

ឧបសម្ព័ន្ធទី ១៦

នៃប្រកាសលេខ ១៩៧/រក.បក.សក

ចុះថ្ងៃទី ០២ ខែ តុលា ឆ្នាំ ២០១៨

ស្តីពីការដាក់ឱ្យអនុវត្តស្តង់ដារជាតិ
សមត្ថភាព និងកម្មវិធីសិក្សាផ្នែកលើ
សមត្ថភាព



ព្រះរាជាណាចក្រកម្ពុជា

ជាតិ សាសនា ព្រះមហាក្សត្រ



គណៈកម្មាធិការជាតិបណ្តុះបណ្តាល

ក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ

ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព

ការជួសជុលនិងកែច្នៃគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនរថយន្ត កម្រិត ៣

លេខកូដ៖ AUTO 718



នាយកដ្ឋានស្តង់ដារ និងកម្មវិធីសិក្សា

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

មាតិកា

ទំព័រ

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

សមត្ថភាពមូលដ្ឋាន

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

សមត្ថភាពស្នូល

▪ AUTO 7301 ថែទាំនិងប្រើប្រាស់បរិធានរង្វាស់និងឧបករណ៍ធ្វើតេស្តឲ្យត្រឹមត្រូវ.....	២៦
១. ធ្វើតេស្តនិងកែតម្រូវបរិធានរង្វាស់និងឧបករណ៍ធ្វើតេស្តឲ្យត្រឹមត្រូវ.....	២៦



២. វាស់ទំហំខ្នាតដោយប្រើប្រាស់បរិធានរង្វាស់និងឧបករណ៍ធ្វើតេស្ត.....	២៦
៣. ថែទាំបរិធានរង្វាស់និងឧបករណ៍ធ្វើតេស្តឲ្យត្រឹមត្រូវ.....	២៧
▪ AUTO 7302 ជ្រើសរើសនិងប្រើប្រាស់កងឃ្លី ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទជ័រឬកៅស៊ូ ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទសន្លឹកឬបន្ទះ ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទទឹកនិងទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទការស្អិត.....	៣២
១. រៀបចំជ្រើសរើសនិងប្រើប្រាស់ កងឃ្លី ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទជ័រឬកៅស៊ូ ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទសន្លឹកឬបន្ទះ ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទទឹក និង ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទការស្អិត.....	៣២
២. ជ្រើសរើសនិងប្រើប្រាស់ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទទឹកនិង ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទការស្អិត.....	៣២
៣. រៀបចំចាប់ដំឡើងកងឃ្លី ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទជ័រឬកៅស៊ូ ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទសន្លឹកឬបន្ទះ.....	៣៣
៤. អនុវត្តការចាប់ដំឡើងកងឃ្លី ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទជ័រឬកៅស៊ូទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទសន្លឹកឬបន្ទះ.....	៣៣
៥. រៀបចំថយន្តឬគ្រឿងបន្លំសម្រាប់ការប្រើប្រាស់ឬទុកដាក់.....	៣៣
▪ AUTO 7303 កំណត់ដំណើរការនិងប្រតិបត្តិម៉ាស៊ីន.....	៣៩
១. រៀបចំដើម្បីដំណើរការម៉ាស៊ីន.....	៣៩
២. កំណត់ដំណើរការម៉ាស៊ីន.....	៣៩
៣. ប្រតិបត្តិនិងត្រួតពិនិត្យម៉ាស៊ីន.....	៤០
៤. រៀបចំផលិតផលឬគ្រឿងបន្លំដែលបានបន្សុំសម្រេចប្រគល់ឲ្យអតិថិជនឬទុកដាក់.....	៤១
▪ AUTO 7304 អនុវត្តការបន្សុំឡើងវិញនិងការខាត់រំលីងនៃផ្ទៃស៊ីឡាំងខាងក្នុង.....	៤៧
១. រៀបចំដើម្បីបន្សុំឡើងវិញនិងការខាត់រំលីង(ស៊ី)នៃផ្ទៃស៊ីឡាំងខាងក្នុង.....	៤៧
២. បន្សុំផ្ទៃស៊ីឡាំងខាងក្នុង.....	៤៧
៣. ខាត់រំលីងផ្ទៃស៊ីឡាំងខាងក្នុង.....	៤៨
៤. រៀបចំឬកស៊ីឡាំងសម្រាប់តម្លើងឬទុកដាក់.....	៤៩
▪ AUTO 7305 ប្រតិបត្តដំណើរការសំលៀង.....	៥៤
១. រៀបចំដើម្បីអនុវត្តដំណើរការសំលៀង.....	៥៤
២. អនុវត្តដំណើរការសំលៀង.....	៥៥
៣. រៀបចំគ្រឿងបន្លំសម្រាប់តម្លើង និងទុកដាក់.....	៥៥
▪ AUTO 7306 កែច្នៃគ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីន.....	៦០
១. រៀបចំទម្រង់ការកែច្នៃលោហៈ.....	៦០
២. អនុវត្តការបន្សុំលោហៈសម្រាប់ការកែច្នៃគ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីន.....	៦០
៣. បញ្ចប់ការបន្សុំផ្ទៃសម្រេចនៃគ្រឿងបន្លំ.....	៦១
៥. និយមន័យវាក្យសព្ទបច្ចេកទេស.....	៦៦
៦. សេចក្តីថ្លែងអំណរគុណ.....	៦៩
៦.១ អនុគណៈកម្មការស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនិងធ្វើតេស្តនៃគណៈកម្មាធិការជាតិ	



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



១. សេចក្តីផ្តើម

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

ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព គឺជាធាតុស្នូលមួយនៃយុទ្ធសាស្ត្រជាតិអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេស និងវិជ្ជាជីវៈ ហើយក៏ជាកត្តាមួយដ៏សំខាន់ក្នុងបរិបទនៃក្របខ័ណ្ឌគុណវុឌ្ឍិជាតិកម្ពុជា។

ឯកសារស្តង់ដារនេះពិពណ៌នាពីទម្រង់ស្តង់ដារដែលបានកំណត់កាត់លំដាប់លំដោយការប្រើប្រាស់វាក្យសព្ទបច្ចេកទេសនិងខ្លឹមសារលម្អិតនៃស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពកម្ពុជា ដែលរួមបញ្ចូលនូវផ្នែកសមត្ថភាពជាច្រើន។ គ្រប់ផ្នែកសមត្ថភាពនីមួយៗបានពិពណ៌នាពីសកម្មភាពការងារផ្សេងៗដែល បុគ្គលម្នាក់ៗត្រូវទទួលរ៉ាប់រងធ្វើដោយអនុលោមតាមស្តង់ដារឧស្សាហកម្ម។

ផ្នែកសមត្ថភាពទាំងឡាយត្រូវបានរៀបចំជាឯកសារស្តង់ដារសមត្ថភាពរៀបរយនៅក្នុងទម្រង់ស្តង់ដារជាក់លាក់ដែលមានមាតិកាបច្ចេកទេស៖

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

គ្រប់ផ្នែកសមត្ថភាពទាំងអស់បានរួមបញ្ចូលនូវចំណុចសំខាន់ៗពីរគឺ៖

- ១- ពិពណ៌នាសង្ខេបពីសកម្មភាពការងារ
- ២- សេចក្តីណែនាំសម្រាប់អ្នកវាយតម្លៃសមត្ថភាពក្នុងការកំណត់ថាតើបេក្ខជនមានសមត្ថភាពឬមិនទាន់មានសមត្ថភាព។

ក្នុងឯកសារស្តង់ដារសមត្ថភាពនេះក៏បានបញ្ចូលនូវផ្នែកសំខាន់ៗមួយដែលពិពណ៌នាពីសមាសភាគចម្បងនៃផ្នែកសមត្ថភាពទាំងឡាយក្នុង មុខរបរនីមួយៗដែលក្នុងនោះមាន៖

ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពការជួសជុលនិងកែច្នៃគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនរថយន្ត កម្រិត៣



- តារាងបង្ហាញពីគ្រប់ផ្នែកសមត្ថភាពទាំងអស់ដែលមានក្នុងមុខរបរនេះរួមបញ្ចូលទាំងលេខកូដផ្នែកសមត្ថភាពនិងចំណងជើងផ្នែកសមត្ថភាព
- សង្គតិភាពនៃតារាងគំរូសម្រាប់រៀបចំផ្នែកសមត្ថភាពនីមួយៗក្នុងស្តង់ដារ។ ផ្នែកសមត្ថភាពបានបញ្ជាក់បន្ថែមពីមាតិកាបច្ចេកទេសនិងទម្រង់នៃផ្នែកសមត្ថភាពដែលជាបណ្តុំនៃស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព។

២. ឧស្សាហកម្ម

ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព គឺជាលិខិតូបករណ៍ដ៏ចាំបាច់សម្រាប់ធ្វើឲ្យប្រព័ន្ធជាតិអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈក្នុងប្រទេសកម្ពុជាមានភាពកាន់តែប្រសើរឡើង។ ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពត្រូវបានរៀបចំឡើងដោយកំណត់ជាក់លាក់នូវបណ្តុំសមត្ថភាពដែលជាតម្រូវការសម្រាប់ប្រតិបត្តិការងារឲ្យកាន់តែមានប្រសិទ្ធភាពដោយបញ្ជាក់ច្បាស់ពីចំណេះដឹង ជំនាញ ឥរិយាបថ និងការអនុវត្ត ការងារឲ្យឆ្លើយតបទៅនឹងស្តង់ដារប្រតិបត្តិក្នុងកម្រិតឧស្សាហកម្មជាក់លាក់។ តាមបញ្ញត្តិស្តង់ដារ គឺផ្ដោតទៅលើអ្វីដែលកម្មករនិយោជិតនៅកន្លែងការងាររំពឹងទុកថានឹងទទួលបានក្រៅពីការសិក្សា ហើយផ្ដោតទៅលើសមត្ថភាពដែលគេអាចផ្ទេរនិងយកចំណេះដឹង ជំនាញទាំងនោះទៅអនុវត្តបានយ៉ាងសមស្របទៅតាមស្ថានភាពនិងបរិយាកាសការងារថ្មី។

ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព៖

- ផ្តល់នូវបណ្តុំសមត្ថភាពប្រកបដោយសង្គតិភាពនិងភាពជឿជាក់សម្រាប់ការអប់រំនិងបណ្តុះបណ្តាលការទទួលស្គាល់ និងការវាយតម្លៃជំនាញរបស់បុគ្គលម្នាក់ៗ ហើយនិងអាចជា សម្ភារគាំទ្រតាមជម្រើសផងដែរ
- ជំរុញឲ្យមានការទទួលស្គាល់ថ្នាក់ជាតិនូវគុណវុឌ្ឍិដែលបានផ្តល់ឲ្យតាមរយៈការវាយតម្លៃផ្ទាល់លើសមត្ថភាពដែលទទួលបានពីកន្លែងការងារ
- ជំរុញលើកទឹកចិត្តឲ្យមានការអភិវឌ្ឍនិងផ្តល់នូវការបណ្តុះបណ្តាលដែលមានភាពបត់បែនហើយស្របទៅនឹងតម្រូវការរបស់បុគ្គលនិងផ្នែកឧស្សាហកម្ម
- ជំរុញលើកទឹកចិត្តក្នុងការសិក្សានិងការវាយតម្លៃសមត្ថភាពក្នុងបរិបទដែលផ្ដោតលើបរិយាកាសការងារដែលវានឹងធ្វើឲ្យការផ្ទៀងផ្ទាត់ទិន្នផលក្នុងការសិក្សានិងការវាយតម្លៃផ្នែកលើតម្រូវការក្នុងកន្លែងការងារ។

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

ស្តង់ដារសមត្ថភាពបានអភិវឌ្ឍដោយក្រុមបច្ចេកទេសដែលត្រូវបានជ្រើសរើសពីចំណោមគ្រូបច្ចេកទេសកំពុងបម្រើការក្នុងវិស័យអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈដោយមានការចូលរួមពីអ្នកជំនាញមកពីឧស្សាហកម្ម ដើម្បីធានាថាស្តង់ដារសមត្ថភាពឆ្លើយតបទៅនឹងការកំណត់តម្រូវការនៃការបណ្តុះបណ្តាលសម្រាប់ឧស្សាហកម្មជាក់លាក់ឬផ្នែកឧស្សាហកម្មណាមួយ។



ដើម្បីទទួលបានការអនុម័តជាស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាពអ្នកអភិវឌ្ឍត្រូវផ្តល់នូវភស្តុតាងពីការស្រាវជ្រាវ ល្អិតល្អន់ ការប្រឹក្សាយោបល់ និងការគាំទ្រក្នុងរង្វង់វិស័យឧស្សាហកម្មឬសហគ្រាសដែល រៀបចំស្តង់ដា សមត្ថភាពតាមរយៈក្រុមប្រឹក្សាផ្តល់យោបល់ផ្នែកឧស្សាហកម្ម។

ស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាពបានរៀបចំឡើងដោយបញ្ជាក់ច្បាស់ពីចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែល ជាតម្រូវការសម្រាប់ប្រតិបត្តិការងារឲ្យកាន់តែមានប្រសិទ្ធភាព។ ស្តង់ដាសមត្ថភាពទទួលស្គាល់ថា មនុស្សអាចសម្រេចនូវសមត្ថភាពវិជ្ជាជីវៈនិងបច្ចេកទេសបានតាមវិធីជាច្រើនដោយបញ្ជាក់ច្បាស់ពីអ្វី ដែលអ្នកសិក្សាត្រូវធ្វើហើយធ្វើបានមិនថាសិក្សាដូចម្តេចឬសិក្សានៅទីណាឡើយ។

ជាមួយនឹងស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាពនេះ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពនិងការបណ្តុះបណ្តាលអាចអនុវត្ត ទាំងនៅកន្លែងការងារ ក្រៅកន្លែងការងារ ក្នុងគ្រឹះស្ថានបណ្តុះបណ្តាលពេលកំពុងធ្វើការឬតាមរយៈបទ ពិសោធការងារ កម្មសិក្សា ការងារអនុវត្តន៍ដូចការងារពិតឬរួមបញ្ចូលនូវចំណុចទាំងអស់នោះតាមស្ថានភាព ជាក់ស្តែង។

៣. គុណតម្លៃ

ការជួសជុលនិងកែច្នៃគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនថយន្ត កម្រិត៣
គុណវុឌ្ឍិការជួសជុលនិងកែច្នៃគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនថយន្ត កម្រិត៣រួមមានសមត្ថភាពទាំងឡាយ ណាដែលបុគ្គលម្នាក់ត្រូវតែសម្រេចឲ្យបាន ដើម្បីបញ្ជាក់ថាមានសមត្ថភាពថែទាំនិងជួសជុលថយន្ត ដោយគ្របដណ្តប់ជាពិសេសលើ ការថែទាំនិងប្រើប្រាស់បរិធានរង្វាស់និងឧបករណ៍ធ្វើតេស្តឲ្យត្រឹមត្រូវ ការជ្រើសរើសនិងប្រើប្រាស់កងឃ្លី ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទជ័រឬកៅស៊ូ ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទសន្លឹក ឬបន្ទះ ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទទឹក និង ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទការស្អិត ការកំណត់ដំណើរការនិងប្រតិបត្តិម៉ាស៊ីន ការ អនុវត្តន៍ការបន្ស៊ីឡើងវិញនិងការខាត់រំលីងនៃផ្ទៃស៊ីឡាំងខាងក្នុង ការប្រតិបត្តិដំណើរការសំលៀង និង កែ ច្នៃគ្រឿងបង្គំម៉ាស៊ីនគឺជាសមាភាគចម្បងនៅក្នុងគុណវុឌ្ឍិកម្រិតនេះ។

ចំពោះការប្រតិបត្តិគេហកិច្ចសុខភាពនិងសុត្ថិភាពការងារព្រមទាំងការការពារបរិស្ថានក្នុងពេល ប្រតិបត្តិរាល់ផ្នែកសមត្ថភាពត្រូវបានរួមបញ្ចូលទៅក្នុងគុណវុឌ្ឍិការជួសជុលនិងកែច្នៃគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីន ថយន្ត កម្រិត៣។

ផ្នែកសមត្ថភាពសម្រាប់គុណវុឌ្ឍិការជួសជុលនិងកែច្នៃគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនថយន្ត កម្រិត៣រួមមាន៖

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

សមត្ថភាពស្នូល	លេខកូដ
ថែទាំនិងប្រើប្រាស់បរិធានរង្វាស់និងឧបករណ៍ធ្វើតេស្តឲ្យត្រឹមត្រូវ	AUTO 7301
ជ្រើសរើសនិងប្រើប្រាស់កងឃ្លី ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទជ័រឬកៅស៊ូ ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទសន្លឹក ឬបន្ទះ ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទទឹក និង ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទកាស្តិក	AUTO 7302
កំណត់ដំណើរការនិងប្រតិបត្តិម៉ាស៊ីន	AUTO 7303
អនុវត្តន៍ការបន្ស៊ីឡើងវិញនិងការខាត់រំលីងនៃផ្ទៃស៊ីឡាំងខាងក្នុង	AUTO 7304
ប្រតិបត្តិដំណើរការសំលៀង	AUTO 7305
កែច្នៃគ្រឿងបង្គំម៉ាស៊ីន	AUTO 7306

បុគ្គលម្នាក់ដែលសម្រេចបាននូវគុណវុឌ្ឍិនេះ មានសមត្ថភាពជា៖

- អ្នកបច្ចេកទេសជួសជុលនិងកែច្នៃគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនថយន្តធុនស្រាល
- អ្នកបច្ចេកទេសជួសជុលនិងកែច្នៃគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនថយន្តធុនធ្ងន់



