

ឧបសម្ព័ន្ធទី៨

នៃប្រកាសលេខ ០៨២/២១ ក.ប / ប្រ.ក.ស.ជ.ក

ចុះថ្ងៃទី៥ ខែមីនា ឆ្នាំ២០២១ ស្តីពី ការដាក់

ឱ្យអនុវត្តកញ្ចប់ស្តង់ដាបណ្តុះបណ្តាល កម្រិត១

ដល់កម្រិត៥ និងកញ្ចប់ស្តង់ដាបណ្តុះបណ្តាលអ្នក

វាយតម្លៃសមត្ថភាព



ព្រះរាជាណាចក្រកម្ពុជា

ជាតិ សាសនា ព្រះមហាក្សត្រ



គណៈកម្មាធិការជាតិបណ្តុះបណ្តាល

ក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ

ស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាព

ការថែទាំនិងជួសជុលឆោចក្រយានយន្ត កម្រិត១

លេខកូដ៖ AUTO420



តារាងកម្លាំងស្តង់ដា និងកម្មវិធីសិក្សា

អាសយដ្ឋានអគារលេខ៣ មហាវិថីសហព័ន្ធរុស្ស៊ី សង្កាត់ទឹកល្អក់១ ខណ្ឌទួលគោក រាជធានីភ្នំពេញ ទូរស័ព្ទ: (៨៥៥) ២៣ ៨៨ ២៦ ៨៩ ទូរសារ: (៨៥៥) ២៣ ៨៨ ២៧ ៦៩

មាតិកា

ទំព័រ

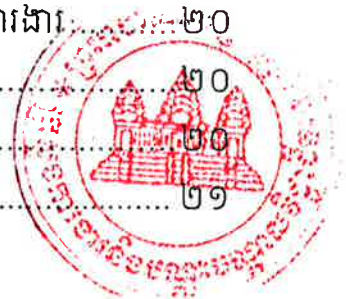
១. សេចក្តីផ្តើម	០១
២. ទស្សនាទាន	០២
៣. គុណវុឌ្ឍិ	០៣
៤. ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព	០៥

សមត្ថភាពមូលដ្ឋាន

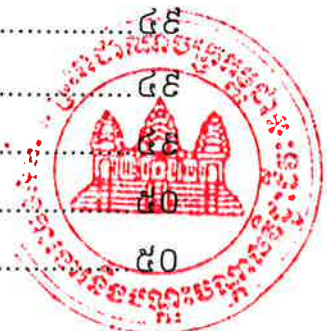
▪ AUTO 0101 ទទួលនិងឆ្លើយតបការប្រាស្រ័យទាក់ទងក្នុងការងារ.....	០៥
១. អនុវត្តជាប្រចាំតាមសារ/ព័ត៌មានជាពាក្យសម្តី.....	០៥
២. ប្រតិបត្តិការកិច្ចនៅកន្លែងការងារទៅតាមព័ត៌មានឬសេចក្តីណែនាំជាលាយលក្ខណ៍អក្សរ.....	០៥
▪ AUTO 0102 បង្ហាញពីគុណតម្លៃការងារ.....	០៨
១. កំណត់គោលបំណងនៃការងារ.....	០៨
២. អនុវត្តគុណតម្លៃការងារ/ក្រមសីលធម៌វិជ្ជាជីវៈ.....	០៨
៣. ដោះស្រាយបញ្ហាពាក់ព័ន្ធជាមួយក្រមសីលធម៌វិជ្ជាជីវៈ.....	០៨
៤. អនុវត្តនិងប្រកាន់ខ្ជាប់នូវសុចរិតភាពក្នុងកន្លែងការងារ.....	០៩
▪ AUTO 0103 ប្រតិបត្តិការងារជាមួយអ្នករួមការងារ.....	១៣
១. បង្កើតទំនាក់ទំនងនៅកន្លែងអនុវត្តការងារឲ្យមានប្រសិទ្ធភាព.....	១៣
២. ចូលរួមចំណែកនូវសកម្មភាពការងាររបស់ក្រុម.....	១៣
▪ AUTO 0104 អនុវត្តទម្រង់ការងារមូលដ្ឋានគេហភិប្ប.....	១៧
១. រៀបចំសម្ភារទៅតាមប្រភេទនិងយកចេញនូវសម្ភារមិនចាំបាច់.....	១៧
២. រៀបចំទុកដាក់សម្ភារ.....	១៧
៣. រក្សាទីតាំងកន្លែងការងារ ឧបករណ៍ និងបរិក្ខារ.....	១៧
៤. អនុវត្តតាមទម្រង់ការងារនិងដំណើរការការងារតាមស្តង់ដារ.....	១៨
៥. ប្រតិបត្តិការងារដោយស្វ័យភាព.....	១៨

សមត្ថភាពស្តង់ដារ

• AUTO 4101 ប្រើប្រាស់និងថែទាំឧបករណ៍និងបរិក្ខារសម្រាប់ថែទាំនិងជួសជុល.....	២០
១. រៀបចំនិងជ្រើសរើសឧបករណ៍និងបរិក្ខារឲ្យបានត្រឹមត្រូវសម្រាប់អនុវត្តការងារ.....	២០
២. ប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ និងបរិក្ខារសម្រាប់ជួសជុលទោចក្រយានយន្ត.....	២០
៣. ថែទាំឧបករណ៍និងបរិក្ខារនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ.....	២១
៤. រក្សាទុកឧបករណ៍និងបរិក្ខារនិងឲ្យមានសុវត្ថិភាព.....	២១



• AUTO 4102 រឿងសើសនិងប្រើប្រាស់បន្ទាត់ប្រសិទ្ធភាព.....	២៥
១. កំណត់ប្រភេទនៃបន្ទាត់ប្រសិទ្ធភាព.....	២៥
២. ប្រើប្រាស់និងអនុវត្តចំពោះបន្ទាត់ប្រសិទ្ធភាព.....	២៥
៣. បំពេញប្រតិបត្តិការរក្សាទុកឬចោលកាកសំណល់.....	២៥
• AUTO 4103 ថែទាំនិងជួសជុលអាគុយទោចក្រយានយន្ត.....	២៨
១. រៀបចំដើម្បីធ្វើតេស្តនិងពិនិត្យអាគុយ.....	២៨
២. ធ្វើតេស្តនិងថែទាំអាគុយទោចក្រយានយន្ត.....	២៨
៣. បញ្ចូលភ្លើងអាគុយទោចក្រយានយន្ត.....	២៩
៤. អនុវត្តចាប់ជំនួយថាមពលបន្ថែម(កូអ៊ែរ) ទោចក្រយានយន្ត.....	២៩
៥. ដោះនិងផ្លាស់ប្តូរអាគុយទោចក្រយានយន្ត.....	២៩
៦. តេស្តអាគុយទោចក្រយានយន្តឡើងវិញ.....	៣០
៧. សម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងរក្សាទុកឧបករណ៍និងបរិក្ខារ.....	៣០
• AUTO 4104 ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធប្រព័ន្ធគ្រឡងទោចក្រយានយន្ត.....	៣៤
១. រៀបចំដើម្បីពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធគ្រឡងទោចក្រយានយន្ត.....	៣៤
២. ពិនិត្យប្រព័ន្ធគ្រឡងទោចក្រយានយន្ត.....	៣៤
៣. ជួសជុលប្រព័ន្ធគ្រឡងទោចក្រយានយន្ត.....	៣៥
៤. សម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងបញ្ចប់ដំណើរការការងារ.....	៣៥
• M 1805 ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធស៊ីស្ទង់ស្បូងទោចក្រយានយន្ត.....	៣៩
១. រៀបចំពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធស៊ីស្ទង់ស្បូងទោចក្រយានយន្ត.....	៣៩
២. ពិនិត្យប្រព័ន្ធស៊ីស្ទង់ស្បូងទោចក្រយានយន្ត.....	៣៩
៣. ជួសជុលប្រព័ន្ធស៊ីស្ទង់ស្បូងទោចក្រយានយន្ត.....	៤០
៤. សម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងបញ្ចប់ដំណើរការការងារ.....	៤០
• AUTO 4106 ថែទាំនិងជួសជុលបង្គុំកង់ទោចក្រយានយន្ត.....	៤៤
១. រៀបចំដើម្បីដោះបង្គុំកង់ទោចក្រយានយន្ត.....	៤៤
២. ដោះនិងពិនិត្យបង្គុំកង់ទោចក្រយានយន្ត.....	៤៤
៣. ដាក់បញ្ចូលបង្គុំកង់ទោចក្រយានយន្តឲ្យត្រូវ.....	៤៥
៤. សម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងបញ្ចប់ដំណើរការការងារ.....	៤៥
• AUTO 4107 ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធអូសទាញទោចក្រយានយន្ត.....	៤៩
១. រៀបចំដើម្បីពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធអូសទាញទោចក្រយានយន្ត.....	៤៩
២. ពិនិត្យប្រព័ន្ធអូសទាញទោចក្រយានយន្ត.....	៤៩
៣. ជួសជុលប្រព័ន្ធអូសទាញទោចក្រយានយន្ត.....	៥០
៤. សម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងបញ្ចប់ដំណើរការការងារ.....	៥០



- AUTO 4108 ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធកាប្យូរ៉ាទ័រ (បេនសាខ) ៥៤
 - ១. រៀបចំដើម្បីពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធកាប្យូរ៉ាទ័រ ៥៤
 - ២. ពិនិត្យប្រព័ន្ធកាប្យូរ៉ាទ័រទៅចក្រយានយន្ត ៥៤
 - ៣. ជួសជុលប្រព័ន្ធកាប្យូរ៉ាទ័របស់ទៅចក្រយានយន្ត ៥៥
 - ៤. សម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងបញ្ចប់ដំណើរការការងារ ៥៥
- AUTO 4109 ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធដេម៉ាវ៉ែរទៅចក្រយានយន្ត ៥៩
 - ១. រៀបចំដើម្បីពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធដេម៉ាវ៉ែរទៅចក្រយានយន្ត ៥៩
 - ២. ពិនិត្យប្រព័ន្ធដេម៉ាវ៉ែរទៅចក្រយានយន្ត ៥៩
 - ៣. ជួសជុលប្រព័ន្ធដេម៉ាវ៉ែរទៅចក្រយានយន្ត ៦០
 - ៤. សម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងបញ្ចប់ដំណើរការការងារ ៦០

៥. និយមន័យវាក្យសព្ទបច្ចេកទេស ៦៤

៦. សេចក្តីថ្លែងអំណរគុណ ៦៦

- ៦.១ អនុគណៈកម្មការស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនិងធ្វើតេស្តនៃគណៈកម្មាធិការជាតិ
 - បណ្តុះបណ្តាល ៦៦
- ៦.២ ក្រុមប្រឹក្សាយោបល់ឧស្សាហកម្មផ្នែកមេកានិក (IAG) ៦៧
- ៦.៣ អ្នកជំនាញបច្ចេកទេសផ្នែកឧស្សាហកម្ម ៦៨
- ៦.៤ ក្រុមការងារបច្ចេកទេស (TWG) ៦៨
- ៦.៥ លេខាធិការដ្ឋាន ៦៨



១. សេចក្តីផ្តើម

ប្រទេសកម្ពុជាបានចាប់ផ្តើមដំណើរការកែទម្រង់ប្រព័ន្ធអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេស និងវិជ្ជាជីវៈ ក្នុងគោលបំណងធ្វើឲ្យសម្រេចបាន ដើម្បីឆ្លើយតបឲ្យមានតម្លាភាពនិងបត់បែនបានស្របទៅនឹងការផ្លាស់ប្តូរនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវការនានា។ នៅក្នុងក្របខ័ណ្ឌគោលនយោបាយនិងយុទ្ធសាស្ត្ររបស់រាជរដ្ឋាភិបាល កម្ពុជាបានអភិវឌ្ឍស្តង់ដារដោយប្រើប្រាស់នូវស្តង់ដារតំបន់និងស្តង់ដារអន្តរជាតិដែលមានលក្ខណៈល្អប្រសើរ ជាបង្អែកដោយជ្រើសយកមាតិកាបច្ចេកទេសដែលសមស្រប ដើម្បីរៀបចំស្តង់ដារសមត្ថភាព ហើយធ្វើការផ្ទៀងផ្ទាត់តម្រូវឲ្យត្រូវទៅនឹងលក្ខខណ្ឌតម្រូវការក្នុងបរិបទនៃប្រទេសកម្ពុជា។ ការអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈបានផ្តល់នូវតួនាទីយ៉ាងសំខាន់ក្នុងការផ្ទេរនូវបច្ចេកវិទ្យាថ្មីៗ។ ជាមួយនឹងតំរូវឱ្យនៃប្រព័ន្ធអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈ ផ្នែកលើទិន្នផលនិងឆ្លើយតបទៅនឹងតម្រូវការសេដ្ឋកិច្ច និងទីផ្សារការងារ នាពេលបច្ចុប្បន្ននិងទៅអនាគត។

ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព គឺជាធាតុស្នូលមួយនៃយុទ្ធសាស្ត្រជាតិអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈ ហើយក៏ជាកត្តាមួយដ៏សំខាន់ក្នុងបរិបទនៃក្របខ័ណ្ឌគុណវុឌ្ឍិជាតិកម្ពុជា។

ឯកសារស្តង់ដារនេះពិពណ៌នាពីទម្រង់ស្តង់ដារដែលបានកំណត់ភាពលំដាប់លំដោយការប្រើប្រាស់វាក្យសព្ទបច្ចេកទេសនិងខ្លឹមសារលម្អិតនៃស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពកម្ពុជាដែលរួមបញ្ចូលនូវផ្នែកសមត្ថភាពជាច្រើន។ គ្រប់ផ្នែកសមត្ថភាពនីមួយៗបានពិពណ៌នាពីសកម្មភាពការងារផ្សេងៗ ដែលបុគ្គលម្នាក់ៗត្រូវទទួលរ៉ាប់រងធ្វើដោយអនុលោមតាមស្តង់ដារឧស្សាហកម្ម។

ផ្នែកសមត្ថភាពទាំងឡាយត្រូវបានរៀបចំជាឯកសារស្តង់ដារសមត្ថភាពរៀបរយនៅក្នុងទម្រង់ស្តង់ដារជាក់លាក់ដែលមានមាតិកាបច្ចេកទេស៖

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

គ្រប់ផ្នែកសមត្ថភាពទាំងអស់បានរួមបញ្ចូលនូវចំណុចសំខាន់ៗពីរគឺ៖

- ១- ពិពណ៌នាសង្ខេបពីសកម្មភាពការងារ
- ២- សេចក្តីណែនាំសម្រាប់អ្នកវាយតម្លៃសមត្ថភាពក្នុងការកំណត់ថាតើបេក្ខជនមានសមត្ថភាពឬមិនទាន់មានសមត្ថភាព។



ក្នុងឯកសារស្តង់ដាសមត្ថភាពនេះក៏បានបញ្ចូលនូវផ្នែកសំខាន់មួយ ដែលពិពណ៌នាពីសមាសភាគចម្បងនៃផ្នែកសមត្ថភាពទាំងឡាយក្នុងមុខរបរនីមួយៗដែលក្នុងនោះមាន៖

- តារាងបង្ហាញពីគ្រប់ផ្នែកសមត្ថភាពទាំងអស់ដែលមានក្នុងមុខរបរនេះរួមបញ្ចូលទាំង លេខកូដផ្នែក សមត្ថភាពនិងចំណងជើងផ្នែកសមត្ថភាព
- សង្គតិភាពនៃតារាងតំរូវការប្រៀបចំផ្នែកសមត្ថភាពនីមួយៗក្នុងស្តង់ដា។ ផ្នែកសមត្ថភាពបានបញ្ជាក់បន្ថែមពីមាតិកាបច្ចេកទេស និងទម្រង់នៃផ្នែកសមត្ថភាពដែលជាបណ្តុំនៃស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាព។

២. ទស្សនាទាន

ស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាព គឺជាលិខិតូបករណ៍ដ៏ចាំបាច់សម្រាប់ធ្វើឲ្យប្រព័ន្ធជាតិអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈក្នុងប្រទេសកម្ពុជាមានភាពកាន់តែប្រសើរឡើង។ ស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាពត្រូវបានរៀបចំឡើងដោយកំណត់ជាក់លាក់នូវបណ្តុំសមត្ថភាព ដែលជាតម្រូវការសម្រាប់ប្រតិបត្តិការងារឲ្យកាន់តែមានប្រសិទ្ធភាពដោយបញ្ជាក់ច្បាស់ពីចំណេះដឹង ជំនាញ ឥរិយាបថ និងការអនុវត្តការងារឲ្យឆ្លើយតបទៅនឹងស្តង់ដាប្រតិបត្តិក្នុងកម្រិតឧស្សាហកម្មជាក់លាក់។ តាមបញ្ញត្តិស្តង់ដា គឺផ្ដោតទៅលើអ្វីដែលកម្មករនិយោជិតនៅកន្លែងការងាររំពឹងទុកថានឹងទទួលបានក្រៅពីការសិក្សា ហើយផ្ដោតទៅលើសមត្ថភាពដែលគេអាចផ្ទេរនិងយកចំណេះដឹង ជំនាញទាំងនោះទៅអនុវត្តបានយ៉ាងសមស្របទៅតាមស្ថានភាពនិងបរិយាកាសការងារថ្មី។

ស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាព៖

- ផ្តល់នូវបណ្តុំសមាសភាគប្រកបដោយសង្គតិភាព និងភាពជឿជាក់សម្រាប់ការអប់រំនិងបណ្តុះបណ្តាល ការទទួលស្គាល់ និងការវាយតម្លៃជំនាញរបស់បុគ្គលម្នាក់ៗ ហើយនិងអាចជាសម្ភារគាំទ្រតាមជម្រើសផងដែរ
- ជំរុញឲ្យមានការទទួលស្គាល់ថ្នាក់ជាតិនូវគុណវុឌ្ឍិដែលបានផ្តល់ឲ្យតាមរយៈការវាយតម្លៃផ្ទាល់លើសមត្ថភាពដែលទទួលបានពីកន្លែងការងារ
- ជំរុញលើកទឹកចិត្តឲ្យមានការអភិវឌ្ឍនិងផ្តល់នូវការបណ្តុះបណ្តាលដែលមានភាពបត់បែន ហើយស្របទៅនឹងតម្រូវការរបស់បុគ្គលនិងផ្នែកឧស្សាហកម្ម
- ជំរុញលើកទឹកចិត្តក្នុងការសិក្សានិងការវាយតម្លៃសមត្ថភាពក្នុងបរិបទដែលផ្ដោតលើបរិយាកាសការងារដែលវាជំរុញឲ្យការផ្ទៀងផ្ទាត់ទិន្នផលក្នុងការសិក្សានិងការវាយតម្លៃផ្នែកលើតម្រូវការក្នុងកន្លែងការងារ។

ក្របខ័ណ្ឌធានាគុណភាពជាតិកម្ពុជាដែលមានទាំងក្របខ័ណ្ឌជាតិជំនាញ និងស្តង់ដាសមត្ថភាព ហើយត្រូវបានអនុម័តដោយគណៈកម្មាធិការជាតិបណ្តុះបណ្តាល (គ.ជ.ប.ប) នឹងត្រូវអនុវត្តទូទាំងប្រទេស សម្រាប់ការអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈ។



ស្តង់ដាសមត្ថភាពបានអភិវឌ្ឍដោយក្រុមបច្ចេកទេស ដែលត្រូវបានជ្រើសរើសពីចំណោមគ្រូបច្ចេកទេសកំពុងបម្រើការក្នុងវិស័យអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈ ដោយមានការចូលរួមពីអ្នកជំនាញ មកពីឧស្សាហកម្ម ដើម្បីធានាថាស្តង់ដាសមត្ថភាពឆ្លើយតបទៅនឹងការកំណត់តម្រូវការនៃការបណ្តុះបណ្តាល សម្រាប់ឧស្សាហកម្មជាក់លាក់ឬផ្នែកឧស្សាហកម្មណាមួយ។

ដើម្បីទទួលបានការអនុម័តជាស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាព អ្នកអភិវឌ្ឍត្រូវផ្តល់នូវភស្តុតាងពីការស្រាវជ្រាវ ល្អិតល្អន់ ការប្រឹក្សាយោបល់ និងការគាំទ្រក្នុងរង្វង់វិស័យឧស្សាហកម្មឬសហគ្រាសដែលរៀបចំស្តង់ដាសមត្ថភាពតាមរយៈក្រុមប្រឹក្សាផ្តល់យោបល់ផ្នែកឧស្សាហកម្ម។

ស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាពបានរៀបចំឡើងដោយបញ្ជាក់ច្បាស់ពីចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាតម្រូវការសម្រាប់ប្រតិបត្តិការងារឲ្យបានតែមានប្រសិទ្ធភាព។ ស្តង់ដាសមត្ថភាពទទួលស្គាល់ថាមនុស្សអាចសម្រេចនូវសមត្ថភាពវិជ្ជាជីវៈនិងបច្ចេកទេសបានតាមវិធីជាច្រើនដោយបញ្ជាក់ច្បាស់ពីអ្វីដែលអ្នកសិក្សាត្រូវធ្វើ ហើយធ្វើបានមិនថាសិក្សាដូចម្តេចឬសិក្សានៅទីណាឡើយ។

ជាមួយនឹងស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាពនេះ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពនិងការបណ្តុះបណ្តាលអាច អនុវត្តទាំងនៅកន្លែងការងារ ក្រៅកន្លែងការងារ ក្នុងគ្រឹះស្ថានបណ្តុះបណ្តាល ពេលកំពុងធ្វើការឬតាមរយៈបទពិសោធការងារ កម្មសិក្សា ការងារអនុវត្តន៍ដូចការងារពិតឬរួមបញ្ចូលនូវចំណុចទាំងអស់នោះតាមស្ថានភាពជាក់ស្តែង។

៣. គុណវុឌ្ឍិ

ការថែទាំនិងជួសជុលទោចក្រយានយន្ត កម្រិត១

គុណវុឌ្ឍិការថែទាំនិងជួសជុលទោចក្រយានយន្តកម្រិត១ រួមមានសមត្ថភាពទាំងឡាយណាដែល បុគ្គលម្នាក់ត្រូវតែសម្រេចឲ្យបាន ដើម្បីបញ្ជាក់ថាមានសមត្ថភាពថែទាំនិងជួសជុលទោចក្រយានយន្តដែល រួមមានការប្រតិបត្តិនូវការប្រើប្រាស់និងថែទាំឧបករណ៍និងបរិក្ខារក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ ការជ្រើសរើសនិងការប្រើប្រាស់សម្ភារ ការធ្វើតេស្ត ការបញ្ចូលភ្លើង និងការផ្លាស់ប្តូរអាគុយទោចក្រយានយន្ត ការជួសជុលប្រព័ន្ធ ប្រឡងទោចក្រយានយន្ត ការជួសជុលប្រព័ន្ធស៊ីស្ទង់ស្យុងទោចក្រយានយន្ត ការដោះការពិនិត្យ និងការដំឡើងបង្កកង់ទោចក្រយានយន្ត ការជួសជុលប្រព័ន្ធអូសទាញទោចក្រយានយន្ត ការជួសជុលប្រព័ន្ធភូមទំរង់ទោចក្រយានយន្ត និងការជួសជុលប្រព័ន្ធដេម៉ារ៉េទោចក្រយានយន្ត ដែលជាផ្នែកមួយដ៏សំខាន់នៃគុណវុឌ្ឍិ។

ចំពោះការប្រតិបត្តិគេហកិច្ចសុខភាពនិងសុត្ថិភាពការងារ ព្រមទាំងការការពារបរិស្ថានក្នុងពេលប្រតិបត្តិការផ្នែកសមត្ថភាពត្រូវបានរួមបញ្ចូលទៅក្នុងគុណវុឌ្ឍិ ការថែទាំនិងជួសជុលទោចក្រយានយន្ត កម្រិត១។



