៅកន្លែងការងារ</p> <p>៤.៤ ប្រើប្រាស់ឧបករណ៍បរិធានកំឡុងពេលការផ្តល់សេវាកម្មនិងពិនិត្យការផ្លាស់ប្តូរ ឲ្យមានសមត្ថភាពប្រើប្រាស់សម្អាតនិងរក្សាទុកដោយយោងតាមនៅកន្លែងការងារ</p> <p>៤.៥ សង្កេតការពិនិត្យភាពកខ្វក់គ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់និងការពារដោយយោងតាមស្តង់ដារ ឬលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>

	៤.៦ សង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ និងបទបញ្ជាសុវត្ថិភាពរោងជាងនៅពេលអនុវត្តការងារ
--	---

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអចរ

១. លក្ខខណ្ឌតម្រូវទំហំការងារ	<p>លក្ខខណ្ឌតម្រូវទំហំការងារមានដូចខាងក្រោម៖</p> <p>១.១ ម៉ាស៊ីនទោចក្រយានយន្ត២វ៉ត</p> <p>១.២ ម៉ាស៊ីនទោចក្រយានយន្ត៤វ៉ត</p> <p>១.៣ គ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈមានរួមការបៀវ៉ាទ័រនិង PGM-FI</p> <p>១.៣.១ ទីតាំងទាំងអស់</p> <p>១.៣.២ រង់ទ្វីវិលាយអេឡិចត្រូនិក</p> <p>១.៣.៣ រង់ទ្វីវិលាយអាចផ្លាស់ប្តូរបាន</p> <p>១.៣.៤ បូមមេកានិក ឬបូមអគ្គិសនី</p> <p>១.៣.៥ ប្រព័ន្ធពន្លត់ម៉ាស៊ីន</p> <p>១.៣.៦ បិទប្រេងមេកានិក ឬអេឡិចត្រូនិក</p> <p>១.៣.៧ តម្រងប្រេងឥន្ធនៈហើយទាក់ទងគ្រឿងបង្កបិទប្រេងគ្រឹះ</p>
២. ទម្រង់ការ វិធីសាស្ត្រ និងព័ត៌មាន	<p>ទម្រង់ការ វិធីសាស្ត្រ និងព័ត៌មានរួមមាន៖</p> <p>២.១ ផ្ទាល់មាត់</p> <p>២.២ មើលដោយភ្នែក</p> <p>២.៣ ការវាយតម្លៃមុខងារ (រួមមានការប្រេះបែក ច្រេះស្និម លេចជ្រាបប្រេង សឹក និងទ្រង់ទ្រាយសមត្ថភាព)</p>
៣. គ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធប្រេងនិងប្រព័ន្ធខ្យល់ចូល	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៣.១ ខ្សែកាបប៉ាពីយ៉ុង ឬខ្សែកាបបិទបើកខ្យល់</p> <p>៣.២ តម្រង ឬធុងប្រេង</p> <p>៣.៣ ទុយោប្រេង</p> <p>៣.៤ បូមប្រេង</p> <p>៣.៥ ការបៀវ៉ាទ័រ</p> <p>៣.៦ ការផ្គត់ផ្គង់ខ្យល់</p> <p>៣.៧ ប្រព័ន្ធបាញ់ប្រេង</p>
៤. ទម្រង់ការការផ្តល់សេវាកម្ម	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៤.១ គ្រឿងបង្ក ឬបន្លាស់បុព្វហេតុនៃការខូច</p> <p>៤.២ ការកែតម្រូវបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្ក</p>

	<p>៤.៣ ការក្រិត</p> <p>៤.៤ ការសម្អាត</p> <p>៤.៥ ការជួសជុល</p> <p>៤.៦ ការផ្លាស់ប្តូរសំណឹក ឬខូចបន្លាស់គ្រឿងបង្គុំ</p>
៥. ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៥.១ ទូរណ៍វិស</p> <p>៥.២ ដង្កាប់មុខស្រួច</p> <p>៥.៣ ម៉ាឡេត</p> <p>៥.៤ ម៉ែត្រកៀប</p> <p>៥.៥ កាបៀរ៉ាទ័រ</p> <p>៥.៦ ដង្កាប់</p> <p>៥.៧ សោរមាត់ប្រអប់មួយឈុត</p> <p>៥.៨ សោរទីបមួយឈុត</p> <p>៥.៩ ដង្កាប់អូតូម៉ាទិក</p>
៦. គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៦.១ កញ្ចក់សុវត្ថិភាព</p> <p>៦.២ វ៉ែនតា</p> <p>៦.៣ ម៉ាស់ការពារធ្នូលីដី</p> <p>៦.៤ ម៉ាស់ផ្សារ</p> <p>៦.៥ របាំងមុខ</p> <p>៦.៦ ស្រោមដៃ</p> <p>៦.៧ អៀម</p> <p>៦.៨ គម្របគ្រប</p> <p>៦.៩ ស្បែកជើងសុវត្ថិភាព</p> <p>៦.១០ ឆ្នុកចុកត្រចៀក ឬប្រដាប់ការពារត្រចៀក</p>
៧. លក្ខខណ្ឌដំណើរការខ្សែកាបប៉ាពីយ៉ុង ឬខ្សែកាបសន្ទះបិតបើកខ្យល់	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៧.១ តាំងរបារដងខ្សែកាបប៉ាពីយ៉ុង</p> <p>៧.២ ការធ្លាក់ចុះល្បឿនរ៉ាឡង់ទីម៉ាស៊ីននៅពេលដងគាស់ប៉ាពីយ៉ុងបានសង្កត់ចុះនិងព្រលែង</p> <p>៧.៣ ការកែតម្រូវចន្លោះទំនេរខ្សែកាបប៉ាពីយ៉ុង គឺមិនយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសរបស់រោងចក្រផលិតទេ</p> <p>៧.៤ មានប្រេះស្រាំ កោង និងច្រេះស្នឹមនៅលើខ្សែកាបប៉ាពីយ៉ុង</p>

<p>៨. លក្ខខណ្ឌដំណើរការគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធបាញ់ប្រេងឥន្ធនៈ</p>	<p>លក្ខខណ្ឌដំណើរការគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធបាញ់ប្រេងឥន្ធនៈត្រូវពិនិត្យទៅតាម៖</p> <ul style="list-style-type: none"> ៨.១ វ៉ែល្យូមទំហំសម្ពាធប្រេង ៨.២ ត្រួតពិនិត្យបូមប្រេង ៨.៣ ការដំឡើងបិទប្រេង ៨.៤ ខណៈការបាញ់ប្រេង ៨.៥ វ៉ានត្រួតពិនិត្យខ្យល់ចូលនិងអាក់ទុអាទ័រ ៨.៦ ការផ្តល់សេវាកម្មតូប៉ាពីយ៉ុង <ul style="list-style-type: none"> ៨.៦.១ ទម្រង់ការដោះចេញ ៨.៦.២ ការសម្អាតតូប៉ាពីយ៉ុង ៨.៦.៣ ការរៀបចំតូប៉ាពីយ៉ុងឡើងវិញ ៨.៦.៤ ការកែតម្រូវចន្លោះដងតូប៉ាពីយ៉ុង ៨.៦.៥ សាំងក្រូនតូប៉ាពីយ៉ុង ៨.៧ ការពិនិត្យបន្ទប់វិសម្ពាធសម្រាប់ការលេចជ្រាប
<p>៩. លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ</p>	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <ul style="list-style-type: none"> ៩.១ បរិក្ខារនិងសម្លៀកបំពាក់ការពារ ៩.២ ប្រើឧបករណ៍និងបរិក្ខារឲ្យត្រឹមត្រូវ ៩.៣ បរិស្ថាននិងសុវត្ថិភាពនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ ៩.៤ ការប្រើសម្ភារ ៩.៥ ប្រើប្រាស់បរិក្ខារពន្លត់អគ្គីភ័យ ៩.៦ ការសង្គ្រោះបឋមក្នុងក្រុមហ៊ុន ៩.៧ ត្រួតពិនិត្យសារធាតុនិងសម្ភារដែលប្រកបដោយគ្រោះថ្នាក់ ៩.៨ សំឡេងអានុ ៩.១០ ការរៀបចំសម្អាតជូលីដី
<p>១០. ត្រួតពិនិត្យកខ្វក់គ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់</p>	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <ul style="list-style-type: none"> ១០.១ ការលាបប្រេងអីលលើគ្រឿងបង្កនិងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនទោចក្រយានយន្ត ១០.២ ការគ្របបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្កទោចក្រយានយន្តដោយសម្ភារផ្លាស់ស្ទិចស្អាត ១០.៣ ការចុកធុកបំពង់ទុយោជាមួយសម្ភារដែលបានបង្គាប់ការ ១០.៤ ការរក្សាទុកបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្កទោចក្រយានយន្ត

	<p>នៅក្នុងទឹកនៃឆ្នេរត្រជាក់និងស្ងួត</p> <p>១០.៥ ការថែរក្សាបន្ទាត់ ឬគ្រឿងបង្កំឆ្ងាយពីកន្លែងកខ្វក់</p> <p>គ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់ដូចខាងក្រោម៖</p> <p>១០.៥.១ សំណើម</p> <p>១០.៥.២ កំទេចក្រណាត់</p> <p>១០.៥.៣ កំទេចដែក</p> <p>១០.៥.៤ ជួលដី</p> <p>១០.៥.៥ វត្ថុមិនសុទ្ធដទៃទៀត</p>
--	--

ការណែនាំក្នុងការកែលម្អស្ថានភាព

<p>១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកែលម្អស្ថានភាព</p>	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ បានរៀបចំ ដើម្បីត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលគ្រឿងបង្កំប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈនិងប្រព័ន្ធបញ្ចូលខ្យល់</p> <p>១.២ បានពិនិត្យនិងបានត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលគ្រឿងបង្កំប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈនិងប្រព័ន្ធបញ្ចូលខ្យល់</p> <p>១.៣ បានធ្វើតេស្តដំណើរការទោចក្រយានយន្តក្រោយពេលជួសជុល</p> <p>១.៤ បានសម្អាតទឹកនៃការងារនិងរៀបចំប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈដើម្បីឲ្យដំណើរការធម្មតា</p>
<p>២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ</p>	<p>២.១ ទម្រង់ការក្នុងការកែតម្រូវខ្សែកាបប៉ាពីយ៉ុងនិងចន្លោះទំនេរសន្ទះបិតបើកខ្យល់ (Choke System)</p> <p>២.២ ប្រភេទគម្របឥន្ធនៈនិងវ៉ានដង្ហើម (Breather Valve)</p> <p>២.៣ ប្រភេទនៃតម្រងប្រេង</p> <p>២.៤ មុខងារនៃប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈ</p> <p>២.៥ ទម្រង់ការការដំឡើងនិងដោះរ៉ឺប៊ីណេនិងតម្រងប្រេងឥន្ធនៈចេញ</p> <p>២.៦ ប្រភេទនៃប៊ីណេនិងតម្រងប្រេងឥន្ធនៈ</p>
<p>៣. ជំនាញបន្ថែម</p>	<p>៣.១ ការបំពេញប្រតិបត្តិការកែតម្រូវទោចក្រយានយន្ត</p> <p>៣.២ ការពិនិត្យឬការរក្សាបន្ទាត់ឬគ្រឿងបង្កំទោចក្រយានយន្តដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងការងារ</p> <p>៣.៣ ការកែតម្រូវឬការផ្លាស់ប្តូរបន្ទាត់ឬគ្រឿងបង្កំទោចក្រ</p>

	<p>យានយន្ត</p> <p>៣.៤ សម្ភាគកន្លែងអនុវត្តការងារនិងការរៀបចំរបាយការណ៍ ការថែទាំដោយធ្វើតាមទម្រង់ការនៅកន្លែងការងារ</p> <p>៣.៥ ការថែទាំប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈ</p> <p>៣.៦ ការថែទាំការបៀវត្ស</p> <p>៣.៧ ការថែទាំប្រព័ន្ធបង្គាត់ភ្លើង</p> <p>៣.៨ ការថែទាំគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធប្រឡាំង</p> <p>៣.៩ ការថែទាំប្រព័ន្ធបញ្ចូលភ្លើងអាកុយ</p> <p>៣.១០ ការថែទាំដំណើរការប្រព័ន្ធប្រេងអិល</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ៖ កន្លែងអនុវត្តជាក់ស្តែង ឬកន្លែង អនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</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 សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារ ឬកន្លែង អនុវត្តដោយរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោម តាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិ សមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>



ផ្នែកសមត្ថភាព៖ ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធអិលម៉ាស៊ីន	លេខកូដ៖ AUTO 4203
--	--------------------------

ការពិពណ៌នា៖

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវលើការផ្តល់សេវាកម្មប្រព័ន្ធប្រេងអិល។ ជាពិសេសវាគ្របដណ្តប់ការរៀបចំ ដើម្បីការត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធប្រេងអិល ការផ្តល់សេវាកម្មគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធប្រេងអិល ការធ្វើតេស្តដំណើរការរបស់ម៉ាស៊ីនទោចក្រយានយន្តនិងម៉ាស៊ីនធន់តូចក្រោយពេលការផ្តល់សេវាកម្ម ការសម្អាតទីកន្លែងអនុវត្តការងារនិងការរៀបចំម៉ាស៊ីនទោចក្រយានយន្តឲ្យដំណើរការធម្មតា។

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរជិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ) ។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. ត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធប្រេងអិលម៉ាស៊ីនទោចក្រយានយន្ត	១.១ រៀបចំគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធប្រេងអិលសម្រាប់ការផ្តល់សេវាកម្មដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតនិងទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ ១.២ កំណត់និងបញ្ជាក់លក្ខខណ្ឌតម្រូវការទំហំការងារ ១.៣ ទទួលទម្រង់ការ វិធីសាស្ត្រ និងព័ត៌មានដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្ក ១.៤ ជ្រើសរើសនិងរៀបចំវិធីសាស្ត្រនានាស្របទៅនឹងកាលៈទេសៈដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការដំណើរការស្តង់ដារ ១.៥ មានប្រភពធនធានត្រូវការសម្រាប់ការផ្តល់សេវាកម្មនិងកំណត់និងរៀបចំបរិក្ខារទំនុកបំរុង ១.៦ សង្កេតការណ៍ផ្តល់ដំណឹងទាក់ទងទៅនឹងការងារជាមួយប្រព័ន្ធប្រេងអិល
២. ត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធប្រេងអិលម៉ាស៊ីនទោចក្រយានយន្ត	២.១ ត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធប្រេងអិលរបស់ម៉ាស៊ីនទោចក្រយានយន្តដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតនិងទម្រង់ការកន្លែងអនុវត្តការងារ ២.២ បំពេញប្រតិបត្តិទម្រង់ការការផ្តល់សេវាកម្មដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតនិងទម្រង់ការកន្លែងអនុវត្តការងារ



	<p>២.៣ ជ្រើសរើស រៀបចំ និងប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ ដោយអនុលោមតាមកូដឡូត៍ម្រូវការងារ</p> <p>២.៤ ពិនិត្យសមត្ថភាពប្រើគ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាព ផ្ទាល់ខ្លួនកំណត់និងរាយការណ៍ការខូចទៅអ្នកចាត់ការ ជាបន្ទាន់ ដើម្បីឲ្យការងារសមស្រប</p> <p>២.៤ ត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលលក្ខខណ្ឌគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធ ប្រេងអ៊ីលម៉ាស៊ីនទាចក្រយានយន្តដោយយោងតាម លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតនិង ទម្រង់ការកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.៣ ត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលលក្ខខណ្ឌដំណើរការប្រព័ន្ធ បញ្ចុះកំដៅប្រេងម៉ាស៊ីនដោយយោងតាមទម្រង់ការ របស់រោងចក្រផលិត ឬនៅកន្លែងធ្វើការងារ</p> <p>២.៣ ត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលលក្ខខណ្ឌដំណើរការបូមប្រេង អ៊ីល២វ៉ត្រូ ម៉ាស៊ីន២វ៉ត្រូដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌ បច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតនិងទម្រង់ការ នៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.៤ ផ្តាច់អាគុយចេញនៅពេលធ្វើការ ឬការផ្តល់សេវាកម្ម គ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធប្រេងអ៊ីល</p> <p>២.៩ ដំឡើងទ្រនាប់ឬហ្វឺតថ្មី ហើយសង្កេតគ្មានការលេច ជ្រាបនៅពេលការផ្តល់សេវាកម្ម ឬការជួសជុលប្រព័ន្ធ បញ្ចុះកំដៅ</p> <p>២.១០ ត្រួតពិនិត្យនិងផ្លាស់ប្តូរទុយេរីខ្យល់(Coolant) ពីភាពប្រេះបែកដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេក- ទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិត</p> <p>២.១១ ពិនិត្យដំណើរការបូមខ្យល់ខ្យល់ ហើយវាស់អាត្រាផ្តល់ ឲ្យរបស់បូមដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេស លម្អិតរបស់រោងចក្រផលិត ឬទម្រង់ការកន្លែងអនុវត្ត ការងារ</p> <p>២.១២ ផ្លាស់ប្តូរធុកបង្ហូរដោយទ្រនាប់ថ្មី ហើយរឹតបណ្តឹងកុំ ឲ្យមានលេចជ្រាប</p> <p>២.១៣ សង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ និងលក្ខខណ្ឌតម្រូវការការបណ្តុះបណ្តាល តម្រូវការ បទបញ្ញត្តិជាតិទាក់ទងទៅនឹងការងារនិងសេចក្តីត្រូវ</p>
--	---

	ការការពារផ្ទាល់ខ្លួន
៣. ធ្វើតេស្តដំណើរការទោចក្រយានយន្តក្រោយពេលការផ្តល់សេវាកម្ម	<p>៣.១ ប្រតិបត្តិវិធីសាស្ត្រធ្វើតេស្តប្រព័ន្ធប្រេងអ៊ីលដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតឬរបស់អ្នកផលិត</p> <p>៣.២ ប្រៀបធៀបលទ្ធផលធ្វើតេស្តជាមួយលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិត ឬរបស់អ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ ដើម្បីកំណត់លក្ខខណ្ឌដំណើរការទោចក្រយានយន្ត</p> <p>៣.៣ រាយការណ៍លទ្ធផលធ្វើតេស្តទៅឲ្យអ្នកចាត់ការនិងស្នើសុំអនុសាសន៍សម្រាប់ធ្វើការដោយយោងតាមទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៤ បង្កើតឯកសារឬកត់ត្រាដោយយោងតាមទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៥ សង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវការពារបរិស្ថាននៅពេលប្រតិបត្តិធ្វើតេស្ត</p>
៤. សម្អាតកន្លែងធ្វើការនិងរៀបចំទោចក្រយានយន្តឲ្យដំណើរការធម្មតា	<p>៤.១ សម្អាតទោចក្រយានសម្រាប់ប្រើប្រាស់ ឬរក្សាទុកដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.២ ធ្វើការត្រួតពិនិត្យចុងក្រោយ ដើម្បីធានាឲ្យមានការការពារលក្ខខណ្ឌសុវត្ថិភាព ហើយគ្របទុកនៅនឹងកន្លែង</p> <p>៤.៣ ធ្វើការត្រួតពិនិត្យចុងក្រោយ ដើម្បីធានាលទ្ធផលការងារដោយយោងតាមការរំពឹងទុកក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៤ ត្រួតពិនិត្យប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិធានអំឡុងពេលការផ្តល់សេវាកម្មនិងការផ្លាស់ប្តូរ ដើម្បីមានលទ្ធភាពប្រើប្រាស់បាន សម្អាតនិងរក្សាទុកដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៥ សង្កេតត្រួតពិនិត្យភាពខ្វះខាតសណ្តាប់ធ្នាប់និងការការពារដោយយោងតាមតម្រូវការឬស្តង់ដារនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៦ សង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងបទបញ្ជាសុវត្ថិភាពក្នុងរោងជាងនៅពេលប្រតិបត្តិ</p>

	ធ្វើតេស្ត
--	-----------

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ

១. លក្ខខណ្ឌតម្រូវទំហំការងារ	លក្ខខណ្ឌតម្រូវទំហំការងារមានដូចខាងក្រោម៖ ១.១ ទោចក្រយានយន្ត២វ៉ត្ត ១.២ ទោចក្រយានយន្ត៤វ៉ត្ត ១.៣ គ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធប្រេងអែល
២. ទម្រង់ការ វិធីសាស្ត្រ និង ព័ត៌មាន	ទម្រង់ការ វិធីសាស្ត្រ និងព័ត៌មានរួមមាន៖ ២.១ ការស្តាប់ ២.២ ការមើល ២.៣ ការវាយតម្លៃមុខងារ (រួមមាន ប្រេះបែក ស្នឹម លេចអង្គធាតុរាវ សឹក និងវិស័យសុវត្ថិភាព)
៣. គ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធប្រេងអែល	រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ៣.១ ប្រេងអែល ៣.២ ធុងស្តុកប្រេងអែល ៣.៣ បូមប្រេងអែល ៣.៤ តម្រងប្រេងអែល ៣.៥ ទុយោប្រេងអែល ៣.៦ នាឡិកាសម្ពាធប្រេងអែល ៣.៧ បិទបាញ់ប្រេងអែល ៣.៨ ហ្វឺតប្រេង ៣.៩ ទ្រនាប់ ៣.១០ អូរីង
៤. ទម្រង់ការការផ្តល់សេវាកម្ម	រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ៤.១ គ្រឿងបង្ក ឬបន្លាស់បុព្វហេតុនៃការខូច ៤.២ ការកែតម្រូវគ្រឿងបង្ក ឬបន្លាស់ ៤.៣ ការក្រិត ៤.៤ ការសម្អាត ៤.៥ ការជួសជុល ៤.៦ ការផ្លាស់ប្តូរគ្រឿងបង្កដែលសឹក ឬប្រេះបែក ៤.៧ ខូចអ៊ីសូឡង់ ៤.៨ ការរុះរើ ៤.៩ ការត្រួតពិនិត្យនិងការវាយតម្លៃ

	<p>៤.១០ ការដោះបំបែកនិងការដំឡើង</p> <p>៤.១១ ការបញ្ចប់ដំណើរការធ្វើតេស្តនិងការរក្សាកំណត់ត្រា</p>
<p>៥. ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ</p>	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៥.១ ទូរណ៍វិសសំប៉ែត</p> <p>៥.២ ទូរណ៍វិសបួនជ្រុង</p> <p>៥.៣ ដង្កាប់មេកានិក</p> <p>៥.៤ ដង្កាប់មុខស្រួច</p> <p>៥.៥ សោរមាត់ចិញ្ចៀនម្ខាងមួយឈុត</p> <p>៥.៦ សោរឈ្មោលមួយឈុត</p> <p>៥.៧ កាំភ្លើងបាញ់ខ្លាញ់គោ</p> <p>៥.៨ កាំប៉ងបាញ់ប្រេងអ៊ីល</p> <p>៥.៩ នាឡិកាសម្ភាធប្រេង</p> <p>៥.១០ ទែម៉ូម៉ែត្រ</p>
<p>៦. បរិក្ខារការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p>	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៦.១ កញ្ចក់សុវត្ថិភាព</p> <p>៦.២ វ៉ែនតាការពារ</p> <p>៦.៣ ឆ្នុកចុកត្រចៀក (ការពារសម្លេង)</p> <p>៦.៤ ស្បែកជើងសុវត្ថិភាព</p> <p>៦.៥ ស្រោមដៃ</p> <p>៦.៦ គម្របគ្របទាំងអស់</p>
<p>៧. លក្ខខណ្ឌគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធប្រេង អ៊ីលទោចក្រយានយន្ត</p>	<p>លក្ខខណ្ឌគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធប្រេងអ៊ីលទោចក្រយានយន្ត</p> <p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៧.១ កម្រិតប្រេងទាប</p> <p>៧.២ គុណភាពប្រេង ឬលទ្ធភាពថែទាំនិងជួសជុល (អុកស៊ីតកម្ម មានភាពកខ្វក់)</p> <p>៧.៣ មានភាពមិនសុទ្ធ ប្រេះបែក លេចជ្រាប ។ល។ នៅ ក្នុងតម្រងប្រេង</p> <p>៧.៤ សមត្ថភាពការបូមប្រេងអ៊ីលខ្សោយ</p> <p>៧.៥ បូមប្រេងអ៊ីលមិនដំណើរការ</p> <p>៧.៦ បូម ឬប្រព័ន្ធប្រេងអ៊ីល 2T មិនគ្រប់គ្រាន់ (ចំពោះ ម៉ាស៊ីន២វ៉ត្ល)</p> <p>៧.៧ កោង ការលេចជ្រាបទុយោប្រេង</p> <p>៧.៨ សម្ភាធប្រេងមិនគ្រប់គ្រាន់</p>

<p>៨. លក្ខខណ្ឌដំណើរការប្រព័ន្ធការធ្វើឲ្យត្រជាក់ប្រេងរំអិល</p>	<p>លក្ខខណ្ឌដំណើរការប្រព័ន្ធការធ្វើឲ្យត្រជាក់ប្រេងរំអិល រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៨.១ មានដី ឬស្ទះហ្វីនប្រដាប់ធ្វើឲ្យត្រជាក់ប្រេងរំអិល (ប្រព័ន្ធត្រជាក់ដោយខ្យល់)</p> <p>៨.២ កម្រិតខួលឡែនទាប ឬមិនគ្រប់គ្រាន់ (សម្រាប់ប្រព័ន្ធបញ្ចុះកំដៅដោយសារទឹក)</p> <p>៨.៣ អាត្រាផ្តល់ឲ្យខួលឡែនមិនគ្រប់គ្រាន់(សម្រាប់ប្រព័ន្ធបញ្ចុះកំដៅដោយសារទឹក)</p> <p>៨.៤ ខូចប្រដាប់ធ្វើឲ្យត្រជាក់ប្រេងរំអិល</p> <p>៨.៥ អង្គធាតុរាវខួលឡែនមានកកដី ឬកខ្វក់</p> <p>៨.៦ មានធូលីដីនៅលើធុងខួលឡែន ឬរ៉ាឌីយ៉ាទ័រ (សម្រាប់ប្រព័ន្ធបញ្ចុះកំដៅដោយសារទឹក)</p>
<p>៩. លក្ខខណ្ឌដំណើរការបូមប្រេង 2T</p>	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៩.១ លំហូរប្រេងរំអិល ឬអាត្រាផ្តល់ឲ្យខុសប្រក្រតី</p> <p>៩.២ មានលេចជ្រាបតាមទុយោ</p> <p>៩.៣ ផលធៀបល្បាយប្រេងរំអិល 2T មិនត្រឹមត្រូវ</p> <p>៩.៤ អេមីស្យុងបញ្ចេញផ្សែងលើសដោយសារតែអាត្រាផ្តល់ប្រេង 2T មិនសមមាត្រ</p> <p>៩.៥ កម្រិតប្រេង 2T ទាប</p> <p>៩.៦ មានភាពកខ្វក់នៅក្នុងធុងប្រេង 2T និងទុយោ</p>
<p>១០. សុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ និងលក្ខខណ្ឌតម្រូវការការពារបរិស្ថាន</p>	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១០.១ សម្លៀកបំពាក់និងបរិក្ខារការពារ</p> <p>១០.២ ប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារត្រឹមត្រូវ</p> <p>១០.៣ សុវត្ថិភាពនិងបរិស្ថាននៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១០.៤ ការប្រើប្រាស់សម្ភារ</p> <p>១០.៥ ប្រើប្រាស់បរិក្ខារបាញ់ពន្លត់អគ្គិភ័យ</p> <p>១០.៦ ការសង្គ្រោះបឋមក្នុងក្រុមហ៊ុន</p> <p>១០.៧ គ្រោះថ្នាក់ សម្ភារខូច និងកុងត្រឺលសារធាតុ</p> <p>១០.៨ ការរៀបចំសំណល់</p> <p>១០.៩ គ្រោះថ្នាក់ដោយសារសម្លេង</p> <p>១០.១០ ការរៀបចំធូលីដីនិងការសម្អាត</p>
<p>១១. វិធីសាស្ត្រធ្វើតេស្តប្រព័ន្ធប្រេងរំអិល</p>	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១១.១ ការត្រួតពិនិត្យកម្រិតប្រេងដោយការប្រើថង់ជ្រូក</p>

	<p>ឬកញ្ចក់មើលឃើញ</p> <p>១១.២ ការត្រួតពិនិត្យដំណើរការប្តូរប្រេងដោយការប្រើប្រាស់នាឡិកាសម្ពាធន</p> <p>១១.៣ ការត្រួតពិនិត្យអាត្រាបំប្លែងប្រេងដោយការប្រើប្រាស់ម៉ែត្រលំហូរ ឬអាត្រាធ្លាក់ចុះ</p> <p>១១.៤ ការត្រួតពិនិត្យការលេចជ្រាបដោយប្រើភ្នែក</p> <p>១១.៥ ការត្រួតពិនិត្យសម្លេងខុសប្រក្រតីដោយការស្តាប់</p> <p>១១.៦ ការដឹងមានអុកស៊ីតកម្មដោយការប្រើប្រាស់ប្រដាប់ធ្វើតេស្តប្រេងដោយអេឡិចត្រូនិក</p> <p>១១.៧ ទីពិសោធន៍ការធ្វើតេស្តមានភាពកខ្វក់ប្រេងរំអិល</p> <p>១១.៨ ការពិនិត្យមានអុកស៊ីតកម្មដឹងដោយក្លិន ឬអារម្មណ៍</p>
<p>១២. ត្រួតពិនិត្យភាពកខ្វក់គ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់</p>	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១២.១ ការលាបប្រេងរំអិលលើបន្ទាត់និងគ្រឿងបង្កំទោចក្រយានយន្តដោយប្រេងរំអិល</p> <p>១២.២ ការគ្របគ្រឿងបង្កំ ឬបន្ទាត់ទោចក្រយានយន្តជាមួយសម្ភារផ្លាស្ទិចស្អាត</p> <p>១២.៣ ការចុកឆ្នុកទុយោ បំពង់ដោយសម្ភារ</p> <p>១២.៤ ការរក្សាទុកគ្រឿងបង្កំ ឬបន្ទាត់ទោចក្រយានយន្តនៅទីកន្លែងត្រជាក់ហើយស្ងួត</p> <p>១២.៥ ការរក្សាទុកបន្ទាត់ ឬគ្រឿងបង្កំឲ្យឆ្ងាយពីកន្លែងកខ្វក់ដូចខាងក្រោម៖</p> <ul style="list-style-type: none"> • សំណើម • កំទេចកំទីក្រណាត់ • កំទេចដែករណា • ធូលីដី <p>១២.៦ ភាពមិនស្អាតផ្សេងទៀត</p>

ការណែនាំក្នុងការកំណត់ភស្តុតាង

<p>១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់ភស្តុតាង</p>	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ បានរៀបចំ ដើម្បីថែទាំនិងជួសជុលគ្រឿងបង្កំប្រព័ន្ធប្រេងរំអិល</p>
---	--

	<p>១.២ បានថែទាំនិងជួសជុលគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធប្រេងអ៊ីល ទោចក្រយានយន្ត</p> <p>១.៣ បានធ្វើតេស្តដំណើរការទោចក្រយានយន្តក្រោយ ការផ្តល់សេវាកម្ម</p> <p>១.៣ បានសម្អាតទឹកនៃឡើងធ្វើការងារនិងរៀបចំប្រព័ន្ធប្រេង ឥន្ធនៈឲ្យដំណើរការធម្មតា</p>
២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថ ការងារ	<p>២.១ គោលការណ៍ការធ្វើឲ្យអ៊ីល</p> <p>២.២ គុណភាព ឬលក្ខណៈរបស់ប្រេងអ៊ីល</p> <p>២.៣ វិធីសាស្ត្រនិងតិចនិចនៃការធ្វើឲ្យអ៊ីល</p> <p>២.៤ ដំណើរការនិងមុខងាររបស់នាឡិកាសម្ពាធប្រេង</p> <p>២.៥ ការដំឡើងនាឡិកាសម្ពាធប្រេងក្នុងម៉ាស៊ីនបួនវ៉ត្តពី មួយដល់ច្រើនស៊ីឡាំង</p> <p>២.៦ ចំណេះដឹងលើទម្រង់ការក្រិតតាមខ្នាតលើម៉ាស៊ីន២វ៉ត្ត</p> <p>២.៧ ដំណើរការប្រព័ន្ធប្រេងអ៊ីលលើម៉ាស៊ីន២ ឬ៤វ៉ត្ត</p> <p>២.៨ ប្រភេទនិងមុខងាររបស់បូមប្រេងអ៊ីល</p> <p>២.៩ ការបែងចែកថ្នាក់តម្រង់ប្រេងនិងប្រេងអ៊ីល</p> <p>២.១០ ប្រភេទនៃប្រេងអ៊ីលម៉ាស៊ីន</p> <p>២.១១ ឥរិយាបថ៖ ការដឹងពីសុវត្ថិភាព គុណសម្បត្តិ ៣កំ ព័ន្ធលម្អិតសេចក្តីទៀងត្រង់និងភាពទៀងទាត់ពេល វេលា</p>
៣. ជំនាញបន្ថែម	<p>៣.១ ការរៀបចំ ដើម្បីថែទាំនិងជួសជុលគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធ ប្រេងអ៊ីល</p> <p>៣.២ ការថែទាំនិងជួសជុលគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធប្រេងអ៊ីល ទោចក្រយានយន្ត</p> <p>៣.៣ ការធ្វើតេស្តដំណើរការទោចក្រយានយន្តក្រោយពេល ការផ្តល់សេវាកម្ម</p> <p>៣.៤ ការសម្អាតទឹកនៃឡើងធ្វើការនិងរៀបចំប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈ ឲ្យដំណើរការធម្មតា</p> <p>៣.៥ ការជ្រើសរើស ការរៀបចំ និងការប្រើឧបករណ៍និង បរិក្ខារដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការងារ</p> <p>៣.៦ ការត្រួតពិនិត្យបរិក្ខារការពារផ្ទាល់ខ្លួនឲ្យមានលទ្ធភាព ប្រើបាន កំណត់និងវាយតម្លៃការខូចទៅអ្នកបាត់ការ ជាបន្ទាន់ ដើម្បីចាត់ការងារឲ្យសមស្រប</p>

	<p>៣.៧ ការពិនិត្យនិងការផ្តល់សេវាកម្មគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធប្រេង រំអិលទោចក្រយានយន្ត</p> <p>៣.៨ ការពិនិត្យនិងការផ្តល់សេវាកម្មលក្ខខណ្ឌដំណើរការ ប្រព័ន្ធការធ្វើឲ្យគ្រជាក់ប្រេងរំអិល</p> <p>៣.៩ ការពិនិត្យនិងការផ្តល់សេវាកម្មលក្ខខណ្ឌដំណើរការ បូមប្រេងរំអិល 2T (វ៉ត្ល២ម៉ាស៊ីន)</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ៖ កន្លែងអនុវត្តជាក់ស្តែង ឬកន្លែង អនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</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 សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារ ឬកន្លែង អនុវត្តដោយរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោម តាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដាជាតិ សមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>

ផ្នែកសមត្ថភាព៖ ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងម៉ាស៊ីន	លេខកូដ៖ AUTO 4204
---	--------------------------

ការពិពណ៌នា៖

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវលើការផ្តល់សេវាកម្មប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើង។ ជាពិសេសវាមានរួមបញ្ចូលការរៀបចំ ដើម្បីថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើង ការធ្វើតេស្តគ្រឿងបន្លំ ឬប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងនិងកំណត់ការខូច ការផ្តល់សេវាកម្មឬការជួសជុលគ្រឿងបន្លំឬប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើង សម្អាតទឹកនៃឆ្នាំងធ្វើការងារនិងការថែរក្សាឧបករណ៍ឬបរិក្ខារ។

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរជិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ) ។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. រៀបចំ ដើម្បីថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើង	១.១ រៀបចំគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងសម្រាប់ការផ្តល់សេវាកម្មដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតនិងទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ ១.២ កំណត់និងបញ្ជាក់ទំហំលក្ខខណ្ឌតម្រូវការងារ ១.៣ ទទួលទម្រង់ការ វិធីសាស្ត្រ និងព័ត៌មានដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតឬរបស់អ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ ១.៤ ជ្រើសរើសនិងរៀបចំវិធីសាស្ត្រឲ្យសមស្របនឹងកាលៈទេសៈដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការដំណើរការស្តង់ដារ ១.៥ មានប្រភពធនធានត្រូវការសម្រាប់ការផ្តល់សេវាកម្មនិងកំណត់និងរៀបចំបរិក្ខារផ្គត់ផ្គង់ ១.៦ សង្កេតស្លាកព័ត៌មានជាស្តង់ដារទាក់ទងទៅនឹងការងារជាមួយប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើង ១.៧ រៀបចំសៀវភៅជួសជុល ឯកសារយោង និងគំនូរ ដើម្បីចាប់ផ្តើមការផ្តល់សេវាកម្ម ១.៨ ពិនិត្យឧបករណ៍និងបរិក្ខារមានលទ្ធភាពអាចប្រើប្រាស់បាន កំណត់និងរាយការណ៍ការខូចទៅអ្នកចាត់ការជាបន្ទាន់ ដើម្បីឲ្យការងារសមស្រប ១.៩ ពិនិត្យគ្រឿងប្រដាប់ការងារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនមានលទ្ធភាពអាចប្រើប្រាស់បាន កំណត់និងរាយការណ៍ការខូចទៅអ្នកចាត់ការជាបន្ទាន់ ដើម្បីឲ្យការងារសមស្រប

	<p>១.១០ កំណត់វិធីសាស្ត្រ ឬបច្ចេកទេសការផ្តល់សេវាកម្មធ្វើតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេស ឬការណែនាំសៀវភៅជួសជុលរបស់រោងចក្រផលិត</p>
<p>២. ធ្វើតេស្តគ្រឿងបង្កំ ឬប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងនិងកំណត់ការខូច</p>	<p>២.១ ប្រតិបត្តិវិធីសាស្ត្រធ្វើតេស្តប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិត ឬរបស់អ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្កំ</p> <p>២.២ ប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ ឬបរិក្ខារការធ្វើតេស្តឲ្យសមស្របដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិត</p> <p>២.៣ ជ្រើសរើស រៀបចំ និងប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារការធ្វើតេស្តដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការងារ</p> <p>២.៤ ប្រៀបធៀបលទ្ធផលធ្វើតេស្តជាមួយនឹងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសរបស់អ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្កំ ឬរបស់រោងចក្រផលិតនិងកំណត់មូលហេតុនៃសកម្មភាពការងារ</p> <p>២.៥ រាយការណ៍លទ្ធផលធ្វើតេស្ត ធ្វើតេស្តទៅអ្នកចាត់ការនិងធ្វើការផ្តល់អនុសាសន៍សម្រាប់សកម្មភាពការងារដោយយោងតាមទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.៦ បង្កើតកំណត់ត្រា ឬឯកសារដោយយោងតាមទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.៧ សង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងបទបញ្ជាសុវត្ថិភាពរោងជាងអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p>
<p>៣. ថែទាំនិងជួសជុលគ្រឿងបង្កំ ឬប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើង</p>	<p>៣.១ ថែទាំនិងជួសជុលគ្រឿងបង្កំប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងទៅចក្រយានយន្តដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតនិងទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.២ ពិនិត្យនិងថែទាំ ជួសជុលលក្ខខណ្ឌគ្រឿងបង្កំប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងទៅចក្រយានយន្តដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតនិងទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៣ ប្រតិបត្តិទម្រង់ការការផ្តល់សេវាកម្មដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតនិង</p>

	<p>ទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៤ ជ្រើសរើស រៀបចំ និងប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ ការធ្វើតេស្តដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការងារ</p> <p>៣.៥ ផ្តាច់អាគុយចេញនៅពេលការផ្តល់សេវាកម្មគ្រឿងបង្គំ ប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើង</p> <p>៣.៦ សង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ និងការការពារបរិស្ថានរួមមាន បទប្បញ្ញត្តិជាតិទាក់ទង ទៅនឹងសកម្មភាពនិងសេចក្តីត្រូវការការពារសុវត្ថិភាព ផ្ទាល់ខ្លួនអំឡុងពេលធ្វើការងារ</p>
៤. សម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារ និងថែរក្សាឧបករណ៍ ឬបរិក្ខារ	<p>៤.១ សម្អាតទោចក្រយានសម្រាប់ប្រើប្រាស់ ឬរក្សាទុកដោយ យោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.២ ធ្វើការត្រួតពិនិត្យចុងក្រោយ ដើម្បីធានាឲ្យមានការពារ លក្ខណសុវត្ថិភាព ហើយគ្របទុកនៅនឹងកន្លែង</p> <p>៤.៣ ធ្វើការត្រួតពិនិត្យចុងក្រោយ ដើម្បីធានាលទ្ធផលការងារ ដោយយោងតាមការរំពឹងទុកកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៤ ត្រួតពិនិត្យប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារអំឡុងពេល ការផ្តល់សេវាកម្មនិងការផ្លាស់ប្តូរ ដើម្បីមានលទ្ធភាព ប្រើប្រាស់បាន សម្អាតនិងរក្សាទុកដោយយោងតាម លក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៥ សង្កេតត្រួតពិនិត្យភាពកខ្វក់គ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់និងការ ការពារដោយយោងតាមតម្រូវការ ឬស្តង់ដារនៅកន្លែង អនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៦ សង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ និងបទបញ្ជាសុវត្ថិភាពក្នុងរោងជាងនៅពេលប្រតិបត្តិ ធ្វើតេស្ត</p>

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ

១. គ្រឿងបង្គំប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើង	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១.១ ហុយស៊ីប</p> <p>១.២ ប៊ូស៊ី</p> <p>១.៣ កុងតាក់បង្កាត់ភ្លើង</p> <p>១.៤ ខ្សែភ្លើង ឬសំណុំខ្សែភ្លើង</p> <p>១.៥ ខ្សែភ្លើងតង់ស្យុងទាបខាងបឋម</p>
-----------------------------------	---



	១.៦ ខ្សែតង់ស្យុងខ្ពស់ខាងមធ្យម ១.៧ ប៉ូប៊ីន ១.៨ CDI ១.៩ សំណុំឌីយ៉ូដ ១.១០ រ៉េហ្គុឡាទ័រតង់ស្យុង ១.១១ កាប៉ាស៊ីទ័រ
២. ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ	រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ២.១ ទូរណ៍វិសសំប៉ែត ២.២ ទូរណ៍វិសបួនជ្រុង ២.៣ ដង្កាប់មេកានិក ២.៤ ដង្កាប់មុខស្រួច ២.៥ សោរមាត់ចិញ្ចៀនម្ខាងមួយឈុត ២.៦ សោរឈ្មោលមួយឈុត ២.៧ ម៉ាឡេត ២.៨ ម៉ូលទីម៉ែត្រ ២.៩ អូម៉ែត្រ ២.១០ សោរដោះប៊ូស៊ី ២.១១ ប្រាសដុះ
៣. បរិក្ខារការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន	រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ៣.១ កញ្ចក់សុវត្ថិភាព ៣.២ វ៉ែនតាការពារ ៣.៣ ឆ្នុកចុកត្រចៀក (ការពារសម្លេង) ៣.៤ ស្បែកជើងសុវត្ថិភាព ៣.៥ ស្រោមដៃ ៣.៦ គម្របគ្របទាំងអស់
៤. ការផ្តល់សេវាកម្មបច្ចេកទេស ឬ វិធីសាស្ត្រ	បច្ចេកទេស ឬវិធីសាស្ត្រការផ្តល់សេវាកម្មរួមមាន៖ ៤.១ វិនិច្ឆ័យការខូច ឬការស្វែងរកការខូច ៤.២ ការធ្វើតេស្តដោយការស្តាប់ ៤.៣ ការធ្វើតេស្តដោយការមើល ឬការវាយតម្លៃ ៤.៤ ការសម្អាត ៤.៥ ការកែតម្រូវ ៤.៦ ការផ្លាស់ប្តូរបន្ទាត់ ៤.៧ ការជួសជុល