៤. ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព

ការជួសជុលនិងកែច្នៃគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនថយន្ត កម្រិត៣

ក្នុងផ្នែកនេះបានបញ្ជាក់នូវមាតិកាលម្អិតនៃផ្នែកសមត្ថភាពមូលដ្ឋាននិងផ្នែកសមត្ថភាពស្នូលដែលជាតម្រូវការសម្រាប់ “ការជួសជុលនិងកែច្នៃគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនថយន្ត កម្រិត៣” ។

សមត្ថភាពមូលដ្ឋាន

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

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរធំ និងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះ ត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ) ។

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

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអចរ

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

ការណែនាំក្នុងការកំណត់កស្មតា

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

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

ផ្នែកសមត្ថភាព:

លេខកូដ: AUTO 0302

ដោះស្រាយបញ្ហាទាក់ទងនឹងសកម្មភាពការងារ

ការពិពណ៌នា:

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងការដោះស្រាយបញ្ហានៅកន្លែងការងារដែលក្នុងនោះរួមមានការអនុវត្តបច្ចេកទេស ដោះស្រាយបញ្ហា ការសម្រេចចិត្ត និងកំណត់ឬសគល់នៃបញ្ហា ដើម្បីដោះស្រាយ។

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាព និងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរជិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ) ។

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

ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពការជួសជុលនិងកែច្នៃគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនរថយន្ត កម្រិត៣

ទំព័រ៨

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

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ

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

ការណែនាំក្នុងការកំណត់កស្មតា

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



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

	<p>ការទៅតាមលំដាប់នៃស្ថានភាព។ ប្រសិនបើចាំបាច់ កម្រងសេណារីយ៉ូបូករណីសិក្សា ព្រមទាំងកម្រង សំណួរនឹងត្រូវប្រើ ដើម្បីបញ្ជាក់ឲ្យច្បាស់ពីហេតុផល បន្ទាប់ពីសកម្មភាពនៃការសង្កេត</p>
<p>៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ</p>	<p>សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវតែវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ករណីសិក្សាក្នុងការដោះស្រាយបញ្ហានៅកន្លែងធ្វើការ</p> <p>៥.២ ការសង្កេត៖</p> <p>ផ្នែកសមត្ថភាពនេះនឹងត្រូវបានវាយតម្លៃដោយផ្ដោតទៅលើការអនុវត្តជាក់ស្តែងហើយអាចរួមបញ្ចូលទាំងការវាយតម្លៃផ្នែកសមត្ថភាពផ្សេងៗទៀតដែលពាក់ព័ន្ធ។ ការវាយតម្លៃអាចធ្វើឡើងទៅតាមលំដាប់នៃស្ថានភាពដែលអាចរួមបញ្ចូលទាំងភាពអាក់អន់នៃប្រតិបត្តិការដំណើរការជាធម្មតាហូតដល់ប្រតិបត្តិការដោយល្អន។ ការធ្វើឲ្យដូចភាពជាក់ស្តែងអាចតម្រូវទៅតាមរយៈពេលនៃការវាយតម្លៃធាតុទាំងឡាយនៃផ្នែកសមត្ថភាពនេះ។ ការធ្វើឲ្យដូចភាពជាក់ស្តែងនេះត្រូវផ្អែកទៅលើសកម្មភាពជាក់ស្តែងនៅកន្លែងការងារនិងរួមបញ្ចូលនូវសមាសធាតុនៃសមត្ថភាពដែលពាក់ព័ន្ធ</p>
<p>៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ</p>	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព និងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>

ផ្នែកសមត្ថភាព: ធ្វើការងារនៅក្នុងបរិយាកាសជាក្រុម	លេខកូដ: AUTO 0303
----------------------------------------------------	-------------------

ការពិពណ៌នា:

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថ ដើម្បីបង្កើតទំនាក់ទំនងនៅកន្លែងការងារ ចូលរួមសកម្មភាពក្នុងកន្លែងធ្វើការ និងកំណត់តួនាទីនិងការទទួលខុសត្រូវក្នុងនាមជាសមាជិកក្រុម។

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាព និងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរជិត និងមានបន្ទាត់ គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ) ។

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

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

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអចរ

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

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

ការណែនាំក្នុងការកំណត់តម្លៃការងារ

១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់	ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖
------------------------------	--------------------------------------------

ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពការជួសជុលនិងកែច្នៃគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនថយន្ត កម្រិត៣

ទំព័រ១៤



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

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

ផ្នែកសមត្ថភាព៖

លេខកូដ៖ AUTO 0304

រៀបចំផែនការការងាររបស់ក្រុម

ការពិពណ៌នា៖

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងការធ្វើផែនការនិងចាត់ចែងការងារដែលក្នុងនោះមានបញ្ចូលនូវការអនុវត្តដំណើរការការងារជាក្រុមតូចៗឬផ្នែកនៃអង្គភាពធំៗ។

តារាងមាតិកាសំខាន់ៗនៃធាតុសមត្ថភាព និងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរជិត និងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះ ត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ)។

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

ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពការជួសជុលនិងកែច្នៃគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនថយន្ត កម្រិត៣

ទំព័រ១៧

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអចរ

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

ការណែនាំក្នុងការកំណត់កស្តតាង

១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់ កស្តតាង	ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖ ១.១ កំណត់គោលបំណង ១.២ រៀបចំផែនការនិងប្រតិទិនសកម្មភាពការងារ ១.៣ អនុវត្តផែនការការងារ
២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថ ការងារ	២.១ ផែនការយុទ្ធសាស្ត្រ គោលនយោបាយ វិធាននិង បទប្បញ្ញត្តិ ច្បាប់នានា និងគោលបំណងសម្រាប់ សកម្មភាពការងារជាអាទិភាពរបស់អង្គភាព

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

ផ្នែកសមត្ថភាព៖ អនុវត្តនីតិវិធីសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ	លេខកូដ៖ AUTO 0305
------------------------------------------------------------	-------------------

ការពិពណ៌នា៖
ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងការអនុវត្តនីតិវិធី ដើម្បីធានាដល់ការប្រតិបត្តិសុខភាពនិងស្តង់ដារសុវត្ថិភាពការងារ។

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាព និងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរជិត និងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះ ត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ)។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. ត្រួតពិនិត្យសញ្ញាគ្រោះថ្នាក់និងហានិភ័យនានា	១.១ ចូលរួមហ្វឹកហាត់និងបណ្តុះបណ្តាលពីរបៀបសង្គ្រោះបន្ទាន់ដែលបានកំណត់តាមនីតិវិធីនិងសេចក្តីណែនាំរបស់អង្គភាព ១.២ បំពេញនិងធ្វើបច្ចុប្បន្នភាពកំណត់ត្រាសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររបស់បុគ្គលិក ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងការងារ

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ

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

ការណែនាំក្នុងការកំណត់តម្លៃ

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

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



ផ្នែកសមត្ថភាព៖ ប្រើបច្ចេកវិទ្យា ដើម្បីទទួលបានការអភិវឌ្ឍប្រកបដោយនិរន្តរភាព	លេខកូដ៖ AUTO 0306
ការពិពណ៌នា៖ ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងការជ្រើសរើស ការស្វែងរកប្រភព ការអនុវត្តបច្ចេកវិទ្យាសមស្របនៅកន្លែងការងារ។	

តារាងវិធីសាស្ត្រនៃធាតុសមត្ថភាព និងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
 (កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរធំ និងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះ ត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ)។

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

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ

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

	២.៣ ការអនុវត្តគោលការណ៍5S ២.៤ ការគ្រប់គ្រងគុណភាពសរុប ២.៥ ឧបករណ៍សម្រាប់គ្រប់គ្រងការងារឬផលិតភាព
--	----------------------------------------------------------------------------------------------------

ការណែនាំក្នុងការកំណត់តម្លៃ

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



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



សមត្ថភាពស្តង់ដារ

ផ្នែកសមត្ថភាព: ថែទាំនិងប្រើប្រាស់បរិធានរង្វាស់និងឧបករណ៍ធ្វើតេស្តឲ្យត្រឹមត្រូវ	លេខកូដ: AUTO 7301
ការពិពណ៌នា: ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថបានតម្រូវលើការប្រើប្រាស់និងថែទាំបរិធានរង្វាស់និងឧបករណ៍ធ្វើតេស្តឲ្យត្រឹមត្រូវដោយគ្របដណ្តប់លើកិច្ចការដូចជា ការធ្វើតេស្តនិងកែតម្រូវបរិធានរង្វាស់និងឧបករណ៍ធ្វើតេស្តឲ្យត្រឹមត្រូវ ការវាស់ខ្នាតដោយប្រើប្រាស់បរិធានរង្វាស់និងឧបករណ៍ធ្វើតេស្តដែលត្រឹមត្រូវបំផុត ការថែទាំបរិធានរង្វាស់និងឧបករណ៍ធ្វើតេស្តឲ្យត្រឹមត្រូវ។	

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
 (កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរដិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ)។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. ធ្វើតេស្តនិងកែតម្រូវបរិធានរង្វាស់និងឧបករណ៍ធ្វើតេស្តឲ្យត្រឹមត្រូវ	១.១ កំណត់និងរៀបចំលក្ខខណ្ឌតម្រូវការបច្ចេកទេសឬការកែតម្រូវបរិធានរង្វាស់និងឧបករណ៍ ១.២ សម្អាតនិងរៀបចំកន្លែងធ្វើតេស្តនិងកន្លែងកែតម្រូវសម្រាប់ការធ្វើតេស្តនិងការកែតម្រូវ ដោយយោងតាមទម្រង់ការនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ ១.៣ រៀបចំបរិធានរង្វាស់និងឧបករណ៍ធ្វើតេស្ត ដោយអនុលោមតាមការណែនាំរបស់អ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់និងលក្ខខណ្ឌតម្រូវការនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ ១.៤ ធ្វើតេស្តនិងកែតម្រូវបរិធានរង្វាស់និងឧបករណ៍ធ្វើតេស្តឲ្យត្រឹមត្រូវ ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវការនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ ១.៥ សង្កេតមើលប្រព័ន្ធប្រយ័ត្នដែលទាក់ទងនឹងបរិធានរង្វាស់និងឧបករណ៍ធ្វើតេស្តដែលត្រឹមត្រូវ ១.៦ សង្កេតនូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិជាតិនិងតម្រូវការការពារសុវត្ថិភាពក្នុងអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ
២. វាស់ទំហំខ្នាតដោយប្រើប្រាស់បរិធានរង្វាស់និងឧបករណ៍ធ្វើតេស្ត	២.១ ប្រតិបត្តិវិធីសាស្ត្រវាស់ ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេស

<p>ដែលត្រឹមត្រូវបំផុត</p>	<p>លម្អិតរបស់អ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្ក</p> <p>២.២ វាស់ទំហំខ្នាត ដោយប្រើប្រាស់បរិធានរង្វាស់និងឧបករណ៍ ធ្វើតេស្តដែលត្រឹមត្រូវបំផុត ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត</p> <p>២.៣ ប្រៀបធៀបលទ្ធផលវាស់ទៅនឹងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្កដើម្បីចង្អុលបង្ហាញភាពត្រឹមត្រូវឬមិនត្រូវ</p> <p>២.៤ ទុកជាឯកសារនូវលទ្ធផលសម្រាប់ជាកស្មតាងនិងជាព័ត៌មានបន្ថែម</p> <p>២.៥ ធ្វើរបាយការណ៍ ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.៦ សង្កេតនូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិជាតិនិងតម្រូវការការពារសុវត្ថិភាពក្នុងអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p>
<p>៣. ថែទាំបរិធានរង្វាស់និងឧបករណ៍ធ្វើតេស្តឲ្យត្រឹមត្រូវ</p>	<p>៣.១ ប្រើប្រាស់ព័ត៌មានដែលត្រូវការសម្រាប់ថែទាំចេញពីលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្ក</p> <p>៣.២ អនុវត្តការថែទាំដែលធ្វើជាប្រចាំនិងការទុកដាក់នៃបរិធានរង្វាស់និងឧបករណ៍ធ្វើតេស្ត ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្ក</p> <p>៣.៣ ធ្វើការពិនិត្យឲ្យចប់សព្វគ្រប់ ដោយមិនបណ្តាលឲ្យខូចទៅដល់គ្រឿងបង្កណាមួយឡើយ</p> <p>៣.៤ រៀបចំឯកសារក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៥ សង្កេតនូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិជាតិនិងតម្រូវការការពារសុវត្ថិភាពក្នុងអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p>



លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអចរ

<p>១. បរិធានរង្វាស់និងឧបករណ៍ធ្វើតេស្ត</p>	<p>បរិធានរង្វាស់និងឧបករណ៍ធ្វើតេស្ត អាចរាប់បញ្ចូលប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១.១ ឧបករណ៍វាស់គម្រើមផ្ទៃ</p> <p>១.២ ឧបករណ៍តេស្តរឿង</p> <p>១.៣ ឧបករណ៍តេស្តរឿងស៊ីម៉ង់ត៍</p> <p>១.៤ ឧបករណ៍វាស់ចន្លោះអេឡិចត្រូឡិកក្នុងប៊ូស៊ី</p> <p>១.៥ ឧបករណ៍ពិនិត្យផ្ទៃរាប</p> <p>១.៦ ម៉ែត្រកៀបឌីជីថល</p> <p>១.៧ ម៉ែត្រកៀបឌីជីថល</p> <p>១.៨ ម៉ែត្រវាស់កម្ពស់ឌីជីថល</p> <p>១.៩ ឧបករណ៍វាស់រន្ធក្នុង</p> <p>១.១០ រ៉ាប់ព័រទ័រ</p>
<p>២. បំរុងប្រយ័ត្ន</p>	<p>ការប្រុងប្រយ័ត្ន អាចរាប់បញ្ចូលប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>២.១ បំរុងប្រយ័ត្នចំពោះឧបករណ៍ប្រើប្រាស់ដោយដៃឲ្យបានត្រឹម្រូវ</p> <p>២.២ ការណែនាំក្នុងការសម្អាត</p> <p>២.៣ លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសក្នុងការដាក់ប្រេងអែល</p> <p>២.៤ លក្ខខណ្ឌតម្រូវការក្នុងកន្លែងទុកដាក់</p> <p>២.៥ លក្ខខណ្ឌតម្រូវការឬលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតក្នុងការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍</p> <p>២.៦ ការណែនាំឬបំរុងប្រយ័ត្នចំពោះការថែទាំឬឧបករណ៍ប្រើប្រាស់ដោយដៃ</p>
<p>៣. ទំហំខ្នាត</p>	<p>ទំហំខ្នាតអាចរាប់បញ្ចូល ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៣.១ ប្រវែង</p> <p>៣.២ ទទឹង</p> <p>៣.៣ រាងការ</p> <p>៣.៤ ភាពរាបស្មើ</p> <p>៣.៥ មុំ</p> <p>៣.៦ រាងមូល</p> <p>៣.៧ ជម្រៅ</p> <p>៣.៨ ចន្លោះទំនេរ</p>

	<p>៣.៩ ភាពបោរ</p> <p>៣.១០ ភាពកាត់កែង</p> <p>៣.១១ ចំនុចផ្ចិត</p> <p>៣.១២ អ៊ុចសង់ទ្រិច</p>
<p>៤. លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្ក</p>	<p>លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្ក អាចរាប់បញ្ចូលប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៤.១ លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតនៃការវាស់ខ្នាត</p> <p>៤.២ ភាពត្រូវគ្នានិងកម្រិតអត់ឱន</p> <p>៤.៣ លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតនៃការវាស់វិមាត្រ (អ័ក្សទាំងបី)</p> <p>៤.៤ លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតវាស់គម្រើមផ្ទៃ</p> <p>៤.៥ ភាពត្រឹមត្រូវនៃបរិធានរង្វាស់និងឧបករណ៍ធ្វើតេស្ត</p> <p>៤.៦ សមត្ថភាពដែលអាចវាស់បានធំបំផុត</p> <p>៤.៧ សមត្ថភាពផ្ទុកបន្ទុកធំបំផុត</p>
<p>៥. ការថែទាំដែលធ្វើជាប្រចាំ</p>	<p>បរិធានរង្វាស់ អាចរាប់បញ្ចូលប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៥.១ ការកែតម្រូវ</p> <p>៥.២ ការធ្វើតេស្តឧបករណ៍</p> <p>៥.៣ ការពិនិត្យមើលប្រេងអ៊ីល</p> <p>៥.៤ ការសម្អាតគ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កនិងផ្លាស់ប្តូរ</p> <p>៥.៥ ទូទាត់បញ្ជីគ្រឿងបន្លាស់</p>

ការណែនាំក្នុងការកំណត់តស៊ូតាង

<p>១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់តស៊ូតាង</p>	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ បានរៀបចំបរិធានរង្វាស់និងឧបករណ៍ធ្វើតេស្តដោយអនុលោមតាមការណែនាំរបស់អ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់និងលក្ខខណ្ឌតម្រូវការនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.២ បានធ្វើតេស្តនិងកែតម្រូវបរិធានរង្វាស់និងឧបករណ៍ធ្វើតេស្តត្រឹមត្រូវ ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវការនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៣ បានប្រតិបត្តិវិធីសាស្ត្រការវាស់ ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារនិងអនុលោម</p>
--------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

