

ឧបសម្ព័ន្ធទី ១៤

នៃប្រកាសលេខ ១៩៧/បក.សជក

ចុះថ្ងៃទី ០៧ ខែ កក្កដា ឆ្នាំ ២០១៨

ស្តីពីការដាក់ឱ្យអនុវត្តស្តង់ដារជាតិ
សមត្ថភាព និងកម្មវិធីសិក្សាផ្នែកលើ
សមត្ថភាព



ព្រះរាជាណាចក្រកម្ពុជា

ជាតិ សាសនា ព្រះមហាក្សត្រ



គណៈកម្មាធិការជាតិបណ្តុះបណ្តាល

ក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ

ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព

ការជួសជុលនិងកែច្នៃគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនរថយន្ត កម្រិត ២

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 0201 ចូលរួមក្នុងការប្រាស្រ័យទាក់ទងនៅកន្លែងការងារ.....	០៥
១. ទទួលនិងបញ្ជូនព័ត៌មាននៅកន្លែងការងារ.....	០៥
២. ចូលរួមប្រជុំនិងពិភាក្សាក្នុងកន្លែងការងារ.....	០៦
៣. បំពេញការងារដែលទាក់ទងនឹងឯកសារ.....	០៦
▪ AUTO 0202 ប្រើបញ្ញត្តិនិងបច្ចេកទេសគណិតវិទ្យាកម្រិតខ្ពស់.....	១០
១. កំណត់សម្ភារឧបទេសនិងវិធីសាស្ត្រគណិតវិទ្យា ដើម្បីដោះស្រាយចំណោទ.....	១០
២. អនុវត្តដំណោះស្រាយគណិតវិទ្យា	១០
៣. វិភាគលទ្ធផល.....	១០
▪ AUTO 0203 អនុវត្តវិជ្ជាជីវៈអាជីព.....	១២
១. ផ្សារភ្ជាប់គ្នារវាងគោលបំណងផ្ទាល់ខ្លួននិងគោលដៅរបស់ស្ថាប័ន.....	១២
២. កំណត់ការងារជាអាទិភាព.....	១២
៣. បន្តអភិវឌ្ឍវិជ្ជាជីវៈអាជីព.....	១២
▪ AUTO 0204 ចាត់ជាអាទិភាពនិងរៀបចំការងារ.....	១៥
១. កំណត់គោលដៅការងាររបស់បុគ្គល.....	១៥
២. កំណត់ដំណើរការការងារដែលពាក់ព័ន្ធ.....	១៥
៣. បង្កើតផែនការសម្រាប់បុគ្គលម្នាក់ៗ.....	១៥
▪ AUTO 0205 បង្ហាញការយល់ដឹងពីនីតិវិធីសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ.....	១៨
១. កំណត់សញ្ញាគ្រោះថ្នាក់និងហានិភ័យនានា.....	១៨
២. ចាត់វិធានការត្រួតពិនិត្យនិងការពារជាចាំបាច់.....	១៨
▪ AUTO 0206 ចូលរួមជាប្រចាំក្នុងការអភិវឌ្ឍសកម្មភាពទាក់ទងនឹងបរិស្ថាន.....	២៣
១. ចូលរួមក្នុងកម្មវិធីបរិស្ថានជាក់លាក់.....	២៣



សមត្ថភាពស្នូល

▪ AUTO 7201 បកស្រាយនូវលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតនៃគ្រឿងបង្គុំម៉ាស៊ីន.....	២៥
១. រៀបចំនូវលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់ម៉ាស៊ីន.....	២៥
២. ប្រតិបត្តិការបកស្រាយតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត.....	២៥
៣. កត់ត្រានូវព័ត៌មានលម្អិតរបស់ម៉ាស៊ីនរថយន្ត ឬលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់គ្រឿងបង្គុំ.....	២៦
▪ AUTO 7202 ដោះបំបែកម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងបង្គុំម៉ាស៊ីន.....	៣៤
១. រៀបចំដោះបំបែកម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងបង្គុំម៉ាស៊ីន.....	៣៤
២. ដោះបំបែក បិទស្លាកព័ត៌មានលើម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងបង្គុំម៉ាស៊ីន.....	៣៥
៣. រៀបចំកន្លែងអនុវត្តការងារនិងសម្ភាត និងទុកដាក់គ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីន ឬគ្រឿងបង្គុំម៉ាស៊ីន.....	៣៥
▪ AUTO 7203 វាយតម្លៃគ្រឿងបង្គុំម៉ាស៊ីននិងកំណត់សកម្មភាពការងារជាមុន.....	៤៤
១. ធ្វើដំណើរការត្រួតពិនិត្យដោយភ្នែកផ្ទាល់លើគ្រឿងបង្គុំម៉ាស៊ីនដើម្បីកំណត់ការខូច.....	៤៤
២. វាស់គ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្គុំម៉ាស៊ីន.....	៤៤
៣. អនុវត្តលើទម្រង់ការរក ឬវិនិច្ឆ័យការខូច.....	៤៥
៤. រៀបចំតារាងប៉ាន់ស្មានតម្លៃសេវាកម្មជួសជុល ឬការធ្វើរាយការណ៍ស្តីពីការជួសជុល.....	៤៦
▪ AUTO 7204 ផលិត ឬកែច្នៃគ្រឿងបង្គុំម៉ាស៊ីន.....	៥៥
១. រៀបចំទម្រង់ការផលិតឬការកែច្នៃលោហៈ.....	៥៥
២. ផលិតគ្រឿងបង្គុំម៉ាស៊ីន.....	៥៦
៣. បន្សុំឬបន្ស៊ីផ្ទៃសម្រេចនៃការផលិតគ្រឿងបង្គុំ.....	៥៦
៤. កែច្នៃគ្រឿងបង្គុំម៉ាស៊ីន.....	៥៧
៥. ធ្វើតេស្តគ្រឿងបង្គុំម៉ាស៊ីននិងទម្រង់ការកែតម្រូវ.....	៥៨
៦. រៀបចំគ្រឿងបង្គុំម៉ាស៊ីនដើម្បីរក្សាទុករៀបចំឡើងវិញ.....	៥៨
▪ AUTO 7205 ប្រតិបត្តិដំណើរការច្នៃដោយម៉ាស៊ីន.....	៧០
១. រៀបចំម៉ាស៊ីនមុនដំណើរការច្នៃ.....	៧០
២. ច្នៃគ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្គុំដោយម៉ាស៊ីន.....	៧០
៣. អនុវត្តទម្រង់ការធ្វើតេស្តនិងទម្រង់ការកែតម្រូវ.....	៧១
៤. រៀបចំគ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្គុំដែលច្នៃដោយម៉ាស៊ីនយកទៅដំឡើងឬទុកដាក់.....	៧២



▪ AUTO 7206 រៀបចំគ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងភ្ជាប់ជាមួយ.....	៨១
១. រៀបចំការងាររៀបចំគ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងភ្ជាប់ជាមួយ.....	៨១
២. រៀបចំគ្រឿងបន្លំនិងគ្រឿងភ្ជាប់ជាមួយម៉ាស៊ីន.....	៨២
៣. ប្រតិបត្តិពាក់ព័ន្ធនឹងការធ្វើតេស្តនិងទម្រង់ការកែតម្រូវ.....	៨៣
៤. រៀបចំគ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីនសម្រាប់រក្សាទុក.....	៨៣
▪ AUTO 7207 ថែទាំនិងប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ង្វាស់ឲ្យត្រឹមត្រូវ.....	៩៣
១. រៀបចំចំពោះការចាប់ផ្តើមការងារវាស់.....	៩៣
២. ដំណើរការនៃការវាស់និងវិភាគលទ្ធផល.....	៩៣
៣. ថែទាំនិងការរក្សាទុកឧបករណ៍ង្វាស់.....	៩៤
៥. តារាងសមត្ថភាព.....	១០២
៦. និយមន័យវាក្យសព្ទបច្ចេកទេស.....	១០៣
៧. សេចក្តីថ្លែងអំណរគុណ.....	១០៥



១. សេចក្តីផ្តើម

ប្រទេសកម្ពុជាបានចាប់ផ្តើមដំណើរការកែទម្រង់ប្រព័ន្ធអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈក្នុងគោលបំណងធ្វើឲ្យសម្រេចបាន ដើម្បីឆ្លើយតបឲ្យមានតម្លាភាពនិងបត់បែនបានស្របទៅនឹងការផ្លាស់ប្តូរនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវការនានា។ នៅក្នុងក្របខ័ណ្ឌគោលនយោបាយនិងយុទ្ធសាស្ត្ររបស់រាជរដ្ឋាភិបាលកម្ពុជាបានអភិវឌ្ឍស្តង់ដារ ដោយប្រើប្រាស់នូវស្តង់ដារតំបន់និងស្តង់ដារអន្តរជាតិដែលមានលក្ខណៈល្អប្រសើរជាបង្អែកដោយជ្រើសយកមាតិកាបច្ចេកទេសដែលសមស្រប ដើម្បីរៀបចំស្តង់ដារសមត្ថភាពហើយធ្វើការផ្ទៀងផ្ទាត់តម្រូវឲ្យត្រូវទៅនឹងលក្ខខណ្ឌតម្រូវការក្នុងបរិបទនៃប្រទេសកម្ពុជា។ ការអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈបានផ្តល់នូវតួនាទីយ៉ាងសំខាន់ក្នុងការផ្ទេរនូវបច្ចេកវិទ្យាថ្មីៗ។ ជាមួយនឹងគំរូថ្មីនៃប្រព័ន្ធអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈ ផ្នែកលើទិន្នផលនិងឆ្លើយតបទៅនឹងតម្រូវការសេដ្ឋកិច្ចនិងទីផ្សារការងារនាពេលបច្ចុប្បន្ននិងទៅអនាគត។

ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព គឺជាធាតុស្នូលមួយនៃយុទ្ធសាស្ត្រជាតិអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេស និងវិជ្ជាជីវៈ ហើយក៏ជាកត្តាមួយដ៏សំខាន់ក្នុងបរិបទនៃក្របខ័ណ្ឌគុណវុឌ្ឍិជាតិកម្ពុជា។

ឯកសារស្តង់ដារនេះពិពណ៌នាពីទម្រង់ស្តង់ដារ ដែលបានកំណត់ភាពលំដាប់លំដោយការប្រើប្រាស់វាក្យសព្ទបច្ចេកទេសនិងខ្លឹមសារលម្អិតនៃស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពកម្ពុជា ដែលរួមបញ្ចូលនូវផ្នែកសមត្ថភាពជាច្រើន។ គ្រប់ផ្នែកសមត្ថភាពនីមួយៗបានពិពណ៌នាពីសកម្មភាពការងារផ្សេងៗដែលបុគ្គលម្នាក់ៗត្រូវទទួលរ៉ាប់រងធ្វើដោយអនុលោមតាមស្តង់ដារឧស្សាហកម្ម។

ផ្នែកសមត្ថភាពទាំងឡាយត្រូវបានរៀបចំជាឯកសារស្តង់ដារសមត្ថភាពរៀបរយនៅក្នុងទម្រង់ស្តង់ដារជាក់លាក់ដែលមានមាតិកាបច្ចេកទេស៖

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

គ្រប់ផ្នែកសមត្ថភាពទាំងអស់បានរួមបញ្ចូលនូវចំណុចសំខាន់ៗពីរគឺ៖

១- ពិពណ៌នាសង្ខេបពីសកម្មភាពការងារ

២- សេចក្តីណែនាំសម្រាប់អ្នកវាយតម្លៃសមត្ថភាពក្នុងការកំណត់ថាតើបេក្ខជនមានសមត្ថភាពឬមិនទាន់មានសមត្ថភាព។

ក្នុងឯកសារស្តង់ដារសមត្ថភាពនេះក៏បានបញ្ចូលនូវផ្នែកសំខាន់មួយ ដែលពិពណ៌នាពីសមាសភាគចម្បងនៃផ្នែកសមត្ថភាពទាំងឡាយក្នុងមុខរបរនីមួយៗដែលក្នុងនោះមាន៖



- តារាងបង្ហាញពីគ្រប់ផ្នែកសមត្ថភាពទាំងអស់ដែលមានក្នុងមុខរបរនេះរួមបញ្ចូលទាំងលេខកូដផ្នែកសមត្ថភាពនិងចំណងជើងផ្នែកសមត្ថភាព។
- សង្គតិភាពនៃតារាងគំរូសម្រាប់រៀបចំផ្នែកសមត្ថភាពនីមួយៗក្នុងស្តង់ដារ។ ផ្នែកសមត្ថភាពបានបញ្ជាក់បន្ថែមពីមាតិកាបច្ចេកទេសនិងទម្រង់នៃផ្នែកសមត្ថភាពដែលជាបណ្តុំនៃស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព។

២. ទស្សនាវារ

ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព គឺជាលិខិតូបករណ៍ដ៏ចាំបាច់សម្រាប់ធ្វើឲ្យប្រព័ន្ធជាតិអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈក្នុងប្រទេសកម្ពុជាមានភាពកាន់តែប្រសើរឡើង។ ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពត្រូវបានរៀបចំឡើង ដោយកំណត់ជាក់លាក់នូវបណ្តុំសមត្ថភាពដែលជាតម្រូវការ សម្រាប់ប្រតិបត្តិការងារឲ្យកាន់តែមានប្រសិទ្ធភាព ដោយបញ្ជាក់ច្បាស់ពីចំណេះដឹង ជំនាញ ឥរិយាបថ និងការអនុវត្តការងារឲ្យឆ្លើយតបទៅនឹងស្តង់ដារប្រតិបត្តិក្នុងកម្រិតឧស្សាហកម្មជាក់លាក់។ តាមបញ្ញត្តិស្តង់ដារ គឺផ្ដោតទៅលើអ្វីដែលកម្មករនិយោជិតនៅកន្លែងការងារពឹងទុកថានឹងទទួលបានក្រៅពីការសិក្សា ហើយផ្ដោតទៅលើសមត្ថភាពដែលគេអាចផ្ទេរនិងយកចំណេះដឹង ជំនាញទាំងនោះទៅអនុវត្តបានយ៉ាងសមស្របទៅតាមស្ថានភាពនិងបរិយាកាសការងារថ្មី។

ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព៖

- ផ្តល់នូវបណ្តុំសមាសភាគប្រកបដោយសង្គតិភាព និងភាពជឿជាក់សម្រាប់ការអប់រំនិងបណ្តុះបណ្តាលការទទួលស្គាល់ និងការវាយតម្លៃជំនាញរបស់បុគ្គលម្នាក់ៗ និងអាចជាសម្ភារគាំទ្រតាមជម្រើសផងដែរ
- ជំរុញឲ្យមានការទទួលស្គាល់ថ្នាក់ជាតិនូវគុណវុឌ្ឍិដែលបានផ្តល់ឲ្យតាមរយៈការវាយតម្លៃផ្ទាល់ លើសមត្ថភាពដែលទទួលបានពីកន្លែងការងារ
- ជំរុញលើកទឹកចិត្តឲ្យមានការអភិវឌ្ឍនិងផ្តល់នូវការបណ្តុះបណ្តាល ដែលមានភាពបត់បែនហើយស្របទៅនឹងតម្រូវការរបស់បុគ្គលនិងផ្នែកឧស្សាហកម្ម
- ជំរុញលើកទឹកចិត្តក្នុងការសិក្សានិងការវាយតម្លៃសមត្ថភាពក្នុងបរិបទ ដែលផ្ដោតលើបរិយាកាសការងារដែលវានឹងធ្វើឲ្យការផ្ទៀងផ្ទាត់ទិន្នផលក្នុងការសិក្សានិងការវាយតម្លៃផ្នែកលើតម្រូវការក្នុងកន្លែងការងារ។

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

ស្តង់ដារសមត្ថភាពបានអភិវឌ្ឍដោយក្រុមបច្ចេកទេស ដែលត្រូវបានជ្រើសរើសពីចំណោមគ្រូបច្ចេកទេសកំពុងបម្រើការក្នុងវិស័យអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈ ដោយមានការចូលរួមពីអ្នកជំនាញមកពីឧស្សាហកម្ម ដើម្បីធានាថាស្តង់ដារសមត្ថភាពឆ្លើយតបទៅនឹងការកំណត់តម្រូវការនៃការបណ្តុះបណ្តាលសម្រាប់ឧស្សាហកម្មជាក់លាក់ ឬផ្នែកឧស្សាហកម្មណាមួយ។



ដើម្បីទទួលបានការអនុម័តជាស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាពអ្នកអភិវឌ្ឍត្រូវផ្តល់នូវភស្តុតាងពីការស្រាវជ្រាវល្អិតល្អន់ ការប្រឹក្សាយោបល់ និងការគាំទ្រក្នុងរង្វង់វិស័យឧស្សាហកម្ម ឬសហគ្រាសដែលរៀបចំស្តង់ដាសមត្ថភាពតាមរយៈក្រុមប្រឹក្សាផ្តល់យោបល់ផ្នែកឧស្សាហកម្ម។

ស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាពបានរៀបចំឡើងដោយបញ្ជាក់ច្បាស់ពីចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថ ដែលជាតម្រូវការសម្រាប់ប្រតិបត្តិការងារឲ្យកាន់តែមានប្រសិទ្ធភាព។ ស្តង់ដាសមត្ថភាពទទួលស្គាល់ថា មនុស្សអាចសម្រេចនូវសមត្ថភាពវិជ្ជាជីវៈនិងបច្ចេកទេសបានតាមវិធីជាច្រើន ដោយបញ្ជាក់ច្បាស់ពីអ្វីដែលអ្នកសិក្សាត្រូវធ្វើ ហើយធ្វើបានមិនថាសិក្សាដូចម្តេច ឬសិក្សានៅទីណាឡើយ។

ជាមួយនឹងស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាពនេះ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពនិងការបណ្តុះបណ្តាលអាច អនុវត្តទាំងនៅកន្លែងការងារ ក្រៅកន្លែងការងារ ក្នុងគ្រឹះស្ថានបណ្តុះបណ្តាល ពេលកំពុងធ្វើការ ឬតាមរយៈបទពិសោធការងារ កម្មសិក្សា ការងារអនុវត្តន៍ដូចការងារពិត ឬរួមបញ្ចូលនូវចំណុចទាំងអស់នោះតាមស្ថានភាពជាក់ស្តែង។

៣. គុណវុឌ្ឍិ

ការជួសជុលនិងកែច្នៃគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនថយន្ត កម្រិត២

គុណវុឌ្ឍិការថែទាំនិងជួសជុលម៉ាស៊ីនថយន្ត កម្រិត២រួមមាន សមត្ថភាពទាំងឡាយណាដែលបុគ្គលម្នាក់ត្រូវតែសម្រេចឲ្យបាន ដើម្បីបញ្ជាក់ថាមានសមត្ថភាពជួសជុលលើការខូច ឬសឹកគ្រឿងបន្លាស់របស់ម៉ាស៊ីនដោយផ្អែកតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីនដោយការបកស្រាយនូវលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតនៃគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីន ការដោះបំបែកម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីនវាយតម្លៃគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីននិងកំណត់សកម្មភាពការងារជាមុន ការផលិត ឬកែច្នៃគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីន ការប្រតិបត្តិដំណើរ ការច្នៃដោយម៉ាស៊ីន ការរៀបផ្គុំគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងភ្ជាប់ជាមួយ ការថែទាំនិងការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍រង្វាស់ឲ្យត្រឹមត្រូវដែលជាផ្នែកមួយដ៏សំខាន់នៃគុណវុឌ្ឍិ។

ចំពោះការប្រតិបត្តិគេហកិច្ចសុខភាពនិងសុត្ថិភាពការងារព្រមទាំងការការពារបរិស្ថានក្នុងពេលប្រតិបត្តិកំរិតផ្នែកសមត្ថភាពត្រូវបានរួមបញ្ចូលទៅក្នុងគុណវុឌ្ឍិការជួសជុលនិងកែច្នៃគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនថយន្ត កម្រិត២។



ផ្នែកសមត្ថភាពសម្រាប់គុណវុឌ្ឍិការជួសជុលនិងកែច្នៃគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនថយន្ត កម្រិត២រួមមាន៖

សមត្ថភាពមូលដ្ឋាន	លេខកូដ
ចូលរួមក្នុងការប្រាស្រ័យទាក់ទងនៅកន្លែងការងារ	AUTO 0201
ប្រើបញ្ញត្តិនិងបច្ចេកទេសគណិតវិទ្យាកម្រិតខ្ពស់	AUTO 0202
អនុវត្តវិជ្ជាជីវៈអាជីព	AUTO 0203
ចាត់ជាអាទិភាពនិងរៀបចំការងារ	AUTO 0204
បង្ហាញការយល់ដឹងពីនីតិវិធីសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ	AUTO 0205
ចូលរួមជាប្រចាំក្នុងការអភិវឌ្ឍសកម្មភាពទាក់ទងនឹងបរិស្ថាន	AUTO 0206

សមត្ថភាពស្នូល	លេខកូដ
បកស្រាយនូវលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតនៃគ្រឿងបង្គំម៉ាស៊ីន	AUTO 7201
ដោះបំបែកម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងបង្គំម៉ាស៊ីន	AUTO 7202
វាយតម្លៃគ្រឿងបង្គំម៉ាស៊ីននិងកំណត់សកម្មភាពការងារជាមុន	AUTO 7203
ផលិត ឬកែច្នៃគ្រឿងបង្គំម៉ាស៊ីន	AUTO 7204
ប្រតិបត្តិដំណើរការច្នៃដោយម៉ាស៊ីន	AUTO 7205
រៀបផ្គុំគ្រឿងបង្គំម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងភ្ជាប់ជាមួយ	AUTO 7206
ថែទាំនិងប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ង្វាស់ឲ្យត្រឹមត្រូវ	AUTO 7207

បុគ្គលម្នាក់ដែលអាចសម្រេចបាននូវគុណវុឌ្ឍិនេះត្រូវមានសមត្ថភាពដូចជា៖

- អ្នកបច្ចេកទេសជួសជុលម៉ាស៊ីនថយន្ត
- យន្តការីច្នៃលោហៈ



៤. ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព

ការជួសជុលនិង កែច្នៃគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនថយន្ត កម្រិត២

ក្នុងផ្នែកនេះបានបញ្ជាក់នូវខ្លឹមសារលម្អិតនៃផ្នែកសមត្ថភាពមូលដ្ឋាននិងផ្នែកសមត្ថភាពស្នូលដែលជាតម្រូវការសម្រាប់មុខរបរជា "ការថែទាំនិងជួសជុលម៉ាស៊ីនថយន្ត កម្រិត២"។

សមត្ថភាពមូលដ្ឋាន

ផ្នែកសមត្ថភាព៖ បុរេបូរណភាពការប្រាស្រ័យទាក់ទងនឹង កន្លែងការងារ	លេខកូដ៖ AUTO 0201
ការពិពណ៌នា ៖ ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាតម្រូវការសម្រាប់បកស្រាយ និងបញ្ជូនព័ត៌មាន ដើម្បីឆ្លើយតបទៅនឹងតម្រូវការកន្លែងការងារ។	