	<p>៤.៨ ការលាបប្រេងអ៊ែល</p> <p>៤.៩ ការវាយតម្លៃមុខងារ</p>
<p>៥. វិធីសាស្ត្រធ្វើតេស្តប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើង</p>	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៥.១ ការត្រួតពិនិត្យគ្រឿងបង្កំ ឬបន្លាស់</p> <p>៥.២ ការពិនិត្យហ្វុយស៊ីប</p> <p>៥.៣ ការពិនិត្យកុងតាក់បង្កាត់ភ្លើង</p> <p>៥.៤ ការពិនិត្យការច្រេះស្នឹម</p> <p>៥.៥ ការពិនិត្យលក្ខខណ្ឌប៊ូស៊ី</p> <p>៥.៦ ការពិនិត្យខ្សែភ្លើង ឬរេស៊ីស្តង់ខ្សែតង់ស្យុងខ្ពស់</p> <p>៥.៧ ការពិនិត្យតង់ស្យុងផ្គត់ផ្គង់អាកុយ</p>
<p>៦. លក្ខខណ្ឌគ្រឿងបង្កំប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងទោចក្រយានយន្ត</p>	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៦.១ តង់ស្យុង ឬថាមពលអាកុយទាប</p> <p>៦.២ ម៉ាស៊ីនមិនឆេះ</p> <p>៦.៣ ប្រេះបែកខ្សែភ្លើង ឬខ្សែតង់ស្យុងខ្ពស់</p> <p>៦.៤ ដាច់ហ្វុយស៊ីប</p> <p>៦.៥ មានស្នឹមមុខកុងតាក់</p> <p>៦.៦ ប៊ូស៊ីមានស្នឹម ឬកខ្វក់</p> <p>៦.៧ ការខូចកុងតាក់បង្កាត់ភ្លើង</p> <p>៦.៨ ការខូចប៊ូប៊ីន</p> <p>៦.៩ ប្រេះបែកប្រអប់ CDI</p> <p>៦.១០ ប្រេះបែករ៉ូទ័រ</p>
<p>៧. ទម្រង់ការការផ្តល់សេវាកម្ម</p>	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៧.១ ការពិនិត្យឬការផ្លាស់ប្តូរខ្សែខូចឬខ្សែតង់ស្យុងខ្ពស់ខូច</p> <p>៧.២ ការផ្លាស់ប្តូរហ្វុយស៊ីបដាច់</p> <p>៧.៣ ការសម្អាត ការកែតម្រូវ ឬការផ្លាស់ប្តូរមុខកុងតាក់</p> <p>៧.៤ ការថែរក្សា ឬការផ្លាស់ប្តូរកុងដង់ស័រ</p> <p>៧.៥ ការពិនិត្យ ឬការផ្លាស់ប្តូរប៊ូប៊ីន</p> <p>៧.៦ ការកែតម្រូវខណៈពេលបង្កាត់ភ្លើង</p> <p>៧.៧ ការវិនិច្ឆ័យម៉ាញ៉េតូ CDI ឬអាកុយ CDI</p> <p>៧.៨ ការកែតម្រូវអាវាំងសំរេមកានិក</p> <p>៧.៩ ការធ្វើតេស្ត ឬការផ្លាស់ប្តូររ៉េហ្វឡាទ័រតង់ស្យុង</p>
<p>៨. លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងការការពារ</p>	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៨.១ សម្លៀកបំពាក់និងបរិក្ខារការពារ</p>

<p>បរិស្ថាន</p>	<p>៨.២ ប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារត្រឹមត្រូវ ៨.៣ សុវត្ថិភាពនិងបរិស្ថាននៅកន្លែងអនុវត្តការងារ ៨.៤ ការប្រើប្រាស់សម្ភារ ៨.៥ ប្រើប្រាស់បរិក្ខារបាញ់ពន្លត់អគ្គិភ័យ ៨.៦ សង្គ្រោះបន្ទាន់ក្នុងក្រុមហ៊ុន ៨.៧ គ្រោះថ្នាក់ សម្ភារខូច និងក្នុងត្រួលសារធាតុ ៨.៨ ការរៀបចំកាកសំណល់ ៨.៩ គ្រោះថ្នាក់ដោយសារសម្លេង ៨.១០ ការរៀបចំធូលីដីនិងការសម្អាត</p>
<p>៩. ពិនិត្យភាពកខ្វក់គ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់</p>	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ៩.១ ការលាបប្រេងរំអិលលើបន្ទាត់និងគ្រឿងបង្គំទោចក្រយានយន្តដោយប្រេងរំអិល ៩.២ ការគ្របគ្រឿងបង្គំ ឬបន្ទាត់ទោចក្រយានយន្តជាមួយសម្ភារផ្លាស្ទិកស្អាត ៩.៣ ការចុកឆ្នុកទុយោ បំពង់ដោយសម្ភារ ៩.៤ ការរក្សាទុកគ្រឿងបង្គំ ឬបន្ទាត់ទោចក្រយានយន្តនៅទីកន្លែងត្រជាក់ហើយស្ងួត ៩.៥ ការរក្សាទុកបន្ទាត់ ឬគ្រឿងបង្គំឲ្យឆ្ងាយពីកន្លែងកខ្វក់ដូចខាងក្រោម៖ <ul style="list-style-type: none"> • សំណើម • កំទេចកំទីក្រណាត់ • កំទេចដែករណា • ធូលីដី ៩.៦ ភាពមិនស្អាតផ្សេងទៀត</p>

ការណែនាំក្នុងការកំណត់តម្លៃស្តង់ដារ

<p>១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់តម្លៃស្តង់ដារ</p>	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖ ១.១ បានរៀបចំគ្រឿងបង្គំប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងសម្រាប់ការផ្តល់សេវាកម្មដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតនិងទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ ១.២ បានធ្វើតេស្តប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងនិងកំណត់ការខូចដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិត ឬ</p>
--	---

	<p>អ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ</p> <p>១.៣ បានប្រតិបត្តិវិធីសាស្ត្រធ្វើតេស្តប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិត ឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ</p> <p>១.៤ បានថែទាំនិងជួសជុលគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងរបស់ទោចក្រយានយន្តដោយយោងតាមទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិត ឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ</p> <p>១.៥ បានសម្អាតទឹកនៃការងារនិងថែរក្សាឧបករណ៍ឬបរិក្ខារ</p> <p>១.៦ បានសង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ និងបទបញ្ជាសុវត្ថិភាពរោងជាង</p>
<p>២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ</p>	<p>២.១ ដំណើរការគោលការណ៍ប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើង</p> <p>២.២ សំណង់និងដំណើរការរបស់ប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងពាក់ព័ន្ធទៅនឹងការអនុវត្ត</p> <p>២.៣ ប្រភេទនិងពង្រាងនៃសៀវភៅថែទាំនិងជួសជុលគ្រឿងសន្លឹកព័ត៌មាននិងឯកសារផ្ទុកក្នុង(អេឡិចត្រូនិក)</p> <p>២.៤ ទម្រង់ការធ្វើតេស្តនិងអត្តសញ្ញាណការខូច</p> <p>២.៥ ទម្រង់កាកែតម្រូវរបស់គ្រឿងបន្លំ ឬប្រព័ន្ធ</p> <p>២.៦ ទម្រង់ការជួសជុល ឬដោះយកចេញនិងការផ្លាស់ប្តូរ</p> <p>២.៧ ការរៀបចំការងារនិងដំណើរការធ្វើផែនការ</p> <p>២.៨ ដំណើរការគុណភាពរបស់សហគ្រាស</p> <p>២.៩ គោលការណ៍កម្លាំងចាកផ្ចិតប្រើនៅក្នុងអារ៉ង់សម័យកម្ម</p> <p>២.១០ ប្រភេទនៃប៊ូប៊ីន</p> <p>២.១១ មុខងាររុំបំប៉នបឋមនិងខាងមធ្យមនៃប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើង</p> <p>២.១២ ទម្រង់ការថែទាំលើប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងធម្មតានិងការធ្វើតេស្ត</p> <p>២.១៣ ផ្លាស់ប្តូរប្រដាប់ធ្វើតេស្ត</p> <p>២.១៤ ការបកស្រាយពីសំណង់លំដាប់កំណត់ប៊ូស៊ី</p> <p>២.១៥ ប្រភេទប៊ូស៊ី</p> <p>២.១៦ ប្រភេទឌីជីថល CDI ម៉ាញ៉េត ឬអាណាឡូក</p>

	<p>២.១៧ ការបកស្រាយដ្យាក្រាមខ្សែភ្លើងប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើង</p> <p>២.១៨ ភាពខុសគ្នានៃ CDIម៉ាញ៉េតូ និង DC-CDI</p> <p>២.១៩ ទម្រង់ការការត្រួតពិនិត្យ</p> <p>២.២០ ទម្រង់ការថែទាំនិងជួសជុល</p> <p>២.២១ ទម្រង់ការគុណភាពសហគ្រាស</p> <p>២.២២ គោលការណ៍និងអនុវត្ត 5S</p> <p>២.២៣ គោលការណ៍និងការអនុវត្តត្រួតពិនិត្យភាពកខ្វក់ គ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់</p> <p>២.២៤ ចំណេះដឹងនិងការការពារបរិស្ថាន</p> <p>២.២៥ លក្ខខណ្ឌតម្រូវ ឬបទប្បញ្ញត្តិសុខភាពនិងសុវត្ថិភាព ការងារនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>២.២៦ ឥរិយាបថ៖ ការដឹងពីសុវត្ថិភាព គុណសម្បត្តិ ពាក់ ព័ន្ធលម្អិតសេចក្តីទៀងត្រង់និងភាពទៀងទាត់ពេល វេលា</p>
៣.ជំនាញបន្ថែម	<p>៣.១ ការរៀបចំគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងសម្រាប់ការផ្តល់ សេវាកម្ម</p> <p>៣.២ ការធ្វើតេស្តប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងនិងការកំណត់ការខូច</p> <p>៣.៣ ការផ្តល់សេវាកម្មគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងរបស់ ទោចក្រយានយន្ត</p> <p>៣.៤ ការសម្អាតទីកន្លែងធ្វើការងារនិងថែរក្សាឧបករណ៍ និងបរិក្ខារ</p> <p>៣.៥ ការអនុវត្តវិធីសាស្ត្រធ្វើតេស្តប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើង</p> <p>៣.៦ ការសង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាព ការងារនិងបទបញ្ជាសុវត្ថិភាពរោងជាងអំឡុងពេល អនុវត្តការងារ</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ៖ កន្លែងអនុវត្តជាក់ស្តែង ឬកន្លែង អនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</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 សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារ ឬកន្លែងអនុវត្តដោយរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>



ផ្នែកសមត្ថភាព៖ ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធផ្សែងម៉ាស៊ីន	លេខកូដ៖ AUTO 4205
--	--------------------------

ការពិពណ៌នា៖

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវលើការផ្តល់សេវាកម្មប្រព័ន្ធបញ្ចេញផ្សែងដោយពិសេសរួមមានការរៀបចំ ដើម្បីទទួលបានការផ្តល់សេវាកម្មឬការជួសជុលគ្រឿងបន្លំឬប្រព័ន្ធបញ្ចេញផ្សែង ការផ្តល់សេវាកម្មឬការជួសជុលការខូចគ្រឿងបន្លំឬប្រព័ន្ធបញ្ចេញផ្សែង ការរៀបចំទោចក្រយានយន្តនិងម៉ាស៊ីនធន់តូចសម្រាប់ប្រើ ឬរក្សាទុក។

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរដិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ) ។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. រៀបចំ ដើម្បីទទួលបានការថែទាំឬជួសជុលគ្រឿងបន្លំឬប្រព័ន្ធបញ្ចេញផ្សែង	១.១ រៀបចំគ្រឿងបន្លំឬប្រព័ន្ធបញ្ចេញផ្សែងសម្រាប់ការផ្តល់សេវាកម្មឬជួសជុលដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតនិងទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ ១.២ កំណត់និងបញ្ជាក់លក្ខខណ្ឌតម្រូវទំហំការងារ ១.៣ ទទួលទម្រង់ការ វិធីសាស្ត្រ និងព័ត៌មានដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតឬរបស់អ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ ១.៤ ជ្រើសរើសនិងរៀបចំវិធីសាស្ត្រឲ្យសមស្របទៅនឹងកាលៈទេសៈដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការដំណើរការស្តង់ដារ ១.៥ ត្រូវការប្រភពធនធានសម្រាប់ការផ្តល់សេវាកម្ម ឬការជួសជុលនិងកំណត់និងរៀបចំផ្គត់ផ្គង់បរិក្ខារ ១.៦ សង្កេតស្លាកដាស់តឿនទាក់ទងទៅនឹងការងារជាមួយប្រព័ន្ធបញ្ចេញផ្សែង ១.៧ រៀបចំសៀវភៅជួសជុល ឯកសារយោង គំនូរមុនពេលចាប់ផ្តើមការផ្តល់សេវាកម្ម ១.៨ ពិនិត្យឧបករណ៍និងបរិក្ខារ ដើម្បីឲ្យមានលទ្ធភាពប្រើប្រាស់បាន កំណត់និងរាយការណ៍ទៅអ្នកចាត់ការជាបន្ទាន់ ដើម្បីចាត់វិធានការឲ្យសមស្រប ១.៩ ពិនិត្យបរិក្ខារការពារសុវត្ថិភាព ដើម្បីឲ្យមានលទ្ធភាព

	<p>ប្រើប្រាស់បាន កំណត់និងរាយការណ៍ទៅអ្នកចាត់ការជាបន្ទាន់ ដើម្បីចាត់វិធានការឲ្យសមស្រប</p> <p>១.១០ កំណត់វិធីសាស្ត្រនិងបច្ចេកទេសការផ្តល់សេវាកម្ម ជួសជុលដោយធ្វើតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត ប្រកាសណែនាំសៀវភៅជួសជុលរបស់រោងចក្រផលិត</p>
<p>២. ថែទាំនិងជួសជុលការខូចគ្រឿង បង្គំ ឬប្រព័ន្ធបញ្ចេញផ្សែង</p>	<p>២.១ ថែទាំនិងជួសជុលគ្រឿងបង្គំប្រព័ន្ធបញ្ចេញផ្សែងរបស់ ទោចក្រយានយន្តដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេក ទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតនិងទម្រង់ការនៅកន្លែង អនុវត្តការងារ</p> <p>២.២ ពិនិត្យនិងជួសជុលលក្ខខណ្ឌប្រព័ន្ធបញ្ចេញផ្សែងទោ- ចក្រយានយន្តដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេស លម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតនិងទម្រង់ការនៅកន្លែង អនុវត្តការងារ</p> <p>២.៣ ប្រតិបត្តិទម្រង់ការការផ្តល់សេវាកម្ម ឬការជួសជុល ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោង ចក្រផលិតទោចក្រយានយន្តទម្រង់ការនៅកន្លែង អនុវត្តការងារ</p> <p>២.៤ ជ្រើសរើស រៀបចំ និងប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ ដោយអនុលោមតាមតម្រូវការការងារ</p> <p>២.៥ សង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ និងលក្ខខណ្ឌតម្រូវការការពារបរិស្ថានរួមមានលក្ខខណ្ឌ តម្រូវបទប្បញ្ញត្តិជាតិទាក់ទងទៅនឹងសកម្មភាពនិង សេចក្តីត្រូវការការពារផ្ទាល់ខ្លួនអំឡុងពេលធ្វើការងារ</p>
<p>៣. រៀបចំទោចក្រយានយន្តសម្រាប់ ប្រើប្រាស់ ឬរក្សាទុក</p>	<p>៣.១ សម្អាតទោចក្រយានយន្ត ឬម៉ាស៊ីនធន់តូចសម្រាប់ ប្រើប្រាស់ ឬរក្សាទុកដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវ នៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.២ ធ្វើការត្រួតពិនិត្យចុងក្រោយ ដើម្បីធានាឲ្យមានការការ- ពារលក្ខណៈសុវត្ថិភាព ហើយគ្របទុកនៅនឹងកន្លែង</p> <p>៣.៣ ធ្វើការត្រួតពិនិត្យចុងក្រោយ ដើម្បីធានាលទ្ធផល ការងារដោយយោងតាមការពិនិត្យកន្លែងអនុវត្ត ការងារ</p> <p>៣.៤ ត្រួតពិនិត្យប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារអំឡុងពេល ការផ្តល់សេវាកម្មនិងការផ្លាស់ប្តូរ ដើម្បីមានលទ្ធភាព</p>

	<p>ប្រើប្រាស់បាន សម្អាតនិងរក្សាទុកដោយយោងតាម លក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៥ សង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ និងបទបញ្ជាសុវត្ថិភាពក្នុងរោងជាងនៅពេលប្រតិបត្តិ ធ្វើតេស្ត</p>
--	---

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអចិន្ត្រៃយ៍

<p>១. គ្រឿងបន្លំ ឬប្រព័ន្ធបញ្ចេញផ្សែង</p>	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១.១ បំពង់បញ្ចេញផ្សែង</p> <p>១.២ ទ្រនាប់បញ្ចេញផ្សែង</p> <p>១.៣ បំពង់បង្កន់សួរ</p> <p>១.៤ ប្រដាប់មូលរឹតនិងប្រដាប់ទ្រព្យ</p> <p>១.៥ កំប៉ុងធុរ្យបញ្ចេញផ្សែង</p> <p>១.៦ ពិនិត្យវ៉ាន់អនុភាពគ្រឿងមេកានិកឬ អេឡិចត្រូនិក</p> <p>១.៧ ពិនិត្យអេមីស្យុងផ្សែង</p> <p>១.៨ បំពង់សន្ទះបញ្ចេញផ្សែង</p> <p>១.៩ ប្រដាប់បំបែកកត្តាលីករ</p>
<p>២. ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ</p>	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>២.១ ឧបករណ៍កាន់ដោយដៃ</p> <ul style="list-style-type: none"> • ម៉ាឡេត • ប្រដាប់ចោះរន្ធ • ញញួរមុខទន់ • ញញួរក្បាលស្វា • ញញួរក្បាលមូល • ដង្កាប់ • ទូរណ៍វិសសំប៉ែត • ទូរណ៍វិសបួនជ្រុង • ទូរណ៍វិសមុខផ្កាយ • ម៉ាឡេតរឹតទីប • សោរម្ខាងមាត់ម្ខាងចិញ្ចៀនមួយឈុត • ដង្កាប់អូតូម៉ាទិក • សោរទីបប្រអប់មួយឈុត • ដងណាអាដែក

	<p>២.២ ឧបករណ៍ប្រើអនុភាព</p> <ul style="list-style-type: none"> • ម៉ាស៊ីនសម្លៀង • ម៉ាស៊ីនស្ទាន • ម៉ាស៊ីនដោះប៊ូឡុងប្រើភ្លើងម៉ាទិក <p>២.៣ បរិក្ខារលើកដាក់</p> <ul style="list-style-type: none"> • ដែកជួយអ៊ីដ្រូលីក • ដងទ្របញ្ជូនអាចកែតម្រូវបាន • ស្ទូចកៅឡាក់ <p>២.៤ បរិក្ខារផ្សារ</p> <ul style="list-style-type: none"> • ការផ្សារអុកស៊ីអាសេនីទីឡែនឬ Cutting out fit • ម៉ាស៊ីនផ្សារធ្លុះអគ្គិសនី • តុផ្សារ • ឡកំដៅអេឡិចត្រូត <p>២.៥ បរិក្ខារការធ្វើតេស្ត</p> <ul style="list-style-type: none"> • ប្រដាប់ធ្វើតេស្តអេមីស្យុងបញ្ចេញផ្សែង
<p>៣. បរិក្ខារការពារផ្ទាល់ខ្លួន</p>	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៣.១ កញ្ចក់សុវត្ថិភាព</p> <p>៣.២ វ៉ែនតាការពារ</p> <p>៣.៣ ម៉ាស់ផ្សារ</p> <p>៣.៤ របាំងការពារមុខ</p> <p>៣.៥ ម៉ាស់ការពារធ្មេញ</p> <p>៣.៦ ម៉ាស់ការពារឧស្ម័ន</p> <p>៣.៧ ម៉ាស់ការពារមុខ</p> <p>៣.៨ ស្បែកជើងសុវត្ថិភាព</p> <p>៣.៩ ស្រោមដៃ</p>
<p>៤. ការផ្តល់សេវាកម្មឬវិធីសាស្ត្រជួសជុលនិងបច្ចេកទេស</p>	<p>ការផ្តល់សេវាកម្ម ឬវិធីសាស្ត្រជួសជុលនិងបច្ចេកទេសរួមមាន៖</p> <p>៤.១ វិនិច្ឆ័យការខូច ឬការស្វែងរកការខូច</p> <p>៤.២ ការធ្វើតេស្តដោយការស្តាប់</p> <p>៤.៣ ការធ្វើតេស្តដោយការមើល ឬការវាយតម្លៃ</p> <p>៤.៤ ការសម្អាត</p> <p>៤.៥ ការកែតម្រូវ</p> <p>៤.៦ ការផ្លាស់ប្តូរបន្លាស់</p>



	<p>៤.៧ ការជួសជុល</p> <p>៤.៨ ការលាបប្រេងរំអិល</p> <p>៤.៩ ការវាយតម្លៃមុខងារ</p>
<p>៥. លក្ខខណ្ឌប្រព័ន្ធបញ្ចេញផ្សែង ទោចក្រយានយន្តនិងម៉ាស៊ីន ធន់តូច</p>	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៥.១ ស្នឹម ឬច្រវែងបំពង់បញ្ចេញផ្សែង</p> <p>៥.២ ធុរឬឡុង ឬអេត្រូបញ្ចេញផ្សែង</p> <p>៥.៣ ពៀចបំពង់បង្គន់សូរបញ្ចេញផ្សែង</p> <p>៥.៤ ស្នឹមបំពង់បង្គន់សូរបញ្ចេញផ្សែង</p> <p>៥.៥ លេចជ្រាបបំពង់បង្គន់សូរបញ្ចេញផ្សែង</p> <p>៥.៦ បាក់ប្រដាប់ព្យួរបំពង់បង្គន់សូរ</p> <p>៥.៧ ប្រេះបែកកំប៉ុងធុរឬបញ្ចេញផ្សែង</p> <p>៥.៨ សឹកវ៉ានថាមពលអេឡិចត្រូនិក ឬមេកានិក</p> <p>៥.៩ អេមីស្យុងផ្សែងខ្មៅ</p> <p>៥.១០ កាបូនលើសកកនៅក្នុងបំពង់ផ្សែង</p> <p>៥.១១ បែក ឬសឹកសន្ទះបង្គន់សូរ</p> <p>៥.១២ ប្រដាប់បំពង់កត្តាលីករមិនដើរ</p>
<p>៦. ទម្រង់ការការផ្តល់សេវាកម្ម ឬការជួសជុល</p>	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៦.១ ការពិនិត្យ ឬការផ្លាស់ប្តូរបំពង់បញ្ចេញផ្សែងប្រេះបែក</p> <p>៦.២ ការផ្សារបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធបញ្ចេញផ្សែងប្រេះបែកដោយប្រើអុកស៊ីអាសេនីយ៉ាត</p> <p>៦.៣ ការរឹតបន្តឹងឬការផ្លាស់ប្តូរឡុងឬអេត្រូ</p> <p>៦.៤ ការជួសជុលសន្ទះបង្គន់សូរបញ្ចេញផ្សែង</p> <p>៦.៥ ការជួសជុលបំពង់បញ្ចេញផ្សែង</p> <p>៦.៦ ការផ្សារការលេចជ្រាបបង្គន់សូរបញ្ចេញផ្សែង</p> <p>៦.៧ ការលាបប្រេងរំអិលនិងការផ្លាស់ប្តូរប្រដាប់មូលរឹតឬប្រដាប់ទ្រព្យដែលបែក</p> <p>៦.៨ ការផ្លាស់ប្តូរកំប៉ុងធុរឬបញ្ចេញផ្សែង</p> <p>៦.៩ ការផ្លាស់ប្តូរវ៉ានថាមពលអេឡិចត្រូនិក ឬមេកានិក</p> <p>៦.១០ ការសម្អាត ឬការកោសចេញកាបូនកកនៅក្នុងបំពង់បញ្ចេញផ្សែង</p> <p>៦.១១ ការផ្លាស់ប្តូរសន្ទះបង្គន់សូរ</p> <p>៦.១២ ការផ្លាស់ប្តូរប្រដាប់បំពង់កត្តាលីករ</p> <p>៦.១៣ ការធ្វើតេស្តដំណើរការគ្រឿងបង្ក ឬប្រព័ន្ធបញ្ចេញ</p>

	ផ្សេង
៧. លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងការការពារបរិស្ថាន	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៧.១ សម្លៀកបំពាក់និងបរិក្ខារការពារ</p> <p>៧.២ ប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារត្រឹមត្រូវ</p> <p>៧.៣ សុវត្ថិភាពនិងបរិស្ថាននៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៧.៤ ការប្រើប្រាស់សម្ភារ</p> <p>៧.៥ ប្រើប្រាស់បរិក្ខារបាញ់ពន្លត់អគ្គិភ័យ</p> <p>៧.៦ សង្គ្រោះបន្ទាន់ក្នុងក្រុមហ៊ុន</p> <p>៧.៧ គ្រោះថ្នាក់ សម្ភារខូច និងកុងត្រឺលសារធាតុ</p> <p>៧.៨ ការរៀបចំកាកសំណល់</p> <p>៧.៩ គ្រោះថ្នាក់ដោយសារសម្លេង</p> <p>៧.១០ ការរៀបចំផ្លូវដីនិងការសម្អាត</p>

ការណែនាំក្នុងការកំណត់កស្មតាង

១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់កស្មតាង	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ បានរៀបចំគ្រឿងបង្គំ ឬប្រព័ន្ធបញ្ចេញផ្សែង ដើម្បីផ្តល់សេវាកម្ម ឬការជួសជុលដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត ឬទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.២ បានថែទាំនិងជួសជុលគ្រឿងបង្គំរបស់ប្រព័ន្ធបញ្ចេញផ្សែងរបស់ទោចក្រយានយន្តដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត ឬទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៣ បានសម្អាត ឬរក្សាទុកទោចក្រយានយន្តសម្រាប់ប្រើប្រាស់ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៤ បានពិនិត្យបរិក្ខារការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនឲ្យមានលទ្ធភាពប្រើប្រាស់ កំណត់និងរាយការណ៍ការខូចទៅអ្នកចាត់ការជាបន្ទាន់ ដើម្បីធ្វើការងារឲ្យត្រឹមត្រូវ</p> <p>១.៥ បានសង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវការពារបរិស្ថានរួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិជាតិទាក់ទងទៅនឹងសកម្មភាពនិងសេចក្តីត្រូវការការពារផ្ទាល់ខ្លួនអំឡុងពេលធ្វើការងារ</p>
២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ	<p>២.១ សុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ</p> <p>២.២ ទម្រង់ការនៅលើបំពង់បង្គន់សូរឲ្យមានកកជួង</p> <p>២.៣ ដំណើរការនិងមុខងារវិភាគអេមីស្យុង</p>

	<p>២.៤ ទម្រង់ការថែទាំប្រព័ន្ធបញ្ចេញផ្សែង</p> <p>២.៥ ថែទាំការពារទុក</p> <p>២.៦ ចំណេះដឹងលើការបឺនប្រសប់ផ្សារសន្លឹកលោហៈ</p> <p>២.៧ ការប្រើសរសៃរូបធាតុមិនឆេះឲ្យមាននិរន្តរ៍ប្រើនៅក្នុងបំពង់ផ្សែង</p> <p>២.៨ ទម្រង់ការ ឬបច្ចេកទេសការផ្សារនិងការកាត់ដោយប្រើអុកស៊ីអាសេនីយ៉ូម</p> <p>២.៩ ទម្រង់ការ ឬបច្ចេកទេសការផ្សារធ្វើអគ្គិសនី</p> <p>២.១០ ទម្រង់ការ ឬដំណើរការកន្លែងធ្វើការងារ</p> <p>២.១១ ប្រភេទប្រព័ន្ធរ៉ាន</p> <ul style="list-style-type: none"> • មេកានិក • អេឡិចត្រូនិក <p>២.១២ គោលការណ៍ប្រព័ន្ធបញ្ចេញផ្សែងឬរៀបចំឬទម្រង់ការថែទាំ</p> <p>២.១៣ ប្រភេទនៃប្រព័ន្ធបញ្ចេញផ្សែងសម្រាប់ម៉ាស៊ីន២វ៉ត្តនិងម៉ាស៊ីន៤វ៉ត្ត</p> <p>២.១៤ សុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងតម្រូវការ ឬបទបញ្ជាបរិស្ថាន បរិក្ខារ សម្ភារ និងតម្រូវការសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>២.១៥ ទម្រង់ការគុណភាពសហគ្រាស</p> <p>២.១៦ ការរៀបចំការងារនិងការធ្វើផែនការអនុវត្ត</p> <p>២.១៧ ចំណេះដឹងនិរន្តរ៍</p> <p>២.១៨ ចំណេះដឹងបរិស្ថាន</p> <p>២.១៩ ឥរិយាបថៈ ការដឹងពីសុវត្ថិភាព គុណសម្បត្តិ ពាក់ព័ន្ធលម្អិតសេចក្តីទៀងត្រង់និងភាពទៀងទាត់ពេលវេលា</p>
<p>៣.ជំនាញបន្ថែម</p>	<p>៣.១ ការរៀបចំគ្រឿងបន្លំ ឬប្រព័ន្ធបញ្ចេញផ្សែងសម្រាប់ការផ្តល់សេវាកម្ម ឬការជួសជុល</p> <p>៣.២ ការផ្តល់សេវាកម្ម ឬការជួសជុលគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធបញ្ចេញផ្សែងរបស់ទោចក្រយានយន្ត</p> <p>៣.៣ ការសម្អាត ឬការរក្សាទុកទោចក្រយានយន្តសម្រាប់ប្រើប្រាស់</p> <p>៣.៤ ការពិនិត្យ ឬការកំណត់បរិក្ខារការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនឲ្យមានលទ្ធភាពប្រើប្រាស់</p> <p>៣.៥ ការសង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ</p>

	<p>និងការការពារបរិស្ថានរួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិជាតិទាក់ទងទៅនឹងសកម្មភាពនិងសេចក្តីត្រូវការការពារផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>៣.៦ ការកោសលកាបូនចេញកកនៅក្នុងបំពង់បង្គន់សួរនិងបំពង់បញ្ចេញផ្សេង</p> <p>៣.៧ ការប្រតិបត្តិការងារប្រសប់ការងារនឹងសន្លឹកលេខៈ</p> <p>៣.៨ ការផ្សារនិងការកាត់ដោយប្រើអុកស៊ីអាសេនីឡែន</p> <p>៣.៩ ការផ្សារធូរអត្តិសនី</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ៖ កន្លែងអនុវត្តជាក់ស្តែង ឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</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 សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារ ឬកន្លែងអនុវត្តដោយរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>



ផ្នែកសមត្ថភាព៖ ថែទាំនិងជួសជុលចង្កូត ស៊ីស្ទង់ស្បូង និងសាកស៊ី	លេខកូដ៖ AUTO 4206
--	--------------------------

ការពិពណ៌នា៖

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវលើការផ្តល់សេវាកម្មប្រព័ន្ធចង្កូត ស៊ីស្ទង់ស្បូង និងគួរបស់ទោចក្រយានយន្ត។ ជាពិសេសវាពាក់ព័ន្ធការរៀបចំដើម្បីទទួលបានការផ្តល់សេវាកម្ម ឬការជួសជុល ការបង្កើតការត្រួតពិនិត្យ ឬធ្វើតេស្តនិង វិភាគ ការផ្តល់សេវាកម្ម ឬការផ្លាស់ប្តូរស៊ីស្ទង់ស្បូង ចង្កូត គូ និងគ្រឿងបន្លំ ឬប្រព័ន្ធទាក់ទងផ្សេងទៀត ការសម្អាតទីកន្លែងធ្វើការងារនិងការរៀបចំ ដើម្បីប្រើនិងរក្សាទុកទោចក្រយានយន្ត។

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរដិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ)។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. រៀបចំ ដើម្បីទទួលបានការផ្តល់សេវាកម្ម ឬជួសជុលចង្កូត ស៊ីស្ទង់ស្បូង គួរទោចក្រយានយន្តនិងគ្រឿងបន្លំ ឬប្រព័ន្ធទាក់ទងគ្នាផ្សេងៗទៀត	១.១ កំណត់និងបញ្ជាក់លក្ខខណ្ឌតម្រូវទំហំការងារ ១.២ មានប្រភពទម្រង់ការនិងព័ត៌មានដូចជា សៀវភៅជួសជុលនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតក្នុងរោងជាងនិងឧបករណ៍ ១.៣ លក្ខខណ្ឌតម្រូវបច្ចេកទេសឬលក្ខណៈរបស់សម្រាប់ស៊ីស្ទង់ស្បូង ចង្កូត គូ និងគ្រឿងបន្លំ ឬប្រព័ន្ធទាក់ទងត្រូវមានប្រភពច្បាស់លាស់និងកំណត់ និងរៀបចំបរិក្ខារផ្គត់ផ្គង់ ១.៤ សង្កេតស្លាកពាក្យដាស់តឿនទាក់ទងទៅនឹងការងារជាមួយស៊ីស្ទង់ស្បូង ចង្កូត គូ និងគ្រឿងបន្លំ ឬប្រព័ន្ធដែលទាក់ទងគ្នាផ្សេងៗទៀត ១.៥ រៀបចំគ្រឿងបន្លំស៊ីស្ទង់ស្បូងសម្រាប់ការផ្តល់សេវាកម្ម ឬការជួសជុលដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសរបស់រោងចក្រផលិតនិងទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ ១.៦ រៀបចំប្រព័ន្ធចង្កូតសម្រាប់ការផ្តល់សេវាកម្ម ឬការជួសជុលដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសរបស់រោងចក្រផលិតនិងទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ ១.៧ រៀបចំប្រព័ន្ធគូសម្រាប់ការផ្តល់សេវាកម្ម ឬការជួសជុលដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសរបស់រោងចក្រ

	<p>ផលិតនិងទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៨ ពិនិត្យឧបករណ៍និងបរិក្ខារ ដើម្បីឲ្យមានលទ្ធភាពប្រើប្រាស់បានកំណត់និងរាយការណ៍ការខូចទៅអ្នកចាត់ការជាបន្ទាន់ ដើម្បីចាត់វិធានការឲ្យសមស្រប</p> <p>១.៩ ពិនិត្យបរិក្ខារការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន ដើម្បីឲ្យមានលទ្ធភាពប្រើប្រាស់បាន កំណត់និងរាយការណ៍ការខូចទៅអ្នកចាត់ការជាបន្ទាន់ ដើម្បីចាត់វិធានការឲ្យសមស្រប</p> <p>១.១០ កំណត់វិធីសាស្ត្រនិងបច្ចេកទេសការផ្តល់សេវាកម្ម ឬជួសជុល ដោយធ្វើតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត ឬការណែនាំសៀវភៅជួសជុលរបស់រោងចក្រផលិត</p> <p>១.១១ សង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ និងលក្ខខណ្ឌតម្រូវការពារបរិស្ថានរួមមាន លក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិជាតិ ឬអន្តរជាតិនិងសេចក្តីត្រូវការការពារផ្ទាល់ខ្លួនអំឡុងពេលធ្វើការងារ</p>
<p>២. បង្កើតការត្រួតពិនិត្យ ឬធ្វើតេស្ត និងការធ្វើវិភាគ</p>	<p>២.១ បង្កើតការត្រួតពិនិត្យ ឬធ្វើតេស្តនិងការធ្វើវិភាគ ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតនិងទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.២ មានប្រភពការណែនាំការងារនិងរបាយការណ៍ ដើម្បីទ្រទ្រង់ការធ្វើវិភាគនិងដំណើរការវាយតម្លៃ</p> <p>២.៣ បញ្ចូលនិងបកស្រាយលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតសម្រាប់ប្រព័ន្ធចង្អុត ស៊ុសស្រោច និងតួទោចក្រយានយន្តឲ្យដំណើរការធម្មតា</p> <p>២.៤ កំណត់លក្ខណប្រព័ន្ធទោចក្រយានយន្តពីការធ្វើវិភាគនៃព័ត៌មានទ្រទ្រង់បច្ចេកទេសនិងប្រព័ន្ធវិនិច្ឆ័យការខូចអនបត (On-board)</p> <p>២.៥ ប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ ឬបរិក្ខារដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិត ឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.៦ ធ្វើតាមការជ្រើសរើសប្រើវិភាគនិងដំណើរការវិនិច្ឆ័យការខូចដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតនិងទម្រង់ការ ឬទិសដៅនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>

	<p>២.៧ បញ្ជាក់ការប្រើវិធីវិភាគនិងការស្វែងរកវិនិច្ឆ័យការខូចប្រសិនបើចាំបាច់ ដោយការប្រើវិធីឆ្លាស់ដែលអាចទុកចិត្តបាន ឬដំណើរការជ្រើសរើសនិងដកស្រង់ឯកសារ</p> <p>២.៨ ដកស្រង់សេចក្តីសន្និដ្ឋានពីភស្តុតាងដែលអាចទុកចិត្តបាន ដកស្រង់ឯកសារនិងបញ្ជូនទៅឲ្យក្រុមសម្របសម្រួលដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.៩ ដកស្រង់ឯកសារនិងរាយការណ៍ការជ្រើសរើសការឆ្លើយតបដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវនិងការអនុវត្តនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.១០ សង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវប្រព័ន្ធនិងបរិក្ខារដាច់ដោយឡែកពីគ្នានិងសេចក្តីត្រូវការការពារផ្ទាល់ខ្លួនអំឡុងពេលធ្វើការងារ</p>
<p>៣. ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធស៊ីស្ទង់ស្បង់ ចង្កូត និងតួ</p>	<p>៣.១ កែតម្រូវការខូចស៊ីស្ទង់ស្បង់ ចង្កូត និងតួទោចក្រយានយន្តដោយយោងតាមការជ្រើសរើសការបង្គាប់ដូចជាលទ្ធផលនៃដំណើរការវិនិច្ឆ័យការខូច</p> <p>៣.២ បំពេញប្រតិបត្តិទម្រង់ការការផ្តល់សេវាកម្មឬការជួសជុលរបស់គ្រឿងបន្លំឬប្រព័ន្ធស៊ីស្ទង់ស្បង់ ចង្កូតនិងតួ ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតនិងទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៣ ជ្រើសរើស រៀបចំ និងប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារដោយអនុលោមតាមតម្រូវការមុខរបរ</p> <p>៣.៤ ផ្តាច់អាគុយចេញនៅពេលធ្វើការ ឬការផ្តល់សេវាកម្មគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធស៊ីស្ទង់ស្បង់ ចង្កូត និងតួទោចក្រយានយន្ត</p> <p>៣.៥ សង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវការបទប្បញ្ញត្តិជាតិទាក់ទងទៅនឹងសកម្មភាពនិងសេចក្តីត្រូវការការពារផ្ទាល់ខ្លួនអំឡុងពេលធ្វើការងារ</p>
<p>៤. សម្អាតកន្លែងការងារនិងរៀបចំទោចក្រយានសម្រាប់ប្រើប្រាស់ឬរក្សាទុក</p>	<p>៤.១ សម្អាតទីកន្លែងការងារនិងរៀបចំទោចក្រយានសម្រាប់ប្រើប្រាស់ឬរក្សាទុកដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>

	<p>៤.២ សម្អាតទោចក្រយានយន្តសម្រាប់ប្រើប្រាស់ ឬរក្សាទុកដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៣ ធ្វើការត្រួតពិនិត្យចុងក្រោយ ដើម្បីធានាការការពារលក្ខណនិរត័យនិងគ្របទុកនៅនឹងកន្លែង</p> <p>៤.៤ ធ្វើការត្រួតពិនិត្យចុងក្រោយ ដើម្បីធានាលទ្ធផលការងារដោយយោងតាមការរំពឹងទុកកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៥ ត្រួតពិនិត្យប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិធានអំឡុងពេលការផ្តល់សេវាកម្មនិងការជួសជុល ដើម្បីមានលទ្ធភាពប្រើប្រាស់បាន សម្អាតនិងរក្សាទុកដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៦ សង្កេតត្រួតពិនិត្យភាពកខ្វក់គ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់និងការការពារដោយយោងតាមតម្រូវការ ឬស្តង់ដារនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>
--	--

លំដាប់ទែលក្នុងឡូអ័រ

១. តម្រូវការបច្ចេកទេស ឬលក្ខណរូប	<p>តម្រូវការបច្ចេកទេស ឬលក្ខណរូបរួមមាន៖</p> <p>១.១ រង្វាស់</p> <ul style="list-style-type: none"> • លីនេអ៊ែរ • មុំ • ចន្លោះ ឬប្រឡោះ • ចន្លោះញាក់បាន <p>១.២ តម្លៃអត់ឌីន</p> <p>១.៣ ទំហំសម្ភារ</p> <p>១.៤ ទម្ងន់</p>
២. គ្រឿងបង្កប់ប្រព័ន្ធស៊ុសស្បង់ស្បង់	<p>គ្រឿងបង្កប់ប្រព័ន្ធស៊ុសស្បង់ស្បង់មានដូចខាងក្រោម៖</p> <p>២.១ អាម៉ូទីស័រ (Shock absorber)</p> <p>២.២ រ៉ូស្ទ័រអាម៉ូទីរ (Shock springs)</p> <p>២.៣ រ៉ូស្ទ័រហ្វក (Fork springs)</p> <p>២.៤ បាក ឬគូស៊ីណេ (Fork bushings/bearings)</p> <p>២.៥ ហ្វ៊ីត (Fork seals)</p> <p>២.៦ សន្លាក់តភ្ជាប់ (Linkage kits)</p>

	<p>២.៧ គ្រឿងខាងក្រោម (Lowering kits)</p> <p>២.៨ គ្រឿងកាន់អាម៉ូទីស័រ (Shock valve kits)</p> <p>២.៩ គ្រឿងកាន់ស៊ុសស្បង់ស្បង់ (Suspension valve kits)</p> <p>២.១០ ភ្លៅកង់ក្រោយ (Rear wheel axle)</p>
៣. គ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធចង្កូត	<p>គ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធចង្កូតមានដូចខាងក្រោម៖</p> <p>៣.១ ដៃកាន់បើកបរ (handle bar)</p> <p>៣.២ កងឃ្លីរ៉ូល័រ (Roller bearings)</p> <p>៣.៣ ជំពស់មុខ (Front fork)</p> <p>៣.៤ ដៃទប់សន្ទះដុំត្រហ្វាំង (Swing arm)</p> <p>៣.៥ ដំពើរចង្កូត ឬប្រដាប់ធ្វើឲ្យស្ថេរភាពចង្កូត</p> <p>៣.៦ ស្រោមដៃចង្កូត (Steering yoke)</p>
៤. គ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធគ្នម	<p>គ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធគ្នមមាន៖</p> <p>៤.១ ក្បាលកទោចក្រយានយន្ត (Head tube)</p> <p>៤.២ សាកស៊ី</p>
៥. ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៥.១ ឧបករណ៍កាន់ដោយដៃ</p> <ul style="list-style-type: none"> • ម៉ាឡេត • ប្រដាប់បោះរន្ធ • ញញួរមុខទន់ • អន្ទូង (Mallet) • ញញួរមុខមូល • ដង្កាប់ • ឡឈើវិសសំប៉ែត • ឡឈើវិសបួនជ្រុង • ម៉ាឡេតមូលទីប • សោរម្ខាងមាត់ម្ខាងចិញ្ចៀនមួយឈុត • ដង្កាប់អូតូម៉ាទិក • សោចិញ្ចៀនមួយឈុត • ដងរណាអារដែក <p>៥.២ ឧបករណ៍ប្រើអនុភាព</p> <ul style="list-style-type: none"> • ម៉ាស៊ីនសម្លៀង • ម៉ាស៊ីនស្ទាន • ម៉ាស៊ីនដោះប៊ូឡុងប្រើភ្លើងម៉ាទិក