	<p>តាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ</p> <p>១.៤ បានប្រៀបធៀបលទ្ធផលវាស់ទៅនឹងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំដើម្បីចង្អុលបង្ហាញភាពត្រឹមត្រូវឬមិនត្រូវ</p> <p>១.៥ បានអនុវត្តការថែទាំដែលធ្វើជាប្រចាំនិងការទុកដាក់នៃបរិធានង្វាស់និងឧបករណ៍ធ្វើតេស្ត ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ</p> <p>១.៦ បានរៀបចំឯកសារក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៧ បានសង្កេតនូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិជាតិនិងតម្រូវការការពារសុវត្ថិភាពក្នុងអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p>
<p>២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ</p>	<p>២.១ ប្រភេទនៃការវាស់៖ ទំហំខ្នាត ភាពត្រង់ ភាពកាត់កែង រង្វង់មូល ស៊ីឡាំង ភាពស្របគ្នា មុំ និងភាពបោរ</p> <p>២.២ ទម្រង់ការនៃការធ្វើតេស្តនិងការកែតម្រូវបរិធានង្វាស់និងឧបករណ៍ធ្វើតេស្ត</p> <p>២.៣ ពាក្យបច្ចេកទេសនៃរង្វាស់</p> <p>២.៤ ប្រភេទនៃបរិធានង្វាស់និងការប្រើប្រាស់</p> <p>២.៥ ទម្រង់ការក្នុងការវាស់</p> <p>២.៦ ទម្រង់ការក្នុងការថែទាំបរិធានង្វាស់</p> <p>២.៧ ទម្រង់ការគុណភាពការងារ</p> <p>២.៨ ការចាត់ចែងនិងគ្រោងផែនការ</p> <p>២.៩ លក្ខខណ្ឌតម្រូវការប្របទប្បញ្ញត្តិសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ បរិក្ខារ សម្ភារៈ និងតម្រូវការសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>២.១០ ឥរិយាបថ៖ ការប្រកាន់ខ្ជាប់សុវត្ថិភាព ការប្រកាន់ខ្ជាប់គុណភាពការងារ ធ្វើចិត្តឲ្យជ្រះថ្លានឹងការងារ ស្មោះត្រង់នឹងការងារ និងគោរពម៉ោងពេលការងារ</p>
<p>៣. ជំនាញបន្ថែម</p>	<p>៣.១ ជំនាញក្នុងការរៀបចំបរិធានង្វាស់និងឧបករណ៍ធ្វើតេស្ត</p>

	<p>៣.២ ជំនាញក្នុងការធ្វើតេស្តនិងការកែតម្រូវបរិធានរង្វាស់ និងឧបករណ៍ធ្វើតេស្តត្រឹមត្រូវ</p> <p>៣.៣ ជំនាញក្នុងការប្រតិបត្តិវិធីសាស្ត្រការវាស់</p> <p>៣.៤ ជំនាញក្នុងការប្រៀបធៀបលទ្ធផលវាស់ទៅនឹងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្កើនដើម្បីចង្អុលបង្ហាញភាពត្រឹមត្រូវឬមិនត្រូវ</p> <p>៣.៥ ជំនាញក្នុងការរៀបចំឯកសារក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៦ ជំនាញក្នុងការសង្កេតនូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាព និងសុវត្ថិភាពការងាររួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិជាតិនិងតម្រូវការការពារសុវត្ថិភាពក្នុងអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ៖ កន្លែងអនុវត្តជាក់ស្តែង ឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៤.២ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារធ្វើត្រឹមត្រូវ</p> <p>៤.៣ សម្ភារៈទាក់ទងទៅនឹងសកម្មភាពនិងកិច្ចការ</p> <p>៤.៤ សៀវភៅណែនាំស្តីពីការជួសជុល</p>
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	<p>សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការអនុវត្តផ្ទាល់</p> <p>៥.២ ការសង្កេតដោយផ្ទាល់</p> <p>៥.៣ ការធ្វើតេស្តសរសេរ</p>
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើង ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុង ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>

ផ្នែកសមត្ថភាព:

ជ្រើសរើសនិងប្រើប្រាស់កងឃ្លី ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទជំរុកកៅស៊ូ ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទសន្លឹកឫបន្ទះ ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទទឹក និង ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទកាវស្ព័ត

លេខកូដ: AUTO 7302

ការពិពណ៌នា:

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវការការជ្រើសរើសនិងប្រើប្រាស់កងឃ្លី ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទជំរុកកៅស៊ូ(ស៊ីល) ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទសន្លឹកឫបន្ទះ(ហ្គែសឃីត) ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទទឹក(ស៊ីលឡេន) និង ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទកាវស្ព័ត(អ៊ីដហ្វ៊ីស៊ីវ) ដែលទាក់ទងទៅនឹងឧស្សាហកម្មរថយន្ត។

តារាងមាតិកាផ្នែកសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរជិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ)។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
<p>១. រៀបចំជ្រើសរើសនិងប្រើប្រាស់កងឃ្លី ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទជំរុកកៅស៊ូ ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទសន្លឹកឫបន្ទះ ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទទឹក និង ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទកាវស្ព័ត</p>	<p>១.១ កំណត់និងបញ្ជាក់ពីទំហំលក្ខខណ្ឌតម្រូវការងារ ១.២ ស្វែងរកទម្រង់ការនិងព័ត៌មានដូចជាសៀវភៅណែនាំពេញលេញនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត និងតម្រូវការឧបករណ៍និងបរិក្ខារ ១.៣ វិភាគនៃការជ្រើសរើសវិធីសាស្ត្រហើយរៀបចំនិងជ្រើសរើសឲ្យស្របតាមកាលៈទេសៈដែលត្រឹមត្រូវបំផុត ១.៤ ស្វែងរកលក្ខខណ្ឌតម្រូវបច្ចេកទេសសម្រាប់ការធ្វើតេស្តនិងការចាប់ដំឡើង និង រៀបចំនិងកំណត់នូវបរិក្ខារសម្រាប់ផ្គត់ផ្គង់ ១.៥ សង្កេតលើសេចក្តីព្រមានផ្សេងៗដែលទាក់ទងទៅនឹងការអនុវត្តការងារជាមួយនឹងសម្ភារដែលយកមកប្រើ ១.៦ សង្កេតលើលក្ខខណ្ឌតម្រូវការWHS រួមបញ្ចូលទាំងលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិផ្ទាល់ និង តម្រូវការកិច្ចការពារផ្ទាល់ខ្លួន នៅគ្រប់រាល់សកម្មភាពការងារ</p>
<p>២. ជ្រើសរើសនិងប្រើប្រាស់ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទទឹកនិង ទ្រនាប់ក្អិត</p>	<p>២.១ ជ្រើសរើសនិងប្រើប្រាស់ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទទឹកនិងប្រភេទកាវស្ព័តដោយយោងតាមទម្រង់ការកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>

<p>ប្រភេទការស្និត</p>	<p>លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រនិងលក្ខខណ្ឌ <u>សុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ (WHS)</u></p> <p>២.២ ជ្រើសរើសទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទទឹកនិងប្រភេទការស្អិតឲ្យ ទៅតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការ ងារជាក់ស្តែង</p> <p>២.៣ ប្រតិបត្តិការពិនិត្យមើលទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទទឹកឬទ្រនាប់ <u>ក្អិតប្រភេទការស្អិត</u> ដើម្បីធានាថាផលិតផលត្រឹមត្រូវ សម្រាប់ការប្រើប្រាស់</p> <p>២.៤ ប្រើប្រាស់ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទទឹកនិងការស្អិត ដោយអនុ លោមតាមរោងចក្រផលិត ឬសេចក្តីណែនាំរបស់អ្នក ផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ</p> <p>២.៥ រក្សាឬទុកជាក់ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទទឹកនិងការស្អិតដោយ អនុលោមតាមរោងចក្រផលិតឬសេចក្តីណែនាំរបស់អ្នក ផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ</p> <p>២.៦ សង្កេតលើលក្ខខណ្ឌតម្រូវការ WHS រួមបញ្ចូលទាំងលក្ខ ខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិផ្ទាល់ និង តម្រូវការកិច្ចការពារ ផ្ទាល់ខ្លួន នៅគ្រប់រាល់សកម្មភាពការងារ</p>
<p>៣. រៀបចំចាប់ដំឡើងកងឃ្លី ទ្រនាប់ ក្អិតប្រភេទជ័រឬកៅស៊ូ ទ្រនាប់ក្អិត ប្រភេទសន្លឹកឬបន្ទះ</p>	<p>៣.១ ស្វែងរកនិងកំណត់ទម្រង់ការនិងព័ត៌មានតម្រូវសម្រាប់ ការរៀបចំនិងការចាប់ដំឡើងកងឃ្លី ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទ ជ័រឬកៅស៊ូ និង ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទសន្លឹកឬបន្ទះ</p> <p>៣.២ កំណត់បច្ចេកទេសនិងឧបករណ៍តម្រូវការសម្រាប់ការ ចាប់ដំឡើង និង រៀបចំនិង កំណត់បរិក្ខារផ្គត់ផ្គង់</p> <p>៣.៣ សង្កេតលើលក្ខខណ្ឌតម្រូវការ WHS រួមបញ្ចូលទាំងលក្ខ ខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិផ្ទាល់ និង តម្រូវការកិច្ចការពារ ផ្ទាល់ខ្លួន នៅគ្រប់រាល់សកម្មភាពការងារ</p>
<p>៤. អនុវត្តការចាប់ដំឡើងកងឃ្លី ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទជ័រឬកៅស៊ូ ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទសន្លឹកឬបន្ទះ</p>	<p>៤.១ អនុវត្តវិធីសាស្ត្រសម្រាប់ការ ចាប់ដំឡើងដោយអនុលោម តាមទម្រង់ការកន្លែងអនុវត្តការងារនិងរោងចក្រផលិតឬ លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ</p> <p>៤.២ ធ្វើការកែតម្រូវនៅកំឡុងពេលជួសជុលឬផ្តល់សេវាកម្ម ដោយអនុលោមតាមរោងចក្រផលិតឬលក្ខខណ្ឌ បច្ចេកទេសរបស់អ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ</p>
<p>៥. រៀបចំរាយន័យគ្រឿងបន្លំសម្រាប់ ការប្រើប្រាស់ឬទុកជាក់</p>	<p>៥.១ បំពេញព័ត៌មានចូលរាល់ឯកសារជ្រើសរើសនិងចាប់ ដំឡើង</p>



	<p>៥.២ ធ្វើការត្រួតពិនិត្យបញ្ចប់ ដើម្បីធានាឲ្យមានរបាំងការពារ លក្ខណៈសុវត្ថិភាព និងគម្របសន្ទះចម្លងត្រឹមត្រូវ</p> <p>៥.៣ ធ្វើការត្រួតពិនិត្យបញ្ចប់ ដើម្បីធានាលើការងារឲ្យទៅតាម ការពឹងទុកនៅកន្លែងអនុវត្តការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៥.៤ សម្អាតបរិក្ខារសម្រាប់ការប្រើប្រាស់ ឬ រក្សាទុកជាក់ឲ្យទៅ តាមការពឹងទុកនៅកន្លែងអនុវត្តការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៥.៥ អនុវត្តលើបណ្តាញការងារដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការនៅ កន្លែងអនុវត្តការងារជាក់ស្តែង</p>
--	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌការងារ

<p>១. ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ</p>	<p>ឧបករណ៍និងបរិក្ខាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១.១ កូនកាំបិតឈូស</p> <p>១.២ ស្លាបព្រាឈូស</p> <p>១.៣ កុំប្រេស័រ</p> <p>១.៤ ប្រាសសសៃដែក</p> <p>១.៥ ជក់លាបថ្នាំ</p> <p>១.៦ ញញួរកៅស៊ូ</p> <p>១.៧ ឧបករណ៍ប្រើប្រាស់ដោយដៃ</p> <p>គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនរួមមាន៖</p> <p>១.៨ ស្រោមដៃការពារ</p> <p>១.៩ អាវរៀមការពារ</p> <p>១.១០ ស្បែកជើងសុវត្ថិភាព</p> <p>១.១១ វ៉ែតាយូបការពារ</p> <p>១.១២ ម៉ាស់ការពារឧស្ម័ន</p>
<p>២. សេចក្តីព្រមានផ្សេងៗដែល ទាក់ទងទៅនឹងការអនុវត្តការងារ</p>	<p>សេចក្តីព្រមានផ្សេងៗដែលទាក់ទងទៅនឹងការអនុវត្តការងារ រួមមាន៖</p> <p>សុវត្ថិភាពរួមមាន៖</p> <p>២.១ គ្រឿងធ្វើអោយមានខ្យល់ចេញចូល</p> <p>២.២ ការប្រើប្រាស់សារធាតុងាយនឹងឆេះ</p> <p>២.៣ ការប្រើប្រាស់នូវគ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន គ្រោះថ្នាក់រួមមាន៖</p> <p>២.៤ ផ្សែងឬចំហាយកាយចេញ</p>

	<p>២.៥ រលាកស្បែក</p> <p>២.៦ ការរលាក</p>
៣. សម្ភារៈ	<p>សម្ភារៈរួមមាន៖</p> <p>៣.១ កងឃ្លី</p> <p>៣.២ ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទជ័រឬកៅស៊ូ</p> <p>៣.៣ ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទសន្លឹកឬបន្ទះ</p> <p>៣.៤ ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទទឹក</p> <p>៣.៥ ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទការ៉ាស្អិត</p> <p>៣.៦ សម្ភារៈសម្អាត</p>
៤. សុខភាពនិងសុវត្ថិភាព ការងារ (WHS)	<p>សុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ(WHS) រួមមាន៖</p> <p>៤.១ សន្លឹកទិន្នន័យសុវត្ថិភាពដែលពាក់ព័ន្ធ</p> <p>៤.២ ប្រព័ន្ធគ្រូតពិនិត្យគ្រោះថ្នាក់ រួមមាន៖</p> <ul style="list-style-type: none"> • ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទទឹកនិងការ៉ាស្អិត • ប្រេងអ៊ីល និង ខ្លាញ់គោ
៥. ការពិនិត្យមើលទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទទឹកឬទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទការ៉ាស្អិត	<p>ការពិនិត្យមើលទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទទឹកឬទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទការ៉ាស្អិតរួមមាន៖</p> <p>៥.១ កាលបរិច្ឆេទប្រើប្រាស់</p> <p>៥.២ គ្មានផលប៉ះពាល់</p> <p>៥.៣ គម្របឬសន្ទះ</p> <p>៥.៤ ស្ថានភាពបិទជិត</p> <p>៥.៥ លក្ខណៈរូប(ភាពខាប់)</p>
៦. កងឃ្លី	<p>កងឃ្លីរួមមាន៖</p> <p>៦.១ គូស៊ីណេ</p> <p>៦.២ កងឃ្លីគ្រាប់ និង រ៉ូឡ័រ</p>
៧. ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទជ័រ ឬកៅស៊ូ	<p>ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទជ័រឬកៅស៊ូរួមមាន៖</p> <p>៧.១ ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទជ័រឬកៅស៊ូដាក់លើឡូបដែលមានចលនាវិល</p> <p>៧.២ ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទជ័រឬកៅស៊ូដាក់ក្នុងចង្កូរអក្សរឡូប</p>
៨. ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទសន្លឹកឬបន្ទះ	<p>ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទសន្លឹកឬបន្ទះ រួមមាន៖</p> <p>៨.១ ប្រភេទក្រដាសពិសេស</p> <p>៨.២ កូក(cork)</p> <p>៨.៣ ប្រភេទកុំប៉ូស៊ីតដែលប្រើប្រាស់សម្រាប់ក្បាលគ្រឿងឡូប</p>

	<p>(កំដៅ និងសម្ពាធ) ប្រព័ន្ធធ្វើឲ្យត្រជាក់ និង ប្រព័ន្ធប្រអប់លេខ)</p> <p>៨.៤ លោហៈ</p> <p>៨.៥ កៅស៊ូសំយោគ</p> <p>៨.៦ ប្រភេទសសៃ</p> <p>៨.៧ ប្រភេទនីឡុង</p>
៩. ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទទឹក	<p>ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទទឹករួមមាន៖</p> <p>៩.១ ការធ្វើឲ្យកាន់តែរឹង</p> <p>៩.២ ប្រភេទមិនរឹងដែលត្រូវប្រើប្រាស់ជាមួយទ្រនាប់ក្អិតផ្សេងៗ (ឧទាហរណ៍៖ ក្រដាសពិសេស) ឬក្អិតតែម្តង</p>

ការណែនាំក្នុងការកំណត់តម្លៃ

<p>១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់តម្លៃ</p>	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ បានសង្កេតពីទម្រង់ការសុវត្ថិភាពនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវការ</p> <p>១.២ បានជ្រើសរើសវិធីសាស្ត្រនិងបច្ចេកទេសត្រឹមត្រូវទៅតាមកាលៈទេស</p> <p>១.៣ បានបញ្ចប់លើសកម្មភាពរៀបចំនៅក្នុងលក្ខណៈជាប្រព័ន្ធមួយ</p> <p>១.៤ បានជ្រើសរើសនិងចាប់ដំឡើងកងឃ្លីដោយយោងតាមកន្លែងអនុវត្តការងារនិងរោងចក្រផលិត ឬតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវរបស់អ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ៖</p> <ul style="list-style-type: none"> • គូស៊ីណេ • ប្រឆាំងនឹងការកកិត (កងឃ្លីគ្រាប់ រ៉ូឡូ) • ការកែតម្រូវ/ប្រែប្រួលដងប្រមូលកងឃ្លីរ៉ូឡូ <p>១.៥ បានជ្រើសរើសនិងប្រើប្រាស់តិចបំផុតបីប្រភេទខុសៗគ្នានៃទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទជ័រកៅស៊ូដាក់លើឡាបដែលមានចលនាវិលនិងប្រភេទទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទជ័រកៅស៊ូដាក់ក្នុងចង្កូរអក្សរឡាបទៅតាមកន្លែងអនុវត្តការងារនិងរោងចក្រផលិតឬតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ</p> <p>១.៦ បានជ្រើសរើសនិងប្រើប្រាស់តិចបំផុតពីប្រភេទខុសៗគ្នានៃទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទសន្លឹកឬបន្ទះ ទៅតាមកន្លែងអនុវត្ត</p>
------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