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិង លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុង ទម្រង់ក្នុងក្បួនដើមនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃ លក្ខខណ្ឌអថេរ)។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. ទទួលនិងបញ្ជូនព័ត៌មាននៅកន្លែង ការងារ	១.១ ទទួលព័ត៌មានជាក់លាក់និងព័ត៌មានដែលទាក់ទងពី <u>ប្រភពច្បាស់លាស់</u> ១.២ ប្រើប្រាស់ជំនាញក្នុងការនិយាយ ជំនាញក្នុងការស្តាប់ និងជំនាញក្នុងការសាកសួរឲ្យមានប្រសិទ្ធភាព ដើម្បីប្រមូលនិងបញ្ជូនព័ត៌មាន ១.៣ ប្រើប្រាស់មធ្យោបាយសមស្រប ដើម្បីបញ្ជូនព័ត៌មាននិងគំនិតយោបល់ផ្សេងៗ ១.៤ ប្រើការប្រាស្រ័យទាក់ទងដោយធ្វើការយល់ការឲ្យបានសមរម្យ ១.៥ កំណត់និងអនុវត្តនូវបែបផែនការសមស្របក្នុងការប្រាស្រ័យទាក់ទងជាមួយអ្នកគ្រប់គ្រងនិងមិត្តរួមការងារ ១.៦ ប្រើនីតិវិធីការងារនៅកន្លែងការងារស្តីពីការកំណត់ទីតាំង និងការរក្សាទុកព័ត៌មានឲ្យបានត្រឹមត្រូវ ១.៧ អនុវត្តការប្រាស្រ័យទាក់ទងផ្ទាល់ខ្លួនឲ្យបានច្បាស់លាស់និងត្រឹមត្រូវ ១.៨ <u>ឥរិយាបថវិជ្ជមានក្នុងការប្រាស្រ័យទាក់ទងចំពោះស្ត្រីនិង</u> ក្រុមជនបាត់បង់ឱកាសត្រូវបានឆ្លុះបញ្ចាំង ដោយការប្រើ ភាសានិយាយនិងភាសាកាយវិការសមរម្យ

<p>២. ចូលរួមប្រជុំនិងពិភាក្សាក្នុងកន្លែងការងារ</p>	<p>២.១ ចូលរួមប្រជុំក្រុមការងារឲ្យបានទាន់ពេលវេលា ២.២ បង្ហាញមតិយោបល់ផ្ទាល់ខ្លួន ឲ្យបានច្បាស់លាស់និងស្តាប់មតិរបស់អ្នកដទៃ ដោយមិននិយាយកាត់សំដីគេ ២.៣ ខ្លឹមសារនៃការប្រជុំត្រូវឲ្យស្របទៅនឹងគោលបំណងនៃការប្រជុំដោយមានការរៀបចំពិធីការយ៉ាងត្រឹមត្រូវ ២.៤ ធ្វើទំនាក់ទំនងនៅកន្លែងការងារត្រូវមានប្រកបពាសមរម្យ ២.៥ សួរនិងឆ្លើយតបនឹងសំណួរស្តីអំពីនីតិវិធីងាយៗ នៅកន្លែងធ្វើការប្រចាំថ្ងៃនិងបញ្ហាផ្សេងៗ ទាក់ទងនឹងលក្ខខណ្ឌការងារនានា ២.៦ បកស្រាយនិងអនុវត្តលទ្ធផលនៃការប្រជុំ ២.៧ អ្នកធ្វើការជាស្រ្តីគួរតែត្រូវបានផ្តល់នូវសមធម៌ក្នុងការសំដែងពីក្តីកង្វល់និងសេចក្តីត្រូវការរបស់ពួកគេ</p>
<p>៣. បំពេញការងារដែលទាក់ទងនឹងឯកសារ</p>	<p>៣.១ បំពេញនូវទម្រង់បែបបទនានា ដែលទាក់ទងទៅនឹងលក្ខខណ្ឌនៃការងារតាមលំដាប់លំដោយបានត្រឹមត្រូវនិងច្បាស់លាស់ ៣.២ កត់ត្រាទិន្នន័យនៅកន្លែងធ្វើការឲ្យត្រឹមតាមស្តង់ដារនៃទម្រង់បែបបទនិងឯកសារក្នុងកន្លែង ការងារ ៣.៣ ប្រើគោលការណ៍គណិតវិទ្យាមូលដ្ឋានសម្រាប់ការគិតលេខតាមទម្លាប់ ៣.៤ កំណត់កាលបរិច្ឆេទក្នុងការចម្លងព័ត៌មាននិងធ្វើការកែតម្រូវជាបន្ទាន់ ៣.៥ បំពេញរបាយការណ៍ដែលជាតម្រូវការរបស់អ្នកគ្រប់គ្រងដោយយោងតាមសេចក្តីណែនាំរបស់ អង្គភាព</p>

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអចរ

<p>១. ប្រភពច្បាស់លាស់</p>	<p>១.១ សមាជិកក្រុម ១.២ អ្នកផ្គត់ផ្គង់ ១.៣ បុគ្គលិកជំនាញ ១.៤ រដ្ឋាភិបាល ១.៥ គណៈកម្មការឧស្សាហកម្ម</p>
<p>២. មធ្យោបាយ</p>	<p>២.១ អនុស្សាវរណៈ ២.២ សាកល ២.៣ សេចក្តីជូនដំណឹង</p>

	២.៤ ការពិភាក្សាព័ត៌មាន ២.៥ តាមដាន ឬការណែនាំ ២.៦ ការប្រាស្រ័យទាក់ទងដោយផ្ទាល់
៣. ការរក្សាទុក	៣.១ ការរក្សាទុកឯកសារនៅក្នុងប្រព័ន្ធ ៣.២ ការរក្សាទុកឯកសារក្នុងប្រព័ន្ធកុំព្យូទ័រ
៤. ឥរិយាបថវិជ្ជមាន	៤.១ ចេះគិតពិចារណាចំពោះសិទ្ធិរបស់ស្ត្រីទុកដូចជាសិទ្ធិមនុស្សទូទៅ
៥. ភាសានិយាយនិងភាសាកាយវិការ	៥.១ សំដីចេះគួរសមនិងសំដីឈឿយ (គ្រោធគ្រាត) ៥.២ ឫកពាច្រឡោងខាម (បំពានលើគេ) ៥.៣ សំឡេងខ្លាំងៗ (ដំឡើងសំឡេង) ៥.៤ ពាក្យដេរប្រមាថ ៥.៥ ភាសាគម្រោះគម្រើយ (អសុរសវាចា)
៦. ពិធីការ	៦.១ រៀបចំការប្រជុំ ៦.២ យល់ព្រមតាមសេចក្តីសម្រេចនៃអង្គប្រជុំ ៦.៣ គោរពតាមសេចក្តីណែនាំរបស់អង្គប្រជុំ
៧. ទំនាក់ទំនងនៅកន្លែងការងារ	៧.១ ទំនាក់ទំនងដោយផ្ទាល់ ៧.២ ទំនាក់ទំនងតាមទូរស័ព្ទ ៧.៣ ទំនាក់ទំនងតាមវិទ្យុទាក់ទង ឬប្រព័ន្ធអេឡិចត្រូនិក <ul style="list-style-type: none"> • ការសរសេររាប់បញ្ចូលសារអេឡិចត្រូនិក អនុស្សរណៈសេចក្តីណែនាំ និងទម្រង់ផ្សេងៗ • កាយវិការរាប់បញ្ចូលកាយវិការ ស្លាកសញ្ញា និងមិត្តសញ្ញា និងដ្យាក្រាម
៨. ក្តីកង្វល់	ក្តីកង្វល់រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ៨.១ បទពិសោធពីទម្រង់ផ្សេងៗនៃអំពើហិង្សា ៨.២ ឱកាសក្នុងការឡើងឋានៈគួរនាំទីក្នុងការងារ
៩. ទម្រង់បែបបទ	៩.១ ទម្រង់បែបបទសម្រាប់បុគ្គលិក ៩.២ ទម្រង់សារលិខិតតាមទូរស័ព្ទ ៩.៣ របាយការណ៍ស្តីពីសុវត្ថិភាព

ការណែនាំក្នុងការកំណត់តម្លៃ

១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់តម្លៃ	ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖ ១.១ រៀបចំការប្រាស្រ័យទាក់ទងតាមរយៈការសរសេរដោយយោងតាមទម្រង់ស្តង់ដាររបស់អង្គភាព
-----------------------------------	---



	<p>១.២ បញ្ជូនព័ត៌មានដោយប្រើឧបករណ៍ប្រាស្រ័យទាក់ទង</p> <p>១.៣ ប្រើភាសាទាក់ទងជាឧបករណ៍ជំនួយក្នុងការផ្ទេរព័ត៌មានឲ្យមានប្រសិទ្ធភាព</p> <p>១.៤ បញ្ជូនព័ត៌មានឲ្យមានប្រសិទ្ធភាពដោយប្រើការប្រាស្រ័យទាក់ទងជាផ្លូវការនិងក្រៅផ្លូវការ</p>
២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ	<p>២.១ ប្រសិទ្ធភាពនៃការប្រាស្រ័យទាក់ទង</p> <p>២.២ ការប្រាស្រ័យទាក់ទងតាមរយៈអារម្មណ៍ខុសៗគ្នា</p> <p>២.៣ ការប្រាស្រ័យទាក់ទងតាមរយៈការសរសេរ</p> <p>២.៤ គោលនយោបាយរបស់អង្គភាព</p> <p>២.៥ ប្រព័ន្ធនិងនីតិវិធីនៃការប្រាស្រ័យទាក់ទង</p> <p>២.៦ បច្ចេកទេសទំនាក់ទំនងទៅសហគ្រាសនិងការទទួលខុសត្រូវការងាររបស់បុគ្គលម្នាក់ៗ</p> <p>២.៧ បញ្ញត្តិនិងនិយមន័យនៃបញ្ហាយេនឌ័រនិងការពាក់ព័ន្ធ</p>
៣. ជំនាញបន្ថែម	<p>៣.១ ជំនាញក្នុងការអនុវត្តភាសានិយាយយ៉ាងសាមញ្ញ</p> <p>៣.២ ជំនាញក្នុងការប្រតិបត្តិការកិច្ចកន្លែងការងារ ជាប្រចាំដោយយោងតាមកំណត់សម្គាល់ជាលាយលក្ខណ៍អក្សរសាមញ្ញ</p> <p>៣.៣ ជំនាញក្នុងការចូលរួមការប្រជុំនិងការពិភាក្សាការងារជាប្រចាំនៅកន្លែងការងារ</p> <p>៣.៤ ជំនាញក្នុងការបំពេញការងារពាក់ព័ន្ធនឹងឯកសារ</p> <p>៣.៥ ជំនាញក្នុងការប៉ាន់ប្រមាណ គណនា និងកត់ត្រាទុកការវាស់វែងជាប្រចាំក្នុងកន្លែងការងារ</p> <p>៣.៦ ជំនាញក្នុងការប្រតិបត្តិគោលការណ៍គណិតវិទ្យា មូលដ្ឋាន បូក ដក គុណ ចែក</p> <p>៣.៧ ជំនាញក្នុងការធ្វើទំនាក់ទំនងជាមួយមនុស្សគ្រប់ជាន់ថ្នាក់ក្នុងសង្គមនៅកន្លែងការងារ</p> <p>៣.៨ ជំនាញក្នុងការប្រមូល ផ្តល់ព័ត៌មាន ដើម្បីឆ្លើយតបនឹងតម្រូវការនៅកន្លែងការងារ</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>៤.១ ទូរសារ(ម៉ាស៊ីនហ្វាក់)</p> <p>៤.២ ទូរស័ព្ទ</p> <p>៤.៣ សម្ភារបម្រើឲ្យការសរសេរ</p> <p>៤.៤ អ៊ិនធឺណិត</p>
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	<p>៥.១ ការសង្កេតផ្ទាល់</p>

	៥.២ ការស្នើសុំផ្ទាល់មាត់ ឬស្នើសុំសរសេរ
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារ ឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវបានធ្វើឡើងដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់ នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព និងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>



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

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរដិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះ ត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ) ។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. កំណត់សម្គាល់ឧបទេសនិងវិធីសាស្ត្រគណិតវិទ្យាដើម្បីដោះស្រាយចំណោទ	១.១ កំណត់សម្គាល់កម្មចំណោទ ១.២ ជ្រើសរើសវិធីសាស្ត្រគណិតវិទ្យាដោះស្រាយស្របនឹងសម្មតិកម្ម
២. អនុវត្តដំណោះស្រាយគណិតវិទ្យា	២.១ ដោះស្រាយបញ្ហាដែលកំណត់ឲ្យដោយប្រើវិធីសាស្ត្រគណិតវិទ្យា ២.២ អនុវត្តការគណនាគណិតវិទ្យាតាមខ្លឹមសារចំណោទបានត្រឹមត្រូវ ២.៣ កំណត់និងបញ្ជាក់ពីចម្លើយនៃការគណនាឲ្យត្រូវតាមតម្រូវការនៃមុខរបរ
៣. វិភាគលទ្ធផល	៣.១ ពិនិត្យលទ្ធផលនៃការអនុវត្តផ្នែកលើលក្ខខណ្ឌនិងលទ្ធផលរំពឹងទុកដែលជាតម្រូវការ ៣.២ អនុវត្តសកម្មភាពសមស្របក្នុងករណីមានកំហុស

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ

១. វិធីសាស្ត្រគណិតវិទ្យា	វិធីសាស្ត្រគណិតវិទ្យារួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ១.១ ប្រតិបត្តិគណិតវិទ្យាមូលដ្ឋានទាំងបួន ១.២ រង្វាស់ ១.៣ ការបំបែកខ្នាត ១.៤ ការប្រើប្រាស់រូបមន្តស្តង់ដារ
២. សកម្មភាពសមស្រប	២.១ ផ្ទៀងផ្ទាត់ការប្រើប្រាស់វិធីសាស្ត្រគណិតវិទ្យា (ឧទាហរណ៍៖ ការគណនាឡើងវិញ មើលកំរិតឡើងវិញ) ២.២ ធ្វើរបាយការណ៍ស្តីពីកំហុសទៅថ្នាក់លើជាបន្ទាន់ដែលចាត់ទុកជាសកម្មភាពត្រឹមត្រូវ

ការណែនាំក្នុងការកំណត់តម្លៃតាង

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



ផ្នែកសមត្ថភាព៖ អនុវត្តវិជ្ជាជីវៈអាជីព	លេខកូដ៖ AUTO 0203
ការពិពណ៌នា៖ ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាតម្រូវការក្នុងការជំរុញនូវការរីកចម្រើននៃអាជីពនិងឈានឡើងនូវឋានៈតួនាទី ដើម្បីឆ្លើយតបទៅនឹងលក្ខខណ្ឌតម្រូវការនៃកន្លែងការងារ។	

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរដិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះ ត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអចរ) ។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. ផ្សារភ្ជាប់គ្នារវាងគោលបំណងផ្ទាល់ខ្លួននិងគោលដៅរបស់ស្ថាប័ន	១.១ បន្តធ្វើឲ្យមានភាពរីកចម្រើនផ្ទាល់ខ្លួននិងផែនការការងារដើម្បីឆ្ពោះទៅកាន់ការអភិវឌ្ឍគុណវុឌ្ឍិដែលបានកំណត់សម្រាប់វិជ្ជាជីវៈអាជីព ១.២ ថែរក្សាទំនាក់ទំនងនៅក្នុងស្ថាប័នអន្តរបុគ្គលនៅក្នុងខណៈដែលកំពុងគ្រប់គ្រងខ្លួនឯងដោយផ្អែកលើការវាយតម្លៃស្នាដៃការងារ ១.៣ បង្ហាញពីការអនុវត្តភារកិច្ចទាំងឡាយ គឺជាការប្តេជ្ញាចិត្តដើម្បីស្ថាប័ននិងគោលដៅខ្លួនឯង
២. កំណត់ការងារជាអាទិភាព	២.១ កំណត់ការបំពេញតម្រូវការជាអាទិភាព ដើម្បីធ្វើឲ្យសម្រេចនូវគោលដៅនិងគោលបំណងផ្ទាល់ខ្លួន ក្រុមនិងអង្គភាព ២.២ ប្រើប្រាស់ធនធានទាំងឡាយប្រកបដោយប្រសិទ្ធភាពក្នុងការចាត់ចែងការងារអាទិភាពនិងការប្តេជ្ញាចិត្តចំពោះការងារ ២.៣ ប្រើប្រាស់ធនធានដោយសន្សំសំចៃនិងថែរក្សា ឧបករណ៍បរិក្ខារដោយផ្អែកលើនីតិវិធីដែលមានស្រាប់
៣. បន្តអភិវឌ្ឍវិជ្ជាជីវៈអាជីព	៣.១ កំណត់ការបណ្តុះបណ្តាលនិងផ្តល់ឱកាសឡើងឋានៈតួនាទីក្នុងអាជីពដោយផ្អែកលើតម្រូវការការងារ ៣.២ បង្ហាញឲ្យឃើញនូវការទទួលស្គាល់ជាភស្តុតាងតាមរយៈការឡើងឋានៈតួនាទីក្នុងអាជីព ៣.៣ បំណងវិញ្ញាបនបត្រដែលទាក់ទងនឹងការងារនិងការទទួលបានអាជីពដោយមានការប្រឹងប្រែងសាជាថ្មី

លំដាប់នៃបញ្ជីក្នុងតារាង

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

ការណែនាំក្នុងការកំណត់តម្លៃតាង

១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់តម្លៃតាង	ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖ ១.១ សម្រេចគោលដៅការងារជាមួយលទ្ធផលការងារល្អ ១.២ ថែរក្សាទំនាក់ទំនងនៅក្នុងស្ថាប័នអន្តរបុគ្គល ដើម្បីគ្រប់គ្រងខ្លួនឯងនិងផ្អែកលើការវាយតម្លៃស្នាដៃការងារ ១.៣ បញ្ចប់ការបណ្តុះបណ្តាលនិងឱកាសអាជីពដោយផ្អែកលើតម្រូវការឧស្សាហកម្ម
--------------------------------------	---

	១.៤ ទទួលបាននិងថែរក្សាលិខិតឬវិញ្ញាបនបត្រដោយអនុលោមតាមគុណវុឌ្ឍិ
២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ	២.១ គុណតម្លៃការងារនិងក្រមសីលធម៌ ២.២ គោលនយោបាយក្រុមហ៊ុន ២.៣ ប្រតិបត្តិការរបស់ក្រុមហ៊ុន នីតិវិធី និងស្តង់ដារ ២.៤ សិទ្ធិមូលដ្ឋានការងាររួមបញ្ចូលទាំងការយល់ដឹងអំពីយេនឌ័រ ២.៥ ការអនុវត្តអនាម័យផ្ទាល់ខ្លួន
៣. ជំនាញបន្ថែម	៣.១ ជំនាញក្នុងការអនុវត្តអនាម័យផ្ទាល់ខ្លួន ៣.២ ជំនាញទំនាក់ទំនង ៣.៣ ជំនាញប្រាស្រ័យទាក់ទង
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖ ៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ ឬកន្លែងវាយតម្លៃ ៤.២ ករណីសិក្សា
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវវាយតម្លៃតាមរយៈ៖ ៥.១ ការវាយតម្លៃតាមវិធីសាស្ត្រព័រហ្វូលីយ៉ូ (Portfolio) ៥.២ សម្ភាស ៥.៣ ការសំដែងតួ ៥.៤ ការសង្កេត ៥.៥ របាយការណ៍ពីភាគីទីបី ៥.៦ ការធ្វើតេស្តប្រឡង
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារ ឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង ៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។



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

ការពិពណ៌នា៖
ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាតម្រូវការក្នុងការកំណត់ទិសដៅ ភាពចាំបាច់ លំដាប់លំដោយ និងរៀបចំគម្រោងសម្រាប់ការងារផ្ទាល់ខ្លួនតម្រូវឲ្យមានការទទួលខុសត្រូវក្នុងកន្លែងការងារ។

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរជិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះ ត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ)។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. កំណត់គោលដៅការងាររបស់បុគ្គល	១.១ ផ្សារភ្ជាប់គោលបំណងជាមួយសកម្មភាពការងារដោយយោងតាមគោលបំណងរបស់អង្គភាព ១.២ បញ្ជាក់គោលបំណងសម្រាប់វាស់គោលដៅដោយមានការគ្រោងទុកពេលវេលាច្បាស់លាស់ ១.៣ ឆ្លុះបញ្ចាំងការគាំទ្រនិងការប្តេជ្ញាចិត្តរបស់សមាជិកក្រុមក្នុងគោលបំណងការងារ ១.៤ កំណត់ភាពប្រាកដនិយមនិងភាពសម្រេចជោគជ័យ
២. កំណត់ដំណើរការការងារដែលពាក់ព័ន្ធ	២.១ សកម្មភាពការងារ ឬកិច្ចការដែលបានបំពេញដូចបានចង្អុលបង្ហាញ ២.២ បំបែកសកម្មភាពការងារ ឬកិច្ចការជាដំណាក់ដោយយោងតាមសមាសភាពដែលសម្រេចតាមពេលវេលាដែលបានគ្រោងទុក
៣. បង្កើតផែនការសម្រាប់បុគ្គលម្នាក់ៗ	៣.១ បែងចែកប្រភពធនធានតាមតម្រូវការសកម្មភាពការងារ ៣.២ សម្របសម្រួលតារាងពេលវេលានៃសកម្មភាពការងារជាមួយអ្នកពាក់ព័ន្ធ

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ

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



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

ការណែនាំក្នុងការកំណត់កស្តតាង

១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់កស្តតាង	ការវាយតម្លៃតម្រូវឱ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖ ១.១ កំណត់វត្ថុបំណង ១.២ រៀបចំផែនការនិងតារាងសកម្មភាពការងារ
២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ	២.១ ផែនការយុទ្ធសាស្ត្ររបស់អង្គភាព គោលនយោបាយ ក្បួនច្បាប់ បទប្បញ្ញត្តិ ច្បាប់នានា និងគោលបំណងនានា សម្រាប់សកម្មភាពការងារដែលជាអាទិភាព ២.២ គោលនយោបាយអង្គភាព ផែនការយុទ្ធសាស្ត្រ និងសេចក្តីណែនាំដែលទាក់ទងទៅនឹងតួនាទីរបស់ក្រុមការងារ ២.៣ ក្រុមការងារនិងយុទ្ធសាស្ត្រក្នុងការសុំយោបល់
៣. ជំនាញបន្ថែម	៣.១ ជំនាញក្នុងការធ្វើគម្រោង ៣.២ ជំនាញក្នុងការដឹកនាំ ៣.៣ ជំនាញក្នុងការរៀបចំ ៣.៤ ជំនាញក្នុងការសម្របសម្រួល ៣.៥ ជំនាញទំនាក់ទំនង ៣.៦ ជំនាញក្នុងការលើកទឹកចិត្ត ៣.៧ ជំនាញក្នុងការធ្វើបទបង្ហាញ
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឱ្យ៖ ៤.១ ឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងការជួយសម្រួលដែលសមស្រប

	<p>ទៅនឹងសកម្មភាពចំពោះមុខ</p> <p>៤.២ សម្ភារពាក់ព័ន្ធទៅនឹងសកម្មភាពសមស្រប</p> <p>៤.២.១ តារាងផែនការការងារ</p> <p>៤.៣ គំនូរ ឬគ្រោងផែនការ</p>
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	<p>សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការសង្កេតផ្ទាល់នៅពេលកំពុងប្រតិបត្តិកិច្ចការ</p> <p>៥.២ ការបង្ហាញពីជំនាញទាំងឡាយ</p> <p>៥.៣ របាយការណ៍ពីភាគីទីបី</p>
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារ ឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព និងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>

ផ្នែកសមត្ថភាព៖	លេខកូដ៖ AUTO 0205
បច្ច័យការយល់ដឹងពីនីតិវិធីសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ	
ការពិពណ៌នា៖ ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាតម្រូវការ ដើម្បីចៀសវាងនូវគ្រោះថ្នាក់និងហានិភ័យផ្សេងៗដែលកើតមាននៅកន្លែងការងារ។	