	<p>៥.៣ បរិក្ខារលើកដាក់</p> <ul style="list-style-type: none"> • ដែកជួយអ៊ីដ្រូលិក • ដងទ្របញ្ជូនអាចកែតម្រូវបាន • ស្ទូចកៅឡាក់ <p>៥.៤ បរិក្ខារផ្សារ</p> <ul style="list-style-type: none"> • ការផ្សារអុកស៊ីអាល់ស៊ីន ឬ Cutting out fit • ម៉ាស៊ីនផ្សារធូរអគ្គិសនី • តុផ្សារ • ឡកំដៅអេឡិចត្រូត <p>៥.៥ ប្រដាប់ការកងឃ្លីចេញ</p>
៦. បរិក្ខារការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៦.១ កញ្ចក់សុវត្ថិភាព</p> <p>៦.២ វ៉ែនតាការពារ</p> <p>៦.៣ ម៉ាស់ផ្សារ</p> <p>៦.៤ របាំងការពារមុខ</p> <p>៦.៥ ម៉ាស់ការពារធ្មេញ</p> <p>៦.៦ ម៉ាស់ការពារឧស្ម័ន</p> <p>៦.៧ ម៉ាស់ការពារមុខ</p> <p>៦.៨ ស្បែកជើងសុវត្ថិភាព</p> <p>៦.៩ ស្រោមដៃ</p> <p>៦.១០ ស្រោមដៃផ្សារ</p>
៧. វិធីសាស្ត្រការផ្តល់សេវាកម្ម ឬការជួសជុលនិងបច្ចេកទេស	<p>វិធីសាស្ត្រការផ្តល់សេវាកម្ម ឬការជួសជុលនិងបច្ចេកទេស រួមមាន៖</p> <p>៧.១ វិនិច្ឆ័យការខូច ឬការស្វែងរកការខូច</p> <p>៧.២ ការធ្វើតេស្តដោយការស្តាប់</p> <p>៧.៣ ការធ្វើតេស្តដោយការមើល ឬការវាយតម្លៃ</p> <p>៧.៤ ការសម្អាត</p> <p>៧.៥ ការកែតម្រូវ</p> <p>៧.៦ ការផ្លាស់ប្តូរបន្ទាស់</p> <p>៧.៧ ការជួសជុល</p> <p>៧.៨ ការលាបប្រេងអ៊ីល</p> <p>៧.៩ ការវាយតម្លៃមុខងារ</p>
៨. ឧបករណ៍ឬបរិក្ខារធ្វើតេស្ត	ឧបករណ៍ ឬបរិក្ខារធ្វើតេស្តរួមមាន៖

	<p>៨.១ ម៉ែត្រកៀប (Vanier caliper)</p> <p>៨.២ នាឡិកាវាស់ភាពបោរ (Dual indicator)</p> <p>៨.៣ ហ្វូម៉ែត្រ (Flow meter)</p> <p>៨.៤ Fork/oil and rear suspension gas filler kits</p> <p>៨.៥ នាឡិកាសម្ពាធន (Handle bar gauge)</p> <p>៨.៦ កូនតឹង (Plumb bob)</p> <p>៨.៧ នាឡិកាសម្ពាធន</p> <p>៨.៨ កំប៉ា (Protractor)</p> <p>៨.៩ ម៉ែត្រកែង</p> <p>៨.១០ ប្រដាប់ប្លង់កង់ស្តាទិកនិងឌីណាមិច</p> <p>៨.១១ ម៉ែត្រត្រង់</p> <p>៨.១២ បន្ទាត់ខ្សែ</p> <p>៨.១៣ ម៉ែត្ររ៉ូត</p> <p>៨.១៤ តែរ៉ូលីតៈ (Theodolite)</p> <p>៨.១៥ នាឡិកាវាស់សម្ពាធកង់</p> <p>៨.១៦ Inside/outside caliper</p> <p>៨.១៧ បរិក្ខារតម្រង់ភ្លើង ឬកាំរស្មី</p>
៩. ប្រើវិធីវិភាគនិងដំណើរការវិនិច្ឆ័យការខូច	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៩.១ ធ្វើវិភាគមិនបានជោគជ័យ</p> <p>៩.២ ការវាស់</p> <p>៩.៣ ការបំភ្លឺ</p> <p>៩.៤ ការធ្វើតេស្តក្នុងបន្ទប់ពិសោធន៍</p> <p>៩.៥ ការស្តាប់</p> <p>៩.៦ ការមើល</p> <p>៩.៧ ការធ្វើតេស្តតម្រង់</p>
១០. ក្រុមសម្របសម្រួល	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១០.១ អ្នកចាត់ការផ្ទាល់</p> <p>១០.២ ម្ចាស់យានដ្ឋាន</p> <p>១០.៣ មេក្រុម</p> <p>១០.៤ អ្នកគ្រប់គ្រង</p> <p>១០.៥ អតិថិជន</p>
១១. ការខូចស៊ីសង្កត់សង្កត់ ចង្កូត និងតួទោចក្រយានយន្ត	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១១.១ ជ្រាបប្រេងលើបូមអាម៉ូទីស័រ</p>

	<p>១១.២ បែករឿសឬបូមអាម៉ែរទីស័រ</p> <p>១១.៣ ធ្វើបូមឡងចាប់</p> <p>១១.៤ សឹកបាក ឬកងឃ្លី</p> <p>១១.៥ ចង្កូតតឹង</p> <p>១១.៦ កងមិនត្រង់</p> <p>១១.៧ បញ្ជាលើប្រព័ន្ធកុងត្រួល</p> <p>១១.៨ តួខុសលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត</p> <p>១១.៩ សំបកកងសឹកមិនស្មើ</p> <p>១១.១០ សំបកកងមិនត្រូវ</p> <p>១១.១១ បញ្ជាថ្លឹងកង</p> <p>១១.១២ ការញ័រញ័យ</p> <p>១១.១៣ ទិសដៅចង្កូតមិនទៀងទាត់</p> <p>១១.១៤ លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតការកែតម្រូវ ឬការក្រិត</p> <p>១១.១៥ បាត់បង់ប្រេង</p> <p>១១.១៦ មានភាពកខ្វក់</p> <p>១១.១៧ ប្រេងរំអិលខុសលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត</p> <p>១១.១៨ បាត់បង់សម្ពាធខ្នងបូមអាម៉ែរទីស័រ</p> <p>១១.១៩ សឹកគ្រឿងបង្កុំខុសប្រក្រតី</p> <p>១១.២០ ខូចគ្រឿងបង្កុំ</p> <ul style="list-style-type: none"> • ជំពាស់ (Forks) • ភ្នំ (Frame) • ដៃរម្ងល់ Swing arm • កងឃ្លី • ការខូចរ៉ាន
១២. ទម្រង់ការការផ្តល់សេវាកម្ម ឬការជួសជុល	<p>រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១២.១ ជួសជុល ឬផ្លាស់ប្តូរបូមអាម៉ែរទីស័រ</p> <p>១២.២ ផ្លាស់ប្តូររឿសឬបូមអាម៉ែរទីស័រ</p> <p>១២.៣ ការរឹតបន្តឹងបូមឡងចាប់</p>

ការណែនាំក្នុងការកំណត់កស្តតាង

១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់ កស្តតាង	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ បានរៀបចំគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធស្បៀងស្បងសម្រាប់ ការត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌ បច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត</p>
---	---

	<p>១.២ បានរៀបចំគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធចង្វាក់សម្រាប់ការត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត</p> <p>១.៣ បានរៀបចំគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធសាក់ស៊ីសម្រាប់ការត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត</p> <p>១.៤ បានដំណើរការត្រួតពិនិត្យ ឬធ្វើតេស្តនិងវិភាគដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត និងលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៥ បានប្រតិបត្តិការតាមទម្រង់ការត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលសម្រាប់គ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធស៊ីស្ទ័ងស្បង ប្រព័ន្ធចង្វាក់ និងប្រព័ន្ធគ្រោងសាក់ស៊ីដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៦ សម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងរៀបចំទោចក្រយានយន្តសម្រាប់ប្រើប្រាស់ ឬរក្សាទុកដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>
<p>២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ</p>	<p>២.១ និយមន័យនិងពាក្យបច្ចេកទេសដែលប្រើប្រាស់លើទោចក្រយានយន្ត</p> <p>២.២ ចំណេះដឹងទូទៅស្តីពី របៀបនៃការគិត គោលការណ៍ និងដំណើរការដែលពាក់ព័ន្ធនឹងការរៀបចំគម្រោងផែនការ និងប្រតិបត្តិការវិភាគនិងវាយតម្លៃលើប្រព័ន្ធ</p> <p>២.៣ ទ្រឹស្តីមេកានិកដែលគ្របដណ្តប់លើរបៀបនៃការគិត និងគោលការណ៍មេកានិក ប្រព័ន្ធអ៊ីដ្រូលិកនិងប្រព័ន្ធក្តីម៉ាទិកដែលប្រើប្រាស់នៅក្នុងប្រព័ន្ធប្រាំង</p> <p>២.៤ ទ្រឹស្តីប្រព័ន្ធចង្វាក់ដែលមានមុំកាច់ចង្វាក់</p> <p>២.៥ មុខងារនៃសម្ពាធអ៊ីដ្រូលិកដែលស្ថិតក្នុងប្រព័ន្ធចង្វាក់ និងប្រព័ន្ធស៊ីស្ទ័ងស្បង</p> <p>២.៦ ចំណេះដឹងពីប្រភេទ មុខងារ ដំណើរការនិងផ្នែកសំបកកង់ដែលប្រើក្នុងទោចក្រយានយន្ត</p> <p>២.៧ ចំណេះដឹងលម្អិតពីប្រភេទ ការប្រើប្រាស់ និងផ្នែកសម្ភារដែលប្រើប្រាស់ក្នុងប្រព័ន្ធគ្រោងសាក់ស៊ី</p> <p>២.៨ ចំណេះដឹងលម្អិតពីប្រភេទ មុខងារ ដំណើរការ និង</p>

	<p>ផ្នែកគ្រឿងបង្កនៃប្រព័ន្ធចង្កូតទោចក្រយានយន្ត</p> <p>២.៩ ចំណេះដឹងលម្អិតពីប្រភេទ មុខងារ ដំណើរការ និង ផ្នែកគ្រឿងបង្ក ឬប្រព័ន្ធស៊ីស្ទង់ស្យុង</p> <p>២.១០ ចំណេះដឹងលម្អិតពីប្រភេទនិងឥទ្ធិពលទប់លំនឹង និងស៊ីស្ទង់ស្យុងប្រភេទ trailing link ដែលបំពាក់ លើទោចក្រយានយន្តឲ្យដំណើរការ</p> <p>២.១១ ចំណេះដឹងទូទៅលើផ្នែកប្រព័ន្ធអេឡិចត្រូនិក</p> <p>២.១២ ចំណេះដឹងទូទៅពីទ្រឹស្តីនៃការរាវរកការខូចរួមបញ្ចូល នូវរបៀបនៃការគិត គ្រោង និងរៀបចំគម្រោង</p> <p>២.១៣ ចំណេះដឹងលម្អិតពីប្រភេទ មុខងារ ដំណើរការ និង ផ្នែកបរិក្ខារសម្រាប់ធ្វើតេស្តរាវរកការខូច</p> <p>២.១៤ ចំណេះដឹងទូទៅពីវិធីសាស្ត្រនិងដំណើរការសម្រាប់ កត់ត្រានិងការរាយការណ៍នូវការរកឃើញការខូច និងការឲ្យអនុសាសន៍</p> <p>២.១៥ ទម្រង់ការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ</p> <p>២.១៦ ទម្រង់ការកែតម្រូវស៊ីស្ទង់ស្យុង</p> <p>២.១៧ ស្តង់ដារកែតម្រូវ ឬមុខងាររបស់គោលការណ៍ទម្ងន់ ក្រោមរ៉ឺម៉កនិងលើរ៉ឺម៉កនៃទោចក្រយានយន្ត</p> <p>២.១៨ ការកំណត់កម្លាំងញាក់ចុះឡើងនិងលោតចុះឡើង នៅមុនពេលរៀបចំឡើងវិញ</p> <p>២.១៩ មូលដ្ឋានដំណើរការរបស់ប្រព័ន្ធស៊ីស្ទង់ស្យុង</p> <p>២.២០ គោលការណ៍ដំណើរការរបស់ស៊ីស្ទង់ស្យុងប្រភេទ អ៊ីដ្រូលិកនិងឧស្ម័ន(ហ្គាស)</p> <p>២.២១ ទម្រង់ការស្តង់ដារនៃការត្រួតពិនិត្យគ្រឿងបង្កនិង ការកកិតរបស់ប្រព័ន្ធស៊ីស្ទង់ស្យុង</p> <p>២.២២ ដំណើរការនិងប្រភេទ telescopic front fork</p> <p>២.២៣ ប្រភេទដែកមូល រចនាសម្ព័ន្ធ និងគ្រោង</p> <p>២.២៤ ការថែទាំនិងការប្រើប្រាស់ប្រព័ន្ធស៊ីស្ទង់ស្យុងឲ្យ ត្រឹមត្រូវនៅអំឡុងពេលធ្វើតេស្ត</p> <p>២.២៥ ប្រភេទនៃការរំអិលអ៊ីដ្រូលិករបស់ប្រព័ន្ធស៊ីស្ទង់ស្យុង</p> <p>២.២៦ លក្ខខណ្ឌតម្រូវ ឬបទប្បញ្ញត្តិសុខភាពនិងសុវត្ថិភាព ការងារនិងបរិស្ថាន បរិក្ខារ សម្ភារ និងសុវត្ថិភាព ផ្ទាល់ខ្លួន</p>
--	---

	<p>២.២៧ ទម្រង់ការគុណភាពសហគ្រាស</p> <p>២.២៨ ការចាត់ចែងការងារនិងរៀបចំគ្រោងផែនការ</p> <p>២.២៩ ឥរិយាបថប្រកាន់ខ្ជាប់នូវសុវត្ថិភាពការងារប្រកាន់ខ្ជាប់នូវគុណភាពការងារ ស្រលាញ់ការងារ ស្មោះ-ត្រង់ចំពោះការងារ និងគោរពពេលវេលា</p>
៣. ជំនាញបន្ថែម	<p>៣.១ ការរៀបចំគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធស៊ីសង្ឃ័យសម្រាប់ការត្រួតពិនិត្យឬជួសជុល</p> <p>៣.២ ការរៀបចំគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធចង្អុលសម្រាប់ការត្រួតពិនិត្យឬជួសជុល</p> <p>៣.៣ ការរៀបចំប្រព័ន្ធគ្រោងសាក់ស៊ីសម្រាប់ការត្រួតពិនិត្យឬជួសជុល</p> <p>៣.៤ ការដំណើរការត្រួតពិនិត្យ ឬធ្វើតេស្តនិងវិភាគការខូច</p> <p>៣.៥ ការត្រួតពិនិត្យឬជួសជុលគ្រឿងបង្ក ឬប្រព័ន្ធស៊ីសង្ឃ័យស្បង</p> <p>៣.៦ ការត្រួតពិនិត្យឬជួសជុលគ្រឿងបង្កឬប្រព័ន្ធចង្អុល</p> <p>៣.៧ ការត្រួតពិនិត្យឬជួសជុលគ្រឿងបង្កឬប្រព័ន្ធគ្រោងសាក់ស៊ី</p> <p>៣.៨ ការសម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងការរៀបចំទោចក្រយានយន្តសម្រាប់ប្រើប្រាស់ ឬរក្សាទុក</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ៖ កន្លែងអនុវត្តជាក់ស្តែង ឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</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 សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារ ឬកន្លែងអនុវត្តដោយរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិ</p>

	សមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។
--	---



ផ្នែកសមត្ថភាព៖ ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធប្រឡាំង	លេខកូដ៖ AUTO 4207
---	--------------------------

ការពិពណ៌នា៖

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវលើការត្រួតពិនិត្យប្រព័ន្ធប្រឡាំងទោចក្រយានយន្តដោយគ្របដណ្តប់ជាពិសេសនូវការវិភាគនិងវាយតម្លៃការខូចរបស់ប្រព័ន្ធប្រឡាំងទោចក្រយានយន្ត ការរៀបចំត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលប្រព័ន្ធប្រឡាំងទោចក្រយានយន្ត ការត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលប្រព័ន្ធប្រឡាំងទោចក្រយានយន្ត ការប្រតិបត្តិធ្វើតេស្តចុងក្រោយ និងការសម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារក្រោយពេលបញ្ចប់ការងារ និងការរៀបចំទោចក្រយានយន្តឬគ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កនៃប្រព័ន្ធប្រឡាំងសម្រាប់ការប្រើប្រាស់ ឬរក្សាទុក។

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរដិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ) ។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. វិភាគនិងវាយតម្លៃការខូចរបស់ប្រព័ន្ធប្រឡាំងទោចក្រយានយន្ត	១.១ វាយតម្លៃនិងវិភាគលើការខូចរបស់ប្រព័ន្ធប្រឡាំងដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត និងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ ១.២ ស្វែងរកនូវសេចក្តីណែនាំនិងរបាយការណ៍ការងារដើម្បីធ្វើការវិភាគនិងវាយតម្លៃឲ្យបានត្រឹមត្រូវនិងច្បាស់លាស់ ១.៣ ទទួលបានព័ត៌មាននិងធ្វើការបកស្រាយលើលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតសម្រាប់ប្រតិបត្តិការលើប្រព័ន្ធប្រឡាំងទោចក្រយានយន្ត ១.៤ កំណត់និងបញ្ជាក់ពីបញ្ហា ឬការខូចប្រព័ន្ធប្រឡាំងដោយផ្អែកលើការប្រើប្រាស់នូវភស្តុតាងផ្ទាល់និងមិនផ្ទាល់ ១.៥ ប្រើប្រាស់បរិក្ខារ ឬឧបករណ៍សម្រាប់ធ្វើតេស្តការខូចដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ ១.៦ អនុវត្តតាមដំណើរការវិភាគនិងការវាយតម្លៃ ឬវិនិច្ឆ័យការខូចដែលជ្រើសរើសដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារផ្ទាល់

	<p>១.៧ បញ្ជាក់ឲ្យច្បាស់នូវការវិភាគនិងការស្វែងរកនូវការរារាំងការខូចប្រសិនបើករណីចាំបាច់ដោយប្រើប្រាស់នូវការត្រួតពិនិត្យជាដាច់ខាតនិងតាមឯកសារ</p> <p>១.៨ ធ្វើសេចក្តីសន្និដ្ឋានមួយដោយមានភស្តុតាងឯកសារត្រឹមត្រូវ និងបញ្ជូនទៅឲ្យអ្នកមានសមត្ថកិច្ចដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៩ កត់ត្រាទុកនូវហេតុផល ឬមូលហេតុត្រឹមត្រូវដែលបានជ្រើសរើសដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារនិងតាមការអនុវត្តជាក់ស្តែង</p> <p>១.១០ សង្កេតលើលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងការពារបរិស្ថានដែលរួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិជាតិដែលពាក់ព័ន្ធនឹងសកម្មភាពនិងតម្រូវការកិច្ចការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួននៅគ្រប់ចំពោះសកម្មភាពការងារទាំងអស់</p>
<p>២. រៀបចំត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលប្រព័ន្ធប្រឆាំងទោចក្រយានយន្ត</p>	<p>២.១ រៀបចំប្រព័ន្ធប្រឆាំងទោចក្រយានយន្តសម្រាប់ត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.២ កំណត់និងបញ្ជាក់នូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៃទំហំការងារ</p> <p>២.៣ ស្វែងរកនូវទម្រង់ការនានានិងព័ត៌មានដូចជាសៀវភៅជួសជុលនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត និងតម្រូវការឧបករណ៍ប្រើប្រាស់</p> <p>២.៤ កំណត់នូវបច្ចេកទេសនិងវិធីសាស្ត្រត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុល យោងតាមសៀវភៅណែនាំជួសជុល ឬតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត</p> <p>២.៥ សង្កេតលើសេចក្តីព្រមាននានាដែលពាក់ព័ន្ធនឹងការអនុវត្តការងារជាមួយសំណុំគ្រឿងបន្លាស់អាំប្រាយ៉ា</p> <p>២.៦ រៀបចំគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធប្រឆាំងសម្រាប់ត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.៧ ត្រួតពិនិត្យឧបករណ៍និងបរិក្ខារសម្រាប់ការប្រើប្រាស់និងកំណត់ការខូចនិងរបាយការណ៍តាមបង្គន់អ្នកចាត់ការសម្រាប់អនុវត្តការងារឲ្យត្រឹមត្រូវ</p>

	<p>២.៨ ពិនិត្យគ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួននិងកំណត់ការខូចហើយរាយការណ៍ជូនអ្នកចាត់ការជាបន្ទាន់ ដើម្បីអនុវត្តការងារឲ្យបានត្រឹមត្រូវ</p> <p>២.៩ កំណត់នូវបច្ចេកទេសនិងវិធីសាស្ត្រត្រួតពិនិត្យឬជួសជុលយោងតាមសៀវភៅណែនាំជួសជុលឬតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត</p> <p>២.១០ សង្កេតលើលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងការពារបរិស្ថានដែលមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិជាតិ ឬអន្តរជាតិ និងតម្រូវការកិច្ចការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួននៅគ្រប់ចំពោះសកម្មភាពការងារទាំងអស់</p>
៣. ត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលប្រព័ន្ធហ្វាំងទោចក្រយានយន្ត	<p>៣.១ កែតម្រូវនូវការខូច ឬបញ្ហាប្រព័ន្ធហ្វាំងដោយយោងតាមជម្រើសដែលបញ្ជាក់តាមលទ្ធផលនៃដំណើរការវិភាគរារក ឬវិនិច្ឆ័យការខូច</p> <p>៣.២ ប្រតិបត្តិតាមទម្រង់ការត្រួតពិនិត្យឬជួសជុលសម្រាប់គ្រឿងបន្លំឬប្រព័ន្ធហ្វាំងទោចក្រយានយន្ត ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៣ ជ្រើសរើស រៀបចំ និងប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៣.៤ ផ្តាច់ចរន្តអគ្គិយន្ននៅពេលធ្វើការត្រួតពិនិត្យ ការជួសជុល និងការធ្វើតេស្តអំប្រាយ៉ាទោចក្រយានយន្ត</p> <p>៣.៥ សង្កេតលើលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងការពារបរិស្ថានដែលមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិជាតិដែលពាក់ព័ន្ធនឹងសកម្មភាពនិងតម្រូវការកិច្ចការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួននៅគ្រប់ចំពោះសកម្មភាពការងារទាំងអស់</p>
៤. ប្រតិបត្តិធ្វើតេស្តចុងក្រោយ	<p>៤.១ ធ្វើតេស្តឬដំណើរការត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធហ្វាំងសាកល្បងនិងកត់ត្រាឬសង្កេតនៅលទ្ធផលធ្វើតេស្តគ្រប់ស្ថានភាពផ្លូវថ្នល់និងភាពមិនត្រឹមត្រូវតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត</p> <p>៤.២ កែតម្រូវលើគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធហ្វាំងដែលជួសជុលរួចដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់</p>

	<p>អ្នកផលិត ឬតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៣ ធ្វើការត្រួតពិនិត្យចុងក្រោយមួយ ដើម្បីបញ្ជាក់ធានា នូវដំណើរការដោយយោងតាមកន្លែងអនុវត្តការងារ ឬតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត</p> <p>៤.៤ បំពេញនូវកំណត់ត្រាការងារ ឯកសារអតិថិជននិង ការធានានូវព័ត៌មានតាមទាន់ទីផ្សារដោយយោងតាម ទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>
<p>៥. សម្ភាតកន្លែងអនុវត្តការងារ ក្រោយពេលបញ្ចប់ការងារនិង រៀបចំទោចក្រយានយន្តឬគ្រឿង បន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កនៃប្រព័ន្ធ ហ្វ្រាំងសម្រាប់ការប្រើប្រាស់ឬ រក្សាទុក</p>	<p>៥.១ សម្ភាតកន្លែងអនុវត្តការងារក្រោយបញ្ចប់ការងារនិង រៀបចំគ្រឿងបង្កឬគ្រឿងបន្លាស់ប្រព័ន្ធហ្វាំងឬទោចក្រ យានយន្តសម្រាប់ប្រើប្រាស់និងរក្សាទុកដោយតាម លក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៥.២ សម្ភាតទោចក្រយានយន្តសម្រាប់ប្រើប្រាស់ ឬរក្សាទុក ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៥.៣ ធ្វើការត្រួតពិនិត្យចុងក្រោយមួយ ដើម្បីធានានូវកិច្ច ការពារសុវត្ថិភាពនិងគ្រប់ស្ថានភាពលក្ខខណ្ឌទាំងអស់</p> <p>៥.៤ ត្រួតពិនិត្យឧបករណ៍ឬបរិក្ខារនិងឧបករណ៍រង្វាស់ ដែលប្រើប្រាស់រួចនៅកំឡុងពេលអនុវត្តការងារ ដោយ ពិនិត្យមើលលើលក្ខខណ្ឌប្រើប្រាស់ ដូចសម្ភាតនិងរក្សា ទុកដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត ក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៥.៥ សង្កេតលើការត្រួតពិនិត្យភាពកខ្វក់និងការការពារ ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវ ឬស្តង់ដារក្នុងកន្លែង អនុវត្តការងារ</p>

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអង្កេត

<p>១. បញ្ហា ឬការខូចប្រព័ន្ធហ្វាំង</p>	<p>បញ្ហា ឬការខូចប្រព័ន្ធហ្វាំងរួមមាន៖</p> <p>១.១ អានុភាពនៃការចាប់ហ្វ្រាំងខ្សោយ</p> <p>១.២ Application and release times</p> <p>១.៣ លំនឹងហ្វ្រាំង</p> <p>១.៤ សំណឹកតំបូ</p> <p>១.៥ សំណឹកឌីស</p> <p>១.៦ លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតនៃការកែតម្រូវ</p> <p>១.៧ ការខូចគ្រឿងបង្ក</p>
---------------------------------------	--

	<p>១.៨ លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត</p> <p>១.៩ ភាពកខ្វក់របស់ប្រេងហ្វ្រាំង</p> <p>១.១០ លក្ខខណ្ឌរបស់ប្រេងហ្វ្រាំងមិនគ្រប់គ្រាន់</p> <p>១.១១ សំណឹកសម្ភារ</p> <p>១.១២ ភាពខុសប្រក្រតី</p> <p>១.១៣ លេចជ្រាបប្រេង</p> <p>១.១៤ ប្រព័ន្ធដំណើរការឡើងកម្ដៅ</p> <p>១.១៥ សម្ពាធក្នុងប្រព័ន្ធខុសធម្មតា</p>
<p>២. បរិក្ខារ ឬឧបករណ៍សម្រាប់ធ្វើតេស្តការខូច</p>	<p>បរិក្ខារ ឬឧបករណ៍សម្រាប់ធ្វើតេស្តការខូចរួមមាន៖</p> <p>២.១ ម៉ែត្រកៀប</p> <p>២.២ នាឡិការប្រវែង</p> <p>២.៣ ឧបករណ៍វាស់លំហូរប្រេង</p> <p>២.៤ នាឡិការវាស់សម្ពាធន</p> <p>២.៥ ម៉ែត្រមូ</p> <p>២.៦ នាឡិការវាស់សម្ពាធកង់</p> <p>២.៧ ប្រព័ន្ធវាស់ក្នុង ក្រៅ</p> <p>២.៨ ប្រព័ន្ធរកការខូចអេឡិចត្រូនិក</p> <p>២.៩ ថាមមាត្រ</p> <p>២.១០ មីក្រូម៉ែត្រ</p> <p>២.១១ មុលទីម៉ែត្រ</p> <p>២.១២ ប្រដាប់វាស់ចេះវេលានៃការចាប់ហ្វ្រាំង</p> <p>២.១៣ ឧបករណ៍ស្ដាប់រំញ័រអេឡិចត្រូនិក</p>
<p>៣. ដំណើរការវិភាគនិងការរក ឬវិនិច្ឆ័យការខូច</p>	<p>ដំណើរការវិភាគនិងការរក ឬវិនិច្ឆ័យការខូច</p> <p>៣.១ វិភាគការខូច</p> <p>៣.២ ការវាស់វែង</p> <p>៣.៣ ការប្រដូច</p> <p>៣.៤ ការធ្វើតេស្តពិសោធន៍</p> <p>៣.៥ ការពិនិត្យដោយភ្នែកជាក់ស្ដែង</p> <p>៣.៦ ការពិនិត្យដោយស្លាប់ផ្ទាល់</p> <p>៣.៧ ការធ្វើតេស្តសម្ពាធន</p> <p>៣.៨ ការធ្វើតេស្តសីតុណ្ហភាព</p> <p>៣.៩ ការធ្វើតេស្ត Accumlator</p> <p>៣.១០ ការវាស់កម្ពស់ថ្នើមឱស</p>

	៣.១១ ការធ្វើតេស្តលើប្រតិបត្តិការប្រព័ន្ធ ៣.១២ ការធ្វើតេស្តអាទុយអទ័រ ឬសិនសរ ៣.១៣ ក្បាលតំណខ្សែភ្លើង ៣.១៤ ការជ្រើសរើសគំរូប្រដូច ៣.១៥ វិភាគតាមលទ្ធផលសំណាក ៣.១៦ ការវិភាគតាមប្រព័ន្ធអេឡិចត្រូនិក
៤. អ្នកមានសមត្ថកិច្ច	អ្នកមានសមត្ថកិច្ចរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ៤.១ ប្រធានផ្នែក ឬមេកា ៤.២ ម្ចាស់យានដ្ឋាន ៤.៣ មេកា ៤.៤ នាយក ៤.៥ អតិថិជន
៥. បច្ចេកទេសនិងវិធីសាស្ត្រត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុល	បច្ចេកទេសនិងវិធីសាស្ត្រត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលរួមមាន៖ ៥.១ ការវាស់៖ <ul style="list-style-type: none"> • តាមខ្សែត្រង់ • តាមកម្រិតមុំ • ចន្លោះទំនេរផ្នែកគ្រឿង • ចន្លោះញាក់បាន ៥.២ កម្រិតអត់ឱន ៥.៣ ទំហំខ្នាតសម្ភារ ៥.៤ កម្រាស់ស្បែកប្រាំង ៥.៥ លក្ខខណ្ឌឬផ្ទៃរលោងរបស់ឌីសឬតំបូប្រាំង
៦. គ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធប្រាំង	គ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធប្រាំងរួមមាន៖ ៦.១ ស្បែកប្រាំង ៦.២ ឌីសប្រាំង ៦.៣ ខ្សែកាប ឬប្រព័ន្ធបញ្ជាប្រាំង ៦.៤ ឈ្នានប្រាំង ៦.៥ ប្រាំងដៃ (ប្រាំងមុខ) ៦.៦ ដង្កៀបប្រាំង ៦.៧ ស្បែកប្រាំងនិងការភ្ជាប់ ៦.៨ ស៊ីឡាំងចម្បង ៦.៩ ស្បែកប្រាំងឌីស ៦.១០ ថ្នាមប្រាំង

<p>៧. ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ</p>	<p>ឧបករណ៍និងបរិក្ខាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៧.១ ឧបករណ៍ប្រើប្រាស់ដោយដៃ</p> <ul style="list-style-type: none"> • សោម៉ាឡេត • ប្រដាប់ចោះរន្ធ • ញញួរក្បាលទន់ • អន្ទង់ • ញញួរក្បាលមូល • ដង្កាប់ • ទ្វារជ័រសំប៉ែត • ទ្វារជ័រមុខបួន • សោម៉ាឡេតធ្មេញ • សោមាត់ឈុត • ដង្កាប់អូតូម៉ាទិក • សោចិញ្ចៀនឈុត • រណាអាដែកដៃ <p>៧.២ ការប្រើឧបករណ៍ជំនួយថាមពល</p> <ul style="list-style-type: none"> • ឧបករណ៍សំលៀងចល័ត • ដែកស្វាន • សោអ៊ីមប៉ាកប្រភេទភ្លើងម៉ាទិក <p>៧.៣ បរិក្ខារសម្រាប់លើកដាក់ ឬកល់</p> <ul style="list-style-type: none"> • ឧបករណ៍គាស់លើកប្រភេទមេកានិក ឬអ៊ីដ្រូលិក • ជើងទម្រទប់ • កៅឡាក់ <p>៧.៤ បរិក្ខារសម្រាប់ផ្សារ</p> <ul style="list-style-type: none"> • ផ្សារនិងកាត់ដោយឧស្ម័ន • ម៉ាស៊ីនផ្សារអគ្គិសនី • តុសម្រាប់ការងារផ្សារ • ប្រដាប់កម្ដៅអេឡិចត្រូដ <p>៧.៥ ឧបករណ៍ការដោះកងឃ្លី ពីញ៉ុង ថាស</p>
<p>៨. គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាព ផ្ទាល់ខ្លួន</p>	<p>គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនរួមមាន ប៉ុន្តែមិន កំណត់៖</p> <p>៨.១ កញ្ចក់សុវត្ថិភាព</p> <p>៨.២ វ៉ែនតាយូប</p>

	<p>៨.៣ ម៉ាស់ពាក់ពេលផ្សារ</p> <p>៨.៤ របាំងការពារមុខ</p> <p>៨.៥ ម៉ាស់ការពារធ្នូលី</p> <p>៨.៦ ម៉ាស់ការពារឧស្ម័ន</p> <p>៨.៧ ម៉ាស់ពាក់ការពារមុខ</p> <p>៨.៩ ស្រោមដៃសុវត្ថិភាព(កប្បាស)</p> <p>៨.១០ ស្រោមដៃសុវត្ថិភាពប្រើពេលផ្សារ</p>
<p>៩. បច្ចេកទេសនិងវិធីសាស្ត្រត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុល</p>	<p>បច្ចេកទេសនិងវិធីសាស្ត្រត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលរួមមាន៖</p> <p>៩.១ ការប៉ាន់ស្មានមូលហេតុនៃការខូច ឬស្វែងរកការខូច</p> <p>៩.២ ការធ្វើតេស្តដោយការស្តាប់ផ្ទាល់</p> <p>៩.៣ ការធ្វើតេស្ត ឬវាយតម្លៃដោយការមើលផ្ទាល់</p> <p>៩.៤ ការសម្អាត</p> <p>៩.៥ ការកែតម្រូវ</p> <p>៩.៦ ការផ្លាស់ប្តូរគ្រឿងបន្លាស់</p> <p>៩.៧ ការជួសជុល</p> <p>៩.៨ ការរំអិល</p> <p>៩.៩ ការវាយតម្លៃការខូចតាមមុខងារ</p>
<p>១០. ការខូច ឬបញ្ហាប្រព័ន្ធហ្វាំង</p>	<p>ការខូច ឬបញ្ហាប្រព័ន្ធហ្វាំងរួមមាន៖</p> <p>១០.១ ការខូចស្បែកអ្វាំងឌីស ឬតំបូ</p> <p>១០.២ ការខូចបណ្តាញអ៊ីដ្រូលិក</p> <p>១០.៣ ការលេចជ្រាបប្រេងអ្វាំង</p> <p>១០.៤ អ្វាំងមានសំឡេងសម្រែកញ្ជ័កៗ</p> <p>១០.៥ តំបូឡើងកម្ដៅ</p> <p>១០.៦ អានុភាពអ្វាំងខ្សោយ</p> <p>១០.៧ ទ្រនាប់ទប់ប្រេងសឹកខ្លាំង</p> <p>១០.៨ ស៊ីឡាំងចម្បងឬស៊ីឡាំងបឋមឬស៊ីឡាំងមធ្យមខូច</p> <p>១០.៩ ឧបករណ៍បង្កើនកម្លាំងជាន់ ឬចាប់អ្វាំងខូច</p> <p>១០.១០ ប្រព័ន្ធអ្វាំងABS ខូច (ចំពោះទោចក្រយានយន្តដែលប្រើប្រាស់ABS)</p>
<p>១១. ទម្រង់ការត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុល</p>	<p>ទម្រង់ការត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១១.១ ការប៉ាន់ស្មានមូលហេតុ ឬការស្វែងរកការខូចនៃប្រព័ន្ធអ្វាំងតាមមុខងារប្រើប្រាស់</p> <p>១១.២ ការផ្លាស់ប្តូរស្បែកអ្វាំងឌីស ឬតំបូ</p>

	<p>១១.៣ ការជួសជុលឡើងវិញ ឬការផ្លាស់ប្តូរបណ្តាញអ៊ីដ្រូលិក</p> <p>១១.៤ ការផ្លាស់ប្តូរទ្រនាប់ទប់ប្រេង ទ្រនាប់ក្រដាស អូរីង</p> <p>១១.៥ ការសម្អាតស្បែកប្រាំងឌីស ឬតំបូ</p> <p>១១.៦ ការផ្លាស់ប្តូរប្រេងប្រាំងឲ្យតាមលក្ខខណ្ឌកំណត់</p> <p>១១.៧ បន្ស៊ីស្បែកប្រាំងឌីស ឬតំបូតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេស</p> <p>១១.៨ ការជួសជុលឬការផ្លាស់ប្តូរស៊ីឡាំងចម្បងឬស៊ីឡាំងបឋម ឬស៊ីឡាំងមធ្យម</p> <p>១១.៩ ការជួសជុលឬផ្លាស់ប្តូរគ្រឿងបង្កើនកម្លាំងជាន់ឬចាប់ប្រាំង</p> <p>១១.១០ ការប៉ាន់ស្មានមូលហេតុនៃការខូចប្រព័ន្ធប្រាំង ABS</p>
<p>១២. លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងការពារបរិស្ថាន</p>	<p>លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងការពារបរិស្ថានរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១២.១ បរិក្ខារនិងការស្លៀកសំលៀកបំពាក់ការពារ</p> <p>១២.២ បរិក្ខារនិងការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ត្រឹមត្រូវ</p> <p>១២.៣ សុវត្ថិភាពនិងបរិយាកាសក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១២.៤ ការប្រើប្រាស់សម្ភារ</p> <p>១២.៥ ការប្រើប្រាស់បរិក្ខារពន្លត់អគ្គិភ័យ</p> <p>១២.៦ បរិក្ខារពេទ្យសង្គ្រោះបឋម</p> <p>១២.៧ ការគ្រប់គ្រងសញ្ញាគ្រោះថ្នាក់និងសម្ភារនិងសារធាតុដែលអាចបង្កគ្រោះថ្នាក់</p> <p>១២.៨ ការគ្រប់គ្រងសំណល់</p> <p>១២.៩ សំឡេងដែលជាសញ្ញាគ្រោះថ្នាក់</p> <p>១២.១០ ការគ្រប់គ្រងផ្ទាល់និងអនាម័យ</p>
<p>១៣. ការត្រួតពិនិត្យភាពកខ្វក់</p>	<p>ការត្រួតពិនិត្យភាពកខ្វក់រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១៣.១ ការរំអិលទោចក្រយានយន្តនិងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្កនៃប្រព័ន្ធប្រាំងជាមួយនឹងប្រេងរំអិលដែលមានប្រភពបញ្ជាក់ត្រឹមត្រូវ</p> <p>១៣.២ ការគ្របគ្រឿងបង្ក ឬគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនជាមួយសម្ភារផ្លាស្ទិច</p> <p>១៣.៣ ការចុករន្ធលើផ្នែក បំពង់ ទុយោកៅស៊ូ និងបំពង់ទុយោជាមួយនឹងសម្ភារចុកដែលមានការបញ្ជាក់ត្រឹមត្រូវដែលកំណត់</p> <p>១៣.៤ ការរៀបចំគ្រឿងបង្ក ឬគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីននៅក្នុង</p>

	<p>កន្លែងស្អាត កន្លែងត្រជាក់ និងកន្លែងស្ងួត</p> <p>១៣.៥ ការថែរក្សាគ្រឿងបង្កំ ឬគ្រឿងបន្លាស់ឲ្យឆ្ងាយពីកន្លែងកខ្វក់ដូចជា៖</p> <ul style="list-style-type: none"> • សំណើម • កំទេច • អាចម៍ដែក • ធូលី • សម្ភារសំណល់ដទៃទៀត
--	--

ការណែនាំក្នុងការកំណត់តស៊ូតាង

<p>១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់តស៊ូតាង</p>	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ បានវាយតម្លៃនិងវិភាគលើការខូចរបស់ប្រព័ន្ធហ្វាំងដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.២ បានរៀបចំប្រព័ន្ធហ្វាំងទោចក្រយានយន្តសម្រាប់ត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៣ បានប្រតិបត្តិតាមទម្រង់ការត្រួតពិនិត្យឬជួសជុលសម្រាប់គ្រឿងបង្កំឬប្រព័ន្ធហ្វាំងទោចក្រយានយន្តដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៤ បានកែតម្រូវនូវការខូច ឬបញ្ហាប្រព័ន្ធហ្វាំងដោយយោងតាមជម្រើសដែលបញ្ជាក់តាមលទ្ធផលនៃដំណើរការវិភាគរាវរក ឬវិនិច្ឆ័យការខូច</p> <p>១.៥ បានធ្វើតេស្ត ឬដំណើរការត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធហ្វាំងសាកល្បងនិងកត់ត្រា ឬសង្កេតនៅលទ្ធផលធ្វើតេស្តគ្រប់ស្ថានភាពផ្លូវថ្នល់និងភាពមិនត្រឹមត្រូវតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត</p> <p>១.៦ បានសម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារក្រោយបញ្ចប់ការងារនិងរៀបចំគ្រឿងបង្កំឬគ្រឿងបន្លាស់ប្រព័ន្ធហ្វាំងឬទោចក្រយានយន្តសម្រាប់ប្រើប្រាស់និងរក្សាទុកដោយតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>
<p>២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថ</p>	<p>២.១ និយមន័យនិងពាក្យបច្ចេកទេសដែលប្រើប្រាស់លើ</p>

ការងារ

ទោចក្រយានយន្ត

- ២.២ ចំណេះដឹងទូទៅ ស្តីពីរបៀបនៃការគិត គោលការណ៍ និងដំណើរការដែលពាក់ព័ន្ធនឹងការរៀបចំគម្រោង ផែនការ និងប្រតិបត្តិការវិភាគនិងវាយតម្លៃលើប្រព័ន្ធ
- ២.៣ ទ្រឹស្តីមេកានិកដែលគ្របដណ្តប់លើរបៀបនៃការគិត និងគោលការណ៍មេកានិក ប្រព័ន្ធអ៊ីដ្រូលិកនិងប្រព័ន្ធ ភ្លើម៉ាទិកដែលប្រើប្រាស់នៅក្នុងប្រព័ន្ធប្រឡាំង
- ២.៤ ចំណេះដឹងលម្អិតពីប្រភេទ មុខងារនិងផ្នែកដែល ទទួលបានការកកិតក្នុងប្រព័ន្ធប្រឡាំងទោចក្រយានយន្ត
- ២.៥ ចំណេះដឹងលម្អិតពីប្រភេទ មុខងារ ដំណើរការ និង ផ្នែកមេកានិកក្នុងប្រព័ន្ធប្រឡាំងទោចក្រយានយន្ត
- ២.៦ ចំណេះដឹងលម្អិតពីប្រភេទ មុខងារ ដំណើរការនិង ផ្នែកអ៊ីដ្រូលិកក្នុងប្រព័ន្ធប្រឡាំងទោចក្រយានយន្ត
- ២.៧ ចំណេះដឹងលម្អិតពីអានុភាពពីសំណង់បរិក្ខារនៅក្នុង ប្រព័ន្ធប្រឡាំងទោចក្រយានយន្ត
- ២.៨ ចំណេះដឹងទូទៅពីទ្រឹស្តីនៃការរកការខូចរួមបញ្ចូល នូវរបៀបនៃការគិត គ្រោង និងរៀបចំគម្រោង
- ២.៩ ចំណេះដឹងលម្អិតពីប្រភេទ មុខងារ ដំណើរការ និង ផ្នែកបរិក្ខារសម្រាប់ការធ្វើតេស្តរកការខូច
- ២.១០ ចំណេះដឹងទូទៅពីវិធីសាស្ត្រនិងដំណើរការសម្រាប់ កត់ត្រានិងការរាយការណ៍នូវការរកឃើញការខូច និងការឲ្យអនុសាសន៍
- ២.១១ ចំណេះដឹងលម្អិតពីប្រភេទ មុខងារ ដំណើរការ និង ផ្នែកប្រព័ន្ធប្រឡាំងABS
- ២.១២ ការប្រើប្រាស់ទោចក្រយានយន្តឲ្យត្រឹមត្រូវ
- ២.១៣ ចំណាត់ថ្នាក់និងប្រភេទប្រឡាំងទោចក្រយានយន្ត
- ២.១៤ ប្រភេទប្រេងប្រឡាំង
- ២.១៥ ប្រតិបត្តិការនិងគោលការណ៍ប្រព័ន្ធប្រឡាំងអ៊ីដ្រូលិក
- ២.១៦ ប្រភេទនិងចំណាត់ថ្នាក់ប្រឡាំងដែលប្រើប្រាស់ ប្រភេទខុសៗគ្នាសម្រាប់ទោចក្រយានយន្ត
- ២.១៧ ការរៀបចំបញ្ជីត្រួតពិនិត្យគ្រឿងបន្លាស់
- ២.១៨ ការធ្វើតេស្តគ្រឿងបង្កុំទោចក្រយានយន្ត ទម្រង់ការ ដឹងដោយញ្ញាណនិងការវិភាគ