	<p>ការងារនិងរោងចក្រផលិតឬតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេស លម្អិតរបស់អ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្គំ</p> <p>១.៧ បានជ្រើសរើសនិងអនុវត្តលើទ្រង់ទ្រាយប្រភេទទឹកដែល ជាប្រភេទរឹងនិងទន់</p> <p>១.៨ បានជ្រើសរើសនិងអនុវត្តលើទ្រង់ទ្រាយប្រភេទការស្អិត ប៉ូលីមែរ(ស៊ីកូន)</p> <p>១.៩ បានព័ត៌មានរថយន្តឬគ្រឿងបង្គំទៅអតិថិជនក្នុងការ អនុលោមទៅតាមលក្ខខណ្ឌកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.១០ បានទំនាក់ទំនងយ៉ាងមានប្រសិទ្ធភាពជាមួយអ្នកដែល ពាក់ព័ន្ធដ៏ទៃទៀតឬជះឥទ្ធិពលតាមរយៈការងារ</p>
២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថ ការងារ	<p>២.១ គ្រោះថ្នាក់ការងារជាមួយនឹងទ្រង់ទ្រាយប្រភេទទឹកនិង ប្រភេទការស្អិត</p> <p>២.២ គោលការណ៍ដំណើរការរបស់កងឃ្លី ទ្រង់ទ្រាយប្រភេទ ជ័រឬកៅស៊ូ ទ្រង់ទ្រាយប្រភេទសន្លឹកឬបន្ទះ និង ទំនាក់ទំនងរបស់វាទៅនឹងគ្រឿងបង្គំ</p> <p>២.៣ ប្រភេទ លក្ខខណៈពិសេស ការប្រើប្រាស់ និង ដែន កំណត់របស់ទ្រង់ទ្រាយប្រភេទទឹកនិងប្រភេទការស្អិត</p> <p>២.៤ ប្រភេទនិងគំនូរប្រាង្គក្នុងសៀវភៅណែនាំស្តីពីការជួសជុល (ឯកសារចតចម្លង និងអេឡិចត្រូនិក)</p> <p>២.៥ ទម្រង់ការនៃការចាប់ដំឡើងកងឃ្លី ទ្រង់ទ្រាយប្រភេទជ័រឬ កៅស៊ូ និងទ្រង់ទ្រាយប្រភេទសន្លឹកឬបន្ទះ</p> <p>២.៦ បច្ចេកទេសប្រើប្រាស់ទ្រង់ទ្រាយប្រភេទទឹកនិងការស្អិត</p> <p>២.៧ ទម្រង់ការគុណភាពសហគ្រាស</p> <p>២.៨ ការចាត់ចែងការងារនិងដំណើរការផែនការការងារ</p> <p>២.៩ បទប្បញ្ញត្តិស្តីពីបរិស្ថាននិងសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ ឬលក្ខខណ្ឌតម្រូវ បរិក្ខារ សម្ភារ និងលក្ខខណ្ឌតម្រូវលើ សុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>២.១០ ឥរិយាបថៈ ប្រកាន់ខ្ជាប់នូវសុវត្ថិភាព គុណភាពការងារ ស្រលាញ់ការងារ ស្មោះត្រង់ចំពោះការងារ និងគោរព ពេលវេលាការងារ</p>
៣. ជំនាញបន្ថែម	<p>៣.១ អនុវត្តការស្រាវជ្រាវនិងជំនាញគ្រប់គ្រាន់ក្នុងការកំណត់ ទីតាំង ការបកស្រាយនិងអនុវត្តទម្រង់ការបស់រោងចក្រ</p>

	<p>ផលិត គោលការណ៍និងទម្រង់ការកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.២ ប្រើប្រាស់ជំនាញវិភាគដែលតម្រូវសម្រាប់ការកំណត់ និងវិភាគព័ត៌មានបច្ចេកទេស</p> <p>៣.៣ ប្រើប្រាស់បច្ចេកទេសនៅកន្លែងអនុវត្តន៍ការងារដែល ទាក់ទងទៅនឹងការជ្រើសរើសនិងប្រើប្រាស់កងឃ្លី ទ្រនាប់ក្អិទប្រភេទជ័រកៅស៊ូ ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទបន្ទះ ឬសន្លឹក ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទទឹក និង ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទ ការស្អិត</p> <p>៣.៤ ប្រើប្រាស់បរិក្ខាររង្វាស់ ឧបករណ៍ជួសជុលពិសេស និង បរិក្ខារ</p> <p>៣.៥ អនុវត្តការចាប់ដំឡើងកងឃ្លី ទ្រនាប់ក្អិទប្រភេទជ័រ កៅស៊ូ ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទបន្ទះឬសន្លឹក ទ្រនាប់ក្អិត ប្រភេទទឹក និង ទ្រនាប់ក្អិតប្រភេទការស្អិត ដោយអនុ- លោមតាមទម្រង់ការកន្លែងអនុវត្តការងារនិងរោងចក្រ ផលិតឬលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផ្គត់ផ្គង់</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ៖ កន្លែងអនុវត្តជាក់ស្តែង ឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារ ជាក់ស្តែង</p> <p>៤.២ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារត្រឹមត្រូវ</p> <p>៤.៣ សម្ភារទាក់ទងទៅនឹងសកម្មភាពនិងកិច្ចការ</p> <p>៤.៤ សៀវភៅណែនាំស្តីពីការជួសជុល</p>
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	<p>សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការអនុវត្តផ្ទាល់</p> <p>៥.២ ការធ្វើតេស្តផ្ទាល់មាត់និងការសរសេរ</p> <p>៥.៣ ការសង្កេតដោយផ្ទាល់</p>
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារឬកន្លែង អនុវត្តដោយរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយ អនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារ ជាតិសមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាព របស់ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>

ផ្នែកសមត្ថភាព៖ កំណត់ដំណើរការនិងប្រតិបត្តិម៉ាស៊ីន	លេខកូដ៖ AUTO 7303
-----------------------------------------------------	-------------------

ការពិពណ៌នា ៖

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវលើ ការកំណត់ដំណើរការនិងប្រតិបត្តិម៉ាស៊ីនដោយគ្របដណ្តប់លើកិច្ចការដូចជា ការរៀបចំដើម្បីដំណើរការម៉ាស៊ីន ការកំណត់ដំណើរការម៉ាស៊ីន ការប្រតិបត្តិនិងត្រួតពិនិត្យម៉ាស៊ីន និងរៀបចំផលិតផលឬគ្រឿងបង្កដែលបានបន្ស៊ីសម្រេចប្រគល់ឲ្យអតិថិជនឬទុកដាក់។

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរជិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ) ។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. រៀបចំដើម្បីដំណើរការម៉ាស៊ីន	១.១ កំណត់និងបញ្ជាក់បន្ថែមពីប្រភេទនិងទំហំនៃលក្ខខណ្ឌតម្រូវការការងារ ១.២ ប្រើប្រាស់ទម្រង់ការនិងព័ត៌មានដែលជាប្រភពនូវដូចជា សៀវភៅណែនាំស្តីពីការជួសជុល លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេស លម្អិតនិងការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ ១.៣ វិភាគវិធីសាស្ត្រនិងជ្រើសរើសនិងរៀបចំវិធីសាស្ត្រទាំងនោះឲ្យត្រឹមត្រូវទៅតាមកាលៈទេសៈការងារ ១.៤ កំណត់និងរៀបចំបរិក្ខារជំនួយ និងចាត់ជាប្រភពនូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវការបច្ចេកទេសនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវការកែតម្រូវសម្រាប់ម៉ាស៊ីន ១.៥ សង្កេតនូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិជាតិនិងតម្រូវការការពារសុវត្ថិភាពក្នុងកំឡុងពេលអនុវត្តការងារ
២. កំណត់ដំណើរការម៉ាស៊ីន	២.១ ប្រើប្រាស់និងបកស្រាយព័ត៌មានចេញពីលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្ក ២.២ ធ្វើការវាស់និងជួសជុលគ្រឿងបង្ក



	<p>២.៣ កំណត់ដំណើរការម៉ាស៊ីន ដោយអនុលោមតាម ទម្រង់ការដាក់លាក់</p> <p>២.៤ កំណត់ដំណើរការម៉ាស៊ីនដោយមិនបណ្តាលឲ្យខូចខាត ដល់គ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធណាមួយឡើយ</p> <p>២.៥ ចាប់ផ្តើមការត្រួតទីតាំងឬចាប់ផ្តើមការទៅនឹងអង្គ</p> <p>២.៦ លៃតម្រូវម៉ាស៊ីនតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការដំណើរការនិង លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសម្តិតដោយប្រើប្រាស់បរិធានរង្វាស់ ត្រឹមត្រូវ</p> <p>២.៧ ជ្រើសរើសឧបករណ៍ប្រើប្រាស់និងគ្រឿងជំនួយ ដោយ យោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការការងារ</p> <p>២.៨ កំណត់និងផ្លាស់ប្តូរប្លង់សំលៀងនូវឧបករណ៍ប្រើប្រាស់ ដែលចាស់ សឹកចិលឬខូច</p> <p>២.៩ អនុវត្តការកំណត់សកម្មភាព ដោយអនុលោមតាមទ- ប្បញ្ញត្តិឬគោលការណ៍ឧស្សាហកម្ម បទប្បញ្ញត្តិសុខភាព និងសុវត្ថិភាពការងារ និងទម្រង់ការឬគោលការណ៍នៅ ក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>
<p>៣. ប្រតិបត្តិនិងត្រួតពិនិត្យម៉ាស៊ីន</p>	<p>៣.១ ប្រើប្រាស់និងបកស្រាយព័ត៌មានចេញពីលក្ខខណ្ឌបច្ចេក ទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្ក</p> <p>៣.២ ត្រួតពិនិត្យនិងដំណើរការម៉ាស៊ីន ដោយមិនបណ្តាលឲ្យ ខូចខាតដល់គ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធណាមួយឡើយ</p> <p>៣.៣ ដំណើរការម៉ាស៊ីន ដោយយោងតាមទម្រង់ការសហ- គ្រាស</p> <p>៣.៤ ពិនិត្យដុំការ ដោយបរិធានរង្វាស់ដាក់លាក់ ដើម្បីឲ្យ ប្រាកដថាត្រឹមត្រូវទៅនឹងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត</p> <p>៣.៥ ត្រួតពិនិត្យភាពមុតរបស់ឧបករណ៍ប្រើប្រាស់និង សំលៀងឧបករណ៍ប្រើប្រាស់ឬផ្លាស់ចេញតាមតម្រូវការ</p> <p>៣.៦ ពិនិត្យផលិតផលសម្រេចនូវប្រវែង កម្រិតអត់ឱន និង បញ្ចប់ ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត</p>

	<p>៣.៧ ពិនិត្យគ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួននូវភាពប្រើប្រាស់បាននិងប្រើប្រាស់អំឡុងពេលធ្វើការងារ</p> <p>៣.៨ អនុវត្តដំណើរការម៉ាស៊ីន ដោយអនុលោមតាមទម្រង់បញ្ញត្តិឬគោលការណ៍ឧស្សាហកម្ម លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ និងទម្រង់ការប្រគល់ការណ៍នៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>
<p>៤. រៀបចំផលិតផលឬគ្រឿងបង្កដែលបានបន្ស៊ីសម្រេចប្រគល់ឲ្យអតិថិជនឬទុកដាក់</p>	<p>៤.១ ធ្វើការបន្ស៊ីសម្រេចនិងរៀបចំគ្រឿងបង្ក ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.២ ទុកដាក់គ្រឿងបង្ក ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៣ រៀបចំប័ណ្ណការងារ ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអចរ

<p>១. វិធីសាស្ត្រ</p>	<p>វិធីសាស្ត្រ អាចរាប់បញ្ចូលប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១.១ ប្រក្រាមម៉ាស៊ីន</p> <p>១.២ ការតម្កើងគ្រឿងបង្កម៉ាស៊ីន</p> <p>១.៣ ការពិនិត្យកម្រិតប្រេងអ៊ីល</p> <p>១.៤ ដំណើរការម៉ាស៊ីន</p> <p>១.៥ ការវាស់</p> <p>១.៦ ការរៀបចំគ្រឿងបង្កឬរៀបចំដំណើរការម៉ាស៊ីន</p> <p>១.៧ ការសំលៀងឧបករណ៍និងផ្លាស់ប្តូរឧបករណ៍</p>
<p>២. ម៉ាស៊ីន</p>	<p>ម៉ាស៊ីន អាចរាប់បញ្ចូលប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>២.១ ម៉ាស៊ីនក្រឡឹង អ៊ិន ស៊ី (NC lathe)</p> <p>២.២ ម៉ាស៊ីនក្រឡឹងស្វ័យប្រវត្តិ (CNC lathe)</p> <p>២.៣ ឧបករណ៍បន្លឺស៊ីឡាំង (Line borer)</p> <p>២.៤ ម៉ាស៊ីនប្រែស អ៊ិន ស៊ី (NC milling machine)</p> <p>២.៥ ម៉ាស៊ីនមិនកន្លាស់</p>

ស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាពការជួសជុលនិងកែច្នៃគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីន កម្រិត៣

<p>៣. ឧបករណ៍ប្រើប្រាស់និងគ្រឿងជំនួយ</p>	<p>២.៦ ម៉ាស៊ីនសំលៀង</p> <p>ឧបករណ៍ប្រើប្រាស់និងគ្រឿងជំនួយអាចរាប់បញ្ចូលប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៣.១ អង្គុយម៉ាស៊ីន</p> <p>៣.២ ក្បាលម៉ុងជ្រាំង</p> <p>៣.៣ ថ្នាំមក្បាលម៉ុងជ្រាំង</p> <p>៣.៤ កាំបិតគ្រាប់ការបៀ (carbide)</p> <p>៣.៥ លុយណែត</p> <p>៣.៦ ពង់វិល</p> <p>៣.៧ ដងកាំបិត</p> <p>៣.៨ កាំបិតក្រឡឹង</p> <p>៣.៩ កាំបិតក្រឡឹងឈុត</p> <p>៣.១០ ឡូតចាប់ផ្តៃកាំបិត</p> <p>៣.១១ ផ្នែកកាំបិតប្រែសបញ្ជី</p> <p>៣.១២ ផ្នែកកាំបិតប្រែសបន្ស៊ីផ្ទៃរាប</p> <p>៣.១៣ ឧបករណ៍រំលីងរន្ធ</p> <p>៣.១៤ ទ្រនាប់ចាប់ដងកាំបិតបន្ស៊ីក្នុង</p>
<p>៤. បរិធានរង្វាស់ជាក់លាក់</p>	<p>បរិធានរង្វាស់ជាក់លាក់ អាចរាប់បញ្ចូលប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៤.១ ឧបករណ៍តេស្តតម្រឹមផ្ទៃ</p> <p>៤.២ ឧបករណ៍តេស្តរឺបឹងលោហៈ</p> <p>៤.៣ ឧបករណ៍តេស្តរឺស៊ីស៊ីប៉ាប</p> <p>៤.៤ ឧបករណ៍វាស់ចន្លោះអេឡិចត្រូដក្បាលប៊ូស៊ី</p> <p>៤.៥ ឧបករណ៍វាស់ផ្ទៃរាប</p> <p>៤.៦ ម៉ែត្រកៀបឌីជីថល</p> <p>៤.៧ មីក្រូម៉ែត្រឌីជីថល</p> <p>៤.៨ ម៉ែត្រវាស់កម្ពស់ឌីជីថល</p> <p>៤.៩ នាឡិកាវាស់ស៊ីឡាំង</p> <p>៤.១០ រ៉ាប់ព័រទ័រ</p>



<p>៥. គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p>	<p>ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ អាចរាប់បញ្ចូលប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៥.១ វ៉ែនតាសុវត្ថិភាព</p> <p>៥.២ ស្រោមដៃ</p> <p>៥.៣ ស្បែកជើងសុវត្ថិភាព</p> <p>៥.៤ អៀមសុវត្ថិភាព</p> <p>៥.៥ ឯកសណ្ឋានរោងជាង</p> <p>៥.៦ សំលៀកបំពាក់ឈុតសុវត្ថិភាព</p> <p>៥.៧ ប្រដាប់ពាក់ទប់សំឡេង</p> <p>៥.៨ របាំងការពារមុខ</p>
<p>៦. លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ</p>	<p>បរិក្ខារសម្រាប់ការពារខ្លួនរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៦.១ ច្បាប់ បទប្បញ្ញត្តិ កូដដែលប្រើសម្រាប់ការអនុវត្ត</p> <p>៦.២ គោលការណ៍ទម្រង់ការសុវត្ថិភាពក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៦.៣ សំលៀកបំពាក់និងបរិក្ខារការពារ</p> <p>៦.៤ ការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារត្រឹមត្រូវ</p> <p>៦.៥ បរិស្ថាននិងសុវត្ថិភាពក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៦.៦ ការប្រើប្រាស់សម្ភារៈ</p> <p>៦.៧ ការប្រើប្រាស់បរិក្ខារពន្លត់អគ្គិភ័យ</p> <p>៦.៨ សង្គ្រោះបឋមក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៦.៩ ការត្រួតពិនិត្យគ្រប់គ្រងនូវសញ្ញាគ្រោះថ្នាក់ចំពោះសម្ភារៈនិងសារធាតុនានាដែលអាចបង្កគ្រោះថ្នាក់</p> <p>៦.១០ ទម្រង់ការប្របទប្បញ្ញត្តិបោះចោលសំណល់</p>