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
 (កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរជិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះ ត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ)។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. កំណត់សញ្ញាគ្រោះថ្នាក់ និងហានិភ័យនានា	១.១ បញ្ជាក់និងពន្យល់ឲ្យបានច្បាស់នូវបទប្បញ្ញត្តិ សុវត្ថិភាព សុវត្ថិភាពកន្លែងការងារ និងការត្រួតពិនិត្យហានិភ័យ ផ្អែកលើនីតិវិធីការងាររបស់អង្គភាព ១.២ កំណត់សញ្ញាគ្រោះថ្នាក់ ឬហានិភ័យនៅកន្លែងធ្វើការនិង សូចនាករជាក់លាក់របស់វា ដើម្បីបន្ថយ ឬបំបាត់ហានិភ័យចំពោះក្រុមការងារ កន្លែងអនុវត្តការងារនិង បរិស្ថានការងារយោងតាមនីតិវិធីរបស់អង្គភាព ១.៣ ទទួលស្គាល់និងបង្កើតវិធានការសង្គ្រោះបន្ទាន់ក្នុង អំឡុងពេលមានគ្រោះថ្នាក់នៅកន្លែងការងារដូចជា អគ្គិភ័យ គ្រោះអាសន្នផ្សេងៗ ដោយអនុលោមតាម នីតិវិធីការងាររបស់អង្គភាព ១.៤ បទបញ្ជាសុវត្ថិភាពការងារគួរតែត្រូវបានអនុវត្តដោយ សិទ្ធិស្មើភាពទាំងបុរសនិងស្ត្រីចៀសវាងបាននូវអំពើ ហិង្សាក្នុងកន្លែងការងារ ដោយអនុលោមតាមច្បាប់ ការងារកម្ពុជានិងគោរពតាមសិទ្ធិមនុស្សអន្តរជាតិដែល មានក្នុងកម្ពុជា
២. ចាត់វិធានការត្រួតពិនិត្យនិង ការពារជាចាំបាច់	២.១ កំណត់ចំនួនអតិបរមានៃកម្រិតលម្អៀង ឬកម្រិតអត់ឱន ដែលនាំឲ្យមានគ្រោះអន្តរាយឬខូចខាតដោយផ្អែកលើ តម្លៃកំណត់ដែលទទួលយកបាន ២.២ កំណត់ប្រសិទ្ធភាពនៃគ្រោះថ្នាក់ បញ្ហាសុខភាពនិង សុវត្ថិភាពការងារនិងកំណត់សុវត្ថិភាពគ្រោះថ្នាក់ផ្សេងៗ

	ហើយការណ៍ទៅអ្នកតំណាងដោយអនុលោមតាម តម្រូវការនៃកន្លែងការងារនិងច្បាប់សុខភាពនិង សុវត្ថិភាព និងសុវត្ថិភាពការងារនៅកន្លែងការងារ
--	--

លំដាប់នៃបញ្ជីកិច្ចការងារ

១. បទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាព	បទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាពរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ១.១ ច្បាប់ស្តីពីខ្យល់ស្អាត ១.២ ច្បាប់សំណង់ ១.៣ ច្បាប់សុវត្ថិភាពអគ្គិភ័យនិងអគ្គិសនីជាតិ ១.៤ ច្បាប់និងលក្ខន្តិកៈនៃការគ្រប់គ្រងកាកសំណល់ ១.៥ ស្តង់ដារសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ ១.៦ បទប្បញ្ញត្តិរបស់ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ ស្តីពីតម្រូវការច្បាប់សុវត្ថិភាព ១.៧ បទប្បញ្ញត្តិស្តីពីបរិស្ថាន
២. សញ្ញាគ្រោះថ្នាក់ ឬហានិភ័យ	សញ្ញាគ្រោះថ្នាក់ ឬហានិភ័យរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ២.១ គ្រោះថ្នាក់ផ្នែករូបរាងកាយ ការប៉ះទង្គិច ការចាំងពន្លឺ សម្ពាធសំឡេងខ្លាំង ព្រំដែនសីតុណ្ហភាព និងវិទ្យុសកម្ម ២.២ គ្រោះថ្នាក់បែបជីវសាស្ត្រដូចជា បាក់តេរី វីរុស ផ្សិត ប៉ារ៉ាស៊ីត និងពួកសត្វល្អិតផ្សេងៗ ២.៣ គ្រោះថ្នាក់ដោយសារធាតុគីមីដូចជា ធូលី សរសៃ សំណើម ផ្សែង ឧស្ម័ន និងចំហាយផ្សេងៗ ២.៤ ការសម្រួល • កត្តាចិត្តវិទ្យា៖ ការខិតខំហួសហេតុ ឥរិយាបថ ឆោតល្ងង់ ភាពធុញទ្រាន់ ការងេសម្ពាធផ្ទាល់ របប អាហារមិនទៀងទាត់ • កត្តារូបសាស្ត្រ៖ សកម្មភាពប្រព្រឹត្តទំនាក់ទំនង ផ្ទាល់ខ្លួន ការងារដែល
៣. វិធានការសង្គ្រោះបន្ទាន់	វិធានការ សង្គ្រោះបន្ទាន់រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ៣.១ ការជម្លៀសចេញ ៣.២ ការដាក់ឱ្យនៅដាច់ពីគេ ៣.៣ ការសម្អាត ៣.៤ ការសុំជួយសង្គ្រោះបន្ទាន់
៤. អំពើហិង្សាក្នុងកន្លែងការងារ	៤.១ ការគំរាមកំហែងប្រទូស្តរាយផ្លូវកាយ



	<p>៤.២ ការចាប់រំលោភសេពស នូវ៖</p> <p>៤.៣ ការឆក់ប្លន់</p> <p>៤.៤ ឃាតកម្ម</p> <p>៤.៥ ការបៀតបៀនផ្លូវភេទ</p> <p>៤.៦ ការសម្លាប់កំហែង</p> <p>៤.៧ អាកប្បកិរិយា គំរាមកំហែង និងវង្វារដែលកើតមាននៅកន្លែងការងារ</p>
--	--

ការណែនាំក្នុងការកំណត់កស្មតាង

<p>១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់កស្មតាង</p>	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជន បង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ ពន្យល់ច្បាស់ពីនីតិវិធីនិងការអនុវត្តការត្រួតពិនិត្យសញ្ញាគ្រោះថ្នាក់ និងសុវត្ថិភាពកន្លែងការងារ</p> <p>១.២ កំណត់សញ្ញាគ្រោះថ្នាក់ ឬហានិភ័យនៅកន្លែងធ្វើការ និងសូចនាករដោយអនុលោមតាមនីតិវិធីការងារ របស់ក្រុមហ៊ុន</p> <p>១.៣ ទទួលស្គាល់វិធានការ សង្គ្រោះបន្ទាន់ក្នុងពេលមានគ្រោះថ្នាក់នៅកន្លែងការងារដូចជាអគ្គិភ័យ គ្រោះអាសន្នផ្សេងៗ</p> <p>១.៤ កំណត់តម្លៃអតិបរមានៃកម្រិតលម្អៀង ឬកម្រិតអត់ឱន ដោយផ្អែកលើតម្លៃដែលអាចទទួលយកបាន</p> <p>១.៥ ត្រួតពិនិត្យនីតិវិធីសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារសម្រាប់ត្រួតពិនិត្យគ្រោះថ្នាក់ ឬហានិភ័យការងារនៅកន្លែងការងារ</p> <p>១.៦ គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនឲ្យស្របតាមនីតិវិធីនិងការអនុវត្តរបស់ក្រុមហ៊ុន</p> <p>១.៧ បំពេញនិងកែលម្អធ្វើឲ្យមានភាពប្រសើរឡើងនូវកំណត់ត្រាសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន ដោយអនុលោមតាមតម្រូវការនៅកន្លែងការងារ</p>
<p>២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ</p>	<p>២.១ នីតិវិធីនៃការអនុវត្តនិង បទប្បញ្ញត្តិស្តីពីសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ</p> <p>២.២ ប្រភេទនៃគ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួននិងការប្រើប្រាស់</p> <p>២.៣ អនុវត្តអនាម័យផ្ទាល់ខ្លួន</p>

	<p>២.៤ កំណត់និងត្រួតពិនិត្យសញ្ញាគ្រោះថ្នាក់ ឬហានិភ័យ</p> <p>២.៥ តម្លៃកំណត់ដែលអាចទទួលយកបាន</p> <p>២.៦ សូចនាករសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ</p> <p>២.៧ សុវត្ថិភាពអង្គភាព ឬការរៀបចំផ្នែកសុខភាព</p> <p>២.៨ ការយល់ដឹងពីសុវត្ថិភាព</p> <p>២.៩ ការយល់ដឹងពីសុខភាព</p> <p>២.១០ ច្បាប់ការងារកម្ពុជា</p> <p>២.១០.១ និយមន័យទម្រង់ផ្សេងៗនៃអំពើហិង្សា</p> <p>២.១១ លិខិតុបករណ៍សិទ្ធិមនុស្សអន្តរជាតិ</p> <p>២.១១.១ ស៊ី-ដេ (CEDAW) អនុសញ្ញាស្តីពីការលុបបំបាត់នូវគ្រប់ទម្រង់នៃការរើសអើងប្រឆាំងនឹងស្ត្រីកេស (Covention on Elimination All Forms of Discrimination against Women)</p> <p>២.១១.២ អាយស៊ី អ៊ីអេសស៊ីអេ " ICESCR "</p> <p>(អនុសញ្ញាអន្តរជាតិស្តីពីសិទ្ធិការពារផ្នែកសេដ្ឋកិច្ច សង្គម និងវប្បធម៌ប្រពៃណី (International Covention on Economic, Social and Cultural Rights)</p> <p>២.១២ ផែនការយុទ្ធសាស្ត្រនារីភេទ: (Cambodia Gender Mainstreaming Framework and Plan)</p> <p>២.១៣ របាយការណ៍វឌ្ឍនភាពស្តីពីការអនុវត្តអនុសញ្ញាស៊ី-ដេ (CEDAW) និង អាយស៊ីអ៊ីអេសស៊ីអេ (ICESCR) នៅកម្ពុជា</p>
៣. ជំនាញបន្ថែម	<p>៣.១ ជំនាញក្នុងការអនុវត្តអនាម័យផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>៣.២ ជំនាញក្នុងការកំណត់គ្រោះថ្នាក់ ឬហានិភ័យនិងត្រួតពិនិត្យ</p> <p>៣.៣ ជំនាញអន្តរបុគ្គល</p> <p>៣.៤ ជំនាញប្រាស្រ័យទាក់ទង</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ ឬកន្លែងវាយតម្លៃ</p> <p>៤.២ កំណត់ត្រាសុខភាព និងសុវត្ថិភាពការងារផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>៤.៣ គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p>



	៤.៤ កំណត់ត្រាសុខភាព
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	សមត្ថភាព ចាំបាច់ត្រូវវាយតម្លៃតាមរយៈ៖ ៥.១ ការវាយតម្លៃតាមព័រហ្វូលីយ៉ូ (Portfolio) ៥.២ ការសម្ភាស ៥.៣ ករណីសិក្សា ឬស្ថានភាពជាក់ស្តែង
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារ ឬកន្លែង អនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង ៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោមតាម លក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថ- ភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួង ការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។



ផ្នែកសមត្ថភាព៖ ចូលរួមជាប្រធានក្រុមការងារអភិវឌ្ឍន៍សកម្មភាពទាក់ទងនឹងបរិស្ថាន	លេខកូដ៖ AUTO 0206
ការពិពណ៌នា៖ ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាតម្រូវការ ដើម្បីអភិវឌ្ឍ និងការពារបរិស្ថានឲ្យមាននិរន្តរភាព។	

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
 (កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរជិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ)។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. ចូលរួមក្នុងកម្មវិធីបរិស្ថានជាក់លាក់	១.១ កំណត់កម្មវិធី ឬសកម្មភាពផ្សេងៗ ដោយយោងតាមគោលនយោបាយនិងសេចក្តីណែនាំរបស់អង្គភាព ១.២ កំណត់និងប្រតិបត្តិតួនាទី ឬការទទួលខុសត្រូវរបស់បុគ្គលម្នាក់ៗ ដោយផ្អែកលើសកម្មភាពដែលបានកំណត់ ១.៣ ដោះស្រាយបញ្ហា ឬឧបសគ្គប្រឈមដោយអនុលោមតាមគោលនយោបាយនិងសេចក្តីណែនាំរបស់អង្គភាព ១.៤ ប្រឹក្សាយោបល់ជាមួយអ្នកពាក់ព័ន្ធដោយផ្អែកទៅតាមសេចក្តីណែនាំរបស់ក្រុមហ៊ុន

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ

១. កម្មវិធី ឬសកម្មភាពផ្សេងៗ	១.១ កម្មវិធីបរិស្ថានរបស់សាលារៀន ១.២ កម្មវិធីបរិស្ថានរបស់សហគមន៍ ១.៣ កម្មវិធីបរិស្ថានរបស់រាជរដ្ឋាភិបាល ១.៤ សកម្មភាពបរិស្ថានរបស់ក្រុមសាសនា ១.៥ សកម្មភាពបរិស្ថានរបស់អង្គការក្រៅរដ្ឋាភិបាល
-----------------------------	---

ការណែនាំក្នុងការកំណត់កស្តតាង

១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់កស្តតាង	ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖ ១.១ ពន្យល់យ៉ាងច្បាស់ពីនីតិវិធីការងារនិងការអនុវត្តការត្រួតពិនិត្យគ្រោះថ្នាក់និងសុវត្ថិភាពកន្លែងការងារដែលបានរៀបចំរួច ១.២ កំណត់គ្រោះថ្នាក់ ឬហានិភ័យនៅកន្លែងការងារនិងសូចនាករដែលទាក់ទងនឹងគ្រោះថ្នាក់ ឬហានិភ័យដោយអនុលោមតាមនីតិវិធីរបស់ក្រុមហ៊ុន
-------------------------------------	--



<p>២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថ ការងារ</p>	<p>២.១ នីតិវិធីសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ ការអនុវត្តនិង បទប្បញ្ញត្តិ ២.២ ប្រភេទគ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួននិង ការប្រើប្រាស់ត្រឹមត្រូវ ២.៣ អនុវត្តអនាម័យផ្ទាល់ខ្លួន ២.៤ ការកំណត់និងត្រួតពិនិត្យគ្រោះថ្នាក់ ឬហានិភ័យ ២.៥ តម្លៃកំណត់ទាបបំផុត ឬខ្ពស់បំផុតដែលអាចទទួល យកបាន ២.៦ សុចនាករសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ ២.៧ សុវត្ថិភាពអង្គភាពនិងការរៀបចំផ្នែកសុខភាព ២.៨ ការយល់ដឹងពីសុវត្ថិភាព ២.៩ ការយល់ដឹងពីសុខភាព</p>
<p>៣. ជំនាញបន្ថែម</p>	<p>៣.១ ជំនាញក្នុងការអនុវត្តអនាម័យផ្ទាល់ខ្លួន ៣.២ ជំនាញក្នុងការកំណត់ត្រាសុខភាពនិងសុវត្ថិភាព ការងារផ្ទាល់ខ្លួន ៣.៣ ជំនាញអន្តរបុគ្គល ឬជំនាញក្នុងប្រាស្រ័យទាក់ទង</p>
<p>៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត</p>	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖ ៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ ឬកន្លែងវាយតម្លៃ ៤.២ កំណត់ត្រាសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារផ្ទាល់ខ្លួន ៤.៣ គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន ៤.៤ កំណត់ត្រាសុខភាព</p>
<p>៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ</p>	<p>សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវវាយតម្លៃតាមរយៈ៖ ៥.១ ការវាយតម្លៃតាមបែបព័រហ្វូលីយ៉ូ (Portfolio) ៥.២ ការសម្ភាស ៥.៣ ករណីសិក្សា ឬស្ថានភាពជាក់ស្តែង</p>
<p>៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ</p>	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារ ឬកន្លែង អនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង ៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោម តាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិ សមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>



សមត្ថភាពស្នូល

ផ្នែកសមត្ថភាព៖ បកស្រាយនូវលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសរបស់ម៉ាស៊ីននៃគ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីន	លេខកូដ៖ AUTO 7201
ការពិពណ៌នា៖ <p>ផ្ទៃ កសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថបានតម្រូវលើការបកស្រាយពីលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតនៃគ្រឿង បង្គំម៉ាស៊ីន ដោយគ្របដណ្តប់លើកិច្ចការដូចជាការរៀបចំនូវលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់ម៉ាស៊ីន ការប្រតិបត្តិការបកស្រាយតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត និងការកត់ត្រា នូវព័ត៌មានលម្អិតរបស់ម៉ាស៊ីនចេញ ឬលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់គ្រឿងបង្គំ។</p>	

តារាងម៉ាត្រិសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
 (កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរដិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអប្បបរមា)។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. រៀបចំនូវលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់ម៉ាស៊ីន	<p>១.១ ស្រាវជ្រាវឬស្វែងរកសៀវភៅណែនាំស្តីពីការថែទាំឬដោះបំបែកជួសជុលម៉ាស៊ីនយន្តពីប្រភពដែលទុកចិត្តបាន</p> <p>១.២ ផ្ទៀងផ្ទាត់សៀវភៅណែនាំថែទាំ ឬដោះបំបែកជួសជុលដែលស្រាវជ្រាវឬស្វែងរកបានពីលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតឲ្យបានត្រឹមត្រូវមុនប្រើប្រាស់</p> <p>១.៣ ធ្វើឲ្យត្រូវគ្នាព័ត៌មានបច្ចេកទេសនៃសៀវភៅណែនាំស្តីពីការថែទាំឬដោះបំបែកជួសជុលដែលស្រាវជ្រាវឬស្វែងរកបាននៃលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតជាមួយព័ត៌មានបច្ចេកទេសម៉ាស៊ីន</p> <p>១.៤ ប្រើប្រាស់ព័ត៌មានត្រឹមត្រូវ ដោយអនុលោមតាមសៀវភៅណែនាំស្តីពីលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត</p> <p>១.៥ ថែរក្សាឬទុកដាក់សៀវភៅណែនាំថែទាំឬដោះបំបែកជួសជុលដែលស្រាវជ្រាវឬស្វែងរកបាននៃលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត ដោយយោង តាមទម្រង់ការ ឬបទបញ្ញត្តិក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>
២. ប្រតិបត្តិ ការបកស្រាយតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត	<p>២.១ បកស្រាយនិមិត្តសញ្ញា ក្នុងលេខ ឬអក្សរ ពាក្យគន្លឹះនិងរូបភាពផ្សេងៗ ដោយអនុលោមតាមស្តង់ដារប្រើប្រាស់ដែលបានប្រើដោយអ្នកផលិតម៉ាស៊ីន</p>



	<p>២.២ ទទួលស្គាល់ការតាងសញ្ញាយ៉ាងត្រឹមត្រូវទៅតាមស្តង់ដារប្រើប្រាស់ដែលបានប្រើ ដោយអ្នកផលិតម៉ាស៊ីន</p> <p>២.៣ រៀបចំគ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីនសម្រាប់ ការត្រួតពិនិត្យ ឬការវាស់និងការវាយតម្លៃ</p> <p>២.៤ កំណត់យ៉ាងត្រឹមត្រូវនូវគ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្កដែលបានបង្ហាញ ដោយអនុលោមតាមស្តង់ដារប្រើប្រាស់របស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីន</p> <p>២.៥ បកស្រាយយ៉ាងត្រឹមត្រូវនូវព័ត៌មានដែលបង្ហាញពីសៀវភៅណែនាំពីលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតពីគ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្ករបស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីន</p> <p>២.៦ ត្រួតពិនិត្យបរិធានរង្វាស់និងឧបករណ៍ដែលសមស្របសម្រាប់ការប្រើប្រាស់បាននិងកាតាត្រឹមត្រូវដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការរបស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីន</p> <p>២.៧ ប្រើប្រាស់បរិធានរង្វាស់និងឧបករណ៍ដែលសមស្របជាសេចក្តីបង្គាប់</p> <p>២.៨ ប្រៀបធៀបខ្នាតរង្វាស់ទៅនឹងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតពីអ្នកផលិតបរិក្ខារដើម (OEM)</p> <p>២.៩ អនុវត្តការបកស្រាយនៃលក្ខខណ្ឌពិតរបស់ម៉ាស៊ីនទៅនឹង លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតបរិក្ខារដើម ដោយយោងតាមគោលការណ៍ណែនាំ ឬបទបញ្ញត្តិរបស់ឧស្សាហកម្មលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ និងទម្រង់ការ ឬគោលការណ៍ក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>
<p>៣. កត់ត្រានូវព័ត៌មានលម្អិតរបស់ម៉ាស៊ីនថយន្ត ឬលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់គ្រឿងបង្ក</p>	<p>៣.១ កត់ត្រាព័ត៌មានលម្អិតនៃលក្ខខណ្ឌ បច្ចេកទេសលម្អិតពីគ្រឿងបង្ក ឬម៉ាស៊ីនថយន្ត ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.២ ថែរក្សា ឬទុកដាក់ឯកសារស្តីពីលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតនៃគ្រឿងបង្ក ឬម៉ាស៊ីននៅកន្លែងរក្សាឯកសារទុកដែលត្រឹមត្រូវ ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៣ ថែរក្សាឬទុកដាក់ឯកសារស្តីពីលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតនៃបង្កឬម៉ាស៊ីនឲ្យមានរបៀបដែលងាយស្រួលដល់បុគ្គលដែលត្រូវបានប្រគល់សិទ្ធិ អាចយកប្រើប្រាស់</p>

	បាន
--	-----

លំដាប់តែបក្ខខណ្ឌអចេរ

១. ព័ត៌មានបច្ចេកទេស	ព័ត៌មានបច្ចេកទេស អាចរាប់បញ្ចូលប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ១.១ ក្រុមហ៊ុនផលិតម៉ាស៊ីន ១.២ លេខម៉ាស៊ីន ១.៣ លេខក្នុងសម្គាល់គំរូម៉ាស៊ីន ១.៤ ឆ្នាំផលិត ១.៥ ចំនួនស៊ីឡាំង ១.៦ អានុភាពម៉ាស៊ីន ១.៧ លំដាប់ឆេះ ១.៨ ចន្លោះ ស៊ីប៉ាប៊ែកនិងបិទ ១.៩ ម៉ូបង្កា តឺភ្លើង ១.១០ លក្ខណៈពិសេសសំខាន់ដទៃទៀត
២. ស្តង់ដារប្រើប្រាស់	ស្តង់ដារប្រើប្រាស់ អាចរាប់បញ្ចូលប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ២.១ អង្គការ រស្តង់ដារអន្តរជាតិ (ISO) ២.២ សមាគមពិសោធន៍រូបធាតុរបស់អាមេរិក (ASTM) ២.៣ សមាគមវិស្វកម្មផ្នែករថយន្ត (SAE) ២.៤ សញ្ញា នៃស្ថាប័នស្តង់ដាររបស់អាល្លឺម៉ង់ (DIN) ២.៥ វិទ្យាស្ថានស្តង់ដារជាតិអាមេរិក (ANSI) ២.៦ ស្តង់ដារឧស្សាហកម្មជប៉ុន (JIS)
៣. គ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្កើត	គ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្កើតមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ៣.១ វីឡីប្រើកាំង ៣.២ ក្បាលគុយឡាស់ ៣.៣ ស៊ីឡាំង ៣.៤ ឡាបអាកាម ៣.៥ ប្រែល ៣.៦ ពីស្តង់ ៣.៧ ក្រវ៉ាត់ពីស្តង់ ៣.៨ ស៊ីប៉ាប៊ែក ៣.៩ ប្លុកស៊ីឡាំង
៤. លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតពី	លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតពីគ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្កើត