ផ្នែកសមត្ថភាពសម្រាប់គុណវុឌ្ឍិការថែទាំនិងជួសជុលទោចក្រយានយន្ត កម្រិត១ រួមមាន៖

សមត្ថភាពមូលដ្ឋាន	លេខកូដ
ទទួលនិងឆ្លើយតបការប្រាស្រ័យទាក់ទងក្នុងកន្លែងការងារ	AUTO 0101
បង្ហាញពីគុណតម្លៃការងារ	AUTO 0102
ប្រតិបត្តិការងារជាមួយអ្នករួមការងារ	AUTO 0103
អនុវត្តទម្រង់ការមូលដ្ឋានគេហកិច្ច	AUTO 0104

សមត្ថភាពស្នូល	លេខកូដ
ប្រើប្រាស់និងថែទាំឧបករណ៍និងបរិក្ខារសម្រាប់ជួសជុលទោចក្រយានយន្ត	AUTO 4101
ជ្រើសរើសនិងប្រើប្រាស់សម្ភារឬគ្រឿងបន្លាស់	AUTO 4102
ថែទាំនិងជួសជុលអាគុយទោចក្រយានយន្ត	AUTO 4103
ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធហ្វាំងទោចក្រយានយន្ត	AUTO 4104
ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធស៊ីស្ទង់ស្យុងទោចក្រយានយន្ត	AUTO 4105
ដោះ ពិនិត្យ និងតម្លើងបង្កកង់ទោចក្រយានយន្ត	AUTO 4106
ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធអូសទាញទោចក្រយានយន្ត	AUTO 4107
ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធកាប្លិកទ័រទោចក្រយានយន្ត	AUTO 4108
ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធដេម៉ារ៉េទោចក្រយានយន្ត	AUTO 4109

បុគ្គលម្នាក់ដែលអាចសម្រេចបាននូវគុណវុឌ្ឍិនេះត្រូវមានសមត្ថភាពដូចជា៖

អ្នកបច្ចេកទេសថែទាំនិងជួសជុលទោចក្រយានយន្ត



៤. ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព

ការថែទាំនិងជួសជុលទោចក្រយានយន្ត កម្រិត១

ផ្នែកនេះបានបញ្ជាក់នូវខ្លឹមសារលម្អិតនៃផ្នែកសមត្ថភាពមូលដ្ឋាននិងផ្នែកសមត្ថភាពស្នូលដែលជាតម្រូវការសម្រាប់ “ការថែទាំនិងជួសជុលទោចក្រយានយន្ត កម្រិត១” ។

សមត្ថភាពមូលដ្ឋាន

ផ្នែកសមត្ថភាព៖ ទទួលនិងឆ្លើយតបការប្រារព្ធស្រ័យទាក់ទងក្នុងកន្លែងការងារ	លេខកូដ៖ AUTO 0101
ការពិពណ៌នា៖ ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាតម្រូវការទទួល ឆ្លើយតប និងសំដែងស្តីពីការទំនាក់ទំនងជាពាក្យសម្តីនិងការសរសេរ។	

តារាងម៉ាត្រិសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរដិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ) ។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. អនុវត្តជាប្រចាំតាមសារ/ព័ត៌មានជាពាក្យសម្តី	១.១ ប្រមូលផ្តុំព័ត៌មានដែលជាតម្រូវការចាំបាច់ដោយការយកចិត្តទុកដាក់ស្តាប់ ហើយបកប្រែ ឬយល់ព័ត៌មានឬសេចក្តីណែនាំយ៉ាងត្រឹមត្រូវ ១.២ កត់ត្រាសេចក្តីណែនាំឬព័ត៌មានបានត្រឹមត្រូវ ១.៣ អនុវត្តតាម តាមសេចក្តីណែនាំ ដោយអនុលោមតាមព័ត៌មានដែលទទួលបាន ១.៤ ស្វែងរកការបញ្ជាក់ឲ្យច្បាស់លាស់ពីអ្នកគ្រប់គ្រងនៅកន្លែងការងារ នៅពេលព័ត៌មានឬសេចក្តីណែនាំណាមួយមិនច្បាស់លាស់
២. ប្រតិបត្តិការកិច្ចនៅកន្លែងការងារទៅតាមព័ត៌មានឬសេចក្តីណែនាំជាលាយលក្ខណ៍អក្សរ	២.១ អាននិងបកប្រែឲ្យបានត្រឹមត្រូវលំអ្អិតលំអ្អីនិងសេចក្តីណែនាំដោយអនុលោមតាមគោលការណ៍ណែនាំរបស់អង្គភាព ២.២ អនុវត្តជាប្រចាំតាមសេចក្តីណែនាំជាលាយលក្ខណ៍អក្សរទៅតាមលំដាប់លំដោយនៃការងារ ២.៣ ផ្តល់នូវព័ត៌មានត្រឡប់ទៅអ្នកគ្រប់គ្រងនៅកន្លែងការងារ ដោយផ្អែកលើសេចក្តីណែនាំឬព័ត៌មានដែលទទួលបាន



លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌលើស

<p>១. ព័ត៌មាននិងសេចក្តីណែនាំ</p>	<p>ព័ត៌មាននិងសេចក្តីណែនាំ សំដៅទៅលើ៖</p> <p>១.១ ព័ត៌មានឬសេចក្តីណែនាំដែលសរសេរដោយដៃនិងបោះពុម្ព</p> <p>១.២ អនុស្សរណៈយោគយល់គ្នាផ្ទៃក្នុង</p> <p>១.៣ ព័ត៌មានស្តីពីការទំនាក់ទំនងខាងក្រៅ</p> <p>១.៤ សារអេឡិចត្រូនិច</p> <p>១.៥ ព័ត៌មានឬសេចក្តីណែនាំសង្ខេបផ្សេងៗ</p> <p>១.៦ សេចក្តីឆ្លើយឆ្លងព័ត៌មានគ្នាទូទៅ</p> <p>១.៧ អត្ថបទផ្សាយពាណិជ្ជកម្ម</p> <p>១.៨ អត្ថបទ/ការសែត/ព្រឹត្តិបត្រព័ត៌មានប្រចាំថ្ងៃ</p>
<p>២. គោលការណ៍ណែនាំរបស់អង្គភាព</p>	<p>គោលការណ៍ណែនាំរបស់អង្គភាពរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>២.១ ទម្រង់ការចងក្រងព័ត៌មានដែលទទួលបានជាឯកសារ</p> <p>២.២ គោលនយោបាយនិងនីតិវិធីប្រតិបត្តិក្រុមហ៊ុន</p> <p>២.៣ សៀវភៅណែនាំប្រតិបត្តិរបស់អង្គភាព</p> <p>២.៤ សៀវភៅណែនាំស្តីពីសេវាកម្មរបស់អង្គភាព</p>

ការណែនាំក្នុងការកំណត់កស្តតាង

<p>១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់កស្តតាង</p>	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ បានសំដែងចំណេះដឹងពីនីតិវិធីរបស់អង្គភាពសម្រាប់ទំនាក់ទំនាក់ជាពាក្យសំដីនិងលាយលក្ខណ៍អក្សរ</p> <p>១.២ បានទទួលនិងសំដែងសារជាពាក្យសំដីនិងលាយលក្ខណ៍អក្សរ</p> <p>១.៣ បានសំដែងពីសមត្ថភាពក្នុងការកត់ត្រាព័ត៌មានឬសេចក្តីណែនាំនានា</p>
<p>២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ</p>	<p>២.១ យល់ដឹងពីគោលនយោបាយឬគោលការណ៍ណែនាំស្តីពីការចាត់ចែងព័ត៌មានដែលទទួលបានពីខាងក្នុងឬពីខាងក្រៅអង្គភាព</p> <p>២.២ យល់ដឹងពីក្រមវិជ្ជាជីវៈក្នុងការអនុវត្តការប្រាស្រ័យទាក់ទង</p> <p>២.៣ ដំណើរការប្រាស្រ័យទាក់ទង</p>
<p>៣. ជំនាញបន្ថែម</p>	<p>៣.១ ការសង្ខេបនិងបញ្ជាក់ព័ត៌មាន/សារ/ការប្រាស្រ័យ</p>



	ទាក់ទងដែលទទួលបាន ៣.២ ការកត់ត្រាល់សារ/ព័ត៌មានបានត្រឹមត្រូវ
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖ ៤.១ ប៊ុកសរសេរ ៤.២ កុំព្យូទ័រ
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវវាយតម្លៃតាមរយៈ៖ ៥.១ ការសង្កេតផ្ទាល់ ៥.២ ការសួរផ្ទាល់មាត់ឬការសរសេរ
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារឬកន្លែង អនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង ៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោម តាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិ សមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពនិងផ្តល់ គុណវុឌ្ឍិជាតិនៃក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាល វិជ្ជាជីវៈ។



ផ្នែកសមត្ថភាព បន្ទាញពីគុណតម្លៃការងារ	លេខកូដ៖ AUTO 0102
ការពិពណ៌នា៖ ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និង ឥរិយាបថដែលទាតម្រូវការបង្ហាញពីគុណតម្លៃការងារប្រកបដោយភាពត្រឹមត្រូវ។	

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរដិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ) ។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. កំណត់គោលបំណងនៃការងារ	១.១ កំណត់ការដឹងដោយញ្ញាណនូវគោលបំណងនិងមូលហេតុក្នុងការធ្វើការងារ ផលប៉ះពាល់នានាទៅលើការអភិវឌ្ឍបុគ្គលខ្លួននិងក្នុងនាមជាសមាជិកម្នាក់ក្នុងសង្គម ១.២ កំណត់បេសកកម្មរបស់បុគ្គលខ្លួនស្របជាមួយគុណតម្លៃរបស់ក្រុមហ៊ុន
២. អនុវត្តគុណតម្លៃការងារ/ ក្រមសីលធម៌វិជ្ជាជីវៈ	២.១ ចំណាត់ថ្នាក់និងអះអាងបញ្ជាក់ពីគុណតម្លៃការងារ/ <u>ក្រមសីលធម៌វិជ្ជាជីវៈ</u> ដោយអនុលោមតាមស្តង់ដារក្រមសីលធម៌វិជ្ជាជីវៈ គោលនយោបាយ និងគោលការណ៍ណែនាំរបស់ក្រុមហ៊ុន ២.២ ទទួលរ៉ាប់រងអនុវត្តការងារទៅតាមស្តង់ដារក្រមសីលធម៌វិជ្ជាជីវៈក្នុងឧស្សាហកម្ម គោលនយោបាយ និងគោលការណ៍ណែនាំរបស់ស្ថាប័ន ២.៣ ប្រកាន់ខ្ជាប់នូវឥរិយាបថធ្វើការនិងទំនាក់ទំនងផ្ទាល់ខ្លួនសមស្របជាមួយអ្នករួមការងារឬអតិថិជនដោយអនុលោមតាមស្តង់ដារក្រមសីលធម៌វិជ្ជាជីវៈ គោលនយោបាយ និងគោលការណ៍ណែនាំរបស់ក្រុមហ៊ុន ២.៤ ប្រើប្រាស់ធនធានរបស់ក្រុមហ៊ុន ដោយអនុលោមតាមស្តង់ដារក្រមសីលធម៌វិជ្ជាជីវៈ គោលនយោបាយ និងគោលការណ៍ណែនាំរបស់ក្រុមហ៊ុនឲ្យមានតម្លាភាព
៣. ដោះស្រាយបញ្ហាពាក់ព័ន្ធជាមួយ ក្រមសីលធម៌វិជ្ជាជីវៈ	៣.១ ទទួលនិងប្រើប្រាស់នូវស្តង់ដារក្រមសីលធម៌វិជ្ជាជីវៈ គោលនយោបាយ និងគោលការណ៍ណែនាំរបស់ស្ថាប័នស្តីពីការការពារនូវការរំលោភបំពានក្រមសីល



	<p>ធម៌វិជ្ជាជីវៈ ដោយអនុលោមតាមស្តង់ដារក្រុមសីលធម៌វិជ្ជាជីវៈ គោលនយោបាយ និងគោលការណ៍ណែនាំរបស់ក្រុមហ៊ុន</p> <p>៣.២ រាយការណ៍និងដោះស្រាយបញ្ហាគ្រោះថ្នាក់ការងារបូស្ថានភាពការងារមិនប្រក្រតី ដោយអនុលោមតាមគោលការណ៍ណែនាំឬពិធីការក្រុមហ៊ុន</p> <p>៣.៣ កំណត់និងប្រើប្រាស់លទ្ធផលនៃការដោះស្រាយបញ្ហាក្រុមសីលធម៌វិជ្ជាជីវៈជាឱកាសនៃការរៀនសូត្របន្ថែម</p>
៤. អនុវត្តនិងប្រកាន់ខ្ជាប់នូវសុច្ឆន្ទៈវិភាគក្នុងកន្លែងការងារ	<p>៤.១ បញ្ជាក់/សំដែងពីការអនុវត្តនិងគុណតម្លៃផ្ទាល់ខ្លួនប្រកបដោយសង្គតិភាព ស្របជាមួយក្រុមសីលធម៌វិជ្ជាជីវៈ គុណតម្លៃនៃការងារចម្បងៗរបស់ក្រុមហ៊ុនដែលអាចទទួលយកបាន</p> <p>៤.២ ផ្តល់ការណែនាំដល់អ្នករួមការងារ ដោយផ្អែកលើក្រុមសីលធម៌វិជ្ជាជីវៈតាមច្បាប់ការងារ និងមូលហេតុផ្ទាល់ៗ</p> <p>៤.៣ ចែករំលែកពីគុណតម្លៃការងារ ការអនុវត្តរបស់ក្រុមហ៊ុនដល់អ្នករួមការងារដោយប្រើប្រាស់នូវឥរិយាបថនិងភាសាសមរម្យទៅវិញទៅមក</p>

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ

១. គុណតម្លៃការងារ/ ក្រុមសីលធម៌វិជ្ជាជីវៈ	<p>គុណតម្លៃការងារ/ក្រុមសីលធម៌វិជ្ជាជីវៈរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១.១ ឆន្ទៈ/ការប្តេជ្ញាចិត្ត</p> <p>១.២ ប្រកាន់ខ្ជាប់នូវភាពបន្ទាន់</p> <p>១.៣ ប្រកាន់ខ្ជាប់នូវការតាំងចិត្ត</p> <p>១.៤ ស្រឡាញ់ការងារ</p> <p>១.៥ ការលើកទឹកចិត្ត</p> <p>១.៦ ប្រកាន់នូវបែបបទនូវរបៀបរៀបរយ</p> <p>១.៧ ប្រាកដនិយម/ជំនឿចិត្ត</p> <p>១.៨ មានសមត្ថភាព</p> <p>១.៩ ភាពទុកចិត្តគ្នា</p> <p>១.១០ តម្រង់ទិសដៅ</p> <p>១.១១ ភាពនៃការទទួលខុសត្រូវ</p> <p>១.១២ ប្រកបដោយចំណេះដឹង</p>
--	--



	<p>១.១៣ មានភក្តីភាពជាមួយការងារ/ក្រុមហ៊ុន</p> <p>១.១៤ មានសុភវិនិច្ឆ័យជាមួយអ្នកដទៃ</p> <p>១.១៥ មានក្តីមេត្តា/មានសមាណចិត្ត</p> <p>១.១៦ ការផ្តល់គុណភាពរវាងគ្រួសារនិងការងារ</p> <p>១.១៧ ការងារជាក្រុម</p> <p>១.១៨ ជាតិនិយម</p>
២. ការអនុវត្តការងារ	<p>ការអនុវត្តការងាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>២.១ គុណភាពការងារ</p> <p>២.២ គោរពពេលវេលាការងារ</p> <p>២.៣ ប្រសិទ្ធភាពការងារ</p> <p>២.៤ ប្រសិទ្ធផល(គុណភាពដែលនាំឲ្យបានប្រសិទ្ធភាព)</p> <p>២.៥ ផលិតភាព</p> <p>២.៦ ប្រើធនធានប្រកបដោយគុណភាព</p> <p>២.៧ ថ្លៃប្រឌិតការងារ</p> <p>២.៨ ការប្រកាន់ខ្ជាប់នូវតម្លៃការងារ</p> <p>២.៩ ប្រកាន់ខ្ជាប់ ស៥</p> <p>២.១០ ការផ្ដោតលើការងារលម្អិតទូទៅ</p>
៣. គ្រោះថ្នាក់ការងារឬស្ថានភាព ការងារមិនប្រក្រតី	<p>គ្រោះថ្នាក់ការងារឬស្ថានភាពការងារមិនប្រក្រតីរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៣.១ អំពើហិង្សា/ការប្រកែកគ្នាខ្លាំងៗ/ការដៃគរកខុសត្រូវ</p> <p>៣.២ ការលែងលែងស៊ីសង</p> <p>៣.៣ ការប្រើប្រាស់សារធាតុដែលច្បាប់ហាមឃាត់</p> <p>៣.៤ ការលួចយករបស់របរពីអ្នកដទៃ</p> <p>៣.៥ ប៉ះពាល់បុគ្គលនិងទ្រព្យសម្បត្តិអ្នកដទៃ</p> <p>៣.៦ គំនិតអាក្រក់</p> <p>៣.៧ ភ្លែងបន្លំ</p> <p>៣.៨ ការស្ទុកប៉ាន់/ស៊ីសំណូក</p> <p>៣.៩ ការបៀតបៀនផ្លូវភេទ</p> <p>៣.១០ ការរកស៊ីផ្លូវងងឹត</p>
៤. ធនធានរបស់ក្រុមហ៊ុន	<p>ធនធានរបស់ក្រុមហ៊ុនរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៤.១ សម្ភារប្រើប្រាស់</p> <p>៤.២ បរិក្ខារ/ម៉ាស៊ីន</p>



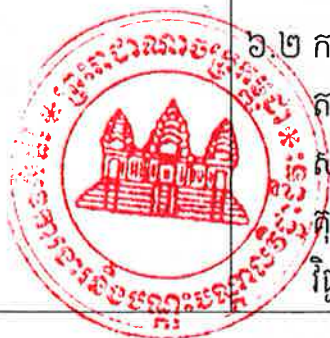
	៤.៣ ធនធានមនុស្ស ៤.៤ ពេលវេលា ៤.៥ ធនធានហិរញ្ញវត្ថុ(លុយ) ៤.៦ បច្ចេកវិទ្យា
៥. ការណែនាំ	ការណែនាំរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ៥.១ ពាក្យសម្តី(មាត់ទទេ) ៥.២ ការសសេរ (លាយលក្ខណ៍អក្សរ)

ការណែនាំក្នុងការកំណត់ភស្តុតាង

១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់ភស្តុតាង	ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖ ១.១ បានកំណត់ការដឹងដោយអាម្មណ៍នៃគោលបំណង ចំពោះការធ្វើការ និងមូលហេតុនៃការងារ ១.២ បានបញ្ជាក់និងអះអាងឡើងវិញពីតម្លៃការងារ /គោល ការណ៍វិជ្ជាជីវៈ /គំនិតទូទៅ ឲ្យសមស្របទៅនឹងកន្លែង អនុវត្តការងារ ១.៣ បានអនុវត្តនូវការងារអនុវត្តយ៉ាងត្រឹមត្រូវនិងតាមលំនាំ ដោយអនុវត្តតាមស្តង់ដារវិជ្ជាជីវៈការងារឧស្សាហកម្ម ច្បាប់ប្រតិបត្តិនៃការចាត់តាំងនិងគោលការណ៍ណែនាំ ពីការងារ ១.៤ បានអនុវត្តនូវឥរិយាបថផ្ទាល់ខ្លួន និងទំនាក់ទំនងជា មួយមិត្តរួមការងារ ឬអតិថិជន ដោយអនុលោមតាមស្តង់ ដារវិជ្ជាជីវៈ គោលការណ៍ណែនាំ និងច្បាប់ប្រតិបត្តិនៃ ការចាត់ចែងការងារ ១.៥ បានប្រើប្រាស់ធនធានក្រុមហ៊ុន ដោយអនុលោមតាម ស្តង់ដារវិជ្ជាជីវៈតម្លាភាពក្រុមហ៊ុន គោលការណ៍ណែនាំ និងច្បាប់ប្រតិបត្តិការងារ ១.៦ បានអនុវត្តនូវស្តង់ដារវិជ្ជាជីវៈក្រុមហ៊ុន ច្បាប់ប្រតិបត្តិនិង គោលការណ៍ណែនាំស្តីពីកិច្ចការការពារនិងការរាយ- ការណ៍មិនគោរពតាមវិជ្ជាជីវៈការងារ
២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថ ការងារ	២.១ សុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ ២.២ វិជ្ជាជីវៈការងារនិងតម្លៃការងារ ២.៣ ស្តង់ដារវិជ្ជាជីវៈនិងការប្រតិបត្តិរបស់ក្រុមហ៊ុន ២.៤ ច្បាប់ប្រតិបត្តិនិងគោលការណ៍ណែនាំរបស់ក្រុមហ៊ុន



	<p>២.៥ មូលដ្ឋានគ្រឹះសិទ្ធិក្នុងការធ្វើការងារ រួមបញ្ចូលនូវការប្រកាន់ខ្ជាប់យេនឌ័រ</p> <p>២.៦ បន្ទុកការងារ/មុខងារការងារ</p> <p>២.៧ ការទទួលខុសត្រូវរបស់ក្រុមហ៊ុនក្នុងសង្គម</p> <p>២.៨ ច្បាប់ក្រុមហ៊ុនស្តីពីក្រមសីលធម៌វិជ្ជាជីវៈ</p> <p>២.៩ ការកំណត់នូវតុល្យភាពការទទួលខុសត្រូវរវាងការងារនិងគ្រួសារ</p>
៣. ជំនាញបន្ថែម	<p>៣.១ ជំនាញអន្តរបុគ្គល</p> <p>៣.២ ជំនាញប្រាស្រ័យទាក់ទង</p> <p>៣.៣ ការយល់ដឹងដោយខ្លួនឯង ការកំណត់ និងការទទួលស្គាល់</p> <p>៣.៤ ការប្រើប្រាស់នូវឥរិយាបថល្អនិងការប្រព្រឹត្តត្រឹមត្រូវ</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារឬទីតាំងវាយតម្លៃ</p> <p>៤.២ ករណីសិក្សា</p>
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	<p>សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការអង្កេតដោយផ្ទាល់</p> <p>៥.២ ការសួរផ្ទាល់មាត់ឬការសរសេរ</p>
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពនិងផ្តល់គុណវុឌ្ឍិជាតិនៃក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>



ផ្នែកសមត្ថភាព៖	លេខកូដ៖ AUTO 0103
ប្រតិបត្តិការងារជាមួយអ្នករួមការងារ	
ការពិពណ៌នា៖ ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាតម្រូវការដើម្បីអភិវឌ្ឍទំនាក់ទំនងនៅកន្លែងអនុវត្តការងារនិងផ្តល់សកម្មភាពការងារជាក្រុមនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ។	