ការវែងឆ្ងាយក្នុងការកំណត់កស្មតាង

<p>១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់កស្មតាង</p>	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ បានកំណត់និងរៀបចំបរិក្ខារជំនួយ និងចាត់ជាប្រភពនូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវការបច្ចេកទេសនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវការកែតម្រូវសម្រាប់ម៉ាស៊ីន</p> <p>១.២ បានកំណត់ដំណើរការម៉ាស៊ីនដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការដាក់លាក់</p> <p>១.៣ បានកំណត់ដំណើរការម៉ាស៊ីនដោយមិនបណ្តាលឲ្យខូចខាតដល់គ្រឿងបង្កើនប្រព័ន្ធណាមួយឡើយ</p>
--------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

	<p>១.៤ បានចាប់ផ្តើមការត្រួតពិនិត្យទីតាំងឬចាប់ផ្តើមការទៅនឹងអង្គ</p> <p>១.៥ បានលែងតម្រូវម៉ាស៊ីនតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការដំណើរការ និងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសមិតដោយប្រើប្រាស់បរិធាន រង្វាស់ត្រឹមត្រូវ</p> <p>១.៦ បានត្រួតពិនិត្យនិងដំណើរការម៉ាស៊ីនដោយមិនបណ្តាលឲ្យខូចខាតដល់គ្រឿងបន្លំឬប្រព័ន្ធណាមួយឡើយ</p> <p>១.៧ បានដំណើរការម៉ាស៊ីន ដោយយោងតាមទម្រង់ការ សហគ្រាស</p> <p>១.៨ បានពិនិត្យជុំការដោយបរិធានរង្វាស់ជាក់លាក់ ដើម្បីឲ្យ ប្រាកដថាត្រឹមទៅនឹងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត</p> <p>១.៩ បានត្រួតពិនិត្យភាពមុតរបស់ឧបករណ៍ប្រើប្រាស់និង សំលៀងឧបករណ៍ប្រើប្រាស់ឬផ្លាស់ចេញតាមតម្រូវការ</p> <p>១.១០ បានពិនិត្យផលិតផលសម្រេចនូវប្រវែង កម្រិតអត់ឱន និងបញ្ចប់ ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេស លម្អិត</p> <p>១.១១ បានអនុវត្តដំណើរការម៉ាស៊ីន ដោយអនុលោមតាមបទ ប្បញ្ញត្តិឬគោលការណ៍ឧស្សាហកម្ម លក្ខខណ្ឌតម្រូវការ សុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ និងទម្រង់ការប្រគោល ការណ៍នៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.១២ បានទុកដាក់គ្រឿងបន្លំដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការ នៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>
<p>២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថ ការងារ</p>	<p>២.១ លក្ខខណ្ឌតម្រូវការឬបទប្បញ្ញត្តិសុខភាពនិងសុវត្ថិភាព ការងារ លក្ខខណ្ឌតម្រូវការបរិក្ខារ សម្ភារៈ និងសុវត្ថិភាព ផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>២.២ ប្រភេទ លក្ខណៈ ការប្រើប្រាស់និងការកំណត់របស់ ម៉ាស៊ីនដែលបានប្រើប្រាស់</p> <p>២.៣ បច្ចេកទេសក្នុងការអាននិងបកស្រាយព័ត៌មាន បច្ចេកទេស រួមមានគំនូរបច្ចេកទេស</p> <p>២.៤ លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុវត្ថិភាពបរិក្ខារ</p> <p>២.៥ វិធីសាស្ត្រក្នុងការប្រើម៉ាស៊ីន</p> <p>២.៦ កូដឧស្សាហកម្មនៃការអនុវត្តនិងស្តង់ដារ ISO ASTM</p>

ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពការជួសជុលនិងកែច្នៃគ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីន កម្រិត៣

	<p>SAE</p> <p>២.៧ វិធីសាស្ត្រសំលៀងឧបករណ៍</p> <p>២.៨ ការសម្អាតឬការដាក់ប្រេងអ៊ីល</p> <p>២.៩ ការប្រើប្រាស់សៀវភៅជួសជុល</p> <p>២.១០ បច្ចេកទេសក្នុងការវាស់</p> <p>២.១១ ទម្រង់ការគុណភាពការងារ</p> <p>២.១២ ការចាត់ចែងការងារនិងគ្រោងផែនការ</p> <p>២.១៣ ឥរិយាបថ៖ ការប្រកាន់ខ្ជាប់សុវត្ថិភាព ការប្រកាន់ខ្ជាប់គុណភាពការងារ ធ្វើចិត្តឲ្យជ្រះថ្លានឹងការងារ ស្មោះត្រង់នឹងការងារ និងគោរពម៉ោងពេលការងារ</p>
៣.ជំនាញបន្ថែម	<p>៣.១ ជំនាញក្នុងការកំណត់ដំណើរការម៉ាស៊ីនដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការដាក់លាក់</p> <p>៣.២ ជំនាញក្នុងការចាប់ផ្តើមឲ្យត្រូវទីតាំងឬចាប់ផ្តើមទៅនឹងអង្គ</p> <p>៣.៣ ជំនាញក្នុងការលៃតម្រូវម៉ាស៊ីនតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការដំណើរការ និងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសមិត ដោយប្រើប្រាស់បរិធានរង្វាស់ត្រឹមត្រូវ</p> <p>៣.៤ ជំនាញក្នុងការត្រួតពិនិត្យនិងដំណើរការម៉ាស៊ីនដោយមិនបណ្តាលឲ្យខូចខាតដល់គ្រឿងបន្លំឬប្រព័ន្ធណាមួយឡើយ</p> <p>៣.៥ ជំនាញក្នុងការពិនិត្យជុំការ ដោយបរិធានរង្វាស់ជាក់លាក់ ដើម្បីឲ្យប្រាកដថាត្រឹមទៅនឹងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត</p> <p>៣.៦ ជំនាញក្នុងការត្រួតពិនិត្យភាពមុតរបស់ឧបករណ៍ប្រើប្រាស់និងសំលៀងឧបករណ៍ប្រើប្រាស់ឬផ្លាស់ចេញតាមតម្រូវការ</p> <p>៣.៧ ជំនាញក្នុងការពិនិត្យផលិតផលសម្រេចនូវប្រវែងកម្រិតអត់ឱន និងបញ្ចប់ ដោយអនុលោមតាម</p>

	<p>លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត</p> <p>៣.៨ ជំនាញក្នុងការអនុវត្តដំណើរការម៉ាស៊ីន ដោយអនុលោមតាមទម្រង់គ្រឹះបុគ្គលិកគោលការណ៍ឧស្សាហកម្ម</p> <p>លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ និងទម្រង់ការប្រគល់ការណ៍នៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៩ ជំនាញក្នុងការទុកដាក់គ្រឿងបន្លំ ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ៖ កន្លែងអនុវត្តជាក់ស្តែង ឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៤.២ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារធ្វើត្រឹមត្រូវ</p> <p>៤.៣ សម្ភារៈទាក់ទងទៅនឹងសកម្មភាពនិងកិច្ចការ</p> <p>៤.៤ សៀវភៅណែនាំស្តីពីការជួសជុល</p>
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	<p>សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការអនុវត្តផ្ទាល់</p> <p>៥.២ ការសង្កេតដោយផ្ទាល់</p> <p>៥.៣ ការធ្វើតេស្តសរសេរ</p>
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើង ដោយ អនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃ សមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>

ផ្នែកសមត្ថភាព៖

អនុវត្តការបន្តឡើងវិញនៃការខាត់លើងផ្ទៃស៊ីឡាំងខាងក្នុង

លេខកូដ៖ AUTO 7304

ការពិពណ៌នា៖

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថបានតម្រូវលើការអនុវត្តការបន្តឡើងវិញនិងការខាត់លើងផ្ទៃស៊ីឡាំងខាងក្នុងដោយគ្របដណ្តប់លើកិច្ចការដូចជា ការរៀបចំដើម្បីបន្តឡើងវិញនិងការលើង(ស៊ី)នៃផ្ទៃស៊ីឡាំងខាងក្នុង ការបន្តផ្ទៃស៊ីឡាំងខាងក្នុង ការខាត់លើងផ្ទៃស៊ីឡាំងខាងក្នុង និងការរៀបចំប្រកបដោយសម្រាប់តម្លើងឬទុកដាក់ ។

តារាងមាតិកាសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិធីនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិធីនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរធំតូចនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអចិន្ត្រៃយ៍)។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិធីនៃការប្រតិបត្តិ
១. រៀបចំដើម្បីបន្តឡើងវិញនិងការខាត់លើង(ស៊ី)នៃផ្ទៃស៊ីឡាំងខាងក្នុង	១.១ កំណត់និងបញ្ជាក់បន្ថែមពីប្រភេទនិងទំហំនៃលក្ខខណ្ឌតម្រូវការការងារ ១.២ ប្រើប្រាស់ទម្រង់ការនិងព័ត៌មានដែលជាប្រភពដូចជា សៀវភៅណែនាំស្តីពីការជួសជុល លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេស លម្អិតឧបករណ៍ប្រើប្រាស់ បរិក្ខារ សម្ភារៈ និង គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនដែលចាំបាច់សម្រាប់ការងារ ១.៣ វិភាគវិធីសាស្ត្រនិងជ្រើសរើសនិងរៀបចំវិធីសាស្ត្រទាំងនោះឲ្យត្រឹមត្រូវទៅតាមកាលៈទេសៈការងារ ១.៤ កំណត់និងរៀបចំបរិក្ខារជំនួយ និងចាត់ជាប្រភពនូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវការបច្ចេកទេសនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវការកែតម្រូវសម្រាប់ការបន្តផ្ទៃស៊ីឡាំងឡើងវិញនិងការលើង ១.៥ សង្កេតនូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិជាតិនិងតម្រូវការការពារសុវត្ថិភាពក្នុងអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ
២. បន្តផ្ទៃស៊ីឡាំងខាងក្នុង	២.១ ប្រើប្រាស់និងបកស្រាយព័ត៌មានដែលត្រឹមត្រូវចេញពីលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្គំ ២.២ វាស់ស៊ីឡាំងជាមុនចំពោះការបន្តផ្ទៃខាងក្នុងដើម្បី

	<p>កំណត់ដំណាក់កាលនៃការបន្ត</p> <p>២.៣ រៀបចំប្អូកស៊ីឡាំងសម្រាប់ការបន្តផ្ទៃខាងក្នុង</p> <p>២.៤ កំណត់ទីតាំងម៉ាស៊ីនមុនពេលបន្តផ្ទៃខាងក្នុង</p> <p>២.៥ អនុវត្តន៍ការបន្តផ្ទៃខាងក្នុង ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការសហគ្រាស</p> <p>២.៦ បន្តផ្ទៃស៊ីឡាំងខាងក្នុង ដោយមិនបណ្តាលឲ្យខូចដល់គ្រឿងបង្ក ឬប្រព័ន្ធណាមួយ</p> <p>២.៧ ពិនិត្យប្រាសការបន្តផ្ទៃស៊ីឡាំងខាងក្នុង ដោយបរិធានរង្វាស់ត្រឹមត្រូវដើម្បីប្រាកដថាត្រឹមត្រូវទៅតាមលក្ខខណ្ឌ បច្ចេកទេសលម្អិត</p> <p>២.៨ បញ្ចប់ដំណើរការបន្តផ្ទៃស៊ីឡាំងខាងក្នុង ទៅតាមលក្ខខណ្ឌ បច្ចេកទេសលម្អិត</p> <p>២.៩ អនុវត្តន៍ដំណើរការបន្តផ្ទៃស៊ីឡាំងខាងក្នុង ដោយអនុលោម តាមទម្រង់គ្រឹះឬគោលការណ៍ឧស្សាហកម្ម បទប្បញ្ញត្តិសុខភាព និងសុវត្ថិភាពការងារ និងទម្រង់ការ ឬគោលការណ៍នៅ ក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>
៣. ខាត់រំលីងផ្ទៃស៊ីឡាំងខាងក្នុង	<p>៣.១ ប្រើប្រាស់ និងបកស្រាយព័ត៌មានដែលត្រឹមត្រូវចេញពីលក្ខខណ្ឌ បច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្ក</p> <p>៣.២ រៀបចំប្អូក ស៊ីឡាំងសម្រាប់ដំណើរការខាត់រំលីងផ្ទៃ (សី)</p> <p>៣.៣ អនុវត្តន៍ការខាត់រំលីងផ្ទៃ ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការ សហគ្រាស</p> <p>៣.៤ ខាត់រំលីង ផ្ទៃស៊ីឡាំង ដោយមិនបណ្តាលឲ្យខូចដល់គ្រឿងបង្ក ឬប្រព័ន្ធណាមួយ</p> <p>៣.៥ ពិនិត្យប្រាស ផ្ទៃស៊ីឡាំង ដោយបរិធានរង្វាស់ត្រឹមត្រូវដើម្បីប្រាកដថាត្រឹមត្រូវទៅតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត</p> <p>៣.៦ បញ្ចប់ដំណើរការខាត់រំលីងផ្ទៃស៊ីឡាំងខាងក្នុង ទៅតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត</p> <p>៣.៧ អនុវត្តន៍ដំណើរការខាត់រំលីងផ្ទៃស៊ីឡាំង ដោយអនុលោម តាមទម្រង់គ្រឹះឬគោលការណ៍ឧស្សាហកម្ម បទប្បញ្ញត្តិសុខភាព និងសុវត្ថិភាពការងារ និង</p>

	ទម្រង់ការប្តូរគោលការណ៍នៅ ក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ
៤. រៀបចំប្តូរកសិឡាំងសម្រាប់តម្លើង ឬទុកដាក់	៤.១ សម្អាតប្តូរកសិឡាំងយ៉ាងម៉ត់ចត់រួមមានផ្ទៃសិឡាំង ៤.២ លាបផ្ទៃសិឡាំងជាមួយថ្នាំការពារព្រះ ៤.៣ ធ្វើការត្រួតពិនិត្យចុងក្រោយដើម្បីឲ្យប្រាកដថាត្រឹមត្រូវ ទៅនឹងការងារ ៤.៤ រៀបចំប្តូរកសិឡាំងសម្រាប់តម្លើងឬទុកដាក់តាមការចង់ បាននៅកន្លែងការងារ ៤.៥ រៀបចំប័ណ្ណការងារ ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការនៅ ក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ

បំណាច់នៃបញ្ជីប្រាស្រ័យ

១. ឧបករណ៍ប្រើប្រាស់	ឧបករណ៍ប្រើប្រាស់រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ១.១ ឧបករណ៍ប្រើប្រាស់ដោយដៃ ១.២ ឧបករណ៍ប្រើដោយថាមពល ១.៣ បរិក្ខាររង្វាស់ ១.៤ ឧបករណ៍លើកដាក់ ១.៥ បរិក្ខារសុវត្ថិភាព ១.៦ គ្រឿងប្រដាប់សម្ភារ
២. សម្ភារៈ	សម្ភារៈរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ២.១ សម្ភារៈកំចាត់ព្រះ ២.២ ក្រណាត់ជូត ២.៣ ទឹកយូឡីន ២.៤ ខ្លាញ់គោ ២.៥ ប្រេងម៉ាស៊ីន ២.៦ ក្រដាសខាត់
៣. វិធីសាស្ត្រ	វិធីសាស្ត្រ អាចរាប់បញ្ចូលប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ៣.១ ការវាស់ ៣.២ ការរៀបចំដំណើរការម៉ាស៊ីន ៣.៣ ការសំលៀងឧបករណ៍ ៣.៤ ដំណើរការម៉ាស៊ីន ៣.៥ ទម្រង់ការសុវត្ថិភាពនិងបរិស្ថាននៅកន្លែងអនុវត្តការងារ
៤. ព័ត៌មាន	ព័ត៌មាន អាចរាប់បញ្ចូលប៉ុន្តែមិនកំណត់៖

ស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាពការជួសជុលនិងកែច្នៃគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីន កម្រិត៣

	<p>៤.១ ប្រាប់ព័ត៌មានដោយការនិយាយឬសរសេរ</p> <p>៤.២ ណែនាំដោយក្រាហ្វិក</p> <p>៤.៣ សញ្ញា</p> <p>៤.៤ តារាងពេលវេលាការងារ</p> <p>៤.៥ ប្លង់ការងារ</p> <p>៤.៦ ការបិទប្រកាសការងារ</p> <p>៤.៧ កំណត់ហេតុ</p> <p>៤.៨ សន្លឹកព័ត៌មានសុវត្ថិភាពសម្ភារៈ</p> <p>៤.៩ ដ្យាក្រាមឬគំនូសព្រាង</p> <p>៤.១០ ស្តង់ដារ ISO ASTM SAE ឬលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត</p> <p>៤.១១ ទម្រង់ការនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>
៥. ម៉ាស៊ីន	<p>ម៉ាស៊ីនអាចរាប់បញ្ចូល ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៥.១ ម៉ាស៊ីនបន្ស៊ីផ្ទៃស៊ីឡាំង</p> <p>៥.២ ម៉ាស៊ីនខាត់រំលឹងផ្ទៃស៊ីឡាំង</p>
៦. ស៊ីឡាំង	<p>ស៊ីឡាំងរួមមាន៖</p> <p>៦.១ ស៊ីឡាំងមួយ</p> <p>៦.២ ស៊ីឡាំងច្រើន</p>