<p>គ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្ក</p>	<p>រាប់បញ្ចូលប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៤.១ ចន្លោះទំនេរ</p> <ul style="list-style-type: none"> • គូស៊ីណេ • កងឃ្លីសំខាន់ • ពីស្តង់ • ចន្លោះមុខក្រវ៉ាត់ • ចន្លោះទំនេរឡាបអាកាម • វីឡីប្រើកាំង <p>៤.២ កម្រិតធូរលុងនៃការបង្ហាញពីញ៉ាំង</p> <p>៤.៣ ចន្លោះញាក់បាននៃចុងវីឡីប្រើកាំង</p> <p>៤.៤ ចន្លោះញាក់បានចុងឡាបអាកាម</p> <p>៤.៥ កាតពរស្មើរបស់ផ្ទៃក្បាលគុយឡាស់</p> <p>៤.៦ កាតពរស្មើរបស់ផ្ទៃបូកស៊ីឡាំង</p> <p>៤.៧ កាតពរមូលនៃស៊ីឡាំង ឬបំពង់</p> <p>៤.៨ កាតពរមូលនៃពីស្តង់</p> <p>៤.៩ កម្រិតអត់ឱននៃវិមាត្រនិងធរណីមាត្រ</p>
<p>៥. បរិធានង្វាស់</p>	<p>បរិធានង្វាស់អាចរាប់បញ្ចូល ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៥.១ បន្ទាត់ដែក</p> <p>៥.២ បន្ទាត់ត្រង់មានក្រិតខ្នាត</p> <p>៥.៣ ដែកឈាន</p> <p>៥.៤ ម៉ែត្រកៀប</p> <p>៥.៥ ម៉ែត្ររូតវាស់កម្ពស់</p> <p>៥.៦ ម៉ែត្រវាស់ក្នុង</p> <p>៥.៧ ម៉ែត្រវាស់ក្រៅ</p> <p>៥.៨ មីក្រូម៉ែត្រ</p> <p>៥.៩ នាឡិកាវាស់ស៊ីឡាំង</p> <p>៥.១០ កាល់កម្រាស់</p> <p>៥.១១ រ៉ាប់ពីរទ័រ</p> <p>៥.១២ ដែកកែង</p> <p>៥.១៣ នាឡិកាវាស់ជម្រៅ</p> <p>៥.១៤ ស្ថិតធូញ</p> <p>៥.១៥ ឧបករណ៍វាស់ចង្កូរក្រវ៉ាត់ពីស្តង់</p> <p>៥.១៦ ឧបករណ៍តេស្តស៊ីស្ទីប៉ាច</p>

<p>៦. ឧបករណ៍</p>	<p>ឧបករណ៍អាចរាប់បញ្ចូល ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៦.១ សោមាត់ឈុត</p> <p>៦.២ សោចិញ្ចៀនឈុត</p> <p>៦.៣ សោឈ្មោលឈុត</p> <p>៦.៤ សោទីបឈុត</p> <p>៦.៥ ទ្វារសមុខសំប៉ែត</p> <p>៦.៦ ទ្វារសមុខបួន</p> <p>៦.៧ ដង្កាប់ដោះកងខ្ទាស់ក្រៅ</p> <p>៦.៨ ដង្កាប់ដោះកងខ្ទាស់ក្នុង</p> <p>៦.៩ ញញួរក្បាលមូល</p> <p>៦.១០ ញញួរក្បាលទន់</p> <p>៦.១១ អន្លូងកៅស៊ូ</p> <p>៦.១២ ដែកគាស់</p> <p>៦.១៣ សោនាឡិកាក្រិតកម្លាំង</p> <p>៦.១៤ ដងតសោនាឡិកាក្រិតកម្លាំង</p> <p>៦.១៥ ឧបករណ៍បញ្ចូលក្រវ៉ាត់</p> <p>៦.១៦ ឧបករណ៍ដោះរឹសស៊ីប៉ា ប៉</p> <p>៦.១៧ ឧបករណ៍ការដោះកងប្រី ឬពីញ៉ុង</p> <p>៦.១៨ តួណីសអូតូ</p> <p>៦.១៩ សោអ៊ីម៉ែត្រកប៊ី (Impact wrench)</p>
<p>៧. លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ (OH&S)</p>	<p>លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ (OH&S) អាចរាប់បញ្ចូល ប៉ុន្តែមិនកំណត់ ៖</p> <p>៧.១ ការស្លៀកពាក់បរិក្ខារការពារផ្ទាល់ខ្លួន</p> <ul style="list-style-type: none"> • ម៉ោងការពារ • វ៉ែនតា • ស្រោមដៃ • មួកសុវត្ថិភាព • ស្បែកជើងសុវត្ថិភាព <p>៧.២ ការបោះចោលសម្ភារដែលខូច</p> <p>៧.៣ សម្អាតរោងជាង</p> <p>៧.៤ បរិក្ខារសង្គ្រោះបឋម</p> <p>៧.៥ បរិក្ខារពន្លត់អគ្គិភ័យ</p> <p>៧.៦ សញ្ញាសុវត្ថិភាពនិងស្លាក ដកាល់ជុំវិញរោងជាង</p>

	៧.៧ ការបណ្តុះបណ្តាលពីសុវត្ថិភាពនិងសិក្ខាសាលាសម្រាប់ បុគ្គលិក
៨. កន្លែងរក្សាឯកសារទុកដែលត្រឹមត្រូវ	កន្លែងរក្សាឯកសារទុកដែលត្រឹមត្រូវរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ៨.១ ទូរក្សាទុក ឯកសារ ៨.២ ឯកសារ អេឡិចត្រូនិក <ul style="list-style-type: none"> • ប្រព័ន្ធគ្រប់គ្រងព័ត៌មាន (MIS) • កុំព្យូទ័រ • កុំព្យូទ័រយួរដៃ • ហាដឌីស ខាងក្រៅ (external hard disc) • ហ្វ្លាស (flash drive) • កន្លែងទាញទិន្នន័យចេញពីស៊ីឌី (disc drives)

ការណែនាំក្នុងការកំណត់កស្មតាង

១. ចំណុចសំខាន់ៗ ក្នុងការកំណត់កស្មតាង	<p>ការវាយតម្លៃតម្លៃឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ បានស្រាវជ្រាវឬស្វែងរកសៀវភៅណែនាំស្តីពីការថែទាំឬដោះស្រាយបំបែកជួសជុលម៉ាស៊ីនថយន្តពីប្រភពដែលទុកចិត្តបាន</p> <p>១.២ បានធ្វើឲ្យត្រូវគ្នាព័ត៌មានបច្ចេកទេសនៃសៀវភៅណែនាំស្តីពីការថែទាំឬដោះស្រាយបំបែកជួសជុលដែលស្រាវជ្រាវឬស្វែងរកបាននៃលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតជាមួយព័ត៌មានបច្ចេកទេសម៉ាស៊ីន</p> <p>១.៣ បានបកស្រាយនិមិត្តសញ្ញា កូដលេខឬអក្សរ ពាក្យគន្លឹះ និងផ្សារ ក្រាម ដោយអនុលោមតាមស្តង់ដារប្រើប្រាស់ដែលបានប្រើដោយអ្នកផលិតម៉ាស៊ីន</p> <p>១.៤ បានកំណត់យ៉ាងត្រឹមត្រូវនូវគ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្កដែលបង្ហាញដោយអនុលោមតាមស្តង់ដារប្រើប្រាស់របស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីន</p> <p>១.៥ បានត្រួតពិនិត្យបរិធានដ្ឋាននិងឧបករណ៍ដែលសមស្របសម្រាប់ការប្រើប្រាស់បាននិងភាពត្រឹមត្រូវដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្លៃការរបស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីន</p> <p>១.៦ បានថែរ ក្សា ឬទុកដាក់ឯកសារស្តីពីលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតនៃគ្រឿងបង្ក ឬម៉ាស៊ីននៅកន្លែងរក្សាឯកសារទុកដែលត្រឹមត្រូវ ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្លៃក្នុង</p>
--------------------------------------	---

	<p>កន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៧ បានកត់ត្រាព័ត៌មានលម្អិតនៃលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតពីគ្រឿងបង្ក ឬម៉ាស៊ីនរថយន្ត ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>
២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ	<p>២.១ ព័ត៌មានបច្ចេកទេសរួមមានគំនូរបច្ចេកទេសនិងនិមិត្តសញ្ញាបច្ចេកទេស</p> <p>២.២ លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុវត្ថិភាពបរិក្ខារ</p> <p>២.៣ លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>២.៤ លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុវត្ថិភាពយន្តការនិងបរិក្ខារ</p> <p>២.៥ បច្ចេកទេសក្នុងការវាស់</p> <p>២.៦ និមិត្តសញ្ញា (ការបន្ស៊ីលោហៈ)</p> <ul style="list-style-type: none"> • ភាពគគ្រឹមផ្ទៃ • តម្លៃគគ្រឹម អង្កត់ផ្ចិត និងកម្រិតអត់ឱន • តម្លៃផ្ទៃសម្រេច <p>២.៧ គោលការណ៍ វិធីសាស្ត្រ និងបច្ចេកទេសនៃប្រព្រឹត្តិកម្មកំដៅ</p> <ul style="list-style-type: none"> • ការដុតបន្ទន់ • ការលត់ឲ្យរឹង • ការដុតជុំ <p>២.៨ ស្តង់ដារ ISO និងកម្រិតអត់ឱន</p> <p>២.៩ លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតពីវិមាត្រត្រង់និងកម្រិតអត់ឱន</p> <p>២.១០ លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតពីវិមាត្រធរណីមាត្រនិងកម្រិតអត់ឱន</p> <p>២.១១ ឥរិយាបថ៖ ការប្រកាន់ខ្ជាប់សុវត្ថិភាព ការប្រកាន់ខ្ជាប់គុណភាពការងារ ធ្វើចិត្តឲ្យជ្រះថ្លានឹងការងារស្មោះត្រង់នឹងការងារ និងគោរពម៉ោងពេលការងារ</p>
៣. ជំនាញបន្ថែម	<p>៣.១ ការស្រាវជ្រាវឬស្វែងរកសៀវភៅណែនាំថែទាំឬដោះបំបែកជួសជុលម៉ាស៊ីនរថយន្តពីប្រភពដែលទុកចិត្តបាន</p> <p>៣.២ ការធ្វើឲ្យត្រូវគ្នាព័ត៌មានបច្ចេកទេសនៃសៀវភៅណែនាំថែទាំឬដោះបំបែកជួសជុលដែលស្រាវជ្រាវឬស្វែងរកបាននៃលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតជាមួយព័ត៌មានប</p>

	<p>ចេកទេសម៉ាស៊ីន</p> <p>៣.៣ ការបកស្រាយនិមិត្តសញ្ញា កូដលេខឬអក្សរ ពាក្យគន្លឹះ និងដ្យាក្រាម ដោយអនុលោមតាមស្តង់ដារប្រើប្រាស់ ដែលបានប្រើដោយអ្នកផលិតម៉ាស៊ីន</p> <p>៣.៤ ការកំណត់យ៉ាងត្រឹមត្រូវនូវគ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្ក ដែលបង្ហាញដោយអនុលោមតាមស្តង់ដារប្រើប្រាស់ របស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីន</p> <p>៣.៥ ការត្រួតពិនិត្យបរិធានរង្វាស់និងឧបករណ៍ដែលសម ស្របសម្រាប់ភាពប្រើប្រាស់បាននិងភាពត្រឹមត្រូវ ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការរបស់អ្នកផលិត ម៉ាស៊ីន</p> <p>៣.៦ ការវាស់គ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្កម៉ាស៊ីនដោយប្រើ ប្រាស់បរិធានរង្វាស់ជាក់លាក់តាមកម្រិតអត់ឌិន</p> <p>៣.៧ ការត្រួតពិនិត្យភាពត្រឹមត្រូវនៃបរិធានរង្វាស់</p> <p>៣.៨ ការថែរក្សាឬទុកដាក់ឯកសារស្តីពីលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេស លម្អិតនៃគ្រឿងបង្កឬម៉ាស៊ីននៅកន្លែងរក្សាឯកសារទុក ដែលត្រឹមត្រូវ ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុង កន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៩ ការកត់ត្រាព័ត៌មានលម្អិតនៃលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេស លម្អិតពីគ្រឿងបង្ក ឬម៉ាស៊ីនថយន្ត ដោយអនុលោម តាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ៖ កន្លែងអនុវត្តជាក់ស្តែង ឬកន្លែង អនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៤.២ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារត្រឹមត្រូវ</p> <p>៤.៣ សម្ភារទាក់ទងទៅនឹងសកម្មភាពនិងកិច្ចការ</p> <p>៤.៤ សៀវភៅណែនាំស្តីពីការជួសជុល</p>
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	<p>សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការអនុវត្តផ្ទាល់</p> <p>៥.២ ការធ្វើតេស្តផ្ទាល់មាត់និងសរសេរ</p> <p>៥.៣ ការសង្កេតដោយផ្ទាល់</p>
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារ ឬកន្លែង អនុវត្តដោយរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p>

	<p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើង ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>
--	--



ផ្នែកសមត្ថភាព:

ដោះបំបែកម៉ាស៊ីន និងគ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីន

លេខកូដ: AUTO 7202

ការពិពណ៌នា :

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវឲ្យការដោះបំបែកម៉ាស៊ីន និងគ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីនដោយគ្របដណ្តប់លើកិច្ចការដូចជាការរៀបចំដោះបំបែកម៉ាស៊ីន និងគ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីន ការដោះបំបែក បិទស្លាកព័ត៌មានលើម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីន និងការរៀបចំកន្លែងការងារឲ្យជួប ជើម ការសម្អាតនិងទុកដាក់គ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីន ឬគ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីន។

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរជិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ)។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. រៀបចំដោះបំបែកម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីន	១.១ រៀបចំម៉ាស៊ីននិងប្រព័ន្ធម៉ាស៊ីនសម្រាប់ដោះបំបែកដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីននិងទម្រង់ការក្នុងកន្លែងការងារ ១.២ កំណត់និងបញ្ជាក់បន្ថែមពីប្រភេទនិងទំហំនៃលក្ខខណ្ឌតម្រូវការការងារ ១.៣ ស្វែងរកនិងកំណត់ទម្រង់ការនិងព័ត៌មាន ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតនៃគ្រឿងបន្លំ ឬគ្រឿងបន្លាស់របស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីន ១.៤ ជ្រើសរើសនិងរៀបចំវិធីសាស្ត្រដែលបានវិភាគសមស្របទៅតាមកាលៈទេសៈ ១.៥ បង្កើនចេញ ទុកដាក់ និងបោះចោលអង្គធាតុរាវនិងប្រេងអ៊ីលម៉ាស៊ីន ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ ១.៦ ជ្រើសរើស ពិនិត្យ រៀបចំ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការការងារ ១.៧ ពិនិត្យមើលបរិក្ខារសម្រាប់ការពារខ្លួនសម្រាប់ការប្រើប្រាស់បាន ភាពខ្វះចន្លោះណាមួយ ត្រូវបានកែប្រែនោះនិងរាយការណ៍ទៅអ្នកចាត់ការជំនាញភ្លាមៗ សម្រាប់សម្រាប់ទង្វើដ៏ល្អនោះ

	<p>១.៨ សង្កេតនូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាព ការងារ រួមមាន លក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិជាតិ និង តម្រូវការការពារសុវត្ថិភាពក្នុងអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p>
<p>២. ដោះបំបែក បិទស្លាកព័ត៌មានលើ ម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីន</p>	<p>២.១ អនុវត្ត នូវវិធីសាស្ត្រដែលគេកំណត់ឱ្យសម្រាប់ការដោះ បំបែក និងបិទចំណាំ ដោយអនុលោមតាមអ្នកផលិតឬ លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ ២.២ ដោះបំបែក ឬកស៊ីឡាំង ក្បាលគុយឡាស់និងគ្រឿងភ្ជាប់ ជាមួយ ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេស លម្អិត របស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីននិងទម្រង់ការក្នុងកន្លែង អនុវត្ត ការងារ ២.៣ ដោះបំបែក ឬកស៊ីឡាំង ក្បាលគុយឡាស់និងគ្រឿងភ្ជាប់ ជាមួយដោយគ្មានការខូចខាតទៅប្រព័ន្ធ ឬបង្គុំណាមួយ ២.៤ សង្កេតគ្រោះថ្នាក់ជាប់ទាក់ទងជាមួយការប្តូរចេញនូវ គ្រឿង បង្គុំម៉ាស៊ីន ២.៥ បិទចំណាំឬកស៊ីឡាំង ក្បាលគុយឡាស់និងគ្រឿងភ្ជាប់ ជាមួយ ដោយយោងតាមស្តង់ដាររបស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីន តាមឈ្មោះនិងទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ ២.៦ អនុវត្ត រាល់សកម្មភាពដោះបំបែក ឬសម្អាតទាំងឡាយ ដោយ អនុលោមតាមគោលការណ៍ណែនាំ ឬបទប្បញ្ញត្តិ ឧស្សា កម្ម ទម្រង់ការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ និង គោល ការណ៍ក្រុមហ៊ុន ២.៧ ប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងសម្ភារដែលសមស្រប ដើម្បីសម្អាតផ្នែកគ្រឿងបង្គុំសម្រាប់វាយតម្លៃការខូច ២.៨ សង្កេតនូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាព ការងារ រួមមាន លក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិជាតិ និង តម្រូវការការពារសុវត្ថិភាពក្នុងអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p>
<p>៣. រៀបចំកន្លែងអនុវត្តការងារនិង សម្អាត និងទុកដាក់គ្រឿងបន្លាស់ ម៉ាស៊ីន ឬគ្រឿងបង្គុំម៉ាស៊ីន</p>	<p>៣.១ រៀបចំ កន្លែងអនុវត្តការងារនិងសម្អាត រៀបចំគ្រឿងបង្គុំ និងគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនសម្រាប់ការត្រួតពិនិត្យវាយតម្លៃ ឬទុកដាក់ ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការក្នុងកន្លែង អនុវត្ត ការងារ ៣.២ សម្អាតកន្លែងការងារជាប្រចាំដោយអនុលោមតាម ទម្រង់ការសហគ្រាស ៣.៣ ធ្វើបច្ចុប្បន្នភាពលើកំណត់ត្រាកន្លែងការងារ ជាក់ស្តែង</p>



	<p>អតិថិជន និងរបាយការណ៍សកម្មភាពប្រចាំថ្ងៃទៅតាមទម្រង់ការកន្លែង អនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៤ ប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ ឬបរិក្ខារសម្អាតត្រឹមត្រូវ ដោយយោងតាមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៥ សម្អាតគ្រឿងបង្គុំ និងគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនសម្រាប់ការត្រួតពិនិត្យ វាយ តម្លៃ ឬទុកដាក់ ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៦ ត្រួតពិនិត្យឧបករណ៍ ឬបរិក្ខារនិងបរិធានដ្ឋានប្រើប្រាស់អំឡុងពេលដោះ បំបែកសម្រាប់ការប្រើប្រាស់បានសម្អាត និងទុកដាក់ ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៧ យកចិត្តទុកដាក់លើការត្រួតពិនិត្យភាពកខ្វក់គ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់និងការការពារ ដោយយោងតាមស្តង់ដារឬលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៨ សង្កេតនូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមមាន លក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិជាតិនិងតម្រូវការការពារសុវត្ថិភាពក្នុងអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p>
--	---

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអចរ

១. ប្រព័ន្ធម៉ាស៊ីន	<p>ប្រព័ន្ធម៉ាស៊ីនអាចរាប់បញ្ចូល ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១.១ ប្លុកស៊ីឡាំង</p> <p>១.២ ក្បាលគុយឡាស់</p> <p>១.៣ ផ្នែកធ្វើឲ្យត្រជាក់ ម៉ាស៊ីន</p> <p>១.៤ ផ្នែកអិល</p> <p>១.៥ ផ្នែកខ្យល់ចូលនិងប្រព័ន្ធបញ្ចេញផ្សែង</p>
២. ទម្រង់ការនិងព័ត៌មាន	<p>ទម្រង់ការនិងព័ត៌មាន អាចរាប់បញ្ចូល ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>២.១ សៀវភៅណែនាំក្នុងរោងជាង</p> <p>២.២ ការថែទាំម៉ាស៊ីន ឬសៀវភៅណែនាំដោះបំបែកជួសជុល</p> <p>២.៣ លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតស្តីពីគ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្គុំ</p> <p>២.៤ តម្រូវការនូវឧបករណ៍ប្រើប្រាស់និងបរិក្ខារជាក់លាក់</p> <p>២.៥ ប្រព័ន្ធព័ត៌មានផ្ទៃកសេវាកម្មក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>
៣. វិធីសាស្ត្រ	វិធីសាស្ត្រអាចរាប់បញ្ចូល ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖

	<p>៣.១ ការដោះបំបែកតាមលំដាប់ដោយដាក់លាក់</p> <p>៣.២ ទម្រង់ការលើកដាក់និងការកល់</p> <p>៣.៣ ការសម្អាតគ្រឿងបន្លាស់និងគ្រឿងបង្ក</p> <p>៣.៤ ការទុកដាក់គ្រឿងបន្លាស់និងគ្រឿងបង្ក</p> <p>៣.៥ ការបិទស្លាកសម្គាល់ដោយដាក់ឈ្មោះគំរូគ្រឿងបន្លាស់ មុខងារ និងការប្រើប្រាស់</p>
៤. អង្គធាតុរាវនិងប្រេងអ៊ីលម៉ាស៊ីន	<p>អង្គធាតុរាវនិងប្រេងអ៊ីលម៉ាស៊ីន អាចរាប់បញ្ចូល ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៤.១ ទឹកថ្នាំយូឡីន(ទឹកថ្នាំជុងទឹក)</p> <p>៤.២ ទឹកលាងកញ្ចក់</p> <p>៤.៣ ប្រេងម៉ាស៊ីន</p> <p>៤.៤ ប្រេងហ្វ្រាំង</p> <p>៤.៥ ប្រេងអាំប្រាយ៉ា</p> <p>៤.៦ ប្រេងប្រអប់លេខ</p> <p>៤.៧ ប្រេងពីញ៉ុង</p>
៥. ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ	<p>ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ អាចរាប់បញ្ចូល ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៥.១ សោមាត់ឈុត</p> <p>៥.២ សោចិញ្ចៀនឈុត</p> <p>៥.៣ សោឈ្មោលឈុត</p> <p>៥.៤ សោទីបឈុត</p> <p>៥.៥ ទ្វាររ៉ឺម៉កមុខសំប៉ែត</p> <p>៥.៦ ទ្វាររ៉ឺម៉កមុខបួន</p> <p>៥.៧ កៅឡាក់</p> <p>៥.៨ សោនាឡិកាក្រិតកម្លាំង</p> <p>៥.៩ ឧបករណ៍សំលៀង</p> <p>៥.១០ ឧបករណ៍លាងសម្អាតបន្លាស់</p> <p>៥.១១ ដង្កាប់</p> <p>៥.១២ ញញួរ</p> <p>៥.១៣ ដែកដាប់ឈុត</p> <p>៥.១៤ ស្លាបព្រាឈូស</p> <p>៥.១៥ ជក់ឬប្រាស់</p> <p>៥.១៦ ដែកឆាប</p> <p>៥.១៧ ណាអាដែក</p>