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរជិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ) ។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិការងារ
១. បង្កើតទំនាក់ទំនងនៅកន្លែងអនុវត្តការងារឲ្យមានប្រសិទ្ធភាព	១.១ បំពេញភារកិច្ចនិងការទទួលខុសត្រូវក្នុងលក្ខណៈវិជ្ជមានដើម្បីជំរុញឲ្យការសហការនិងមានទំនាក់ទំនងល្អ ១.២ ស្វែងរកការគាំទ្រចេញពីអ្នករួមក្រុមការងារ តាមរយៈការពិភាក្សានៅពេលមានបញ្ហាកើតឡើង ១.៣ ជំរុញអ្នករួមក្រុមការងារ ផ្តល់ព័ត៌មានត្រឡប់ ទទួលយក និងអនុវត្តនូវព័ត៌មានត្រឡប់ ដែលផ្តល់ឲ្យដោយសមាជិកក្រុមនៅក្នុងក្រុម ១.៤ គោរពនិងទទួលយកនូវគុណតម្លៃនិងជំនឿផ្សេងៗពីអ្នករួមក្រុមការងារ ដើម្បីធ្វើការអភិវឌ្ឍ
២. ចូលរួមចំណែកនូវសកម្មភាពការងាររបស់ក្រុម	២.១ ផ្តល់ការគាំទ្រចំពោះសមាជិកក្រុមការងារ ដើម្បីធានាក្នុងការសម្រេចគោលដៅរបស់ក្រុមការងារ ២.២ បង្កើតឲ្យមានការជួយគ្នាដែលមានប្រយោជន៍ចំពោះគោលបំណងក្រុមការងារនិងកិច្ចការដោយយោងតាម <u>លក្ខខណ្ឌតម្រូវរបស់អង្គភាពឬស្ថាប័ន</u> ២.៣ ចែករំលែករាល់ព័ត៌មានពាក់ព័ន្ធនឹងការងារជាមួយរាល់សមាជិកក្រុមដើម្បីបំពេញធានានូវគោលបំណងដែលបានគ្រោងទុក

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ

១. ភារកិច្ចនិងការទទួលខុសត្រូវ	ភារកិច្ចនិងការទទួលខុសត្រូវ រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់តែ៖ ១.១ បញ្ជីការងារនិងការរៀបចំចាត់ការងារ ១.២ គោលនយោបាយស្ថាប័នដែលពាក់ព័ន្ធទៅនឹងតួនាទី
-------------------------------	---



	<p>ការងារ</p> <p>១.៣ រចនាសម្ព័ន្ធអង្គភាព/ស្ថាប័ន</p> <p>១.៤ លក្ខខណ្ឌនៃការត្រួតពិនិត្យនិងករណីភាព ដែលរួមបញ្ចូលនូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ(OHS)</p> <p>១.៥ ច្បាប់អនុវត្ត</p>
២. ក្រុមការងារ	<p>ក្រុមការងាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>២.១ មេការ/នាយក/អ្នកគ្រប់គ្រង</p> <p>២.២ អ្នករួមការងារ</p> <p>២.៣ សមាជិកដទៃទៀតរបស់អង្គភាពឬស្ថាប័ន</p>
៣. ព័ត៌មានត្រឡប់	<p>ព័ត៌មានត្រឡប់រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៣.១ ការវាយតម្លៃផ្លូវការនិងមិនផ្លូវការ</p> <p>៣.២ ការផ្តល់ព័ត៌មានត្រឡប់ចេញពីមេការនិងអ្នករួមការងារ និងអតិថិជន</p> <p>៣.៣ យុទ្ធសាស្ត្រផ្ដោតលើឥរិយាបថផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>៣.៤ វិធីសាស្ត្ររបស់អង្គភាព/ស្ថាប័ន សម្រាប់ត្រួតពិនិត្យការងារអនុវត្តជាប្រចាំ</p>
៤. ផ្តល់ការគាំទ្រចំពោះសមាជិកក្រុមការងារ	<p>ផ្តល់ការគាំទ្រចំពោះសមាជិកក្រុមការងាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៤.១ ការពន្យល់/ការបញ្ជាក់</p> <p>៤.២ ការជួយសហសេរីក</p> <p>៤.៣ ការជំរុញលើកទឹកចិត្ត</p> <p>៤.៤ ការផ្តល់ព័ត៌មានឲ្យគ្នា</p> <p>៤.៥ ការទទួលខុសត្រូវលើកិច្ចការបន្ថែម ប្រសិនបើចាំបាច់</p>
៥. លក្ខខណ្ឌតម្រូវរបស់អង្គភាពឬស្ថាប័ន	<p>៥.១ គោលដៅ វត្ថុបំណង ផែនការ ប្រព័ន្ធ និងដំណើរការការងារ</p> <p>៥.២ ច្បាប់ និងគោលការណ៍ណែនាំរបស់អង្គភាព/ស្ថាប័ន</p> <p>៥.៣ គោលនយោបាយ ទម្រង់ការ ឬកម្មវិធី ស្តីពីសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ</p> <p>៥.៤ ស្តង់ដារវិជ្ជាជីវៈ</p> <p>៥.៥ កំណត់ធនធានប៉ារ៉ាម៉ែត្រ</p> <p>៥.៦ ដំណើរការស្តង់ដារនិងកែលម្អគុណភាព</p>



ការណែនាំក្នុងការកំណត់កសិករ

<p>១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់កសិករ</p>	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ បានផ្តល់ការគាំទ្រចំពោះសមាជិកក្រុមដើម្បីធានាបំពេញគោលបំណង</p> <p>១.២ បានសំដែងស្តីពីការផ្តល់ព័ត៌មានចេញពីអតិថិជននិងអ្នករួមការងារ</p> <p>១.៣ បានផ្តល់នូវឱកាសសិក្សារៀនសូត្រ ដើម្បីពង្រីកសមត្ថភាពការងារផ្ទាល់ខ្លួន ចំពោះការធ្វើឲ្យប្រសើរឡើងនូវគោលបំណងក្រុមនិងលទ្ធផលការងារ</p>
<p>២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ</p>	<p>២.១ ច្បាប់ពាក់ព័ន្ធដែលប៉ះពាល់មានឥទ្ធិពលដល់ការប្រតិបត្តិជាពិសេសទាក់ទងជាមួយសុវត្ថិភាពការងារ</p> <p>២.២ ហេតុផល នៃមូលហេតុសហការ និងសារៈសំខាន់នៃការទំនាក់ទំនងគ្នា</p> <p>២.៣ ចំណេះដឹងនៃច្បាប់ប្រតិបត្តិ ផែនការ និងទម្រង់ការរបស់អង្គភាព</p> <p>២.៤ ការកំណត់បានពីរបៀបដើម្បីចម្រាញ់និងបកប្រែព័ត៌មានត្រឡប់</p> <p>២.៥ ចំណេះដឹងស្តីពីការកិច្ចនិងការទទួលខុសត្រូវរបស់សមាជិកក្រុមការងារ</p> <p>២.៦ សារៈសំខាន់នៃការបង្ហាញការគោរពនិងការយល់ចិត្តក្នុងការដោះស្រាយជាមួយនឹងមិត្តរួមការងារ</p> <p>២.៧ ការយល់ដឹងពីរបៀបក្នុងការកំណត់អត្តសញ្ញាណនិងកំណត់អាទិភាពឱកាសអភិវឌ្ឍន៍និងជម្រើសការងារ</p>
<p>៣. ជំនាញបន្ថែម</p>	<p>៣.១ សមត្ថភាពអាននិងកំណត់បានពីច្បាប់ប្រតិបត្តិអង្គភាពនិងទម្រង់ការការងារ</p> <p>៣.២ សរសេរសេចក្តីណែនាំសាមញ្ញៗចំពោះទម្រង់ការការងារ</p> <p>៣.៣ បកប្រែរាល់ព័ត៌មានដែលទទួលបានពីការឆ្លងឆ្លើយការងារ</p> <p>៣.៤ ជំនាញទំនាក់ទំនងចំពោះការស្នើសុំការណែនាំ</p> <p>៣.៥ ជំនាញរៀបចំផែនការ ដើម្បីចាត់ចែងការងារអាទិភាព</p> <p>៣.៦ ជំនាញបច្ចេកវិទ្យា រួមបញ្ចូលទាំងសមត្ថភាពជ្រើសរើសនិងប្រើប្រាស់បច្ចេកវិទ្យាសមស្របទៅនឹងការងារ</p> <p>៣.៧ សមត្ថភាពពាក់ព័ន្ធទៅនឹងមនុស្ស ដែលមានលំដាប់</p>

	ថ្នាក់ក្នុងសង្គម
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖ ៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារឬទីកន្លែងវាយតម្លៃ ៤.២ សម្ភារដែលពាក់ព័ន្ធនឹងការងារ
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវវាយតម្លៃតាមរយៈ៖ ៥.១ ការសង្កេត ៥.២ ការសម្ភាស ៥.៣ ការប្រឡងនិងការធ្វើតេស្ត
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង ៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពនិងផ្តល់គុណវុឌ្ឍិជាតិនៃក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។



ផ្នែកសមត្ថភាព៖ អនុវត្តន៍ប្រចាំការមូលដ្ឋានគេហកិច្ច	លេខកូដ៖ AUTO 0104
ការពិពណ៌នា៖ ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាតម្រូវការដើម្បីប្រើប្រាស់ជាទម្រង់ការមូលដ្ឋានគេហកិច្ច។	

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរដិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ) ។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. រៀបចំសម្ភារទៅតាមប្រភេទ និងយកចេញនូវសម្ភារមិនចាំបាច់	១.១ រៀបចំឲ្យមានសណ្តាប់ធ្នាប់នូវសម្ភារដែលអាចប្រើប្រាស់ម្តងទៀតនិងសម្ភារដែលអាចកែច្នៃឡើងវិញដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការក្រុមហ៊ុន/ការិយាល័យ ១.២ យកចេញនិងដកចេញនូវសម្ភារមិនចាំបាច់ ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការក្រុមហ៊ុន/ការិយាល័យ
២. រៀបចំទុកដាក់សម្ភារ	២.១ រៀបចំសម្ភារទាំងអស់ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការគេហកិច្ចក្រុមហ៊ុនឬការិយាល័យ ២.២ រៀបចំកន្លែងការងារដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការងារជាក់ស្តែង ២.៣ រៀបចំសម្ភារទៅតាមអាទិភាពនៃការងារ ដោយផ្អែកលើសេចក្តីណែនាំ ២.៤ ធ្វើអត្តសញ្ញាណកម្មសម្ភារឲ្យបានច្បាស់លើសម្ភារដោយយោងតាមនីតិវិធីការងារ ២.៥ រក្សាទុកដាក់បរិក្ខារឲ្យមានសុវត្ថិភាពនិងចន្លោះផ្លូវចេញចូលឲ្យស្អាតដោយផ្អែកលើសេចក្តីណែនាំ
៣. រក្សាទីតាំងការងារ ឧបករណ៍ និងបរិក្ខារ	៣.១ ថែរក្សាផ្គត់ផ្គង់សម្ភារកន្លែងការងារឲ្យបានស្អាតជានិច្ចនិងមានសណ្តាប់ធ្នាប់ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការក្រុមហ៊ុន/ការិយាល័យ ៣.២ សម្អាតឧបករណ៍និងបរិក្ខារ ដោយអនុលោមតាមសេចក្តីណែនាំឬសៀវភៅណែនាំពីរោងចក្រផលិត ៣.៣ ជួសជុលឧបករណ៍និងបរិក្ខារក្នុងកម្រិតបឋម ដោយអនុលោមតាមសេចក្តីណែនាំឬសៀវភៅណែនាំពីរោង

	<p>ចក្រផលិត</p> <p>៣.៤ ធ្វើរបាយការណ៍ពីឧបករណ៍និងបរិក្ខារដែលមានការខូចជូនទៅប្រធានក្រុមភ្លាមៗ</p>
៤. អនុវត្តតាមទម្រង់ការនិងដំណើរការការងារតាមស្តង់ដារ	<p>៤.១ ថែរក្សាទុកដាក់សម្ភារដែលប្រើប្រាស់ទូទៅក្នុងទីតាំងដែលគ្រោងទុកដោយផ្អែកតាមទម្រង់ការ</p> <p>៤.២ ប្រតិបត្តិការងារ ដោយយោងតាមទម្រង់ការស្តង់ដារការងារ</p> <p>៤.៣ ធ្វើរបាយការណ៍ស្តីពីគ្រោះថ្នាក់ដែលខុសប្រក្រតីជូនទៅអ្នកគ្រប់គ្រងក្រុមភ្លាមៗ</p>
៥. ប្រតិបត្តិការងារដោយស្វ័យភាព	<p>៥.១ ប្រតិបត្តិការងារ ដោយប្រតិបត្តិតាមសេចក្តីណែនាំ .</p> <p>៥.២ អនុវត្តនិងធ្វើតាមក្រមសីលធម៌វិជ្ជាជីវៈក្រុមហ៊ុន</p> <p>៥.៣ ប្រតិបត្តិការងារ ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ(OH&S)</p>

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌរចនា

១. សម្ភារមិនចាំបាច់	<p>សម្ភារមិនចាំបាច់រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១.១ សម្ភារដែលមិនអាចកែច្នៃបាន</p> <p>១.២ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារដែលខូច</p> <p>១.៣ រូបភាព ប័ណ្ណប្រកាស/ផ្ទាំងផ្សព្វផ្សាយ និងសម្ភារផ្សេងៗទៀតដែលមិនជាប់ពាក់ព័ន្ធជាមួយសកម្មភាពការងារ</p> <p>១.៤ សម្ភារសំណល់</p>
២. អត្តសញ្ញាណកម្មសម្ភារ	<p>អត្តសញ្ញាណកម្មសម្ភាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>២.១ ស្លាកសម្គាល់(Labels)</p> <p>២.២ ស្លាកសម្គាល់ប្រភេទខ្នាតតូចៗ(Tags)</p> <p>២.៣ ការដាក់កូដពណ៌សម្គាល់</p>
៣. ជួសជុលឧបករណ៍និងបរិក្ខារក្នុងកម្រិតបឋម	<p>ជួសជុលឧបករណ៍និងបរិក្ខារក្នុងកម្រិតបឋម រួមមាន៖</p> <p>៣.១ ការផ្លាស់ប្តូរគ្រឿងបន្លាស់</p> <p>៣.២ ការប្រើប្រាស់ប្រេងអីល</p> <p>៣.៣ ការសំលៀង</p> <p>៣.៤ ការមូលតែបន្តឹងអេគ្រូ ប៊ូឡុង និងវិស</p>
៤. ក្រមសីលធម៌វិជ្ជាជីវៈ	<p>ក្រមសីលធម៌វិជ្ជាជីវៈរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៤.១ បទប្បញ្ញត្តិនិងច្បាប់ក្រុមហ៊ុន</p>



	៤.២ ឯកសណ្ឋានក្រុមហ៊ុន ៤.៣ អាកប្បកិរិយា
--	---

ការណែនាំក្នុងការកំណត់តម្លៃស្តង់ដារ

១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់តម្លៃស្តង់ដារ	ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖ ១.១ បានអនុវត្តមូលដ្ឋានទម្រង់ការ ស៥
២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ	២.១ គោលការណ៍ ស៥ ២.២ ទម្រង់ការនិងដំណើរការការងារ ២.៣ នីមិត្តសញ្ញានិងសញ្ញាសុវត្ថិភាព ២.៤ ច្បាប់និងគោលការណ៍សុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារទូទៅ ២.៥ ពាក់ព័ន្ធតម្រូវការបរិស្ថានចំពោះសុវត្ថិភាពការងារ ២.៦ ទម្រង់របាយការណ៍ស្តីពីគ្រោះថ្នាក់
៣. ជំនាញបន្ថែម	៣.១ ជំនាញទំនាក់ទំនងមូលដ្ឋាន ៣.២ ជំនាញអន្តរបុគ្គល ៣.៣ ជំនាញការអានដែលតម្រូវលើការបកប្រែសេចក្តីណែនាំ ៣.៤ ធ្វើរបាយការណ៍ឬកត់ត្រាគ្រោះថ្នាក់និងគ្រោះថ្នាក់ដែលអាចកើតមានឡើង
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖ ៤.១ គ្រឿងប្រដាប់ប្រើប្រាស់ សម្ភារ ឧបករណ៍ និងបរិក្ខារដែលចាំបាច់សម្រាប់សកម្មភាព
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវវាយតម្លៃតាមរយៈ៖ ៥.១ ការសង្កេតផ្ទាល់នៅពេលកំពុងប្រតិបត្តិកិច្ចការ ៥.២ ការសួរផ្ទាល់មាត់ឬការសរសេរ
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង ៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពនិងផ្តល់គុណវុឌ្ឍិជាតិនៃក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។

សមត្ថភាពស្តង់ដារ

ផ្នែកសមត្ថភាព៖ ប្រើប្រាស់និងថែទាំឧបករណ៍និងបរិក្ខារសម្រាប់ជួសជុលទោចក្រយានយន្ត	លេខកូដ៖ AUTO 4101
ការពិពណ៌នា៖ <p>ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវការក្នុងការរៀបចំនិងជ្រើសរើសឧបករណ៍និងបរិក្ខារឲ្យបានត្រឹមត្រូវសម្រាប់អនុវត្តការងារ ការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារសម្រាប់ជួសជុលទោចក្រយានយន្ត ការថែទាំឧបករណ៍និងបរិក្ខារនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ និងការរក្សាទុកឧបករណ៍និងបរិក្ខារនិងឲ្យមានសុវត្ថិភាព។</p>	

តារាងម៉ាត្រិសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរជិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ) ។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. រៀបចំនិងជ្រើសរើសឧបករណ៍និងបរិក្ខារឲ្យបានត្រឹមត្រូវសម្រាប់អនុវត្តការងារ	១.១ រៀបចំនិងជ្រើសរើសឧបករណ៍និងបរិក្ខារស្របទៅតាមតម្រូវការការងារលើការថែទាំនិងជួសជុលទោចក្រយានយន្ត ១.២ រៀបចំឧបករណ៍និងបរិក្ខារឲ្យបានត្រឹមត្រូវដោយអនុលោមតាមការណែនាំរបស់សហគ្រាសឬរោងចក្រផលិត ១.៣ ជ្រើសរើសឧបករណ៍និងបរិក្ខារដោយអនុលោមតាមច្បាប់ឬនីតិវិធីនៅក្នុងសហគ្រាសឬរោងចក្រផលិត
២. ប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ និងបរិក្ខារសម្រាប់ជួសជុលទោចក្រយានយន្ត	២.១ ប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារតាមរបៀបមួយឲ្យមានសុវត្ថិភាពដើម្បីការពារកុំឲ្យរងរបួសដល់ខ្លួនឯងនិងអ្នកដទៃ ២.២ ប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារតាមរបៀបមួយដែលមិនបង្កឲ្យខូចខាតដល់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារឬទោចក្រយានយន្ត ២.៣ ធ្វើការកំណត់សំគាល់ការសង្កេតអំឡុងពេលប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ
៣. ថែទាំឧបករណ៍និងបរិក្ខារនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ	៣.១ ត្រួតពិនិត្យឧបករណ៍និងបរិក្ខារឲ្យបានទៀងទាត់តាមការបង្គាប់បញ្ជាពីរោងចក្រផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ ៣.២ ប្រតិបត្តិ ដោះឧបករណ៍ និងបរិក្ខារដែលសឹក ឬខូចចេញពីកន្លែងអនុវត្តការងារសម្រាប់ជួសជុលឬផ្លាស់ប្តូរដោយអនុលោមតាមតម្រូវការសហគ្រាស ៣.៣ ជួសជុល កែតម្រូវ និងថែទាំឧបករណ៍និងបរិក្ខារតាមផែនការ



	<p>ពីអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ ឬពីរោងចក្រផលិតដើម្បីធានាឲ្យមានសុវត្ថិភាពនិងដំណើរការបានត្រឹមត្រូវ</p> <p>៣.៤ អនុវត្តដំណើរការវិធីសាស្ត្រថែទាំអនុលោមតាមការណែនាំរបស់សហគ្រាស <u>បទប្បញ្ញត្តិសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ</u> និងតិរិះរបស់សហគ្រាស</p>
៤. រក្សាទុកឧបករណ៍និងបរិក្ខារ និងឲ្យមានសុវត្ថិភាព	<p>៤.១ សម្អាត ពិនិត្យ និងរក្សាទុកឧបករណ៍និងបរិក្ខារឲ្យបានត្រឹមត្រូវ</p> <p>៤.២ រក្សាទុកឧបករណ៍និងបរិក្ខារឲ្យមានសុវត្ថិភាព</p> <p>៤.៣ បញ្ចប់ឯកសារឬព័ត៌មានអាស្រ័យតាមនីតិវិធីសហគ្រាសឬនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអចរ

១. ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ	<p>ឧបករណ៍និងបរិក្ខាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១.១ ឧបករណ៍រួមមាន៖</p> <ul style="list-style-type: none"> ១.១.១ សោគ្រាប់មួយឈុត ១.១.២ សោម្ខាងមាត់ម្ខាងជញ្ជីនមួយឈុត ១.១.៣ ទ្វារស្របប្រុងនិងសំប៉ែត ១.១.៤ ដង្កាប់មាត់ក្រពើ ១.១.៥ ដង្កាប់មាត់ស្រួច ១.១.៦ ដង្កាប់អូតូម៉ាទិក ១.១.៧ ម៉ូលទីម៉ែត្រ ១.១.៨ ឧបករណ៍តេស្តបន្ទុកអាកុយ ១.១.៩ ឧបករណ៍ផ្សារសំណ (ក្បាលមាន់ផ្សារ) ១.១.១០ នាឡិកាស្ទង់សម្ពាធខ្យល់ ១.១.១១ ដែកគាស់សំបកកង់ ១.១.១២ កាល់កម្រាស់ <p>១.២ ឧបករណ៍ពិសេស</p> <ul style="list-style-type: none"> ១.២.១ សោម៉ូម៉ង់ (សោទក) ១.២.២ ឧបករណ៍ទប់រ៉ឺឡង់ (ត្រឡោក) ១.២.៣ ការ៉ូឡង់ ១.២.៤ ឧបករណ៍ដោះស្បែងអាំប្រាយ៉ា <p>១.៣ បរិក្ខារ</p> <ul style="list-style-type: none"> ១.៣.១ ទោចក្រយានយន្ត (HONDA YAMAHA SUZUKI)
----------------------	---



	<p>១.៣.២ បរិក្ខារបញ្ចូលភ្លើងអាក្រក់</p> <p>១.៣.៣ កុំប្រេស័រខ្យល់</p> <p>១.៣.៤ បរិក្ខារលាងសម្អាតទោចក្រយានយន្ត</p> <p>១.៣.៥ តុអនុវត្តការងារ</p>
២. វិធីសាស្ត្រថែទាំ	<p>វិធីសាស្ត្រថែទាំរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>២.១ ថែទាំដល់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារតាមទំលាប់</p> <p>២.២ ការបិតស្លាកឧបករណ៍និងបរិក្ខារដែលខូច</p> <p>២.៣ ជួសជុលឧបករណ៍និងបរិក្ខារតិចតួច</p>
៣. តម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ (OH&S)	<p>តម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៣.១ គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>៣.២ បរិស្ថាននិងសុវត្ថិភាពនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៣ ប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ</p> <p>៣.៤ ការប្រើប្រាស់បន្ទាត់ឬសម្ភារ</p> <p>៣.៥ ការប្រើប្រាស់បំពង់ពន្លត់អគ្គិភ័យ</p> <p>៣.៦ សង្គ្រោះបឋមនៅក្នុងសហគ្រាស</p> <p>៣.៧ ការត្រួតពិនិត្យហានិភ័យនិងសម្ភារនិងសារធាតុដែលបង្កឲ្យគ្រោះថ្នាក់</p>
៤. ឯកសារឬព័ត៌មាន	<p>ឯកសារឬព័ត៌មានរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៤.១ លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតឬផែនការការងារ ព្រឹត្តិបត្រការងារ និងសន្លឹកទិន្នន័យសុវត្ថិភាពប្រើសម្ភារ</p> <p>៤.២ នីតិវិធីការងារសុវត្ថិភាពទាក់ទងទៅនឹងការប្រើប្រាស់ និងការថែទាំឧបករណ៍និងបរិក្ខារ</p> <p>៤.៣ តម្រូវការបទបញ្ញត្តិឬនីតិបញ្ញត្តិទាក់ទងនឹងឧស្សាហកម្មទោចក្រយានយន្ត</p> <p>៤.៤ ការរៀបចំលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសនិងតម្រូវការការងារ</p>