	<p>២.១៩ លក្ខខណ្ឌតម្រូវ ឬបទប្បញ្ញត្តិសុខភាពនិងសុវត្ថិភាព ការងារនិងបរិស្ថាន បរិក្ខារ សម្ភារ និងសុវត្ថិភាព ផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>២.២០ ទម្រង់ការគុណភាពសហគ្រាស</p> <p>២.២១ ការចាត់ចែងការងារនិងរៀបចំគ្រោងផែនការ</p> <p>២.២២ ឥរិយាបថប្រកាន់ខ្ជាប់នូវសុវត្ថិភាពការងារ ប្រកាន់ ខ្ជាប់នូវគុណភាពការងារ ស្រលាញ់ការងារ ស្មោះត្រង់ ចំពោះការងារ និងគោរពពេលវេលា</p>
៣. ជំនាញបន្ថែម	<p>៣.១ ការវិភាគនិងការវាយតម្លៃការខូចរបស់ប្រព័ន្ធហ្វាំង</p> <p>៣.២ ការរៀបចំប្រព័ន្ធហ្វាំងសម្រាប់ត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុល</p> <p>៣.៣ ការប្រតិបត្តិការលើទម្រង់ការត្រួតពិនិត្យឬជួសជុល គ្រឿងបន្លំឬប្រព័ន្ធហ្វាំង</p> <p>៣.៤ ការកែតម្រូវនូវការខូច ឬបញ្ហាប្រព័ន្ធហ្វាំងតាមលទ្ធផលវិភាគ</p> <p>៣.៥ ការប្រតិបត្តិការ ឬការធ្វើតេស្តប្រព័ន្ធហ្វាំងនៅគ្រប់ ស្ថានភាពផ្លូវថ្នល់</p> <p>៣.៦ ការសម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងការរៀបចំទោចក្រយានយន្តឬបន្លាស់ប្រព័ន្ធហ្វាំងឬគ្រឿងបន្លំសម្រាប់ ការប្រើប្រាស់ឬរក្សាទុក</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ៖ កន្លែងអនុវត្តជាក់ស្តែង ឬកន្លែង អនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</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 សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារ ឬកន្លែង អនុវត្តដោយរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវធ្វើឡើងដោយអនុលោម តាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិ</p>

	សមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។
--	---



ផ្នែកសមត្ថភាព៖

ថែទាំនិងជួសជុលកង់ ដុំកង់ និងសំបកកង់ទោចក្រយានយន្ត

លេខកូដ៖ AUTO 4208

ការពិពណ៌នា៖

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវលើការថែទាំ និងជួសជុលសំបក និងកង់ទោចក្រយានយន្តដោយគ្របដណ្តប់ជាពិសេសនូវការប្រមូលព័ត៌មានចំពោះ កង់ ដុំកង់ និងសំបកកង់ទោចក្រយានយន្ត ការត្រួតពិនិត្យមើលកង់ ដុំកង់ និងសំបកកង់ទោចក្រយាន យន្ត ការរៀបចំត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលកង់ ដុំកង់ និងសំបកកង់ទោចក្រយានយន្ត ការជួសជុលនិងការ ធ្វើតេស្តកង់ ដុំកង់ និងសំបកកង់ទោចក្រយានយន្តការសម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារក្រោយពេលបញ្ចប់ ការងារ និងការរៀបចំគ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្កំនៃកង់ ដុំកង់ និងសំបកកង់ទោចក្រយានយន្តសម្រាប់ ការប្រើប្រាស់ ឬរក្សាទុក។

តារាងម៉ាត្រិសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរជិតនិងមាន បន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ) ។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
<p>១. ប្រមូលព័ត៌មានចំពោះកង់ ដុំកង់ និងសំបកកង់ទោចក្រយានយន្ត</p>	<p>១.១ ប្រមូលនូវព័ត៌មានស្តីពីប្រភេទនៃកង់ ដុំកង់ និងសំបក កង់ទោចក្រយានយន្តដោយយោងតាមទម្រង់ការក្នុង កន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.២ បញ្ជាក់ឲ្យច្បាស់នូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវរបស់អតិថិជន ដោយយោងតាមក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៣ ស្រាវជ្រាវពីលក្ខខណ្ឌតម្រូវ ឬលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេស លម្អិតនៃកង់ ដុំកង់ និងសំបកកង់ទោចក្រយានយន្ត និងទទួលយកនិងបញ្ជាក់ឲ្យច្បាស់ពីលក្ខខណ្ឌបច្ចេក- ទេសលម្អិត</p> <p>១.៤ កំណត់នូវបច្ចេកទេសនិងវិធីសាស្ត្រត្រួតពិនិត្យឬជួសជុល យោងតាមសៀវភៅណែនាំជួសជុលឬតាមលក្ខខណ្ឌ បច្ចេកទេសលម្អិត</p> <p>១.៥ ស្វែងរកនូវលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសនិងលក្ខខណ្ឌរបស់សម្រាប់ ការត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលកង់ ដុំកង់ និងសំបកកង់ ទោចក្រយានយន្ត និងកំណត់មធ្យោបាយត្រូវប្រើប្រាស់</p> <p>១.៦ កំណត់និងសង្កេតលើសេចក្តីព្រមាននានាដែលពាក់ព័ន្ធ លើការងារកង់ ដុំកង់ និងសំបកកង់ទោចក្រយានយន្ត</p>

	<p>១.៧ កំណត់នូវលក្ខខណ្ឌសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងការការពារបរិស្ថានរួមមាន នូវបទប្បញ្ញត្តិជាតិ ឬឧស្សាហកម្មនិងតម្រូវការការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p>
<p>២. រៀបចំការងារថែទាំនិងជួសជុលកង់ ដុំកង់ និងសំបកកង់ទោចក្រយានយន្ត</p>	<p>២.១ រៀបចំកង់ ដុំកង់ និងសំបកកង់ទោចក្រយានយន្តសម្រាប់ការត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុល</p> <p>២.២ កំណត់គ្រោងផែនការជួសជុលបន្ទាប់ពីការធ្វើតេស្តឬត្រួតពិនិត្យរួចនិងត្រៀមរៀបចំឲ្យរួចរាល់សម្រាប់ការងារអនុវត្ត</p> <p>២.៣ រៀបចំបញ្ជីសម្ភារនិងគ្រឿងបន្លាស់និងកំណត់ ហើយរៀបចំគ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្គុំដែលយកមកផ្លាស់ប្តូរ</p> <p>២.៤ រៀបចំប្រព័ន្ធហ្វាង់ទោចក្រយានយន្តសម្រាប់ត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលដោយយោងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.៥ រៀបចំគ្រឿងបន្លាស់កង់ ដុំកង់ និងសំបកកង់ទោចក្រយានយន្តសម្រាប់ការត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.៦ ត្រួតពិនិត្យឧបករណ៍និងបរិក្ខារសម្រាប់ការប្រើប្រាស់និងកំណត់ការខូចនិងរាយការណ៍ភ្លាមៗជូនអ្នកចាត់ការសម្រាប់អនុវត្តការងារឲ្យត្រឹមត្រូវ</p> <p>២.៧ ពិនិត្យគ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួននិងកំណត់ការខូច ហើយរាយការណ៍ជូនអ្នកចាត់ការជាបន្ទាន់ ដើម្បីអនុវត្តការងារឲ្យបានត្រឹមត្រូវ</p>
<p>៣. ជួសជុលនិងធ្វើតេស្តលើកង់ ដុំកង់ និងសំបកកង់ទោចក្រយានយន្ត</p>	<p>៣.១ ត្រួតពិនិត្យ ជួសជុល និងតេស្តកង់ ដុំកង់ និងសំបកកង់ទោចក្រយានយន្ត ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.២ ពិនិត្យលើតម្រូវការអតិថិជននិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសដុំកង់ដោយយោងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៣ កែតម្រូវការខូច ឬបញ្ហារបស់កង់ ដុំកង់ និងសំបកកង់ទោចក្រយានយន្តដោយយោងតាមសេចក្តីបញ្ជាក់លទ្ធផលនៃការវិភាគរាវរក ឬវិនិច្ឆ័យការខូច</p>

	<p>៣.៤ ប្រតិបត្តិតាមទម្រង់ការត្រួតពិនិត្យ ជួសជុល និងតេស្តសម្រាប់កង់ ដុំកង់ និងសំបកកង់ទោចក្រយានយន្តដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៥ ជ្រើសរើស រៀបចំ និងប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារដោយអនុលោមតាមតម្រូវការការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៣.៦ ផ្តាច់ចរន្តអាកុយនៅពេលត្រួតពិនិត្យ ជួសជុលនិងធ្វើតេស្តលើកង់ ដុំកង់ និងសំបកកង់ទោចក្រយានយន្ត</p> <p>៣.៧ សង្កេតលើលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងការការពារសុវត្ថិភាពដែលមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិជាតិដែលពាក់ព័ន្ធនឹងសកម្មភាពនិងតម្រូវការកិច្ចការការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួននៅគ្រប់ចំពោះសកម្មភាពការងារទាំងអស់</p> <p>៣.៨ ធ្វើតេស្តលើដុំកង់ដែលជួសជុលរួចនិងកំណត់ចំណាំទុកនូវលទ្ធផលនានាដែលមិនមានបញ្ជាក់នៅក្នុងសៀវភៅជួសជុល ហើយកត់ត្រាទុកជាឯកសារដោយយោងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៩ ពិនិត្យលើដុំកង់ដែលជួសជុលរួចធ្វើការកែសម្រួលដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត</p> <p>៣.១០ ប្រតិបត្តិនូវការតម្រៀបតម្រង់កង់និងលំនឹងកង់ដោយប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារដែលសមស្របនឹងការងារ</p>
<p>៤. ការរៀបចំគ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្កំនៃកង់ ដុំកង់ និងសំបកកង់ទោចក្រយានយន្តសម្រាប់ការប្រើប្រាស់ ឬរក្សាទុក</p>	<p>៤.១ សម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារក្រោយបញ្ចប់ការងារនិងរៀបចំគ្រឿងបង្កំ ឬគ្រឿងបន្លាស់កង់ ដុំកង់ និងសំបកកង់ ឬទោចក្រយានយន្តសម្រាប់ប្រើប្រាស់និងរក្សាទុកដោយតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.២ សម្អាតជាប្រចាំនូវសំណល់សម្ភារដែលប្រើប្រាស់និងសារធាតុរាវផ្សេងៗដែលកំពប់ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការសហគ្រាស</p> <p>៤.៣ ធ្វើបច្ចុប្បន្នភាពនូវកំណត់ត្រាការងារ ឯកសារអតិថិជននិងការធានានូវព័ត៌មានតាមទាន់ទីផ្សារដោយយោងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>

	<p>៤.៤ សម្ភាគទោចក្រយានយន្ត កង់ ដុំកង់ និងសំបកកង់ សម្រាប់ប្រើប្រាស់ ឬរក្សាទុកដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌ តម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៥ ធ្វើការត្រួតពិនិត្យចុងក្រោយមួយដើម្បីធានានូវកិច្ច ការពារសុវត្ថិភាពនិងគ្រប់ស្ថានភាពលក្ខខណ្ឌទាំងអស់</p> <p>៤.៦ ត្រួតពិនិត្យឧបករណ៍ ឬបរិក្ខារនិងឧបករណ៍ផ្លាស់ដែល ប្រើប្រាស់រួចនៅកំឡុងពេលអនុវត្តការងារ ដោយពិនិត្យ មើលលើលក្ខខណ្ឌប្រើប្រាស់ដូចសម្ភាគនិងរក្សាទុក ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតក្នុង កន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៧ សង្កេតលើការត្រួតពិនិត្យភាពកខ្វក់និងការការពារ ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវ ឬស្តង់ដារក្នុងកន្លែង អនុវត្តការងារ</p>
--	--

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអចរ

<p>១. ប្រភេទនៃកង់ ដុំកង់ និងសំបកកង់ ទោចក្រយានយន្ត</p>	<p>កង់ ដុំកង់ និងសំបកកង់ទោចក្រយានយន្តរួមមាន៖</p> <p>១.១ ប្រភេទកង់រួមមាន៖</p> <ul style="list-style-type: none"> • កាំកង់ • តួខ្នងកង់ • ថាសកង់ • កម្ពស់ផ្លុងហ្ស៍ • អាណូយមីញ៉ូម • ដែកថែប • ជម្រៅខ្នងកង់ • សម្ភារដែលជាសមាសធាតុផ្សំ <p>១.២ សំបកកង់រួមមាន៖</p> <ul style="list-style-type: none"> • ប្រើពោះរៀន • មិនប្រើពោះរៀន • តាន់ <p>១.៣ ដុំកង់រួមមាន៖</p> <ul style="list-style-type: none"> • ដុំកង់ប្រភេទឌីស • ដុំកង់ប្រភេទតំបូ(ដុំកង់ប្រភេទមានតួហ្វ្រាំងនៅ ខាងក្នុង)
---	--

<p>២. បច្ចេកទេសនិងវិធីសាស្ត្រ ត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុល</p>	<p>២.១ ការជួសជុលនិងការកែតម្រូវដោយដៃនៃបង្អែក ២.២ សកម្មភាពជួសជុលខាងក្នុងនិងខាងក្រៅរោងជាង ២.៣ ការផ្លាស់ប្តូរ ឬការរុះរើ ២.៤ ការជួសជុល ២.៥ ការភ្ជាប់ ២.៦ កែតម្រូវសំបកកង់ ២.៧ ការជួសជុលសំបកកង់(ផ្នែកខាងក្នុង ឬខាងក្រៅ) ២.៨ ការផ្លាស់ប្តូរ ២.៩ ការកែតម្រូវដោយដៃសម្រាប់គ្រឿងបង្គុំ ២.១០ ការប៉ាន់ស្មានការខូច ឬការស្វែងរកការខូច ២.១១ ការធ្វើតេស្តដោយការស្តាប់ ២.១២ ការវាយតម្លៃ ឬធ្វើតេស្តផ្ទាល់ភ្នែក ២.១៣ ការសម្អាត ២.១៤ ការកែតម្រូវ ២.១៥ ការផ្លាស់ប្តូរបន្ទាស់ ២.១៦ ការជួសជុល ២.១៧ ការអិល ២.១៨ ការវាយតម្លៃតាមមុខងារ</p>
<p>៣. លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសនិង លក្ខខណ្ឌរូប</p>	<p>លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសនិងលក្ខខណ្ឌរូបមាន៖</p> <p>៣.១ ការវាស់វែង</p> <ul style="list-style-type: none"> • តាមទិសត្រង់ • តាមមុំ • ចន្លោះទំនេរនៃផ្នែកគ្រឿង • ចន្លោះញាក់បាន <p>៣.២ កម្រិតអត់ឱន</p> <p>៣.៣ ទំហំកង់</p> <p>៣.៤ ទំហំសម្ភារ</p> <p>៣.៥ ទំហំ ឬលេខកង់ឃ្លី</p> <p>៣.៦ សម្ពាធខ្យល់ក្នុងសំបកកង់</p>
<p>៤. គ្រឿងបន្លាស់កង់ ដុំកង់ និង សំបកកង់</p>	<p>គ្រឿងបន្លាស់កង់ ដុំកង់ និងសំបកកង់មាន៖</p> <p>៤.១ ផ្នែកកង់៖</p> <ul style="list-style-type: none"> • កាំកង់ • តួខ្នងកង់

	<ul style="list-style-type: none"> • សំណុំបន្លាស់ដុំកង់ • របាំងភក់ <p>៤.២ ផ្នែកដុំកង់៖</p> <ul style="list-style-type: none"> • ដុំកង់ផ្នែកខាងស្តាំនិងខាងឆ្វេង • កងឃ្លីឡូ • គម្របវិស • ប៉ុង(ភ្លៅកង់) • បំពង់កែតម្រូវចន្លោះភ្លៅកង់ • អេត្រូភ្លៅកង់ • ទ្រនាប់ទប់ភ្លៅកង់ • កងឃ្លី • ដុំអិល <p>៤.៣ ផ្នែកសំបកកង់៖</p> <ul style="list-style-type: none"> • ពោះរៀនកង់ផ្នែកក្រៅ • ពោះរៀនកង់ផ្នែកក្នុង • សំបកកង់គ្មានពោះរៀន • សំបកកង់ Valve Stem
<p>៥. ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ</p>	<p>ឧបករណ៍និងបរិក្ខាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៥.១ ឧបករណ៍ប្រើដោយដៃ៖</p> <ul style="list-style-type: none"> • សោម៉ាឡេត • ដែកចោះរន្ធ • ញញួរមុខទន់ • អន្ទូង • ញញួរក្បាលមូល • ដង្កាប់ • ទូរណ៍វិសសំបែក • ទូរណ៍វិសមុខបួន • ម៉ាឡេតធ្មេញ • សោមាត់ឈុត • ដង្កាប់អូតូម៉ាទិក • សោចិញ្ចៀនឈុត • រណាដៃអារដែក

	<p>៥.២ ឧបករណ៍ប្រើប្រាស់ថាមពល</p> <ul style="list-style-type: none"> • ឧបករណ៍សំលៀងចល័ត • ដែកស្មាន • ឧបករណ៍អ៊ីមប៉ាក់ប្រភេទខ្យល់ • ឧបករណ៍គាស់លើកប្រភេទមេកានិក ឬអ៊ីដ្រូលិក • ជើងទម្រសម្រាប់ចាប់ទប់ • កៅឡាក់ <p>៥.៣ បរិក្ខារផ្សារ</p> <ul style="list-style-type: none"> • ប្រភេទផ្សារឧស្ម័ន • ម៉ាស៊ីនផ្សារអគ្គិសនី • តុការងារផ្សារ • ចង្កឹះអេឡិចត្រូត <p>៥.៤ ឧបករណ៍ការដោះកងឃ្លី ពីញ៉ុង ថាសកង</p> <p>៥.៥ បរិក្ខារ</p> <ul style="list-style-type: none"> • កុំប្រេស័រខ្យល់ • ឧបករណ៍សំលៀងចល័ត • ដែកស្មានចល័ត • ឧបករណ៍ ឬម៉ាស៊ីនកម្ដៅ(ឆ្នាំងអ៊ុត) • ឧបករណ៍សង្កត់ប្រភេទមេកានិក ឬអ៊ីដ្រូលិក • បរិក្ខារ ឬឧបករណ៍តម្រង់កង់ • ឧបករណ៍ប្លង់លំនឹងកង់ • Jig and Fixture
<p>៦. គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p>	<p>គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៦.១ កញ្ចក់សុវត្ថិភាព</p> <p>៦.២ វ៉ែនតាយូប</p> <p>៦.៣ ម៉ាស់ផ្សារ</p> <p>៦.៤ របាំងការពារ</p> <p>៦.៥ ម៉ាស់ការពារធ្នូលី</p> <p>៦.៦ ម៉ាស់ឧស្ម័ន</p> <p>៦.៧ ម៉ាស់មុខ</p> <p>៦.៨ ស្បែកជើងសុវត្ថិភាព</p> <p>៦.៩ ស្រោមដៃសុវត្ថិភាពប្រភេទកប្បាស</p>

	៦.១០ ស្រោមដៃសុវត្ថិភាពប្រភេទស្បែក
៧. ការខូច ឬបញ្ហារបស់កង់ ដុំកង់ និងសំបក	<p>ការខូច ឬបញ្ហារបស់កង់ ដុំកង់ និងសំបករួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៧.១ កង់រត់មិនត្រង់</p> <p>៧.២ កង់មិនមានលំនឹង</p> <p>៧.៣ កាំកង់បាក់ឬរៀប</p> <p>៧.៤ កាំកង់ធ្លុះ</p> <p>៧.៥ ប្រែ៖</p> <p>៧.៦ ដុំកង់មានសំឡេង</p> <p>៧.៧ កង់ឃ្លីដុំកង់ខូច</p> <p>៧.៨ កង់មានសភាពទ្រេតម្ខាង</p> <p>៧.៩ សំបកកង់សំប៉ែត(បែកកង់)</p> <p>៧.១០ សំបកកង់សឹក</p> <p>៧.១១ តួខ្នងកង់សឹក</p> <p>៧.១២ តួខ្នងកង់មូល</p>
៨. ការត្រួតពិនិត្យ ជួសជុល និងធ្វើតេស្តសម្រាប់កង់ ដុំកង់ និងសំបកកង់	<p>ការត្រួតពិនិត្យ ជួសជុល និងធ្វើតេស្តសម្រាប់កង់ ដុំកង់ និងសំបកកង់រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៨.១ ការប៉ាន់ស្មានការខូច ឬការស្វែងរកការខូចនៃមុខងារប្រើប្រាស់របស់កង់ ដុំកង់ និងសំបកកង់</p> <p>៨.២ ការផ្លាស់ប្តូរកង់និងបន្លាស់កង់</p> <p>៨.៣ ការតម្រង់កង់</p> <p>៨.៤ ការថ្លឹងលំនឹងកង់</p> <p>៨.៥ ការផ្លាស់ប្តូរ ឬការប្តូរកាំកង់ដែលខូច</p> <p>៨.៦ ការរឹតបន្តឹងកាំកង់មានភាពធ្លុះ</p> <p>៨.៧ ការប្រើវត្ថុធាតុអ៊ីល</p> <p>៨.៨ ការជួសជុលសំណុំបន្លាស់ដែលមានការខូច</p> <p>៨.៩ ការផ្លាស់ប្តូរកង់ឃ្លីកង់និងបន្លាស់</p> <p>៨.១០ ការជួសជុលពោះរៀន ឬសំបកកង់</p> <p>៨.១១ ការផ្លាស់ប្តូរបន្លាស់ដុំកង់ ទ្រនាប់ទប់ប្រេង អូរីង ទ្រនាប់ក្រដាស</p>
៩. លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងការពារបរិស្ថាន	<p>លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងការពារបរិស្ថានរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៩.១ បរិក្ខារនិងការស្លៀកសំលៀកបំពាក់ការពារ</p>

	<p>៩.២ បរិក្ខារនិងការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ត្រឹមត្រូវ</p> <p>៩.៣ សុវត្ថិភាពនិងបរិយាកាសក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៩.៤ ការប្រើប្រាស់សម្ភារ</p> <p>៩.៥ ការប្រើប្រាស់បរិក្ខារពន្លត់អគ្គិភ័យ</p> <p>៩.៦ បរិក្ខារពេទ្យសង្គ្រោះបឋម</p> <p>៩.៧ ការគ្រប់គ្រងសញ្ញាគ្រោះថ្នាក់និងសម្ភារនិងសារធាតុដែលអាចបង្កគ្រោះថ្នាក់</p> <p>៩.៨ ការគ្រប់គ្រងសំណល់</p> <p>៩.៩ សំឡេងដែលជាសញ្ញាគ្រោះថ្នាក់</p> <p>៩.១០ ការគ្រប់គ្រងធូលីនិងអនាម័យ</p>
១០. ការត្រួតពិនិត្យភាពកខ្វក់	<p>ការត្រួតពិនិត្យភាពកខ្វក់រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១០.១ ការរំអិលទោចក្រយានយន្តនិងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្កំដុំកង់ជាមួយនឹងប្រេងរំអិលដែលមានប្រភពបញ្ជាក់ត្រឹមត្រូវ</p> <p>១០.២ ការគ្របគ្រឿងបង្កំ ឬគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនជាមួយសម្ភារផ្លាស្ទិច</p> <p>១០.៣ ការចុករន្ធលើផ្នែក បំពង់ ទុយោកៅស៊ូ និងបំពង់ទុយោជាមួយនឹងសម្ភារចុកដែលមានការបញ្ជាក់ត្រឹមត្រូវដែលកំណត់</p> <p>១០.៤ ការរៀបចំគ្រឿងបង្កំឬគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីននៅក្នុងកន្លែងស្អាត កន្លែងត្រជាក់ និងកន្លែងស្ងួត</p> <p>១០.៥ ការថែរក្សាគ្រឿងបង្កំ ឬគ្រឿងបន្លាស់ឲ្យឆ្ងាយពីកន្លែងកខ្វក់ដូចជា៖</p> <ul style="list-style-type: none"> • សំណើម • កំទេច • អាចម៍ដែក • ធូលី • សម្ភារសំណល់ដទៃទៀត



ការណែនាំក្នុងការកំណត់កស្មតា

<p>១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់កស្មតា</p>	<p>១.១ បានរៀបចំកង ជុំកង និងសំបកកងទោចក្រយានយន្តសម្រាប់ការត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុល</p> <p>១.២ បានប្រមូលនូវព័ត៌មានស្តីពីប្រភេទនៃកង ជុំកង និងសំបកកងទោចក្រយានយន្តដោយយោងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៣ បានត្រួតពិនិត្យ ជួសជុល និងធ្វើតេស្តកង ជុំកង និងសំបកកងទោចក្រយានយន្តដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៤ បានសម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារក្រោយបញ្ចប់ការងារនិងរៀបចំគ្រឿងបង្គុំ ឬគ្រឿងបន្លាស់កង ជុំកង និងសំបកកង ឬទោចក្រយានយន្តសម្រាប់ប្រើប្រាស់និងរក្សាទុកដោយតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៥ បានសង្កេតលើលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងការពារបរិស្ថានដែលមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិជាតិដែលពាក់ព័ន្ធនឹងសកម្មភាពនិងតម្រូវការកិច្ចការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួននៅគ្រប់ចំពោះសកម្មភាពការងារទាំងអស់</p> <p>១.៦ បានកំណត់និងជ្រើសរើសនូវបច្ចេកទេសនិងវិធីសាស្ត្រត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលយោងតាមសៀវភៅណែនាំជួសជុល ឬតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត</p> <p>១.៧ បានកែតម្រូវការខូច ឬបញ្ហារបស់កង ជុំកង និងសំបកកងទោចក្រយានយន្តដោយយោងតាមសេចក្តីបញ្ជាក់លទ្ធផលនៃការវិភាគរាវរក ឬវិនិច្ឆ័យការខូច</p>
<p>២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ</p>	<p>២.១ លក្ខខណ្ឌតម្រូវ ឬបទប្បញ្ញត្តិសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ បរិក្ខារ សម្ភារនិងសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>២.២ ការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ</p> <p>២.៣ ការបែងចែកសំបកកងនិងពោះរៀនកង</p> <p>២.៤ គោលបំណងនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវរបស់កង សំបកកងនិងពោះរៀនកងនិងផ្នែកដែលមានទំនាក់ទំនងចំពោះ</p>

	<p>កង់ជាមួយប្រព័ន្ធចង្អុល</p> <p>២.៥ សម្ភារដែលប្រើប្រាស់សម្រាប់ផលិតពោះរៀនកង់និងសំបកកង់</p> <p>២.៦ បច្ចេកទេសនិងទម្រង់ការនៃការផ្លាស់ប្តូរ ជួសជុល និងការដាក់ភ្ជាប់</p> <p>២.៧ ការចាត់ចែងការងារនិងរៀបចំគ្រោងផែនការ</p> <p>២.៨ ដំណើរការគុណភាពសហគ្រាស</p> <p>២.៩ ការប្រើប្រាស់នូវគោលការណ៍មេកានិក</p> <p>២.១០ ការបែងចែកចំណាត់ថ្នាក់កង់ទោចក្រយានយន្តនិងការកំណត់ត្រៀងបង្គំ</p> <p>២.១១ សម្ភារដែលប្រើប្រាស់ក្នុងការផលិតកង់ទោចក្រយានយន្ត</p> <p>២.១២ ទម្រង់ការនិងបច្ចេកទេសជួសជុលកង់</p> <p>២.១៣ ការបែងចែកចំណាត់ថ្នាក់ដុំកង់ទោចក្រយានយន្តនិងការកំណត់ប្រព័ន្ធត្រៀងបង្គំ</p> <p>២.១៤ គោលបំណងនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវរបស់ដុំកង់ទោចក្រយានយន្តនិងផ្នែកដែលមានទំនាក់ទំនងជាមួយដូចជា ស៊ីស្ទង់ស្បូង កង់ ប្រព័ន្ធអូសទាញសាក់ស៊ី និងហ្វ្រាំង</p> <p>២.១៥ សម្ភារដែលប្រើប្រាស់ក្នុងការផលិតដុំកង់</p> <p>២.១៦ បច្ចេកទេសនិងទម្រង់ការជួសជុលនិងការត្រួតពិនិត្យដុំកង់</p> <p>២.១៧ វិភាគនិងវិធីសាស្ត្រក្នុងការវាយតម្លៃលើភាពសឹក</p> <p>២.១៨ គោលការណ៍សហគ្រាស ឬការងារដែលពាក់ព័ន្ធនឹងការផលិត</p> <p>២.១៩ គ្រប់គ្រងភាពកខ្វក់គ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់និងការប្រកាន់ខ្ជាប់នូវការការពារបរិស្ថានស្អាត</p> <p>២.២០ ឥរិយាបថ៖ ប្រកាន់ខ្ជាប់នូវសុវត្ថិភាពការងារ ប្រកាន់ខ្ជាប់នូវគុណភាពការងារ ស្រលាញ់ការងារ ស្មោះត្រង់ចំពោះការងារ និងគោរពពេលវេលា</p>
៣.ជំនាញបន្ថែម	<p>៣.១ ការរៀបចំកង់ ដុំកង់ និងសំបកកង់សម្រាប់ការត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុល</p> <p>៣.២ ប្រមូលព័ត៌មាននូវគ្រប់ប្រភេទកង់ ដុំកង់និងសំបកកង់</p>

	<p>៣.៣ ការត្រួតពិនិត្យ ការជួសជុលនិងការធ្វើតេស្តកង់ដុំកង់ និងសំបកកង់</p> <p>៣.៤ ការសម្អាតនិងរៀបចំកន្លែងអនុវត្តការងារនិងបន្ទាត់ប្រតិបត្តិកង់ ដុំកង់ និងសំបកកង់សម្រាប់ប្រើប្រាស់ ឬរក្សាទុក</p> <p>៣.៥ ការប្រតិបត្តិតាមទម្រង់ការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ និងលក្ខខណ្ឌតម្រូវការការពារបរិស្ថានជុំវិញនិងតម្រូវការ ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួននៅគ្រប់សកម្មភាពការងារ ទាំងអស់</p> <p>៣.៦ ការកំណត់និងជ្រើសរើសនូវបច្ចេកទេសនិងវិធីសាស្ត្រ ក្នុងការត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុល</p> <p>៣.៧ ការកែតម្រូវលើភាពខូច ឬបញ្ហារបស់កង់ ដុំកង់ និង សំបកកង់</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ៖ កន្លែងអនុវត្តជាក់ស្តែង ឬកន្លែង អនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៤.២ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារគ្រឹមត្រូវ</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 សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារ ឬកន្លែង អនុវត្តដោយរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោម តាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិ សមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>

ផ្នែកសមត្ថភាព៖ ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធអាំប្រាយ	លេខកូដ៖ AUTO 4209
--	--------------------------

ការពិពណ៌នា៖

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវលើការថែទាំនិងជួសជុលបង្គុំប្រព័ន្ធអាំប្រាយដោយគ្របដណ្តប់ជាពិសេសលើការងាររៀបចំ ដើម្បីអនុវត្តការត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលគ្រឿងបង្គុំប្រព័ន្ធអាំប្រាយ ការធ្វើតេស្តបង្គុំប្រាយនិងការវិភាគលទ្ធផល ការប្រតិបត្តិជួសជុលបង្គុំប្រាយ និងការរៀបចំវេយន្តឬបរិក្ខារសម្រាប់ប្រើប្រាស់ឬរក្សាទុក។

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរធំតិចនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ) ។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. រៀបចំ ដើម្បីអនុវត្តការត្រួតពិនិត្យ និងជួសជុលគ្រឿងបង្គុំប្រាយ	១.១ កំណត់ប្រភេទអាំប្រាយនិងរៀបចំការត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ ១.២ កំណត់និងបញ្ជាក់នូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៃទំហំការងារ ១.៣ ស្វែងរកនូវទម្រង់ការនានានិងព័ត៌មានដូចជាសៀវភៅជួសជុលនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត និងតម្រូវការឧបករណ៍ប្រើប្រាស់ ១.៤ ស្វែងរកវិធីសាស្ត្រត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលនិងជ្រើសរើសនិងរៀបចំឲ្យសមស្របតាមស្ថានភាពជាក់ស្តែង ១.៥ ស្វែងរកនូវបច្ចេកទេស ឬការត្រួតពិនិត្យនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវជួសជុល ហើយកំណត់និងរៀបចំបរិក្ខារដែលត្រូវប្រើប្រាស់សម្រាប់ការងារ ១.៦ រៀបចំសម្ភារ ឧបករណ៍ និងបរិក្ខារដោយយោងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ ១.៧ សង្កេតលើសេចក្តីព្រមាននានាដែលពាក់ព័ន្ធនឹងការអនុវត្តការងារជាមួយសំណុំគ្រឿងបន្លាស់អាំប្រាយ ១.៨ កំណត់គ្រោងផែនការជួសជុលបន្ទាប់ពីការធ្វើតេស្ត ឬត្រួតពិនិត្យរួចនិងត្រៀមរៀបចំឲ្យរួចរាល់សម្រាប់ការងារអនុវត្ត ១.៩ ប្រមូលនូវគ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្គុំប្រាយ ហើយ

	<p>រៀបចំឲ្យរួចរាល់មុនពេលប្រតិបត្តិការត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុល</p> <p>១.១០ ពិនិត្យគ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួននិងកំណត់ការខូច ហើយរាយការណ៍ជូនអ្នកចាត់ការជាបន្ទាន់ ដើម្បីអនុវត្តការងារឲ្យបានត្រឹមត្រូវ</p>
<p>២. ធ្វើតេស្តប្រព័ន្ធអាំប្រាយ ឬគ្រឿងបង្គំនិងវិភាគលទ្ធផល</p>	<p>២.១ តេស្តលើគ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្គំអាំប្រាយនិងវិភាគលើលទ្ធផលដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.២ អនុវត្តនូវវិធីសាស្ត្រធ្វើតេស្តដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត ឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់</p> <p>២.៣ ប្រៀបធៀបលទ្ធផលតេស្តជាមួយរោងចក្រ ឬលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្គំ ដើម្បីកំណត់ថាទទួលយក ឬមិនទទួលយក</p> <p>២.៤ រៀបចំឯកសារលទ្ធផលធ្វើតេស្តដោយផ្អែកលើការស្វែងរកនិងព័ត៌មានដែលត្រឹមត្រូវដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.៥ ធ្វើការរាយការណ៍ ឬផ្តល់ការណែនាំនានា ហើយបញ្ជូនព័ត៌មាននេះឲ្យទៅអ្នកមានសមត្ថកិច្ចដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>
<p>៣. ប្រតិបត្តិការជួសជុលបង្គំអាំប្រាយ</p>	<p>៣.១ ត្រួតពិនិត្យឬជួសជុលសំណុំបន្លាស់ឬគ្រឿងបន្លាស់អាំប្រាយដោយអនុលោមតាមអ្នកផលិត ឬទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.២ អនុវត្តនូវវិធីសាស្ត្រត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលដោយយោងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារនិងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្គំ</p> <p>៣.៣ ធ្វើការកែតម្រូវនៅកំឡុងពេលត្រួតពិនិត្យឬជួសជុលដោយអនុលោមតាមអ្នកផលិតឬទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៤ កែតម្រូវនូវការខូច ឬបញ្ហាអាំប្រាយដោយយោងតាមជម្រើសដែលបញ្ជាក់តាមលទ្ធផលនៃដំណើរការវិភាគរាវក ឬវិនិច្ឆ័យការខូច</p>



	<p>៣.៥ ប្រតិបត្តិតាមតម្រង់ការត្រួតពិនិត្យឬជួសជុលសម្រាប់គ្រឿងបង្កើនសំណុំបន្ទាន់អំប្រាយ៉ាទោចក្រយានយន្តដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៦ ជ្រើសរើស រៀបចំ និងប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៣.៧ ផ្តាច់ចរន្តអាកុយចេញនៅពេលធ្វើការត្រួតពិនិត្យ ការជួសជុល និងការធ្វើតេស្តអំប្រាយ៉ាទោចក្រយានយន្ត</p> <p>៣.៨ សង្កេតលើលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ និងការពារបរិស្ថានដែលរួមមាន លក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិជាតិដែលពាក់ព័ន្ធនឹងសកម្មភាពនិងតម្រូវការកិច្ចការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួននៅគ្រប់ចំពោះសកម្មភាពការងារទាំងអស់</p>
<p>៤. រៀបចំទោចក្រយានយន្តឬបរិក្ខារសម្រាប់ប្រើប្រាស់ឬរក្សាទុក</p>	<p>៤.១ សម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងរៀបចំគ្រឿងបង្កើនអំប្រាយ៉ាទោចក្រយានយន្តសម្រាប់ការប្រើប្រាស់ ឬរក្សាទុកដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.២ សម្អាតជាប្រចាំនូវសំណល់សម្ភារដែលប្រើប្រាស់និងសារធាតុរាវផ្សេងៗដែលកំពប់ ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការសហគ្រាស</p> <p>៤.៣ ធ្វើបច្ចុប្បន្នភាពនូវកំណត់ត្រាការងារ ឯកសារអតិថិជននិងការធានានូវព័ត៌មានតាមទាន់ទីផ្សារដោយយោងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៤ សម្អាតទោចក្រយានយន្ត សំណុំបន្ទាន់អំប្រាយ៉ាសម្រាប់ប្រើប្រាស់ ឬរក្សាទុកដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៥ ធ្វើការត្រួតពិនិត្យចុងក្រោយមួយ ដើម្បីធានានូវកិច្ចការពារសុវត្ថិភាពនិងគ្រប់ស្ថានភាពលក្ខខណ្ឌទាំងអស់</p> <p>៤.៦ ត្រួតពិនិត្យឧបករណ៍ ឬបរិក្ខារនិងឧបករណ៍រង្វាស់ដែលប្រើប្រាស់នៅកន្លែងពេលអនុវត្តការងារ ដោយពិនិត្យមើលលើលក្ខខណ្ឌប្រើប្រាស់ ផ្នែកសម្អាតនិងរក្សាទុកដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៧ សង្កេតលើការត្រួតពិនិត្យភាពកខ្វក់និងការពារ</p>

	ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវ ឬស្តង់ដារក្នុងកន្លែង អនុវត្តការងារ
--	---

លំដាប់លេខកូដឡាអថេរ

១. ប្រភេទអាំប្រាយ៉ា	ប្រភេទអាំប្រាយ៉ារួមមាន៖ ១.១ អាំប្រាយ៉ាបន្ទះមួយ ១.២ អាំប្រាយ៉ាបន្ទះឌុប ១.៣ អាំប្រាយ៉ាបន្ទះពហុ ១.៤ អាំប្រាយ៉ាសម្ពាធន ១.៥ អាំប្រាយ៉ា Over center ១.៦ អាំប្រាយ៉ា Two stage clutch
២. វិធីសាស្ត្រត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុល	វិធីសាស្ត្រត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលរួមមាន៖ ២.១ ការរុះរើ ២.២ ការវាស់វែងនិងវាយតម្លៃលើសំណឹក ២.៣ ការផ្លាស់ប្តូរ ២.៤ ការជួសជុល ២.៥ ការកែសម្រួល ២.៦ ការរៀបចំ ២.៧ ការធ្វើតេស្តលើលក្ខណៈកម្លាំងនិងមុខងារ ២.៨ ការរក្សាទុកនិងការកត់ត្រា
៣. លក្ខខណ្ឌតម្រូវលើបច្ចេកទេស ឬការត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុល	លក្ខខណ្ឌតម្រូវលើបច្ចេកទេស ឬការត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុល រួមមាន៖ ៣.១ ការវាស់វែង <ul style="list-style-type: none"> វាស់តាមខ្សែត្រង់ វាស់តាមកម្រិតមុំ ចន្លោះទំនេរបស់ផ្នែកគ្រឿង ចន្លោះញាក់បានរបស់ផ្នែកគ្រឿង ៣.២ កម្រិតអត់ឱន ៣.៣ លេខកូដបន្លាស់ ៣.៤ ទំហំសម្ភារ ៣.៥ លេខ ឬទំហំកងឃ្លី ៣.៦ កម្រាស់បន្ទះអាំប្រាយ៉ា
៤. សម្ភារ ឧបករណ៍ និងបរិក្ខារ	សម្ភារ ឧបករណ៍ និងបរិក្ខាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖

	<p>២.១ សម្ភារ</p> <ul style="list-style-type: none"> • ក្រណាត់ជូត • ប្រេងអាំប្រាយ៉ា • ទ្រនាប់ក្រដាស • អូរីង • ទ្រនាប់ទប់ប្រេង • សម្ភារជួសជុល • ប្រាសដែក • ក្រដាសខាត់ • ជ័រទ្រនាប់ ឬការទ្រនាប់ <p>២.២ ឧបករណ៍</p> <ul style="list-style-type: none"> • សោមាត់ឈូត • សោទីបឈូត • សោឈ្មួលឈូត • សោម៉ាឡេត • ទូរណីវិសសំប៉ែតឈូត • ដង្កាប់មេកានិកឈូត • ដង្កាប់អូតូម៉ាទិកឈូត • ឧបករណ៍ចោះរន្ធ • ដែកគាស់ • ឧបករណ៍ការដោះអាំប្រាយ៉ា • ញញួរក្បាលមូល • ញញួរមានមុខទន់ • អន្លូងកៅស៊ូ <p>២.៣ បរិក្ខារនិងឧបករណ៍ជំនួយថាមពល</p> <ul style="list-style-type: none"> • ឧបករណ៍ប្រភេទអ៊ីមប៉ាក់ (មេកានិក ឬភ្លើងម៉ាទិក) • ឧបករណ៍គាស់លើក ឬម៉ាស៊ីនលើកដាក់ • ដែកស្វានអគ្គិសនីប្រភេទចល័ត • ឧបករណ៍សំលៀងប្រភេទចល័ត • តុអង្គុំ • ឧបករណ៍សង្កត់ប្រភេទមេកានិក ឬអ៊ីឡិចត្រិក • កុំប្រេស័រខ្យល់ • ម៉ាស៊ីនស្វានបញ្ជី (អចល័ត)
--	--

	<ul style="list-style-type: none"> • ម៉ាស៊ីនសំលៀងចាប់ភ្ជាប់នឹងតុ(អចល័ត) • ថាមមាត្រ
៥. គ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្កំ អំប្រាយ៉ា	គ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្កំអំប្រាយ៉ារួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ៥.១ សំណុំបន្លាស់អំប្រាយ៉ា ៥.២ ស្បែកអំប្រាយ៉ា ៥.៣ ឌីសអំប្រាយ៉ា ៥.៤ ប្លាតអំប្រាយ៉ា ៥.៥ ទ្រនាប់ទប់ប្រេង ៥.៦ អូរីង ៥.៧ សម្ភារជួសជុល ៥.៨ ស្លាបព្រាគាស់អំប្រាយ៉ា ៥.៩ ខ្សែកាបបញ្ជាអំប្រាយ៉ា ៥.១០ សន្ទះសំណុំបន្លាស់អំប្រាយ៉ា ៥.១១ សំណុំបន្លាស់ប្រព័ន្ធបង្កើនកម្លាំងជាន់អំប្រាយ៉ា ៥.១២ រ៉ឺស័រអំប្រាយ៉ា ៥.១៣ កង់យោង ៥.១៤ កងឃ្លីដោះអំប្រាយ៉ា
៦. គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាព ផ្ទាល់ខ្លួន	គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនរួមមាន៖ ៦.១ កញ្ចក់សុវត្ថិភាព(ថ្លា) ៦.២ ស្រោមដៃសុវត្ថិភាព(កប្បាស) ៦.៣ ស្បែកជើងសុវត្ថិភាព ៦.៤ ស្រោមដៃសុវត្ថិភាព(ស្បែក) ៦.៥ អៀមសុវត្ថិភាព
៧. វិធីសាស្ត្រធ្វើតេស្ត	វិធីសាស្ត្រធ្វើតេស្តរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ៧.១ ដោយការស្តាប់ ៧.២ ដោយស្លាប ឬប៉ះ ៧.៣ ការពិនិត្យលើសីតុណ្ហភាព ៧.៤ ការវិភាគលើការខូចសម្ភារ ៧.៥ គំរូប្រេងម៉ាស៊ីននិងការវិភាគតាមការពិសោធន៍ ៧.៦ ការវាស់វែង ៧.៧ ការប្រដូច ៧.៨ ការធ្វើតេស្តដោយប្រើសម្ភារ(អំប្រាយ៉ាអ៊ីដ្រូលិក) ៧.៩ ការធ្វើតេស្តតាមសីតុណ្ហភាព