	<p>៥.១៨ ដែកគាស់</p> <p>៥.១៩ ឧបករណ៍រំលឹង</p> <p>៥.២០ សោខ្យល់</p> <p>៥.២១ ម៉ាស៊ីនស្វាន</p> <p>៥.២២ ប្រេសអ៊ីដ្រូលិច ឬប្រេសមេកានិក</p> <p>៥.២៣ ឧបករណ៍ទាញ(កាវ)ដោះកងឃ្លី ឬពីញ៉ុង</p> <p>៥.២៤ ឧបករណ៍គាស់តាមប្រព័ន្ធអ៊ីដ្រូលិច ឬមេកានិក</p> <p>៥.២៥ ម៉ាស៊ីនលើកដាក់ប្រព័ន្ធអ៊ីដ្រូលិច</p> <p>៥.២៦ ឧបករណ៍ដោះរឺស័រ</p> <p>៥.២៧ ឧបករណ៍បញ្ចូលក្រវ៉ាត់</p> <p>៥.២៨ ឧបករណ៍លើកប្រអប់លេខ</p> <p>៥.២៩ ឧបករណ៍លើកម៉ាស៊ីន</p>
៦. គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន	<p>បរិក្ខារសម្រាប់ការពារខ្លួនរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៦.១ វ៉ែនតាសុវត្ថិភាព</p> <p>៦.២ វ៉ែនតា</p> <p>៦.៣ ស្រោមដៃ</p> <p>៦.៤ ស្បែកជើងសុវត្ថិភាព</p> <p>៦.៥ អៀមសុវត្ថិភាព</p> <p>៦.៦ ឯកសណ្ឋានរោងជាង</p> <p>៦.៧ សំលៀកបំពាក់ឈុតសុវត្ថិភាព</p> <p>៦.៨ ប្រដាប់ពាក់ទប់សំឡេង</p> <p>៦.៩ របាំងការពារមុខ</p>
៧. លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ	<p>លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៧.១ ច្បាប់ បទប្បញ្ញត្តិ កូដដែលប្រើសម្រាប់ការអនុវត្ត</p> <p>៧.២ គោលការណ៍ឬទម្រង់ការសុវត្ថិភាពក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៧.៣ សំលៀកបំពាក់និងបរិក្ខារការពារ</p> <p>៧.៤ ការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារគ្រឹមត្រូវ</p> <p>៧.៥ បរិស្ថាននិងសុវត្ថិភាពក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៧.៦ ការប្រើប្រាស់សម្ភារ</p> <p>៧.៧ ការប្រើប្រាស់បរិក្ខារពន្លត់អគ្គិភ័យ</p> <p>៧.៨ សង្គ្រោះបឋមក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>

	<p>៧.៩ ការត្រួតពិនិត្យ ឬគ្រប់គ្រងនូវសញ្ញាគ្រោះថ្នាក់ចំពោះសម្ភារ និងសារធាតុនានាដែលអាចបង្កគ្រោះថ្នាក់</p> <p>៧.១០ ទម្រង់ការ ឬបទប្បញ្ញត្តិបោះចោលសំណល់</p>
<p>៨. ប្តូរស៊ីឡាំង ក្បាលគុយឡាស់និងគ្រឿងភ្ជាប់ជាមួយ</p>	<p>គ្រឿងបន្លាស់និងគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីន អាចរាប់បញ្ចូល ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៨.១ ក្បាលគុយឡាស់</p> <p>៨.២ ឡាបអាកាម</p> <p>៨.៣ ដងកែស៊ូប៉ាប់</p> <p>៨.៤ ស៊ូប៉ាប់ខ្យល់និងស៊ូប៉ាប់ផ្សេង</p> <p>៨.៥ ឡាបជីនួយ</p> <p>៨.៦ ប្រាក់ តម្រូវតែងម៉ាស៊ីន</p> <p>៨.៧ ខ្សែ៣ នតម្រូវតែងម៉ាស៊ីន</p> <p>៨.៨ ពូលី</p> <p>៨.៩ យន្តការបិទបើកស៊ូប៉ាប់</p> <p>៨.១០ ពីស្តុង</p> <p>៨.១១ អ័ក្ស ពីស្តុង</p> <p>៨.១២ ក្រវ៉ា ត់ពីស្តុង</p> <p>៨.១៣ ប្លែល</p> <p>៨.១៤ វីឡីប្រីកាំង</p> <p>៨.១៥ គូស៊ី ណេ</p> <p>៨.១៦ កងឃ្លីសំខាន់</p> <p>៨.១៧. បូមប្រេងម៉ាស៊ីន</p>
<p>៩. សម្ភារ</p>	<p>សម្ភាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៩.១ សម្ភារ សម្រាប់ប្រើប្រាស់ក្នុងការសម្អាត</p> <ul style="list-style-type: none"> • សារធាតុកំចាត់ជាតិប្រេង ឬខ្លាញ់ • ទឹកស្អាត (មានសម្ពាធខ្យល់) • មេឡាសាប៊ូ • ប្រេងកាត <p>៩.២ ការធ្វើតេស្តលើភាពប្រេះស្រាំ</p> <ul style="list-style-type: none"> • មេឡាមេហ្គាហ្គាស (Mega flux powder) • មេឡាស្អិត (Cast iron dust) • មេឡាម៉ាញ៉េទិក (Magnetic powder) • សារធាតុគីមីបាញ់ (Chemical spray)



	<ul style="list-style-type: none"> ថ្នាំពណ៌ពិសេសសម្រាប់ប្រើក្នុងការបញ្ជ្រាបចូលក្នុងកន្លែងប្រេះស្រាំ
១០. ឧបករណ៍ ឬបរិក្ខារសម្ភារ ត	ឧបករណ៍ ឬបរិក្ខារសម្ភារមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់ ៖ ១០.១ ឧបករណ៍ប្រើសម្រាប់លាងសម្អាតគ្រឿងបន្លាស់ ១០.២ ឧបករណ៍សម្រាប់បាញ់លាងសម្អាត ១០.៣ ឧបករណ៍បាញ់សម្អាតដោយសម្ពាធ ១០.៤ ឧបករណ៍លាងសម្អាតដោយចំហាយ
១១. ការត្រួតពិនិត្យភាពកខ្វក់ គ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់	ការត្រួតពិនិត្យភាពកខ្វក់គ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់ ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ១១.១ ការដាក់ប្រេងអ៊ីលលើផ្នែកគ្រឿងម៉ាស៊ីនជាមួយនឹងប្រេងអ៊ីលមានប្រភពបញ្ជាក់ត្រឹមត្រូវ ១១.២ ការគ្របគ្រឿងបង្គុំ ឬគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនជាមួយសម្ភារផ្លាស្ទិច ១១.៣ ការចុករន្ធលើផ្នែក បំពង់ ទុយោកៅស៊ូ និងបំពង់ទុយោជាមួយនឹងសម្ភារចុកដែលមានការបញ្ជាក់ត្រឹមត្រូវដែលកំណត់ ១១.៤ ការរៀបចំគ្រឿងបង្គុំ ឬគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីននៅក្នុងកន្លែងស្អាត កន្លែងត្រជាក់ និងកន្លែងស្ងួត ១១.៥ ការថែរក្សាគ្រឿងបង្គុំ ឬគ្រឿងបន្លាស់ឲ្យឆ្ងាយពីកន្លែងកខ្វក់ដូចជា៖ <ul style="list-style-type: none"> • សំណើម • កម្ដៅ • អាចម៍ដែក • ធូលី • សម្ភារសំណល់ដទៃទៀត

ការវែងឆ្ងាយការកំណត់កស្មតាង

១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់កស្មតាង	ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖ ១.១ បានរៀបចំម៉ាស៊ីននិងប្រព័ន្ធម៉ាស៊ីនសម្រាប់ដោះបំបែកដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីននិងទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ ១.២ បានបង្ហាញ ទុកដាក់ និងបោះចោលអង្គធាតុរ៉ាំរ៉ៃប្រេងអ៊ីលម៉ាស៊ីន ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ (OH&S) និង
-------------------------------------	--

	<p>ទម្រង់ការក្នុងកន្លែងការងារ</p> <p>១.៣ បានអនុវត្តនូវវិធីសាស្ត្រ ដែលគេកំណត់ឲ្យសម្រាប់ការដោះបំបែកនិងបិទចំណាំ ដោយអនុលោមតាមអ្នកផលិតឬលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្កំ</p> <p>១.៤ បានដោះបំបែក ឬកស៊ី ឡាំង ក្បាលគុយឡាស់និងគ្រឿងផ្សេងៗ ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីននិងទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៥ បានបិទចំណាំឬកស៊ីឡាំង ក្បាលគុយឡាស់និងគ្រឿងភ្ជាប់ជាមួយ ដោយយោងតាមស្តង់ដាររបស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីនតាមឈ្មោះនិង ទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៦ បានប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងសម្ភារដែលសមស្រប ដើម្បីសម្អាតផ្នែក គ្រឿងបង្កំសម្រាប់វាយតម្លៃការខូច</p> <p>១.៧ បានសម្អាតគ្រឿងបង្កំនិងគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនសម្រាប់ការត្រួតពិនិត្យ វាយតម្លៃ ឬទុកដាក់ ដោយអនុយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៨ បានរៀបចំកន្លែងអនុវត្ត ការងារនិងសម្អាត រៀបចំគ្រឿងបង្កំនិងគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនសម្រាប់ការត្រួតពិនិត្យ វាយតម្លៃ ឬទុកដាក់ ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>
<p>២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ</p>	<p>២.១ លក្ខខណ្ឌតម្រូវការ ឬទម្រង់បញ្ញត្តិសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ លក្ខខណ្ឌតម្រូវការបរិក្ខារ សម្ភារ និងសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>២.២ ពាក្យបច្ចេកទេសនៃប្រព័ន្ធម៉ាស៊ីន</p> <p>២.៣ មុខងារនៃគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីននីមួយៗ</p> <p>២.៤ ទំនាក់ទំនងរវាងគ្រឿងបង្កំជាមួយផ្នែកផ្សេងទៀត</p> <p>២.៥ ការប្រើប្រាស់នូវគ្រឿងបង្កំ</p> <p>២.៦ ទម្រង់ការផ្លាស់ប្តូរ</p> <p>២.៧ ទម្រង់ការបិទចំណាំ</p> <p>២.៨ ទម្រង់ការគុណភាពការងារ</p>



	<p>២.៩ ការចាត់ចែងនិងគ្រោងផែនការ</p> <p>២.១០ ទម្រង់ការនិងវិធីសាស្ត្រដោះបំបែក</p> <p>២.១១ ទម្រង់ការក្នុងការវាស់និងតេស្ត</p> <p>២.១២ វិធីសាស្ត្រជួសជុល</p> <p>២.១៣ លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុវត្ថិភាពបរិក្ខារ</p> <p>២.១៤ ការទាក់ទងគោលការណ៍ក្រុមហ៊ុន</p> <p>២.១៥ លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុវត្ថិភាពខ្លួន</p> <p>២.១៦ បច្ចេកទេសប្រើប្រាស់សៀវភៅណែនាំ</p> <p>២.១៧ វិធីសាស្ត្រនិងសម្ភារដែលប្រើក្នុងការសម្អាត</p> <p>២.១៨ សំណង់និងគោលការណ៍ដំណើរការរបស់ម៉ាស៊ីន</p> <p>២.១៩ តម្លៃការងារវិជ្ជមាន (ព្យាយាម អត់ធ្មត់ ស្មោះត្រង់ ការប្រុងស្មារតី)</p> <p>២.២០ គោលការណ៍ 5S (៥ស) និងការអនុវត្តការងារ</p> <p>២.២១ គោលការណ៍ត្រួតពិនិត្យភាពកន្លែងការងារសណ្តាប់ធ្នាប់និងការអនុវត្ត ផ្ទាល់លើការងារនេះ</p> <p>២.២២ ប្រកាន់នូវបរិស្ថាន ស្អាតនិងការការពារសុវត្ថិភាព</p> <p>២.២៣ ឥរិយាបថៈ ការប្រកាន់ខ្ជាប់សុវត្ថិភាព គុណភាពការងារ ស្រលាញ់ ការងារ ស្មោះត្រង់ចំពោះការងារនិងគោរពពេលវេលាការងារ</p>
<p>៣.ជំនាញបន្ថែម</p>	<p>៣.១ ការរៀបចំម៉ាស៊ីននិង ប្រព័ន្ធម៉ាស៊ីនសម្រាប់ដោះបំបែកដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីននិងទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.២ ការបង្កើនចេញ ទុកដាក់ និងបោះចោលអង្គធាតុរាវនិងប្រេងអ៊ីលម៉ាស៊ីន ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ (OH&S) និងទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៣ ការអនុវត្តនូវវិធីសាស្ត្រដែលគេកំណត់ឱ្យសម្រាប់ការដោះបំបែកនិងបិទចំណាំ ដោយអនុលោមតាមអ្នកផលិត ឬលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ</p> <p>៣.៤ ការដោះបំបែក ឬកសីឡាំង ក្បាលគុយឡាំងនិងគ្រឿងផ្សេងៗ ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត ម៉ាស៊ីននិងទម្រង់ការក្នុងកន្លែង</p>

	<p>អនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៥ ការបិទចំណាំគ្រឿងបន្លាស់និងគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីន ដោយយោងតាមស្តង់ដាររបស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីនតាមឈ្មោះ និងទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៦ ការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងសម្ភារដែលសមស្រប ដើម្បីសម្អាតផ្នែកគ្រឿងបង្កំក្នុងការរៀបចំវាយតម្លៃ</p> <p>៣.៧ ការសម្អាតគ្រឿងបង្កំនិងគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនសម្រាប់ការត្រួតពិនិត្យ វាយតម្លៃ ឬទុកដាក់ ដោយអនុយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៨ ការរៀបចំកន្លែងអនុវត្តការងារនិងសម្អាត រៀបចំគ្រឿងបង្កំនិងគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនសម្រាប់ការត្រួតពិនិត្យ វាយតម្លៃ ឬទុកដាក់ ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ៖ កន្លែងអនុវត្តជាក់ស្តែង ឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៤.២ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារត្រឹមត្រូវ</p> <p>៤.៣ សម្ភារទាក់ទងទៅនឹងសកម្មភាពនិងកិច្ចការ</p> <p>៤.៤ សៀវភៅណែនាំស្តីពីការជួសជុល</p>
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	<p>សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការអនុវត្តផ្ទាល់</p> <p>៥.២ ការធ្វើតេស្តផ្ទាល់មាត់និងសរសេរ</p> <p>៥.៣ ការសង្កេតដោយផ្ទាល់</p>
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារ ឬកន្លែងអនុវត្តដោយរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើង ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>



ផ្នែកសមត្ថភាព៖ វាយតម្លៃការខូចគ្រឿងបង្គុំម៉ាស៊ីននិងកំណត់សកម្មភាពការងារជា មុន	លេខកូដ៖ AUTO 7203
---	-------------------

ការពិពណ៌នា ៖

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមាន ចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវលើ ការវាយតម្លៃគ្រឿងបង្គុំម៉ាស៊ីននិងកំណត់សកម្មភាពជាមុនដោយគ្របដណ្តប់លើកិច្ចការដូចជា ការដំណើរការត្រួតពិនិត្យដោយភ្នែកផ្ទាល់លើគ្រឿងបង្គុំម៉ាស៊ីន ដើម្បីកំណត់ការខូច ការវាស់គ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្គុំម៉ាស៊ីន ការអនុវត្តលើទម្រង់ការងាររក ឬវិនិច្ឆ័យការខូច និងការរៀបចំតារាងប៉ាន់ស្មាន តម្លៃសេវាកម្មជួសជុល ឬការរាយការណ៍ស្តីពីការជួសជុល។

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរធំតិចតួចមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ)។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. ធ្វើការត្រួតពិនិត្យដោយភ្នែកផ្ទាល់លើគ្រឿងបង្គុំម៉ាស៊ីន ដើម្បីកំណត់ការខូច	<p>១.១ ប្រើប្រាស់ព័ត៌មានត្រឹមត្រូវ ដើម្បីកំណត់មូលហេតុនៃការខូច ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត</p> <p>១.២ រៀបចំនិងកំណត់ទីតាំងគ្រឿងបន្លាស់និងគ្រឿងបង្គុំម៉ាស៊ីននៅក្នុងបរិស្ថានសមស្រប ដើម្បីឲ្យមានការវាយតម្លៃនិងត្រួតពិនិត្យការខូចបានត្រឹមត្រូវ</p> <p>១.៣ អនុវត្តវិធីសាស្ត្រត្រួតពិនិត្យ ចំពោះគ្រឿងបន្លាស់និងគ្រឿងបង្គុំម៉ាស៊ីន ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីន ឬទម្រង់ការងារនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៤ ប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ បរិក្ខារតេស្ត ឬបរិក្ខារ ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការការងារ ឬលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីន</p>
២. វាស់គ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្គុំម៉ាស៊ីន	<p>២.១ អនុវត្តវិធីសាស្ត្រវាស់វែង ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការងារនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត ឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្គុំ</p> <p>២.២ ប្រៀបធៀបលទ្ធផលរង្វាស់ជាមួយលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត ឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្គុំ ដើម្បី</p>

	<p>បង្ហាញប្រាប់ថាត្រឹមត្រូវ ឬមិនត្រឹមត្រូវតាមបច្ចេកទេស</p> <p>២.៣ កត់ត្រាទុកនូវលទ្ធផលដែលទទួលបានភ្ជាប់ជាមួយ កស្មតាងនិងព័ត៌មានជាក់លាក់ត្រឹមត្រូវហើយនឹងធ្វើ សេចក្តីសន្និដ្ឋានរួម ដើម្បីបញ្ជាក់</p> <p>២.៤ ធ្វើរបាយការណ៍ ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការនៅក្នុង កន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.៥ ថែទាំនិងទុកដាក់បរិធានរង្វាស់បន្ទាប់ពីការប្រើប្រាស់ ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការ ឬគោលការណ៍ នៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.៨ សង្កេតនូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាព ការងាររួមមាន លក្ខខណ្ឌតម្រូវការបទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាព របស់ក្រុមហ៊ុន ឬរោងជាងនិងតម្រូវការការពារសុវត្ថិភាព ផ្ទាល់ខ្លួនក្នុងអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p>
<p>៣. អនុវត្តលើទម្រង់ការរក ឬ វិនិច្ឆ័យការខូច</p>	<p>៣.១ ប្រើប្រាស់ព័ត៌មានបច្ចេកទេសត្រឹមត្រូវ ដោយយោងតាម លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីននិង គោលការណ៍វិនិច្ឆ័យ</p> <p>៣.២ អនុវត្តតាមជំហានត្រឹមត្រូវក្នុងការវិនិច្ឆ័យការខូច ដោយ យោងតាមគោលការណ៍របស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីននិង ទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៣ វិភាគគ្រឿងបន្លាស់និងគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីនដែលខូច ដោយ ធ្វើការវាស់ ឬវិភាគការខូច</p> <p>៣.៤ បង្កើតយុទ្ធសាស្ត្រវិនិច្ឆ័យឲ្យប្រសើរឡើងដែលប្រើ ដើម្បី កំណត់ការខូចនៅក្នុងគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីន</p> <p>៣.៥ ស្នើសុំនូវការបញ្ជាក់នៃការខូចនិងការជួសជុល ឬការ ដោះស្រាយដែលចាំបាច់ ពីលទ្ធផលតេស្ត ដោយអនុ- លោមតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៦ ប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារត្រឹមត្រូវពេលដែលអនុវត្ត សកម្មភាពវិនិច្ឆ័យការខូច</p> <p>៣.៧ អនុវត្តរាល់ការត្រួតពិនិត្យ ដោយយោងតាមបទប្បញ្ញត្តិ ឬគោលការណ៍ណែនាំឧស្សាហកម្ម សុខភាពនិងសុវត្ថិ- ភាពការងារ និងទម្រង់ការ ឬគោលការណ៍ក្នុងកន្លែង អនុវត្តការងារ</p>



<p>៤. រៀបចំតារាងប៉ាន់ស្មានតម្លៃសេវាកម្មជួសជុល ឬរាយការណ៍ស្តីពីការជួសជុល</p>	<p>៤.១ រាយការណ៍ការខូចខាតដែលបានរកឃើញនិងផ្តល់ការណែនាំទៅអ្នកមានសមត្ថកិច្ចត្រឹមត្រូវ ដោយយោងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.២ ធ្វើការគិតគូរនិងរៀបចំនូវការប៉ាន់ស្មានតម្លៃនៃការជួសជុលផ្នែកគ្រឿងឲ្យត្រឹមត្រូវ ដោយអនុលោមតាមទម្រង់បែបបទដែលគេកំណត់ឲ្យនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៣ ពិគ្រោះយោបល់ជាមួយអតិថិជន ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការប្រតិបត្តិស្តង់ដារក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៤ បញ្ជូនការប៉ាន់ស្មានតម្លៃនៃការខូចខាតទៅអ្នកជំនាញនិងរៀបចំឯកសារតាមទម្រង់ការប្រតិបត្តិស្តង់ដារក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៥ ស្នើសុំការយល់ព្រមចំពោះការជួសជុលតាមទម្រង់ការប្រតិបត្តិស្តង់ដារ</p>
--	--

លំដាប់ទីលក្ខខណ្ឌអចរ

<p>១. បរិស្ថានសមស្រប</p>	<p>បរិស្ថានសមស្របមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១.១ សីតុណ្ហភាពក្នុងបន្ទប់ដែលត្រូវការ</p> <p>១.២ សំណើមដែលអាចទទួលបាន</p> <p>១.៣ ការចម្លងភាពកខ្វក់ដោយសេរីមានដូចជា៖</p> <ul style="list-style-type: none"> • សំណើម • អាចម៍ដែក • កម្ទេចលោហៈ • កម្ទេចកំទី • ធូលី
<p>២. វិធីសាស្ត្រត្រួតពិនិត្យ</p>	<p>វិធីសាស្ត្រត្រួតពិនិត្យមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>២.១ ការពិនិត្យជាក់ស្តែង</p> <p>២.២ ការពិនិត្យដោយឡែក</p> <p>២.៣ ការវាយតម្លៃលើដំណើរការ</p>
<p>៣. ឧបករណ៍ បរិធានតេស្ត ឬបរិក្ខារ</p>	<p>វិធីសាស្ត្រមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៣.១ សោមាត់ឈុត</p> <p>៣.២ សោបិញ្ចៀនឈុត</p> <p>៣.៣ សោឈ្មោលឈុត</p>



	<p>៣.៤ សោទីបឈុត</p> <p>៣.៥ ទ្វារវិសមុខសំប៉ែត</p> <p>៣.៦ ទ្វារវិសមុខបួន</p> <p>៣.៧ កៅឡាក់</p> <p>៣.៨ សោនាឡិកាក្រិតកម្លាំង</p> <p>៣.៩ ឧបករណ៍លើឆ្នេរ</p> <p>៣.១០ ឧបករណ៍លាងសម្អាតបន្ទាត់</p> <p>៣.១១ ដង្កាប់</p> <p>៣.១២ ញញួរ</p> <p>៣.១៣ ដែកដាបឈុត</p> <p>៣.១៤ ស្លាបព្រាឈូស</p> <p>៣.១៥ ជក់ ឬប្រាស់</p> <p>៣.១៦ ដែកឆាប</p> <p>៣.១៧ ណាអាដែក</p> <p>៣.១៨ ដែកគាស់</p> <p>៣.១៩ ឧបករណ៍លើឆ្នេរ</p> <p>៣.២០ សោខ្យល់</p> <p>៣.២១ ម៉ាស៊ីនស្វាន</p> <p>៣.២២ ប្រេសអ៊ីដ្រូលិច ឬប្រេសមេកានិក</p> <p>៣.២៣ ឧបករណ៍ទាញ(ការ)ដោះកងឃ្លី ឬពីញ៉ុង</p> <p>៣.២៤ ឧបករណ៍គាស់តាមប្រព័ន្ធអ៊ីដ្រូលិច ឬមេកានិក</p> <p>៣.២៥ ម៉ាស៊ីនលើកដាក់ប្រព័ន្ធអ៊ីដ្រូលិច</p> <p>៣.២៦ ឧបករណ៍ដោះរឹស</p> <p>៣.២៧ ឧបករណ៍បញ្ចូលក្រវ៉ត់</p> <p>៣.២៨ ឧបករណ៍លើកប្រអប់លេខ</p> <p>៣.២៩ ឧបករណ៍លើកម៉ាស៊ីន</p>
៤. វិធីសាស្ត្រវាស់	<p>វិធីសាស្ត្រវាស់រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៤.១ ការវាស់ដោយប្រើស្តង់ដារ៖</p> <ul style="list-style-type: none"> • ប្រព័ន្ធខ្នាតអង់គ្លេស(គិតជា inch) • ប្រព័ន្ធខ្នាត ISO (គិតជា mm) <p>៤.២ ការវាស់ប្រវែងនៃវិមាត្រ</p> <ul style="list-style-type: none"> • បណ្តោយ • ទទឹង