ការណែនាំក្នុងការកំណត់កស្មតា

<p>១. ចំណុចសំខាន់ក្នុងការកំណត់កស្មតា</p>	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ បានរៀបចំនិងបានជ្រើសរើសឧបករណ៍និងបរិក្ខារស្របទៅតាមតម្រូវការការងារក្នុងការជួសជុលទោចក្រយានយន្ត</p> <p>១.២ បានប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារតាមរបៀបមួយដែលមិនបង្កឲ្យខូចខាតដល់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារឬទោចក្រយានយន្ត</p> <p>១.៣ បានអនុវត្តដំណើរការវិធីសាស្ត្រថែទាំអនុលោមតាមបទប្បញ្ញត្តិសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ និងបទប្បញ្ញត្តិនីតិវិធីរបស់សហគ្រាស</p>
<p>២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ</p>	<p>២.១ តម្រូវការបទប្បញ្ញត្តិ OH&S ឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងតម្រូវការសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>២.២ នីតិវិធីនៃការជ្រើសរើសឧបករណ៍និងបរិក្ខារ</p> <p>២.៣ នីតិវិធីថែទាំឧបករណ៍និងបរិក្ខារមូលដ្ឋាន</p> <p>២.៤ នីតិវិធីដំណើរការនិងសុវត្ថិភាពឧបករណ៍និងបរិក្ខារ</p> <p>២.៥ ប្រភេទ ចរិតលក្ខណៈ ប្រើប្រាស់ និងការកំណត់នៃឧបករណ៍និងបរិក្ខារនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.៦ ការប្រតិបត្តិស៥</p> <p>២.៧ គុណតម្លៃការងារជាវិជ្ជមាន (អត់ធ្មត់ ស្មោះត្រង់ ព្យាយាម តម្លៃសម្រាប់គុណភាពការងារ ស្មារតីប្រុងប្រយ័ត្នជាដើម)</p>
<p>៣. ជំនាញបន្ថែម</p>	<p>៣.១ ការជ្រើសរើសនិងការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ</p> <p>៣.២ ការថែទាំនិងការជួសជុលឧបករណ៍និងបរិក្ខារតិចតួច</p> <p>៣.៣ ការសម្អាតនិងការរក្សាទុកឧបករណ៍និងបរិក្ខារឲ្យមានសុវត្ថិភាព</p>
<p>៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត</p>	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ៖ កន្លែងអនុវត្តជាក់ស្តែងឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៤.២ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារសមស្រប</p> <p>៤.៣ សម្ភារនានាទាក់ទងនឹងសកម្មភាពនិងកិច្ចការងារ</p> <p>៤.៤ សៀវភៅណែនាំអំពីការជួសជុលរបស់រោងចក្រផលិត</p>
<p>៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ</p>	<p>សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការសង្កេតដោយផ្ទាល់</p> <p>៥.២ ការអនុវត្តផ្ទាល់ជាមួយការប្រើសំណួរ</p>



	<p>៥.៣ ការធ្វើតេស្តដោយការសរសេរ</p> <p>៥.៤ ការវាយតម្លៃតាមវិធីសាស្ត្រព័រហ្វូលីយ៉ូ (Portfolio)</p>
<p>៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ</p> 	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើង ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព និងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ</p>

ផ្នែកសមត្ថភាព៖ ជ្រើសរើសនិងប្រើប្រាស់បន្ទាត់ឬសម្ភារ	លេខកូដ៖ AUTO 4102
ការពិពណ៌នា៖ <p>ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវការក្នុងការកំណត់ប្រភេទនៃបន្ទាត់ឬសម្ភារ ការប្រើប្រាស់និងអនុវត្តចំពោះបន្ទាត់ឬសម្ភារ និងការបំពេញប្រតិបត្តិការរក្សាទុកឬចោលកាកសំណល់។</p>	

តារាងម៉ាត្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
 (កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរដិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ)។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. កំណត់ប្រភេទនៃបន្ទាត់ឬសម្ភារ	២.១ ប្រមូលនិងបកស្រាយព័ត៌មានត្រឹមត្រូវអំពីបញ្ជីបន្ទាត់ឬសម្ភារពីសៀវភៅលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសរបស់រោងចក្រផលិតពីការថែទាំនិងជួសជុលទោចក្រយានយន្ត ២.២ កំណត់ប្រភេទនិងគុណភាពបន្ទាត់ឬសម្ភារជាតម្រូវការការងារក្នុងការថែទាំនិងជួសជុលទោចក្រយានយន្ត
២. ប្រើប្រាស់និងអនុវត្តចំពោះបន្ទាត់ឬសម្ភារ	២.១ កំណត់នីតិវិធីសម្រាប់ការផ្លាស់ប្តូរបន្ទាត់ឬសម្ភារអនុវត្តតាមសៀវភៅឬលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិត ២.២ រៀបចំ ជ្រើសរើស និងប្រើប្រាស់បន្ទាត់ឬសម្ភារឲ្យបានត្រឹមត្រូវអាស្រ័យលើតម្រូវការការងារ ២.៣ ដោះនិងផ្លាស់ប្តូរបន្ទាត់ឬសម្ភារជាមួយប្រភេទនិងគុណភាពនៃបន្ទាត់ឬសម្ភារថ្មីដែលបានបញ្ជាក់នៅក្នុងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត ២.៤ សង្កេតរាល់លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ រួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាពក្រុមហ៊ុន ឬកន្លែងអនុវត្តការងារអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ
៣. បំពេញប្រតិបត្តិការរក្សាទុកឬចោលកាកសំណល់	៣.១ រក្សាទុកបន្ទាត់ឬសម្ភារឲ្យបានត្រឹមត្រូវ ៣.២ មិនឲ្យមានសម្ភារកាកសំណល់នៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ ៣.៣ ចោលកាកសំណល់បន្ទាត់ឬសម្ភារអនុលោមតាមគោលការណ៍ណែនាំបរិស្ថាន



ចំណាត់ថ្នាក់ក្នុងក្របខណ្ឌអង្គការ

<p>១. បន្ទាត់ឬសម្ភារ</p>	<p>បន្ទាត់ឬសម្ភាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>២.១ កងឃ្លី ស្បែកប្រាំង ច្រវាក់ ពីញ៉ុង រឺឡេ ហ្វុយស៊ីប ពោះរៀនកង់ សំបកកង់</p> <p>២.២ ហ្វឺត</p> <p>២.៣ រឹងឬទ្រនាប់</p> <p>២.៤ ការបិត</p> <p>២.៥ ខ្លាញ់គោ</p>
<p>២. សៀវភៅលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេស</p>	<p>សៀវភៅលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសរួមមាន៖</p> <p>២.១ សៀវភៅជួសជុលចេញពីពេងចក្រផលិត</p> <p>២.២ សៀវភៅណែនាំនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>
<p>៣. តម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាព ការងារ (OH&S)</p>	<p>OH&S រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៣.១ គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>៣.២ បរិស្ថាននិងសុវត្ថិភាពនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៣ ប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ</p> <p>៣.៤ ការប្រើប្រាស់បន្ទាត់ឬសម្ភារ</p> <p>៣.៥ ការប្រើប្រាស់បរិក្ខារពន្លត់អគ្គិភ័យ</p> <p>៣.៦ សង្គ្រោះបឋមនៅក្នុងសហគ្រាស</p> <p>៣.៧ ការត្រួតពិនិត្យហានិភ័យនិងសម្ភារនិងសារធាតុដែល បង្កឲ្យគ្រោះថ្នាក់</p>

ការណែនាំក្នុងការកំណត់ភស្តុតាង

<p>១. ចំណុចសំខាន់ក្នុងការកំណត់ ភស្តុតាង</p>	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១. បានកំណត់ប្រភេទនិងគុណភាពបន្ទាត់ឬសម្ភារឲ្យបានត្រឹមត្រូវ</p> <p>២. បានរៀបចំ បានជ្រើសរើស និងបានប្រើប្រាស់បន្ទាត់ឬសម្ភារ បានត្រឹមត្រូវ</p> <p>៣. បានរក្សាទុកឬចោលកាកសំណល់សម្ភារឬបន្ទាត់ដែលបាន ប្រើប្រាស់រួច</p>
<p>២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថ ការងារ</p>	<p>២.១ ប្រភេទឬការបែងចែកថ្នាក់នៃបន្ទាត់ឬសម្ភារ</p> <p>២.២ ការកំណត់បញ្ជីបន្ទាត់ឬសម្ភារអាស្រ័យលើការបែងចែកនិង ជួសជុលប្រព័ន្ធទោចក្រយានយន្ត</p>

	<p>២.៣ ភាពគ្រោះថ្នាក់ទាក់ទងនឹងបន្ទាត់ឬសម្ភារ</p> <p>២.៤ ការប្រតិបត្តិស៥</p> <p>២.៥ គុណតម្លៃការងារជាវិជ្ជមាន (អត់ធ្មត់ ស្មោះត្រង់ ព្យាយាម តម្លៃសម្រាប់គុណភាពការងារ ស្មារតីប្រុងប្រយ័ត្នជាដើម)</p> <p>២.៦ សង្កេតរាល់លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ រួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាពក្រុមហ៊ុន ឬ កន្លែងអនុវត្តការងារអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p>
៣. ជំនាញបន្ថែម	<p>៣.១ ការរៀបចំ ការជ្រើសរើស និងការប្រើប្រាស់បន្ទាត់ឬសម្ភារ</p> <p>៣.២ ការចែកថ្នាក់បន្ទាត់ឬសម្ភារ</p> <p>៣.៣ រក្សាទុកបន្ទាត់ឬសម្ភារ</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ៖ កន្លែងអនុវត្តជាក់ស្តែងឬកន្លែងអនុវត្ត ដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៤.២ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារសមស្រប</p> <p>៤.៣ សម្ភារនានាទាក់ទងនឹងសកម្មភាពនិងកិច្ចការចំពោះមុខ</p> <p>៤.៤ សៀវភៅណែនាំអំពីការជួសជុលរបស់រោងចក្រផលិត</p>
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	<p>សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការសង្កេតដោយផ្ទាល់</p> <p>៥.២ ការអនុវត្តផ្ទាល់ជាមួយការប្រើសំណួរ</p> <p>៥.៣ ការធ្វើតេស្តដោយការសរសេរ</p> <p>៥.៤ ការវាយតម្លៃតាមវិធីសាស្ត្រព័រហ្វូលីយ៉ូ (Portfolio)</p>
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារឬកន្លែងអនុវត្ត ដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើង ដោយអនុលោមតាម លក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព និងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ</p>



ផ្នែកសមត្ថភាព៖

ថែទាំនិងជួសជុលអាគុយទោចក្រយានយន្ត

លេខកូដ៖ AUTO 4103

ការពិពណ៌នា៖

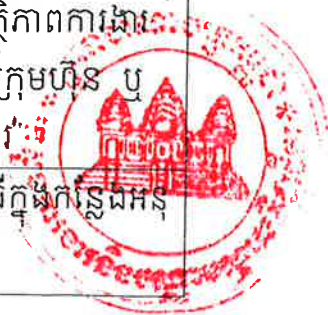
ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវការក្នុងការរៀបចំដើម្បីធ្វើតេស្តនិងពិនិត្យអាគុយ ការធ្វើតេស្តនិងការថែទាំអាគុយទោចក្រយានយន្ត ការបញ្ចូលក្លើងអាគុយទោចក្រយានយន្ត ការអនុវត្តចាប់ជំនួយថាមពលបន្ថែម ការដោះនិងការផ្លាស់ប្តូរអាគុយទោចក្រយានយន្ត ការធ្វើតេស្តអាគុយទោចក្រយានយន្តឡើងវិញ និងការសម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងរក្សាទុកឧបករណ៍និងបរិក្ខារ។

តារាងមាតិកាសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរដិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអប្បបរមា)។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. រៀបចំដើម្បីពិនិត្យនិងធ្វើតេស្តអាគុយ	១.១ កំណត់និងបញ្ជាក់ទំហំនៃតម្រូវការការងារដោយអនុលោមតាមសៀវភៅជួសជុលពីរោងចក្រផលិត ១.២ សង្កេតតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ (OH&S) រួមមានតម្រូវការ PPE និងការណែនាំនៅកន្លែងអនុវត្តការងារអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ ១.៣ ប្រមូលឯកសារនិងនីតិវិធីដំណើរការសុវត្ថិភាពដូចជានីតិវិធីនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ ១.៤ ប្រមូលនិងបកស្រាយព័ត៌មានបច្ចេកទេសចេញពីរោងចក្រផលិតនិងអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ ១.៥ កំណត់និងរៀបចំឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងសម្ភារឲ្យសមស្របដោយអនុលោមតាមតម្រូវការជាក់ស្តែង
២. ធ្វើតេស្តនិងថែទាំអាគុយទោចក្រយានយន្ត	២.១ ជ្រើសរើសនិងប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ឲ្យបានត្រឹមត្រូវដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ ២.២ អនុវត្តវិធីសាស្ត្រថែទាំនិងជួសជុលដោយអនុលោមតាមនីតិវិធីក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតពីរោងចក្រផលិតនិងអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ ២.៣ ពិនិត្យនិងចាក់បំពេញកម្រិតអេឡិចត្រូលីតបន្ថែមដោយយោងតាមវិធីសាស្ត្រជួសជុលនិងថែទាំអាគុយ

	<p>២.៤ សម្អាតអាគុយនិងទែមីណាល់ដោយអនុលោមតាមនីតិវិធីក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.៥ ពិនិត្យតង់ស្យុងនិងបន្ទុកអាគុយដើម្បីបញ្ជាក់ពីសកម្មភាពសេរីកម្មជួសជុលអាគុយ</p> <p>២.៦ សង្កេតរាល់លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាពក្រុមហ៊ុន ឬកន្លែងអនុវត្តការងារអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p>
៣. បញ្ចូលភ្លើងអាគុយទៅចក្រយានយន្ត	<p>៣.១ ប្រមូលនិងបកស្រាយព័ត៌មានបច្ចេកទេសពីការបញ្ចូលភ្លើងអាគុយ ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតចេញពីរោងចក្រលីតនិងអ្នកផ្គត់ផ្គង់អាគុយ</p> <p>៣.២ កំណត់ ជ្រើសរើស និងរៀបចំឧបករណ៍និងបរិក្ខារដើម្បីបំពេញប្រតិបត្តិការងារយោងតាមនីតិវិធីក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៣ បញ្ចូលភ្លើងអាគុយទៅចក្រយានយន្តកុំបង្កឲ្យមានគ្រោះថ្នាក់ដល់ខ្លួនឯង អ្នកដទៃ និងទៅចក្រយានយន្ត</p> <p>៣.៤ សង្កេតរាល់លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាពក្រុមហ៊ុន ឬកន្លែងអនុវត្តការងារអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p>
៤. ដោះនិងផ្លាស់ប្តូរអាគុយទៅចក្រយានយន្ត	<p>៤.១ ដោះអាគុយចេញពីទៅចក្រយានយន្តយោងតាមនីតិវិធីក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារនិងតាមបង្គាប់បញ្ជាពីរោងចក្រផលិតនិងអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ</p> <p>៤.២ ផ្លាស់ប្តូរអាគុយទាក់ទងជាមួយអគ្គិសនីទៅចក្រយានយន្តនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតពីលក្ខណៈគីមី</p> <p>៤.៣ ដោះនិងផ្លាស់ប្តូរអាគុយកុំបង្កឲ្យមានការខូចខាតដល់ទៅចក្រយានយន្តឬគ្រោះថ្នាក់ដល់អ្នកដទៃ</p> <p>៤.៤ ចាប់ភ្ជាប់និងរឹតបន្តឹងទែមីណាល់អាគុយឡើងវិញដោយអនុលោមតាមការណែនាំក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៥ សង្កេតរាល់លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាពក្រុមហ៊ុន ឬកន្លែងអនុវត្តការងារអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p>
៥. តេស្តអាគុយទៅចក្រយានយន្តឡើងវិញ	<p>៥.១ អនុវត្តវិធីសាស្ត្រតេស្តយោងទៅតាមនីតិវិធីក្នុងកន្លែងអនុវត្ត</p>



	<p>ការងារនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតពីរោងចក្រផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ</p> <p>៦.២ ប្រៀបធៀបលទ្ធផលតេស្តធៀបជាមួយនីតិវិធីក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតពីរោងចក្រផលិត</p> <p>៦.៣ តេស្តអាគុយកុំបង្កឲ្យមានការខូចខាតដល់ទោចក្រយានយន្ត បរិក្ខារ ឬគ្រោះថ្នាក់ដល់អ្នកនិងអ្នកដទៃ</p> <p>៦.៥ សង្កេតរាល់លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាពក្រុមហ៊ុន ឬកន្លែងអនុវត្តការងារអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p>
<p>៧. សម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងរក្សាទុកឧបករណ៍និងបរិក្ខារ</p>	<p>៧.១ ជ្រើសរើសនិងរក្សាទុកសម្ភារដែលអាចប្រើប្រាស់ឡើងវិញដោយយោងតាមការណែនាំនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៧.២ ចោលកាកសំណល់ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការការណែនាំនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៧.៣ សម្អាត ពិនិត្យ និងថែទាំឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងកន្លែងអនុវត្តការងារដោយយោងតាមនីតិវិធីកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៧.៤ កំណត់ បិតស្លាកសំគាល់ និងបែងចែកឲ្យដាច់ឧបករណ៍បរិក្ខារ និងសម្ភារយោងតាមនីតិវិធីកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌរចនា

<p>១. តម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ (OH&S)</p>	<p>តម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមាន៖</p> <p>១.១ គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>១.២ បរិស្ថាននិងសុវត្ថិភាពនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៣ ប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ</p> <p>១.៤ ការប្រើប្រាស់បន្ទាត់ឬសម្ភារ</p> <p>១.៥ ការប្រើប្រាស់បរិក្ខារពន្លត់អគ្គិក័យ</p> <p>១.៦ សង្គ្រោះបឋមនៅក្នុងសហគ្រាស</p> <p>១.៧ ការត្រួតពិនិត្យហានិភ័យនិងសម្ភារនិងសារធាតុដែលបង្កឲ្យគ្រោះថ្នាក់</p>
<p>២. គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p>	<p>គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនរួមាន៖</p> <p>២.១ វ៉ែនតាសុវត្ថិភាព</p>

	<p>២.២ សម្លៀកបំពាក់ការពារ</p> <p>២.៣ ស្រោមដៃ</p> <p>២.៤ ម៉ាស់ការពារធាតុគីមី</p>
៣. នីតិវិធីដំណើរការសុវត្ថិភាព	<p>នីតិវិធីដំណើរការសុវត្ថិភាពរួមមាន៖</p> <p>៣.១ ការអនុវត្តវាយតម្លៃហានិភ័យប្រតិបត្តិការ</p> <p>៣.២ ការអនុវត្តទាក់ទងនឹងចលនាផ្លាស់ទីទោចក្រយានយន្ត</p> <p>៣.៣ សារធាតុពុល</p> <p>៣.៤ សុវត្ថិភាពអគ្គិសនី</p> <p>៣.៥ ចលនានិងប្រតិបត្តិការគ្រឿងម៉ាស៊ីន</p> <p>៣.៦ ការលើកឡើងនិងការប្រែប្រួលគ្រឿងមេកានិក</p> <p>៣.៧ នីតិវិធីសម្រាប់ការធ្វើការនៅជិតនឹងអ្នកផ្សេងនិងអ្នកមើលនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>
៤. ព័ត៌មានបច្ចេកទេស	<p>ព័ត៌មានបច្ចេកទេសរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៤.១ រោងចក្រផលិតអាគុយ</p> <p>៤.២ ការបង្គាប់បញ្ជាអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្ក</p>
៥. ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ	<p>ឧបករណ៍និងបរិក្ខាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៥.១ ឧបករណ៍មូលដ្ឋាន</p> <p>៥.១.១ សោមាត់</p> <p>៥.១.២ សោជញ្ជ័ន</p> <p>៥.១.៣ ទូរស័ព្ទ (បួនជ្រុងនិងសំប៉ែត)</p> <p>៥.១.៤ ដង្កាប់មាត់ក្រពើ មាត់ស្រួច និងដង្កាប់កាត់</p> <p>៥.១.៥ ម៉ូលទីម៉ែត្រ</p> <p>៥.១.៦ ឧបករណ៍តេស្តបន្ទុកអាគុយ</p> <p>៥.១.៧ ម៉ីដ្រូម៉ែត្រ</p> <p>៥.២ បរិក្ខារ</p> <p>៥.២.១ ទោចក្រយានយន្ត</p> <p>៥.២.២ បរិក្ខារបញ្ចូលភ្លើងអាគុយ (Battery Charger)</p>
៦. សម្ភារ	<p>សម្ភាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៦.១ អ៊ីដ្រូលីតឬទឹកបិត</p> <p>៦.២ សម្ភារធ្វើការសម្អាត</p> <p>៦.៣ ទែមីណាល់ខ្សែភ្លើង</p> <p>៦.៤ វ៉ែលនិងអេគ្រូ</p>



	៦.៥ ក្រដាសខាត ៦.៦ ខ្នាញ់គោ
៧. វិធីសាស្ត្រថែទាំនិងជួសជុល	វិធីសាស្ត្រថែទាំនិងជួសជុលរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ៧.១ ការត្រួតពិនិត្យអាគុយ ទែមីណាល់ និងខ្សែភ្លើង ៧.២ ការសម្អាតអាគុយនិងគ្រឿងបន្លំអាគុយឬកន្លែងដែល រក្សាទុកអាគុយ ៧.៣ ការបំពេញបន្ថែមអេឡិចត្រូលីតឬទឹកបិត ៧.៤ ការធ្វើតេស្តអាគុយដោយប្រើអ៊ីដ្រូម៉ែត្រ ម៉ុលទីម៉ែត្រ និងឧបករណ៍តេស្តបន្ទុកអាគុយ

ការណែនាំក្នុងការកំណត់តស៊ូតាង

១. ចំណុចសំខាន់ក្នុងការកំណត់តស៊ូតាង	ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖ ១.១ បានសង្កេតតម្រូវការនិងនីតិវិធីសុវត្ថិភាព ១.២ បានជ្រើសរើសវិធីសាស្ត្រនិងបច្ចេកទេសសមស្របទៅតាម កាលៈទេសៈ ១.៣ បានថែទាំអាគុយទោចក្រយានយន្ត ១.៤ បានតេស្តអាគុយនិងក្បាលតំណអាគុយទោចក្រយានយន្ត ១.៥ បានអនុវត្តចាប់ជំនួយថាមពលបន្ថែម (កូរ៉េអាគុយ) ១.៦ បានដោះនិងផ្លាស់ប្តូរអាគុយទោចក្រយានយន្តត្រឹមត្រូវ
២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ	២.១ តម្រូវការបទប្បញ្ញត្តិបរិស្ថាននិង OH&S រួមមានតម្រូវការ សុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួននិងតម្រូវការបទប្បញ្ញត្តិក្នុងក្រុមហ៊ុន ២.២ វិធីសាស្ត្រតេស្តអាគុយទោចក្រយានយន្ត ២.៣ គ្រោះថ្នាក់នៃការងារជាមួយឧបករណ៍តេស្តអាគុយ ២.៤ គ្រោះថ្នាក់ទាក់ទងនឹងការបញ្ចូលភ្លើងអាគុយលើស ២.៥ គោលការណ៍ដំណើរការនិងគំនូរព្រាងនៃប្រព័ន្ធអាគុយ ទោចក្រយានយន្ត ២.៦ នីតិវិធីពិនិត្យនិងថែទាំអាគុយ ២.៧ អនុវត្តផែនការនិងការរៀបចំការងារទាក់ទងនឹងការធ្វើ តេស្ត ការបញ្ចូលភ្លើង និងការផ្លាស់ប្តូរអាគុយ ២.៨ ការប្រតិបត្តិស៥ ២.៩ គុណតម្លៃការងារជាវិជ្ជមាន (អត់ធ្មត់ ស្មោះត្រង់ ព្យាយាម តម្លៃសម្រាប់គុណភាពការងារ ស្មារតីប្រុងប្រយ័ត្នជាដើម)