	<p>៧.១០ ការវាស់កម្ពស់Disc stack</p> <p>៧.១១ តេស្តពិនិត្យលើលក្ខណៈកម្លាំងរបស់ប្រព័ន្ធ</p> <p>៧.១២ វិភាគតាមសំណឹក</p>
៨. អ្នកមានសមត្ថកិច្ចត្រឹមត្រូវ	<p>អ្នកមានសមត្ថកិច្ចត្រឹមត្រូវរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៨.១ អតិថិជន</p> <p>៨.២ អ្នកដឹកនាំក្រុម</p> <p>៨.៣ មេក្រុម</p> <p>៨.៤ មេការ</p> <p>៨.៥ ម្ចាស់យានជ្ជា</p> <p>៨.៦ ប្រធានផ្នែក</p> <p>៨.៧ នាយកគ្រប់គ្រង</p> <p>៨.៨ អ្នករួមការងារ</p>
៩. ការខូច ឬបញ្ហាអំប្រាយ៉ា	<p>ការខូច ឬបញ្ហាអំប្រាយ៉ារួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៩.១ អំប្រាយ៉ាអិល</p> <p>៩.២ អំប្រាយ៉ាអន្លីល</p> <p>៩.៣ អំប្រាយ៉ាស្តិត</p>
១០. ទម្រង់ការត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុល	<p>ទម្រង់ការត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១០.១ ការកែតម្រូវចន្លោះទំនេរខ្សែកាប</p> <p>១០.២ ការផ្លាស់ប្តូរបន្ទះអំប្រាយ៉ាដែលសឹក</p> <p>១០.៣ ការផ្លាស់ប្តូររឺស័រអំប្រាយ៉ាដែលខ្សោយ ឬបាក់</p> <p>១០.៤ ការផ្លាស់ប្តូរសំណុំបន្លាស់អំប្រាយ៉ា</p> <p>១០.៥ ការរឹតបន្តឹងប៊ូឡុងនិងអេត្រូ</p> <p>១០.៦ ការអិលអំប្រាយ៉ា</p> <p>១០.៧ ការប្តូរប្រេងអំប្រាយ៉ា</p> <p>១០.៨ ការសម្អាតបន្ទះអំប្រាយ៉ា</p> <p>១០.៩ ដោះបំបែកនិងរៀបចំ</p>
១១. លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងការពារបរិស្ថាន	<p>លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងការពារបរិស្ថានរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១១.១ បរិក្ខារនិងការស្លៀកសំលៀកបំពាក់ការពារ</p> <p>១១.២ បរិក្ខារនិងការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ត្រឹមត្រូវ</p> <p>១១.៣ សុវត្ថិភាពនិងបរិយាកាសក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១១.៤ ការប្រើប្រាស់សម្ភារ</p> <p>១១.៥ ការប្រើប្រាស់បរិក្ខារពន្លត់អគ្គិសីទ</p>

	<p>១១.៦ បរិក្ខារពេទ្យសង្គ្រោះបឋម</p> <p>១១.៧ ការគ្រប់គ្រងសញ្ញាគ្រោះថ្នាក់និងសម្ភារនិងសារធាតុដែលអាចបង្កគ្រោះថ្នាក់</p> <p>១១.៨ ការគ្រប់គ្រងសំណល់</p> <p>១១.៩ សំឡេងដែលជាសញ្ញាគ្រោះថ្នាក់</p> <p>១១.១០ ការគ្រប់គ្រងធូលីនិងអនាម័យ</p>
១២. ការត្រួតពិនិត្យភាពកខ្វក់	<p>ការត្រួតពិនិត្យភាពកខ្វក់រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១២.១ ការរំលាយទោចក្រយានយន្តនិងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្កំអំប្រាយជាមួយនឹងប្រេងរំលាយដែលមានប្រភពបញ្ជាក់ត្រឹមត្រូវ</p> <p>១២.២ ការគ្របគ្រឿងបង្កំ ឬគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនជាមួយសម្ភារផ្លាស្ទិច</p> <p>១២.៣ ការចុករន្ធលើផ្នែកបំពង់ ទុយោកៅស៊ូ និងបំពង់ទុយោជាមួយនឹងសម្ភារចុកដែលមានការបញ្ជាក់ត្រឹមត្រូវដែលបានកំណត់</p> <p>១២.៤ ការរៀបចំគ្រឿងបង្កំ ឬគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីននៅក្នុងកន្លែងស្អាត កន្លែងត្រជាក់ និងកន្លែងស្ងួត</p> <p>១២.៥ កាថែរក្សាគ្រឿងបង្កំ ឬគ្រឿងបន្លាស់ឲ្យឆ្ងាយពីកន្លែងកខ្វក់ដូចជា៖</p> <ul style="list-style-type: none"> • សំណើម • កំទេច • អាចម៍ដែក • ធូលី • សម្ភារសំណល់ដទៃទៀត

ការណែនាំក្នុងការកំណត់កស្មតាង

<p>១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់កស្មតាង</p>	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ បានរៀបចំសំណុំបន្លាស់អំប្រាយសម្រាប់ការត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.២ បានធ្វើតេស្តលើគ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្កំអំប្រាយនិងវិភាគលើលទ្ធផលដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងតាមទម្រង់ការ</p>
--	---

	<p>ក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៣ បានស្វែងរក ជ្រើសរើស និងរៀបចំវិធីសាស្ត្រនៃការត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលឲ្យសមស្របត្រឹមត្រូវតាមការងារអនុវត្ត</p> <p>១.៤ បានត្រួតពិនិត្យឬជួសជុលសំណុំបន្លាស់ឬគ្រឿងបន្លាស់អំប្រាយ៉ាដោយអនុលោមតាមអ្នកផលិត ឬទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៥ បានសម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងរៀបចំគ្រឿងបង្គុំអំប្រាយ៉ាទាចក្រយានយន្តសម្រាប់ការប្រើប្រាស់ឬរក្សាទុកដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៦ បានត្រួតពិនិត្យលើទម្រង់ការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវនូវការការពារបរិស្ថាន</p>
២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ	<p>២.១ លក្ខខណ្ឌតម្រូវ ឬបទប្បញ្ញត្តិសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ បរិក្ខារ សម្ភារ និងសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>២.២ គោលការណ៍ប្រព័ន្ធអំប្រាយ៉ាទាចក្រយានយន្ត</p> <p>២.៣ គ្រោះថ្នាក់នៅពេលធ្វើការងារជាមួយអំប្រាយ៉ា</p> <p>២.៤ ការប្រើប្រាស់ គោលបំណងនិងដំណើរការរបស់គ្រឿងបន្លាស់អំប្រាយ៉ា</p> <p>២.៥ ការកំណត់ឈ្មោះគ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្គុំអំប្រាយ៉ា</p> <p>២.៦ ប្រភេទនិងគុណសម្បត្តិរបស់ប្រេងអំប្រាយ៉ា</p> <p>២.៧ គោលការណ៍ប្រព័ន្ធអំប្រាយ៉ា</p> <p>២.៨ គោលការណ៍និងដំណើរការប៉ាស្តាល់</p> <p>២.៩ ដំណើរការអំប្រាយ៉ាអ៊ីដ្រូលិក</p> <p>២.១០ ភាពខុសគ្នានៃផ្នែកគ្រឿងបង្គុំនិងមុខងារប្រើប្រាស់</p> <p>២.១១ ការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍រង្វាស់</p> <p>២.១២ វិធីសាស្ត្រវាយតម្លៃនិងវិភាគលើសំណាកអំប្រាយ៉ា</p> <p>២.១៣ ទម្រង់ការធ្វើតេស្តសំណុំបន្លាស់អំប្រាយ៉ា</p> <p>២.១៤ ទម្រង់ការដោះបំបែកជួសជុលសំណុំបន្លាស់</p> <p>២.១៥ ទម្រង់ការគុណភាពសហគ្រាស</p> <p>២.១៦ ការចាត់ចែងការងារនិងការរៀបចំគ្រោងផែនការ</p>
៣. ជំនាញបន្ថែម	<p>៣.១ ការរៀបចំសំណុំបន្លាស់អំប្រាយ៉ាសម្រាប់ការត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងតាមលក្ខខណ្ឌ</p>

	<p>តម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.២ ការធ្វើតេស្តគ្រឿងបង្កំ ឬប្រព័ន្ធអាំប្រាយានិងវិភាគលទ្ធផលដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៣ ការស្វែងរក ការជ្រើសរើស និងការរៀបចំវិធីសាស្ត្រនៃការត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលឲ្យសមស្របត្រឹមត្រូវតាមការងារអនុវត្ត</p> <p>៣.៤ ការត្រួតពិនិត្យឬជួសជុលសំណុំបន្លាស់ឬគ្រឿងបន្លាស់អាំប្រាយាដោយអនុលោមតាមអ្នកផលិត ឬទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៥ ការសម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងរៀបចំគ្រឿងបង្កំអាំប្រាយាទៅចក្រយានយន្តសម្រាប់ការប្រើប្រាស់ឬរក្សាទុកដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៦ ការត្រួតពិនិត្យលើទម្រង់ការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវនូវការការពារបរិស្ថាន</p> <p>៣.៧ ការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍វាស់</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ៖ កន្លែងអនុវត្តជាក់ស្តែង ឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</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 សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារ ឬកន្លែងអនុវត្តដោយរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់</p>



ផ្នែកសមត្ថភាព៖ ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធអូសទាញ	លេខកូដ៖ AUTO 4210
--	-------------------

ការពិពណ៌នា៖

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវលើត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធអូសទាញទោចក្រយានយន្ត ដោយគ្របដណ្តប់ជាពិសេសលើការងារប្រមូលព័ត៌មាន ការប្រតិបត្តិតាមទម្រង់ការវិភាគរាវរក ឬវិនិច្ឆ័យការខូច ការរៀបចំការងារត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុល ការជួសជុលគ្រឿងបន្លំនៃប្រព័ន្ធអូសទាញ ការប្រតិបត្តិធ្វើតេស្ត ការសម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារក្រោយបញ្ចប់ការងារនិងការរៀបចំទោចក្រយានយន្តនិងគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធអូសទាញសម្រាប់ប្រើប្រាស់ ឬរក្សាទុក។

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរជិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ) ។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. ប្រមូលព័ត៌មាន	<p>១.១ ប្រមូលនូវព័ត៌មានស្តីពីប្រភេទនៃការអូសទាញរបស់ទោចក្រយានយន្តដោយយោងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.២ បញ្ជាក់ឲ្យច្បាស់នូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវរបស់អតិថិជនដោយយោងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៣ ស្រាវជ្រាវពីលក្ខខណ្ឌតម្រូវ ឬលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតនៃប្រព័ន្ធអូសទាញរបស់ទោចក្រយានយន្តនិងទទួលយកនិងបញ្ជាក់ឲ្យច្បាស់ពីលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត</p> <p>១.៤ កំណត់នូវបច្ចេកទេសនិងវិធីសាស្ត្រត្រួតពិនិត្យឬជួសជុលយោងតាមសៀវភៅណែនាំជួសជុលឬតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត</p> <p>១.៥ ស្វែងរកនូវលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសនិងលក្ខខណ្ឌប្រសម្រាប់ការត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលលើប្រព័ន្ធអូសទាញរបស់ទោចក្រយានយន្ត និងកំណត់បរិក្ខារដែលត្រូវប្រើប្រាស់</p> <p>១.៦ កំណត់និងសង្កេតលើសេចក្តីព្រមាននានាដែលពាក់ព័ន្ធលើប្រព័ន្ធអូសទាញរបស់ទោចក្រយានយន្ត</p> <p>១.៧ កំណត់នូវលក្ខខណ្ឌសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិង</p>

	<p>ការការពារបរិស្ថានរួមមាននូវបទប្បញ្ញត្តិជាតិ ឬឧស្សាហកម្មនិងតម្រូវការការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>១.៨ កំណត់គ្រោងផែនការជួសជុលបន្ទាប់ពីការធ្វើតេស្ត ឬត្រួតពិនិត្យរួចនិងត្រៀមរៀបចំឲ្យរួចរាល់សម្រាប់ការងារអនុវត្ត</p> <p>១.៩ <u>ប្រមូលនូវគ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្ករបស់ប្រព័ន្ធអូសទាញ</u> ហើយរៀបចំឲ្យរួចរាល់មុនពេលប្រតិបត្តិការត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុល</p>
<p>២. ប្រតិបត្តិតាមទម្រង់ការវិភាគរាវរក ឬវិនិច្ឆ័យការខូច</p>	<p>២.១ ដំណើរការត្រួតពិនិត្យ ឬការធ្វើតេស្តនិងការវិភាគដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត និងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.២ ស្វែងរកកន្លែងកសាវណែនាំ ឬរបាយការណ៍ការងារដើម្បីជាទុនក្នុងការវិភាគនិងធ្វើការវាយតម្លៃ</p> <p>២.៣ ទទួលបានព័ត៌មាននិងធ្វើការបកស្រាយលើលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតសម្រាប់ប្រតិបត្តិការលើប្រព័ន្ធអូសទាញរបស់ទោចក្រយានយន្តប្រភេទធម្មតា</p> <p>២.៤ កំណត់ពីលក្ខណសមត្ថភាពប្រព័ន្ធអូសទាញរបស់ទោចក្រយានយន្តដោយចេញពីការវិភាគលើព័ត៌មានបច្ចេកទេសត្រឹមត្រូវនិងប្រព័ន្ធប៉ាន់ស្មាន ឬវិនិច្ឆ័យការខូច</p> <p>២.៥ ប្រើប្រាស់បរិក្ខារឬឧបករណ៍សម្រាប់ធ្វើតេស្តឬវិនិច្ឆ័យការខូចដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.៦ អនុវត្តជ្រើសរើសនូវដំណើរការវិភាគនិងការរាវរកវិនិច្ឆ័យការខូចដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារផ្ទាល់</p> <p>២.៧ បញ្ជាក់ឲ្យច្បាស់នូវការវិភាគនិងការស្វែងរកនូវការរាវរកការខូច ប្រសិនបើករណីចាំបាច់ដោយប្រើប្រាស់នូវការត្រួតពិនិត្យឲ្យជាក់លាក់និងតាមឯកសារ</p> <p>២.៨ ធ្វើសេចក្តីសន្និដ្ឋានមួយដោយមានកម្លាំងតាងឯកសារត្រឹមត្រូវ និងបញ្ជូនទៅឲ្យអ្នកមានសមត្ថកិច្ចដោយអនុ-</p>

	<p>លោមតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.៩ កត់ត្រាទុកនូវហេតុផល ឬមូលហេតុត្រឹមត្រូវដែលបានជ្រើសរើសដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារនិងតាមការអនុវត្តជាក់ស្តែង</p> <p>២.១០ សង្កេតលើលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងការពារបរិស្ថានដែលរួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិជាតិដែលពាក់ព័ន្ធនឹងសកម្មភាពនិងតម្រូវការកិច្ចការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួននៅគ្រប់ចំពោះសកម្មភាពការងារទាំងអស់</p>
<p>៣. រៀបចំការត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធអូសទាញ</p>	<p>៣.១ រៀបចំគ្រឿងបន្លំនៃប្រព័ន្ធអូសទាញសម្រាប់ការត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុល</p> <p>៣.២ ស្វែងរកនូវព័ត៌មាននិងទម្រង់ការនានាដូចជាសៀវភៅជួសជុលនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត និងតម្រូវការឧបករណ៍ប្រើប្រាស់</p> <p>៣.៣ ស្វែងរកនូវប្រភពធនធានតម្រូវសម្រាប់ការត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធអូសទាញហើយកំណត់និងរៀបចំនូវបរិក្ខារសម្រាប់ប្រើប្រាស់</p> <p>៣.៤ រៀបចំសំណុំបន្លាស់អូសទាញសម្រាប់ការត្រួតពិនិត្យឬជួសជុលដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារនិងតាមការអនុវត្តជាក់ស្តែង</p> <p>៣.៥ កំណត់និងបញ្ជាក់នូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៃទំហំការងារ</p> <p>៣.៦ ស្វែងរកវិធីសាស្ត្រត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលនិងជ្រើសរើសនិងរៀបចំឲ្យសមស្របតាមស្ថានភាពជាក់ស្តែង</p> <p>៣.៧ ស្វែងរកនូវបច្ចេកទេស ឬការត្រួតពិនិត្យនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវជួសជុល ហើយកំណត់និងរៀបចំបរិក្ខារដែលត្រូវប្រើប្រាស់សម្រាប់ការងារ</p> <p>៣.៨ រៀបចំសម្ភារ ឧបករណ៍ និងបរិក្ខារដោយយោងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៩ សង្កេតលើសេចក្តីព្រមាននានាដែលពាក់ព័ន្ធនឹងការអនុវត្តការងារជាមួយប្រព័ន្ធអូសទាញនិងផ្នែកភ្លើងដែលមានចលនាវិល</p> <p>៣.១០ កំណត់គ្រោងផែនការជួសជុលបន្ទាប់ពីការធ្វើតេស្តឬត្រួតពិនិត្យរួចនិងត្រៀមរៀបចំឲ្យរួចរាល់សម្រាប់</p>

	<p>ការងារអនុវត្ត</p> <p>៣.១១ រៀបចំបន្ទាត់ ឬគ្រឿងបង្កំអូសទាញមុនពេលប្រតិបត្តិការត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុល</p> <p>៣.១២ ពិនិត្យគ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួននិងកំណត់ការខូចហើយរាយការណ៍ជូនអ្នកចាត់ការជាបន្ទាន់ ដើម្បីអនុវត្តការងារឲ្យបានត្រឹមត្រូវ</p> <p>៣.១៣ សង្កេតលើលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងការពារបរិស្ថានដែលរួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិជាតិដែលពាក់ព័ន្ធនឹងសកម្មភាពនិងតម្រូវការកិច្ចការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួននៅគ្រប់ចំពោះសកម្មភាពការងារទាំងអស់</p>
<p>៤. ត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលគ្រឿងបង្កំប្រព័ន្ធអូសទាញ</p>	<p>៤.១ ត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលសំណុំបន្ទាត់ ឬគ្រឿងបង្កំប្រព័ន្ធអូសទាញដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការបស់អ្នកផលិត ឬក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.២ អនុវត្តនូវវិធីសាស្ត្រត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ ឬតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត ឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្កំ</p> <p>៤.៣ ធ្វើការកែតម្រូវនៅកំឡុងពេលត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលដោយអនុលោមតាមអ្នកផលិត ឬទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៤ កែតម្រូវលើការខូច ឬបញ្ហាប្រព័ន្ធអូសទាញដោយយោងតាមជម្រើសដែលបញ្ជាក់តាមលទ្ធផលនៃដំណើរការវិភាគរាវរក ឬវិនិច្ឆ័យការខូច</p> <p>៤.៥ ប្រតិបត្តិតាមតម្រង់ការត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលសម្រាប់គ្រឿងបង្កំប្រព័ន្ធអូសទាញទៅចក្រយានយន្តដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត និងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៦ ជ្រើសរើស រៀបចំ និងប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៤.៧ ផ្តាច់ចរន្តអគ្គិយន្ននៅពេលធ្វើការត្រួតពិនិត្យ ការជួសជុល និងការធ្វើតេស្តអំប្រាយទៅចក្រយានយន្ត</p> <p>៤.៨ សង្កេតលើលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ</p>

	<p>និងការពារបរិស្ថានដែលរួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិជាតិដែលពាក់ព័ន្ធនឹងសកម្មភាពនិងតម្រូវការកិច្ចការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួននៅគ្រប់ចំពោះសកម្មភាពការងារទាំងអស់</p>
<p>៥. ប្រតិបត្តិធ្វើតេស្ត</p>	<p>៥.១ ធ្វើតេស្តត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធអូសទាញសម្រាប់ដំណើរការធម្មតា ការធ្វើការកត់សម្គាល់និងត្រួតពិនិត្យមើលលើលទ្ធផលតេស្តនិងភាពមិនត្រឹមត្រូវតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត</p> <p>៥.២ កែតម្រូវលើគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធអូសទាញដែលជួសជុលរួចដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត ឬតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៥.៣ ធ្វើការត្រួតពិនិត្យចុងក្រោយមួយ ដើម្បីបញ្ជាក់ធានានូវដំណើរការដោយយោងតាមកន្លែងអនុវត្តការងារ ឬតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត</p> <p>៥.៤ បំពេញនូវកំណត់ត្រាការងារ ឯកសារអតិថិជននិងការធានានូវព័ត៌មានតាមទាន់ទីផ្សារដោយយោងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>
<p>៦. សម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារក្រោយបញ្ចប់ការងារនិងការរៀបចំទោចក្រយានយន្តនិងគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធអូសទាញសម្រាប់ប្រើប្រាស់ ឬរក្សាទុក</p>	<p>៦.១ សម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងរៀបចំគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធអូសទាញទោចក្រយានយន្តសម្រាប់ការប្រើប្រាស់ ឬរក្សាទុកដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៦.២ សម្អាតជាប្រចាំនូវសំណល់សម្ភារដែលប្រើប្រាស់និងសារធាតុរាវផ្សេងៗដែលកំពប់ ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការសហគ្រាស</p> <p>៦.៣ ធ្វើបច្ចុប្បន្នភាពនូវកំណត់ត្រាការងារ ឯកសារអតិថិជននិងការធានានូវព័ត៌មានតាមតម្រូវការទីផ្សារដោយយោងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៦.៤ សម្អាតទោចក្រយានយន្ត ប្រព័ន្ធអូសទាញ និងគ្រឿងបន្លំសម្រាប់ប្រើប្រាស់ ឬរក្សាទុកដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៦.៥ ធ្វើការត្រួតពិនិត្យចុងក្រោយមួយ ដើម្បីធានានូវកិច្ចការពារសុវត្ថិភាពនិងគ្រប់ស្ថានភាពលក្ខខណ្ឌទាំងអស់</p> <p>៦.៦ ត្រួតពិនិត្យឧបករណ៍ ឬបរិក្ខារនិងឧបករណ៍ផ្សេងៗដែល</p>

	<p>ប្រើប្រាស់រួចនៅកំឡុងពេលអនុវត្តការងារដោយពិនិត្យមើលលើលក្ខខណ្ឌប្រើប្រាស់ ជូតសម្អាតនិងរក្សាទុកដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៦.៧ សង្កេតលើការត្រួតពិនិត្យភាពកខ្វក់និងការការពារដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវ ឬស្តង់ដារក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>
--	---



លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអចរ

១. ប្រភេទប្រព័ន្ធអូសទាញទោចក្រយានយន្ត	<p>ប្រភេទប្រព័ន្ធអូសទាញទោចក្រយានយន្តរួមមាន៖</p> <p>១.១ សៀវភៅជួសជុលប្រអប់លេខដៃ</p> <p>១.២ សៀវភៅជួសជុលប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិ</p> <p>១.៣ អូសទាញដោយច្រវាក់</p> <p>១.៤ អូសទាញដោយខ្សែពាន</p> <p>១.៥ អូសទាញដោយឡាប</p>
២. បច្ចេកទេសនិងវិធីសាស្ត្រត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុល	<p>បច្ចេកទេសនិងវិធីសាស្ត្រត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលរួមមាន៖</p> <p>២.១ ការរុះរើ</p> <p>២.២ ការវាស់វែងនិងវាយតម្លៃលើសំណាក</p> <p>២.៣ ការផ្លាស់ប្តូរ</p> <p>២.៤ ការជួសជុល</p> <p>២.៥ ការកែសម្រួល</p> <p>២.៦ ការរៀបផ្គុំ</p> <p>២.៧ ការធ្វើតេស្តលើលក្ខណកម្លាំងនិងមុខងារ</p> <p>២.៨ ការរក្សាទុកនិងការកត់ត្រា</p>
៣. លក្ខខណ្ឌតម្រូវបច្ចេកទេស ឬលក្ខខណ្ឌរូប	<p>លក្ខខណ្ឌតម្រូវលើបច្ចេកទេស ឬការត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលរួមមាន៖</p> <p>៣.១ ការវាស់វែង</p> <ul style="list-style-type: none"> • វាស់តាមខ្សែត្រង់ • វាស់តាមកម្រិតមុំ • ចន្លោះទំនេរបស់ផ្នែកគ្រឿង • ចន្លោះញាក់បានរបស់ផ្នែកគ្រឿង <p>៣.២ កម្រិតអត់ឱន</p> <p>៣.៣ លេខកូដបន្លាស់</p>



	<p>៣.៤ ទំហំសម្ភារ</p> <p>៣.៥ លេខ ឬទំហំកងឃ្លី</p> <p>៣.៦ ការបន្លឹងខ្សែពាន</p> <p>៣.៧ ការបន្លឹងច្រវាក់</p> <p>៣.៨ ទិសវិល</p> <p>៣.៩ បែកឡាស់របស់ពីញ៉ុង</p> <p>៣.១០ វិធីសាស្ត្រនិងទំហំនៃការអិល</p>
<p>៤. គ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធអូសទាញ</p>	<p>គ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធអូសទាញរួមមាន៖</p> <p>៤.១ ប្រអប់លេខដៃ</p> <p>៤.២ ប្រអប់ស្វ័យប្រវត្តិ</p> <p>៤.៣ ច្រវាក់អូសទាញ</p> <p>៤.៤ ខ្សែពានអូសទាញ</p> <p>៤.៥ ឡាបអូសទាញ</p> <p>៤.៦ បន្លាស់ឬបង្កអូសទាញ</p> <ul style="list-style-type: none"> • ឈ្នាន • វីឡីប្រើកាំង • ពីញ៉ុងមុខ ថាស កងច្រវាក់ • ច្រវាក់ • ដុំ • ពីញ៉ុង • ឧបករណ៍ប្តូរពីញ៉ុងបែបមេកានិក • ឧបករណ៍ប្តូរពីញ៉ុងបែបស្វ័យប្រវត្តិ • ឧបករណ៍ប្តូរពីញ៉ុងបែបអេឡិចត្រូមេកានិក • ឧបករណ៍ប្តូរពីញ៉ុងបែបអគ្គិសនី • ប្រព័ន្ធទប់ពីញ៉ុង ឬហ្វ្រាំង • គ្រាប់ឃ្លី • កងឃ្លីរួចរួច រួចរួច • ខ្សែកាបនិងសំណុំខ្សែកាប • ថាសក្រោយ ឬពីញ៉ុងក្រោយ <p>៤.៧ ការអិលដោយប្រេងនិងខ្លាញ់គោ</p>
<p>៥. បរិក្ខារឬឧបករណ៍សម្រាប់ធ្វើតេស្តឬវិនិច្ឆ័យការខូច</p>	<p>បរិក្ខារឬឧបករណ៍សម្រាប់ធ្វើតេស្តឬវិនិច្ឆ័យការខូចរួមមាន៖</p> <p>៥.១ ម៉ែត្រកៀប</p> <p>៥.២ មីក្រូម៉ែត្រ</p>

	<p>៥.៣ ឧបករណ៍វាស់កម្ពស់</p> <p>៥.៤ បន្ទាត់ដែក</p> <p>៥.៥ កាល់កម្រាស់</p> <p>៥.៦ នាឡិកាប្រវែង</p> <p>៥.៧ វ៉ាប៉ូកទ័រ</p> <p>៥.៨ ដែកកែង</p> <p>៥.៩ បន្ទាត់ត្រង់</p> <p>៥.១០ ខ្សែសរសៃ</p> <p>៥.១១ ម៉ែត្រមូ</p> <p>៥.១២ ប្រពាយវាស់ក្នុងក្រៅ</p>
៦. ដំណើរការវិភាគនិងការរក្សា ឬ វិនិច្ឆ័យការខូច	<p>ដំណើរការវិភាគនិងការរក្សា ឬវិនិច្ឆ័យការខូចរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៦.១ វិភាគការខូច</p> <p>៦.២ ការវាស់វែង</p> <p>៦.៣ ការប្រដូច</p> <p>៦.៤ ការធ្វើតេស្តពិសោធន៍</p> <p>៦.៥ ដោយការស្តាប់</p> <p>៦.៦ ដោយការប៉ះផ្ទាល់ ឬការត្រួតពិនិត្យ</p> <p>៦.៧ ការធ្វើតេស្តដោយការតម្រៀប</p>
៧. អ្នកមានសមត្ថកិច្ច	<p>អ្នកមានសមត្ថកិច្ចត្រឹមត្រូវរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៧.១ អតិថិជន</p> <p>៧.២ ប្រធានផ្នែក ឬមេកា</p> <p>៧.៣ ម្ចាស់យានដ្ឋាន ឬរោងជាង</p> <p>៧.៤ មេការ</p> <p>៧.៥ នាយក</p> <p>៧.៦ អ្នករួមការងារ</p>
៨. សម្ភារ ឧបករណ៍ និងបរិក្ខារ	<p>សម្ភារ ឧបករណ៍ និងបរិក្ខាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៨.១ សម្ភារ</p> <ul style="list-style-type: none"> • ក្រណាត់ជូត • ប្រេងប្រអប់លេខ • ទ្រនាប់ក្រដាស • អូរីង • សម្ភារជួសជុល

	<ul style="list-style-type: none"> • ប្រាសដែក • ក្រដាសខាត់ • ជីវទ្រនាប់ ឬការទ្រនាប់ <p>៨.២ ឧបករណ៍</p> <ul style="list-style-type: none"> • សោមាត់ឈូត • សោទីបឈូត • សោឈ្មោលឈូត • សោម៉ាឡេត • ទូរណ៍វិសសំប៉ែតឈូត • ដង្កាប់មេកានិកឈូត • ដង្កាប់អូតូម៉ាទិកឈូត • ឧបករណ៍ចោះរន្ធ • ដែកគាស់ • ឧបករណ៍ការដោះអាំប្រាយ៉ា • ញញួរក្បាលមូល • ញញួរមានមុខទន់ • អន្លូងកៅស៊ូ <p>៨.៣ បរិក្ខារនិងឧបករណ៍ជំនួយថាមពល</p> <ul style="list-style-type: none"> • ឧបករណ៍ប្រភេទអ៊ីមប៉ាក់(មេកានិក ឬភ្លើងម៉ាទិក) • ឧបករណ៍គាស់លើក ឬម៉ាស៊ីនលើកដាក់ • ដែកស្វានអគ្គិសនីប្រភេទចល័ត • ឧបករណ៍សំលៀងប្រភេទចល័ត • តុអង្គុំ • ឧបករណ៍សង្កត់ប្រភេទមេកានិក ឬអ៊ីដ្រូលិក • កុំប្រេស័រខ្យល់ • ម៉ាស៊ីនស្វានបញ្ឈរ(អចល័ត) • ម៉ាស៊ីនសំលៀងចាប់ភ្ជាប់នឹងតុ(អចល័ត)
<p>៩. គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> 	<p>គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនរួមមាន៖</p> <p>៩.១ កញ្ចក់សុវត្ថិភាព(ថ្នាំ)</p> <p>៩.២ ស្រោមដៃសុវត្ថិភាព(កប្បាស)</p> <p>៩.៣ ស្បែកជើងសុវត្ថិភាព</p> <p>៩.៤ ស្រោមដៃសុវត្ថិភាព(ស្បែក)</p> <p>៩.៥ អៀមសុវត្ថិភាព</p> 

<p>១០. ការខូច ឬបញ្ហាប្រព័ន្ធអូសទាញ</p>	<p>ការខូច ឬបញ្ហាប្រព័ន្ធអូសទាញរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១០.១ ការអូសទាញខ្សោយ</p> <p>១០.២ ច្រវាក់អូសទាញមានសំឡេង</p> <p>១០.៣ ខ្សែពានអូសទាញមានការលាន់ស្ទើរតែងត់</p> <p>១០.៤ តំណឹងខ្សែពានធុ</p> <p>១០.៥ ប្រអប់លេខមានសំឡេង</p> <p>១០.៦ ច្រវាក់អូសទាញខូច</p> <p>១០.៧ ថាសអូសទាញមានសំណឹក</p> <p>១០.៨ កងឃ្លីមានសំណឹក</p>
<p>១១. តម្រង់ការត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុល</p>	<p>តម្រង់ការត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១១.១ ការកែតម្រូវតំណឹងច្រវាក់</p> <p>១១.២ ការកែតម្រូវតំណឹងខ្សែពាន</p> <p>១១.៣ ការផ្លាស់ប្តូរផ្នែកអូសទាញដែលមានសំណឹក</p> <ul style="list-style-type: none"> • ការផ្លាស់ប្តូរច្រវាក់អូសទាញដែលសឹក • ការផ្លាស់ប្តូរខ្សែពានអូសទាញ • ការផ្លាស់ប្តូរថាសអូសទាញដែលមានសំណឹក <p>១១.៤ ការជួសជុលប្រអប់លេខ</p> <p>១១.៥ ការមូលបន្លឹងប៊ូឡុង អេត្រូ</p> <p>១១.៦ ការដាក់ប្រេងអិល</p> <p>១១.៧ ការប្តូរប្រេងប្រអប់លេខ</p> <p>១១.៨ ការសម្អាតផ្នែកអូសទាញ</p> <p>១១.៩ ការដោះបំបែកនិងរៀបចំប្រព័ន្ធអូសទាញ</p>
<p>១២. លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាព និងសុវត្ថិភាពការងារនិងការពារបរិស្ថាន</p>	<p>លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងការពារបរិស្ថានរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១២.១ បរិក្ខារនិងការស្លៀកសំលៀកបំពាក់ការពារ</p> <p>១២.២ បរិក្ខារនិងការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ត្រឹមត្រូវ</p> <p>១២.៣ សុវត្ថិភាពនិងបរិយាកាសក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១២.៤ ការប្រើប្រាស់សម្ភារ</p> <p>១២.៥ ការប្រើប្រាស់បរិក្ខារពន្លត់អគ្គីភ័យ</p> <p>១២.៦ បរិក្ខារពេទ្យសង្គ្រោះបឋម</p> <p>១២.៧ ការគ្រប់គ្រងសញ្ញាគ្រោះថ្នាក់និងសម្ភារនិងសារធាតុដែលអាចបង្កគ្រោះថ្នាក់</p> <p>១២.៨ ការគ្រប់គ្រងសំណល់</p>

	<p>១២.៩ សំឡេងដែលជាសញ្ញាគ្រោះថ្នាក់</p> <p>១២.១០ ការគ្រប់គ្រងធូលីនិងអនាម័យ</p>
១៣. ការត្រួតពិនិត្យភាពកខ្វក់	<p>ការត្រួតពិនិត្យភាពកខ្វក់រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១៣.១ ការរំអិលទោចក្រយានយន្តនិងបន្ទាស់ ឬគ្រឿងបង្គំប្រព័ន្ធអូសទាញជាមួយនឹងប្រេងរំអិលដែលមានប្រភពបញ្ជាក់ត្រឹមត្រូវ</p> <p>១៣.២ ការគ្របគ្រឿងបង្គំ ឬគ្រឿងបន្ទាស់ម៉ាស៊ីនជាមួយសម្ភារផ្លាស្ទិច</p> <p>១៣.៣ ការចុករន្ធលើផ្នែក បំពង់ ទុយោកៅស៊ូ និងបំពង់ទុយោជាមួយនឹងសម្ភារចុកដែលមានការបញ្ជាក់ត្រឹមត្រូវដែលកំណត់</p> <p>១៣.៤ ការរៀបចំគ្រឿងបង្គំ ឬគ្រឿងបន្ទាស់ម៉ាស៊ីននៅក្នុងកន្លែងស្អាត កន្លែងត្រជាក់ និងកន្លែងស្ងួត</p> <p>១៣.៥ ការថែរក្សាគ្រឿងបង្គំ ឬគ្រឿងបន្ទាស់ឲ្យឆ្ងាយពីកន្លែងកខ្វក់ដូចជា៖</p> <ul style="list-style-type: none"> • សំណើម • កំទេច • អាចម៍ដែក • ធូលី <p>១៣.៦ សម្ភារសំណល់ដទៃទៀត</p>

ការណែនាំក្នុងការកំណត់ភស្តុតាង

<p>១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់ភស្តុតាង</p>	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ បានប្រមូលនូវព័ត៌មានស្តីពីប្រភេទនៃការអូសទាញរបស់ទោចក្រយានយន្តដោយយោងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.២ បានកំណត់នូវបច្ចេកទេសនិងវិធីសាស្ត្រត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលយោងតាមសៀវភៅណែនាំជួសជុល ឬតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត</p> <p>១.៣ បានស្វែងរកនូវលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសនិងលក្ខខណ្ឌរូបសម្រាប់ការត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលលើប្រព័ន្ធអូសទាញរបស់ទោចក្រយានយន្ត និងកំណត់បរិក្ខារដែល</p>
---	--

ត្រូវប្រើប្រាស់

- ១.៤ បានដំណើរការត្រួតពិនិត្យ ឬការធ្វើតេស្តនិងការវិភាគ ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់ អ្នកផលិតនិងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ
- ១.៥ បានប្រើប្រាស់បរិក្ខារឬឧបករណ៍សម្រាប់ធ្វើតេស្តឬ វិនិច្ឆ័យការខូចដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេស លម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែង អនុវត្តការងារ
- ១.៦ បានអនុវត្តជ្រើសរើសនូវដំណើរការវិភាគនិងការវាវេក វិនិច្ឆ័យការខូចដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេស លម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែង អនុវត្តការងារផ្ទាល់
- ១.៧ បានរៀបចំសំណុំបន្ទាត់អូសទាញសម្រាប់ការត្រួត ពិនិត្យ ឬជួសជុលដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវ ក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារនិងតាមការអនុវត្តជាក់ស្តែង
- ១.៨ បានរៀបចំសម្ភារ ឧបករណ៍ និងបរិក្ខារដោយយោង តាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ
- ១.៩ បានពិនិត្យគ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួននិង កំណត់ការខូចហើយរាយការណ៍ជូនអ្នកចាត់ការជា បន្ទាន់ ដើម្បីអនុវត្តការងារឲ្យបានត្រឹមត្រូវ
- ១.១០ បានត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលសំណុំបន្ទាត់ឬគ្រឿង បង្កប្រព័ន្ធអូសទាញដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការ របស់អ្នកផលិតឬក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ
- ១.១១ បានកែតម្រូវលើការខូចឬបញ្ហាប្រព័ន្ធអូសទាញ ដោយយោងតាមជម្រើសដែលបញ្ជាក់តាមលទ្ធផល នៃដំណើរការវិភាគវាវេកឬវិនិច្ឆ័យការខូច
- ១.១២ បានសង្កេតលើលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាព ការងារ និងការពារបរិស្ថាន និងតម្រូវការកិច្ច ការពារ សុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួននៅគ្រប់ចំពោះសកម្មភាពការងារ ទាំងអស់
- ១.១៣ បានប្រតិបត្តិតាមតម្រង់ការត្រួតពិនិត្យឬជួសជុល សម្រាប់គ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធអូសទាញទោចក្រយានយន្ត ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់

	<p>អ្នកផលិតនិងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.១៤ បានសម្ភាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងរៀបចំគ្រឿងបង្កើនប្រព័ន្ធអូសទាញទោចក្រយានយន្តសម្រាប់ការប្រើប្រាស់ ឬរក្សាទុកដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>
<p>២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ</p>	<p>២.១ លក្ខខណ្ឌតម្រូវ ឬបទប្បញ្ញត្តិសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ បរិក្ខារ សម្ភារ និងសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>២.២ ការប្រើប្រាស់គោលការណ៍មេកានិក</p> <p>២.៣ ការបែងចែកចំណាត់ថ្នាក់ប្រព័ន្ធអូសទាញ និងការកំណត់គ្រឿងបង្កើនប្រព័ន្ធ</p> <p>២.៤ គោលបំណងនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវរបស់ប្រព័ន្ធអូសទាញនៃទោចក្រយានយន្តនិងផ្នែកដែលពាក់ព័ន្ធជាមួយដូចជា ស៊ីស្ទង់ស្យុង កង់ និងសាក់ស៊ី</p> <p>២.៥ សម្ភារដែលប្រើប្រាស់ក្នុងប្រព័ន្ធអូសទាញ</p> <p>២.៦ ប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ</p> <p>២.៧ ទម្រង់ការនិងបច្ចេកទេសត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលលើប្រព័ន្ធអូសទាញ</p> <p>២.៨ ការចាត់ចែងការងារនិងការរៀបចំគ្រោងផែនការ</p> <p>២.៩ ដំណើរការតាមគុណភាពសហគ្រាស</p> <p>២.១០ គ្រោងដំណើរការប្រព័ន្ធអូសទាញរបស់ទោចក្រយានយន្ត</p> <p>២.១១ ប្រភេទនៃគ្រោងប្រព័ន្ធអូសទាញនិងការភ្ជាប់នូវចលនា ឬចម្លងចលនាអូសទាញ</p> <p>២.១២ ការបែងចែកចំណាត់ថ្នាក់ប្រេងអ៊ីល (ប្រេងពីញ៉ុងដែលប្រើនៅក្នុងប្រអប់លេខ)</p> <p>២.១៣ ការអាននិងការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍រង្វាស់</p> <p>២.១៤ ប្រភេទថាសអូសទាញ គ្រោង និងទំហំ</p> <p>២.១៥ ដំណើរការនិងមុខងាររបស់ប្រព័ន្ធអូសទាញ</p> <p>២.១៦ ភាពខុសគ្នានៃពូលី គ្រោង មុខងារនិងដំណើរការ</p> <p>២.១៧ ឥរិយាបថ៖ ការប្រកាន់ខ្ជាប់សុវត្ថិភាព គុណភាពការងារ ស្រលាញ់ការងារ ស្មោះត្រង់ចំពោះការងារ និងគោរពពេលវេលាការងារ</p>
<p>៣.ជំនំ ញបន្ថែម</p>	<p>៣.១ ការប្រមូលព័ត៌មានប្រព័ន្ធអូសទាញទោចក្រយានយន្ត</p>

	<p>៣.២ ការស្វែងរកនូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវបច្ចេកទេស ឬលក្ខណៈ រូបសម្រាប់ការត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធអូសទាញ</p> <p>៣.៣ ការកំណត់នូវបរិក្ខារដែលចាំបាច់ក្នុងការប្រើប្រាស់ សម្រាប់ការត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធអូសទាញ</p> <p>៣.៤ ការដំណើរការនៃការត្រួតពិនិត្យ ឬធ្វើតេស្តនិងវិភាគ</p> <p>៣.៥ ការប្រើប្រាស់ការធ្វើតេស្ត ឧបករណ៍រវក ឬវិនិច្ឆ័យ ការខូច បរិក្ខារ</p> <p>៣.៦ ការរៀបចំសំណុំបន្លាស់អូសទាញ បន្លាស់និងគ្រឿង បង្កសម្រាប់ការត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុល</p> <p>៣.៧ ការរៀបចំសម្ភារ ឧបករណ៍ និងបរិក្ខារប្រើប្រាស់</p> <p>៣.៨ ការពិនិត្យលើគ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន សម្រាប់សមត្ថភាពប្រើប្រាស់ ការខូច និងការរាយការណ៍</p> <p>៣.៩ ការត្រួតពិនិត្យឬជួសជុលសំណុំបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្ក នៃប្រព័ន្ធអូសទាញ</p> <p>៣.១០ ការកែតម្រូវលើការខូច ឬបញ្ហារបស់ប្រព័ន្ធអូសទាញ ដោយយោងតាមការជ្រើសរើសដែលបានណែនាំដូច លទ្ធផលនៃការរវកការខូច</p> <p>៣.១១ ការត្រួតពិនិត្យលើទម្រង់ការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាព ការងារនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវនូវការការពារបរិស្ថាន</p> <p>៣.១២ ការសម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងរៀបចំទោចក្រ យានយន្តឬគ្រឿងបង្កនិងគ្រឿងបន្លាស់នៃប្រព័ន្ធ អូសទាញទោចក្រយានយន្តសម្រាប់ការប្រើប្រាស់ ឬរក្សាទុក</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ៖ កន្លែងអនុវត្តជាក់ស្តែង ឬកន្លែង អនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</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>

<p>៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ</p>	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារ ឬកន្លែង អនុវត្តដោយរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយ អនុលោម តាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុង ស្តង់ដារជាតិ សមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃ សមត្ថភាពរបស់ ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>
------------------------------	---



ផ្នែកសមត្ថភាព៖ ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធធើរ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីន	លេខកូដ៖ AUTO 4211
---	--------------------------

ការពិពណ៌នា៖

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវលើការត្រួតពិនិត្យប្រព័ន្ធធើរ្យត្រជាក់សម្រាប់ទោចក្រយានយន្តដោយគ្របដណ្តប់ជាពិសេសដែលពាក់ព័ន្ធនឹងការរៀបចំចំពោះការចាប់ផ្តើមធ្វើតេស្ត ឬត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធធើរ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីន ការវិភាគរកការខូច ឬបញ្ហានិងការបញ្ជាក់ពីមូលហេតុ ការត្រួតពិនិត្យជួសជុលប្រព័ន្ធធើរ្យត្រជាក់ និងការរៀបចំទោចក្រយានយន្តឬគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធធើរ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីនសម្រាប់ប្រើប្រាស់ឬរក្សាទុក។