ការណែនាំក្នុងការកំណត់កស្មតា

<p>១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់កស្មតា</p>	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ បានប្រើប្រាស់ទម្រង់ការនិងព័ត៌មានដែលជាប្រភពនូវដូចជាសៀវភៅណែនាំស្តីពីការជួសជុល លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតឧបករណ៍ការប្រើ បរិក្ខារ សម្ភារៈ និង គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនដែលចាំបាច់សម្រាប់ការងារ</p> <p>១.២ បានសង្កេតនូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិជាតិនិងតម្រូវការការពារសុវត្ថិភាពក្នុងអំឡុងពេលអនុវត្ត</p>
-------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពការជួសជុលនិងកែច្នៃគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីន កម្រិត៣

	<p>ការងារ</p> <p>១.៣ បានអនុវត្តន៍ការបន្ស៊ីផ្ទៃខាងក្នុង ដោយអនុលោមតាម ទម្រង់ការសហគ្រាស</p> <p>១.៤ បានបន្ស៊ីផ្ទៃស៊ីឡាំងខាងក្នុង ដោយមិនបណ្តាលឲ្យខូច ដល់ គ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធណាមួយ</p> <p>១.៥ បានបញ្ចប់ដំណើរការបន្ស៊ីផ្ទៃស៊ីឡាំងខាងក្នុង ទៅតាម លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត</p> <p>១.៦ បានអនុវត្តន៍ការខាត់រំលីងផ្ទៃ ដោយអនុលោមតាម ទម្រង់ការសហគ្រាស</p> <p>១.៧ បានខាត់រំលីងផ្ទៃស៊ីឡាំង ដោយមិនបណ្តាលឲ្យខូចដល់ គ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធណាមួយ</p> <p>១.៨ បានពិនិត្យប្រាស់ផ្ទៃស៊ីឡាំង ដោយបរិធានរង្វាស់ត្រឹម ត្រូវដើម្បីប្រាកដថាត្រឹមត្រូវទៅតាមលក្ខខណ្ឌ បច្ចេកទេសលម្អិត</p> <p>១.៩ បានអនុវត្តន៍ដំណើរការខាត់រំលីងផ្ទៃស៊ីឡាំង ដោយ អនុលោមតាមបទប្បញ្ញត្តិឬគោលការណ៍ឧស្សាហកម្ម បទ ប្បញ្ញត្តិសុខភាព និងសុវត្ថិភាពការងារ និងទម្រង់ការប្រ គោលការណ៍នៅ ក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.១០ លាបផ្ទៃស៊ីឡាំងជាមួយថ្នាំការពារព្រះ</p> <p>១.១១ ធ្វើការត្រួតពិនិត្យចុងក្រោយ ដើម្បីឲ្យប្រាកដថាត្រឹម ត្រូវទៅនឹងការងារ</p> <p>១.១២ បានរៀបចំប្លកស៊ីឡាំងសម្រាប់តម្លើងឬទុកដាក់តាម ការចង់បាននៅកន្លែងការងារ</p>
<p>២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថ ការងារ</p>	<p>២.១ លក្ខខណ្ឌតម្រូវការឬបទប្បញ្ញត្តិសុខភាពនិងសុវត្ថិភាព ការងារ លក្ខខណ្ឌតម្រូវការបរិក្ខារ សម្ភារៈ និងសុវត្ថិ ភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>២.២ ប្រភេទ លក្ខណៈ ការប្រើប្រាស់និងការកំណត់របស់ ម៉ាស៊ីនខាត់រំលីងនិងម៉ាស៊ីនបន្ស៊ីផ្ទៃស៊ីឡាំង</p> <p>២.៣ វិធីសាស្ត្រសំលៀងឧបករណ៍</p> <p>២.៤ វិធីសាស្ត្រនិងទម្រង់ការនៃការបន្ស៊ីផ្ទៃស៊ីឡាំង</p> <p>២.៥ វិធីសាស្ត្រនិងទម្រង់ការនៃការខាត់រំលីងផ្ទៃស៊ីឡាំង</p>

	<p>២.៦ ការសម្ភាសការដាក់ប្រេងអិល</p> <p>២.៧ ស្តង់ដារ ISO នៃការដាក់ឲ្យត្រូវគ្នានិងកម្រិតអត់ឱន</p> <p>២.៨ បច្ចេកទេសគូសនិងនិងការអានប្លង់</p> <p>២.៩ ទម្រង់ការគុណភាពការងារ</p> <p>២.១០ ការចាត់ចែងការងារនិងគ្រោងផែនការ</p> <p>២.១១ ឥរិយាបថ៖ ការប្រកាន់ខ្ជាប់សុវត្ថិភាព ការប្រកាន់ខ្ជាប់គុណភាពការងារ ធ្វើចិត្តឲ្យជ្រះថ្លានិងការងារស្មោះត្រង់និងការងារ និងគោរពម៉ោងពេលការងារ</p>
៣. ជំនាញបន្ថែម	<p>៣.១ ជំនាញក្នុងការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ប្រើប្រាស់ ដោយដៃនិងឧបករណ៍ប្រើដោយថាមពល</p> <p>៣.២ ជំនាញក្នុងការប្រើឧបករណ៍លើកដាក់</p> <p>៣.៣ ជំនាញក្នុងប្រតិបត្តិការរំលឹង</p> <p>៣.៤ ជំនាញក្នុងដំណើរការនិងការថែទាំម៉ាស៊ីន</p> <p>៣.៥ ជំនាញក្នុងការបន្ស៊ីផ្ទៃស៊ីឡាំងខាងក្នុង</p> <p>៣.៦ ជំនាញក្នុងការខាត់រំលឹងផ្ទៃស៊ីឡាំងខាងក្នុង</p> <p>៣.៧ ជំនាញជំនាញក្នុងការប្រើប្រាស់បរិធានរង្វាស់</p> <p>៣.៨ ជំនាញក្នុងការកត់ត្រាលទ្ធផលការងារ</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ៖ កន្លែងអនុវត្តជាក់ស្តែង ឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៤.២ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារធ្វើត្រឹមត្រូវ</p> <p>៤.៣ សម្ភារៈទាក់ទងទៅនឹងសកម្មភាពនិងកិច្ចការ</p> <p>៤.៤ សៀវភៅណែនាំស្តីពីការជួសជុល</p>
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	<p>សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការអនុវត្តផ្ទាល់</p> <p>៥.២ ការសង្កេតដោយផ្ទាល់</p> <p>៥.៣ ការធ្វើតេស្តសរសេរ</p>
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវធ្វើឡើង ដោយ</p>

	<p>អនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុង ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃ សមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>
--	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------



ផ្នែកសមត្ថភាព:

ប្រតិបត្តិដំណើរការសំលៀង

លេខកូដ៖ AUTO 7305

ការពិពណ៌នា៖

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថបានតម្រូវលើការប្រតិបត្តិដំណើរការសំលៀង ដោយគ្របដណ្តប់លើកិច្ចការដូចជា ការរៀបចំដើម្បីអនុវត្តដំណើរការសំលៀង ការអនុវត្តដំណើរការសំលៀង ការរៀបចំគ្រឿងបង្គុំសម្រាប់តម្លើង និងទុកដាក់ ។

តារាងម៉ាត្រិសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរជិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអចរ) ។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. រៀបចំដើម្បីអនុវត្តដំណើរការសំលៀង	<p>១.១ កំណត់និងបញ្ជាក់បន្ថែមពីប្រភេទនិងទំហំនៃលក្ខខណ្ឌតម្រូវការការងារ</p> <p>១.២ សង្កេតនូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពនិងតម្រូវការការពារសុវត្ថិភាពក្នុងអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៣ ជ្រើសរើស រៀបចំ និងប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការការងារ</p> <p>១.៤ ធ្វើការពិនិត្យ កែតម្រូវ និងរៀបចំ <u>បរិធានរង្វាស់និងឧបករណ៍តេស្ត</u></p> <p>១.៥ កំណត់និងរៀបចំសម្ភារៈ</p> <p>១.៦ ពិនិត្យគ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនសម្រាប់ភាពប្រើប្រាស់បាន កំណត់ការខូចនិងធ្វើរបាយការណ៍ទៅឲ្យប្រធានផ្នែកជាបន្ទាន់</p> <p>១.៧ ប្រើប្រាស់ទម្រង់ការនិងព័ត៌មានដែលជាប្រភពនូវដូចជាសៀវភៅណែនាំក្នុងរោងជាង លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតនិងការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍</p> <p>១.៨ វិភាគវិធីសាស្ត្រនិងជ្រើសរើសនិងរៀបចំវិធីសាស្ត្រទាំងនោះឲ្យត្រឹមត្រូវទៅតាមកាលៈទេសៈការងារ</p> <p>១.៩ កំណត់និងរៀបចំបរិក្ខារជំនួយ និងចាត់ជាប្រភពនូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវការបច្ចេកទេសនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវការកែតម្រូវសម្រាប់ការសំលៀង</p>

<p>២. អនុវត្តន៍ដំណើរការសំលៀង</p>	<p>២.១ ប្រើប្រាស់និងបកស្រាយព័ត៌មានដែលត្រឹមត្រូវចេញពីលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្ក</p> <p>២.២ វាស់គ្រឿងបង្កម៉ាស៊ីន មុនពេលធ្វើការសំលៀង</p> <p>២.៣ ចាប់គ្រឿងបង្កទៅនឹងអង្ក</p> <p>២.៤ អនុវត្តន៍ការសំលៀង ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.៥ បញ្ចប់ដំណើរការសំលៀង ដោយមិនបណ្តាលឲ្យខូចដល់គ្រឿងបង្កឬប្រព័ន្ធណាមួយឡើយ</p> <p>២.៦ ពិនិត្យឬវាស់គ្រឿងបង្កជាមួយឧបករណ៍ត្រឹមត្រូវ ដើម្បីឲ្យប្រាកដថាត្រឹមត្រូវទៅនឹងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត</p> <p>២.៧ បញ្ចប់ដំណើរការសំលៀងទៅតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតនិងបំពេញឯកសារ</p> <p>២.៨ អនុវត្តន៍ដំណើរការសំលៀង ដោយអនុលោមតាមទម្រង់បញ្ញត្តិឬគោលការណ៍ឧស្សាហកម្ម បទបញ្ញត្តិសុខភាព និងសុវត្ថិភាពការងារ <u>លក្ខខណ្ឌតម្រូវការបរិស្ថាន</u> និងទម្រង់ការប្រគល់ការណ៍នៅ ក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>
<p>៣. រៀបចំគ្រឿងបង្កសម្រាប់តម្លើង និងទុកដាក់</p>	<p>៣.១ សម្អាតគ្រឿងបង្កយ៉ាងម៉ត់ចត់ដូចជាផ្ទៃស៊ីឡាំងនិងរន្ធក្នុងម៉ាស៊ីន</p> <p>៣.២ លាបផ្ទៃស៊ីឡាំងដែលក្លើរលោងជាមួយថ្នាំការពារច្រេះ</p> <p>៣.៣ ធ្វើការត្រួតពិនិត្យចុងក្រោយដើម្បីឲ្យប្រាកដថាត្រឹមត្រូវទៅនឹងការងារ</p> <p>៣.៤ សម្អាតឬទុកដាក់គ្រឿងបង្កតាមការចង់បាននៅកន្លែងការងារ</p> <p>៤.៥ រៀបចំប័ណ្ណការងារ ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអចរ

<p>១. លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ</p>	<p>លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ រួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១.១ ច្បាប់ បទបញ្ញត្តិ កូដដែលប្រើសម្រាប់ការអនុវត្ត</p>
------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពការជួសជុលនិងកែច្នៃគ្រឿងបង្គោលម៉ាស៊ីន កម្រិត៣



	<p>១.២ គោលការណ៍ប្រទេសសុវត្ថិភាពក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៣ សំលៀកបំពាក់និងបរិក្ខារសុវត្ថិភាព</p> <p>១.៤ ការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារត្រឹមត្រូវ</p> <p>១.៥ បរិស្ថាននិងសុវត្ថិភាពក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៦ ការប្រើប្រាស់សម្ភារៈ</p> <p>១.៧ ការប្រើប្រាស់បរិក្ខារពន្លត់អគ្គិភ័យ</p> <p>១.៨ ការសង្គ្រោះបឋមក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៩ ការត្រួតពិនិត្យឬគ្រប់គ្រងនូវសញ្ញាគ្រោះថ្នាក់ចំពោះសម្ភារៈនិងសារធាតុនានាដែលអាចបង្កគ្រោះថ្នាក់</p> <p>១.១០ ទម្រង់ការប្រទេសប្បញ្ញត្តិបោះចោលសំណល់</p>
២. ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ	<p>ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ អាចរាប់បញ្ចូលប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>២.១ ឧបករណ៍ប្រើប្រាស់ដោយដៃ</p> <p>២.២ ឧបករណ៍ប្រើដោយថាមពល</p> <p>២.៣ ឧបករណ៍លើកដាក់</p> <p>២.៤ ម៉ាស៊ីនសំលៀង</p> <p>២.៥ ឧបករណ៍តេស្តនិងបរិក្ខាររង្វាស់</p> <p>២.៦ បរិក្ខារសុវត្ថិភាព</p>
៣. បរិក្ខាររង្វាស់និងឧបករណ៍តេស្ត	<p>បរិក្ខាររង្វាស់និងឧបករណ៍តេស្ត អាចរាប់បញ្ចូល ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៣.១ មីត្រម៉ែត្រ</p> <p>៣.២ ម៉ែត្រកៀប</p> <p>៣.៣ នាឡិកាវាស់ស៊ីឡាំង</p> <p>៣.៤ នាឡិកាវាស់ប្រវែង</p> <p>៣.៥ ឧបករណ៍តេស្តគម្រើមផ្ទៃ</p> <p>៣.៦ ដែកឈាន</p>
៤. សម្ភារៈ	<p>សម្ភារៈ អាចរាប់បញ្ចូលប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៤.១ ទឹកយូឡិន</p> <p>៤.២ ក្រណាត់ជូត</p> <p>៤.៣ ជក់ឬប្រាស់</p> <p>៤.៤ ខ្លាញ់គោ</p> <p>៤.៥ ប្រេងម៉ាស៊ីន</p>
៥. វិធីសាស្ត្រ	វិធីសាស្ត្រ រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖

	៥-១ ការវាស់ ៥-២ ការរៀបចំដំណើរការម៉ាស៊ីន ៥-៣ ការសំលៀងឧបករណ៍និងការបន្ស៊ីដោយម៉ាស៊ីន ៥-៤ ដំណើរការម៉ាស៊ីនសំលៀង
៦. គ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីន	គ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីន រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ៦-១ ឡាបអាកាម ៦-២ វីឡីប្រើកាំង ៦-៣ ក្បាលគុយឡាស់ដែលធ្វើពីដែកស្អិតនិងសំលោហៈ ៦-៤ អាំប្រាយ៉ា
៧. លក្ខខណ្ឌតម្រូវការបរិស្ថាន	លក្ខខណ្ឌតម្រូវការបរិស្ថាន អាចរាប់បញ្ចូលប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ៧-១ ការគ្រប់គ្រងសំណល់ ៧-២ គោលការណ៍ក្នុងការចោលសម្រាម ៧-៣ សំឡេង ៧-៤ ធូលី ៧-៥ ការបោសសម្អាត

ការណែនាំក្នុងការកំណត់តស៊ូតាង

១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់តស៊ូតាង	ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖ ១-១ បានសង្កេតនូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពនិងតម្រូវការការពារសុវត្ថិភាពក្នុងអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ ១-២ បានជ្រើសរើស រៀបចំ និងប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការការងារ ១-៣ បានពិនិត្យឬវាស់គ្រឿងបន្លំជាមួយឧបករណ៍ត្រឹមត្រូវដើម្បីឲ្យប្រាកដថាត្រឹមទៅនឹងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត ១-៤ បានបញ្ចប់ដំណើរការសំលៀងទៅតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតនិងបំពេញឯកសារ ១-៥ បានសម្អាតគ្រឿងបន្លំយ៉ាងម៉ត់ចត់ដូចជាផ្ទៃស៊ីឡាំងនិងរន្ធក្នុងម៉ាស៊ីន ១-៦ បានលាបផ្ទៃស៊ីឡាំងដែលភ្លឺរលោងជាមួយថ្នាំការពារព្រះ
-------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------