៣. ជំនាញបន្ថែម	<p>៣.១ ជ្រើសរើសឧបករណ៍និងបរិក្ខារស្របទៅនឹងការពិនិត្យការជួសជុលនិងការថែទាំអគុយទោចក្រយានយន្ត</p> <p>៣.២ ប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារឲ្យមានសុវត្ថិភាពក្នុងការតេស្តនិងជួសជុលអគុយ</p> <p>៣.៣ ថែទាំនិងរក្សាទុកឧបករណ៍និងបរិក្ខារដោយការប្រើបច្ចេកទេសនិងនីតិវិធីដំណើរការតាមស្តង់ដារឲ្យសមស្រប</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ៖ កន្លែងអនុវត្តជាក់ស្តែងឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៤.២ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារសមស្រប</p> <p>៤.៣ សម្ភារធានាទាក់ទងនឹងសកម្មភាពនិងកិច្ចការចំពោះមុខ</p> <p>៤.៤ សៀវភៅណែនាំអំពីការជួសជុលរបស់រោងចក្រផលិត</p>
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	<p>សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការសង្កេតដោយផ្ទាល់</p> <p>៥.២ ការអនុវត្តផ្ទាល់ជាមួយការប្រើសំណួរ</p> <p>៥.៣ ការធ្វើតេស្តដោយការសរសេរ</p> <p>៥.៤ ការវាយតម្លៃតាមវិធីសាស្ត្រព័រហ្វូលីយ៉ូ (Portfolio)</p>
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើង ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ</p>



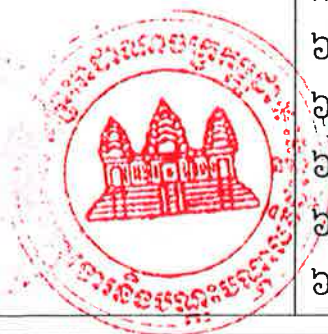
	២.៥ សង្កេតរាល់លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ រួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាពក្រុមហ៊ុន ឬ កន្លែងអនុវត្តការងារអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ
៣. ជួសជុលប្រព័ន្ធហ្វាំង ទោចក្រយានយន្ត	<p>៣.១ ពិនិត្យជម្រើសជួសជុលយ៉ាងល្អិតល្អន់និងសមស្របបំផុត ទៅកាលៈទេសៈដែលបានជ្រើសរើស</p> <p>៣.២ ជ្រើសរើសនិងរៀបចំឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងសមស្របយោង តាមតម្រូវការការងារ</p> <p>៣.៣ ផ្លាស់ប្តូរគ្រឿងបន្លំនិងកែតម្រូវប្រព័ន្ធហ្វាំងទោចក្រយាន យន្តកុំបង្កឲ្យខូចខាតដល់គ្រឿងបន្លំដោយអនុលោមតាម នីតិវិធីកន្លែងអនុវត្តការងារនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត ពីអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំនិងរោងចក្រផលិត</p> <p>៣.៤ សង្កេតរាល់លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ រួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាពក្រុមហ៊ុន ឬ កន្លែងអនុវត្តការងារអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p>
៤. សម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារ និងបញ្ចប់ដំណើរការការងារ	<p>៤.១ ជ្រើសរើសនិងរក្សាទុកសម្ភារដែលអាចប្រើប្រាស់ឡើងវិញ បានដោយអនុលោមតាមការណែនាំនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្ត ការងារ</p> <p>៤.២ ចោលកាកសំណល់ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការការណែ នាំនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៣ សម្អាត ពិនិត្យ និងថែទាំឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងកន្លែងអនុវត្ត ការងារដោយអនុលោមតាមការណែនាំនៅកន្លែងអនុវត្ត ការងារ</p> <p>៤.៤ ដំណើរការឯកសារនៅកន្លែងអនុវត្តការងារដោយយោងទៅ តាមនីតិវិធីនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអចរ

១. ការណែនាំកន្លែងអនុវត្តការងារ	<p>ការណែនាំកន្លែងអនុវត្តការងាររួមមាន៖</p> <p>១.១ សៀវភៅរបស់រោងចក្រផលិត</p> <p>១.២ សៀវភៅណែនាំអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៣ ឯកសារផ្ទុកក្នុងអេឡិចត្រូនិច</p>
២. តម្រូវការការងារ	<p>តម្រូវការការងារអាចរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>២.១ វិធីសាស្ត្រពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធហ្វាំងទោចក្រ</p>



	<p>យានយន្ត</p> <p>២.២ អនុវត្តជួសជុលប្រព័ន្ធប្រឡង់ទោចក្រយានយន្ត</p> <p>២.៣ វិធីសាស្ត្រជ្រើសរើសឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងសម្ភារ</p>
៣. តម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ	<p>តម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមាន៖</p> <p>៣.១ អាវការពារនិងគ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>៣.២ ការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងសម្ភារ</p> <p>៣.៣ សង្គ្រោះបឋមនៅក្នុងសហគ្រាស</p> <p>៣.៤ ការពិនិត្យហានិភ័យ សម្ភារ និងសារធាតុដែលបង្កឲ្យមានគ្រោះថ្នាក់</p>
៤. នីតិវិធីនិងព័ត៌មាន	<p>នីតិវិធីនិងព័ត៌មានរួមាន៖</p> <p>៤.១ ព្រឹត្តិបត្រការងារ</p> <p>៤.២ សន្លឹកទិន្នន័យសម្ភារ (MSDS)</p> <p>៤.៣ ដ្យាក្រាមឬគំនូរព្រាង</p> <p>៤.៤ នីតិវិធីការងារសុវត្ថិភាពទាក់ទងទៅនឹងការជួសជុលនិងការផ្លាស់ប្តូរគ្រឿងបង្កប់ប្រព័ន្ធប្រឡង់ទោចក្រយានយន្ត</p> <p>៤.៥ លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសនិងតម្រូវការរចនាសម្ព័ន្ធការងារ</p> <p>៤.៦ ការណែនាំបានចេញដោយកន្លែងការងារដែលមានការអនុញ្ញាតឬមនុស្សពីខាងក្រៅ</p> <p>៤.៧ តម្រូវការថែទាំនិងជួសជុលទោចក្រយានយន្តនិងសៀវភៅជួសជុល</p>
៥. តេស្តពិនិត្យ	<p>តេស្តពិនិត្យមើលរួមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៥.១ ការពិនិត្យមើលគ្រឿងបង្កប់ប្រព័ន្ធប្រឡង់</p> <p>៥.២ តំណភ្ជាប់ទុយោ កម្រាស់ឌីស (ថាស) ភាពបោររបស់ឌីស</p> <p>៥.៣ តំបូប្រឡង់ (ឆ្លុតឬបោរជាដើម)</p> <p>៥.៤ គុណភាពប្រេងប្រឡង់</p> <p>៥.៥ ការបែងចែកពីការខូច</p>
៦. ការខូច	<p>ការខូចរួមាន មិនកំណត់៖</p> <p>៦.១ ដំណើរការប្រឡង់មិនស៊ី</p> <p>៦.២ លេចជ្រាបប្រព័ន្ធប្រឡង់</p> <p>៦.៣ ជាប់ប្រឡង់</p> <p>៦.៤ ឈ្នាន់ប្រឡង់ជ្រៅជ្រួលឬខូចទ្រង់ទ្រាយដើម</p> <p>៦.៥ សម្លេងឬមានក្លិនប្រព័ន្ធប្រឡង់ខុសធម្មតា</p>



៧. ជម្រើសជួសជុល	ជម្រើសជួសជុលរួមមាន៖ ៧.១ នីតិវិធីការដោះ ការផ្លាស់ប្តូរ និងការកែតម្រូវ ៧.២ ទម្រង់ការរុះរើ ផ្ទុំឡើងវិញ និងការកែតម្រូវ
៨. ប្រព័ន្ធប្រឆាំងទោចក្រយានយន្ត	ប្រព័ន្ធប្រឆាំងទោចក្រយានយន្តរួមមាន៖ ៨.១ ប្រឆាំងឌីស ៨.២ ប្រឆាំងតំបូ

ការណែនាំក្នុងការកំណត់កស្តុតាង

១. ចំណុចសំខាន់ក្នុងការកំណត់ កស្តុតាង	ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖ ១.១ បានសង្កេតតម្រូវការនិងទម្រង់ការសុវត្ថិភាព ១.២ បានពិនិត្យនិងជួសជុលតាមលំដាប់នៃប្រព័ន្ធប្រឆាំងទោចក្រយានយន្ត រួមមានប្រឆាំងឌីសនិងតំបូ ១.៣ បានកែតម្រូវប្រព័ន្ធប្រឆាំងទោចក្រយានយន្ត
២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថ ការងារ	២.១ តម្រូវការបទប្បញ្ញត្តិ OH&S ឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងសម្ភារ និង តម្រូវការសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនទាក់ទងនឹងការពិនិត្យ និងជួស ជុលប្រព័ន្ធប្រឆាំងទោចក្រយានយន្ត ២.២ គ្រោះថ្នាក់ការងារជាមួយប្រព័ន្ធប្រឆាំងទោចក្រយានយន្ត ២.៣ គោលការណ៍ដំណើរការរបស់ប្រព័ន្ធប្រឆាំងទោចក្រយានយន្ត ២.៤ ការអនុវត្ត គោលបំណងនិងដំណើរការប្រព័ន្ធប្រឆាំង ២.៤.១ ប្រព័ន្ធប្រឆាំងឌីស ២.៤.២ ប្រព័ន្ធប្រឆាំងតំបូ ២.៥ ទម្រង់ការធ្វើតេស្តប្រព័ន្ធប្រឆាំងទោចក្រយានយន្ត ២.៦ ទម្រង់ការជួសជុលប្រព័ន្ធប្រឆាំងទោចក្រយានយន្ត ២.៧ ការប្រតិបត្តិស៥ ២.៨ គុណតម្លៃការងារជាវិជ្ជមាន (អត់ធ្មត់ ស្មោះត្រង់ ព្យាយាម តម្លៃសម្រាប់គុណភាពការងារ ស្មារតីប្រុងប្រយ័ត្នជាដើម)
៣. ជំនាញបន្ថែម	៣.១ ជំនាញបច្ចេកទេសប្រើប្រាស់ឧបករណ៍នៅកន្លែងការងារទាក់ ទងនឹងការជួសជុលប្រព័ន្ធប្រឆាំងទោចក្រយានយន្ត រួមមាន៖ ៣.១.១ ឧបករណ៍ និងបរិក្ខារ ៣.១.២ ឧបករណ៍ពិសេស ៣.១.២ បរិធានរង្វាស់



<p>៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត</p>	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ៖ កន្លែងអនុវត្តជាក់ស្តែងឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៤.២ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារសមស្រប</p> <p>៤.៣ សម្ភារនានាទាក់ទងនឹងសកម្មភាពនិងកិច្ចការចំពោះមុខ</p> <p>៤.៤ សៀវភៅណែនាំអំពីការជួសជុលរបស់រោងចក្រផលិត</p>
<p>៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ</p>	<p>សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការសង្កេតដោយផ្ទាល់</p> <p>៥.២ ការអនុវត្តផ្ទាល់ជាមួយការប្រើសំណួរ</p> <p>៥.៣ ការធ្វើតេស្តដោយការសរសេរ</p> <p>៥.៤ ការវាយតម្លៃតាមវិធីសាស្ត្រព័រហ្វូលីយ៉ូ (Portfolio)</p>
<p>៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ</p> 	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើង ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ</p>

ផ្នែកសមត្ថភាព:

ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធស៊ីសង្ក័ស្យុងទោចក្រយានយន្ត

លេខកូដ: AUTO 4105

ការពិពណ៌នា:

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវការក្នុងការរៀបចំដើម្បីពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធស៊ីសង្ក័ស្យុងទោចក្រយានយន្ត ការពិនិត្យប្រព័ន្ធស៊ីសង្ក័ស្យុងទោចក្រយានយន្ត ការជួសជុលប្រព័ន្ធស៊ីសង្ក័ស្យុងទោចក្រយានយន្ត និងការសម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងបញ្ចប់ដំណើរការការងារ។

តារាងម៉ាត្រិសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរជិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ) ។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. រៀបចំពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធស៊ីសង្ក័ស្យុងទោចក្រយានយន្ត	១.១ ប្រើប្រាស់សៀវភៅណែនាំនៅកន្លែងអនុវត្តការងារដើម្បីកំណត់តម្រូវការការងារ ១.២ ប្រមូលនិងបកស្រាយនីតិវិធីនិងព័ត៌មានទាក់ទងនឹងប្រព័ន្ធស៊ីសង្ក័ស្យុងដោយអនុលោមតាមសៀវភៅណែនាំនៅកន្លែងអនុវត្តការងារឬសៀវភៅរបស់រោងចក្រផលិត ១.៣ ជ្រើសរើសការពិនិត្យសមស្របបំផុតទៅនឹងកាលៈទេសៈដែលបានអនុវត្តជាក់ស្តែង ១.៤ ជ្រើសរើសនិងរៀបចំឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងសម្ភារសមស្របដើម្បីជួសជុលប្រព័ន្ធស៊ីសង្ក័ស្យុង ដោយផ្អែកទៅលើនីតិវិធីនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ
២. ពិនិត្យប្រព័ន្ធស៊ីសង្ក័ស្យុងទោចក្រយានយន្ត	២.១ ប្រមូលព័ត៌មាននឹងបកស្រាយពីទំហំការងារ ដោយអនុលោមទៅតាមសៀវភៅណែនាំកន្លែងការងារឬរោងចក្រផលិត ២.២ អនុវត្តតេស្តពិនិត្យមើលយោងតាមនីតិវិធីនៅកន្លែងការងារនិងកុំបង្កឲ្យខូចខាតដល់គ្រឿងបន្លំឬប្រព័ន្ធ ២.៣ កំណត់ការខូចពីលទ្ធផលតេស្តពិនិត្យមើលនិងមូលហេតុនៃការខូចដែលត្រូវបានកំណត់ ២.៤ រាយការណ៍ពីការរកឃើញក្នុងការពិនិត្យ យោងតាមនីតិវិធីកន្លែងអនុវត្តការងារ រួមមានការបង្គាប់បញ្ជាសម្រាប់ជួសជុលឬកែតម្រូវចាំបាច់



	<p>២.៥ សង្កេតរាល់លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ រួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាពក្រុមហ៊ុន ឬកន្លែងអនុវត្តការងារអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p>
<p>៣. ជួសជុលប្រព័ន្ធស៊ីសង្កត់សង្កិនទៅចក្រយានយន្ត</p>	<p>៣.១ ពិនិត្យជម្រើសជួសជុលយ៉ាងល្អិតល្អន់និងសមស្របបំផុតទៅនឹងកាលៈទេសៈដែលបានជ្រើសរើស</p> <p>៣.២ រៀបចំនិងជ្រើសរើសឧបករណ៍និងបរិក្ខារសមស្របដោយយោងតាមតម្រូវការការងារទាក់ទងនឹងប្រព័ន្ធស៊ីសង្កត់សង្កិន</p> <p>៣.៣ អនុវត្តផ្លាស់ប្តូរគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធស៊ីសង្កត់សង្កិនទៅចក្រយានយន្តកុំបង្កឲ្យខូចដល់គ្រឿងបន្លំឬប្រព័ន្ធដោយយោងតាមនីតិវិធីកន្លែងអនុវត្តការងារ និងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតពីអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំនិងរោងចក្រផលិត</p> <p>៣.៤ សង្កេតរាល់លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ រួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាពក្រុមហ៊ុន ឬកន្លែងអនុវត្តការងារអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p>
<p>៤. សម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងបញ្ចប់ដំណើរការការងារ</p>	<p>៤.១ ជ្រើសរើសនិងរក្សាទុកសម្ភារដែលអាចប្រើប្រាស់ឡើងវិញបានដោយអនុលោមតាមការណែនាំនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.២ ចោលកាកសំណល់ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការណែនាំនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៣ សម្អាត ពិនិត្យ និងថែទាំឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងកន្លែងអនុវត្តការងារដោយអនុលោមតាមការណែនាំនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៤ ដំណើរការឯកសារនៅកន្លែងអនុវត្តការងារដោយយោងទៅតាមនីតិវិធីនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>



ចំណាត់ថ្នាក់នៃកិច្ចការងារ

<p>១. ការណែនាំកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>	<p>ការណែនាំកន្លែងអនុវត្តការងាររួមមាន៖</p> <p>១.១ សៀវភៅរបស់រោងចក្រផលិត</p> <p>១.២ សៀវភៅណែនាំអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៣ ឯកសារផ្ទុកក្នុងអេឡិចត្រូនិច</p>
<p>២. តម្រូវការការងារ</p>	<p>តម្រូវការការងារអាចរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>២.១ វិធីសាស្ត្រពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធស៊ីស្ទង់ស្បូងទោចក្រយានយន្ត</p> <p>២.២ អនុវត្តជួសជុលប្រព័ន្ធប្រឡាំងទោចក្រយានយន្ត</p> <p>២.៣ វិធីសាស្ត្រជ្រើសរើសឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងសម្ភារ</p>
<p>៣. តម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ</p>	<p>តម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមមាន៖</p> <p>៣.១ អាវការពារនិងគ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>៣.២ ការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងសម្ភារ</p> <p>៣.៣ សង្គ្រោះបឋមនៅក្នុងសហគ្រាស</p> <p>៣.៤ ការត្រួតពិនិត្យហានិភ័យនិងសម្ភារនិងសារធាតុដែលបង្កឲ្យគ្រោះថ្នាក់</p>
<p>៤. នីតិវិធីនិងព័ត៌មាន</p>	<p>នីតិវិធីនិងព័ត៌មានរួមមាន៖</p> <p>៤.១ ព្រឹត្តិបត្រការងារ</p> <p>៤.២ សន្លឹកទិន្នន័យសម្ភារ (MSDS)</p> <p>៤.៣ ដ្យាក្រាមឬគំនូរព្រាង</p> <p>៤.៤ នីតិវិធីការងារសុវត្ថិភាពទាក់ទងទៅនឹងការជួសជុលនិងការផ្លាស់ប្តូរគ្រឿងបង្កើនរបស់ប្រព័ន្ធស៊ីស្ទង់ស្បូងទោចក្រយានយន្ត</p> <p>៤.៥ លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសនិងតម្រូវការចរនាសម្ព័ន្ធការងារ</p> <p>៤.៦ ការណែនាំបានចេញដោយកន្លែងអនុវត្តការងារដែលមានការអនុញ្ញាតឬមនុស្សពីខាងក្រៅ</p> <p>៤.៧ តម្រូវការថែទាំនិងជួសជុលទោចក្រយានយន្តនិងសៀវភៅជួសជុល</p>
<p>៥. ប្រព័ន្ធស៊ីស្ទង់ស្បូងទោចក្រយានយន្ត</p>	<p>ប្រព័ន្ធស៊ីស្ទង់ស្បូងទោចក្រយានយន្តរួមមាន៖</p> <p>៥.១ ស៊ីស្ទង់ស្បូងប្រភេទបូមកង់មុខ</p> <p>៥.១ ស៊ីស្ទង់ស្បូងប្រភេទបូមកង់ក្រោយ</p>



៥. តេស្តពិនិត្យមើល	តេស្តពិនិត្យមើលរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ៥.១ ការពិនិត្យមើលគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធសុវត្ថិភាពស្បង់ស្បង់ដោយភ្នែក ៥.២ ការវាយតម្លៃសុវត្ថិភាពស្បង់ស្បង់អំឡុងពេលផ្លាស់ទីឬតេស្តនៅស្ងៀម ៥.៤ ការបែងចែកពីការខូច
៦. ការខូច	ការខូចរួមមាន៖ ៦.១ ខ្វះសន្ទុះលោតឡើងវិញនៃសុវត្ថិភាពស្បង់ស្បង់ខាងមុខឬខាងក្រោយ ៦.២ លើសសន្ទុះលោតឡើងវិញនៃសុវត្ថិភាពស្បង់ស្បង់
៧. ជម្រើសជួសជុល	ជម្រើសជួសជុលរួមមាន៖ ៧.១ នីតិវិធីការដោះនិងការផ្លាស់ប្តូរ ៧.២ ទម្រង់ការរុះរើនិងផ្គុំឡើងវិញ

ការណែនាំក្នុងការកំណត់កស្មតាង

១. ចំណុចសំខាន់ក្នុងការកំណត់កស្មតាង	ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖ ១.១ បានសង្កេតតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ ១.២ បានដោះនិងបានដំឡើងសុវត្ថិភាពស្បង់ស្បង់យោងតាមតម្រូវការរោងចក្រផលិតទោចក្រយានយន្ត ១.៣ បានពិនិត្យនិងជួសជុលតាមលំដាប់នៃប្រព័ន្ធសុវត្ថិភាពស្បង់ស្បង់ទោចក្រយានយន្ត
២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ	២.១ តម្រូវការបទប្បញ្ញត្តិ OH&S ឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងសម្ភារ និងតម្រូវការសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនទាក់ទងនឹងការពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធសុវត្ថិភាពស្បង់ស្បង់ទោចក្រយានយន្ត ២.២ គ្រោះថ្នាក់ការងារជាមួយប្រព័ន្ធសុវត្ថិភាពស្បង់ស្បង់ ២.៣ គោលការណ៍ដំណើរការរបស់ប្រព័ន្ធសុវត្ថិភាពស្បង់ស្បង់ ២.៤ ការអនុវត្ត គោលបំណងនិងដំណើរការប្រព័ន្ធសុវត្ថិភាពស្បង់ស្បង់ ២.៥ ទម្រង់ការពិនិត្យប្រព័ន្ធសុវត្ថិភាពស្បង់ស្បង់ទោចក្រយានយន្ត ២.៦ ទម្រង់ការជួសជុលប្រព័ន្ធសុវត្ថិភាពស្បង់ស្បង់ទោចក្រយានយន្ត ២.៧ ការប្រតិបត្តិស៥ ២.៨ គុណតម្លៃការងារជាវិជ្ជមាន (អត់ធ្មត់ ស្មោះត្រង់ ព្យាយាម តម្លៃសម្រាប់គុណភាពការងារ ស្មារតីប្រុងប្រយ័ត្នជាដើម