	<ul style="list-style-type: none"> • កម្ពស់ • ជម្រៅ <p>៤.៣ ការវាស់ ឬត្រួតពិនិត្យនៃធរណីមាត្រ</p> <ul style="list-style-type: none"> • រាងការ • ភាពរាបស្មើ • មុំ • ភាពមូល • ចំណុចកណ្តាល • លក្ខណៈពិសេស <p>៤.៤ ការត្រួតពិនិត្យ ឬការវាស់ ចន្លោះទំនេរ ភាពបោរ ចន្លោះញាក់បាន (ហ្សឺ) និងកម្រិតធ្ងន់រលុងនៃការបង្ហាញធ្មេញពីញ៉ង</p> <p>៤.៥ ការត្រួតពិនិត្យ ឬការវាស់នៃគគ្រឹមផ្ទៃ</p> <p>៤.៦ ការវាស់សម្ពាធ សីតុណ្ហភាព ឬការវាស់ណាមួយដែលយកមកពីឧបករណ៍អាណាឡូក ឬឌីជីតាល់</p>
៥. បរិធានរង្វាស់	<p>បរិធានរង្វាស់រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៥.១ បន្ទាត់ដែក</p> <p>៥.២ បន្ទាត់ត្រង់មានក្រិតខ្នាត</p> <p>៥.៣ ដែកឈាន</p> <p>៥.៤ ម៉ែត្រកៀប</p> <p>៥.៥ ម៉ែត្ររូតវាស់កម្ពស់</p> <p>៥.៦ ម៉ែត្រវាស់ក្នុង</p> <p>៥.៧ ម៉ែត្រវាស់ក្រៅ</p> <p>៥.៨ មីក្រូម៉ែត្រ</p> <p>៥.៩ នាឡិកាវាស់ស៊ីឡាំង</p> <p>៥.១០ កាល់កម្រាស់</p> <p>៥.១១ វ៉ាប់ព័រទ័រ</p> <p>៥.១២ ដែកកែង</p> <p>៥.១៣ នាឡិកាវាស់ជម្រៅ</p> <p>៥.១៤ នាឡិកាវាស់ប្រវែង</p> <p>៥.១៥ ទែម៉ូម៉ែត្រ</p> <p>៥.១៦ ឧបករណ៍វាស់សម្ពាធ</p>
៦. ព័ត៌មានបច្ចេកទេស	<p>ព័ត៌មានបច្ចេកទេសរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p>

	<p>៦.១ ចន្លោះកងឃ្លីកក្លោបែល</p> <p>៦.២ ចន្លោះទំនេរកងឃ្លីសំខាន់ ឬចន្លោះញាក់បាន</p> <p>៦.៣ តម្រូវការម៉ូម៉ង់មូលវិចិត្រប៊ូឡុងនិងគ្រឿងបន្លាស់</p> <p>៦.៤ ទំហំឬរង្វាស់ខ្នាតនៃគ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កំ</p> <p>៦.៥ សីតុណ្ហភាពទឹកយូឡិន (ទឹកថ្នាំធុងទឹក)</p> <p>៦.៧ សម្ពាធកុំប្រេស្យុង</p> <p>៦.៧ ចន្លោះទំនេរចុងស៊ូប៉ាប់</p> <p>៦.៨ ចន្លោះមុខក្រវ៉ាត់</p> <p>៦.៩ កម្រិតជួរលុងនៃការបង្ហាញព័ត៌មាន</p>
<p>៧. ជំហានត្រឹមត្រូវក្នុងការវិនិច្ឆ័យការខូច</p>	<p>ជំហានត្រឹមត្រូវក្នុងការវិនិច្ឆ័យការខូចរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៧.១ កំណត់បញ្ហាដែលមាន៖</p> <ul style="list-style-type: none"> • សួរសំណួរ • ត្រួតពិនិត្យកំណត់ត្រា ឬប្រវត្តិរបស់រថយន្ត <p>៧.២ កត់ត្រាបញ្ហា</p> <ul style="list-style-type: none"> • បញ្ហាទូទៅ • ប្រភេទបញ្ហា • ដោះស្រាយបញ្ហា <p>៧.៣ ត្រួតពិនិត្យរថយន្ត ឬម៉ាស៊ីន</p> <ul style="list-style-type: none"> • ការខូចជាក់ស្តែង • កម្រិតអង្គធាតុរថយន្ត • ដំណើរការម៉ាស៊ីន <p>៧.៤ រាយឈ្មោះបុព្វហេតុដែលអាចកើតមានទាំងអស់</p> <ul style="list-style-type: none"> • ប្រើសៀវភៅណែនាំស្តីពីការថែទាំជួសជុល • ប្រើគំនូរតាង ឬដ្យាក្រាម • ពិចារណារាល់ភាពអាចធ្វើបាន • អនុវត្តគោលការណ៍មូលដ្ឋាន <p>៧.៥ តេស្តដំណើរការនិងកត់ត្រាទិន្នន័យ</p> <ul style="list-style-type: none"> • សំដៅលើសៀវភៅណែនាំស្តីពីការថែទាំជួសជុល • លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតនិងទម្រង់ការ • កត់ត្រាគ្រប់ទិន្នន័យទាំងអស់ <p>៧.៦ បំបាត់ចោលនិងដាក់ដោយឡែកពីគ្នា</p> <ul style="list-style-type: none"> • រាយការខូច



	<ul style="list-style-type: none"> • បញ្ចូលទិន្នន័យពីការធ្វើតេស្ត • បំបាត់ចោលនិងដាក់ដោយឡែកពីគ្នា <p>៧.៧ ជំហានវិភាគការខូច</p> <ul style="list-style-type: none"> • តើមានបញ្ហាអ្វី • វិនិច្ឆ័យការហូច • ធ្វើការត្រួតពិនិត្យជួសជុល ឬរកយកកាតាឡិកាវិនិច្ឆ័យ
៨. គ្រឿងបន្លាស់និងគ្រឿងបង្កម៉ាស៊ីនដែលខូច	<p>គ្រឿងបន្លាស់និងគ្រឿងបង្កម៉ាស៊ីនដែលខូចរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៨.១ ដងទល់រៀច</p> <p>៨.២ ស៊ូប៉ា បំប្លែងនិងស៊ូប៉ាបំប្លែងខូច</p> <p>៨.៣ ក្រវ៉ាត់ពីស្កងសឹក</p> <p>៨.៤ ពីស្កងខូច</p> <p>៨.៥ ប្រែលបាក់</p> <p>៨.៦ គូស៊ី ណាកស្លោសឹក</p> <p>៨.៧ កងឃ្លីសំខាន់សឹក</p> <p>៨.៨ វីឡឺប្រើកាំងរៀច</p> <p>៨.៩ គ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនខូចដោយសារកំដៅលើស</p>
៩. ការជួសជុល ឬការដោះស្រាយ	<p>ការជួសជុល ឬការដោះស្រាយរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៩.១ ការផ្លាស់គ្រឿងបន្លាស់</p> <p>៩.២ ការផ្លាស់លិចគ្រឿងបន្លាស់</p> <p>៩.៣ ការប្រព្រឹត្តិកម្មកំដៅ</p> <p>៩.៤ ការរំលង(សី)មាត់ស៊ូប៉ាបំប្លែង</p> <p>៩.៥ ការបន្លឺរន្ធស៊ីឡាំង</p> <p>៩.៦ ការភ្លិតដោយវិសេននៅកន្លែងប្រេះស្រាំ</p> <p>៩.៧ ការប្រែដោយម៉ាស៊ីន</p> <p>៩.៨ ការសិល្ប៍ក្បាលគុយឡាស់</p> <p>៩.៩ ការសម្អាតនិងការខាត់ច្រេះចេញ</p> <p>៩.១០ ធ្វើការក្រឡឹងកាតកំណត់</p>
១០. អ្នកមានសមត្ថកិច្ចត្រឹមត្រូវ	<p>អ្នកមានសមត្ថកិច្ចត្រឹមត្រូវរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១០.១ អភិបិជន</p> <p>១០.២ ម្ចាស់យានជ្ជា</p> <p>១០.៣ ប្រធានផ្នែក</p> <p>១០.៤ មេក្រុម</p>



	១០.៥ បុគ្គលិកផ្នែករដ្ឋបាល ១០.៦ ប្រធានផ្នែកផ្តល់សេវាកម្ម
១១. ការប៉ាន់ស្មាននៃការជួសជុលផ្នែកគ្រឿង	ការប៉ាន់ស្មាននៃការជួសជុលផ្នែកគ្រឿងរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ១១.១ អានុភាព ១១.២ ថ្លៃឈ្នួល ១១.៣ ពន្ធ ១១.៤ ទំនាក់ទំនង ១១.៥ គ្រឿងសម្រាប់ការិយាល័យ ១១.៦ បន្ទុកចំណាយ ១១.៧ សុវត្ថិភាព ១១.៨ ថ្លៃតាមកម្រិតជំនាញ ១១.៩ ថ្លៃឈ្នួល ១១.១០ តារាងការងារ ១១.១១ ប្រេង ១១.១២ សម្ភារ ១១.១៣ គ្រឿងបន្លាស់

ការណែនាំក្នុងការកំណត់តម្លៃសក្តានុពល

១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់តម្លៃសក្តានុពល	ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖ ១.១ បានរៀបចំនិងកំណត់ទីតាំងគ្រឿងបន្លាស់និងគ្រឿងបង្កម៉ាស៊ីននៅក្នុងបរិស្ថានសមស្រប ដើម្បីឲ្យមានការវាយតម្លៃនិងត្រួតពិនិត្យការខូចបានត្រឹមត្រូវ ១.២ បានអនុវត្តវិធីសាស្ត្រត្រួតពិនិត្យ ចំពោះគ្រឿងបន្លាស់និងគ្រឿងបង្កម៉ាស៊ីន ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីន ឬទម្រង់ការនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ ១.៣ បានប្រតិបត្តិវិធីសាស្ត្រវាស់ ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត ឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្ក ១.៤ បានប្រៀបធៀបលទ្ធផលរង្វាស់ជាមួយលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត ឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្ក ដើម្បីបង្ហាញប្រាប់ថាគោរពតាមឬមិនគោរពតាម
--	--

ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពការជួសជុលនិងកែច្នៃគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីន កម្រិត២

	<p>បច្ចេកទេស</p> <p>១.៥ បានធ្វើរបាយការណ៍ ដោយអនុលោមតាមការនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៦ បានអនុវត្តជំហានត្រឹមត្រូវក្នុងការវិនិច្ឆ័យការខូច ដោយយោងតាមគោលការណ៍របស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីននិងទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៧ បានលើកយកគ្រឿងបន្លាស់និងគ្រឿងបង្គំម៉ាស៊ីនដែលខូចមកពិនិត្យឲ្យបានត្រឹមត្រូវដោយធ្វើការវាស់ ឬវិភាគការខូច</p> <p>១.៨ បានរាយការណ៍ការខូចដែលបានរកឃើញនិងផ្តល់ការណែនាំទៅអ្នកជំនាញ ដោយយោងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>
២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ	<p>២.១ ទម្រង់ការវិនិច្ឆ័យការខូចនិងដំណោះស្រាយបញ្ហា</p> <p>២.២ អនុវត្តការវិភាគការខូច</p> <p>២.៣ លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុវត្ថិភាពបរិក្ខារ</p> <p>២.៤ ទម្រង់ការបច្ចេកទេសប្រើប្រាស់សៀវភៅណែនាំត្រឹមត្រូវ ឬទម្រង់ការលើកដាក់និងផ្លាស់ចេញ</p> <p>២.៥ លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុវត្ថិភាព</p> <p>២.៦ ការទំនាក់ទំនងដោយសរសេរនិងការសរសេរ របាយការណ៍</p> <p>២.៧ ការទំនាក់ទំនងផ្ទាល់មាត់</p> <p>២.៨ លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតនៃគ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្គំម៉ាស៊ីន</p> <p>២.៩ សៀវភៅណែនាំពីព័ត៌មានថែទាំជួសជុលរបស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីន</p> <p>២.១០ សៀវភៅណែនាំពីបញ្ជីគ្រឿងបន្លាស់</p> <p>២.៣ ឥរិយាបថ៖ ការប្រកាន់ខ្ជាប់សុវត្ថិភាព ការប្រកាន់ខ្ជាប់គុណភាពការងារ ធ្វើចិត្តឲ្យជ្រះថ្លានឹងការងារ ស្មោះត្រង់នឹងការងារ និងគោរពម៉ោងពេលការងារ</p>
៣. ជំនាញបន្ថែម	<p>៣.១ ការរៀបចំនិងកំណត់ទីតាំងគ្រឿងបន្លាស់និងគ្រឿងបង្គំម៉ាស៊ីននៅក្នុងបរិស្ថានសមស្រប ដើម្បីឲ្យមានការវាយតម្លៃនិងត្រួតពិនិត្យការខូចបានត្រឹមត្រូវ</p> <p>៣.២ ការអនុវត្តវិធីសាស្ត្រត្រួតពិនិត្យត្រឹមត្រូវចំពោះគ្រឿង</p>

	<p>បន្ទាស់និងគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីន ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីន ឬទម្រង់ការនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៣ ការប្រតិបត្តិវិធីសាស្ត្រវាស់ ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ - ការនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត ឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្កំ</p> <p>៣.៤ ការប្រៀបធៀបលទ្ធផលរង្វាស់ជាមួយលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត ឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្កំដើម្បីបង្ហាញប្រាប់ថាគោរពតាម ឬមិនគោរពតាមបច្ចេកទេស</p> <p>៣.៥ ការធ្វើរបាយការណ៍ ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៦ ការអនុវត្តជំហានត្រឹមត្រូវក្នុងការវិនិច្ឆ័យការខូច ដោយយោងតាមគោលការណ៍របស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីននិងទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៧ ការលើកយកគ្រឿងបន្ទាស់និងគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីនដែលខូចមកពិនិត្យឲ្យបានត្រឹមត្រូវដោយធ្វើការវាស់ ឬវិភាគការខូច</p> <p>៣.៨ ការរាយការណ៍ការខូចដែលបានរកឃើញនិងផ្តល់ការណែនាំទៅអ្នកជំនាញ ដោយយោងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ៖ កន្លែងអនុវត្តជាក់ស្តែង ឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៤.២ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារត្រឹមត្រូវ</p> <p>៤.៣ សម្ភារទាក់ទងទៅនឹងសកម្មភាពនិងកិច្ចការ</p> <p>៤.៤ សៀវភៅណែនាំស្តីពីការជួសជុល</p>
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	<p>សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការអនុវត្តផ្ទាល់</p> <p>៥.២ ការធ្វើតេស្តផ្ទាល់មាត់និងសរសេរ</p> <p>៥.៣ ការសង្កេតដោយផ្ទាល់</p>
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារ ឬកន្លែងអនុវត្ត ដោយរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p>

	<p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើង ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>
--	---



ការពិពណ៌នា ៖

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវលើ កែច្នៃគ្រឿងបង្គំម៉ាស៊ីនដោយគ្របដណ្តប់លើកិច្ចការដូចជា ការរៀបចំទម្រង់ការកែច្នៃលោហៈ ការកែ គ្រឿងបង្គំម៉ាស៊ីន(ដោយប្រើម៉ាស៊ីន) ការបន្ស៊ី ឬបន្ស៊ីផ្ទៃសម្រេចនៃការផលិតគ្រឿងបង្គំ ការកែច្នៃគ្រឿង បង្គំម៉ាស៊ីន(មិនប្រើម៉ាស៊ីន) ការធ្វើតេស្តគ្រឿងបង្គំម៉ាស៊ីននិងទម្រង់ការកែតម្រូវ និងការរៀបចំគ្រឿង បង្គំម៉ាស៊ីនសម្រាប់ការរៀបផ្គុំឡើងវិញ ឬរក្សាទុក។

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរដិតនិងមានបន្ទាត់ គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ)។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. រៀបចំទម្រង់ការកែច្នៃលោហៈ	១.១ កំណត់និងបញ្ជាក់បន្ថែមពីប្រភេទនិងទំហំនៃលក្ខខណ្ឌ តម្រូវការការងារ ១.២ កំណត់ប្រភេទទម្រង់ការនិងព័ត៌មាន ដូចជាសៀវភៅណែនាំ ជួសជុលនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតនិងការប្រើប្រាស់ ឧបករណ៍ ១.៣ ជ្រើសរើសនិងពិនិត្យឧបករណ៍និងបរិក្ខារសម្រាប់សេវាកម្ម និងរៀបចំ ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការការងារ ១.៤ ពិនិត្យគ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនសម្រាប់ ភាពប្រើប្រាស់បានរបស់វា ភាពខ្វះចន្លោះណាមួយបាន រកឃើញនោះនិងរាយការណ៍ទៅអ្នកចាត់ការជំនាញភ្លាមៗ សម្រាប់ទង្វើដ៏ល្អត្រឹមត្រូវនេះ ១.៥ រៀបចំគ្រឿងបង្គំម៉ាស៊ីនសម្រាប់ការកែតម្រូវ ដោយយោង តាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ ១.៦ កំណត់ប្រភេទលក្ខខណ្ឌតម្រូវការបច្ចេកទេស ឬការក្រិត ខ្នាតសម្រាប់ធ្វើការងារនិងកំណត់ រៀបចំបរិក្ខារជំនួយ បន្ថែម ១.៧ វិភាគប៉ារ៉ាម៉ែត្ររូបសាស្ត្រនិងបច្ចេកទេសពេលដំឡើង គ្រឿងបង្គំសម្រាប់ធ្វើការបន្ស៊ីដោយប្រើម៉ាស៊ីនដោយ អនុលោមតាមស្តង់ដាររបស់រោងជាង ឬអ្នកផលិត ១.៨ សង្កេតនូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាព

	<p>ការងាររួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវការបទប្បញ្ញត្តិនៅកន្លែងផ្សេងៗគ្នានិងតម្រូវការការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនក្នុងអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p>
<p>២. កែច្នៃគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីន (ដោយប្រើម៉ាស៊ីន)</p>	<p>២.១ ប្រើប្រាស់ព័ត៌មានត្រឹមត្រូវនិងបកស្រាយពីលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសរបស់អ្នកផលិត ឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្កំ</p> <p>២.២ វិភាគ ជ្រើសរើស អនុវត្ត <u>វិធីសាស្ត្រ</u> ឬទម្រង់ការកែច្នៃលោហៈឲ្យបានត្រឹមត្រូវបំផុតទៅតាមការងារ</p> <p>២.៣ បញ្ចប់ដំណើរការបន្ស៊ីលោហៈ ដើម្បីរៀបចំសម្រាប់ដំណើរការបន្តទៀត ឬធ្វើបន្តទៀត</p> <p>២.៤ បញ្ចប់ការងារច្នៃ ដោយមិនបង្កឲ្យខូចដល់គ្រឿងបង្កំ ឬប្រព័ន្ធម៉ាស៊ីនដែលនៅក្បែរៗគ្នា</p> <p>២.៥ អនុវត្តដំណើរការ ដោយយោងតាមបទប្បញ្ញត្តិ ឬគោលការណ៍ណែនាំឧស្សាហកម្ម បទប្បញ្ញត្តិសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ ទម្រង់ការ ឬគោលការណ៍សហគ្រាស</p> <p>២.៦ អនុវត្តនិងប្រើប្រាស់<u>សម្ភារ</u> ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីននិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.៧ សម្អាតកន្លែងដាក់ម៉ាស៊ីនបន្ទាប់ពីធ្វើការបន្ស៊ី ដោយម៉ាស៊ីន ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.៨ សង្កេតនូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមមាន លក្ខខណ្ឌតម្រូវការបទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាពរបស់ក្រុមហ៊ុន ឬរោងជាងនិងតម្រូវការការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនក្នុងអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p>
<p>៣. បន្ស៊ី ឬបន្ស៊ីផ្ទៃសម្រេចនៃការផលិតគ្រឿងបង្កំ</p>	<p>៣.១ ប្រើប្រាស់ព័ត៌មានត្រឹមត្រូវនិងបកស្រាយពីលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសរបស់អ្នកផលិត</p> <p>៣.២ បន្ស៊ីដោយម៉ាស៊ីន ឬបន្ស៊ីសម្រេចនៃផ្ទៃគ្រឿងបង្កំទៅតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត ឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្កំ</p> <p>៣.៣ អនុវត្តដំណើរការបន្ស៊ីដោយម៉ាស៊ីន ឬបន្ស៊ីសម្រេច ដោយយោងតាមបទប្បញ្ញត្តិឬគោលការណ៍ណែនាំឧស្សាហកម្ម បទប្បញ្ញត្តិសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារទម្រង់ការឬ</p>

	<p>គោលការណ៍សហគ្រាស</p> <p>៣.៤ ធ្វើការបញ្ចប់ដំណើរការបន្ត ឬបន្តសម្រេចដោយមិនបណ្តាលឲ្យខូចដល់គ្រឿងបង្ក</p> <p>៣.៥ ជ្រើសរើស រៀបចំ ប្រើប្រាស់ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការការងារ</p> <p>៣.៦ អនុវត្តប្រតិបត្តិតាមកម្រិតអត់ឱនក្នុងអំឡុងពេលដំណើរការបន្តឬបន្តសម្រេច ដោយយោងតាមកម្រិតអត់ឱននៃវិមាត្រឬលក្ខណៈធរណីមាត្រដែលជាក់លាក់</p> <p>៣.៧ វាស់ទំហំរបស់គ្រឿងបង្កនិងបន្តសម្រេច ធ្វើការពិចារណានិងធ្វើការប្រៀបធៀបជាមួយលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីន</p> <p>៣.៨ សម្អាតកន្លែងម៉ាស៊ីនបន្ទាប់ពីធ្វើការបន្ត ឬបន្តសម្រេច ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៩ ការពារផ្ទៃរបស់គ្រឿងបង្កដោយថ្នាំការពារច្រោះ</p> <p>៣.១០ ធ្វើប័ណ្ណការងារ ដោយយោងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.១១ សង្កេតនូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមមាន លក្ខខណ្ឌតម្រូវការបទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាព របស់ក្រុមហ៊ុន ឬរោងជាងនិងតម្រូវការការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនក្នុងអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p>
<p>៤. កែច្នៃគ្រឿងបង្កម៉ាស៊ីន (មិនប្រើម៉ាស៊ីន)</p>	<p>៤.១ ស្វែងរកនូវទម្រង់ការនិងព័ត៌មាន ដោយប្រើប្រាស់លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីននិងអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្ក</p> <p>៤.២ ពិនិត្យគ្រឿងបង្កម៉ាស៊ីនទៅតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីននិងអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្ក ដោយមិនបណ្តាលឲ្យខូចដល់ប្រព័ន្ធ ឬបង្កណាមួយ</p> <p>៤.៣ វាយតម្លៃនិងវាស់គ្រឿងបង្ក ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីននិងអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្ក</p> <p>៤.៤ កែច្នៃគ្រឿងបន្លាស់បង្កម៉ាស៊ីន ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីននិងទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>