	១.៧ បានធ្វើការត្រួតពិនិត្យចុងក្រោយ ដើម្បីឲ្យប្រាកដថា ត្រឹមត្រូវទៅនឹងការងារ
២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថ ការងារ	<p>២.១ លក្ខខណ្ឌតម្រូវការប្រឈមបញ្ញត្តិសុខភាពនិងសុវត្ថិភាព ការងារ លក្ខខណ្ឌតម្រូវការបរិក្ខារ សម្ភារៈ និងសុវត្ថិ ភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>២.២ ស្តង់ដារនៃការពិនិត្យប្រវាស់តាម ISO</p> <p>២.៣ ស្តង់ដារ ISO នៃការដាក់ឲ្យត្រូវគ្នានិងកម្រិតអត់ឱន</p> <p>២.៤ ប្រភេទនៃបរិធានរង្វាស់និងការប្រើប្រាស់</p> <p>២.៥ ទម្រង់ការសំលៀងឧបករណ៍</p> <p>២.៦ ទម្រង់ការសំលៀង</p> <p>២.៧ ការសម្អាតឬដាក់ប្រេងអែល</p> <p>២.៨ ទម្រង់ការគុណភាពការងារ</p> <p>២.៩ ការចាត់ចែងការងារនិងគ្រោងផែនការ</p> <p>២.១០ ស្តង់ដារពិនិត្យប្រវាស់តាមISO</p> <p>២.១១ ការដាក់ឱ្យត្រូវគ្នាតាម ISO និងកម្រិតអត់ឱន</p> <p>២.១២ ឥរិយាបថ៖ ការប្រកាន់ខ្ជាប់សុវត្ថិភាព ការប្រកាន់ ខ្ជាប់គុណភាពការងារ ធ្វើចិត្តឲ្យជ្រះថ្លានឹងការងារ ស្មោះត្រង់នឹងការងារ និងគោរពម៉ោងពេលការងារ</p>
៣. ជំនាញបន្ថែម	<p>៣.១ ជំនាញក្នុងការសង្កេតនិងប្រតិបត្តិតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវ សុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងតម្រូវការការពារ ផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>៣.២ ជំនាញក្នុងការជ្រើសរើស រៀបចំនិងប្រើប្រាស់ ឧបករណ៍</p> <p>៣.៣ ជំនាញក្នុងការពិនិត្យនិងវាស់គ្រឿងបង្កំ ដោយប្រើបរិ- ធានរង្វាស់ត្រឹមត្រូវតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត</p> <p>៣.៤ ជំនាញក្នុងការសំលៀង ដោយបញ្ចប់តាមលក្ខខណ្ឌ បច្ចេកទេសលម្អិត</p> <p>៣.៥ ជំនាញក្នុងការបំពេញឯកសារ</p> <p>៣.៦ ជំនាញក្នុងការសម្អាតគ្រឿងបង្កំឬគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីន</p>

	<p>៣.៧ ជំនាញក្នុងការការពារផ្ទៃជាមួយថ្នាំច្រេះ</p> <p>៣.៨ ជំនាញក្នុងការពិនិត្យគ្រឿងបង្កើនដើម្បីឱ្យប្រាកដថាការងារទៅតាមការរំពឹងទុកនៅកន្លែងការងារ</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ៖ កន្លែងអនុវត្តជាក់ស្តែង ឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៤.២ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ រឿងត្រឹមត្រូវ</p> <p>៤.៣ សម្ភារៈទាក់ទងទៅ នឹងសកម្មភាពនិងកិច្ចការ</p> <p>៤.៤ សៀវភៅណែនាំស្តីពីការជួសជុល</p>
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	<p>សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការអនុវត្តផ្ទាល់</p> <p>៥.២ ការសង្កេតដោយផ្ទាល់</p> <p>៥.៣ ការធ្វើតេស្តសរសេរ</p>
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើង ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុង ស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃ សមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារនិង បណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>



ផ្នែកសមត្ថភាព: កែច្នៃគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីន	លេខកូដ: AUTO 7306
-------------------------------------------	-------------------

ការពិពណ៌នា:

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថបានតម្រូវលើការកែច្នៃគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីន ដោយគ្របដណ្តប់លើកិច្ចការដូចជា ការរៀបចំទម្រង់ការកែច្នៃលោហៈ ការអនុវត្តការបន្ស៊ីលោហៈ សម្រាប់ការកែច្នៃគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីន និងការបញ្ចប់ការបន្ស៊ីផ្ទៃសម្រេចនៃគ្រឿងបង្កំ។

តារាងមាតិកាសំខាន់នៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរដិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអចរ)។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. រៀបចំទម្រង់ការកែច្នៃលោហៈ	១.១ កំណត់និងបញ្ជាក់បន្ថែមពីប្រភេទនិងទំហំនៃលក្ខខណ្ឌតម្រូវការការងារ ១.២ ប្រើប្រាស់និងបកស្រាយទម្រង់ការនិងព័ត៌មានដែលជាប្រភពនូវដូចជាសៀវភៅណែនាំក្នុងរោងជាង លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតនិងការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ ១.៣ កំណត់និងរៀបចំសម្ភារៈ ១.៤ កំណត់និងរៀបចំ ឧបករណ៍ប្រើប្រាស់និងបរិក្ខារ ១.៥ វិភាគវិធីសាស្ត្រនិងជ្រើសរើសនិងរៀបចំវិធីសាស្ត្រទាំងនោះឲ្យត្រឹមត្រូវទៅតាមកាលៈទេសៈការងារ ១.៦ កំណត់និងរៀបចំបរិក្ខារជំនួយ និងចាត់ជាប្រភពនូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវការបច្ចេកទេសនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវការកែតម្រូវសម្រាប់ការធ្វើតេស្តទៅតាមប្រភេទការងារ
២. អនុវត្តន៍ការបន្ស៊ីលោហៈសម្រាប់ការកែច្នៃគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីន	២.១ ប្រើប្រាស់និងបកស្រាយព័ត៌មានដែលត្រឹមត្រូវចេញពីលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្កំ ២.២ អនុវត្តដំណើរការបន្ស៊ីលោហៈដើម្បីជួសជុលគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីនដែលខូច ២.៣ បញ្ចប់ដំណើរការបន្ស៊ីលោហៈទៅតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត ២.៤ បញ្ចប់ការកែច្នៃ ដោយមិនបណ្តាលឲ្យខូចដល់ គ្រឿងបង្កំឬប្រព័ន្ធណាមួយ

	<p>២.៥ អនុវត្តន៍ដំណើរការ ដោយអនុលោមតាមបទប្បញ្ញត្តិឬគោលការណ៍ឧស្សាហកម្ម <u>លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាព និងសុវត្ថិភាពការងារ</u>និងទម្រង់ការឬគោលការណ៍នៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.៦ សង្កេតនូវតម្រូវការការពារសុវត្ថិភាពនិងការការពារផ្ទាល់ខ្លួនក្នុងអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p>
៣. បញ្ចប់ការបន្តវិធីសម្រេចនៃគ្រឿងបង្គំ	<p>៣.១ បន្តវិធីសម្រេចផ្ទៃនៃគ្រឿងបង្គំតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្គំ</p> <p>៣.២ អនុវត្តន៍ដំណើរការ ដោយអនុលោមតាមបទប្បញ្ញត្តិឬគោលការណ៍ឧស្សាហកម្ម <u>លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាព និងសុវត្ថិភាពការងារ</u>និងទម្រង់ការឬគោលការណ៍នៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៣ បញ្ចប់ការងារសម្រេច ដោយមិនបណ្តាលឲ្យខូចដល់គ្រឿងបង្គំ</p> <p>៣.៤ ការពារផ្ទៃនៃគ្រឿងបង្គំជាមួយថ្នាំច្រេះ</p> <p>៣.៥ រៀបចំប័ណ្ណការងារ ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌទេស

១. សម្ភារៈ	<p>សម្ភារៈ អាចរាប់បញ្ចូលប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១.១ សម្ភារៈលត់លោហៈ</p> <p>១.២ សម្ភារៈសម្អាត</p> <p> ១.២.១ ក្រណាត់ជូត</p> <p> ១.២.២ ប្រាសឬជក់</p> <p> ១.២.៣ សារធាតុលាងសម្អាត</p> <p> ១.២.៤ ប្រេងកាត</p> <p>១.៣ ប្រេងអ៊ីល</p> <p> ១.៣.១ ខ្លាញ់គោ</p> <p> ១.៣.២ ប្រេងម៉ាស៊ីន</p> <p> ១.៣.៣ ថ្នាំច្រេះ</p>
២. ឧបករណ៍ប្រើប្រាស់និងបរិក្ខារ	ឧបករណ៍ប្រើប្រាស់និងបរិក្ខារ អាចរាប់បញ្ចូលប៉ុន្តែមិន

ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពការធ្វើ សំណុំលក់និងកែច្នៃគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីន កម្រិត៣

	<p>កំណត់៖</p> <p>២.១ ឧបករណ៍ប្រើប្រាស់ដោយដៃ</p> <p>២.២ ឧបករណ៍ប្រើដោយថាមពល</p> <p>២.៣ ឧបករណ៍លើកដាក់</p> <p>២.៤ បរិធានរង្វាស់</p>
៣. វិធីសាស្ត្រ	<p>វិធីសាស្ត្រ អាចរាប់បញ្ចូលប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៣.១ ការបង្កើតកំពកកាមដោយការផ្សារ</p> <p>៣.២ ការប៉ាន់ពង្រឹងដោយក្រុម</p> <p>៣.៣ ការជួសជុលប្រេះស្រាំក្នុងក្បាលគុយឡាស់</p> <p>៣.៤ ការជួសជុលក្បាលគុយឡាស់ធ្វើពីដែកស្អិត</p> <p>៣.៥ ដំណើរការប្រព្រឹត្តិកម្មកំដៅ</p> <p> ៣.៥.១ ការដុតបន្ទន់</p> <p> ៣.៥.២ ការដុតផ្ទៃ</p> <p> ៣.៥.៣ ការលត់ឲ្យរឹង</p>
៤. គ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីន	<p>គ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីន អាចរាប់បញ្ចូលប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៤.១ កំពកកាម</p> <p>៤.២ គូស៊ីណេ</p> <p>៤.៣ វីឡីប៊្រីកាំង</p> <p>៤.៤ ក្បាលគុយឡាស់</p> <p>៤.៥ ពីស្កង</p> <p>៤.៦ ប្លែល</p> <p>៤.៧ ឡាបអាកាម</p>
៥. លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាព និងសុវត្ថិភាពការងារ	<p>បរិធានរង្វាស់ អាចរាប់បញ្ចូលប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៥.១ សំលៀកបំពាក់និងបរិក្ខារសុវត្ថិភាព</p> <p>៥.២ ការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ</p> <p>៥.៣ បរិស្ថាននិងសុវត្ថិភាពក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៥.៤ ការប្រើប្រាស់សម្ភារៈ</p> <p>៥.៥ ការប្រើប្រាស់បរិក្ខារពន្លត់អគ្គិក័យ</p> <p>៥.៦ ការសង្គ្រោះបឋមក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៥.៧ ការត្រួតពិនិត្យគ្រប់គ្រងនូវសញ្ញាគ្រោះថ្នាក់ចំពោះសម្ភារៈនិងសារធាតុនានាដែលអាចបង្កគ្រោះថ្នាក់</p>

<p>៦. ការងារសម្រេច</p>	<p>ការងារសម្រេច អាចរាប់បញ្ចូលប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៦.១ ដំណើរការប្រព្រឹត្តិកម្មកំដៅ</p> <p>៦.២ ការលាបថ្នាំ</p> <p>៦.៣ ការឆាប</p> <p>៦.៤ ការខាត់</p> <p>៦.៥ ការប៉ានពង្រឹងដោយក្រុម</p>
------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

ការណែនាំក្នុងការកំណត់ភស្តុតាង

<p>១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់ភស្តុតាង</p>	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ បានកំណត់និងរៀបចំសម្ភារៈ</p> <p>១.២ បានកំណត់និងរៀបចំ ឧបករណ៍ប្រើប្រាស់និងបរិក្ខារ</p> <p>១.៣ បានកំណត់និងរៀបចំបរិក្ខារជំនួយ និងចាត់ជាប្រភពនូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវការបច្ចេកទេសនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវការកែតម្រូវសម្រាប់ការធ្វើតេស្តទៅតាមប្រភេទការងារ</p> <p>១.៤ បានអនុវត្តន៍ដំណើរការបន្ស៊ីលោហៈដើម្បីជួសជុលគ្រឿងបង្គុំម៉ាស៊ីនដែលខូច</p> <p>១.៥ បានបញ្ចប់ដំណើរការបន្ស៊ីលោហៈទៅតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត</p> <p>១.៦ បានបញ្ចប់ការកែច្នៃ ដោយមិនបណ្តាលឲ្យខូចដល់គ្រឿងបង្គុំឬប្រព័ន្ធណាមួយ</p> <p>១.៧ បានសង្កេតនូវតម្រូវការការពារសុវត្ថិភាពនិងការការពារផ្ទាល់ខ្លួនក្នុងអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៨ បានបន្ស៊ីសម្រេចផ្ទៃនៃគ្រឿងបង្គុំតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្គុំ</p> <p>១.៩ បានការពារផ្ទៃនៃគ្រឿងបង្គុំជាមួយថ្នាំព្រះ</p>
<p>២. ចំណេះ ដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ</p>	<p>២.១ លក្ខខណ្ឌតម្រូវការឬបទប្បញ្ញត្តិសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ លក្ខខណ្ឌតម្រូវការបរិក្ខារ សម្ភារៈ និងសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>២.២ ស្តង់ដារនៃការពិនិត្យឬវាស់តាម ISO</p> <p>២.៣ ស្តង់ដារ ISO នៃការដាក់ឲ្យត្រូវគ្នានិងកម្រិតអត់ឱន</p> <p>២.៤ ប្រភេទនៃបរិធានរង្វាស់និងការប្រើប្រាស់</p>

	<p>២.៥ ទម្រង់ការបន្ស៊ីដោយម៉ាស៊ីន</p> <p>២.៦ ទម្រង់ការសំលៀង</p> <p>២.៧ ដំណើរការក្រឡឹងបកនិងបន្ស៊ីលាបមុខ</p> <p>២.៨ ដំណើរការបន្ស៊ី</p> <p>២.៩ ដំណើរការស្វាន</p> <p>២.១០ ការសម្អាតឬដាក់ប្រេងអីល</p> <p>២.១១ ទម្រង់ការគុណភាពការងារ</p> <p>២.១២ ការចាត់ចែងការងារនិងគ្រោងផែនការ</p> <p>២.១៣ លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុវត្ថិភាពបរិក្ខារ</p> <p>២.១៤ លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុវត្ថិភាពម៉ាស៊ីន</p> <p>២.១៥ ផលធៀបល្បឿននិងជម្រៅបន្ស៊ី</p> <p>២.១៦ លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>២.១៧ ឥរិយាបថ៖ ការប្រកាន់ខ្ជាប់សុវត្ថិភាព ការប្រកាន់ខ្ជាប់គុណភាពការងារ ធ្វើចិត្តឲ្យជ្រះថ្លានិងការងារស្មោះត្រង់និងការងារ និងគោរពម៉ោងពេលការងារ</p>
៣.ជំនាញបន្ថែម	<p>៣.១ ជំនាញក្នុងការរៀបចំម៉ាស៊ីនមុនពេលដំណើរការ</p> <p>៣.២ ជំនាញក្នុងការប្រតិបត្តិទម្រង់ការឬរើសសាស្ត្របន្ស៊ីដោយម៉ាស៊ីន</p> <p>៣.៣ ជំនាញក្នុងការធ្វើតេស្តនិងកែតម្រូវ</p> <p>៣.៤ ជំនាញក្នុងការការពារគ្រឿងបន្លំឬគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនពីភាពកខ្វក់</p> <p>៣.៥ ជំនាញក្នុងការសម្អាតគ្រឿងបន្លំឬគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីន</p> <p>៣.៦ ជំនាញក្នុងការការពារផ្ទៃជាមួយថ្នាំព្រះ</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ៖ កន្លែងអនុវត្តជាក់ស្តែងឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៤.២ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារធ្វើត្រឹមត្រូវ</p> <p>៤.៣ សម្ភារៈទាក់ទងទៅនឹងសកម្មភាពនិងកិច្ចការ</p> <p>៤.៤ សៀវភៅណែនាំស្តីពីការដួសជុល</p>

៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	<p>សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការអនុវត្តផ្ទាល់</p> <p>៥.២ ការសង្កេតដោយផ្ទាល់</p> <p>៥.៣ ការធ្វើតេស្តសរសេរ</p>
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុង ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃ សមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>