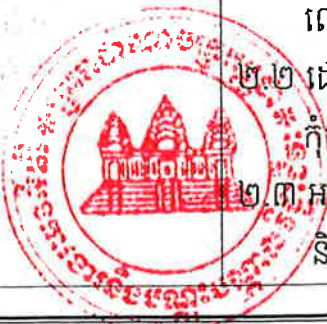
<p>៣. ជំនាញបន្ថែម</p>	<p>៣.១ ជំនាញបច្ចេកទេសប្រើប្រាស់បច្ចេកវិទ្យានៅកន្លែងអនុវត្តការងារ និងឧបករណ៍ បរិក្ខារទាក់ទងនឹងការជួសជុលប្រព័ន្ធស៊ីស្ទង់ ស្បង រួមមានប្រើ៖</p> <p>៣.១.១ ឧបករណ៍មូលដ្ឋាននិងឧបករណ៍ពិសេស</p> <p>៣.១.២ បរិក្ខារ</p> <p>៣.២ ជំនាញបច្ចេកវិទ្យា</p> <p>៣.២.១ ការពិនិត្យដំណើរការនិងបរិក្ខារតេស្ត</p> <p>៣.២.២ ប្រមូល កំណត់ និងផ្តល់ព័ត៌មានពីការដោះ រុះរើ ផ្គុំ ឡើងវិញ និងដំណើរឡើងវិញ</p>
<p>៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត</p>	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ៖ កន្លែងអនុវត្តជាក់ស្តែងឬកន្លែងអនុវត្ត ដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៤.២ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារសមស្រប</p> <p>៤.៣ សម្ភារធានាទាក់ទងនឹងសកម្មភាពនិងកិច្ចការចំពោះមុខ</p> <p>៤.៤ សៀវភៅណែនាំអំពីការជួសជុលរបស់រោងចក្រផលិត</p>
<p>៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ</p>	<p>សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការសង្កេតដោយផ្ទាល់</p> <p>៥.២ ការអនុវត្តផ្ទាល់ជាមួយការប្រើសំណួរ</p> <p>៥.៣ ការធ្វើតេស្តដោយការសរសេរ</p> <p>៥.៤ ការវាយតម្លៃតាមវិធីសាស្ត្រព័រហ្វូលីយ៉ូ (Portfolio)</p>
<p>៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ</p>	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារឬកន្លែងអនុវត្ត ដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើង ដោយអនុលោមតាម លក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនិង គោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ</p>



ផ្នែកសមត្ថភាព៖ ថែទាំនិងជួសជុលបង្អួចក្នុងរោងចក្រយានយន្ត	លេខកូដ៖ AUTO 4106
ការពិពណ៌នា៖ <p>ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវការក្នុងការរៀបចំដើម្បីដោះបង្អួចក្នុងរោងចក្រយានយន្ត ការដោះនិងពិនិត្យបង្អួចក្នុងរោងចក្រយានយន្ត ការដាក់បញ្ចូលបង្អួចក្នុងរោងចក្រយានយន្តឲ្យត្រូវ និងការសម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងបញ្ចប់ដំណើរការការងារ។</p>	

តារាងម៉ាត្រិសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
 (កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរដិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ)។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. រៀបចំដើម្បីដោះបង្អួចក្នុងរោងចក្រយានយន្ត	១.១ ប្រើប្រាស់សៀវភៅណែនាំនៅកន្លែងអនុវត្តការងារដើម្បីកំណត់តម្រូវការការងារសម្រាប់ដោះបង្អួចក្នុងរោងចក្រយានយន្ត ១.២ សង្កេតរាល់លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ រួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាពក្រុមហ៊ុន ឬកន្លែងអនុវត្តការងារអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ ១.៣ ប្រមូលនិងបកស្រាយនីតិវិធីនិងព័ត៌មានទាក់ទងនឹងបង្អួចដោយអនុលោមតាមនីតិវិធីនៅកន្លែងអនុវត្តការងារឬលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតពីចក្រផលិត ១.៤ វិភាគជម្រើសការដោះសមស្របបំផុតទៅនឹងកាលៈទេសៈដែលបានជ្រើសរើស ១.៥ ជ្រើសរើសនិងរៀបចំឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងសម្ភារសមស្របក្នុងការថែទាំនិងជួសជុលបង្អួច ដោយយោងតាមនីតិវិធីនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ
២. ដោះនិងពិនិត្យបង្អួចក្នុងរោងចក្រយានយន្ត	២.១ ប្រមូលព័ត៌មាននឹងបកស្រាយពីទំហំការងារក្នុងការដោះ ការពិនិត្យ និងការដំឡើងបង្អួចក្នុងរោងចក្រយានយន្តដោយអនុលោមតាមសៀវភៅណែនាំកន្លែងការងារឬរោងចក្រផលិត ២.២ ដោះបង្អួចដោយអនុលោមតាមនីតិវិធីកន្លែងអនុវត្តការងារក្របខ័ណ្ឌឲ្យខូចខាតដល់គ្រឿងបង្អួច ២.៣ អនុវត្តការពិនិត្យបង្អួច ចំនុចចាប់ភ្ជាប់ចំពោះការប្រេះបែកនិងសំណឹកដោយយោងទៅតាមទម្រង់ការណែនាំនៅកន្លែង



	<p>អនុវត្តការងារ</p> <p>២.៤ រាយការណ៍ការស្វែងរកពិនិត្យយោងតាមនីតិវិធីនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ រួមមានការបង្ហាត់បង្រៀនសម្រាប់ការជួសជុលនិងកែតម្រូវចាំបាច់</p> <p>២.៥ សង្កេតរាល់លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ រួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាពក្រុមហ៊ុន ឬកន្លែងអនុវត្តការងារអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p>
៣. ដាក់បញ្ចូលបង្កកង់ទោលចក្រយានយន្តឲ្យត្រូវ	<p>៣.១ ប្រមូលតម្រូវការព័ត៌មានសម្រាប់ការដាក់បញ្ចូល ការកែតម្រូវនិងការដាក់បង្កកង់ឲ្យត្រូវឡើងវិញអនុលោមតាមសៀវភៅពីរោងចក្រផលិតនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតពីអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំនិងបកស្រាយយ៉ាងត្រឹមត្រូវ</p> <p>៣.២ អនុវត្តការដាក់បញ្ចូលកង់និងការកែតម្រូវ ដោយយោងតាមនីតិវិធីនៅកន្លែងអនុវត្តការងារនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតពីរោងចក្រផលិត</p> <p>៣.៣ ពិនិត្យដំណើរការកង់ចំពោះការផ្គុំឡើងវិញ ការបោរ និងការតម្រង់ត្រឹមត្រូវយោងទៅតាមនីតិវិធីនៅកន្លែងអនុវត្តការងារនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតពីរោងចក្រផលិត</p> <p>៣.៤ ពិនិត្យប្រព័ន្ធដែលមានផលប៉ះពាល់ដោយសារការដោះនិងការដាក់បញ្ចូលឲ្យមានដំណើរការត្រឹមត្រូវ</p> <p>៣.៥ សង្កេតរាល់លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ រួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាពក្រុមហ៊ុន ឬកន្លែងអនុវត្តការងារអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p>
៤. សម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងបញ្ចប់ដំណើរការការងារ	<p>៤.១ ជ្រើសរើសនិងរក្សាទុកសម្ភារដែលអាចប្រើប្រាស់ឡើងវិញបានដោយអនុលោមតាមការណែនាំនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.២ ចោលកាកសំណល់ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការណែនាំនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៣ សម្អាត ពិនិត្យ និងថែទាំឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងកន្លែងអនុវត្តការងារដោយយោងតាមការណែនាំនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៤ ដំណើរការឯកសារនៅកន្លែងអនុវត្តការងារដោយយោងទៅតាមនីតិវិធីនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>



លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអចិន្ត្រៃយ៍

១. ការណែនាំកន្លែងអនុវត្តការងារ	ការណែនាំកន្លែងអនុវត្តការងាររួមមាន៖ ១.១ សៀវភៅរបស់រោងចក្រផលិត ១.២ សៀវភៅណែនាំអនុវត្តការងារ ១.៣ ឯកសារផ្ទុកក្នុងអេឡិចត្រូនិច
២. បង្កើតកង់ទោចក្រយានយន្ត	តម្រូវការការងារអាចរួមមាន៖ ២.១ កង់មានកាំរាយ ២.២ កង់ប្រភេទកំពូស៊ីត (កាំបន្ទះ)
៣. តម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ	តម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមមាន៖ ៣.១ អាវការពារនិងគ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន ៣.២ ការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងសម្ភារ ៣.៣ សង្គ្រោះបឋមនៅក្នុងសហគ្រាស ៣.៤ ការត្រួតពិនិត្យហានិភ័យនិងសម្ភារនិងសារធាតុដែលបង្កឲ្យគ្រោះថ្នាក់
៤. នីតិវិធីនិងព័ត៌មាន	នីតិវិធីនិងព័ត៌មានរួមមាន៖ ៤.១ ព្រឹត្តិបត្រការងារ ៤.២ សន្លឹកទិន្នន័យសម្ភារ (MSDS) ៤.៣ ដ្យាក្រាមឬគំនូរព្រាង ៤.៤ នីតិវិធីការងារសុវត្ថិភាពទាក់ទងទៅនឹងការដោះ ពិនិត្យ និងតម្លើងបង្កើតកង់ទោចក្រយានយន្ត ៤.៥ លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសនិងតម្រូវការរចនាសម្ព័ន្ធការងារ ៤.៦ ការណែនាំបានចេញដោយកន្លែងអនុវត្តការងារដែលមានការអនុញ្ញាតឬមនុស្សពីខាងក្រៅ ៤.៧ តម្រូវការថែទាំនិងជួសជុលទោចក្រយានយន្តនិងសៀវភៅជួសជុល
៥. ជម្រើសការដោះ	ជម្រើសការដោះរួមមាន៖ ៥.១ ការដោះកង់មុខ ៥.២ ការដោះកង់ក្រោយ ៥.៣ ការដោះនៃប្រព័ន្ធផ្សេងទៀតដើម្បីទទួលបានកង់
៦. ការត្រួតពិនិត្យបង្កើតកង់	ការត្រួតពិនិត្យបង្កើតកង់រួមមាន៖ ៦.១ ស្ថានភាពកង់ ៦.២ ស្ថានភាពហាមកង់



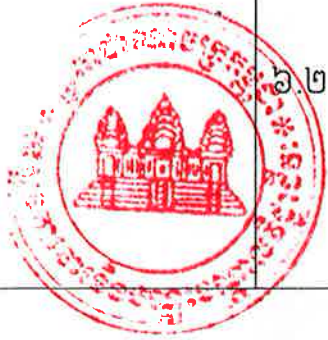
	៦.៣ ស្ថានភាពកងឃ្លីកង
៧. ការកែតម្រូវ	ការកែតម្រូវរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ៧.១ ការបន្លឺកាំកង ៧.២ ការបន្លឺអេក្រូអ័ក្សចាប់ជុំកង ៧.៣ ការបន្លឺច្រវាក់អូសទាញឬខ្សែពានអូសទាញ

ការណែនាំក្នុងការកំណត់កស្មតាង

១. ចំណុចសំខាន់ក្នុងការកំណត់កស្មតាង	ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖ ១.១ បានសង្កេតតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ ១.២ បានជ្រើសរើសនិងបានរៀបចំឧបករណ៍និងបរិក្ខារសមស្រប ១.៣ បានដោះ បានពិនិត្យ និងបានដាក់បញ្ចូលបង្គុំកងទោលចក្រយានយន្តតាមលំដាប់យោងទៅតាមតម្រូវការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារឬរោងចក្រផលិតនិងអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្គុំ
២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ	២.១ តម្រូវការបទប្បញ្ញត្តិ OH&S ឧបករណ៍និងសម្ភារ និងតម្រូវការសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនទាក់ទងនឹងសំបកកងនិងពោះរៀនកង ២.២ នីតិវិធីការលើកនិងការទ្រទោចក្រយានយន្ត ២.៣ ការអនុវត្តនិងប្រភេទកងនិងហាមកង ២.៤ នីតិវិធីការដោះ ការពិនិត្យ ការដាក់បញ្ចូលកងឡើងវិញ និងការកែតម្រូវកង ២.៥ ការប្រតិបត្តិស៥ ២.៨ គុណតម្លៃការងារជាវិជ្ជមាន (អត់ធ្មត់ ស្មោះត្រង់ ព្យាយាម តម្លៃសម្រាប់គុណភាពការងារ ស្មារតីប្រុងប្រយ័ត្នជាដើម)
៣. ជំនាញបន្ថែម	៣.១ ជ្រើសរើសនិងប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងសម្ភារសមស្របដំណើរការការងារ និងនីតិវិធីអនុវត្តការងារ ៣.២ ប្រើប្រាស់បច្ចេកវិទ្យានិងឧបករណ៍នៅកន្លែងអនុវត្តការងារទាក់ទងទៅនឹងការដោះ ការដាក់បញ្ចូលឡើងវិញ និងការកែតម្រូវបង្គុំកងទោលចក្រយានយន្ត រួមមានឧបករណ៍ពិសេស បរិក្ខារនិងបរិធានផ្សេងៗ
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖ ៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ៖ កន្លែងអនុវត្តជាក់ស្តែងឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង



	<p>៤.២ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារសមស្រប</p> <p>៤.៣ សម្ភារនានាទាក់ទងនឹងសកម្មភាពនិងកិច្ចការចំពោះមុខ</p> <p>៤.៤ សៀវភៅណែនាំអំពីការជួសជុលរបស់រោងចក្រផលិត</p>
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	<p>សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការសង្កេតដោយផ្ទាល់</p> <p>៥.២ ការអនុវត្តផ្ទាល់ជាមួយការប្រើសំណួរ</p> <p>៥.៣ ការធ្វើតេស្តដោយការសរសេរ</p> <p>៥.៤ ការវាយតម្លៃតាមវិធីសាស្ត្រព័រហ្វូលីយ៉ូ (Portfolio)</p>
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើង ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ</p>



ផ្នែកសមត្ថភាព៖

ផែនការនិងជួសជុលប្រព័ន្ធអូសទាញទោចក្រយានយន្ត

លេខកូដ៖ AUTO 4107

ការពិពណ៌នា៖

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវការក្នុងការរៀបចំពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធអូសទាញទោចក្រយានយន្ត ការពិនិត្យប្រព័ន្ធអូសទាញទោចក្រយានយន្ត ការជួសជុលប្រព័ន្ធអូសទាញទោចក្រយានយន្ត និងការសម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងបញ្ចប់ដំណើរការការងារ។

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរជិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ)។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. រៀបចំដើម្បីពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធអូសទាញទោចក្រយានយន្ត	១.១ ប្រើប្រាស់សៀវភៅណែនាំនៅកន្លែងអនុវត្តការងារដើម្បីកំណត់តម្រូវការការងារទាក់ទងនឹងការពិនិត្យនិងការជួសជុលប្រព័ន្ធអូសទាញទោចក្រយានយន្ត ១.២ សង្កេតរាល់លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ រួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាពក្រុមហ៊ុន ឬកន្លែងអនុវត្តការងារអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ ១.៣ បញ្ចូលនិងបកស្រាយនីតិវិធីនិងព័ត៌មានប្រព័ន្ធអូសទាញដោយអនុលោមតាមសៀវភៅរបស់រោងចក្រផលិត ១.៥ ជ្រើសរើសនិងរៀបចំឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងសម្ភារសមស្របក្នុងការថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធអូសទាញ ដោយផ្អែកទៅលើនីតិវិធីនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ
២. ពិនិត្យប្រព័ន្ធអូសទាញទោចក្រយានយន្ត	២.១ បំពេញប្រតិបត្តិធ្វើតេស្តវិនិច្ឆ័យការខូចដោយយោងទៅតាមនីតិវិធីនៅកន្លែងអនុវត្តការងារហើយកុំបង្កឲ្យមានខូចខាតដល់គ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធអូសទាញ ២.២ កំណត់ការខូចពីលទ្ធផលធ្វើតេស្តវិនិច្ឆ័យការខូចនិងមូលហេតុនៃការខូចដែលត្រូវបានកំណត់ ២.៣ ធ្វើរបាយការណ៍ការស្វែងរកការពិនិត្យយោងទៅតាមនីតិវិធីនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ រួមមានការបង្ហាត់បង្រៀនសម្រាប់ការជួសជុលឬកែតម្រូវចាំបាច់

	<p>២.៤ សង្កេតរាល់លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ រួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាពក្រុមហ៊ុន ឬកន្លែងអនុវត្តការងារអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p>
<p>៣. ជួសជុលប្រព័ន្ធអូសទាញទោចក្រយានយន្ត</p>	<p>៣.១ កំណត់ជម្រើសការជួសជុលនិងសមស្របបំផុតទៅនឹងកាលៈទេសៈដែលបានជ្រើសរើស</p> <p>៣.២ ជ្រើសរើសឧបករណ៍ តិចនិច និងសម្ភារឲ្យសមស្របដើម្បីជួសជុលប្រព័ន្ធអូសទាញដោយយោងទៅតាមការណែនាំនៅកន្លែងអនុវត្តការងារឬសៀវភៅចេញពីរោងចក្រផលិត</p> <p>៣.៣ អនុវត្តការជួសជុល ការផ្លាស់ប្តូរគ្រឿងបន្លំ និងកែតម្រូវកុំបង្កឲ្យខូចខាតដល់គ្រឿងបន្លំឬប្រព័ន្ធដោយយោងទៅតាមនីតិវិធីនៅកន្លែងអនុវត្តការងារឬរោងចក្រផលិត</p> <p>៣.៤ សង្កេតរាល់លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ រួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាពក្រុមហ៊ុន ឬកន្លែងអនុវត្តការងារអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p>
<p>៤. ការសម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារ និងបញ្ចប់ដំណើរការការងារ</p>	<p>៤.១ ជ្រើសរើសនិងរក្សាទុកសម្ភារដែលអាចប្រើប្រាស់ឡើងវិញបានដោយអនុលោមតាមការណែនាំនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.២ ចោលកាកសំណល់ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការការណែនាំនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៣ សម្អាត ពិនិត្យ និងថែទាំឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងកន្លែងអនុវត្តការងារដោយយោងតាមការណែនាំនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៤ ដំណើរការឯកសារនៅកន្លែងអនុវត្តការងារដោយយោងទៅតាមនីតិវិធីនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអនុវត្ត

<p>១. ការណែនាំកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>	<p>ការណែនាំកន្លែងអនុវត្តការងាររួមមាន៖</p> <p>១.១ សៀវភៅរបស់រោងចក្រផលិត</p> <p>១.២ សៀវភៅណែនាំអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៣ ឯកសារផ្ទុកក្នុងអេឡិចត្រូនិច</p>
<p>២. តម្រូវការការងារ</p>	<p>តម្រូវការការងាររួមមាន៖</p> <p>២.១ វិធីសាស្ត្រពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធអូសទាញ</p> <p>២.២ អនុវត្តជួសជុលប្រព័ន្ធអូសទាញទោចក្រយានយន្ត</p> <p>២.៣ វិធីសាស្ត្រជ្រើសរើសឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងសម្ភារ</p>
<p>៣. ប្រព័ន្ធអូសទាញទោចក្រ</p>	<p>ប្រព័ន្ធអូសទាញទោចក្រយានយន្តរួមមាន៖</p>

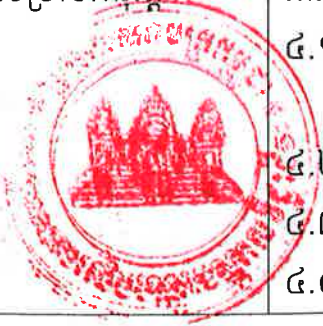


យានយន្ត	៣.១ អូសទាញដោយច្រវ៉ាក់ ៣.២ អូសទាញដោយខ្សែពាន
៤. តម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ	តម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារមាន៖ ៤.១ អាវការពារនិងគ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន ៤.២ ការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងសម្ភារ ៤.៣ សង្គ្រោះបឋមនៅក្នុងសហគ្រាស ៤.៤ ការត្រួតពិនិត្យហានិភ័យនិងសម្ភារនិងសារធាតុដែលបង្កឲ្យគ្រោះថ្នាក់
៥. នីតិវិធីនិងព័ត៌មាន	នីតិវិធីនិងព័ត៌មានរួមមាន៖ ៥.១ ព្រឹត្តិបត្រការងារ ៥.២ សន្លឹកទិន្នន័យសម្ភារ (MSDS) ៥.៣ ដ្យាក្រាមឬគំនូរព្រាង ៥.៤ នីតិវិធីការងារសុវត្ថិភាពទាក់ទងទៅនឹងការជួសជុលនិងការផ្លាស់ប្តូរគ្រឿងបន្លំរបស់ប្រព័ន្ធអូសទាញទោចក្រយានយន្ត ៥.៥ លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសនិងតម្រូវការចរាចរណ៍សម្ភារ ៥.៦ ការណែនាំបានចេញដោយកន្លែងអនុវត្តការងារដែលមានការអនុញ្ញាតឬមនុស្សពីខាងក្រៅ ៥.៧ តម្រូវការថែទាំនិងជួសជុលទោចក្រយានយន្តនិងសៀវភៅជួសជុល
៦. ធ្វើតេស្តវិនិច្ឆ័យការខូច	ធ្វើតេស្តវិនិច្ឆ័យការខូចរួមមាន៖ ៦.១ ការពិនិត្យគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធអូសទាញមើលដោយភ្នែក ៦.២ វាស់សំណើងប្រព័ន្ធអូសទាញ ៦.៣ ការវាយតម្លៃសម្លេងខុសប្រក្រតី
៧. ការខូច	ការខូចរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ៧.១ សម្លេងឬដំណើរការប្រព័ន្ធអូសទាញខុសប្រក្រតី ៧.២ បាត់បង់កម្លាំងនៅកង់ខាងក្រោយ ៧.៣ ដំណើរគាំងកង់ក្រោយ ៧.៤ សឹកឬបែកគ្រឿងប្រព័ន្ធអូសទាញ (ច្រវ៉ាក់និងពីញ៉ុង)
៨. ជម្រើសការជួសជុល	ជម្រើសការជួសជុលរួមមាន៖ ៨.១ នីតិវិធីការដោះ ការផ្លាស់ប្តូរ ការដំឡើង និងការកែតម្រូវ ៨.២ នីតិវិធីនៃការរុះរើ ជួសជុល ផ្គុំឡើងវិញ និងកែតម្រូវ



ការណែនាំក្នុងការកំណត់តម្លៃ

<p>១. ចំណុចសំខាន់ក្នុងការកំណត់តម្លៃ</p>	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ បានសង្កេតតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p> <p>១.២ បានជ្រើសរើសនិងបានរៀបចំឧបករណ៍និងបរិក្ខារសមស្រប</p> <p>១.៣ ពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធអូសទាញតាមលំដាប់ រួមមានច្រវាក់ឬខ្សែពាន ពីញ៉ាំងមុខនិងក្រោយ</p>
<p>២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ</p>	<p>២.១ តម្រូវការបទប្បញ្ញត្តិ OH&S ឧបករណ៍និងសម្ភារ និងតម្រូវការសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនទាក់ទងនឹងប្រព័ន្ធអូសទាញ</p> <p>២.២ គ្រោះថ្នាក់នៃការអនុវត្តការងារជាមួយប្រព័ន្ធអូសទាញ</p> <p>២.៣ គោលការណ៍ដំណើរការនៃប្រព័ន្ធអូសទាញទៅចក្រយានយន្ត</p> <p>២.៤ ការអនុវត្ត គោលបំណងនិងដំណើរការនៃប្រព័ន្ធអូសទាញទៅចក្រយានយន្ត រួមមាន៖</p> <p>២.៤.១ ប្រព័ន្ធអូសទាញច្រវាក់និងពីញ៉ាំង</p> <p>២.៤.២ ប្រព័ន្ធអូសទាញដោយខ្សែពាន</p> <p>២.៥ នីតិវិធីការធ្វើតេស្តនៃប្រព័ន្ធអូសទាញទៅចក្រយានយន្ត</p> <p>២.៦ នីតិវិធីការជួសជុលនៃប្រព័ន្ធអូសទាញទៅចក្រយានយន្ត</p> <p>២.៥ ការប្រតិបត្តិ 5S</p> <p>២.៨ គុណតម្លៃការងារជាវិជ្ជមាន (ភាពអត់ធ្មត់ ស្មោះត្រង់ ព្យាយាម តម្លៃសម្រាប់គុណភាព ស្មារតីប្រុងប្រយ័ត្នជាដើម)</p>
<p>៣. ជំនាញបន្ថែម</p>	<p>៣.១ ជ្រើសរើសនិងប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងសម្ភារសមស្របដំណើរការការងារ និងនីតិវិធីអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.២ ជំនាញបច្ចេកវិទ្យាដើម្បីប្រើប្រាស់ឧបករណ៍នៅកន្លែងអនុវត្តការងារទាក់ទងទៅនឹងការជួសជុលប្រព័ន្ធអូសទាញទៅចក្រយានយន្ត រួមមានឧបករណ៍ពិសេស បរិក្ខារ និងបរិធានរង្វាស់</p>
<p>៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត</p>	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ៖ កន្លែងអនុវត្តជាក់ស្តែងឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៤.២ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារសមស្រប</p> <p>៤.៣ សម្ភារនានាទាក់ទងនឹងសកម្មភាពនិងកិច្ចការចំពោះមុខ</p> <p>៤.៤ សៀវភៅណែនាំអំពីការជួសជុលរបស់រោងចក្រផលិត</p>