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរជិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ)។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. ចាប់ផ្តើមធ្វើតេស្ត ឬត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធធើរ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីន	១.១ រៀបចំនូវការធ្វើតេស្ត ឬត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធធើរ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីនដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ ១.២ ប្រមូលនូវព័ត៌មានលើប្រភេទទោចក្រយានយន្តដោយយោងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ ១.៣ កំណត់និងបញ្ជាក់នូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៃទំហំការងារ ១.៤ ស្វែងរកនូវទម្រង់កានិងព័ត៌មាននានាដូចជាសៀវភៅជួសជុលនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត និងតម្រូវការឧបករណ៍ប្រើប្រាស់ ១.៥ ស្វែងរកប្រភពធនធានតម្រូវសម្រាប់ការត្រួតពិនិត្យប្រព័ន្ធធើរ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីន ហើយកំណត់និងរៀបចំបរិក្ខារប្រើប្រាស់ឲ្យត្រឹមត្រូវគ្រប់គ្រាន់ ១.៦ ត្រួតពិនិត្យលើសេចក្តីព្រមាននានាដែលពាក់ព័ន្ធនឹងការធ្វើការងារជាមួយប្រព័ន្ធធើរ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីនដែលមានសម្ពាធ ១.៧ កំណត់នូវបច្ចេកទេសនិងវិធីសាស្ត្រត្រួតពិនិត្យឬជួសជុលយោងតាមសៀវភៅណែនាំជួសជុលឬតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត

	<p>១.៨ ស្វែងរកនូវលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសនិងលក្ខខណ្ឌរូបសម្រាប់ការត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលលើប្រព័ន្ធធើរ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីននិងកំណត់បរិក្ខារដែលត្រូវប្រើប្រាស់</p> <p>១.៩ កំណត់និងសង្កេតលើសេចក្តីព្រមាននានាដែលពាក់ព័ន្ធលើប្រព័ន្ធធើរ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីនទៅចក្រយានយន្ត</p> <p>១.១០ កំណត់នូវលក្ខខណ្ឌសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងការការពារបរិស្ថានរួមមាននូវបទប្បញ្ញត្តិជាតិ ឬឧស្សាហកម្មនិងតម្រូវការការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>១.១១ ស្វែងរកនូវគ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធធើរ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីននិងរៀបចំឲ្យបាននូវមុនពេលអនុវត្តការត្រួតពិនិត្យឬជួសជុល</p>
<p>២. វិភាគរកការខូចឬបញ្ហានិងការបញ្ជាក់ពីមូលហេតុ</p>	<p>២.១ ដំណើរការត្រួតពិនិត្យ ឬការធ្វើតេស្តនិងការវិភាគដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.២ ស្វែងរកនូវឯកសារណែនាំ ឬរបាយការណ៍ការងារដើម្បីជាទុនក្នុងការវិភាគនិងធ្វើការវាយតម្លៃ</p> <p>២.៣ ទទួលបានព័ត៌មាននិងធ្វើការបកស្រាយលើលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតសម្រាប់ប្រតិបត្តិការលើប្រព័ន្ធធើរ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីនទៅចក្រយានយន្ត</p> <p>២.៤ កំណត់ពីលក្ខណៈសមត្ថភាពប្រព័ន្ធធើរ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីនទៅចក្រយានយន្តដោយចេញពីការវិភាគលើព័ត៌មានបច្ចេកទេសត្រឹមត្រូវនិងប្រព័ន្ធប៉ាន់ស្មាន ឬវិនិច្ឆ័យការខូច</p> <p>២.៥ ប្រើប្រាស់បរិក្ខារឬឧបករណ៍សម្រាប់ធ្វើតេស្ត ឬវិនិច្ឆ័យការខូចដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.៦ អនុវត្តជ្រើសរើសនូវដំណើរការវិភាគនិងការរក ឬវិនិច្ឆ័យការខូចដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារផ្ទាល់</p> <p>២.៧ បញ្ជាក់ឲ្យច្បាស់នូវការវិភាគនិងការស្វែងរកនូវការរកការខូចប្រសិនបើករណីចាំបាច់ដោយប្រើប្រាស់</p>

	<p>នូវការត្រួតពិនិត្យឲ្យជាក់លាក់និងតាមឯកសារ</p> <p>២.៨ ធ្វើសេចក្តីសន្និដ្ឋានមួយដោយមានកស្មងតាង ឯកសារ ត្រឹមត្រូវ និងបញ្ជូនទៅឲ្យអ្នកមានសមត្ថកិច្ចដោយ អនុលោមតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.៩ កត់ត្រាទុកនូវហេតុផល ឬមូលហេតុត្រឹមត្រូវដែលបាន ជ្រើសរើសដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុង កន្លែងអនុវត្តការងារនិងតាមការអនុវត្តជាក់ស្តែង</p> <p>២.១០ សង្កេតលើលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាព ការងារនិងការពារបរិស្ថានដែលរួមមានលក្ខខណ្ឌ តម្រូវបទប្បញ្ញត្តិជាតិដែលពាក់ព័ន្ធនឹងសកម្មភាព និងតម្រូវការកិច្ចការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួននៅគ្រប់ ចំពោះសកម្មភាពការងារទាំងអស់</p>
<p>៣. ត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធធ្វើ ឲ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីន</p>	<p>៣.១ ត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលសំណុំបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្ក ប្រព័ន្ធធ្វើឲ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីនដោយអនុលោមតាម ទម្រង់ការរបស់អ្នកផលិតឬក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.២ អនុវត្តនូវវិធីសាស្ត្រត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលដោយអនុ- លោមតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារឬតាម លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតឬអ្នក ផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្ក</p> <p>៣.៣ ធ្វើការកែតម្រូវនៅកំឡុងពេលត្រួតពិនិត្យឬជួសជុល ដោយអនុលោមតាមអ្នកផលិតឬទម្រង់ការក្នុងកន្លែង អនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៤ កែតម្រូវលើការខូចឬបញ្ហាប្រព័ន្ធធ្វើឲ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីន ដោយយោងតាមជម្រើសដែលបញ្ជាក់តាមលទ្ធផលនៃ ដំណើរការវិភាគរាវកប្បវិនិច្ឆ័យការខូច</p> <p>៣.៥ ប្រតិបត្តិតាមតម្រង់ការត្រួតពិនិត្យឬជួសជុលសម្រាប់ គ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធធ្វើឲ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីនទោចក្រយានយន្ត ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់ អ្នកផលិតនិងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៦ ជ្រើសរើស រៀបចំ និងប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៣.៧ ផ្តាច់ចរន្តអគ្គិយន្ននៅពេលធ្វើការត្រួតពិនិត្យ ការ ជួសជុល និងការធ្វើតេស្តអំប្រាយទោចក្រយានយន្ត</p>

	<p>៣.៨ សង្កេតលើលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងការពារបរិស្ថានដែលរួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិជាតិដែលពាក់ព័ន្ធនឹងសកម្មភាពនិងតម្រូវការកិច្ចការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួននៅគ្រប់ចំពោះសកម្មភាពការងារទាំងអស់</p>
<p>៤. រៀបចំទោចក្រយានយន្តឬគ្រឿងបង្គំប្រព័ន្ធធើឲ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីនសម្រាប់ប្រើប្រាស់ឬរក្សាទុក</p>	<p>៤.១ សម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងរៀបចំគ្រឿងបង្គំប្រព័ន្ធធើឲ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីនសម្រាប់ការប្រើប្រាស់ឬរក្សាទុកដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.២ សម្អាតជាប្រចាំនូវសំណល់សម្ភារដែលប្រើប្រាស់និងសារធាតុរាវផ្សេងៗដែលកំពប់ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការសហគ្រាស</p> <p>៤.៣ ធ្វើបច្ចុប្បន្នភាពនូវកំណត់ត្រាការងារ ឯកសារអតិថិជននិងការធានានូវព័ត៌មានតាមទាន់ទីផ្សារដោយយោងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៤ សម្អាតប្រព័ន្ធធើឲ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីនទោចក្រយានយន្តនិងគ្រឿងបង្គំសម្រាប់ប្រើប្រាស់ ឬរក្សាទុកដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៥ ធ្វើការត្រួតពិនិត្យចុងក្រោយមួយ ដើម្បីធានានូវកិច្ចការពារសុវត្ថិភាពនិងគ្រប់ស្ថានភាពលក្ខខណ្ឌទាំងអស់</p> <p>៤.៦ ត្រួតពិនិត្យឧបករណ៍ ឬបរិក្ខារនិងឧបករណ៍រង្វាស់ដែលប្រើប្រាស់រួចនៅកំឡុងពេលអនុវត្តការងារដោយពិនិត្យមើលលើលក្ខខណ្ឌប្រើប្រាស់ ជួតសម្អាតនិងរក្សាទុកដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៧ សង្កេតលើការត្រួតពិនិត្យភាពកខ្វក់និងការការពារដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវ ឬស្តង់ដារក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអចរ

<p>១. ប្រភេទទោចក្រយានយន្តនិងម៉ាស៊ីនធុនតូច</p>	<p>ប្រភេទទោចក្រយានយន្តនិងម៉ាស៊ីនធុនតូចរួមមាន៖</p> <p>១.១ ប្រព័ន្ធធើឲ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីនដោយខ្យល់</p>
---	--

	<p>១.២ ប្រព័ន្ធធ្វើឲ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីនដោយទឹក</p> <p>១.៣ ប្រព័ន្ធធ្វើឲ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីនចំរុះទឹកនិងខ្យល់</p>
<p>២. បច្ចេកទេសនិងវិធីសាស្ត្រត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុល</p>	<p>បច្ចេកទេសនិងវិធីសាស្ត្រត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលរួមមាន៖</p> <p>២.១ ការរុះរើ</p> <p>២.២ ការវាស់វែងនិងវាយតម្លៃលើសំណាក</p> <p>២.៣ ការផ្លាស់ប្តូរ</p> <p>២.៤ ការជួសជុល</p> <p>២.៥ ការកែសម្រួល</p> <p>២.៦ ការរៀបចំ</p> <p>២.៧ ការធ្វើតេស្តលើលក្ខណៈកម្លាំងនិងមុខងារ</p> <p>២.៨ ការរក្សាទុកនិងការកត់ត្រា</p>
<p>៣. លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសនិងលក្ខខណ្ឌរូប</p>	<p>លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសនិងលក្ខខណ្ឌរូបរួមមាន៖</p> <p>៣.១ ល្បឿនរបស់កង្ហារធ្វើឲ្យត្រជាក់</p> <p>៣.២ សីតុណ្ហភាពប្រតិបត្តិការ</p> <p>៣.៣ សម្ពាធប្រតិបត្តិការ</p> <p>៣.៤ អត្រាលំហូររបស់ទឹកត្រជាក់</p> <p>៣.៥ ល្បឿនវិលរបស់បូមទឹក</p> <p>៣.៦ ការវាស់វែង</p> <p>៣.៧ កម្រិតអត់ឱន</p> <p>៣.៨ លេខបន្ទាស់</p> <p>៣.៩ ទំហំសម្ភារ</p> <p>៣.១០ វិធីសាស្ត្រនិងបរិមាណនៃវត្ថុធាតុអ៊ីល</p>
<p>៤. គ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធធ្វើឲ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីន</p>	<p>គ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធធ្វើឲ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីនរួមមាន៖</p> <p>៤.១ អេឡិចត្រូ</p> <p>៤.២ វ៉ាឌីយ៉ាទ័រ</p> <p>៤.៣ គម្របវ៉ាឌីយ៉ាទ័រ</p> <p>៤.៤ កង្ហារវ៉ាឌីយ៉ាទ័រ</p> <p>៤.៥ បូមទឹក</p> <p>៤.៦ ទុយេឡីក</p> <p>៤.៧ Cooling systems expansion/overflow tank</p> <p>៤.៨ ក្រចាប់ទុយេឡីក</p> <p>៤.៩ Engine water jacker</p> <p>៤.១០ ទែម៉ូស្តា</p>

	<p>៤.១១ ទ្រនាប់ក្រដាស អូរីង ទ្រនាប់ទប់(ហ្វីត)</p> <p>៤.១២ សម្ភារជួសជុល</p> <p>៤.១៣ នាឡិការវាស់សីតុណ្ហភាព</p> <p>៤.១៤ ផ្នែកបញ្ជូនសញ្ញា</p> <p>៤.១៥ ថ្នាំយូឡេន</p>
៥. បរិក្ខារឬឧបករណ៍សម្រាប់ធ្វើតេស្តឬវិនិច្ឆ័យការខូច	<p>បរិក្ខារឬឧបករណ៍សម្រាប់ធ្វើតេស្តឬវិនិច្ឆ័យការខូចរួមមាន៖</p> <p>៥.១ ប្រដាប់ស្ទង់កម្ដៅ</p> <p>៥.២ ប្រដាប់វាស់លំហូរអង្គធាតុរាវ</p> <p>៥.៣ ឧបករណ៍តេស្តសម្ពាធន</p> <p>៥.៤ មូលទីម៉ែត្រ</p>
៦. ដំណើរការវិភាគនិងការរក្សា ឬវិនិច្ឆ័យការខូច	<p>ដំណើរការវិភាគនិងការរក្សា ឬវិនិច្ឆ័យការខូចរួមមាន</p> <p>ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៦.១ វិភាគការខូច</p> <p>៦.២ ការវាស់វែង</p> <p>៦.៣ ការប្រជុច</p> <p>៦.៤ ការធ្វើតេស្តពិសោធន៍</p> <p>៦.៥ ដោយការស្តាប់</p> <p>៦.៦ ដោយការប៉ះផ្ទាល់ ឬការត្រួតពិនិត្យ</p> <p>៦.៧ ការធ្វើតេស្តកាប៉ាស៊ីតេបូមទឹក</p> <p>៦.៨ ការវិភាគ ឬធ្វើតេស្តគុណភាពទឹកថ្នាំយូឡេន</p>
៧. ការខូច ឬបញ្ហាប្រព័ន្ធធើរ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីន	<p>ការខូច ឬបញ្ហាប្រព័ន្ធធើរ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីនរួមមាន៖</p> <p>៧.១ ព្រិល</p> <p>៧.២ ព្រិលភាយកម្ដៅរបស់វ៉ាឌីយ៉ាទ័រស្ទ័រ</p> <p>៧.៣ ម៉ាស៊ីនឡើងកម្ដៅជ្រុល</p> <p>៧.៤ ទុរយោជីកខូចឬលេចជ្រាប</p> <p>៧.៥ ខ្សែពានកង្ហាខូច</p> <p>៧.៦ គម្របវ៉ាឌីយ៉ាទ័រខូច</p> <p>៧.៧ បូមទឹកខូច</p> <p>៧.៨ Leaky cylinder head gasket affecting water jackets</p> <p>៧.៩ វ៉ាឌីយ៉ាទ័រខូចឬមានការលេចជ្រាប</p> <p>៧.១០ កង្ហារវ៉ាឌីយ៉ាទ័រអសកម្ម</p>
៨. ទម្រង់ការត្រួតពិនិត្យឬជួសជុល	<p>ទម្រង់ការត្រួតពិនិត្យឬជួសជុលរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p>

	<p>៨.១ ការសម្អាតឬការកំចាត់ជាតិប្រេងឬខ្លាញ់ដែលនៅជាប់នឹងអេឡិចត្រូលីតរបស់ក្បាលគុណឡាន</p> <p>៨.២ ការសម្អាតអេឡិចត្រូលីតនៅជាប់នឹងរ៉ាឌីយ៉ាទ័រ</p> <p>៨.៣ ការតម្រូវតំណឹងខ្សែពានកង្ហាររ៉ាឌីយ៉ាទ័រ</p> <p>៨.៤ ការផ្លាស់ប្តូរផ្នែកប្រព័ន្ធធ្វើឲ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីនដែលមានសំណឹក៖</p> <ul style="list-style-type: none"> • ការផ្លាស់ប្តូរខ្សែពានកង្ហាររ៉ាឌីយ៉ាទ័រដែលមានសំណឹក • ការផ្លាស់ប្តូរទុយេកៅស៊ូដែលមានសំណឹក ឬលេចជ្រាប • ការផ្លាស់ប្តូរឆ្នុកបង្ហូរទឹករ៉ាឌីយ៉ាទ័រ • ការផ្លាស់ប្តូរផ្នែកប្រព័ន្ធបញ្ជូន <p>៨.៥ ការផ្លាស់ប្តូរបូមទឹក</p> <p>៨.៦ ការជួសជុលរ៉ាឌីយ៉ាទ័រ</p> <p>៨.៧ ការរឹតបន្តឹងអេត្រូ ឬប៊ូឡុងដែលធ្លាក់</p> <p>៨.៨ ការផ្លាស់ប្តូរអង្គធាតុរ៉ាឌីយ៉ាទ័រថ្នាំយូលឡេនថ្មី</p> <p>៨.៩ ការប្តូរប្រេងប្រអប់លេខ</p> <p>៨.១០ ការដោះបំបែកនិងរៀបចំផ្គុំនូវគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធធ្វើឲ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីន</p>
<p>៩. លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងការពារបរិស្ថាន</p>	<p>លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងការពារបរិស្ថានរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៩.១ បរិក្ខារនិងការស្លៀកសំលៀកបំពាក់ការពារ</p> <p>៩.២ បរិក្ខារនិងការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ត្រឹមត្រូវ</p> <p>៩.៣ សុវត្ថិភាពនិងបរិយាកាសក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៩.៤ ការប្រើប្រាស់សម្ភារ</p> <p>៩.៥ ការប្រើប្រាស់បរិក្ខារពន្លត់អគ្គិភ័យ</p> <p>៩.៦ បរិក្ខារពេទ្យសង្គ្រោះបឋម</p> <p>៩.៧ ការគ្រប់គ្រងសញ្ញាគ្រោះថ្នាក់និងសម្ភារនិងសារធាតុដែលអាចបង្កគ្រោះថ្នាក់</p> <p>៩.៨ ការគ្រប់គ្រងសំណល់</p> <p>៩.៩ សំឡេងដែលជាសញ្ញាគ្រោះថ្នាក់</p> <p>៩.១០ ការគ្រប់គ្រងជួលីនិងអនាម័យ</p>
<p>១០. ការត្រួតពិនិត្យភាពកខ្វក់</p>	<p>ការត្រួតពិនិត្យភាពកខ្វក់រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p>

	<p>១០.១ ការអិលទោចក្រយានយន្តនិងបន្ទាស់ ឬគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធធ្វើឲ្យត្រជាក់ជាមួយនឹងប្រេងអិលដែលមានប្រភពបញ្ជាក់ត្រឹមត្រូវ</p> <p>១០.២ ការគ្របគ្រឿងបង្ក ឬគ្រឿងបន្ទាស់ម៉ាស៊ីនជាមួយសម្ភារផ្លាស្ទិច</p> <p>១០.៣ ការចុករន្ធលើផ្នែក បំពង់ ទុយោកៅស៊ូ និងបំពង់ទុយោជាមួយនឹងសម្ភារចុកដែលមានការបញ្ជាក់ត្រឹមត្រូវដែលកំណត់</p> <p>១០.៤ ការរៀបចំគ្រឿងបង្ក ឬគ្រឿងបន្ទាស់ម៉ាស៊ីននៅក្នុងកន្លែងស្អាត កន្លែងត្រជាក់ និងកន្លែងស្ងួត</p> <p>១០.៥ ការថែរក្សាគ្រឿងបង្ក ឬគ្រឿងបន្ទាស់ឲ្យឆ្ងាយពីកន្លែងកខ្វក់ដូចជា៖</p> <ul style="list-style-type: none"> • សំណើម • កំទេច • អាចម៍ដែក • ធ្នូ <p>១០.៦ សម្ភារសំណល់ដទៃទៀត</p>
--	---

ការណែនាំក្នុងការកំណត់ភស្តុតាង

<p>១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់ភស្តុតាង</p>	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ បានរៀបចំនូវការធ្វើតេស្ត ឬត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធធ្វើឲ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីនដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.២ បានស្វែងរកនូវលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសនិងលក្ខខណ្ឌរូបសម្រាប់ការត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលលើប្រព័ន្ធធ្វើឲ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីននិងកំណត់បរិក្ខារដែលត្រូវប្រើប្រាស់</p> <p>១.៣ បានកំណត់នូវបច្ចេកទេសនិងវិធីសាស្ត្រត្រួតពិនិត្យឬជួសជុលយោងតាមសៀវភៅណែនាំជួសជុលឬតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត</p> <p>១.៤ បានដំណើរការត្រួតពិនិត្យ ឬការធ្វើតេស្តនិងការវិភាគដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>
---	---

	<p>១.៥ បានប្រើប្រាស់បរិក្ខារឬឧបករណ៍សម្រាប់ធ្វើតេស្តឬវិនិច្ឆ័យការខូចដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៦ បានអនុវត្តជ្រើសរើសនូវដំណើរការវិភាគនិងការរកឬវិនិច្ឆ័យការខូចដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារផ្ទាល់</p> <p>១.៧ បានត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលសំណុំបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធធើឲ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីនដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការរបស់អ្នកផលិតឬក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៨ បានកែតម្រូវលើការខូចឬបញ្ហាប្រព័ន្ធធើឲ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីនដោយយោងតាមជម្រើសដែលបញ្ជាក់តាមលទ្ធផលនៃដំណើរការវិភាគរកឬវិនិច្ឆ័យការខូច</p> <p>១.៩ បានសង្កេតលើលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ និងការពារបរិស្ថាន និងតម្រូវការកិច្ចការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួននៅគ្រប់ចំពោះសកម្មភាពការងារទាំងអស់</p> <p>១.១០ បានសម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងរៀបចំគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធធើឲ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីនសម្រាប់ការប្រើប្រាស់ឬរក្សាទុកដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.១១ បានសង្កេតលើការត្រួតពិនិត្យភាពកខ្វក់និងការការពារដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវ ឬស្តង់ដារក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.១២ បានត្រួតពិនិត្យ ជួសជុល និងរក្សាទុកឧបករណ៍ឬបរិក្ខារនិងឧបករណ៍រង្វាស់ដែលប្រើប្រាស់រួចនៅកំឡុងពេលអនុវត្តការងារដោយពិនិត្យមើលលើលក្ខខណ្ឌប្រើប្រាស់ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>
<p>២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ</p>	<p>២.១ លក្ខខណ្ឌតម្រូវឬបទប្បញ្ញត្តិសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ បរិក្ខារ សម្ភារ និងសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>២.២ គ្រោះថ្នាក់ការងារជាមួយនឹងប្រព័ន្ធត្រជាក់</p>

	<p>២.៣ ការប្រើប្រាស់ គោលបំណង និងគោលការណ៍ ប្រតិបត្តិការនៃប្រព័ន្ធធើឲ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីន</p> <p>២.៤ ទម្រង់ការត្រួតពិនិត្យ</p> <p>២.៥ វិធីសាស្ត្រនិងគំនូរព្រាងនៃការត្រួតពិនិត្យ ឬសៀវភៅ ណែនាំអំពីការជួសជុល (ឯកសារប្រភេទក្រដាស និងអេឡិចត្រូនិក)</p> <p>២.៦ ទម្រង់ការត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធធើឲ្យត្រជាក់ ម៉ាស៊ីន</p> <p>២.៧ ទម្រង់ការគុណភាពសហគ្រាស</p> <p>២.៨ ការចាត់ចែងការងារនិងរៀបចំគ្រោងផែនការការងារ</p> <p>២.៩ មុខងារនិងដំណើរការប្រព័ន្ធធើឲ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីន</p> <p>២.១០ ប្រភេទទឹកថ្នាំយូឡេនដែលត្រូវបន្ថែម</p> <p>២.១១ កង្ហារការពារបញ្ចុះកម្ដៅ</p> <p>២.១២ ករណីបង្កឲ្យមានការឡើងកម្ដៅ</p> <p>២.១៣ ប្រភេទនិងគ្រោងរបស់របាំងការងារកង្ហារ</p> <p>២.១៤ ទម្រង់ការធ្វើតេស្តគ្រឿងបង្គំនៃប្រព័ន្ធធើឲ្យត្រជាក់ ម៉ាស៊ីន</p> <p>២.១៥ ទម្រង់ការជួសជុល ដោះចេញនិងផ្លាស់ប្តូរគ្រឿង បង្គំរបស់ប្រព័ន្ធធើឲ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីន</p> <p>២.១៦ ឥរិយាបថ៖ ការប្រកាន់ខ្ជាប់សុវត្ថិភាព គុណភាព ការងារ ស្រលាញ់ការងារ ស្មោះត្រង់ចំពោះការងារ និងគោរពពេលវេលាការងារ</p>
<p>៣.ជំនាញបន្ថែម</p>	<p>៣.១ ការរៀបចំប្រព័ន្ធធើឲ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីនសម្រាប់ការធ្វើ តេស្ត ឬត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុល</p> <p>៣.២ ការស្វែងរកនូវលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសនិងលក្ខខណ្ឌ រូបសម្រាប់ការត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលលើប្រព័ន្ធធើឲ្យ ត្រជាក់ម៉ាស៊ីននិងកំណត់បរិក្ខារដែលត្រូវប្រើប្រាស់</p> <p>៣.៣ ការកំណត់នូវបច្ចេកទេសនិងវិធីសាស្ត្រត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលយោងតាមសៀវភៅណែនាំជួសជុលឬ តាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត</p> <p>៣.៤ ការដំណើរការត្រួតពិនិត្យ ឬការធ្វើតេស្តនិងការវិភាគ</p> <p>៣.៥ ការប្រើប្រាស់ការធ្វើតេស្តឬឧបករណ៍វាស់វែងនិច្ចការ ខូច ឬបរិក្ខារ</p>

	<p>៣.៦ ការអនុវត្តនូវដំណើរការវិភាគនិងការរក្សាវិនិច្ឆ័យ ការខូចដែលបានជ្រើសរើស</p> <p>៣.៧ ការត្រួតពិនិត្យឬជួសជុលគ្រឿងបន្លំឬប្រព័ន្ធធ្វើឲ្យ ត្រជាក់ម៉ាស៊ីន</p> <p>៣.៨ ការកែតម្រូវការខូច ឬបញ្ហារបស់ប្រព័ន្ធធ្វើឲ្យត្រជាក់ ម៉ាស៊ីន</p> <p>៣.៩ ការសង្កេតលើលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាព ការងារ និងការពារបរិស្ថាន និងតម្រូវការកិច្ចការពារ សុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>៣.១០ ការសម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងរៀបចំគ្រឿង បន្លំប្រព័ន្ធធ្វើឲ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីនសម្រាប់ការប្រើប្រាស់ ឬរក្សាទុកដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុង កន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.១១ ការត្រួតពិនិត្យលើផ្នែកគ្រប់គ្រងភាពកខ្វក់គ្មាន សណ្តាប់ធ្នាប់និងការបង្កានិងទប់ស្កាត់</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ៖ កន្លែងអនុវត្តជាក់ស្តែង ឬកន្លែង អនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</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 សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារ ឬកន្លែង អនុវត្តដោយរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយ អនុលោម តាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុង ស្តង់ដារជាតិ សមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃ សមត្ថភាពរបស់ ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>

ផ្នែកសមត្ថភាព៖ ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធអគ្គិសនី	លេខកូដ៖ AUTO 4212
--	-------------------

ការពិពណ៌នា៖

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវលើការត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធអគ្គិសនីទោចក្រយានយន្តដោយគ្រប់ដណ្តប់ជាពិសេសពាក់ព័ន្ធនឹងការរៀបចំត្រួតពិនិត្យនិងថែទាំគ្រឿងបន្លំឬប្រព័ន្ធអគ្គិសនីទោចក្រយានយន្ត ការធ្វើតេស្តគ្រឿងបន្លំ ឬប្រព័ន្ធអគ្គិសនីនិងការកំណត់ការខូច ឬបញ្ហា ការត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធអគ្គិសនី ឬគ្រឿងបន្លំ និងការសម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារក្រោយបញ្ចប់ការងារនិងការរៀបចំទោចក្រយានយន្តនិងគ្រឿងបន្លំ ឬប្រព័ន្ធអគ្គិសនីសម្រាប់ប្រើប្រាស់ឬរក្សាទុក។

តារាងម៉ាត្រិសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរដិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ) ។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. រៀបចំត្រួតពិនិត្យនិងថែទាំគ្រឿងបន្លំឬប្រព័ន្ធអគ្គិសនីទោចក្រយានយន្ត	<p>១.១ កំណត់និងរៀបចំប្រព័ន្ធអគ្គិសនីទោចក្រយានយន្តសម្រាប់ការត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.២ កំណត់និងបញ្ជាក់នូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៃទំហំការងារ</p> <p>១.៣ ស្វែងរកនូវទម្រង់កានិងព័ត៌មាននានាដូចជាសៀវភៅជួសជុលនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតហើយនឹងតម្រូវការឧបករណ៍ប្រើប្រាស់</p> <p>១.៤ សង្កេតលើលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ និងការពារបរិស្ថាន និងតម្រូវការកិច្ចការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួននៅគ្រប់ចំពោះសកម្មភាពការងារទាំងអស់</p> <p>១.៥ ស្វែងរកវិធីសាស្ត្រត្រួតពិនិត្យ ជួសជុល ថែទាំនិងជ្រើសរើស និងរៀបចំឲ្យសមស្របតាមស្ថានភាពជាក់ស្តែង</p> <p>១.៦ ស្វែងរកនូវបច្ចេកទេសឬការត្រួតពិនិត្យនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវថែទាំ ហើយកំណត់និងរៀបចំហិក្ខារដែលត្រូវប្រើប្រាស់សម្រាប់ការងារ</p>

	<p>១.៧ រៀបចំសម្ភារ ឧបករណ៍ និងបរិក្ខារដោយយោងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៨ សង្កេតលើសេចក្តីព្រមាននានាដែលពាក់ព័ន្ធនឹងការអនុវត្តការងារជា មួយសំណុំគ្រឿងបន្លាស់អំប្រាយ៉ា</p> <p>១.៩ ប្រមូលនូវគ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កអគ្គិសនី ហើយរៀបចំឲ្យរួចរាល់មុនពេលប្រតិបត្តិការត្រួតពិនិត្យឬជួសជុល</p> <p>១.១០ ពិនិត្យគ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួននិងកំណត់ការខូចហើយរាយការណ៍ជូនអ្នកចាត់ការជាបន្ទាន់ ដើម្បីអនុវត្តការងារឲ្យបានត្រឹមត្រូវ</p>
<p>២. ធ្វើតេស្តគ្រឿងបង្កឬប្រព័ន្ធអគ្គិសនីនិងការកំណត់ការខូចឬបញ្ហា</p>	<p>២.១ ដំណើរការត្រួតពិនិត្យ ឬការធ្វើតេស្តនិងការវិភាគដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.២ ស្វែងរកកន្លែងកសាងណែនាំ ឬរបាយការណ៍ការងារដើម្បីជាទិន្នន័យក្នុងការវិភាគនិងធ្វើការវាយតម្លៃ</p> <p>២.៣ ទទួលបានព័ត៌មាននិងធ្វើការបកស្រាយលើលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតសម្រាប់ប្រតិបត្តិការលើប្រព័ន្ធធ្វើឲ្យគ្រជាក់ម៉ាស៊ីនទោចក្រយានយន្ត</p> <p>២.៤ កំណត់ពីលក្ខណៈសមត្ថភាពប្រព័ន្ធអគ្គិសនីទោចក្រយានយន្តដោយចេញពីការវិភាគលើព័ត៌មានបច្ចេកទេសត្រឹមត្រូវនិងប្រព័ន្ធប៉ាន់ស្មាន ឬវិនិច្ឆ័យការខូច</p> <p>២.៥ ប្រើប្រាស់បរិក្ខារឬឧបករណ៍សម្រាប់ធ្វើតេស្តឬវិនិច្ឆ័យការខូចដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.៦ ធ្វើតេស្តគ្រឿងបង្កឬប្រព័ន្ធអគ្គិសនីដោយមិនឲ្យមានការខូចខាតដល់ប្រព័ន្ធឬគ្រឿងបង្ក</p> <p>២.៧ អនុវត្តជ្រើសរើសនូវដំណើរការវិភាគនិងការវាវក ឬវិនិច្ឆ័យការខូចដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារផ្ទាល់</p> <p>២.៨ បញ្ជាក់ឲ្យច្បាស់នូវការវិភាគនិងការស្វែងរកនូវការវាវកការខូចប្រសិនបើករណីចាំបាច់ដោយប្រើប្រាស់</p>

	<p>នូវការត្រួតពិនិត្យឲ្យជាក់លាក់និងតាមឯកសារ</p> <p>២.៩ ធ្វើសេចក្តីសន្និដ្ឋានមួយដោយមានភស្តុតាង ឯកសារ ត្រឹមត្រូវ និងបញ្ជូនទៅឲ្យអ្នកមានសមត្ថកិច្ចដោយ អនុលោមតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.១០ កត់ត្រាទុកនូវហេតុផល ឬមូលហេតុត្រឹមត្រូវដែល បានជ្រើសរើសដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវ ក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារនិងតាមការអនុវត្តជាក់ស្តែង</p> <p>២.១១ កំណត់ការខូច ឬបញ្ហាប្រព័ន្ធអគ្គិសនីនិង</p> <p>២.១២ សង្កេតលើលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាព ការងារនិងការពារបរិស្ថានដែលរួមមានលក្ខខណ្ឌ តម្រូវបទប្បញ្ញត្តិជាតិដែលពាក់ព័ន្ធនឹងសកម្មភាព និងតម្រូវការកិច្ចការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួននៅគ្រប់ ចំពោះសកម្មភាពការងារទាំងអស់</p>
<p>៣. ត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធ អគ្គិសនី ឬគ្រឿងបន្លំ</p>	<p>៣.១ ត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលសំណុំបន្លាស់ឬគ្រឿងបន្លំ ប្រព័ន្ធអគ្គិសនីទោចក្រយានយន្តដោយអនុលោមតាម ទម្រង់ការរបស់អ្នកផលិតឬក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.២ ទទួលនូវព័ត៌មានត្រឹមត្រូវនិងបកស្រាយដោយផ្អែក ចេញពីលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសរបស់អ្នកផលិត ឬតាម អ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លាស់</p> <p>៣.៣ អនុវត្តនូវវិធីសាស្ត្រត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលដោយ អនុលោមតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ ឬតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត ឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ</p> <p>៣.៤ ជ្រើសរើស រៀបចំ និងប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ ឲ្យត្រឹមត្រូវដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការងារ ជាក់ស្តែង</p> <p>៣.៥ ធ្វើការកែតម្រូវនៅកំឡុងពេលត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុល ដោយអនុលោមតាមអ្នកផលិតឬទម្រង់ការក្នុងកន្លែង អនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៦ ប្រតិបត្តិការជួសជុល ផ្លាស់ប្តូរគ្រឿងបន្លំ និងការតម្រូវ ដោយការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ បច្ចេកទេសនិងសម្ភារ</p> <p>៣.៧ ជួសជុលឲ្យរាបរយនូវប្រព័ន្ធអគ្គិសនីដោយមិនបង្កឲ្យ មានការខូចខាតដល់ប្រព័ន្ធ ឬគ្រឿងបន្លំ</p>

	<p>៣.៨ ប្រតិបត្តិការធ្វើតេស្តឡើងវិញ ដើម្បីបញ្ជាក់ឲ្យត្រឹមត្រូវ និងមានសុវត្ថិភាពលើប្រព័ន្ធប្រតិបត្តិការអគ្គិសនី</p> <p>៣.៩ ប្រតិបត្តិការជួសជុលនិងធ្វើតេស្តឡើងវិញដោយយោងតាមគោលការណ៍ណែនាំឬតាមបទប្បញ្ញត្តិឧស្សាហកម្ម</p> <p>៣.១០ គោលការណ៍ឬទម្រង់ការសហគ្រាសនិងច្បាប់សុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ</p> <p>៣.១២ ប្រតិបត្តិតាមតម្រង់ការត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលសម្រាប់គ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធអគ្គិសនីទោចក្រយានយន្តដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.១៣ សង្កេតលើលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងការពារបរិស្ថានដែលមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិជាតិដែលពាក់ព័ន្ធនឹងសកម្មភាពនិងតម្រូវការកិច្ចការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួននៅគ្រប់ចំពោះសកម្មភាពការងារទាំងអស់</p>
<p>៤. សម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារក្រោយបញ្ចប់ការងារ និងការរៀបចំទោចក្រយានយន្តនិងគ្រឿងបន្លំឬប្រព័ន្ធអគ្គិសនីសម្រាប់ប្រើប្រាស់ឬរក្សាទុក</p>	<p>៤.១ សម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងរៀបចំគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធអគ្គិសនីទោចក្រយានយន្តសម្រាប់ការប្រើប្រាស់ ឬរក្សាទុកដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.២ សម្អាតជាប្រចាំនូវសំណល់សម្ភារដែលប្រើប្រាស់និងសារធាតុរាវផ្សេងៗដែលកំពប់ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការសហគ្រាស</p> <p>៤.៣ ប្រមូលនិងរក្សាទុកនូវសម្ភារដែលប្រើប្រាស់រួចទុកដាក់ឲ្យត្រឹមត្រូវ</p> <p>៤.៤ សម្អាតសម្រាមនិងសំណល់ក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារដោយយោងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៥ ធ្វើបច្ចុប្បន្នភាពនូវកំណត់ត្រាការងារ ឯកសារអតិថិជននិងការធានានូវព័ត៌មានតាមទាន់ទីផ្សារដោយយោងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៦ សម្អាតគ្រឿងបន្លំនិងប្រព័ន្ធអគ្គិសនីទោចក្រយានយន្តនិងសម្រាប់ប្រើប្រាស់ ឬរក្សាទុកដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៧ ធ្វើការត្រួតពិនិត្យចុងក្រោយមួយដើម្បីធានានូវកិច្ច</p>

	<p>ការពារសុវត្ថិភាពនិងគ្រប់ស្ថានភាពលក្ខខណ្ឌទាំងអស់</p> <p>៤.៨ ត្រួតពិនិត្យឧបករណ៍ ឬបរិក្ខារនិងឧបករណ៍រង្វាស់ ដែលប្រើប្រាស់រួចនៅកំឡុងពេលអនុវត្តការងារ ដោយពិនិត្យមើលលើលក្ខខណ្ឌប្រើប្រាស់ ដូចសម្អាត និងរក្សាទុកដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេស លម្អិតក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៩ បិទស្លាកសម្គាល់លើបរិក្ខារដែលខូចនិងកំណត់ការខូច ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្ត ការងារ</p> <p>៤.១០ អនុវត្តឲ្យរៀបរយតាមកំណត់ត្រានៃការថែទាំ ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់ អ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ ឬអ្នកផលិតនិងតាមទម្រង់ការ តំបន់</p> <p>៤.១១ សង្កេតលើការត្រួតពិនិត្យភាពកខ្វក់និងការការពារ ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវ ឬស្តង់ដារក្នុងកន្លែង អនុវត្តការងារ</p>
--	---

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ

<p>១. ប្រព័ន្ធអគ្គិសនីទោចក្រយានយន្ត</p>	<p>ប្រព័ន្ធអគ្គិសនីទោចក្រយានយន្តរួមមាន៖</p> <p>១.១ ប្រព័ន្ធក្លើងបំភ្លឺ</p> <p>១.២ ប្រព័ន្ធបង្កាត់ក្លើង</p> <p>១.៣ ប្រព័ន្ធដេម៉ារ៉េ</p> <p>១.៤ ប្រព័ន្ធបញ្ចូលក្លើងអាគុយ</p> <p>១.៥ ប្រព័ន្ធប្រមាន</p> <p>១.៦ រ៉ឺឡេសុវត្ថិភាព ឬគ្រឿងចាំបាច់មួយចំនួនទៀត</p> <p>១.៧ គ្រឿងបង្កប់របស់ផ្ទាំងកុងទ័រ</p> <p>១.៨ គ្រឿងបញ្ជូនសញ្ញារបស់ម៉ាស៊ីន</p>
<p>២. វិធីសាស្ត្រត្រួតពិនិត្យជួសជុល ឬ ថែទាំ</p>	<p>វិធីសាស្ត្រត្រួតពិនិត្យជួសជុលថែទាំរួមមាន៖</p> <p>២.១ ការត្រួតពិនិត្យលើលក្ខខណ្ឌឬប្រតិបត្តិការរបស់ គ្រឿងបង្កឬបន្លាស់អគ្គិសនី</p> <p>២.២ ការសម្អាតគ្រឿងបន្លាស់</p> <p>២.៣ ការផ្លាស់ប្តូរគ្រឿងបង្ក ឬគ្រឿងបន្លាស់</p> <p>២.៤ ការកែតម្រូវ</p>

	<p>២.៥ ការធ្វើតេស្តលើភាពចម្លង ចរន្ត និងតង់ស្យុង</p> <p>២.៦ ជួសជុលឡើងវិញនូវខ្សែភ្លើងនិងខ្សែកាបដែលសឹក</p> <p>២.៧ ការធ្វើតេស្តលើសៀគ្វីចំហ សៀគ្វីឆ្លងភ្លើងនិងសៀគ្វីម៉ាស់</p> <p>២.៨ ការធ្វើតេស្តលើតង់ស្យុងឬអានុភាពរបស់អាគុយ</p> <p>២.៩ ការធ្វើតេស្តភាពចម្លងរបស់ហ៊ុយស៊ីបឬ Breakers</p>
<p>៣. បច្ចេកទេស ឬការត្រួតពិនិត្យនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវថែទាំ</p>	<p>បច្ចេកទេស ឬការត្រួតពិនិត្យនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវថែទាំរួមមាន</p> <p>៣.១ ការថែទាំតាមការកំណត់៖</p> <ul style="list-style-type: none"> • ប្រចាំថ្ងៃចំនួន • ប្រចាំសប្តាហ៍ • ប្រចាំខែ • ប្រចាំត្រីមាស • ប្រចាំឆមាស • ប្រចាំឆ្នាំ <p>៣.២ សីតុណ្ហភាពប្រតិបត្តិ</p> <p>៣.៣ កម្រិតតង់ស្យុង</p> <p>៣.៤ កម្រិតលំហូរចរន្ត</p> <p>៣.៥ កម្រិតអានុភាព</p> <p>៣.៦ ល្បឿនម៉ូទ័រ</p> <p>៣.៧ ការវាស់វែងនិងកម្រិតអត់ឱន</p> <p>៣.៨ លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតផ្នែកគ្រឿង ឬលេខបន្លាស់</p> <p>៣.៩ ទំហំខ្នាតរបស់គ្រឿងបង្ក</p> <p>៣.១០ ទំហំខ្សែភ្លើង ឬខ្សែកាប</p>
<p>៤. សម្ភារ ឧបករណ៍ និងបរិក្ខារ</p>	<p>សម្ភារ ឧបករណ៍ និងបរិក្ខាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៤.១ សម្ភារៈ</p> <ul style="list-style-type: none"> • បង់ស្អិតខ្សែភ្លើង • ខ្សែភ្លើង • ប្លែនខ្សែភ្លើង • ថ្នាំរ៉ានីស ឬថ្នាំអ៊ីសូឡង់ (Varnish) • មីល័រ (Mylar) • ក្រណាត់ជូត • បង់ស្អិតក្រដាស • ខ្លាញ់គោ ឬប្រេងអ៊ីល