៥. និយមន័យវាក្យសព្ទបច្ចេកទេស

ចន្លោះញាក់បានតាមវិជ្ជមានត្រ (Axial play) បាប៊ីត (Babbit)	ចំនួននៃកាតទំនេរនៃក្លោ វាស់ដោយនាឡិកាប្រវែងតាមអ័ក្សរបស់វា លោហៈដែលប្រើសម្រាប់ផលិតកងឃ្លី សំលោហៈដូចជា៖ សំណប៉ាហាំង ទង់ដែង និងលោហៈដទៃទៀត
កម្រិតធុរលុង (Backlash)	កម្រិតនៃចន្លោះញាក់បានពីការភ្ជាប់គ្នារវាងពីញ៉ុង
បន្ទុកប្រែកស៊ីឡាំង (Bore Out)	បង្កើនវិជ្ជមានត្រស៊ីឡាំងម៉ាស៊ីនដោយការបន្តស៊ីឡាំងឲ្យធំជាងមុនតម្រូវ តាមទំហំពីស្តង់
ការកែតម្រូវ (Calibrate)	ត្រួតពិនិត្យឬកែតម្រូវនៃការកំណត់បរិធានតេស្តដែលទាក់ទងទៅនឹង បរិធានស្តង់ដារ
ការភ្ជិតដោយវិស (Cold welding) ក្រឡីប្រើកាំង (Crankpins) លំនឹងឌីណាមិក (Dynamic unbalance)	ជាដំណើរការនៃការជួសជុលកន្លែងប្រេះស្រាំដោយស្វ័យប្រវត្តិ ប្រេះ ធ្វើខ្សែខ្មៅហើយមូលវិសដោយវិសដើម្បីភ្ជិត ផ្នែកមួយនៃក្រឡីប្រើកាំងដែលចាប់ភ្ជាប់ប្លែល ជាលទ្ធផលពេលដែលមានទម្ងន់ពីរនៅលើទីតាំងផ្សេងគ្នាដែលនឹង បង្កើតកម្លាំងពីផ្សេងគ្នាបណ្តាលឲ្យក្រឡីប្រើកាំងមានលំយោល
ការដុតកំដៅដោយផ្សារ (Furnace welding)	វិធីសាស្ត្រនៃការផ្សារស្នាមប្រេះដោយដុតកំដៅនិងដុតរំលាយសំលោហៈ ជាមួយម្សៅផ្សារដោយប្រើអាសេទីឡែន
ការប៉ានពង្រឹងដោយក្រូម (Hard chroming)	ជាបន្ទះស្តើងនៃលោហៈក្រូមដែលស្រោបនៅលើលោហៈការពារនូវកាត ច្រែះ ផ្តល់នូវកាតពរលោង មានផ្ទៃដូចជាលោហៈធាតុដែលធន់នឹងការ ខូចបានយូរ
ការរំលឹងរន្ធ (Honing)	ជាដំណើរការនៃការរំលឹងស៊ីឡាំងឲ្យមានលក្ខណៈត្រង់ មានរាងមូល និងផ្ទៃរលោងដែលបន្តដោយម៉ាស៊ីនដើម្បីយកចេញនូវកាតគ្រឹមនៃ លោហៈដែលមានចំនួនតិចតួចឬតាមការចង់បានបន្ទាប់ពីការបន្តបន្ទុក ផ្នែកនៃក្លោវិលដែលវិលជាកងឃ្លី
កញ្ចប់ (Journals)	

ការបន្លឺក្នុងស៊ីឡាំង
(Line boring)

ការប្រើប្រាស់ម៉ាស៊ីនពិសេសបន្លឺនៅក្នុងស៊ីឡាំងដែលដាក់ចំណុចកណ្តាល
កងឃ្លីសំខាន់នៃប្លុកស៊ីឡាំងដោយធ្វើការតម្រៀបតម្រង់រួចធ្វើការបន្លឺ

កម្ទេចកំទី
(Lint)

បំណែកតូចនៃកំណាត់ដែលមកពីសម្លៀកបំពាក់ឬខ្សែអំបោះផ្សេងៗគ្នា

ការបន្លឺដោយម៉ាស៊ីន
(Machining)

ដំណើរការនៃការប្រើប្រាស់ម៉ាស៊ីនដើម្បីយកចេញនូវសាច់លោហៈពី
គ្រឿងបន្លាស់

ការបាញ់ទឹកលោហៈ
(Metal spraying)

ដំណើរការក្នុងស្រទាប់នៃលោហៈបាញ់ ទៅលើលោហៈដទៃទៀតដែល
ស្ថិតក្នុងសភាពរលាយ

ម៉ាកណាតូច
(Magna flux)

ជាដំណើរការដែលប្រើម្សៅម៉ាកនីតពិសេសពិនិត្យមើលផ្ទៃដែលមាន
ស្នាមប្រេះនៅក្នុងដែកស្អិតនិងដែកថែប

ការមីន
(Pinning)

ជាបច្ចេកទេសជួសជុលនូវស្នាមប្រេះដែលស្វាន់ទំលុះនៅកន្លែងដែល
ស្នាមប្រេះដើម្បីកុំឲ្យរាលដាលទៀត បន្ទាប់មកស្វាន់នៅកន្លែងផ្សេងៗ
គ្នាតាមច្រើនប្រភេទ ដាក់កន្លាស់មីនតាមន្ទៃដែលស្វាន់បន្ទាប់មកដំពង្រឹក
កន្លាស់មីនជាមួយព្រួញខ្យល់ដើម្បីភ្ជាប់ និងធ្វើឲ្យផ្ទៃស៊ីគ្នា។

បន្ទុក
(Rebore)
ការបន្ទុក
(Reboring)

ជាការកើនឡើងនូវវិជ្ជមានត្រនៃស៊ីឡាំង

ដំណើរការនៃការច្នៃដោយបន្ទុកឬសំលៀងលោហៈមួយចំនួនពីផ្ទៃស៊ីឡាំង
ឲ្យត្រូវគ្នាជាមួយពីស្តុងដែលធំជាងមុន

ការប្តូរឡូតឡើងវិញ
(Re-sleeving)

ធ្វើឲ្យដូចដើមនូវស្ថានភាពស៊ីឡាំងទៅតាមវិជ្ជមានត្រស្តង់ដារដោយយក
ចេញនូវឡូតដែលសឹកនិងប្តូរនូវឡូតថ្មី

ប្លែងក្លាប់ទៅពីស្តុង
(Rod small end)

ចុងបញ្ចប់នៃប្លែងដែលក្លាប់និងពីស្តុង

ប្លែងក្លាប់ទៅវីឡីប្រីកាំង
(Rod big end)

ចុងបញ្ចប់នៃប្លែងដែលក្លាប់ជុំវិញកវីឡី ប្រីកាំង

លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត
(Specifications)

ព័ត៌មានផ្តល់ដោយអ្នកផលិតសម្រាប់ម៉ាស៊ីននីមួយៗនិងគ្រឿងបន្លាស់
ម៉ាស៊ីន ដំណើរការ ចន្លោះទំនេរ។ ទម្រង់ការថែទាំជួសជុលទៅតាម

ប្រព័ន្ធដើម្បីប្រតិបត្តិទ្រឹមត្រូវ

កម្រិតអត់ឱន
(Tolerance)

ជាតំលៃនៃអថេរដែលផ្តល់ឲ្យវិជ្ជមាន

បានមាត់ស៊ីប៉ាប់
(Vave seat insert)

កងលោហៈដំឡើងនៅក្នុងក្បាលគុយឡាស់ធ្វើជាបានស៊ីប៉ាប់

៦. សេចក្តីថ្លែងអំណរគុណ

តំណាងឲ្យគណៈកម្មាធិការជាតិបណ្តុះបណ្តាល ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈតាមរយៈនាយកដ្ឋានស្តង់ដារនិងកម្មវិធីសិក្សា សូមថ្លែងអំណរគុណនិងកោតសរសើរចំពោះអស់លោក លោកស្រី ជាតំណាងឲ្យផ្នែកធុរកិច្ច ឧស្សាហកម្ម សាស្ត្រាចារ្យ និងភ្នាក់ងាររដ្ឋាភិបាលទាំងអស់ ដូចមានរាយនាមដូចក្រោមដែលបានលះបង់ពេលវេលាដ៏មានតម្លៃនិងសមត្ថភាពជំនាញរបស់ខ្លួនដើម្បីចូលរួមក្នុងការអភិវឌ្ឍនិងធ្វើឲ្យស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនេះមានសុពលភាព។

៦.១ អនុគណៈកម្មការស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនិងធ្វើតេស្តនៃគណៈកម្មាធិការជាតិបណ្តុះបណ្តាល

១	ឯកឧត្តម ប៊ុន តារិន	នាយកវិទ្យាស្ថានជាតិពហុបច្ចេកទេសកម្ពុជា	ប្រធាន
២	លោក យ៉ែម យ៉ែម	អនុប្រធាននាយកដ្ឋានស្តង់ដារនិងកម្មវិធីសិក្សា នៃក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ (តំណាងលោក ម៉ែន សុចិត្រ)	អនុប្រធាន
៣	លោក ឈុន ចន្ទឡឡោ	អនុប្រធាននាយកដ្ឋានស្តង់ដារនិងកម្មវិធីសិក្សានៃក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ (តំណាង លោក អៀម គន្ធី)	លេខាធិការ
៤	លោក គង់ ភូមិកា	ប្រធាននាយកដ្ឋានអធិការកិច្ចឧត្តមសិក្សា នៃនាយកដ្ឋានឧត្តមសិក្សា	សមាជិក
៥	អ្នកស្រី ស៊ិន សួន	មន្ត្រីចាត់តាំងនៃសាលាជាតិកសិកម្មព្រៃកលាប នៃក្រសួងកសិកម្ម រុក្ខាប្រមាញ់ និងនេសាទ (តំណាងលោក ផាត់ មុនី)	សមាជិក
៦	លោក ខុម ផលសៀន	នាយករងវិទ្យាស្ថានជាតិសង្គមកិច្ច នៃក្រសួងសង្គមកិច្ច អតីតយុទ្ធជន និងយុវនីតិសម្បទា (តំណាងលោក សុ សៀន)	សមាជិក
៧	លោក លាង ស៊ុនហ៊ាន	អនុប្រធានសហព័ន្ធសហជីពកម្មករកម្ពុជាតំណាងនិយោជិត	សមាជិក
៨	លោក ឃុន យ៉ុម	អនុប្រធានគ្រប់គ្រងផ្នែកបច្ចេកទេសនៃក្រុមហ៊ុន R.M A sia Co. Ltd តំណាងអ្នកបច្ចេកទេសតាមរោងចក្រ	សមាជិក
៩	លោក មួន ផាស៊ី	នាយករងនៃវិទ្យាស្ថានជាតិពហុបច្ចេកទេសកម្ពុជា	សមាជិក
១០	លោក ព្រំ កៅ	ប្រធានមហាវិទ្យាល័យមេកានិកនៃវិទ្យាស្ថានជាតិពហុបច្ចេកទេសកម្ពុជា តំណាងគ្រូបច្ចេកទេស	សមាជិក
១១	លោក ស៊ាន វិសិដ្ឋឌុយ	នាយកបច្ចេកទេស នៃសាលាវិជ្ជាស្ថាប័នអន្តរជាតិតំណាងអ្នកបច្ចេកទេសតាមរោងចក្រ	សមាជិក
១២	លោក ចាន់ ហៀង	នាយករងនៃវិទ្យាស្ថានពហុបច្ចេកទេស ព្រះកុសុមៈ តំណាងគ្រូបច្ចេកទេស	សមាជិក
១៣	លោក ត្រី ភក្តី	គ្រូបច្ចេកទេសផ្នែកអគ្គិសនីនៃវិទ្យាស្ថានពហុបច្ចេកទេស ព្រះកុសុមៈ តំណាងគ្រូបច្ចេកទេស	សមាជិក
១៤	លោក ឈុន ឌី	គ្រូបច្ចេកទេសវិស្វកម្មថយន្តនៃវិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេស ឧស្សាហកម្ម (ជំនួសលោក ប៊ុន អុន ដែលចូលនិវត្តន៍)	សមាជិក

ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពការជួសជុលនិងកែច្នៃគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនថយន្ត កម្រិត៣

		តំណាងគ្រូបច្ចេកទេស	
១៥	លោក ត្រៃ បេនា	អនុប្រធានការិយាល័យរដ្ឋបាលនៃវិទ្យាស្ថានពហុបច្ចេកទេសព្រះកុសុមៈ តំណាងអ្នកផ្តល់ការបណ្តុះបណ្តាល	សមាជិក
១៦	លោក ឱក វិរៈ	នាយករងវិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេសឧស្សាហកម្មតំណាងអ្នកផ្តល់ការបណ្តុះបណ្តាល	សមាជិក
១៧	លោក គួន ភីម៉ាឡែន	អនុប្រធាននាយកដ្ឋានធានាគុណភាព(តំណាង លោក ហឿង សុផុន ប្រធាននាយកដ្ឋានព័ត៌មានទីផ្សារការងារចូលនិវត្តន៍)នៃក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ	សមាជិក

៦.២ ក្រុមប្រឹក្សាយោបល់ឧស្សាហកម្មផ្នែកមេកានិក (IAG)

១	ហ៊ុន ឡែន	Metro Group (Cambodia)	ប្រធាន
២	យឹម សារគន្ធី	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត យឹម សារគុណ	អនុប្រធាន
៣	គិន ម៉ាក	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត គិន ម៉ាក	លេខាធិការ
៤	ញឹម សម្បត្តារ៉េត	ក្រុមហ៊ុនតូយ៉ូតា ខេមបូឌា	សមាជិក
៥	ម៉ី តេនា	ក្រុមហ៊ុនខាធូ	សមាជិក
៦	ឈឿង ឈុប	ក្រុមហ៊ុនខាធូ	សមាជិក
៧	ផែ វុធី	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត ផែ វុធី	សមាជិក
៨	ហាក់ ម៉ុងសៀង	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត ហាក់ម៉ុងសៀង	សមាជិក
៩	មិន ឆេង ហាន់	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត ឆេង ហាន់	សមាជិក
១០	យឹម សាខា	ក្រុមហ៊ុន First Parts Cambodia	សមាជិក
១១	គី វ៉ាវី	ក្រុមហ៊ុនខាធូ	សមាជិក
១២	អុន កុសល	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត ហាក់ម៉ុងសៀង	សមាជិក
១៣	ឈិន សម្បត្តិ	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត ចិន ណាវ៉ាន់	សមាជិក
១៤	ម៉ី កេត្យា	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត ចិន ណាវ៉ាន់	សមាជិក

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

៦.៣ អ្នកជំនាញបច្ចេកទេសផ្នែកឧស្សាហកម្ម

(ក្រុមជំនាញបច្ចេកទេសផ្នែកឧស្សាហកម្មផ្តល់សុពលភាពលើផ្នែកសមត្ថភាព)

១	លោក ហាក់ ម៉ុងសៀង	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្តហាក់ ម៉ុងសៀង	ប្រធានយានដ្ឋាន
២	លោក ជូ ឆ្រី	ហាងជួសជុលទាចក្រយានយន្តជូ ឆ្រី	មេជាង
៣	លោក កុច គឹមឡាង	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត ចិន ណារ៉ាន់	អ្នកបច្ចេកទេស
៤	លោក សោម វណ្ណារ៉ា	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត ហុង វណ្ណារ៉ា	អ្នកបច្ចេកទេស
៥	លោក ឡុំ ប៊ុនឡែ	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត សេង ហ៊ី	អ្នកបច្ចេកទេស
៦	លោក ជា សំនៀង	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត គគី	អ្នកបច្ចេកទេស
៧	លោក ឡុច ពលៈ	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្តចិន ណារ៉ាន់	អ្នកបច្ចេកទេស
៨	លោក ប៊ុំ រក្សា	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្តចិន ណារ៉ាន់	អ្នកបច្ចេកទេស
៩	លោក ស៊ីម ចន្ទា	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត AES	អ្នកបច្ចេកទេស
១០	លោក ចិន ពេជ្រ	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្តជួង ជីវ	អ្នកបច្ចេកទេស

៦.៤ ក្រុមការងារបច្ចេកទេស (TWG)

ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពការជួសជុលនិងកែច្នៃគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនរថយន្ត កម្រិត៣



១	លោក ម៉ាង សំអឿន	វិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេសឧស្សាហកម្ម	នាយកវិទ្យាស្ថាន
២	លោក ខែ សុជាតិ	សាស្ត្រាចារ្យវិស្វកម្មរថយន្តនៃវិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេសឧស្សាហកម្ម	ប្រធានក្រុម
៣	លោក ឆាំ ស្មើខេមរា	សាស្ត្រាចារ្យវិស្វកម្មរថយន្តនៃវិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេសឧស្សាហកម្ម	អនុប្រធាន
៤	លោក គង ធីណា	សាស្ត្រាចារ្យវិស្វកម្មរថយន្តនៃវិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេសឧស្សាហកម្ម	សមាជិក
៥	លោក ឡុង តារ៉ា	សាស្ត្រាចារ្យវិស្វកម្មរថយន្តនៃវិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេសឧស្សាហកម្ម	សមាជិក
៦	លោក ម៉ក់ ធី	សាស្ត្រាចារ្យបរិក្ខារគ្រឿងកែច្នៃនៃវិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេសឧស្សាហកម្ម	សមាជិក
៧	លោក ច័ន្ទ ហុនណេង	សាស្ត្រាចារ្យវិស្វកម្មលោហៈនៃវិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេសឧស្សាហកម្ម	សមាជិក
៨	លោក ពេញ សុវណ្ណលូ	អនុប្រធានការិយាល័យសេវាកម្មនិងផលិតកម្មនៃវិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេសឧស្សាហកម្ម	សមាជិក
៩	លោក ឈុន ធី	សាស្ត្រាចារ្យវិស្វកម្មរថយន្តនៃវិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេសឧស្សាហកម្ម	សមាជិក
១០	លោក តេង ចន្ទឡឿន	សាស្ត្រាចារ្យវិស្វកម្មរថយន្តនៃវិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេសឧស្សាហកម្ម	សមាជិក

៦.៥ លេខាធិការដ្ឋាន

១	លោក ឃឹម ឃឹម	នាយកដ្ឋានស្តង់ដារនិងកម្មវិធីសិក្សា	អនុប្រធាននាយកដ្ឋាន
២	លោក ប៊ែន មុន្តានា	នាយកដ្ឋានធានាគុណភាព	ប្រធានការិយាល័យ
៣	លោក ខៀវ សាវឿន	នាយកដ្ឋានស្តង់ដារនិងកម្មវិធីសិក្សា	ប្រធានការិយាល័យ
៤	លោក អ៊ុន ចុន្ទី	នាយកដ្ឋានស្តង់ដារនិងកម្មវិធីសិក្សា	ប្រធានការិយាល័យ

៦.៦ អ្នកផ្តល់កិច្ចពិគ្រោះការគម្រោងពង្រឹងវិស័យអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈ

STVET PROJECT-ADB GRANT NO. 0178-CAM

១		
២		

ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពការជួសជុលនិងកែច្នៃគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនរបេយន្ត កម្រិត៣