<p>៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ</p>	<p>សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការសង្កេតដោយផ្ទាល់</p> <p>៥.២ ការអនុវត្តផ្ទាល់ជាមួយការប្រើសំណួរ</p> <p>៥.៣ ការធ្វើតេស្តដោយការសរសេរ</p> <p>៥.៤ ការវាយតម្លៃតាមវិធីសាស្ត្រព័រហ្វូលីយ៉ូ (Portfolio)</p>
<p>៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ</p>	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើង ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ</p>



ផ្នែកសមត្ថភាព៖

ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធកាប្យូរ៉ាទ័រ (បេនសាវ៉ា)

លេខកូដ៖ AUTO 4108

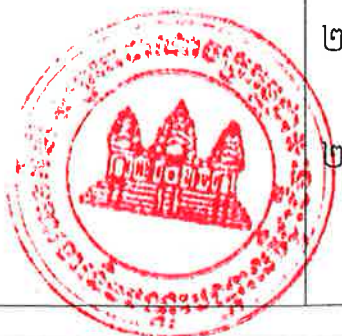
ការពិពណ៌នា៖

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវការក្នុងការរៀបចំពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធកាប្យូរ៉ាទ័រ ការពិនិត្យប្រព័ន្ធកាប្យូរ៉ាទ័រទៅចក្រយានយន្ត ការជួសជុលប្រព័ន្ធកាប្យូរ៉ាទ័រទៅចក្រយានយន្ត និងការសម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងបញ្ចប់ដំណើរការការងារ។

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរជិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ)។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. រៀបចំដើម្បីពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធកាប្យូរ៉ាទ័រ	១.១ ប្រើប្រាស់សៀវភៅណែនាំនៅកន្លែងអនុវត្តការងារដើម្បីកំណត់តម្រូវការការងារទាក់ទងនឹងការជួសជុលប្រព័ន្ធកាប្យូរ៉ាទ័រ ១.២ សង្កេតរាល់លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ រួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាពក្រុមហ៊ុន ឬកន្លែងអនុវត្តការងារអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ ១.៣ បញ្ចូលនិងបកស្រាយនីតិវិធីនិងព័ត៌មានប្រព័ន្ធអូសទាញដោយអនុលោមតាមសៀវភៅរបស់រោងចក្រផលិត ១.៤ វិភាគជម្រើសការពិនិត្យឲ្យសមស្របបំផុតទៅនឹងកាលៈទេសៈដែលបានជ្រើសរើស ១.៥ ជ្រើសរើសនិងរៀបចំឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងសម្ភារសមស្របក្នុងការពិនិត្យនិងជួសជុលកាប្យូរ៉ាទ័រ ដោយផ្អែកទៅលើនីតិវិធីនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ
២. ពិនិត្យប្រព័ន្ធកាប្យូរ៉ាទ័រទៅចក្រយានយន្ត	២.១ បំពេញប្រតិបត្តិធ្វើតេស្តវិនិច្ឆ័យការខូចអនុលោមតាមនីតិវិធីនៅកន្លែងអនុវត្តការងារហើយកុំបង្កឲ្យមានខូចខាតដល់គ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធកាប្យូរ៉ាទ័រ ២.២ កំណត់ការខូចពីលទ្ធផលធ្វើតេស្តវិនិច្ឆ័យការខូចនិងមូលហេតុនៃការខូចដែលត្រូវបានកំណត់ ២.៣ ធ្វើរបាយការណ៍ស្វែងរកការវិនិច្ឆ័យការខូចដោយយោងទៅតាមនីតិវិធីនៅកន្លែងអនុវត្តការងារសម្រាប់ការជួសជុលឬកែតម្រូវចាំបាច់



	២.៤ សង្កេតរាល់លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ រួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាពក្រុមហ៊ុន ឬកន្លែងអនុវត្តការងារអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ
៣. ជួសជុលប្រព័ន្ធកាបូប៊ីនទ័ររបស់ទោចក្រយានយន្ត	<p>៣.១ កំណត់ជម្រើសការជួសជុលនិងសមស្របបំផុតទៅនឹងកាលៈទេសៈដែលបានជ្រើសរើស</p> <p>៣.២ ជ្រើសរើសឧបករណ៍ តិចនិច និងសម្ភារឲ្យសមស្របដើម្បីជួសជុលប្រព័ន្ធកាបូប៊ីនទ័រដោយអនុលោមតាមការណែនាំនៅកន្លែងអនុវត្តការងារឬសៀវភៅចេញពីរោងចក្រផលិត</p> <p>៣.៣ អនុវត្តការជួសជុល ការផ្លាស់ប្តូរគ្រឿងបន្លំ និងកែតម្រូវកុំបង្កឲ្យខូចខាតដល់គ្រឿងបន្លំឬប្រព័ន្ធកាបូប៊ីនទ័រអនុលោមតាមនីតិវិធីនៅកន្លែងអនុវត្តការងារឬរោងចក្រផលិត និងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតពីអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ</p> <p>៣.៤ សង្កេតរាល់លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ រួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាពក្រុមហ៊ុន ឬកន្លែងអនុវត្តការងារអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p>
៤. សម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារ និងបញ្ចប់ដំណើរការការងារ	<p>៤.១ ជ្រើសរើសនិងរក្សាទុកសម្ភារដែលអាចប្រើប្រាស់ឡើងវិញបានដោយអនុលោមតាមការណែនាំនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.២ ចោលកាកសំណល់ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការការណែនាំនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៣ សម្អាត ពិនិត្យ និងថែទាំឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងកន្លែងអនុវត្តការងារដោយយោងតាមការណែនាំនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៤ ដំណើរការឯកសារនៅកន្លែងអនុវត្តការងារដោយយោងទៅតាមនីតិវិធីនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអចិន្ត្រៃយ៍

១. ការណែនាំកន្លែងអនុវត្តការងារ	<p>ការណែនាំកន្លែងអនុវត្តការងាររួមមាន៖</p> <p>១.១ សៀវភៅរបស់រោងចក្រផលិត</p> <p>១.២ សៀវភៅណែនាំអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៣ ឯកសារផ្ទុកក្នុងអេឡិចត្រូនិច</p>
២. តម្រូវការការងារ	<p>តម្រូវការការងាររួមមាន៖</p> <p>២.១ វិធីសាស្ត្រពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធកាបូប៊ីនទ័រ (បេនស៊ីង)</p>



	<p>២.២ អនុវត្តជួសជុលប្រព័ន្ធកាបូប៊ីនទ័រទោចក្រយានយន្ត</p> <p>២.៣ វិធីសាស្ត្រជ្រើសរើសឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងសម្ភារ</p>
៣. តម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ	<p>តម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារមាន៖</p> <p>៣.១ អាវការពារនិងគ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>៣.២ ការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងសម្ភារ</p> <p>៣.៣ សង្គ្រោះបឋមនៅក្នុងសហគ្រាស</p> <p>៣.៤ ការត្រួតពិនិត្យហានិភ័យនិងសម្ភារនិងសារធាតុដែលបង្កឲ្យគ្រោះថ្នាក់</p>
៤. នីតិវិធីនិងព័ត៌មាន	<p>នីតិវិធីនិងព័ត៌មានរួមមាន៖</p> <p>៤.១ ព្រឹត្តិបត្រការងារ</p> <p>៤.២ សន្លឹកទិន្នន័យសម្ភារ (MSDS)</p> <p>៤.៣ ដ្យាក្រាមឫគំនូរព្រាង</p> <p>៤.៤ នីតិវិធីការងារសុវត្ថិភាពទាក់ទងទៅនឹងការពិនិត្យនិងជួសជុលកាបូប៊ីនទ័រ</p> <p>៤.៥ លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសនិងតម្រូវការរចនាសម្ព័ន្ធការងារ</p> <p>៤.៦ ការណែនាំបានចេញដោយកន្លែងអនុវត្តការងារដែលមានការអនុញ្ញាតឬមនុស្សពីខាងក្រៅ</p> <p>៤.៧ តម្រូវការថែទាំនិងជួសជុលទោចក្រយានយន្តនិងសៀវភៅជួសជុល</p>
៥. ធ្វើតេស្តវិនិច្ឆ័យការខូច	<p>ធ្វើតេស្តវិនិច្ឆ័យការខូចរួមមាន៖</p> <p>៥.១ ការពិនិត្យមើលដោយភ្នែក</p> <p>៥.២ ការពិនិត្យមើលស៊ីប្រេងបញ្ចុះពេលត្រជាក់</p> <p>៥.៣ វិភាគផ្សែងម៉ាស៊ីនពេលម៉ាស៊ីនត្រជាក់និងពេលក្ដៅ</p> <p>៥.៤ ពិនិត្យនិងវាយតម្លៃគ្រឿងបង្កដែលមានទំនាក់ទំនងគ្នា</p> <p>៥.៥ សម្ភាធម្មប្រេង វិសម្ភាធន និងធ្វើតេស្តលំហូរប្រេង</p> <p>៥.៦ ការធ្វើតេស្តលេចជ្រាបខ្យល់</p>
៦. ការខូច	<p>ការខូចរួមមាន៖</p> <p>៦.១ ដំណើរការម៉ាស៊ីនឆេះមិនស្មើ</p> <p>៦.២ ដំណើរការម៉ាស៊ីនខ្សោយ</p> <p>៦.៣ ការប្រើប្រាស់ប្រេងឥន្ធនៈច្រើនហួស</p> <p>៦.៤ អេមីស្យុងច្រើនហួស (ភាគល្អិតនៃផ្សែង អ៊ីដ្រូកាបូន កាបូន ម៉ូណូស៊ីត និងនីដ្រូសែនអុកស៊ីត)</p>



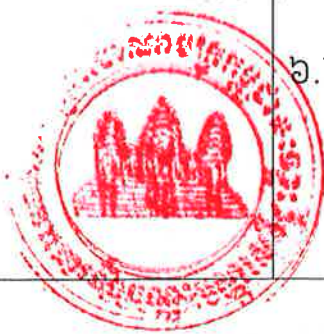
<p>៧. ជម្រើសនៃការជួសជុល</p>	<p>ជម្រើសនៃការជួសជុលរួមមាន៖</p> <p>៧.១ នីតិវិធីការដោះ ការផ្លាស់ប្តូរ និងការកែតម្រូវ</p> <p>៧.២ នីតិវិធីរុះរើ ជួសជុល ផ្ទុះឡើងវិញ និងកែតម្រូវ</p>
-----------------------------	---

ការណែនាំក្នុងការកំណត់កស្មតាង

<p>១. ចំណុចសំខាន់ក្នុងការកំណត់កស្មតាង</p>	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ បានសង្កេតតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p> <p>១.២ បានជ្រើសរើសនិងបានរៀបចំឧបករណ៍និងបរិក្ខារសមស្រប</p> <p>១.៣ ពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធកាប្យូរ៉ាទ័រដោយអនុលោមតាមសៀវភៅណែនាំការជួសជុលឬរោងចក្រផលិតនិងសៀវភៅអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ</p>
<p>២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ</p>	<p>២.១ តម្រូវការបទប្បញ្ញត្តិ OH&S ឧបករណ៍និងសម្ភារ និងតម្រូវការសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនទាក់ទងនឹងប្រព័ន្ធកាប្យូរ៉ាទ័រ</p> <p>២.២ គ្រោះថ្នាក់នៃការអនុវត្តការងារជាមួយសាំង</p> <p>២.៣ គោលការណ៍ដំណើរការនៃកាប្យូរ៉ាទ័រ</p> <p>២.៤ ការអនុវត្តន៍ គោលបំណងនិងដំណើរការនៃប្រព័ន្ធកាប្យូរ៉ាទ័រ</p> <p>២.៥ នីតិវិធីនៃការពិនិត្យនៃប្រព័ន្ធកាប្យូរ៉ាទ័រ</p> <p>២.៦ នីតិវិធីជួសជុលនៃប្រព័ន្ធកាប្យូរ៉ាទ័រ</p> <p>២.៧ ការប្រតិបត្តិ 5S</p> <p>២.៨ គុណតម្លៃការងារជាវិជ្ជមាន (ភាពអត់ធ្មត់ ស្មោះត្រង់ ព្យាយាម តម្លៃសម្រាប់គុណភាព ស្មារតីប្រុងប្រយ័ត្នជាដើម)</p>
<p>៣. ជំនាញបន្ថែម</p>	<p>៣.១ ជ្រើសរើសនិងប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងសម្ភារសមស្របដំណើរការការងារ និងនីតិវិធីអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.២ ជំនាញបច្ចេកវិទ្យាដើម្បីប្រើប្រាស់ឧបករណ៍នៅកន្លែងអនុវត្តការងារទាក់ទងទៅនឹងការជួសជុលកាប្យូរ៉ាទ័រទោចក្រយានយន្តរួមមានឧបករណ៍ពិសេស បរិក្ខារ និងបរិធានរង្វាស់</p>
<p>៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត</p>	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ៖ កន្លែងអនុវត្តជាក់ស្តែងឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៤.២ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារសមស្រប</p>



	<p>៤.៣ សម្ភារនានាទាក់ទងនឹងសកម្មភាពនិងកិច្ចការចំពោះមុខ</p> <p>៤.៤ សៀវភៅណែនាំអំពីការជួសជុលរបស់រោងចក្រផលិត</p>
<p>៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ</p>	<p>សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការសង្កេតដោយផ្ទាល់</p> <p>៥.២ ការអនុវត្តផ្ទាល់ជាមួយការប្រើសំណួរ</p> <p>៥.៣ ការធ្វើតេស្តដោយការសរសេរ</p> <p>៥.៤ ការវាយតម្លៃតាមវិធីសាស្ត្រព័រហ្វូលីយ៉ូ (Portfolio)</p>
<p>៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ</p>	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើង ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ</p>



ផ្នែកសមត្ថភាព៖ ថែទាំនិងជួសជុលប្រព័ន្ធដេម៉ារ៉េទោចក្រយានយន្ត	លេខកូដ៖ AUTO 4109
---	-------------------

ការពិពណ៌នា៖

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវការក្នុងការរៀបចំរៀបចំដើម្បីពិនិត្យប្រព័ន្ធដេម៉ារ៉េទោចក្រយានយន្ត ការពិនិត្យប្រព័ន្ធដេម៉ារ៉េទោចក្រយានយន្ត ការជួសជុលប្រព័ន្ធដេម៉ារ៉េទោចក្រយានយន្ត និងការសម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងបញ្ចប់ដំណើរការការងារ។

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរធំតូចនិងមានបន្ទាត់តូចពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ) ។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. រៀបចំដើម្បីពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធដេម៉ារ៉េទោចក្រយានយន្ត	<p>១.១ ប្រើប្រាស់សៀវភៅណែនាំនៅកន្លែងអនុវត្តការងារដើម្បីកំណត់ <u>តម្រូវការការងារ</u> ទាក់ទងនឹងការជួសជុលប្រព័ន្ធដេម៉ារ៉េ</p> <p>១.២ សង្កេតរាល់លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ រួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាពក្រុមហ៊ុន ឬកន្លែងអនុវត្តការងារអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៣ បញ្ចូលនិងបកស្រាយពី <u>នីតិវិធីនិងព័ត៌មាន</u> ស្តីពីប្រព័ន្ធដេម៉ារ៉េដោយអនុលោមតាមសៀវភៅរបស់រោងចក្រផលិត</p> <p>១.៤ កំណត់និងប្រើប្រាស់ <u>ជម្រើសសម្រាប់ពិនិត្យការខូច</u> ដោយការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងតិចនិចវិនិច្ឆ័យការខូច</p> <p>១.៥ ជ្រើសរើសនិងរៀបចំ <u>ឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងសម្ភារ</u> សមស្របក្នុងការពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធដេម៉ារ៉េ ដោយផ្អែកទៅលើនីតិវិធីនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>
២. ពិនិត្យប្រព័ន្ធដេម៉ារ៉េទោចក្រយានយន្ត	<p>២.១ ពិនិត្យប្រព័ន្ធដេម៉ារ៉េដើម្បីបែងចែកការខូចដោយអនុលោមទៅតាមនីតិវិធីនៅកន្លែងអនុវត្តការងារកុំបង្កឲ្យមានការខូចខាតដល់គ្រឿងបន្លំឬប្រព័ន្ធដូចជាលទ្ធផលនៃ <u>នីតិវិធីត្រួតពិនិត្យមិនសមស្រប</u></p> <p>២.២ កំណត់ <u>ការខូច</u> ពីលទ្ធផលពិនិត្យនិងមូលហេតុនៃការខូចដែលត្រូវបានកំណត់</p> <p>២.៣ សង្កេតរាល់លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ រួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាពក្រុមហ៊ុន ឬកន្លែង</p>

	អនុវត្តការងារអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ
៣. ជួសជុលប្រព័ន្ធដេម៉ារ៉ែទោចក្រយានយន្ត	<p>៣.១ កំណត់ជម្រើសការជួសជុលនិងសមស្របបំផុតទៅនឹងកាលៈទេសៈដែលបានជ្រើសរើស</p> <p>៣.២ ជ្រើសរើសនិងរៀបចំឧបករណ៍ តិចនិច និងសម្ភារឲ្យសមស្របដើម្បីជួសជុលប្រព័ន្ធដេម៉ារ៉ែដោយអនុលោមតាមការណែនាំនៅកន្លែងអនុវត្តការងារឬសៀវភៅចេញពីរោងចក្រផលិត</p> <p>៣.៣ អនុវត្តការជួសជុល ការផ្លាស់ប្តូរគ្រឿងបន្លំ និងកែតម្រូវកុំបង្កឲ្យខូចខាតដល់គ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធដេម៉ារ៉ែអនុលោមតាមនីតិវិធីនៅកន្លែងអនុវត្តការងាររោងចក្រផលិត និងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតពីអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ</p> <p>៣.៤ សង្កេតរាល់លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ រួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាពក្រុមហ៊ុន ឬកន្លែងអនុវត្តការងារអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p>
៤. សម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងបញ្ចប់ដំណើរការការងារ	<p>៤.១ ជ្រើសរើសនិងរក្សាទុកសម្ភារដែលអាចប្រើប្រាស់ឡើងវិញបានដោយអនុលោមតាមការណែនាំនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.២ បោះចោលកាកសំណល់ដោយយោងទៅតាមទម្រង់ការការណែនាំនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៣ សម្អាត ពិនិត្យ និងបែកទំលាក់ឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងកន្លែងអនុវត្តការងារដោយយោងតាមការណែនាំនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៤ ដំណើរការឯកសារនៅកន្លែងអនុវត្តការងារដោយយោងទៅតាមនីតិវិធីនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ

១. ការណែនាំកន្លែងអនុវត្តការងារ	<p>ការណែនាំកន្លែងអនុវត្តការងាររួមមាន៖</p> <p>១.១ សៀវភៅរបស់រោងចក្រផលិត</p> <p>១.២ សៀវភៅណែនាំអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៣ ទម្រង់ការការងារដោយសុវត្ថិភាពទាក់ទងទៅនឹងការជួសជុលប្រព័ន្ធដេម៉ារ៉ែ</p>
២. តម្រូវការការងារ	<p>តម្រូវការការងាររួមមាន៖</p> <p>២.១ វិធីសាស្ត្រពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធដេម៉ារ៉ែទោចក្រយានយន្ត</p> <p>២.២ អនុវត្តជួសជុលដេម៉ារ៉ែ</p>



	២.៣ វិធីសាស្ត្រជ្រើសរើសឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងសម្ភារ
៣. តម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ	តម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារមាន៖ ៣.១ អាវការពារនិងគ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន ៣.២ ការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងសម្ភារ ៣.៣ សង្គ្រោះបឋមនៅក្នុងសហគ្រាស ៣.៤ ការត្រួតពិនិត្យហានិភ័យនិងសម្ភារនិងសារធាតុដែលបង្កឲ្យគ្រោះថ្នាក់
៤. នីតិវិធីនិងព័ត៌មាន	នីតិវិធីនិងព័ត៌មានរួមមាន៖ ៤.១ ព្រឹត្តិបត្រការងារ ៤.២ សន្លឹកទិន្នន័យសម្ភារ (MSDS) ៤.៣ ដ្យាក្រាមឬគំនូរព្រាង ៤.៤ នីតិវិធីការងារសុវត្ថិភាពទាក់ទងទៅនឹងការពិនិត្យនិងជួសជុលប្រព័ន្ធដេម៉ារ៉ា ៤.៥ លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសនិងតម្រូវការចេតនាសម្ព័ន្ធការងារ ៤.៦ ការណែនាំបានចេញដោយកន្លែងអនុវត្តការងារដែលមានការអនុញ្ញាតឬមនុស្សពីខាងក្រៅ ៤.៧ តម្រូវការថែទាំនិងជួសជុលទោចក្រយានយន្តនិងសៀវភៅជួសជុល
៥. ជម្រើសសម្រាប់ការពិនិត្យការខូច	ជម្រើសសម្រាប់ការពិនិត្យការខូចរួមមាន៖ ៥.១ ការទទួលយកប្រវត្តិថែទាំនិងជួសជុលទោចក្រយានយន្ត ៥.២ ការបែងចែកការខូច ៥.៣ ការពិនិត្យនិងការវាយតម្លៃគ្រឿងបង្ក
៦. ឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងសម្ភារ	ឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងសម្ភាររួមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ៦.១ ឧបករណ៍មូលដ្ឋានសម្រាប់ដោះនិងផ្លាស់ប្តូរគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធដេម៉ារ៉ា ៦.២ បរិក្ខារ រួមាន ក្បាលមាន់ផ្សារ កុមប្រេស័រខ្យល់ ៦.៣ ម៉ូលទីម៉ែត្រ ៦.៤ អំពែម៉ែត្រ ៦.៥ សម្ភារ រួមាន សំណាផ្សា ហ្គែនរោទ៍ បងស្លឹកក្បាលកូស
៧. ប្រព័ន្ធដេម៉ារ៉ា	ប្រព័ន្ធដេម៉ារ៉ារួមាន៖ ៧.១ កុងតាក់សោ