	<p>៤.៥ វិភាគ ជ្រើស អនុវត្ត <u>វិធីសាស្ត្រនិងទម្រង់ការកែច្នៃ</u> ឲ្យបានត្រឹមត្រូវបំផុតទៅតាមការងារ</p> <p>៤.៦ អនុវត្តការងារ ដោយយោងតាមគោលការណ៍ណែនាំឧស្សាហកម្មដែលបង្កើតឡើង</p> <p>៤.៧ អនុវត្តសកម្មភាពកែច្នៃ ដោយយោងតាមគោលការណ៍ណែនាំឬបទប្បញ្ញត្តិឧស្សាហកម្ម បទប្បញ្ញត្តិសុខភាពនិងសុវត្ថិភាព ទម្រង់ការឬគោលការណ៍សហគ្រាស</p>
<p>៥. ធ្វើតេស្តគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីននិងទម្រង់ការកែតម្រូវ</p>	<p>៥.១ អនុវត្តការធ្វើតេស្តនិងការកែតម្រូវទៅតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីននិងអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្កំ គោលការណ៍ណែនាំឧស្សាហកម្មដែលបង្កើតឡើងនិងស្តង់ដារជាតិនិងអន្តរជាតិ</p> <p>៥.២ បញ្ចប់ការធ្វើតេស្តនិងការកែតម្រូវ ដោយមិនបណ្តាលឲ្យខូចខាតដល់ប្រព័ន្ធ ឬបង្គុំណាមួយ។</p> <p>៥.៣ ប្រតិបត្តិនូវតេស្តនិងកែតម្រូវ ដោយប្រើប្រាស់បរិក្ខារនិងទម្រង់ការដែលកំណត់ដោយឧស្សាហកម្ម</p> <p>៥.៤ សង្កេតនូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមមាន លក្ខខណ្ឌតម្រូវការបទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាពរបស់ក្រុមហ៊ុន ឬរោងជាងនិងតម្រូវការការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនក្នុងអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p>
<p>៦. រៀបចំគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីន ដើម្បីរក្សាទុករៀបចំឡើងវិញ</p>	<p>៦.១ ការពារផ្ទៃគ្រឿងនិងធ្វើការត្រួតពិនិត្យចុងក្រោយឲ្យបានត្រឹមត្រូវ</p> <p>៦.២ សម្អាតគ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីនដែលបានផលិតឬកែច្នៃសម្រាប់តម្លើងឬទុកដាក់ ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៦.៣ ការពារគ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីនដែលបានផលិតឬកែច្នៃពីភាពខ្វះកាន់សណ្តាប់ធ្នាប់ បន្ទាប់ពីដំណើរការបន្ស៊ីហើយនិងរៀបចំទុកដាក់</p> <p>៦.៤ បំពេញឯកសារនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារនិងបញ្ជូនគ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីនទៅឲ្យអ្នកមានសមត្ថកិច្ចត្រឹមត្រូវ</p> <p>៦.៥ ត្រួតពិនិត្យសម្ភារការពារភាពខ្វះកាន់សណ្តាប់ធ្នាប់និងការការពារបរិស្ថានពេលរៀបចំគ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីនសម្រាប់តម្លើង ឬទុកដាក់</p>

	<p>៦.៦ សង្កេតនូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាព ការងាររួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវការបទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាព របស់ក្រុមហ៊ុន ឬរោងជាងនិងតម្រូវការការពារសុវត្ថិភាព ផ្ទាល់ខ្លួនក្នុងអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p>
--	--

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌរងរ៉ាវ

<p>១. ទម្រង់ការនិងព័ត៌មាន</p>	<p>ទម្រង់ការនិងព័ត៌មាន រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១.១ ប្រាប់ព័ត៌មានដោយការនិយាយ</p> <p>១.២ ដោយសរសេរ</p> <p>១.៣ ណែនាំដោយក្រាហ្វិក</p> <p>១.៤ សញ្ញា</p> <p>១.៥ តារាងពេលការងារ</p> <p>១.៦ ប្លង់</p> <p>១.៧ លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត</p> <p>១.៨ ការបិទប្រកាសការងារ</p> <p>១.៩ កំណត់ហេតុ</p> <p>១.១០ សន្លឹកព័ត៌មានសុវត្ថិភាពសម្ភារ</p> <p>១.១១ ដ្យាក្រាម ឬគំនូសព្រាង</p> <p>១.១២ ទម្រង់ការសុវត្ថិភាពក្នុងកន្លែងការងារទាក់ទងទៅនឹង ការផលិត ឬការកែតម្រូវគ្រឿងម៉ាស៊ីន</p> <p>១.១៣ លក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិជាប់ទាក់ទងទៅនឹងឧស្សា- ហកម្មថយន្ត</p> <p>១.១៤ លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតនៃការចនាបសវនករនិង ការណែនាំ</p> <p>១.១៥ លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវការស្តី ពីការចាត់ចែងការងារ</p> <p>១.១៦ ការណែនាំចេញដោយសហគ្រាសជំនាញ ឬអ្នកផលិត ឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់</p> <p>១.១៧ ស្តង់ដារផលិតម៉ាស៊ីន</p> <p>១.១៨ បទប្បញ្ញត្តិសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ</p>
<p>២. ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ</p>	<p>ឧបករណ៍និងបរិក្ខាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>២.១ ឧបករណ៍ប្រើដោយដៃ</p>



	<ul style="list-style-type: none"> • សោមាត់ឈុត • សោចិញ្ចៀនឈុត • សោឈ្មោលឈុត • សោទីបឈុត • ផ្លែស្វានឈុត • អង្ក <p>២.៣ បរិក្ខារ</p> <ul style="list-style-type: none"> • រណាអាដៃកដោយប្រើថាមពល • ម៉ាស៊ីនក្រឡឹង • ម៉ាស៊ីនសំលៀង • ម៉ាស៊ីនឈូស • ម៉ាស៊ីនស្វាន • ឧបករណ៍កាត់ • បរិធានរង្វាស់ • ឧបករណ៍លើកដាក់ • បរិក្ខារសុវត្ថិភាព • ឡូលត៍លោហៈ
៣. គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន	<p>គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៣.១ វ៉ែនតាសុវត្ថិភាព</p> <p>៣.២ ស្បែកជើងសុវត្ថិភាព</p> <p>៣.៣ ម៉ាសការពារមុខ</p> <p>៣.៤ វ៉ែនតា</p> <p>៣.៥ ស្រោមដៃសុវត្ថិភាព(ស្បែកឬកប្បាស)</p> <p>៣.៦ ឧបករណ៍ការពារត្រចៀក</p> <p>៣.៧ ឯកសណ្ឋានសុវត្ថិភាព</p> <p>៣.៨ អៀមការពារ</p> <p>៣.៩ ឯកសណ្ឋានពេងជាង</p>
៤. គ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីន	<p>គ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីនរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៤.១ ប្លុកស៊ីឡាំង</p> <p>៤.២ កក្តៅឡាបអាកាម</p> <p>៤.៣ កក្តៅសំខាន់វីឡីប្រើកាំង</p> <p>៤.៤ ក្បាលគុយឡាស់</p>



	<p>៤.៥ ប្លង់</p> <p>៤.៦ វិធីប្រើកាំងនិងកងទ្រកងឃ្លីឡាបអាកាម</p> <p>៤.៧ បំពង់សិកស្សិប៉ាប់</p> <p>៤.៨ ស៊ីប៉ាប់ខ្យល់ ឬស៊ីប៉ាប់ផ្សែង</p> <p>៤.៩ បំពង់ស៊ីប៉ាប់</p> <p>៤.១០ ដងកែក ឬពីញ៉ុង</p>
<p>៥. លក្ខខណ្ឌតម្រូវការបច្ចេកទេស ឬការក្រិតខ្នាត</p>	<p>លក្ខខណ្ឌតម្រូវការបច្ចេកទេស ឬការក្រិតខ្នាតរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៥.១ លក្ខខណ្ឌតម្រូវការតេស្តសម្ពាធន</p> <p>៥.២ លក្ខខណ្ឌតម្រូវការតេស្តសីតុណ្ហភាព</p> <p>៥.៣ ការធ្វើតេស្តលក្ខខណ្ឌតម្រូវការនៃការក្រិតខ្នាត</p> <p>៥.៤ បរិក្ខារតេស្តសម្ពាធន</p> <p>៥.៥ ការធ្វើតេស្ត ឬត្រួតពិនិត្យលក្ខណៈធរណីមាត្រដោយប្រើឧបករណ៍ ឬបរិក្ខារ</p> <ul style="list-style-type: none"> • កំប៉ាត់ទ័រ • ឧបករណ៍វាស់ផ្ទៃរាប • នាឡិកាវាស់ប្រវែង • ម៉ែត្ររូតកម្ពស់ • កែង • ម៉ាប <p>៥.៦ បរិក្ខារ ឬបរិធានដ្ឋានតេស្តស្នាមប្រេះ</p>
<p>៦. ប៉ារ៉ាម៉ែត្ររូបសាស្ត្រនិងបច្ចេកទេស</p>	<p>ប៉ារ៉ាម៉ែត្ររូបសាស្ត្រនិងបច្ចេកទេសរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៦.១ ការវាស់ប្រវែងនៃវិមាត្រនិងកម្រិតអត់ឌិន</p> <ul style="list-style-type: none"> • ទទឹង • បណ្តោយ • កម្ពស់ • ជម្រៅ <p>៦.២ ការវាស់ធរណីមាត្រនិងកម្រិតអត់ឌិន</p> <ul style="list-style-type: none"> • ភាពកាត់កែង • រាងការ • រាងចតុកោណញាយ • ភាពរាបស្មើ • មុំ

	<ul style="list-style-type: none"> • ភាពមូល • ចំណុចកណ្តាល • លក្ខណៈពិសេស • ភាពគ្រើមផ្ទៃ
៧. លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ	<p>លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៧.១ ច្បាប់ឬបទប្បញ្ញត្តិឬកូដនៃការអនុវត្ត</p> <p>៧.២ គោលការណ៍ ឬទម្រង់ការសុវត្ថិភាពក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៧.៣ សំលៀកបំពាក់និងបរិក្ខារការពារ</p> <p>៧.៤ ការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារត្រឹមត្រូវ</p> <p>៧.៥ បរិស្ថាននិងសុវត្ថិភាពក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៧.៦ ការប្រើប្រាស់សម្ភារ</p> <p>៧.៧ ការប្រើប្រាស់បរិក្ខារពន្លត់អគ្គីភ័យ</p> <p>៧.៨ ការសង្គ្រោះបឋមក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៧.៩ ត្រួតពិនិត្យគ្រោះថ្នាក់នៃសម្ភារៈនិងឧបករណ៍ដទៃទៀតដែលបណ្តាលឲ្យគ្រោះថ្នាក់</p> <p>៧.១០ ទម្រង់ការ ឬបទប្បញ្ញត្តិបោះចោលសំណល់</p>
៨. វិធីសាស្ត្រ ឬទម្រង់ការផលិតលោហៈ	<p>វិធីសាស្ត្រ ឬទម្រង់ការកែច្នៃលោហៈរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៨.១ ការផលិត កំពកដោយការផ្សារ</p> <p>៨.២ ការផលិតកក្តៅដោយការផ្សារ</p> <p>៨.៣ ការផុតកំដៅដោយផ្សារ</p> <p>៨.៤ ការបាញ់ទឹកលោហៈ</p> <p>៨.៥ បច្ចេកទេសនៃការមិនភ្ជាប់</p> <p>៨.៦ ការផ្សារទឹក (TIG)</p> <p>៨.៧ អណ្តាតឡើងបន្ទារ</p> <p>៨.៨ ការប៉ាន់ពង្រឹងដោយក្រុម</p> <p>៨.៩ ការជួសជុលស្នាមប្រេះក្បាលគុយឡាស់ដែលផលិតពីសំលោហៈក្អិតដោយវិស</p> <p>៨.១០ ការជួស ជុលក្បាលគុយឡាស់ដែលធ្វើពីដែកស្អិត</p>
៩. សម្ភារ	<p>សម្ភាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៩.១ ចង្កឹះបន្ទារ</p> <ul style="list-style-type: none"> • ដែកស្អិត • អាណូយ មីញ៉ូម



	<ul style="list-style-type: none"> • ទង់ដែង • សំណេហៈប្រាក់ <p> ៩.២ ធូបបន្ទូរ ៩.៣ ចង្ក្រៈបន្ទូរទង់ដែង ៩.៤ ម្សៅបន្ទូរ ៩.៥ ក្រចាប់ដែក ៩.៦ ឧយត ខ្សែបន្ទូរ ៩.៧ ម្សៅនីកែល ៩.៨ ឧស្ម័ន អុកស៊ីសែន ៩.៩ ឧស្ម័ន អាសេទីឡែន ៩.១០ ប្រព្រឹត្តិកម្មកំដៅដោយប្រើប្រេង ៩.១១ ប្រាសដែក </p>
១០. វិធីសាស្ត្រនិងទម្រង់ការកែច្នៃ	<p>វិធីសាស្ត្រនិងទម្រង់ការកែច្នៃរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p> ១០.១ ទម្រង់ការពិនិត្យសម្ភាធ ១០.២ ទម្រង់ការតេស្តស្នាមប្រេង ១០.៣ ទម្រង់ការពិនិត្យកម្រិតអត់ឌីន ១០.៤ ការបន្ស៊ីផ្ទៃសម្រេច ១០.៥ ការផ្លាស់ប្តូរទីតាំងកន្លែងអង្គុយនិងផ្លាស់ចេញ ១០.៦ ការផ្លាស់ប្តូរបំពង់ស៊ូប៉ាប់ ១០.៧ ការវិលីង (ស៊ី) ស៊ូប៉ាប់ផ្សេងនិងស៊ូប៉ាប់ខ្យល់ ១០.៨ ទម្រង់ការនៃការតម្លើង ឬការកែ តម្រូវ ១០.៩ ទម្រង់ការរឹតបន្តឹង ១០.១០ អនុវត្តកម្លាំងមូលវិចិត្រ ១០.១១ ការពិនិត្យនិងត្រួតពិនិត្យដោយភ្នែក ១០.១២ ប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ ឬបរិក្ខារវិសេស </p>
១១. ដំណើរការបន្ស៊ីដោយម៉ាស៊ីន ឬបន្ស៊ីសម្រេច	<p>ដំណើរការបន្ស៊ី ឬបន្ស៊ីរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p> ១១.១ ការសំលៀង ១១.២ ការក្រឡឹង ១១.៣ ការក្រឡេង ១១.៤ ការឈូស ១១.៥ ការស្វាស ១១.៦ ការបន្ស៊ីរន្ទ ១១.៧ ការវិលីង </p>

	<p>១១.៨ ការខាត់</p> <p>១១.៩ ការឆាប</p> <p>១១.១០ ការកោស</p> <p>១១.១១ ការរំលីងរន្ទ</p>
១២. ការធ្វើតេស្ត	<p>ការធ្វើតេស្តរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១២.១ ការតម្រូវទៅនឹងបង្គុំ</p> <p>១២.២ ការវាស់វែមត្រូវតាមកម្រិតអត់ឱន</p> <p>១២.៣ ការត្រួតពិនិត្យទម្រង់ធរណីមាត្រតាមកម្រិតអត់ឱន</p> <ul style="list-style-type: none"> • ភាពរាបស្មើ • ភាពមូល • ភាពកាត់កែង • ភាពរលោងឬភាពក្រើម • ចំណុចកណ្តាល • លក្ខណៈពិសេស <p>១២.៤ ការត្រួតពិនិត្យចន្លោះទំនេរតាមកម្រិតអត់ឱនដែលអាចទទួលយកបាន</p> <p>១២.៥ ការត្រួតពិនិត្យចន្លោះញាក់បាន</p> <p>១២.៦ ការតេស្តសម្ពាធន</p> <p>១២.៧ ការតេស្តចំនុចចលេ ចជ្រាប</p>
១៣. ការកែតម្រូវ	<p>ការកែតម្រូវរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១៣.១ ការបន្ថែមឡើងវិញ</p> <ul style="list-style-type: none"> • ការក្រឡឹង • ការសំលៀង • ការប្រែស • ការឈូស • ការស្វាន • ការបន្ថែមរន្ទ • ការរំលីងផ្ទៃ • ការខាត់ • ការឆាប • ការកោស • ការរំលីងរន្ទ <p>១៣.២ ដំណើរការប្រមូល</p>



	<ul style="list-style-type: none"> • ការឆាប់ • ការកោស • ការខាត់ • ការកាត់ • ការបន្ស៊ីខ្សែខ្ចៅ • ការស្មាន
១៤. ភាពកខ្វក់គ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់	ភាពកខ្វក់គ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ១៤.១ សំណើម ១៤.២ ធូលី ១៤.៣ កម្ទេចសរសៃ(អំបោះ) ១៤.៤ អាចម៍ដែក ១៤.៥ កម្ទេចលោហៈ
១៥. ឯកសារនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ	ឯកសារនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ១៥.១ ប័ណ្ណការងារ ១៥.២ របាយការណ៍លទ្ធផលសម្រេចបាន ១៥.៣ របាយការណ៍សកម្មភាពប្រចាំថ្ងៃ
១៦. អ្នកមានសមត្ថកិច្ចត្រឹមត្រូវ	អ្នកមានសមត្ថកិច្ចត្រឹមត្រូវរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ១៦.១ អតិថិជន ១៦.២ ម្ចាស់ឃ្លានដ្ឋាន ១៦.៣ ប្រធានផ្នែក ១៦.៤ មេក្រុម ១៦.៥ បុគ្គលិកផ្នែករដ្ឋបាល ១៦.៦ ប្រធានផ្នែកផ្តល់សេវាកម្ម
១៧. ការត្រួតពិនិត្យភាពកខ្វក់គ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់	ការត្រួតពិនិត្យភាពកខ្វក់គ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ១៧.១ ការអិលផ្នែកគ្រឿងម៉ាស៊ីនជាមួយនឹងប្រេងអិលដែលមានប្រភពបញ្ជាក់ត្រឹមត្រូវ ១៧.២ ការគ្របគ្រឿងបង្កំ ឬគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនជាមួយសម្ភារផ្លាស្ទិច ១៧.៣ ការចុករន្ធលើផ្នែក បំពង់ ទុយោកៅស៊ូ និងបំពង់ទុយោជាមួយនឹងសម្ភារចុកដែលមានការបញ្ជាក់ត្រឹមត្រូវដែលកំណត់ ១៧.៤ ការរៀបចំគ្រឿងបង្កំ ឬគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីននៅក្នុង

	<p>កន្លែង ស្អាត កន្លែងត្រជាក់ និងកន្លែងស្ងួត</p> <p>១៧.៥ ការចែកចាយគ្រឿងបង្កំ ឬគ្រឿងបន្លាស់ឲ្យឆ្ងាយពីកន្លែងកខ្វក់ដូចជា៖</p> <ul style="list-style-type: none"> • សំណើម • កម្ដៅ • អាចម៍ដែក • ធូលី • សម្ភារសំណល់ដទៃទៀត
--	--

ការណែនាំក្នុងការកំណត់កស្មតាង

<p>១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់កស្មតាង</p>	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ បានរៀបចំគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីនសម្រាប់ផលិត ឬកែតម្រូវដោយយោងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.២ បានធ្វើការពិចារណានូវប៉ារ៉ាម៉ែត្របុគ្គលិកនិងបច្ចេកទេសពេលដំឡើងគ្រឿងបង្កំសម្រាប់ធ្វើការក្រឡឹងដោយអនុលោមតាមស្តង់ដាររបស់រោងជាង ឬអ្នកផលិត</p> <p>១.៣ បានវិភាគ ជ្រើស អនុវត្ត វិធីសាស្ត្រ ឬទម្រង់ការផលិតលោហៈឲ្យបានត្រឹមត្រូវបំផុតទៅតាមការងារ</p> <p>១.៤ បានបញ្ចប់ដំណើរការបន្ស៊ីលោហៈ ដើម្បីរៀបចំសម្រាប់ដំណើរការបន្តទៀត ឬធ្វើបន្តទៀត</p> <p>១.៥ បានអនុវត្តដំណើរការបន្ស៊ីឬបន្ស៊ីសម្រេច ដោយយោងតាមបទប្បញ្ញត្តិឬគោលការណ៍ណែនាំឧស្សាហកម្មបទប្បញ្ញត្តិសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ ទម្រង់ការប្រគោលការណ៍សហគ្រាស</p> <p>១.៦ បានកែច្នៃគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីន ដោយអនុលោមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីននិងទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៧ បានអនុវត្តការធ្វើតេស្តនិងការកែតម្រូវទៅតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីននិងអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្កំ គោលការណ៍ណែនាំឧស្សាហកម្មដែលបង្កើតឡើង និងស្តង់ដារជាតិនិងអន្តរជាតិ</p> <p>១.៨ បានសម្អាតគ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីនឬទុកដាក់ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការក្នុងកន្លែងអនុវត្ត</p>
--	--

	<p>ការងារ</p> <p>១.៩ បានការពារគ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កម៉ាស៊ីនដែលបានផលិតឬកែច្នៃពីភាពកខ្វក់គ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់បន្ទាប់ពីដំណើរការក្រឡឹងហើយនិងរៀបចំទុកដាក់</p> <p>១.១០ បានបំពេញឯកសារនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារនិងបញ្ជូនគ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កម៉ាស៊ីនទៅឲ្យអ្នកមានសមត្ថកិច្ចត្រឹមត្រូវ</p>
<p>២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ</p>	<p>២.១ លក្ខខណ្ឌតម្រូវការ ឬបទប្បញ្ញត្តិសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ បរិក្ខារ សម្ភារ និងព័ត៌មានបច្ចេកទេសតម្រូវការសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>២.២ ទម្រង់ម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងបង្កម៉ាស៊ីន</p> <p>២.៣ ឥទ្ធិពលនៃកំដៅទៅលើលោហៈផ្សេងៗគ្នានិងទម្រង់ការលត់</p> <p>២.៤ ទម្រង់ការផ្សារ (ឧទាហរណ៍៖ បន្សារធុអគ្គិសនី ដោយដៃ បន្សារធុអគ្គិសនីដោយឧស្ម័ន បន្សារធុអគ្គិសនីដោយចង្កឹះតង់ស្តែន ម្សៅបន្សារ ដោយបាញ់ទឹកលោហៈ លើផ្ទៃ)</p> <p>២.៥ វិធីផ្សារដោយប៉ាន់ (សារធាតុក្រូម)</p> <p>២.៦ ការចាត់ចែងការងារនិងគម្រោងផែនការ</p> <p>២.៧ ដំណើរការគុណភាពសហគ្រាស</p> <p>២.៨ លក្ខខណ្ឌតម្រូវការ ឬបទប្បញ្ញត្តិសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ បរិក្ខារ សម្ភារ និងតម្រូវការសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>២.៩ គោលការណ៍ដំណើរការម៉ាស៊ីន</p> <p>២.១០ ការដំឡើងនិងដំណើរនៃក្បាលគុយឡាស់ទាក់ទងនឹងការអនុវត្ត</p> <p>២.១១ ប្រភេទនិងគំនូសព្រាងនៃសៀវភៅណែនាំស្តីពីការថែទាំជួសជុល (ឯកសារជាក្រដាសនិងឯកសារ អេឡិចត្រូនិក)</p> <p>២.១២ ទម្រង់ការ វាស់ កែតម្រូវ និងការធ្វើតេស្ត</p> <p>២.១៣ ចំណេះដឹងការងារពីទម្រង់ការកែតម្រូវ</p> <p>២.១៤ លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>២.១៥ ទម្រង់ការដំឡើងនិងកែតម្រូវ</p> <p>២.១៦ ព័ត៌មានបច្ចេកទេស</p>