	<ul style="list-style-type: none"> • ខ្សែម៉ាញ៉េទិកឬខ្សែប៊ូប៊ីន <p>៤.២ ឧបករណ៍៖</p> <ul style="list-style-type: none"> • សោមាត់ឈុត • សោទីបឈុត • សោឈ្មោលឈុត • ទូរណ៍វិសឈុត • ទូរណ៍វិសមុខបួនឈុត • ដង្កាត់ឈុត • ដង្កាត់អូតូម៉ាទិក • ឧបករណ៍បោះរន្ធ • ដែកគាស់ • ឧបករណ៍ការដោះកងឃ្លី • ញញួរក្បាលមូល • ញញួរក្បាលទន់ • អន្លូងកៅស៊ូ <p>៤.៣ ឧបករណ៍ជំនួយថាមពលនិងបរិក្ខារ</p> <ul style="list-style-type: none"> • ឧបករណ៍ប្រភេទអ៊ីមប៉ាក់(មេកានិក ឬភ្លើងម៉ាទិក) • ឧបករណ៍គាស់លើក ឬម៉ាស៊ីនលើកដាក់ • ដែកស្វានអគ្គិសនីប្រភេទចល័ត • ឧបករណ៍សំលៀងប្រភេទចល័ត • តុអង្ក្រ • ឧបករណ៍សង្កត់ប្រភេទមេកានិក ឬអ៊ីដ្រូលិក • កុំប្រេស៍ខ្យល់ • ម៉ាស៊ីនស្វានបញ្ឈរ(អចល័ត) • ម៉ាស៊ីនសំលៀងចាប់ភ្ជាប់នឹងតុ(អចល័ត)
<p>៥. គ្រឿងបន្លំ ឬបន្លាស់អគ្គិសនី</p>	<p>គ្រឿងបន្លំ ឬបន្លាស់អគ្គិសនីរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៥.១ ចង្កៀង</p> <p>៥.២ ម៉ោងកំណត់ពេល</p> <p>៥.៣ អង់តែន ឬខ្សែអាកាស</p> <p>៥.៤ វ៉ិឡ</p> <p>៥.៥ អាកុយ</p> <p>៥.៦ ប្រព័ន្ធបញ្ចូលភ្លើងអាកុយ</p> <p>៥.៧ វ៉ែនចន្ត</p>

	<p>៥.៨ សម្ភារសម្រាប់ប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងឌីជីថល</p> <p>៥.៩ គ្រឿងបង្កើតពិនិត្យអេឡិចត្រូនិកម៉ាស៊ីន</p> <ul style="list-style-type: none"> • ប្រអប់បញ្ជាអេឡិចត្រូនិក • ប្រដាប់ទទួលសញ្ញា (សិនស័រ) • វ៉ិឡេ <p>៥.១០ នាឡិការង្វាស់</p> <p>៥.១១ ប៊ូប៊ីនបង្កាត់ភ្លើង</p> <p>៥.១២ កុងតាក់បង្កាត់ភ្លើង</p> <p>៥.១៣ ប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើង</p> <p>៥.១៤ គ្រឿងជំនួយថាមពល</p> <p>៥.១៥ Radar Detectors</p> <p>៥.១៦ Rectifiers-Regulators</p> <p>៥.១៧ កុងតាក់សូឡេណូអ៊ីត</p> <p>៥.១៨ ខ្សែប៊ូស៊ី</p> <p>៥.១៩ ប៊ូស៊ី</p> <p>៥.២០ ធុងដេម៉ារ៉េ</p> <p>៥.២១ ដេម៉ារ៉េ</p> <p>៥.២២ ស្តារទ័រ</p> <p>៥.២៣ កុងតាក់</p> <p>៥.២៤ ភ្លើងចង្អៀងក្រោយ</p> <p>២.២៥ ភ្លើងសញ្ញាបត់ធ្វេង</p> <p>២.២៦ ហ្វាយស៊ីបនិងវ៉ិឡេ</p>
៦. គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន	<p>គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៦.១ កញ្ចក់សុវត្ថិភាព(ថ្នាំ)</p> <p>៦.២ ស្រោមដៃសុវត្ថិភាព(កប្បាស)</p> <p>៦.៣ ស្បែកជើងសុវត្ថិភាព</p> <p>៦.៤ ស្រោមដៃសុវត្ថិភាព(ស្បែក)</p> <p>៦.៥ អៀមសុវត្ថិភាព</p>
៧. បរិក្ខារឬឧបករណ៍សម្រាប់ធ្វើតេស្តឬវិនិច្ឆ័យការខូច	<p>បរិក្ខារឬឧបករណ៍សម្រាប់ធ្វើតេស្តឬវិនិច្ឆ័យការខូចរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៧.១ ឧបករណ៍វាស់រកសញ្ញាការខូច ឬស្ថានីយ</p> <p>៧.២ អូស៊ីឡូស្កូប</p>

	<p>៧.៣ ឧបករណ៍តេស្តប្រព័ន្ធធ្វើឲ្យត្រជាក់</p> <p>៧.៤ មូលទីម៉ែត្រ(VOM)</p> <p>៧.៥ វ៉ុលម៉ែត្រ</p> <p>៧.៦ ឧបករណ៍បញ្ចូលភ្លើងអាកុយ</p> <p>៧.៧ ឧបករណ៍វិភាគអាកុយ</p>
<p>៨. ដំណើរការវិភាគនិងការរក ឬ វិនិច្ឆ័យការខូច</p>	<p>ដំណើរការវិភាគនិងការរក ឬវិនិច្ឆ័យការខូចរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៨.១ ការធ្វើតេស្តដោយការពិសោធន៍</p> <p>៨.២ ការស្វែងរកការខូចដោយការស្តាប់</p> <p>៨.៣ ការស្វែងរកការខូចដោយការមើល</p> <p>៨.៤ ការវាយតម្លៃការខូចតាមមុខងារ</p> <p>៨.៥ ការវាយតម្លៃការខូចតាមភាពសឹក ឬច្រេះ</p> <p>៨.៦ ការវាយតម្លៃការខូចតាមមុខងារគ្រឿងបង្ក ឬគ្រឿងបន្លាស់អគ្គិសនី</p> <p>៨.៧ ការអាន ឬការបកស្រាយដ្យាក្រាមខ្សែភ្លើង</p> <p>៨.៨ ការរកការខូចនិងការកំណត់ការខូច</p>
<p>៩. ការខូច ឬបញ្ហា</p>	<p>ការខូច ឬបញ្ហារួមមាន៖</p> <p>៩.១ ការខូចផ្នែកអគ្គិសនី</p> <p>៩.២ ការផ្លាស់ប្តូរ ឬជួសជុលខ្សែភ្លើង</p> <p>៩.៣ សៀគ្វីចំហ</p> <p>៩.៤ សៀគ្វីឆ្លងភ្លើង</p> <p>៩.៥ បណ្តាញម៉ាស់</p> <p>៩.៦ ការបញ្ចូលភ្លើងអាកុយខ្សោយ</p> <p>៩.៧ ប្រព័ន្ធបញ្ចូលភ្លើងអាកុយបញ្ចូលភ្លើង ទាបពេកនិងខ្ពស់ពេក</p> <p>៩.៨ សៀគ្វីម៉ាស់ខូច</p> <p>៩.៩ រ៉េហ្គឡាទ័រ</p> <p>៩.១០ គ្រឿងបង្កនៃប្រព័ន្ធត្រមានខូច</p>
<p>១០. ទម្រង់ការត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុល</p>	<p>ទម្រង់ការត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១០.១ ការសម្អាតក្បាលអាកុយ</p> <p>១០.២ ការបន្ថែមទឹកអាកុយ</p> <p>១០.៣ ការផ្លាស់ប្តូរអាកុយ</p> <p>១០.៤ ការផ្លាស់ប្តូរចង្កៀងមុខ</p>

	<p>១០.៥ ការផ្លាស់ប្តូរក្បាលតំណខ្សែភ្លើង</p> <p>១០.៦ ការត្រួតពិនិត្យ ឬការជួសជុលប្រព័ន្ធដេម៉ារ៉េ</p> <p>១០.៧ ការត្រួតពិនិត្យ ឬការជួសជុលប្រព័ន្ធបញ្ចូលភ្លើង</p> <p>១០.៨ ការផ្លាស់ប្តូរឬការជួសជុលខ្សែភ្លើងឬខ្សែកាប</p> <p>១០.៩ ការធ្វើតេស្តគ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្កុំអគ្គិសនី</p> <p>១០.១០ ការបញ្ចូលភ្លើងអាកុយ</p> <p>១០.១១ ការត្រួតពិនិត្យ ឬការជួសជុលគ្រឿងបង្កុំប្រព័ន្ធព្រមាន</p>
<p>១១. លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងការពារបរិស្ថាន</p>	<p>លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងការពារបរិស្ថានរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១១.១ បរិក្ខារនិងការស្លៀកសំលៀកបំពាក់ការពារ</p> <p>១១.២ បរិក្ខារនិងការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ត្រឹមត្រូវ</p> <p>១១.៣ សុវត្ថិភាពនិងបរិយាកាសក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១១.៤ ការប្រើប្រាស់សម្ភារ</p> <p>១១.៥ ការប្រើប្រាស់បរិក្ខារពន្លត់អគ្គីភ័យ</p> <p>១១.៦ បរិក្ខារពេទ្យសង្គ្រោះបឋម</p> <p>១១.៧ ការគ្រប់គ្រងសញ្ញាគ្រោះថ្នាក់និងសម្ភារនិងសារធាតុដែលអាចបង្កគ្រោះថ្នាក់</p> <p>១១.៨ ការគ្រប់គ្រងសំណល់</p> <p>១១.៩ សំឡេងដែលជាសញ្ញាគ្រោះថ្នាក់</p> <p>១១.១០ ការគ្រប់គ្រងធូលីនិងអនាម័យ</p>
<p>១២. ការត្រួតពិនិត្យភាពកខ្វក់</p>	<p>ការត្រួតពិនិត្យភាពកខ្វក់រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១២.១ ការរំអិលទោចក្រយានយន្តនិងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្កុំប្រព័ន្ធអគ្គិសនីជាមួយនឹងប្រេងរំអិលដែលមានប្រភពបញ្ជាក់ត្រឹមត្រូវ</p> <p>១២.២ ការគ្របគ្រឿងបង្កុំ ឬគ្រឿងបន្លាស់ប្រព័ន្ធអគ្គិសនីជាមួយសម្ភារផ្លាស្ទិច</p> <p>១២.៣ ការរៀបចំគ្រឿងបង្កុំ ឬគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីននៅក្នុងកន្លែងស្អាត កន្លែងត្រជាក់ និងកន្លែងស្ងួត</p> <p>១២.៤ កាថែរក្សាគ្រឿងបង្កុំ ឬគ្រឿងបន្លាស់ឲ្យឆ្ងាយពីកន្លែងកខ្វក់ដូចជា៖</p> <ul style="list-style-type: none"> • សំណើម • កំទេច • អាចម៍ដែក

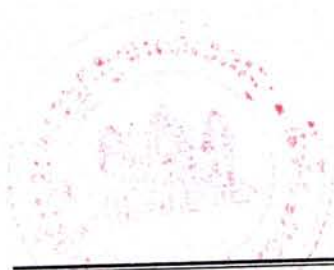
	<ul style="list-style-type: none"> • ជូលី • សម្ភារសំណល់ដទៃទៀត
--	---

ការណែនាំក្នុងការកំណត់កសិកម្ម

<p>១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់កសិកម្ម</p>	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ បានកំណត់និងរៀបចំប្រព័ន្ធអគ្គិសនីទោចក្រយានយន្តសម្រាប់ការត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.២ បានដំណើរការត្រួតពិនិត្យ ឬការធ្វើតេស្តនិងការវិភាគដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៣ បានត្រួតពិនិត្យនិងជួសជុលសំណុំបន្លាស់ ឬគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធអគ្គិសនីទោចក្រយានយន្តដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការរបស់អ្នកផលិត ឬក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៤ បានសម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងរៀបចំគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធអគ្គិសនីទោចក្រយានយន្តសម្រាប់ការប្រើប្រាស់ ឬរក្សាទុកដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៥ បានត្រួតពិនិត្យឧបករណ៍ ឬបរិក្ខារនិងឧបករណ៍រង្វាស់ដែលប្រើប្រាស់រួចនៅកំឡុងពេលអនុវត្តការងារ ដោយពិនិត្យមើលលើលក្ខខណ្ឌប្រើប្រាស់ ជូតសម្អាតនិងរក្សាទុកដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៦ បានប្រតិបត្តិតាមទម្រង់ការត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលសម្រាប់គ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធអគ្គិសនីទោចក្រយានយន្តដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>
<p>២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ</p>	<p>២.១ ការប្រើប្រាស់អាគុយប្រកបដោយសុវត្ថិភាព</p> <p>២.២ ការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍តេស្ត ឬឧបករណ៍អវកាសខូច</p> <p>២.៣ ទម្រង់ការត្រួតពិនិត្យនិងថែទាំ</p> <p>២.៤ ការត្រួតពិនិត្យដេម៉ារីនិងទម្រង់ការធ្វើតេស្ត</p>

	<p>២.៥ គោលការណ៍និងដំណើរការប្រព័ន្ធបញ្ចូលភ្លើងអាកុយ</p> <p>២.៦ វិធីសាស្ត្រក្នុងការអានដ្យាក្រាមខ្សែភ្លើងនៃសៀគ្វីបញ្ចូលភ្លើងអាកុយ</p> <p>២.៧ មូលដ្ឋានអគ្គិសនីរបស់ទោចក្រយានយន្ត</p> <p>២.៨ មុខងារនិងប្រភេទហ៊ុយស៊ីប រ៉ឺឡេនិងអំពូល</p> <p>២.៩ ដ្យាក្រាមខ្សែភ្លើងនិងក្បាលតំណ</p> <p>២.១០ លក្ខខណ្ឌតម្រូវ ឬបទប្បញ្ញត្តិសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ បរិក្ខារ សម្ភារ និងសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>២.១១ ប្រតិបត្តិការប្រព័ន្ធអគ្គិសនី ឬគ្រឿងបន្លំដែលពាក់ព័ន្ធចំពោះការប្រើប្រាស់របស់វា</p> <p>២.១២ គោលការណ៍របស់ម៉ូទ័រនិងម៉ាញ៉េទិក</p> <p>២.១៣ វិធីសាស្ត្រនិងគំនូរព្រាងនៃការត្រួតពិនិត្យ ឬសៀវភៅណែនាំអំពីការជួសជុល (ឯកសារប្រភេទក្រដាសនិងអេឡិចត្រូនិក)</p> <p>២.១៤ ទម្រង់ការសម្រាប់ការជួសជុលឬផ្លាស់ប្តូរប្រព័ន្ធអគ្គិសនីឬគ្រឿងបន្លំ</p> <p>២.១៥ ការធ្វើតេស្តនិងទម្រង់ការរក ឬវិនិច្ឆ័យការខូចប្រព័ន្ធអគ្គិសនី ឬគ្រឿងបន្លំដែលខូច</p> <p>២.១៦ ទម្រង់ការជួសជុលលើបណ្តាញខ្សែភ្លើង</p> <p>២.១៧ ការចាត់ចែងការងារនិងការរៀបចំគ្រោងផែនការ</p> <p>២.១៨ ដំណើរការគុណភាពសហគ្រាស</p> <p>២.១៩ ឥរិយាបថ៖ ការប្រកាន់ខ្ជាប់សុវត្ថិភាព គុណភាពការងារ ស្រលាញ់ការងារ ស្មោះត្រង់ចំពោះការងារនិងគោរពពេលវេលាការងារ</p>
<p>៣.ជំនាញបន្ថែម</p>	<p>៣.១ ការកំណត់និងការរៀបចំប្រព័ន្ធអគ្គិសនីទោចក្រយានយន្តសម្រាប់ការត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុល</p> <p>៣.២ ការដំណើរការត្រួតពិនិត្យ ឬធ្វើតេស្តនិងវិភាគ</p> <p>៣.៣ ការត្រួតពិនិត្យឬការថែទាំប្រព័ន្ធអគ្គិសនីឬគ្រឿងបន្លំ</p> <p>៣.៤ ការសម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងរៀបចំគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធអគ្គិសនីទោចក្រយានយន្តសម្រាប់ការប្រើប្រាស់ឬរក្សាទុកដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៥ ការត្រួតពិនិត្យឧបករណ៍ ឬបរិក្ខារនិងឧបករណ៍ផ្លាស់</p>

	<p>ដែលប្រើប្រាស់រួចនៅកំឡុងពេលអនុវត្តការងារ ដោយពិនិត្យមើលលើលក្ខខណ្ឌប្រើប្រាស់ ដូចសម្ភាគនិងរក្សាទុកដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៦ ការប្រតិបត្តិតាមទម្រង់ការត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុលសម្រាប់គ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធអគ្គិសនីទោចក្រយានយន្តដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ៖ កន្លែងអនុវត្តជាក់ស្តែង ឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</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 សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារ ឬកន្លែងអនុវត្តដោយរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយ អនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>



ផ្នែកសមត្ថភាព: ជួសជុលនិងដោះបំបែកម៉ាស៊ីនទោចក្រយានយន្ត	លេខកូដ៖ AUTO 4213
---	--------------------------

ការពិពណ៌នា៖

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវលើការជួសជុលនិងដោះបំបែកម៉ាស៊ីនទោចក្រយានយន្តដោយគ្របដណ្តប់ជាពិសេសពាក់ព័ន្ធនឹងការប្រតិបត្តិជួសជុលនិងដោះបំបែកម៉ាស៊ីន ការរុះរើម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងបន្លំការរៀបចំម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងបន្លំឡើងវិញ ការពិនិត្យ ឬការធ្វើតេស្តពីលក្ខណៈកម្លាំងរបស់ម៉ាស៊ីននិងការរៀបចំទោចក្រយានយន្តសម្រាប់រក្សាទុកផ្តល់ជូនអតិថិជនវិញ។

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរធំនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ) ។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. រៀបចំការងារ ដើម្បីចាប់ផ្តើមជួសជុលដោះបំបែកម៉ាស៊ីន	១.១ កំណត់ប្រភេទ ឬគ្រោងម៉ាស៊ីននិងរៀបចំដោះរើម៉ាស៊ីនដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតដែលកំណត់ដោយអ្នកផលិតនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ ១.២ កំណត់និងបញ្ជាក់នូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៃទំហំការងារ ១.៣ ផ្តល់នូវទម្រង់ការនិងព័ត៌មាននានាដូចជា ឯកសារជួសជុលនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់ម៉ាស៊ីន ១.៤ កំណត់និងសង្កេតតាមរយៈការងារនូវវិធានការឬសេចក្តីណែនាំថ្នាក់ជាតិស្តីពីការការពារបរិស្ថានដែលបណ្តាលមកពីផ្សែងថយន្ត ឬម៉ាស៊ីនដែលអាចអនុវត្តបានក្នុងកិច្ចការប្រចាំថ្ងៃ ១.៥ បញ្ជាក់ពីអត្រាកម្លាំងបន្ទុកសុវត្ថិភាពនៃគ្រឿងលើកដាក់កម្លាំងយោលរបស់ម៉ាស៊ីនខ្សែពួរ ខ្សែកាបធៀបទៅនឹងទម្ងន់របស់ម៉ាស៊ីនដែលត្រូវលើក ១.៦ ជ្រើសរើស រៀបចំនិងប្រើប្រាស់សម្ភារ ឧបករណ៍ និងបរិក្ខារដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៃការងារ ១.៧ ត្រួតពិនិត្យគ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន ហើយកំណត់ពីភាពដែលអាចប្រើប្រាស់បាននិងការខូចរបស់វា ហើយរាយការណ៍ជាបន្ទាន់ដល់អ្នក

	<p>គ្រប់គ្រង ដើម្បីចាត់ចែងដោះស្រាយ</p> <p>១.៨ ស្វែងរកនូវវិធីសាស្ត្រជួសជុល ឬការដោះបំបែកជួសជុល ហើយជ្រើសរើសនិងរៀបចំនូវវិធីសាស្ត្រណាមួយក្នុង ចំណោមវិធីសាស្ត្រទាំងអស់ដែលសមស្របនឹងស្ថាន- ភាពការងារជាក់ស្តែង</p> <p>១.៩ អនុវត្តតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៃសុខភាពនិងសុវត្ថិភាព ការងារដែលរួមទាំងតម្រូវការសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនគ្រប់ ពេលប្រតិបត្តិការងារ</p> <p>១.១០ ស្វែងរកនូវបច្ចេកទេស ឬលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៃការដោះ បំបែកជួសជុលហើយកំណត់និងរៀបចំបរិក្ខារដែល ប្រើប្រាស់ឲ្យត្រឹមត្រូវនឹងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>១.១១ ត្រួតពិនិត្យលើសេចក្តីព្រមាននានាដែលពាក់ព័ន្ធនឹង ការដោះបំបែកជួសជុលប្រព័ន្ធអគ្គិសនីលើទោចក្រ- យានយន្ត</p> <p>១.១២ ប្រមូលនិងរៀបចំគ្រឿងបន្លំ ឬគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីន នៅមុនពេលអនុវត្តនូវការត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុល</p>
<p>២. រុះរើម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងបន្លំ</p>	<p>២.១ ដោះម៉ាស៊ីនទៅតាមលំដាប់ត្រឹមត្រូវដោយអនុលោម តាមទម្រង់ការរោងជាងនិងអ្នកផលិត</p> <p>២.២ រុះរើម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងបន្លំដែលពាក់ព័ន្ធឲ្យបានរៀបរយ ដោយមិនបង្កឲ្យខូច បាក់បែកគ្រឿងបន្លំ ឬប្រព័ន្ធ ម៉ាស៊ីន</p> <p>២.៣ សម្អាតផ្នែក ឬគ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីនឲ្យស្អាតសម្រាប់ត្រួត ពិនិត្យការខូចដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការរោងជាង</p> <p>២.៤ ដំណើរការពិនិត្យឬធ្វើតេស្តនិងវិភាគពីការខូចនៃផ្នែកឬ គ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីនដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌ បច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងទម្រង់ការក្នុង កន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.៥ កំណត់ការខូច ឬបញ្ហា ហើយជ្រើសយកសកម្មភាព ជួសជុលមួយណាដែលត្រឹមត្រូវមានប្រសិទ្ធភាព</p> <p>២.៦ អនុវត្តតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៃសុខភាពនិងសុវត្ថិភាព ការងារដែលរួមបញ្ចូលទាំងលក្ខខណ្ឌតម្រូវប្រព័ន្ធ ការពារ ឬអ៊ីសូឡង់របស់បរិក្ខារនិងតម្រូវការការពារ សុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនគ្រប់ពេលប្រតិបត្តិការងារ</p>

<p>៣. ជួសជុលនិងដោះបំបែកម៉ាស៊ីន</p>	<p>៣.១ ជួសជុល ឬដោះបំបែកម៉ាស៊ីនដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងនីតិវិធីក្នុងកន្លែងការងារ</p> <p>៣.២ ទទួលនិងបកប្រែព័ត៌មានដែលបានពីលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត ឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីននិងនីតិវិធីក្នុងកន្លែងការងារ</p> <p>៣.៣ ពិនិត្យនិងវាស់វែងផ្នែក ឬគ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីន ហើយធ្វើការប្រៀបធៀបទៅនឹងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតនិងកម្រិតអត់ឱនដែលកំណត់ដោយផលិត ឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីន</p> <p>៣.៤ ធ្វើការសម្រេចចិត្តផ្តល់ការជួសជុលនិងជ្រើសរើសនូវវិធីសាស្ត្រជួសជុលសម្រាប់គ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីននីមួយៗ</p> <p>៣.៥ ទទួលនូវគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីន</p> <p>៣.៦ អនុវត្តសកម្មភាពជួសជុលម៉ាស៊ីនដោយអនុលោមតាមបទបញ្ជា ឬសេចក្តីណែនាំឧស្សាហកម្មបទប្បញ្ញត្តិសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ និងនីតិវិធី ឬគោលនយោបាយសហគ្រាស</p> <p>៣.៧ កត់ត្រាផ្នែកឬគ្រឿងរបស់ម៉ាស៊ីនដែលមានស្នាមឬបញ្ហាដែលបានរកឃើញស្របតាមទម្រង់ការរបស់ក្រុមហ៊ុន</p> <p>៣.៨ ដោះផ្នែក ឬគ្រឿងខាងក្នុងរបស់ម៉ាស៊ីនដោយគ្មានការបាក់បែកហើយទុកដាក់បានត្រឹមត្រូវ</p> <p>៣.៩ <u>ប្រើសម្ភារ ឬសារធាតុសំអាតដែលត្រឹមត្រូវសំអាតគ្រឿង</u>របស់ម៉ាស៊ីនស្របតាមអនុសាសន៍របស់អ្នកផលិត</p> <p>៣.១០ ជួសជុលឬប្តូរថ្មីនូវម៉ាស៊ីនឬគ្រឿងម៉ាស៊ីនដែលខូចដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតនិងកម្រិតអត់ឱនដែលកំណត់ដោយផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងម៉ាស៊ីន</p> <p>៣.១១ <u>អនុវត្តនូវទម្រង់ការត្រួតពិនិត្យភាពកខ្វក់គ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់ដោយប្រតិបត្តិតាមស្តង់ដារសុវត្ថិភាពនិងគុណភាព</u></p> <p>៣.១២ <u>អនុវត្តតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារដែលរួមទាំងបទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាពរាងជាង</u></p>
------------------------------------	--

	<p>ឬក្រុមហ៊ុននិងតម្រូវការសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនគ្រប់ពេលប្រតិបត្តិការងារ</p>
<p>៤. រៀបចំម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងបន្លំ</p>	<p>៤.១ រៀបចំផ្នែកឬគ្រឿងរបស់ម៉ាស៊ីនស្របទៅតាមទម្រង់ការកំណត់អ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងនិងក្នុងកន្លែងការងារ</p> <p>៤.២ វាស់កម្រិតចន្លោះនៃដំណើរការរបស់ម៉ាស៊ីន (Running clearances) ប្រៀបទៅនឹងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតដែលកំណត់អ្នកផលិត ឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងម៉ាស៊ីន ហើយធ្វើការតម្រូវប្រសិនបើចាំបាច់</p> <p>៤.៣ ចាប់ផ្តើមឡើងម៉ាស៊ីនបានរួចរាល់ក្នុងរង្វង់គោលការណ៍ណែនាំរបស់ឧស្សាហកម្មនិងគ្រោងពេលវេលាដែលបានកំណត់</p> <p>៤.៤ រៀបចំនូវសំណុំបន្លាស់ម៉ាស៊ីនបានរួចរៀបរយដោយមិនបង្កមានការខូចដល់គ្រឿងបន្លំ ឬប្រព័ន្ធម៉ាស៊ីន</p> <p>៤.៥ ត្រួតពិនិត្យលើលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារដែលរួមទាំងបទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាពរោងជាងឬក្រុមហ៊ុននិងតម្រូវការសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនគ្រប់ចំពោះសកម្មភាពការងារ</p>
<p>៥. ពិនិត្យ ឬធ្វើតេស្តលើលក្ខណៈកម្លាំងរបស់ម៉ាស៊ីន</p>	<p>៥.១ ចាប់ផ្តើមឡើងម៉ាស៊ីនឲ្យជាប់មាំក្នុងការត្រៀមរៀបចំការបញ្ជូនម៉ាស៊ីន</p> <p>៥.២ ពិនិត្យមើលជាចម្បងនូវកម្រិតអង្គធាតុរ៉ាបរបស់ម៉ាស៊ីននាឡិការងាររង្វាស់ព័ត៌មាន និងគ្រឿងផ្តល់សញ្ញា ហើយចាប់ផ្តើមបញ្ជូននិងធ្វើតេស្ត</p> <p>៥.៣ ពិនិត្យលើនាឡិការងាររង្វាស់ព័ត៌មាននិងគ្រឿងផ្តល់សញ្ញានានាសម្រាប់ប្រតិបត្តិការនៅមុនពេលបញ្ជូន</p> <p>៥.៤ ពិនិត្យលើការចាប់ភ្ជាប់ម៉ាស៊ីននិងប្រព័ន្ធមេកានិករបស់ម៉ាស៊ីនឲ្យត្រឹមត្រូវជាប់ល្អនៅពេលការធ្វើតេស្តម៉ាស៊ីន</p> <p>៥.៥ បញ្ជូនម៉ាស៊ីនហើយពិនិត្យលើការជ្រាបសើមនិងសំឡេងខុសធម្មតារបស់ម៉ាស៊ីន</p> <p>៥.៦ ត្រួតពិនិត្យលក្ខខណ្ឌដំណើរការរបស់ម៉ាស៊ីនដែលបញ្ជូនសាកល្បងហើយធ្វើការកែតម្រូវដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតដែលកំណត់ដោយ</p>

	<p>អ្នកផលិត</p> <p>៥.៧ រៀបចំកំណត់ត្រាឬជាងកសាងអំពីដំណើរការជួសជុល និងលក្ខខណ្ឌដំណើរការរបស់ម៉ាស៊ីនដែលបានជួសជុលហើយទៅអ្នកគ្រប់គ្រងឬអតិថិជន ហើយធ្វើការពិនិត្យសម្រេច ដើម្បីធានាថាគម្របម៉ាស៊ីនត្រៀម <u>ការពារសុវត្ថិភាពផ្សេងៗ</u>របស់ម៉ាស៊ីនបានចាប់ត្រឹមត្រូវអស់ហើយ</p>
<p>៦. រៀបចំទោចក្រយានយន្តសម្រាប់រក្សាទុកផ្តល់ជូនអតិថិជនវិញ</p>	<p>៦.១ រៀបចំទោចក្រយានយន្ត ឬម៉ាស៊ីនធុនតូចសម្រាប់រក្សាទុកផ្តល់ជូនអតិថិជនវិញ</p> <p>៦.២ បិទភ្លិតនូវរន្ធទាំងអស់របស់ម៉ាស៊ីនដែលចំហរដោយមិនឲ្យកំទេចកំទីពីខាងក្រៅចូលបាន ឬមិនឲ្យមានភាពកខ្វក់នៅជាប់</p> <p>៦.៣ បញ្ចប់ឲ្យរៀបរយនូវរាល់ការបំពេញឯកសារការងារទាំងអស់និងដាក់ជូនទៅអ្នកមានសមត្ថកិច្ច</p> <p>៦.៤ ធ្វើការត្រួតពិនិត្យសម្រេច ដើម្បីធានាថាត្រៀមការពារ <u>សំខាន់ៗនានា</u>របស់ទោចក្រយានយន្តបានចាប់ដំឡើងត្រឹមត្រូវ</p> <p>៦.៥ សម្អាតម៉ាស៊ីនឲ្យស្អាតចំពោះការសង្ឃឹមទុកក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៦.៦ អនុវត្តតាមប័ណ្ណការងារដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>

សំណប់នៃលក្ខខណ្ឌអចរ

<p>១. ប្រភេទ ឬគ្រោងម៉ាស៊ីន</p>	<p>ប្រព័ន្ធម៉ាស៊ីនរួមមាន៖</p> <p>១.១ ម៉ាស៊ីនសាំង២វ៉ត្ត(បង្កាត់ភ្លើងដោយប៊ូស៊ី)</p> <p>១.២ ម៉ាស៊ីនសាំង៤វ៉ត្ត(បង្កាត់ភ្លើងដោយប៊ូស៊ី)</p> <p>១.៣ ម៉ាស៊ីន១ពីស្តុង</p> <p>១.៤ ម៉ាស៊ីន៣ហុពីស្តុង</p>
<p>២. សម្ភារ ឧបករណ៍ និងបរិក្ខារ</p>	<p>សម្ភារ ឧបករណ៍ និងបរិក្ខាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>២.១ សម្ភារ</p> <ul style="list-style-type: none"> • ក្រណាត់ជូត • បង់ស្ពិតក្រដាស • ខ្លាញ់គោ ឬប្រេងអ៊ីល

	<ul style="list-style-type: none"> • សារធាតុកំចាត់ជាតិប្រេង ឬខ្លាញ់ឬសារធាតុរំលាយ <p>២.២ ឧបករណ៍</p> <ul style="list-style-type: none"> • សោមាត់ឈូត • សោទីបឈូត • សោឈ្មោលឈូត • សោម៉ាឡេត • ទូរណ៍វិសសំប៉ែតឈូត • ដង្កាប់មេកានិកឈូត • ដង្កាប់អូតូម៉ាទិកឈូត • ឧបករណ៍ចោះរន្ធ • ដែកគាស់ • ឧបករណ៍កាវដោះកងឃ្នី • ញញួរក្បាលមូល • ញញួរមានមុខទន់ • អន្លូងកៅស៊ូ • ឧបករណ៍ដោះស្និប៉ាប់ប្រភេទអ៊ីដ្រូលិក • ឧបករណ៍ដោះរឺស័រស្និប៉ាប់ <p>២.៣ បរិក្ខារនិងឧបករណ៍ជំនួយថាមពល</p> <ul style="list-style-type: none"> • ឧបករណ៍ប្រភេទអ៊ីមប៉ាក់(មេកានិក ឬភ្លើងម៉ាទិក) • ឧបករណ៍គាស់លើក ឬម៉ាស៊ីនលើកដាក់ • ដែកស្វានអគ្គិសនីប្រភេទចល័ត • ឧបករណ៍សំលៀងប្រភេទចល័ត • តុអង្គុំ • ឧបករណ៍សង្កត់ប្រភេទមេកានិក ឬអ៊ីដ្រូលិក • កុំប្រេស័រខ្យល់ • ម៉ាស៊ីនស្វានបញ្ឈរ(អចល័ត) • ម៉ាស៊ីនសំលៀងចាប់ភ្ជាប់នឹងតុ(អចល័ត) • ថាមមាត្រ
<p>៣. គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p>	<p>គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៣.១ កញ្ចក់សុវត្ថិភាព(ប្រភេទថ្លា)</p> <p>៣.២ ស្រោមដៃសុវត្ថិភាព(កប្បាស)</p> <p>៣.៣ ស្បែកជើងសុវត្ថិភាព</p>

	៣.៤ រៀបចំសុវត្ថិភាព
៤. វិធីសាស្ត្រជួសជុល	<p>វិធីសាស្ត្រជួសជុលរួមមាន៖</p> <p>៤.១ ការជួសជុល ឬដោះបំបែកដោយកាត</p> <p>៤.២ ការជួសជុល ឬដោះបំបែកពេញ</p> <p>៤.៣ ការបង្កើនប្រេងម៉ាស៊ីននិងសារធាតុរាងផ្សេងៗ</p> <p>៤.៤ ការរុះរើផ្នែកគ្រឿងបង្ក</p> <p>៤.៥ ការវាស់និងការវាយតម្លៃលើការសឹក</p> <p>៤.៦ ការផ្លាស់ប្តូរ ជួសជុលនិងការកែច្នៃ</p> <p> ៤.៦.១ ការផ្លាស់ប្តូរពីស្តុងនិងក្រវ៉ាត់ពីស្តុង</p> <p> ៤.៦.២ ការផ្លាស់ប្តូរកងឃ្លី</p> <p> ៤.៦.៣ ការផ្លាស់ប្តូរទ្រនាប់ទប់ប្រេង(ហ្វីតប្រេង)</p> <p> ៤.៦.៤ ការផ្លាស់ប្តូរទ្រនាប់</p> <p> ៤.៦.៥ ការផ្លាស់ប្តូរអូរីងនិងទ្រនាប់ក្រណាត់</p> <p>៤.៧ ជួសជុលគ្រឿងបន្លាស់ដោយប្រៀបធៀបជាមួយគ្រឿងបន្លាស់ដើម</p> <p> ៤.៧.១ ការកែសម្រួលឡើងវិញនូវវិមាត្ររបស់ប្លុកស៊ីឡាំង</p> <p> ៤.៧.២ ការសំលៀងផ្ទៃរបស់ក្បាលគុយឡាស់</p> <p> ៤.៧.៣ ការទំហំ</p> <p>៤.៨ រៀបចំគ្រឿងបន្លាស់</p> <p>៤.៩ ការភ្ជាប់គ្រឿងបន្លាស់និងការកែតម្រូវ</p> <p>៤.១០ លក្ខណៈកម្លាំង ឬការធ្វើតេស្តតាមមុខងារ</p> <p>៤.១១ បំពេញតាមកំណត់ត្រា</p>
៥. លក្ខខណ្ឌតម្រូវនៃបច្ចេកទេស ឬការរុះរើម៉ាស៊ីន	<p>លក្ខខណ្ឌតម្រូវនៃបច្ចេកទេស ឬការរុះរើម៉ាស៊ីនរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៥.១ ការវាស់ភាពត្រង់ជួររបស់ផ្នែកនៃគ្រឿងបង្ករបស់ម៉ាស៊ីន</p> <p>៥.២ ទម្រង់ធរណីមាត្រ ឬការវាស់ផ្នែកនៃគ្រឿងបង្ករបស់ម៉ាស៊ីន</p> <p>៥.៣ កម្រិតអត់ឱន</p> <p>៥.៤ លេខ ឬលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់ផ្នែកនៃគ្រឿងបង្ករបស់ម៉ាស៊ីន</p> <p>៥.៥ ទំហំ ឬវិមាត្រគ្រឿងបង្ករបស់ម៉ាស៊ីន</p> <p>៥.៦ គម្លាត ឬទំហំចន្លោះដែលអនុញ្ញាតិ(កំណត់)</p>

	<p>៥.៧ ចន្លោះញាក់បាន</p> <p>៥.៨ កម្លាំងបង្វិលរបស់ប៊ូឡុងនិងអេគ្រូ</p> <p>៥.៩ កម្រិតសីតុណ្ហភាពកម្ដៅរបស់ម៉ាស៊ីនដែលដំណើរការ</p> <p>៥.១០ កម្រិតកម្លាំងសម្ពាធរបស់ម៉ាស៊ីនដែលដំណើរការ</p> <p>៥.១១ អត្រាថាមពលរបស់ម៉ាស៊ីន</p> <p>៥.១២ កម្រិតល្បឿនវិលរបស់ម៉ាស៊ីនដែលដំណើរការ</p>
<p>៦. គ្រឿងបន្លំ ឬគ្រឿងបន្លាស់ ម៉ាស៊ីន</p>	<p>ផ្នែក ឬគ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីនរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៦.១ ឡាបរីឡឺប៊្រីកាំង</p> <p>៦.២ ប្លែល</p> <p>៦.៣ ស៊ីឡាំង</p> <p>៦.៤ កងឃ្លីវីឡឺប៊្រីកាំង(Journal bearings)</p> <p>៦.៥ កងឃ្លីសំខាន់</p> <p>៦.៦ ពិស្តង</p> <p>៦.៧ ក្រវ៉ាត់ពិស្តង</p> <p>៦.៨ ស៊ីប៉ាប៊ីខ្យល់និងផ្សែង</p> <p>៦.៩ វ៉ានបញ្ចេញសំពាធលើស Valve guides</p> <p>៦.១០ វ៉ូឡង់ ឬកងយោង</p> <p>៦.១១ ពីញ៉ុង</p> <p>៦.១២ ក្បាលគុយឡាស់</p> <p>៦.១៣ ទ្រនាប់ក្រដាសគុយឡាស់(រឹងគុយឡាស់)</p> <p>៦.១៤ ដែកកែវស៊ីប៉ាប៊ី</p> <p>៦.១៥ ឡាបអាកាម</p> <p>៦.១៦ ទ្រនាប់ទប់ប្រេង(រឹង)</p> <p>៦.១៧ គម្របក្បាលគុយឡាស់</p> <p>៦.១៨ បូមប្រេងម៉ាស៊ីន</p>
<p>៧. ការខូច ឬបញ្ហានានា</p>	<p>ការខូច ឬបញ្ហានានារួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៧.១ គ្រឿងដែលខូចមានដូចជា៖</p> <p>៧.១.១ ក្រវ៉ាត់ពិស្តង</p> <p>៧.១.២ កងគ្រាប់Journal bearing</p> <p>៧.១.៣ កងគ្រាប់មេMain bearing</p> <p>៧.១.៤ វ៉ានបញ្ចេញផ្សែង(បំពង់ស៊ីម៉ង់)</p> <p>៧.១.៥ ផ្នែកផ្សេងៗរបស់ម៉ាស៊ីន</p> <p>៧.១.៦ វីឡឺប៊្រីកាំង</p>

	<p>៧.១.៧ ដងឡាបកាម ? សូប៉ាប ? Camshaft</p> <p>៧.១.៨ ពីញ៉ុង</p> <p>៧.២ ឡាបវីឡីប្រើកាំងមានសភាពកោង ឬរៀច</p> <p>៧.៣ ឡាបកាមមានសភាពកោង ឬរៀច</p> <p>៧.៤ បង្គោលសូប៉ាបមានសភាពកោង ឬរៀច</p> <p>៧.៥ ដងព្រួញទាញសូប៉ាបមានសភាពកោង ឬរៀច</p> <p>៧.៦ ពីញ៉ុងបាក់ធ្មេញ</p> <p>៧.៧ ផ្នែកនៃគ្រឿងបង្កប់សម្ព័ន្ធមានព្រះស៊ី</p> <p>៧.៨ ទ្រនាប់ទប់ប្រេង(ហ្វីតប្រេង) ទ្រនាប់ក្រដាស(រឹង) និងferules មានសភាពលេចជ្រាបប្រេង</p> <p>៧.៩ បូមប្រេងខូច</p>
៨. សម្ភារឬសារធាតុសំអាតដែលត្រឹមត្រូវ	<p>សម្ភារ ឬសារធាតុសំអាតដែលត្រឹមត្រូវរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៨.១ ទឹកសាប៊ូ ឬសារធាតុសំអាត</p> <p>៨.២ ប្រេងកាត</p> <p>៨.៣ ប្រាសដែក</p> <p>៨.៤ ប្រាសផ្លាស្ទិក</p> <p>៨.៥ ក្រណាត់ជូត</p> <p>៨.៦ សាប៊ូ</p> <p>៨.៧ ក្រដាសខាត់</p> <p>៨.៨ ក្រណាត់ខាត់</p>
៩. ទម្រង់ការត្រួតពិនិត្យភាពខ្វះគ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់	<p>ទម្រង់ការត្រួតពិនិត្យភាពខ្វះគ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់ រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៩.១ ការលាបប្រេង ខ្លាញ់លើផ្នែកនិងគ្រឿងបង្កប់សម្ព័ន្ធមានព្រះស៊ី មុនពេលយកទៅរក្សាទុក</p> <p>៩.២ ការវេចខ្ចប់ផ្នែកនិងគ្រឿងបង្កប់សម្ព័ន្ធដោយកៅស៊ូ ផ្លាស្ទិកស្អាតមុនពេលយកទៅរក្សាទុក</p> <p>៩.៣ ការដាក់ផ្នែកនិងគ្រឿងបង្កប់សម្ព័ន្ធដែលស្អាត ហើយវេចខ្ចប់សម្ភារស្អាតនៅរក្សាទុក</p> <p>៩.៤ ការរក្សាទុកផ្នែកនិងគ្រឿងបង្កប់សម្ព័ន្ធក្នុងទីកន្លែង ដែលត្រជាក់ហើយស្ងួត</p> <p>៩.៥ ការចុករន្ធលើផ្នែក បំពង់ ទុយោរកៅស៊ូ និងបំពង់ទុយោ ជាមួយនឹងសម្ភារចុកដែលមានការបញ្ជាក់ត្រឹមត្រូវ ដែលកំណត់</p>

	<p>៩.៦ ការថែរក្សាគ្រឿងបង្កំ ឬគ្រឿងបន្លាស់ឲ្យឆ្ងាយពីកន្លែងកង្កែបដូចជា៖</p> <ul style="list-style-type: none"> • សំណើម • កំទេច • អាចម៍ដែក • ធូលី • សម្ភារសំណល់ដទៃទៀត
១០. លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ	<p>លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១០.១ សម្លៀកបំពាក់និងគ្រឿងប្រដាប់ការពារ</p> <p>១០.២ ការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារក្នុងលក្ខខណ្ឌត្រឹមត្រូវ</p> <p>១០.៣ បរិស្ថាននិងសុវត្ថិភាពក្នុងកន្លែងការងារ</p> <p>១០.៤ លើកដាក់ កាន់ និងប្រើប្រាស់សម្ភារ</p> <p>១០.៥ ប្រើប្រាស់បំពង់ពន្លត់ពន្លឺអគ្គិក័យ</p> <p>១០.៦ ការសង្គ្រោះបឋមក្នុងក្រុមហ៊ុន</p> <p>១០.៧ ត្រួតពិនិត្យសម្ភារនិងសារធាតុគ្រោះថ្នាក់និងបង្កឲ្យមានគ្រោះថ្នាក់</p> <p>១០.៨ ការគ្រប់គ្រងកាកសំណល់</p> <p>១០.៩ សម្លេងដែលបណ្តាលឲ្យគ្រោះថ្នាក់</p> <p>១០.១០ ការគ្រប់គ្រងធូលីនិងការសំអាតធូលី</p>
១១. អង្គធាតុរារបស់ម៉ាស៊ីន	<p>អង្គធាតុរារបស់ម៉ាស៊ីនរួមមាន៖</p> <p>១១.១ ប្រេងរំអិលវីឡីប្រីកាំង</p> <p>១១.២ សារធាតុធ្វើឲ្យត្រជាក់ ឬទឹក</p> <p>១១.៣ ប្រេងអំប្រាយ៉ា</p> <p>១១.៤ ប្រេងគ្រឿងបញ្ជូនចលនា ឬប្រេងរំអិលស្តីប្រអប់លេខ</p> <p>១១.៥ ប្រេងហ្វ្រាំង</p>
១២. អ្នកមានសមត្ថកិច្ច	<p>អ្នកមានសមត្ថកិច្ចរួមមាន៖</p> <p>១២.១ អតិថិជន</p> <p>១២.២ ម្ចាស់យានដ្ឋាន ឬរោងជាង</p> <p>១២.៣ ប្រធានក្រុមហ៊ុន</p> <p>១២.៤ មេការ</p> <p>១២.៥ មេជាង</p>