	<p>៧.២ ក្នុងតាក់ដេម៉ារី</p> <p>៧.៣ ហ្វូស៊ីប</p> <p>៧.៤ រ៉ឺឡេដេម៉ារី</p> <p>៧.៥ ម៉ូទ័រដេម៉ារី</p>
៨. នីតិវិធីធ្វើតេស្តមិនសមស្រប	<p>នីតិវិធីធ្វើតេស្តមិនសមស្របរួមមាន៖</p> <p>៨.១ ទែមីណាល់ ក្បាលតំណ និងហ្វូស៊ីបចាប់ប្រប្រាស់</p> <p>៨.២ ការដាក់ខ្សែស្ទង់ទៅទែមីណាល់និងក្បាលតំណមិនត្រឹមត្រូវ</p>
៩. ការខូច	<p>ការខូចរួមមាន៖</p> <p>៩.១ មុខងារគ្រឿងបង្កើន រួមបញ្ចូល៖</p> <p> ៩.១.១ តង់ស្យុងអគុយទាប</p> <p> ៩.១.២ អគុយបញ្ចេញភ្លើង</p> <p> ៩.១.៣ ធ្លាក់តង់ស្យុងលើសជ្រុល</p> <p> ៩.១.៤ ដំណើរការលាន់ស្ករ</p> <p> ៩.១.៥ គ្រឿងបង្កើនមេកានិកតាំង</p> <p> ៩.១.៦ គ្រឿងបង្កើនមេកានិកសឹក</p> <p> ៩.១.៧ ខូចពីញ៉ុងអូសទាញ</p> <p>៩.២ ខូចសៀគ្វីកុងត្រូល</p> <p>៩.៣ ចំហរប្លេសៀគ្វីឆ្លងភ្លើងទៅអនុភាព ម៉ាស់ និងតង់ស្យុងប្រសិទ្ធិ</p>
១០. ជម្រើសជួសជុល	<p>ជម្រើសជួសជុលរួមមាន៖</p> <p>១០.១ នីតិវិធីជួសជុលគ្រឿងបង្កើន រួមមាន ការដោះ ការផ្លាស់ប្តូរ និង នីតិវិធីការកែតម្រូវ</p>

ការវិនិច្ឆ័យក្នុងការកំណត់តស៊ូតាង

<p>១. ចំណុចសំខាន់ក្នុងការកំណត់តស៊ូតាង</p>	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ បានសង្កេតតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p> <p>១.២ បានជ្រើសរើសនិងបានរៀបចំឧបករណ៍និងបរិក្ខារសមស្រប</p> <p>១.៣ បានពិនិត្យនិងបានជួសជុលតាមលំដាប់របស់ប្រព័ន្ធដេម៉ារី</p> <p>១.៤ បានសម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងថែរក្សាឧបករណ៍និងបរិក្ខារ</p>
<p>២. ចំណេះដឹងបច្ចេកវិទ្យានិងគំរិយាបទការងារ</p>	<p>២.១ តម្រូវការបទប្បញ្ញត្តិ OH&S ឧបករណ៍និងសម្ភារ និងតម្រូវការសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនទាក់ទងនឹងការជួសជុលប្រព័ន្ធដេម៉ារី</p> <p>២.២ ការអនុវត្ត គោលបំណង និងដំណើរការនៃប្រព័ន្ធដេម៉ារី</p>



	<p>២.៣ មូលដ្ឋានគ្រឹះនៃប្រព័ន្ធដេម៉ារ៉េ</p> <p>២.៤ នីតិវិធីនៃការពិនិត្យនិងការធ្វើតេស្តប្រព័ន្ធដេម៉ារ៉េ</p> <p>២.៥ នីតិវិធីជួសជុលប្រព័ន្ធដេម៉ារ៉េ</p> <p>២.៥ ការប្រតិបត្តិ 5S</p> <p>២.៨ គុណតម្លៃការងារជាវិជ្ជមាន (ភាពអត់ធ្មត់ ស្មោះត្រង់ ព្យាយាម តម្លៃសម្រាប់គុណភាព ស្មារតីប្រុងប្រយ័ត្នជាដើម)</p>
៣. ជំនាញបន្ថែម	<p>៣.១ ជ្រើសរើសនិងប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងសម្ភារសមស្រប ដំណើរការការងារ និងនីតិវិធីអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.២ ជំនាញបច្ចេកវិទ្យាដើម្បីប្រើប្រាស់ឧបករណ៍នៅកន្លែងអនុវត្តការងារទាក់ទងទៅនឹងការជួសជុលប្រព័ន្ធដេម៉ារ៉េទោចក្រយានយន្ត រួមមានឧបករណ៍ពិសេស បរិក្ខារ និងបរិធានផ្លាស់</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ៖ កន្លែងអនុវត្តជាក់ស្តែងឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៤.២ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារសមស្រប</p> <p>៤.៣ សម្ភារធានាទាក់ទងនឹងសកម្មភាពនិងកិច្ចការចំពោះមុខ</p> <p>៤.៤ សៀវភៅណែនាំអំពីការជួសជុលរបស់រោងចក្រផលិត</p>
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	<p>សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការសង្កេតដោយផ្ទាល់</p> <p>៥.២ ការអនុវត្តផ្ទាល់ជាមួយការប្រើសំណួរ</p> <p>៥.៣ ការធ្វើតេស្តដោយការសរសេរ</p> <p>៥.៥ ការវាយតម្លៃតាមវិធីសាស្ត្រព័រហ្វូលីយ៉ូ (Portfolio)</p>
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើង ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ</p>



៥. និយមន័យវាក្យស័ព្ទបច្ចេកទេស

លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសកំណត់របស់
រោចក្រផលិត

សុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ

សៀវភៅជួសជុល

ម៉ូលទីម៉ែត្រ

កី កី អ៊ី (PPE)

ឯកសារនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ

ឧបករណ៍មូលដ្ឋាន

បរិធានង្វាស់

ស៥

ទោចក្រយានយន្ត

គឺជាលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសដែលផ្តល់ដោយរោងចក្រផលិតបរិក្ខារ
ផ្សេងៗ ដែរទាក់ទងនឹងដំណើរការជួសជុល ការថែទាំ និងការ
កំណត់ត្រៀងបន្ទាន់។

ការគ្រប់គ្រងនិងការអនុវត្តសុវត្ថិភាពការងាររបស់សហព័ន្ធនិង
ច្បាប់សុខភាព ការត្រួតពិនិត្យសុវត្ថិភាពនិងសុខភាពនៅក្នុង
កន្លែងអនុវត្តការងារ។

សៀវភៅរបស់រោងចក្រផលិតទោចក្រយានយន្តដែលផ្តល់នូវ
ព័ត៌មាននិងទិន្នន័យលម្អិតពីលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសដល់អ្នក
បច្ចេកទេសសម្រាប់ជួសជុលនិងថែទាំ។

បរិធានង្វាស់សម្រាប់ត្រៀងអគ្គិសនីបានច្រើនរបៀប ដូចជាតង់
ស្យុងអគ្គិសនី អាំងតង់ស៊ីតេ និងតម្លៃវ៉េស៊ីស្តង់ជាដើម។

ជាអក្សរកាត់របស់ត្រៀងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនដែល
ប្រើសម្រាប់ការពារមនុស្សឲ្យគេចផុតពីគ្រោះថ្នាក់ផ្សេងៗ។

ឯកសារដែលប្រើប្រាស់ដោយសហគ្រាសឬឧស្សាហកម្មសម្រាប់
កត់ត្រាទុកជាឯកសារយោងនិងទំនាក់ទំនងផ្សេងៗ ហើយចង
ក្រងជាឯកសាររួមទាំងទម្រង់ការនិងកិច្ចការងារអនុវត្តន៍។

ឧបករណ៍សាមញ្ញបានប្រើសម្រាប់ដោះបំបែកនិងដំឡើងត្រៀង
បន្ទាន់ទោចក្រយានយន្តធម្មតា។

ឧបករណ៍ឬបរិធានត្រូវការចាំបាច់ដើម្បីវាស់ប្រវែង កំពស់ អង្កត់
ផ្ចិត ជម្រៅ ល្បឿនជុំ សីតុណ្ហភាព សម្ពាធ ចរន្តអគ្គិសនី តង់ស្យុង
និងវ៉េស៊ីស្តង់ជាដើម។

គឺជាសកម្មភាពគេហកិច្ចមូលដ្ឋានដើម្បីបង្កើតនូវបរិស្ថានការងារ
ដែលមានសុវត្ថិភាពដើម្បីបង្កើតបរិយាកាសនៃផលិតភាព។ ស៥
តំណាងដោយអក្សរ ១. សម្រិតសម្រាំង ២. ដាក់តាមលំដាប់
៣. សម្អាត ៤. ស្តង់ដារ និង៥. ស្ថិតស្ថេរ។

គឺជាយានដែលមានកង់ពីរមានថាមពលដោយសារម៉ាស៊ីនចំហេះ
ក្នុងប្រើសាំង។

គឺជាសារធាតុដែលបង្កើតចរន្តអគ្គិសនីនៅពេលរលាយនៅក្នុងទឹក
ប្រព័ន្ធដែលទទួលខុសត្រូវដើម្បីបន្ថយល្បឿន ឬបញ្ឈប់ទោចក្រ
យានយន្តនៅពេលវាកំពុងផ្លាស់ទី។



ប្រព័ន្ធសុវត្ថិភាពស្បែក

ប្រព័ន្ធដែលទទួលខុសត្រូវដើម្បីរក្សាសំបកកងប៉ះជាមួយផ្ទៃផ្លូវ ដើម្បីផ្តល់នូវស្ថេរភាពចង្អុលជាមួយនឹងការគ្រប់គ្រងល្អ និងទ្រទោចក្រយានយន្តទាំងមូល និងធានាឲ្យមានសុខុមាលភាពដល់អ្នកជិះនិងអ្នកដំណើរ។

ប្រព័ន្ធអូសទាញ

ប្រព័ន្ធដែលទទួលខុសត្រូវដើម្បីបញ្ជូនថាមពលពីប្រអប់លេខទៅកាន់កង់ក្រោយ។

ប្រព័ន្ធដេម៉ាវ៉េ

ប្រព័ន្ធអគ្គិសនីដែលទទួលខុសត្រូវដើម្បីបង្វិលវីឡីប្រើកាំងដើម្បីបញ្ចុះម៉ាស៊ីន។

កាប៊ូរ៉ាទ័រ

គឺជាប្រព័ន្ធមួយដែលទទួលខុសត្រូវសម្រាប់ការផ្គត់ផ្គង់ប្រេងនិងខ្យល់បានត្រឹមត្រូវល្អចូលទៅក្នុងម៉ាស៊ីនសម្រាប់ថាមពលចំហេះ

MSDS

គឺជាអក្សរកាត់របស់ពាក្យ សន្លឹកទិន្នន័យសុវត្ថិភាពសម្ភារ (Materials Safety Data Sheet)

វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ

គឺជារបៀបសម្រាប់ការធ្វើតេស្ត ដើម្បីកំណត់កម្រិតជំនាញចំណេះដឹង និងឥរិយាបថក្នុងមុខរបរប្រវត្តិជីវៈពិតប្រាកដមួយ។

សមត្ថភាពមូលដ្ឋាន

គឺជាជំនាញមិនមែនជាបច្ចេកទេស (ចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថ) ដែលបុគ្គលម្នាក់ៗត្រូវការចាំបាច់ ដើម្បីប្រតិបត្តិការងារឲ្យត្រូវតាមតម្រូវការក្នុងកន្លែងការងារនិងក្នុងសង្គមដែលជំនាញនេះគេអាចផ្ទេរនិងយកទៅអនុវត្តនៅគ្រប់ការងារនិងឧស្សាហកម្មទៅ តាមកម្រិតដែលគេបានកំណត់។

សមត្ថភាពស្នូល

គឺជាជំនាញនិងចំណេះដឹងជាក់លាក់នៅកន្លែងអនុវត្តការងារផ្នែកឧស្សាហកម្មឬផ្នែកមុខរបរបុគ្គលនាទីការងារ។

ផ្នែកសមត្ថភាព

គឺជាសមាសធាតុនៃស្តង់ដារសមត្ថភាពដែលពិពណ៌នាអំពីមុខងារសំខាន់ៗជាក់លាក់ឬតួនាទីនៅក្នុងការងារឬមុខងារពិតប្រាកដណាមួយ។ វាគឺជាសមាសធាតុនៃសមិទ្ធផលដ៏តូចជាងគេបំផុតដែលត្រូវធ្វើការវាយតម្លៃនិងផ្តល់វិញ្ញាបនបត្រក្រោមលក្ខខណ្ឌដែលបានចែងក្នុងក្របខ័ណ្ឌគុណវុឌ្ឍិជាតិកម្ពុជា។



៦. សេចក្តីថ្លែងអំណរគុណ

តំណាងឲ្យគណៈកម្មាធិការជាតិបណ្តុះបណ្តាលក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈតាមរយៈនាយកដ្ឋានស្តង់ដារនិងកម្មវិធីសិក្សាសូមថ្លែងអំណរគុណនិងកោតសរសើរចំពោះលោក លោកស្រី ជាតំណាងឲ្យផ្នែកឧស្សាហកម្ម សាស្ត្រាចារ្យ និងភ្នាក់ងាររដ្ឋាភិបាលទាំងអស់ ដូចមានរាយនាមដូចខាងក្រោមបានលះបង់ពេលវេលាដ៏មានតម្លៃនិងសមត្ថភាពជំនាញរបស់ខ្លួន ដើម្បីចូលរួមក្នុងការអភិវឌ្ឍនិងធ្វើឲ្យស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនេះមានសុពលភាព។

៦.១ អនុគណៈកម្មការស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនិងធ្វើតេស្តនៃគណៈកម្មាធិការជាតិបណ្តុះបណ្តាល

១	ឯកឧត្តម មួង ឆាស៊ី	នាយករងវិទ្យាស្ថានជាតិបច្ចេកទេសកម្ពុជានៃក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ	ប្រធាន
២	ឯកឧត្តម ទេព ណារី	អគ្គនាយករងអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេសនិង អនុប្រធានវិជ្ជាជីវៈនៃក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ	អនុប្រធាន
៣	ឯកឧត្តម ចាន់ សុផា	អគ្គនាយកវិទ្យាស្ថានស្តង់ដារកម្ពុជានៃក្រសួងឧស្សាហកម្មនិងសិប្បកម្ម	អនុប្រធាន
៤	ឯកឧត្តម ទាង សាភ័	ប្រធាននាយកដ្ឋានស្តង់ដារនិងកម្មវិធីសិក្សានៃក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ	អនុប្រធាន
៥	ឯកឧត្តម សាណេត ចឿន	នាយកវិទ្យាស្ថានជាតិសង្គមកិច្ចនៃក្រសួងសង្គមកិច្ច អតីតយុទ្ធជន និងយុវនីតិសម្បទា	សមាជិក
៦	លោកជំទាវ សៅ សុគន្ធកេត្យា	ប្រធាននាយកដ្ឋានព័ត៌មានទីផ្សារការងារនៃក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ	សមាជិក
៧	លោក អ៊ុយ ជិន ណា	ប្រធាននាយកដ្ឋានធានាគុណភាពអប់រំនៃក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ	សមាជិក
៨	លោក ខេង ខេមរា	អនុប្រធាននាយកដ្ឋានគ្រប់គ្រងគ្រឹះស្ថានសិក្សានៃក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ	សមាជិក
៩	លោក គួន ភីម៉ាឡែន	អនុប្រធាននាយកដ្ឋានធានាគុណភាពនៃក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ	សមាជិក
១០	លោក កោះ ឈឿន	អនុប្រធាននាយកដ្ឋានបុគ្គលិកនិងអភិវឌ្ឍន៍ធនធានមនុស្សនៃក្រសួងកសិកម្ម រុក្ខាប្រមាញ់ និងនេសាទ	សមាជិក
១១	លោក ធី ម៉ុងចន	អនុប្រធាននាយកដ្ឋានបុគ្គលិក អគ្គនាយកដ្ឋានរដ្ឋបាលនិងហិរញ្ញវត្ថុ នៃក្រសួងសាធារណការនិងដឹកជញ្ជូន	សមាជិក
១២	លោក ចៅ ស៊ីង	អនុប្រធានការិយាល័យបណ្តុះបណ្តាលមូលដ្ឋាននៃអគ្គនាយកដ្ឋានបច្ចេកទេសសុខាភិបាលក្រសួងសុខាភិបាល	សមាជិក
១៣	លោកស្រី ពេជ រដ្ឋមុនី	សមាជិកគណៈកម្មការប្រតិបត្តិនៃសភាមុខរបរនិងមីក្រូសហគ្រាស	សមាជិក
១៤	លោកស្រី ម៉ែន មករា	ប្រធានប្រតិបត្តិការទូទៅនៃវិទ្យាស្ថាន ប៉េ អេស អ៊ី	សមាជិក



		តំណាងអង្គការជាតិ អន្តរជាតិ	
១៥	លោក ហៀង វាស្មា	ទីប្រឹក្សាបច្ចេកទេសនៃក្រុមហ៊ុន ម៉ុង ឬទ្វី គ្រុប តំណាងនិយោជក	សមាជិក
១៦	លោក វង្ស បូរិន្ទ	អគ្គហេតុការណ៍នៃសហព័ន្ធសហជីពកម្មករកម្ពុជាតំណាង និយោជក	សមាជិក
១៧	លោក សាយ រតនៈ	ប្រធានផ្នែកបណ្តុះបណ្តាលនិងអភិវឌ្ឍន៍នៃក្រុមហ៊ុន អ អឹម អេ (ខេមបូឌា)	សមាជិក
១៨	លោក ហៀង សុវណ្ណារិទ្ធ	នាយកផ្នែកសេវាកម្មថែទាំនិងជួសជុលនៃក្រុមហ៊ុនកូមិន ខ្មែរ ចំកាត់ តំណាងអ្នកបច្ចេកទេសតាមរោងចក្រ	សមាជិក
១៩	លោក វិ សៅយុន	ប្រធានផ្នែកបាញ់ថ្នាំនៃ ក្រុមហ៊ុន N.C.X តំណាងអ្នក បច្ចេកទេសតាមរោងចក្រ	សមាជិក
២០	លោក ម៉ឺន ថាណារ៉ា	នាយករង នៃវិទ្យាស្ថានពហុបច្ចេកទេសអង្គរ តំណាង គ្រូបច្ចេកទេស	សមាជិក
២១	លោក ជី វណ្ណ៌	ព្រឹទ្ធបុរសរងមហាវិទ្យាល័យអគ្គិសនីនៃវិទ្យាស្ថាន ពហុបច្ចេកទេសព្រះកុសុមៈតំណាងគ្រូបច្ចេកទេស	សមាជិក
២២	លោក ព្រំ ពៅ	ប្រធានមហាវិទ្យាល័យមេកានិច នៃវិទ្យាស្ថាន ពហុបច្ចេកទេសកម្ពុជា តំណាងគ្រូបច្ចេកទេស	សមាជិក
២៣	លោក គង ឌីណា	ប្រធានដេប៉ាតឺម៉ង់វិស្វកម្មរថយន្ត នៃវិទ្យាស្ថាន បច្ចេកទេសឧស្សាហកម្ម	សមាជិក
២៤	លោក ជុំ វុធី	នាយករងនៃវិទ្យាស្ថានពហុបច្ចេកទេសព្រះកុសុមៈ តំណាងអ្នកផ្តល់ការបណ្តុះបណ្តាល	សមាជិក
២៥	លោក ឱក វិរៈ	នាយករងនៃវិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេសឧស្សាហកម្ម តំណាងអ្នកផ្តល់ការបណ្តុះបណ្តាល	សមាជិក
២៦	លោក មុំ សាយ	ប្រធានការិយាល័យត្រួតពិនិត្យគុណភាពសិក្សា នៃវិទ្យាស្ថានពហុបច្ចេកទេសកម្ពុជា	សមាជិក
២៧	លោក ឡៅ សារ៉ាត់ថា	ប្រធានការិយាល័យ នាយកដ្ឋានបណ្តុះបណ្តាលនៃ ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ	សមាជិក
២៨	លោក ឃឹម ឃឹម	អនុប្រធាននាយកដ្ឋានស្តង់ដានិងកម្មវិធីសិក្សានៃ ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ	លេខាធិការ ដ្ឋាន

៦.២ ក្រុមប្រឹក្សាយោបល់ឧស្សាហកម្ម (IAG)

១	លោក ហ៊ុន ឡែង	ប្រធានក្រុមហ៊ុន Metro Cat	ប្រធាន
២	លោក គិន ម៉ាក	ប្រធានយានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត គិន ម៉ាក	អនុប្រធាន
៣	លោក ហាក់ ម៉ុងសៀង	ប្រធានយានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត ហាក់ ម៉ុងសៀង	លេខា

៤	លោក ស៊ុន ឈិន	ជំនួយការប្រធានគ្រប់គ្រងក្រុមហ៊ុន RMA	សមាជិក
៥	លោក សុត ច័ន្ទបន	គ្រូបច្ចេកទេសជំនាញគ្រឿងយន្តនៃក្រុមហ៊ុនគូបូតា	សមាជិក
៦	លោក សុខ ជាឡាពិនីន	គ្រូបច្ចេកទេសជំនាញ គ្រឿងយន្តនៃក្រុមហ៊ុនគូបូតា	សមាជិក
៧	លោក តាំង ឈុនឡេង	គ្រូបច្ចេកទេសជំនាញ គ្រឿងយន្តនៃក្រុមហ៊ុនគូបូតា	សមាជិក
៨	លោក ថៃ ច័ន្ទ	គ្រូបច្ចេកទេសជំនាញ នៃក្រុមហ៊ុន ISI	សមាជិក
៩	លោក នាក់ កវី	វិស្វករផ្នែកទោចក្រយានយន្តនៃក្រុមហ៊ុន NCX	សមាជិក
១០	លោក សៀង សិទ្ធ	អ្នកបច្ចេកទេសជំនាញនៃយានដ្ឋានជួសជុលរថយន្តលីផល្លា	សមាជិក

៦.៣ អ្នកជំនាញបច្ចេកទេសផ្នែកឧស្សាហកម្មផ្គត់ផ្គង់សុពលភាព

១	លោក ហាន សេងហុច	ក្រុមហ៊ុន ISI STEEL	អ្នកថែទាំរថយន្តជុនធំ
២	លោក ស៊ុន ណាន	ក្រុមហ៊ុន U-90	អ្នកបច្ចេកទេស
៣	លោក អ៊ុប សារ៉ាន់	ក្រុមហ៊ុន U-90	អ្នករដ្ឋបាលក្រុមហ៊ុន
៤	លោក សៀង សិទ្ធ	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត	អ្នកបច្ចេកទេស
៥	លោក ឈុប សីម៉ា	វិទ្យាស្ថាន JVC	គ្រូជំនាញ
៦	លោក សៀង សៀត	វិទ្យាស្ថាន JVC	គ្រូជំនាញ
៧	លោក អោក សុផល	វិទ្យាស្ថាន NPIC	គ្រូជំនាញ
៨	លោក ឃីង ប៊ុនី	សាលាដុនបូស្កូភ្នំពេញ Don Bosco/PP	នាយកសាលា
៩	លោក អោក សុផល	វិទ្យាស្ថាន NPIC	គ្រូជំនាញ
១០	លោក សំ សុភក្ត	DBTS	គ្រូជំនាញ

៦.៤ ក្រុមការងារបច្ចេកទេស (TWG)

១	លោក ហាន់ សំអឿន	នាយកវិទ្យាស្ថានវិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេសឧស្សាហកម្ម	ប្រធាន
២	លោក ឡុង តារ៉ា	សាស្ត្រាចារ្យវិស្វកម្មរថយន្តនៃវិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេសឧស្សាហកម្ម	អនុប្រធាន

៣	លោក គង ឌីណា	សាស្ត្រាចារ្យវិស្វកម្មរថយន្តនៃវិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេសឧស្សាហកម្ម	សមាជិក
---	-------------	--	--------

៦.៥ លេខាធិការដ្ឋាន

១	ឯកឧត្តម ឡៅ ហ៊ុម	អគ្គនាយកនៃអគ្គនាយកដ្ឋានអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈ	ប្រធាន
២	លោក ទេព ណាវី	អគ្គនាយករងនៃអគ្គនាយកដ្ឋានអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈ	អនុប្រធាន
៣	លោក ឆាង សាក់	ប្រធាននាយកដ្ឋានស្តង់ដារនិងកម្មវិធីសិក្សា	សមាជិក
៤	លោក ឃឹម ឃឹម	អនុប្រធាននាយកដ្ឋានស្តង់ដារនិងកម្មវិធីសិក្សា	សមាជិក
៥	លោក អ៊ុន ចុន្ទី	ប្រធានការិយាល័យធ្វើតេស្តសមត្ថភាព	សមាជិក