	១២.៦ ប្រធានក្រុម ១២.៧ អ្នករួមការងារ
១៣. គ្រឿងការពារសុវត្ថិភាពផ្សេងៗ	គ្រឿងការពារសុវត្ថិភាពផ្សេងៗរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ១៣.១ គម្របបាំងឆ្នាំងយ៉ាងរ៉ាំរ៉ៃ ១៣.២ គម្របប្រាក់ ឬខ្សែពាន ១៣.៣ សន្ទះ ឬគម្របការពារបំពង់ស៊ីម៉ង់ ១៣.៤ ក្រចាប់ក្បាលអាគុយ ១៣.៥ ឃ្មុប ឬគម្របម៉ាស៊ីន ១៣.៦ ក្រចាប់ម៉ាស៊ីន

ការណែនាំក្នុងការកំណត់កស្មតាង

១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់ កស្មតាង	ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖ ១.១ បានកំណត់ប្រភេទ ឬគ្រោងម៉ាស៊ីននិងរៀបចំដោះរុះរើ ម៉ាស៊ីនដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេស លម្អិតដែលកំណត់ដោយអ្នកផលិតនិងលក្ខខណ្ឌ តម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ ១.២ បានត្រួតពិនិត្យគ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ ខ្លួនដែលអាចប្រើបាន កំណត់នូវការខូចនានា ហើយ រាយការណ៍ជាបន្ទាន់ទៅអ្នកគ្រប់គ្រង ដើម្បីចាត់ចែង ដោះស្រាយ ១.៣ បានប្រមូលនិងរៀបចំគ្រឿងបង្គុំ ឬគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីន នៅមុនពេលអនុវត្តនូវការត្រួតពិនិត្យ ឬជួសជុល ១.៤ បានដំណើរការពិនិត្យឬធ្វើតេស្តនិងវិភាគពីការខូចនៃ ផ្នែកឬគ្រឿងបង្គុំម៉ាស៊ីនដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌ បច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងទម្រង់ការក្នុង កន្លែងអនុវត្តការងារ ១.៥ បានដោះម៉ាស៊ីនទៅតាមលំដាប់ត្រឹមត្រូវដោយអនុលោម តាមទម្រង់ការរោងជាងនិងអ្នកផលិត ១.៦ បានជួសជុល ឬផ្លាស់ប្តូរម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងបង្គុំម៉ាស៊ីន ដែលខូចដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេស លម្អិតនិងកម្រិតអត់ឱនដែលកំណត់ដោយអ្នកផលិត ឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿង ១.៧ បានពិនិត្យនិងវាស់វែងផ្នែក ឬគ្រឿងបង្គុំម៉ាស៊ីន ហើយ
---	--

	<p>ធ្វើការប្រៀបធៀបទៅនឹងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត និងកម្រិតអត់ឱនដែលកំណត់ដោយផលិត ឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីន</p> <p>១.៨ បានជួសជុល ឬវេរីម៉ាស៊ីនដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតដែលកំណត់ដោយអ្នកផលិតនិងនីតិវិធីកន្លែងការងារ</p> <p>១.៩ បានចាប់ដំឡើងម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីនទៅតាមទម្រង់ការរបស់អ្នកផលិត ឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងនិងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.១០ បានចាប់ផ្តើមឡើងម៉ាស៊ីនបានរួចរាល់ក្នុងរង្វង់គោលការណ៍ណែនាំរបស់ឧស្សាហកម្មនិងគ្រោងពេលវេលាដែលបានកំណត់</p> <p>១.១១ បានធ្វើការពិនិត្យសម្រេច ដើម្បីធានាថាគ្រឿងការពារសុវត្ថិភាពផ្សេងៗរបស់ម៉ាស៊ីនបានចាប់ត្រឹមត្រូវអស់ហើយ</p> <p>១.១២ បានរៀបចំម៉ូតូឬម៉ាស៊ីនទុកដាក់ក្នុងឃ្លាំងឬចែកចាយដល់អតិថិជន</p>
<p>២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ</p>	<p>២.១ គោលការណ៍ដំណើរការរបស់ម៉ូតូ</p> <p>២.២ ប្រភេទនិងដំណើរការរបស់ម៉ាស៊ីន២តង់(វ៉ត្ត)និង៤តង់</p> <p>២.៣ វិធីសាស្ត្រនិងបច្ចេកទេសជួសជុលនិងពុះវេរីម៉ូតូ</p> <p>២.៤ វិធីសាស្ត្រនិងបច្ចេកទេសកាន់ប្រើប្រាស់ ដំឡើងកង់គ្រាប់ រ៉ឺង និងកាសទ្រនាប់</p> <p>២.៥ គោលការណ៍គ្រឹះនៃគ្រឿងចាប់រឹប(វ៉ែល ប៊ូឡុង និង អេគ្រី)</p> <p>២.៦ វិធីសាស្ត្រនិងបច្ចេកទេសត្រួតពិនិត្យផ្នែក ឬគ្រឿងរបស់ម៉ាស៊ីននិងច្នៃឲ្យគ្រឿងទាំងនោះអាចប្រើបានឡើងវិញ</p> <p>២.៧ វិធីវិភាគកម្រិតនៃការខូចរបស់ផ្នែក ឬគ្រឿងរបស់ម៉ាស៊ីន</p> <p>២.៨ គោលការណ៍ដំណើរការរបស់ការបៀកទំរ</p> <p>២.៩ គោលការណ៍និងមុខងារប្រព័ន្ធធើ្វឲ្យត្រជាក់</p> <p>២.១០ ប្រព័ន្ធប្រេងអ៊ែល</p> <p>២.១១ ការវាស់វែងជាក់លាក់</p>

	<p>២.១២ កម្រិតត្រឹមត្រូវនិងកម្រិតអត់ឱន</p> <p>២.១៣ ប្រភេទ លក្ខណៈ និងដំណើរការប្រតិបត្តិការរបស់ម៉ាស៊ីន</p> <p>២.១៤ ប្រភេទនិងខ្លឹមសាររបស់ឯកសារថែទាំនិងជួសជុល (ជាសៀវភៅនិងអេឡិចត្រូនិក)</p> <p>២.១៥ ទម្រង់ការនៃការរុះរើម៉ាស៊ីន</p> <p>២.១៦ វិធីសាស្ត្រនិងបច្ចេកទេសដោះបំបែកចាប់ផ្តុំដំឡើងនិងការតម្រូវម៉ាស៊ីន</p> <p>២.១៧ ទម្រង់ការនៃការវាស់វែងនិងធ្វើតេស្ត</p> <p>២.១៨ ព័ត៌មានបច្ចេកទេសដែលពាក់ព័ន្ធ</p> <p>២.១៩ លក្ខខណ្ឌតម្រូវនៃសុវត្ថិភាព</p> <p>២.២០ គោលនយោបាយរបស់សហគ្រាសដែលពាក់ព័ន្ធ</p> <p>២.២១ បច្ចេកទេសលើកដាក់សម្ភារ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារដោយដៃ</p> <p>២.២២ បទប្បញ្ញត្តិ ឬលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៃសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពនិងបរិស្ថាន</p> <p>២.២៣ លក្ខខណ្ឌតម្រូវនៃសុវត្ថិភាពចំពោះបរិក្ខារ សម្ភារនិងបុគ្គល</p> <p>២.២៤ គុណតម្លៃការងារជាវិជ្ជមាន(អត់ធ្មត់ ស្មោះត្រង់ ព្យាយាម ប្រុងប្រយ័ត្នជានិច្ចរាល់ពេលប្រតិបត្តិការងារ)</p>
<p>៣.ជំនាញបន្ថែម</p>	<p>៣.១ ការកំណត់ប្រភេទ ឬគ្រោងម៉ាស៊ីននិងរៀបចំដោះរើម៉ាស៊ីនដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតដែលកំណត់ដោយអ្នកផលិតនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងការងារ</p> <p>៣.២ ការត្រួតពិនិត្យគ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនដែលអាចប្រើបាន កំណត់នូវការខូចនានា ហើយរាយការណ៍ជាបន្ទាន់ទៅអ្នកគ្រប់គ្រង ដើម្បីចាត់ចែងដោះស្រាយ</p> <p>៣.៣ ការប្រមូលនិងរៀបចំផ្នែកឬគ្រឿងបន្លំរបស់ម៉ាស៊ីនមុនពេលដំណើរការថែទាំឬជួសជុល</p> <p>៣.៤ ការឆែក ពិនិត្យ ឬធ្វើតេស្តនិងវិភាគលើផ្នែក ឬគ្រឿងបន្លំរបស់ម៉ាស៊ីនដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេក</p>

	<p>ទេសលម្អិតដែលកំណត់ដោយអ្នកផលិត ឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់ និងនីតិវិធីក្នុងកន្លែងការងារ</p> <p>៣.៥ ការដោះបំបែកម៉ាស៊ីនតាមលំដាប់លំដោយបានត្រឹមត្រូវតាមនីតិវិធីដែលកំណត់ដោយអ្នកផលិត និងកន្លែងការងារ</p> <p>៣.៦ ការផលិតឬផ្លាស់ប្តូរម៉ាស៊ីននិងឬគ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីនដែលខូចដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតនិងកម្រិតអត់ឱនដែលកំណត់ដោយអ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿង</p> <p>៣.៧ ការត្រួតពិនិត្យនិងវាស់វែងម៉ាស៊ីនឬគ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីនហើយប្រៀបធៀបទៅនឹងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតនិងកម្រិតអត់ឱនដែលកំណត់ដោយអ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿង</p> <p>៣.៨ ការជួសជុល ឬរើម៉ាស៊ីនដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតដែលកំណត់ដោយ អ្នកផលិតនិងនីតិវិធីកន្លែងការងារ</p> <p>៣.៩ ការចាប់ដំឡើងម៉ាស៊ីនឬគ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីនទៅតាមនីតិវិធីអ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងនិងកន្លែងការងារ</p> <p>៣.១០ ការចាប់ដំឡើងម៉ាស៊ីនបានរួចរាល់ក្នុងរង្វង់គោលការណ៍ណែនាំរបស់ឧស្សាហកម្មនិងគ្រោងពេលវេលាដែលបានកំណត់</p> <p>៣.១១ ការត្រួតពិនិត្យសម្រេច ដើម្បីធានាថាគ្រឿងការពារសុវត្ថិភាពផ្សេងៗរបស់ម៉ាស៊ីនបានចាប់ត្រឹមត្រូវអស់ហើយ</p> <p>៣.១២ ការរៀបចំទោចក្រយានយន្តសម្រាប់ការរក្សាទុកជូនឲ្យអតិថិជន</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ៖ កន្លែងអនុវត្តជាក់ស្តែង ឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៤.២ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារត្រឹមត្រូវ</p> <p>៤.៣ សម្ភារទាក់ទងទៅនឹងសកម្មភាពនិងកិច្ចការ</p> <p>៤.៤ សៀវភៅណែនាំស្តីពីការជួសជុល</p>
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវវាយតម្លៃតាមរយៈ៖

	<p>៥.១ ការអនុវត្តផ្ទាល់</p> <p>៥.២ ការធ្វើតេស្តផ្ទាល់មាត់និងការសរសេរ</p> <p>៥.៣ ការសង្កេតដោយផ្ទាល់</p>
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារ ឬកន្លែងអនុវត្តដោយរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>

៥. តារាងសមត្ថភាព

ក. សមត្ថភាពមូលដ្ឋាន

• កម្រិត២

ចូលរួមក្នុងការប្រាស្រ័យទាក់ទងក្នុងកន្លែងការងារ	ប្រើបញ្ញត្តិនិងបច្ចេកទេសគណិតវិទ្យាកម្រិតខ្ពស់	អនុវត្តវិជ្ជាជីវៈអាជីព
ចាត់ជាអាទិភាពនិងរៀបចំការងារ	បង្ហាញការយល់ដឹងពីនីតិវិធីសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ	ចូលរួមជាប្រចាំក្នុងការអភិវឌ្ឍសកម្មភាពទាក់ទងនឹងបរិស្ថាន

ខ. សមត្ថភាពស្នូល

• កម្រិត២

ប្រតិបត្តិវិធានការការពារនិងកិច្ចថែទាំ	ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈនិងប្រព័ន្ធបញ្ចូលខ្យល់	ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធប្រេងអ៊ីលម៉ាស៊ីន
ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងម៉ាស៊ីន	ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធផ្សែងម៉ាស៊ីន	ថែទាំនិងជួសជុលចង្កូតស៊ីស្ទ័ងស្បូងនិងសាក់ស៊ី
ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធប្រឡង់	ថែទាំនិងជួសជុលកង់ ជុំកង់ និងសំបកកង់ទោចក្រយានយន្ត	ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធអាំប្រាយ៉ា
ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធអូសទាញ	ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធឲ្យត្រជាក់ម៉ាស៊ីន	ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធអគ្គិសនី
ជួសជុលនិងដោះបំបែកទោចក្រយានយន្ត		

៦. និយមន័យទាមទារ

<p>ឧបម៉ាស៊ីន២វគ្គ 2-Stroke cycle engine</p>	<p>ម៉ាស៊ីនដែលមានពីរវគ្គក្នុងមួយខួប។ វគ្គផ្ទុះឆេះកើតឡើងនៅពេលពីស្តុងចលនាចុះក្រោមនិងអនុញ្ញាតឱ្យឧស្ម័នផ្សែងចេញតាមការបើកការបញ្ចូលក្នុងពេលដំណាលគ្នាមួយវគ្គរបស់ម៉ាស៊ីន។ វគ្គសង្កត់បង្រួម គឺជាការធ្វើចលនាឡើងរបស់ពីស្តុងដែលបិតស្រូបល្បាយខ្យល់-ប្រេងពីការបើកហើយបិទស៊ីបង្កាត់ល្បាយបណ្តាលឱ្យផ្ទុះឆេះដោយហេតុនោះបង្ខំឱ្យពីស្តុងត្រឡប់ចុះក្រោមម្តងទៀតដូច្នេះបញ្ចប់កើតឡើងមួយខួប។</p>
<p>ឧបម៉ាស៊ីន៤វគ្គ 4-Stroke cycle engine</p>	<p>ម៉ាស៊ីនដែលប្រើបួនវគ្គ ដើម្បីបញ្ចប់ខួប។ បួនវគ្គគឺ៖ បិតស្រូប សង្កត់បង្រួម ផ្ទុះឆេះ និងបញ្ចេញផ្សែង។ កំឡុងពេលវគ្គបិតស្រូបស្ថិតប៉ាប់ខ្យល់ចំហរហើយល្បាយខ្យល់-ប្រេងចូលទៅក្នុងបន្ទប់បន្ទុះខាងលើពីស្តុង។ ពីស្តុងធ្វើចលនាចុះក្រោម ដើម្បីទាញយកល្បាយចូល។ បន្ទាប់មកស្ថិតប៉ាប់ខ្យល់បិទហើយពីស្តុងធ្វើចលនាឡើងលើវិញ ដើម្បីសង្កត់បង្រួមវគ្គបំណែនល្បាយ។ បន្ទាប់មកបិទស៊ីបង្កាត់ល្បាយបណ្តាលឱ្យផ្ទុះឆេះ។ ជាលទ្ធផលបង្ខំឱ្យចលនាពីស្តុងចុះក្រោមម្តងទៀតសម្រាប់វគ្គផ្ទុះឆេះ។ បន្ទាប់មកស្ថិតប៉ាប់ផ្សែងចំហរដូច្នេះពីស្តុងធ្វើចលនាឡើងលើសម្រាប់វគ្គបញ្ចេញផ្សែងហើយឧស្ម័នផ្សែងទាំងអស់បានចេញតាមប្រព័ន្ធផ្សែង។</p>
<p>ការបិទ Adhesive</p>	<p>សារធាតុប្រើបិទទ្រនាប់ (រឹងគុយឡាស់) កំឡុងពេលដំឡើង។ វាក្យាវផ្គិតបានល្អដោយសារការបំពេញភាពមិនប្រក្រតីតូចៗនៅលើផ្ទៃហើយការពារទ្រនាប់ពីការផ្លាស់ប្តូរកន្លែងដោយសារការញ័រ។</p>
<p>ប្រអប់លេខស្វ័យប្រវត្តិ Automatic transmittion</p>	<p>ប្រអប់លេខដែលស្តី ឬប្រែប្រួលផលធៀបខ្លួនឯង ការបំបាត់ចោលចាំបាច់នៃចង្កឹះលេខ។</p>
<p>Backlash</p>	<p>ចំនួនចន្លោះ ឬចន្លោះទំនេររវាងស្តីពីរប្រទាក់គ្នា។</p>
<p>គ្រឿងបំប្លែងប្រតិកម្មគីមី Catalytic converter</p>	<p>ឧបករណ៍ត្រួតពិនិត្យអេមីស្យុងបានត្រឹមត្រូវនៅក្នុងប្រព័ន្ធផ្សែងនៃម៉ាស៊ីនចំហេះក្នុង។ គ្រឿងបំប្លែងកាត់បន្ថយអុកស៊ីតកម្មនៃការបង្កើតចំហេះដោយសារប្រតិកម្មគីមីសមាធាតុឡើងវិញ។</p>
<p>ការបង្កាត់ភ្លើងផ្ទេរចរន្តដោយសារកាប៉ាស៊ីទ័រ (CDI)</p>	<p>ប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងអេឡិចត្រូនិកបានរៀបចំឡើង ដើម្បីតង់ស្យុងខ្ពស់មានប្រជាប្រតិបត្តិសញ្ញា កាប៉ាស៊ីទ័រ ឌីយ៉ូដ ស៊ីលីកូនត្រួតពិនិត្យបណ្តុំឌីយ៉ូដនិងប៊ូប៊ីន។</p>
<p>កំប៉ុងធូង</p>	<p>ប្រជាប្រើប្រាស់មានគ្រាប់ធូងតូចៗ ដើម្បីរក្សាចំហាយប្រេងពីប្រព័ន្ធ</p>

Charcoal Canister	ប្រេងឥន្ធនៈហើយការពារវាហើរចូលក្នុងបរិយាកាស ជាពិសេសពីកាប៊ូរ៉ាម៉ង់ និងធុងប្រេង។
អាំប្រាយ៉ា Clutch	គ្រឿងយន្តការសម្រាប់ភ្ជាប់និងផ្តាច់ការអូសទាញរវាងឡាបពីរ ខណៈវាវិល ឬនៅស្ងៀម បានដាក់រវាងម៉ាស៊ីននិងប្រអប់លេខ។
ចន្លោះទំនេរ Clearance	ផ្តល់ចំនួនទីចំហររវាងបន្លាស់ពីរ រវាងពីស្តុងនិងស៊ីឡាំង គូស៊ីណេនិង កក្តៅ។ល។
យូលឡែន Coolant	ល្បាយទឹកនិងការប្រឆាំងការកក (ជាធម្មតាជាមួយថ្នាំការពារព្រែស) នៅក្នុងប្រព័ន្ធបញ្ចុះកំដៅម៉ាស៊ីន។
បន្ទប់ចំហេះ Combustion chamber	ច្រកខាងលើស៊ីឡាំងដែលដុតចំហេះល្បាយខ្យល់-ប្រេង។
វិប្បូល (Connecting rod)	ភ្ជាប់ពីស្តុងទៅនឹងវីឡីប្រឹកាំងហើយបញ្ជូនកម្លាំងចំហេះទៅវីឡីប្រឹកាំង។
វីឡីប្រឹកាំង Crankshaft	ឡាបដែលបំប្លែងចលនាសារចុះសារឡើងនៃពីស្តុងទៅជាចលនាវិល។
ស៊ីឡាំង (Cylinder)	ដែលមានរាងដូចបំពង់ដែលពីស្តុងធ្វើចលនាចុះឡើង។
ហ្វ្រាំងឌីស (Disc brake)	គ្រឿងមេកានិកហ្វ្រាំងមានទាំងច្រកវិលហៅថា រ៉ូទ័រនិងច្រកនៅនឹងហៅថា Caliper។ រ៉ូទ័របានចាប់ភ្ជាប់ទៅនឹងកង់របស់ទោចក្រយានយន្ត។ បន្ទាត់ បង្គុំ Caliper ធ្វើការទប់នឹងរ៉ូទ័រ ដើម្បីផ្តល់សម្ពាធដល់វាដោយហេតុនេះការ បញ្ឈប់កង់ពីការវិល។
ប្រព័ន្ធអូសទាញ Drive train	សំដៅដល់ការរៀបចំនៃគ្រឿងបង្គុំប្រអប់លេខថាមពលពីអាំប្រាយ៉ាតាម ប្រអប់លេខនិងឡាបអូសទាញ។
ហ្វ្រាំងតំបូ (Drum Brake)	ហ្វ្រាំងតំបូធ្វើការដោយសារកម្លាំងស្បែកហ្វ្រាំងទប់នៅខាងក្នុងនៃការបង្វិល តំបូដែលជាផ្នែកមួយនៃកង់។ ទោចក្រយានយន្តភាគច្រើនប្រើហ្វ្រាំងតំបូ សម្រាប់ហ្វ្រាំងក្រោយ។
អេឡិចត្រូនិក	បង្គុំអគ្គិសនី សៀគ្វី និងប្រព័ន្ធដែលប្រើឧបករណ៍អេឡិចត្រូនិកដូចជា ត្រង់ស៊ីស្ទ័រនិងឌីយ៉ូដ
អេមីស្យុង	ខ្យល់មិនសុទ្ធ កខ្វក់ ចំហាយឧស្ម័នពីប្រភពស្គាល់មួយដែលបានចូល ទៅក្នុងបរិយាកាស
ការបាញ់ប្រេង	ប្រព័ន្ធអេឡិចត្រូនិកដែលបង្កើនលក្ខណៈនិងសន្សំសំចៃប្រេងពីព្រោះវា

	ពិនិត្យលក្ខខណ្ឌម៉ាស៊ីននិងផ្តល់ល្បាយប្រុង-ខ្យល់ត្រឹមត្រូវផ្នែកលើការទាមទាររបស់ម៉ាស៊ីន។ វាបាញ់ប្រុងដោយផ្ទាល់ចូលទៅក្នុងគុយឡាស់មានសមត្ថភាពត្រួតពិនិត្យជាក់ស្តែងច្រើនលើគុណភាពប្រើប្រាស់។
ទ្រនាប់	សម្ភារអាចបត់បែនបាន ទន់បានដាក់វាងបន្ទាត់នានា ដើម្បីការពារលេចជ្រាប។
ហ្វ្រាំង	ឧបករណ៍ការងារដឹងល្បឿនដែលប្រើកម្លាំងចាកផ្ចិតនិងភាពតឹងនៃរឺស្យែរដើម្បីគ្រប់គ្រងល្បឿនម៉ាស៊ីន។
ប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើង	ឧបករណ៍ប្រព័ន្ធអគ្គិសនី ដើម្បីបង្កើតខណៈផ្តល់ផ្កាភ្លើងដល់ប៊ូស៊ី ម៉ាស៊ីនមានអាកុយ ប៊ូប៊ីន CDI ប៊ូស៊ី កុងតាក់ និងខ្សែភ្លើង។
- បំពង់ខ្យល់ចូល (Intake manifold)	បំពង់បានភ្ជាប់ទៅនឹងម៉ាស៊ីនឆ្លងកាត់ដែលល្បាយខ្យល់-ប្រុងចូលទៅក្នុងស៊ីឡាំង។
ចំហេះក្នុង (Internal combustion)	ដំណើរការដែលប្រុងឆេះនៅក្នុងម៉ាស៊ីនដូចជាម៉ាស៊ីនឌីហ្សែលការបង្កើតថាមពលដោយផ្ទាល់។
ស៊ីឡាំងចំបង Master cylinder	ស៊ីឡាំងបំពេញប្រុងហ្វ្រាំងនៅក្នុងប្រព័ន្ធហ្វាស់ដ្រូលីក ឬអាំប្រាយ៉ាដែលសម្ពាធអ៊ីដ្រូលីកបានបង្កើតនៅពេលសង្កត់ឈ្នាន់ហ្វ្រាំង។
បំពង់បង្កន់សូរ Muffler	គ្រឿងបង្ករបស់ប្រព័ន្ធផ្សែងប្រើ ដើម្បីកាត់បន្ថយកម្រិតសម្លេងនៃឧស្ម័នផ្សែងចេញពីប្រព័ន្ធផ្សែង។
អូអេចអេស OH&S	ពាក្យកាត់ " សុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ " ។
ការផ្តល់សេវាកម្មថែទាំ ទៀងពេលកំណត់ (Periodic maintenance servicing)	ការផ្តល់សេវាកម្មទៀងទាត់បានបង្គាប់ដោយសារអ្នកផលិត ដើម្បីរក្សាលក្ខណៈខ្ពស់របស់ទោចក្រយានយន្ត។
ពិស្តុដ	គ្រឿងបង្ករាងដូចបំពង់ធ្វើចលនាចុះឡើងនៅក្នុងស៊ីឡាំង។
កីកីអ៊ី PPE	គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន។ បរិក្ខារបានស្លៀកពាក់ដោយមនុស្ស ដើម្បីការពារពីគ្រោះថ្នាក់នៅពេលធ្វើការងារ។
ប្រេឡូដ Preload	ការកែតម្រូវប្រឆាំងការកកិតកងឃ្លីដូច្នេះវាស្ថិតនៅក្រោមសម្ពាធខ្សោយ។ នេះវាការពារភាពធូរលុងកងឃ្លីស្ថិតក្រោមកងត្រាំងការបើកបរ។
អាម៉ែទីស័រ	ឧបករណ៍ផ្សេងទៀតបានរៀបចំ ដើម្បីស្រូបយកបាច់មេកានិកជាពិសេសជា

Shock absorber	ពំរើស្យំនៅក្នុងប្រព័ន្ធស៊ុលស្បង់ស្បង់។
ប៊ូស៊ី (Spark plug)	ប្រភពការបង្កាត់ភ្លើងបានដាក់នៅលើក្បាលគុយឡាស់ដែលបានប្រើ ដើម្បីបង្កាត់ដំណើរការចំហេះ។
ប្រព័ន្ធស៊ុសស្បង់ស្បង់ (Suspension system)	រួមមានរឺស្យំនិងបូមដែលភ្ជាប់សាក់ស៊ីទៅចក្រយានយន្តទៅកង់ដែលមានគោលបំណងទ្រទ្រទៅចក្រយានយន្ត ថែរក្សាកង់ភ្ជាប់ជាមួយផ្លូវ។
វ៉ិចត្រូ (Stroke)	ចំងាយពីស្តង់ធ្វើចលនានៅពេលការចរពី TDC ទៅ BDC។
ប្រដាប់វាស់ជុំ (Tachometer)	ប្រដាប់វាស់ជុំនៅលើទៅចក្រយានយន្តប្រាប់ពីល្បឿនជុំម៉ាស៊ីនក្នុងមួយនាទី (RPM)។
សោរទក	គឺប្រើដើម្បីកំណត់ចំនួនកម្លាំងវ៉ិចត្រូមត្រូវនៅពេលការវ៉ិចត្រូបន្តិច។
ទែម៉ូស្តា	ឧបករណ៍មួយសម្រាប់ធ្វើឲ្យសីតុណ្ហភាពត្រឹមត្រូវដោយស្វ័យប្រវត្តិ។
ប្រអប់លេខ	ឧបករណ៍ដែលប្រើស្តី ឬបញ្ជ្រាស់ប៉ូម៉ង់ ដើម្បីធ្វើឲ្យមានប្រសិទ្ធភាពការប្រែប្រួលជាសមមាត្ររវាងល្បឿនម៉ាស៊ីននិងការបើកបរជុំកង់។
ប៉ាពីយ៉ុង (Throttle)	ប៉ាពីយ៉ុងលើទៅចក្រយានយន្តមាននៅក្នុងកាប៊ូរ៉ាទ័រត្រួតពិនិត្យល្បឿនម៉ាស៊ីន។
កែតម្រូវ (Tune up)	ដំណើរការការត្រួតពិនិត្យ ការជួសជុល និងការកែតម្រូវកាប៊ូរ៉ាទ័រ ប៊ូស៊ី ខ្សែពាន ខណៈពេល ។ល។ ដើម្បីទទួលយកលក្ខណៈខ្ពស់បំផុតពីម៉ាស៊ីន។
ទ្រនាប់ (Washers)	ប្រើនៅក្រោមក្បាលប៊ូឡុងនិងអេត្រូ។ មានពីប្រភេទគ្រឹះ គឺទ្រនាប់បន្ទះនិងទ្រនាប់មានគន្លឹះ។

៧. សេចក្តីថ្លែងអំណរគុណ

តំណាងឲ្យគណៈកម្មាធិការជាតិបណ្តុះបណ្តាល ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈតាមរយៈនាយកដ្ឋានស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព សូមថ្លែងអំណរគុណនិងកោតសរសើរចំពោះលោក លោកស្រីជាតំណាងឲ្យផ្នែកធុរកិច្ច ឧស្សាហកម្ម សាស្ត្រាចារ្យ និងភ្នាក់ងាររដ្ឋាភិបាលទាំងអស់ ដូចមានរាយនាមដូចក្រោមដែលបានលះបង់ពេលវេលាដ៏មានតម្លៃនិងសមត្ថភាពជំនាញរបស់ខ្លួន ដើម្បីចូលរួមក្នុងការអភិវឌ្ឍនិងធ្វើឲ្យស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនេះមានសុពលភាព។

៧.១ អនុគណៈកម្មការស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនិងធ្វើតេស្តនៃគណៈកម្មាធិការជាតិបណ្តុះបណ្តាល

១	ឯកឧត្តម ប៊ុន សារិន	នាយកវិទ្យាស្ថានជាតិពហុបច្ចេកទេសកម្ពុជា	ប្រធាន
២	លោក ចាន់ សុផា	អគ្គនាយករងវិទ្យាស្ថានស្តង់ដារកម្ពុជានៃក្រសួងឧស្សាហកម្ម រ៉ែ និងថាមពល(ជំនួសលោក កែវ សុវត្ថិ ដែលចូលនិវត្តន៍)	អនុប្រធាន
៣	លោក អាន ថៃសុជាតិ	ប្រធានស្តីទីនាយកដ្ឋានស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនៃក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ (តំណាងលោក ម៉ែន សុចិត្រ)	អនុប្រធាន
៤	លោក ឃឹម ឃឹម	អនុប្រធាននាយកដ្ឋានស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនៃក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ (តំណាង លោក អៀម គន្ធី)	លេខាធិការ
៥	អ្នកស្រី នង កន្សិកា	អនុប្រធាននាយកដ្ឋានគ្រប់គ្រងកិច្ចការអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈនៃក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ (តំណាងលោក ឃិន ចន្ទា)	សមាជិក
៦	លោក ម៉ាន់ ចុះ	ប្រធានការិយាល័យសិក្សានៃសាលាជាតិកសិកម្មព្រៃកលាបនៃក្រសួងកសិកម្ម រុក្ខាប្រមាញ់ និងនេសាទ (តំណាងលោក ផាត់ មុនី)	សមាជិក
៧	លោក សូ សៀង	នាយករងវិទ្យាស្ថានជាតិសង្គមកិច្ចនៃក្រសួងសង្គមកិច្ច អតីតយុទ្ធជន និងយុវនីតិសម្បទា	សមាជិក
៨	លោក សៅ ធួ	អនុប្រធានការិយាល័យនាយកដ្ឋានឧត្តមសិក្សា (តំណាងលោក គង់ ភូមីកា)	សមាជិក
៩	លោក ជួន សារិន	វិស្វករ នៃសាជីវកម្មពិស្តារអន្តរជាតិ តំណាងអ្នកបច្ចេកទេសតាមរោងចក្រ(ជំនួសលោក ស៊ាន វិសិដ្ឋង្គុយ)	សមាជិក
១០	លោក លាង ស៊ុនហ៊ាង	អនុប្រធានសហព័ន្ធសហជីពកម្មករកម្ពុជាតំណាងនិយោជិត	សមាជិក
១១	លោក សរ ច័ន្ទគុវ៉ា	ប្រធាននាយកដ្ឋានធនធានមនុស្សនៃក្រុមហ៊ុនម៉ុង ឬទ្វី គ្រុប តំណាងនិយោជក (ជំនួសលោក អៅ ស៊ា)	សមាជិក

១២	លោក ធី ប៊ុនថង	អនុប្រធាននាយកដ្ឋានបុគ្គលិកនៃក្រសួងសាធារណៈការនិងដឹកជញ្ជូន(តំណាងលោក ដូង ពេជ្រ)	សមាជិក
១៣	លោក កៅ វ៉េង	វិស្វករពិនិត្យគុណភាពនៃក្រុមហ៊ុន N.C.X CO., Ltd តំណាងអ្នកបច្ចេកទេសតាមរោងចក្រ	សមាជិក
១៤	លោក ស៊ុន វណ្ណឌា	អ្នកគ្រប់គ្រងប្រឹក្សាសេវាកម្ម នៃក្រុមហ៊ុន R.M A sia Co. Ltd តំណាងអ្នកបច្ចេកទេសតាមរោងចក្រ (ជំនួសលោក យុន ឃុំម)	សមាជិក
១៥	លោក ម៉ឺ គឹមសាន	ប្រធានការិយាល័យទំនាក់ទំនងនិងសហប្រតិបត្តិការនៃវិទ្យាស្ថានជាតិពហុបច្ចេកទេសកម្ពុជា (តំណាងលោក មួង ផាស៊ី)	សមាជិក
១៦	លោក ព្រំ ពៅ	ប្រធានមហាវិទ្យាល័យមេកានិកនៃវិទ្យាស្ថានជាតិពហុបច្ចេកទេសកម្ពុជា តំណាងគ្រូបច្ចេកទេស	សមាជិក
១៧	លោក ត្រី ភក្តី	គ្រូបច្ចេកទេសផ្នែកអគ្គិសនីនៃវិទ្យាស្ថានពហុបច្ចេកទេសព្រះកុសុមៈ តំណាងគ្រូបច្ចេកទេស	សមាជិក
១៨	លោក កែវ សម្បត្តិ	អនុប្រធានដេប៉ាតឺម៉ង់លោហៈបន្ទះនិងបន្សាវនៃវិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេសឧស្សាហកម្ម(ជំនួសលោក ប៊ុន អុន ដែលចូលនិវត្តន៍) តំណាងគ្រូបច្ចេកទេស	សមាជិក
១៩	លោក រំត្ម ចេនា	អនុប្រធានការិយាល័យរដ្ឋបាលនៃវិទ្យាស្ថានពហុបច្ចេកទេសព្រះកុសុមៈ តំណាងអ្នកផ្តល់ការបណ្តុះបណ្តាល	សមាជិក
២០	លោក ឱក វិរៈ	នាយករងវិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេសឧស្សាហកម្មតំណាងអ្នកផ្តល់ការបណ្តុះបណ្តាល	សមាជិក
២១	លោក សុភខុន ជាវីជ	ប្រធាននាយកដ្ឋានព័ត៌មានទីផ្សារការងារនៃក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ(តំណាង លោក ហឿង សុផុន ដែលចូលនិវត្តន៍)	សមាជិក

៧.២ ក្រុមប្រឹក្សាយោបល់ឧស្សាហកម្មផ្នែកមេកានិក (IAG)

១	លោក ហ៊ុំ ឡែ	ក្រុមហ៊ុនមេត្រូគ្រូប	ប្រធានសេវាកម្ម
២	លោក យ៉ឹម សារគន្ធី	យានដ្ឋានជួសជុលថយន្ត យ៉ឹម សារគុណ	ប្រធានយានដ្ឋាន
៣	លោក កើត ខេង	យានដ្ឋានជួសជុលថយន្ត កើត ខេង	ប្រធានយានដ្ឋាន
៤	លោក ជូ គឹមសុខ	ក្រុមហ៊ុន ហុង ដា	ប្រធានផ្នែកសេវាកម្ម
៥	លោក ចួន សុវណ្ណ	ក្រុមហ៊ុន អ អឹម ជី (RMT)	ប្រធានក្រុម

៦	លោក ថៃ កែវចន្ទី	ក្រុមហ៊ុនខ្មែរប្រព័ន្ធ	នាយកផលិតកម្ម
៧	លោក ស៊ី ប៊ុនថន	ក្រុមហ៊ុនខ្មែរប្រព័ន្ធ	ប្រធានវិស្វកម្ម
៨	លោក គិន ម៉ាក	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត គិន ម៉ាក	ប្រធានយានដ្ឋាន
៩	លោក ម៉ែ សុផា	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត គិន ម៉ាក	មេក្រុម
១០	លោក ខួង ពិសី	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត អាស៊ីតា	ជំនួយការប្រធាន
១១	លោក លីម ពៅ	ហាងជួសជុលម៉ូតូ លីម ពៅ	មេជាង
១២	លោក ស លាងសាន់	ក្រុមហ៊ុនយ៉ាម៉ាហា(YAMAHA)	អ្នកបច្ចេកទេស
១៣	លោក ប៊ូ ម៉ានី	ក្រុមហ៊ុនយ៉ាម៉ាហា(YAMAHA)	អ្នកបច្ចេកទេស
១៤	លោក សាត សម្បស្ស	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត ចិន ណារ៉ាន់	ប្រធានចាត់ការទូទៅ
១៥	លោក ឈួន ប៊ុនថុ	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត ចិន ណារ៉ាន់	អ្នកបច្ចេកទេស
១៦	លោក ហាក់ ម៉ុងសៀង	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត ហាក់ ម៉ុងសៀង	ប្រធានយានដ្ឋាន

៧.៣ អ្នកជំនាញបច្ចេកទេសផ្នែកឧស្សាហកម្ម

ក្រុមជំនាញបច្ចេកទេសផ្នែកឧស្សាហកម្មផ្តល់សុពលភាពលើផ្នែកសមត្ថភាព

១	លោក សាត សម្បស្ស	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត ចិន ណារ៉ាន់	ប្រធានចាត់ការទូទៅ
២	លោក ជូ គឹមសុខ	ក្រុមហ៊ុន ហុង ជា	ប្រធានផ្នែកសេវាកម្ម
៣	លោក ធី សុភល	ក្រុមហ៊ុនខ្មែរប្រព័ន្ធ	ប្រធានផ្នែកវេចខ្ចប់
៤	លោក ឡឹម សារី	យានជួសជុលម៉ូតូ ឡឹម សារី	មេជាង
៥	លោក ជួន សុខនីន	ក្រុមហ៊ុនខ្មែរប្រព័ន្ធ	ប្រធានផ្នែកគម្រោង
៦	លោក ឡៅ ចន្ទា	ក្រុមហ៊ុនខ្មែរប្រព័ន្ធ	ប្រធានផ្នែកវិស្វកម្ម
៧	លោក គិន ម៉ាក	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត គិន ម៉ាក	ប្រធានយានដ្ឋាន
៨	លោក ម៉ៅ អូនណា	ក្រុមហ៊ុនអមីយ៉ា(RMT)	អ្នកបច្ចេកទេស

៩	លោក សន សារិទ្ធ	ក្រុមហ៊ុនយ៉ាម៉ាហា (Yamaha)	អ្នកបច្ចេកទេស
១០	លោក ជាតិ ពេញ	យាងជួសជុលម៉ូតូ ជាតិ ពេញ	មេជាង
១១	លោក ជី សុខា	ក្រុមហ៊ុន YMKH	អ្នកបច្ចេកទេស
១២	លោក ហ៊ុយ ហ៊ុន	ក្រុមហ៊ុនអមីមជី (RMT)	អ្នកបច្ចេកទេស
១៣	លោក តាំង ស៊ីថាវិទ្ធ	ក្រុមហ៊ុនអូអិមស៊ី (OMC)	ប្រធានផ្នែក
១៤	លោក ចាប៉ ចាន់ពិសី	ក្រុមហ៊ុនអូអិមស៊ី (OMC)	ជំនួយការប្រធាន
១៥	លោក ញឹម ថាណា	ហាងជួសជុលម៉ូតូ ញឹម ថាណា	មេជាង
១៦	លោក ក្រូច ធាថេន	ក្រុមហ៊ុនតូយ៉ូតា (Toyota)	ផ្នែកធនធានមនុស្ស
១៧	លោក ញឹម សម្បត្តារ៉េត	ក្រុមហ៊ុនតូយ៉ូតា (Toyota)	ជំនួយការប្រធាន
១៨	លោក កុល ពិសិដ្ឋ	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្តជួង ជីវ	អ្នកបច្ចេកទេសម៉ាស៊ីន
១៩	លោក ទុត សាវ៉េត	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្តជួង ជីវ	អ្នកបច្ចេកទេសម៉ាស៊ីន

៧.៤ ក្រុមការងារបច្ចេកទេស (TWG)

១	លោក អ៊ុក ជារ៉ា	វិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេសឧស្សាហកម្ម	នាយកវិទ្យាស្ថាន
២	លោក ខែ សុជាតិ	សាស្ត្រាចារ្យវិស្វកម្មរថយន្តនៃវិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេសឧស្សាហកម្ម	ប្រធានក្រុម
៣	លោក គង ឌីណា	សាស្ត្រាចារ្យវិស្វកម្មរថយន្តនៃវិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេសឧស្សាហកម្ម	សមាជិក
៤	លោក តាំ ស្មីខេមរា	សាស្ត្រាចារ្យវិស្វកម្មរថយន្តនៃវិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេសឧស្សាហកម្ម	សមាជិក
៥	លោក ឡុង ភារ៉ា	សាស្ត្រាចារ្យវិស្វកម្មរថយន្តនៃវិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេសឧស្សាហកម្ម	សមាជិក
៦	លោក ម៉ក់ ឌី	សាស្ត្រាចារ្យបរិក្ខារគ្រឿងកំនៃវិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេសឧស្សាហកម្ម	សមាជិក
៧	លោក ច័ត្ត ហុនណេង	សាស្ត្រាចារ្យវិស្វកម្មលោហៈនៃវិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេសឧស្សាហកម្ម	សមាជិក



៨	លោក ពេញ សុវណ្ណលុ	អនុប្រធានការិយាល័យសេវាកម្មនិង ផលិតកម្មនៃវិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេស ឧស្សាហកម្ម	សមាជិក
៩	លោក ឈុន ឌី	សាស្ត្រាចារ្យវិស្វកម្មរថយន្តនៃវិទ្យាស្ថាន បច្ចេកទេសឧស្សាហកម្ម	សមាជិក
១០	លោក ព្រហ្ម ពៅ	គ្រូបង្ហាត់រថយន្តមជ្ឈមណ្ឌលអភិវឌ្ឍន៍មុខ ជំនាញកម្ពុជា-ថៃ (ពូនឡាំ)	សមាជិក

៧.៥ លេខាធិការដ្ឋាន

១	លោក ឃឹម ឃឹម	នាយកដ្ឋានស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព	អនុប្រធាននាយកដ្ឋាន ស្តង់ដារសមត្ថភាព
២	លោក ប៊ែន បុន្ណាន	នាយកដ្ឋានស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព	ប្រធានការិយាល័យ ទទួលស្គាល់
៣	លោក ខៀវ សារីន	នាយកដ្ឋានស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព	ប្រធានការិយាល័យ ស្តង់ដារសមត្ថភាព
៤	លោក អ៊ុន ចុឌី	នាយកដ្ឋានស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព	អនុប្រធានការិយាល័យ ត្រួតពិនិត្យនិងធ្វើតេស្ត សមត្ថភាព

៧.៦ អ្នកផ្តល់កិច្ចពិគ្រោះការគម្រោងពង្រឹងវិស័យអប់រំបច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈ

STVET PROJECT-ADB GRANT NO. 0178-CAM

១	លោក អានគុណ្យ ឌី អាលីគ្រីយ៉ា	អ្នកផ្តល់កិច្ចពិគ្រោះការអន្តរជាតិ ឯកទេសស្តង់ដារ ជំនាញ និងកម្មវិធីសិក្សាផ្នែកសំណង់
២	លោក អ៊ុយតេរីយ៉ូ ឌីស៊ីលឌីឡូ ហ្ស៊ីអេ	អ្នកផ្តល់កិច្ចពិគ្រោះការអន្តរជាតិ ឯកទេសស្តង់ដារ ជំនាញ និងកម្មវិធីសិក្សាផ្នែកមេកានិក
៣	លោកស្រី អ៊ុន គីមសាន	អ្នកផ្តល់កិច្ចពិគ្រោះការជាតិ ឯកទេសអភិវឌ្ឍកម្មវិធី សិក្សា