	<p>២.១៧ លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុវត្ថិភាពបរិក្ខារ</p> <p>២.១៨ ទម្រង់ការគុណភាពសហគ្រាស</p> <p>២.១៩ បទប្បញ្ញត្តិឧស្សាហកម្ម</p> <p>២.២០ ការវាស់និងពិនិត្យតាមស្តង់ដារ ISO</p> <p>២.២១ កម្រិតអត់ឱននិង ការភ្ជាប់តាមស្តង់ដារ ISO</p> <p>២.២២ ឥរិយាបថ៖ ការ ប្រកាន់ខ្ជាប់សុវត្ថិភាព គុណភាព ការងារ ស្រលាញ់ ការងារ ស្មោះត្រង់ចំពោះការងារនិង គោរពពេលវេលាការងារ</p>
៣.ជំនាញបន្ថែម	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខ ជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>៣.១ ការរៀបចំគ្រឿងបង្កើនម៉ាស៊ីនសម្រាប់ការផលិត ឬការកែ តម្រូវ</p> <p>៣.២ ការវិភាគប៉ារ៉ាម៉ែត្រប្រសិទ្ធភាពនិងបច្ចេកទេសពេលដំឡើង គ្រឿងបង្កើនសម្រាប់ធ្វើការបន្ស៊ីដោយម៉ាស៊ីន</p> <p>៣.៣ ការវិភាគទម្រង់ការ ឬវិធីសាស្ត្រច្នៃលេហៈ</p> <p>៣.៤ ការប្រតិបត្តិដំណើរ ការបន្ស៊ីដោយម៉ាស៊ីន ឬបន្ស៊ីសម្រេច</p> <p>៣.៥ ការកែច្នៃគ្រឿងបន្លាស់ ឬបង្កើនម៉ាស៊ីន</p> <p>៣.៦ ការធ្វើតេស្តនិងការកែតម្រូវការផលិតគ្រឿងថ្មីនិងការច្នៃ គ្រឿងបង្កើនម៉ាស៊ីន</p> <p>៣.៧ បានសម្អាតគ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្កើនម៉ាស៊ីននិងទុកដាក់</p> <p>៣.៨ ការអនុវត្តត្រួតពិនិត្យទៅលើគ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្កើន ម៉ាស៊ីន</p> <p>៣.៩ បានបំពេញឯកសារនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ៖ កន្លែងអនុវត្តជាក់ស្តែង ឬកន្លែង អនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៤.២ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារត្រឹមត្រូវ</p> <p>៤.៣ សម្ភារទាក់ទងទៅនឹងសកម្មភាពនិងកិច្ចការ</p> <p>៤.៤ សៀវភៅណែនាំស្តីពីការជួសជុល</p>
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	<p>សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការអនុវត្តផ្ទាល់</p> <p>៥.២ ការធ្វើតេស្តផ្ទាល់មាត់និងសរសេរ</p> <p>៥.៣ ការសង្កេតដោយផ្ទាល់</p>

៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ

៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារ ឬកន្លែង
អនុវត្តដោយរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង

៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោម
តាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិ
សមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់
ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។



ផ្នែកសមត្ថភាព៖ ប្រតិបត្តិដំណើរការបន្ស៊ីដោយម៉ាស៊ីន	លេខកូដ៖ AUTO 7205
--	-------------------

ការពិពណ៌នា ៖

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះ រួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវលើការប្រតិបត្តិដំណើរការប្រើប្រាស់ដោយម៉ាស៊ីនដោយគ្របដណ្តប់លើកិច្ចការដូចជា ការរៀបចំម៉ាស៊ីនមុនដំណើរការបន្ស៊ី បន្ស៊ីគ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្កដោយម៉ាស៊ីន ការអនុវត្តទម្រង់ការធ្វើតេស្តនិងទម្រង់ការកែតម្រូវ និងការរៀបចំគ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្កដែលបន្ស៊ីដោយម៉ាស៊ីនយកទៅដំឡើងឬទុកដាក់ ។

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុស មត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុង៧កូណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរជិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ) ។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. រៀបចំម៉ាស៊ីនមុនដំណើរការបន្ស៊ី	១.១ បញ្ចប់ការរៀបចំម៉ាស៊ីន ដោយមិនបណ្តាលឲ្យខូចដល់ប្រព័ន្ធមង្គុណាមួយ និងឧបករណ៍និងបរិក្ខារ ១.២ ប្រើប្រាស់ព័ត៌មានត្រឹមត្រូវនិងបកស្រាយពីលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសរបស់អ្នកផលិត ឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្ក ១.៣ ចាប់សម្ភារៈទៅម៉ាស៊ីននិងចាប់លើអង្គឲ្យត្រឹមត្រូវ ១.៤ ជ្រើសរើស ឬរៀបចំល្បឿននិងជម្រៅបន្ស៊ីត្រឹមត្រូវទៅតាមប្រភេទសម្ភារ ១.៥ តម្លើង ឬចាប់បាំងការពារម៉ាស៊ីនរួមបញ្ចូលទាំងលក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនឲ្យបានត្រឹមត្រូវ ១.៦ ត្រួតពិនិត្យរាល់ប៉ារ៉ាម៉ែត្រប្រតិបត្តិការនិងបច្ចេកទេស ពេលដំឡើងគ្រឿងបង្កសម្រាប់ធ្វើការច្នៃឬបន្ស៊ី ដោយអនុលោមតាមស្តង់ដាររបស់អ្នកផលិតឬរោងជាង ១.៧ អនុវត្តរាល់សកម្មភាពនៃការរៀបចំម៉ាស៊ីនទាំងអស់យោងតាមគោលការណ៍ណែនាំ ឬបទប្បញ្ញត្តិឧស្សាហកម្ម សុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ និងទម្រង់ការ ឬគោលការណ៍សហគ្រាស
២. បន្ស៊ីគ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្កដោយម៉ាស៊ីន	២.១ ប្រើប្រាស់ព័ត៌មានត្រឹមត្រូវនិងបកស្រាយពីលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសរបស់អ្នកផលិត ឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្ក ២.២ ជ្រើសរើស រៀបចំនិងប្រើប្រាស់ ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការការងារ

	<p>២.៣ បន្សំគ្រឿងបង្ក ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេស លម្អិតរបស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីន</p> <p>២.៤ បន្សំគ្រឿងម៉ាស៊ីនដោយប្រើប្រាស់វិធីសាស្ត្រ ឬទម្រង់ការ <u>បន្សំដោយម៉ាស៊ីន</u> យោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការការងារ និងទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.៥ ប្រើប្រាស់ប៉ារ៉ាម៉ែត្របច្ចេកទេសអំឡុងពេលដំណើរការបន្សំ ដោយម៉ាស៊ីន ដោយយោងតាមកម្រិតអត់ឱននៃវិមាត្រឬ ធរណីមាត្រជាក់លាក់</p> <p>២.៦ បន្សំគ្រឿងបង្កដោយម៉ាស៊ីនដោយមិនបណ្តាលឲ្យខូចទៅ ដល់គ្រឿងបង្កណាមួយ ឬបរិក្ខារ</p> <p>២.៧ ធ្វើការវាស់គ្រឿងបង្កទៅតាមទំហំនិងបន្សំសម្រេចដោយ ពិចារណានិងប្រៀបធៀបជាមួយលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេស លម្អិតរបស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីន</p> <p>២.៨ សម្អាតកន្លែងម៉ាស៊ីនបន្ទាប់ពីធ្វើការបន្សំ ឬបន្សំសម្រេច ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការក្នុងកន្លែងអនុវត្ត ការងារ</p> <p>២.៩ អនុវត្តរាល់សកម្មភាពបន្សំ ដោយម៉ាស៊ីនទាំងអស់យោង តាមគោលការណ៍ណែនាំ ឬបទប្បញ្ញត្តិឧស្សាហកម្ម បទ ប្បញ្ញត្តិសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ និងទម្រង់ការប្រ គោលការណ៍សហគ្រាស</p> <p>២.១០ សង្កេតនូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាព <u>ការងារ</u>រួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវការបទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាព របស់ក្រុមហ៊ុនឬរោងជាងនិងតម្រូវការការពារសុវត្ថិភាព ផ្ទាល់ខ្លួនក្នុងអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p>
<p>៣. អនុវត្តទម្រង់ការធ្វើតេស្តនិង ទម្រង់ការកែតម្រូវ</p>	<p>៣.១ ធ្វើតេស្តនិងកែតម្រូវទៅតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត របស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីននិងអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្កនិងគោល ការណ៍ណែនាំឧស្សាហកម្មដែលបង្កើតឡើង</p> <p>៣.២ វាស់គ្រឿងបង្កទៅតាមទំហំនិងបន្សំសម្រេច ដោយពិនិត្យ និងប្រៀបធៀបជាមួយលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់ អ្នកផលិតម៉ាស៊ីន</p> <p>៣.៣ ដាក់ឲ្យត្រូវគ្នានិងត្រួតពិនិត្យគ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្ក សម្រាប់ភាពប្រើបានឬមិនបាន</p> <p>៣.៤ កំណត់ការខូចដែលបន្សំដោយម៉ាស៊ីននិងអនុវត្តការកែ</p>



	<p>តម្រូវទៅតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត ម៉ាស៊ីននិងអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ ឬគោលការណ៍ណែនាំ ឧស្សាហកម្មដែលបង្កើតឡើង</p> <p>៣.៥ បញ្ចប់ការធ្វើតេស្តនិងការកែតម្រូវដោយគ្មានបណ្តាញខូចខាតដល់ប្រព័ន្ធ ឬបង្គុំណាមួយ។</p> <p>៣.៦ ធ្វើតេស្តនិងកែតម្រូវដោយប្រើប្រាស់បរិក្ខារនិងទម្រង់ ការដែលកំណត់ដោយឧស្សាហកម្ម</p> <p>៣.៧ សង្កេតនូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាព ការងាររួមមាន លក្ខខណ្ឌតម្រូវការបទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាព របស់ក្រុមហ៊ុន ឬរោងជាងនិងតម្រូវការការពារសុវត្ថិភាព ផ្ទាល់ខ្លួនក្នុងអំឡុងពេលអនុវត្ត</p>
<p>៤. រៀបចំគ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្គុំ ដែលបន្ស៊ីដោយម៉ាស៊ីនយកទៅ ដំឡើងឬទុកដាក់</p>	<p>៤.១ ការពារផ្ទៃគ្រឿងនិងធ្វើការត្រួតពិនិត្យចុងក្រោយឲ្យបាន ត្រឹមត្រូវ</p> <p>៤.២ សម្អាតគ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្គុំម៉ាស៊ីនដែលថ្លៃដោយ ម៉ាស៊ីន សម្រាប់តម្លើងឬទុកដាក់ ដោយអនុលោមតាម លក្ខខណ្ឌតម្រូវការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៣ ការពារគ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្គុំដែលថ្លៃដោយម៉ាស៊ីន ពីភាពកខ្វក់គ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់បន្ទាប់ពីដំណើរការបន្ស៊ី ហើយនិងរៀបចំទុកដាក់</p> <p>៤.៤ បំពេញឯកសារនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារនិងបញ្ជូន គ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្គុំដែលថ្លៃដោយម៉ាស៊ីនទៅឲ្យ អ្នកមានសមត្ថកិច្ចត្រឹមត្រូវ</p> <p>៤.៥ ត្រួតពិនិត្យសម្ភារការពារភាពកខ្វក់គ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់និង ការការពារ បរិស្ថានពេលរៀបចំគ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្គុំ ម៉ាស៊ីនសម្រាប់តម្លើង ឬទុកដាក់</p> <p>៤.៦ សង្កេតនូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាព ការងាររួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវការបទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាព របស់ក្រុមហ៊ុន ឬរោងជាងនិងតម្រូវការការពារសុវត្ថិភាព ផ្ទាល់ខ្លួនក្នុងអំឡុងពេលអនុវត្ត</p>

លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអចរ

<p>១. ការរៀបចំម៉ាស៊ីន</p>	<p>ការរៀបចំម៉ាស៊ីនរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១.១ ការពិនិត្យប្រេងរ៉ែអិល</p>
---------------------------	--



	<p>១.២ ការពិនិត្យដំណើរការនៃប្រព័ន្ធទឹកយូឡិន</p> <p>១.៣ ការពិនិត្យដំណើរការនៃភ្លោប្រូស</p> <ul style="list-style-type: none"> • ចន្លោះញាក់បាន • ចន្លោះញាក់បានតាមទិសបណ្តោយ • កម្លាំងមូលរឹតនៃប៊ូឡុង អេត្រូ និងឧបករណ៍ចាប់ភ្ជាប់ <p>១.៤ ការត្រួតពិនិត្យស្ថានភាពរបស់អង្គ</p> <p>១.៥ ការត្រួតពិនិត្យស្ថានភាពរបស់ទីតាំងចាប់ឧបករណ៍</p> <p>១.៦ ការថែទាំម៉ាស៊ីនឲ្យមានស្ថានភាពដំណើរការល្អ</p>
២. ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ	<p>ឧបករណ៍និងបរិក្ខាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>២.១ ឧបករណ៍ប្រើដោយដៃ</p> <ul style="list-style-type: none"> • សោមាត់ឈុត • សោចិញ្ចៀនឈុត • សោឈ្មោលឈុត • សោទីបឈុត • ផ្លែស្វានឈុត • អង្គ <p>២.៣ ការវាយតម្លៃលើដំណើរការ</p> <ul style="list-style-type: none"> • រណាអារដែកប្រើថាមពល • ម៉ាស៊ីនក្រឡឹង • ម៉ាស៊ីនសំលៀង • ម៉ាស៊ីនឈូស • ម៉ាស៊ីនព្រៃស • ម៉ាស៊ីនស្វាន • ផ្លែកាំបិត • បរិធានរង្វាស់ • បរិក្ខារលើកដាក់ • គ្រឿងប្រដាប់សុវត្ថិភាព
៣. ព័ត៌មាន	<p>ព័ត៌មានរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៣.១ ប្រាប់ព័ត៌មានដោយការនិយាយ</p> <p>៣.២ ដោយសរសេរ</p> <p>៣.៣ ណែនាំដោយក្រាហ្វិក</p> <p>៣.៤ សញ្ញា</p> <p>៣.៥ តារាងពេលការងារ</p>



	<p>៣.៦ ប្លង់</p> <p>៣.៧ លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត</p> <p>៣.៨ ការបិទប្រកាសការងារ</p> <p>៣.៩ កំណត់ហេតុ</p> <p>៣.១០ សន្លឹកព័ត៌មានសុវត្ថិភាពសម្ភារ</p> <p>៣.១១ ផ្សាក្រាម ឬគំនូសព្រាង</p>
៤. ប្រភេទសម្ភារ	<p>ប្រភេទសម្ភាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៤.១ ដែកស្វិត</p> <p>៤.២ ដែកថែប</p> <p>៤.៣ សំលោហៈដែក</p> <p>៤.៤ ទង់ដែង</p> <p>៤.៥ ស្ពាន់</p> <p>៤.៦ បាប៊ីត</p> <p>៤.៧ សំលោហៈអាលុយមីញ៉ូម</p> <p>៤.៨ ដែកគ្មានច្រែះ</p> <p>៤.៩ ប្លាស្ទិច</p> <p>៤.១០ ជ័រ (PVC)</p> <p>៤.១១ ឈើ</p> <p>៤.១២ ទឹកថ្នាំយូឡិន (ទឹកថ្នាំធុងទឹក)</p> <p>៤.១៣ ប្រេងអ៊ីល</p> <p>៤.១៤ សម្ភារសម្រាប់សម្អាត</p>
៥. លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន	<p>លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៥.១ វ៉ែនតាសុវត្ថិភាព</p> <p>៥.២ ស្បែកជើងសុវត្ថិភាព</p> <p>៥.៣ ម៉ាសការពារមុខ</p> <p>៥.៤ វ៉ែនតា</p> <p>៥.៥ ស្រោមដៃសុវត្ថិភាព (ស្បែក ឬកប្បាស)</p> <p>៥.៦ ឧបករណ៍ការពារត្រចៀក</p> <p>៥.៧ ឯកសណ្ឋានសុវត្ថិភាព</p> <p>៥.៨ អៀមសុវត្ថិភាព</p> <p>៥.៩ ឯកសណ្ឋានរោងជាង</p>
៦. ប៉ារ៉ាម៉ែត្ររូបសាស្ត្រ និង	ប៉ារ៉ាម៉ែត្ររូបសាស្ត្រនិងបច្ចេកទេសរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖

បច្ចេកទេស	៦.១ វិមាត្រនៃដំការ ឬសម្ភារ ៦.២ ទម្ងន់ ៦.៣ សីតុណ្ហភាព ៦.៤ កម្រិតអត់ឱន
៧. ការរៀបចំម៉ាស៊ីន	ការរៀបចំម៉ាស៊ីនរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ៧.១ ការចាប់នឹងអង្ក្រូ ៧.២ ការដាក់តាមទីតាំង ៧.៣ ការតម្រង់ផ្ចិត ៧.៤ ការពិនិត្យល្បឿន ៧.៥ ការរៀបចំ ៧.៦ ការដាក់ប្រេងរំអិល ៧.៧ ការត្រួតពិនិត្យកម្រិតប្រេង ៧.៨ ការត្រួតពិនិត្យម៉ូនៃឧបករណ៍
៨. វិធីសាស្ត្រឬទម្រង់ការបន្ស៊ី ដោយម៉ាស៊ីន	វិធីសាស្ត្រឬទម្រង់ការនៃការច្នៃដោយម៉ាស៊ីន ឬការបន្ស៊ី រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ៨.១ ការបន្ស៊ី ៨.២ ការសំលៀង ៨.៣ ម៉ាស៊ីនក្រឡឹង ៨.៤ ការស្វាន ៨.៥ ការបន្ស៊ីរន្ទ ៨.៦ ការសំលៀង(ដោយម៉ូទ័រ)
៩. ប៉ារ៉ាម៉ែត្របច្ចេកទេស	ប៉ារ៉ាម៉ែត្របច្ចេកទេសរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ៩.១ កម្រិតអត់ឱននៃវិមាត្រ <ul style="list-style-type: none"> • ទទឹង • បណ្តោយ • កម្ពស់ • ជម្រៅ ៩.២ កម្រិតអត់ឱននៃធរណីមាត្រ <ul style="list-style-type: none"> • ភាពកាត់កែង • រាងការេ • រាងចតុកោណញាយ • ភាពរាបស្មើ • មុំ

	<ul style="list-style-type: none"> • ភាពមូល • ចំណុចកណ្តាល • លក្ខណៈពិសេស • ភាពគគ្រឹមផ្ទៃ
១០. លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ	<p>លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខ ភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១០.១ ច្បាប់ឬបទប្បញ្ញត្តិឬកូដនៃការអនុវត្ត</p> <p>១០.២ គោលការណ៍ឬ ទម្រង់ការសុវត្ថិភាពក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១០.៣ សំលៀកបំពាក់ និងបរិក្ខារការពារ</p> <p>១០.៤ ការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារគ្រឹមត្រូវ</p> <p>១០.៥ បរិស្ថាននិងសុវត្ថិភាពក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១០.៦ ការប្រើប្រាស់សម្ភារ</p> <p>១០.៧ ការប្រើប្រាស់បរិក្ខារពន្លត់អគ្គិភ័យ</p> <p>១០.៨ ការសង្គ្រោះបឋមក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១០.៩ ត្រួតពិនិត្យគ្រោះថ្នាក់នៃសម្ភារនិងឧបករណ៍ដទៃទៀតដែលបណ្តាលឲ្យគ្រោះថ្នាក់</p> <p>១០.១០ ទម្រង់ការ ឬបទប្បញ្ញត្តិបោះចោលសំណល់</p>
១១. ការខូចដែលច្នៃដោយម៉ាស៊ីន ឬការបន្ស៊ី	<p>ការខូចដែលច្នៃដោយម៉ាស៊ីន ឬការបន្ស៊ីរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១១.១ វិមាត្រដែលមានឧត្តតតូច</p> <p>១១.២ វិមាត្រដែលមានឧត្តតលើស</p> <p>១១.៣ ការមិនធ្វើតាម កម្រិតអត់ឱន</p> <p>១១.៤ ការមិនធ្វើតាមភាពគគ្រឹមផ្ទៃ ឬកម្រិតអត់ឱន</p> <p>១១.៥ ភាពខ្វះចន្លោះមកពីការច្នៃដោយម៉ាស៊ីន ឬការបន្ស៊ី</p>
១២. ភាពកខ្វក់គ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់	<p>ភាពកខ្វក់គ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១២.១ សំណើម</p> <p>១២.២ ធូលី</p> <p>១២.៣ កម្ទេចសរសៃ(អំបោះ)</p> <p>១២.៤ អាចម៍ដែក</p> <p>១២.៥ កម្ទេចលោហៈ</p>
១៣. ឯកសារនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ	<p>ឯកសារនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១៣.១ ប័ណ្ណការងារ</p>

	<p>១៣.២ របាយការណ៍លទ្ធផលសម្រេចបាន</p> <p>១៣.៣ របាយការណ៍សកម្មភាពប្រចាំថ្ងៃ</p> <p>១៣.៤ ឯកសារទូទាត់តម្លៃ</p> <p>១៣.៥ វិក័យបត្រ</p>
១៤. អ្នកមានសមត្ថកិច្ចត្រឹមត្រូវ	<p>អ្នកមានសមត្ថកិច្ចត្រឹមត្រូវរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១៤.១ អតិថិជន</p> <p>១៤.២ ម្ចាស់ឃ្លានដ្ឋាន</p> <p>១៤.៣ ប្រធានផ្នែក</p> <p>១៤.៤ មេក្រុម</p> <p>១៤.៥ បុគ្គលិកផ្នែករដ្ឋបាល</p> <p>១៤.៦ ប្រធានផ្នែកផ្តល់សេវាកម្ម</p>
១៥. ការត្រួតពិនិត្យភាពកខ្វក់គ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់	<p>ការត្រួតពិនិត្យភាពកខ្វក់គ្មានសណ្តាប់រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១៥.១ ការរំលោភផ្នែកគ្រឿងម៉ាស៊ីនជាមួយនឹងប្រេងរំលោភដែលមានប្រភពបញ្ជាក់ត្រឹមត្រូវ</p> <p>១៥.២ ការគ្របគ្រឿងបង្គុំ ឬគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនជាមួយសម្ភារផ្លាស្ទិច</p> <p>១៥.៣ ការចុករន្ធលើផ្នែក បំពង់ ទុយោកៅស៊ូ និងបំពង់ទុយោជាមួយនឹងសម្ភារចុកដែលមានការបញ្ជាក់ត្រឹមត្រូវដែលកំណត់</p> <p>១៥.៤ ការរៀបចំគ្រឿងបង្គុំ ឬគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីននៅក្នុងកន្លែងស្អាត កន្លែងត្រជាក់ និងកន្លែងស្ងួត</p> <p>១៥.៥ ការថែរក្សាគ្រឿងបង្គុំ ឬគ្រឿងបន្លាស់ឲ្យឆ្ងាយពីកន្លែងកខ្វក់ដូចជា៖</p> <ul style="list-style-type: none"> • សំណើម • កម្ទេចកំទី • អាចម៍ដែក • ធូលី • សម្ភារសំណល់ដទៃទៀត

ការណែនាំក្នុងការកំណត់កស្មតា

១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់កស្មតា	<p>ការវាយតម្លៃតម្លៃឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ បានបញ្ចប់ការរៀបចំម៉ាស៊ីនដោយមិនបណ្តាលឲ្យខូចដល់</p>
------------------------------------	---



	<p>ប្រព័ន្ធ បង្គុំណាមួយ និងឧបករណ៍និងបរិក្ខារ</p> <p>១.២ បានជ្រើសរើស ឬរៀបចំល្បឿននិង ដងម្រោបបន្ស៊ីត្រឹមត្រូវទៅតាមប្រភេទសម្ភារ</p> <p>១.៣ បានប្រតិបត្តិវិធីសាស្ត្រ ឬទម្រង់ការនៃការបន្ស៊ីដោយម៉ាស៊ីនយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការការងារនិងទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៤ បានអនុវត្តប៉ារ៉ាម៉ែត្របច្ចេកទេសអំឡុងពេលដំណើរការបន្ស៊ីដោយម៉ាស៊ីន យោងតាមកម្រិតអត់ឱននៃវិមាត្រ ឬធរណីមាត្រជាក់លាក់</p> <p>១.៥ បានអនុវត្តការធ្វើតេស្តនិងការកែតម្រូវទៅតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីននិងអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លាស់និងគោលការណ៍ណែនាំឧស្សាហកម្មដែលបង្កើតឡើង</p> <p>១.៦ បានវាស់គ្រឿងបន្លាស់ទៅតាមទំហំ និងបន្ទុកសម្រេច ដោយត្រួតពិនិត្យនិងប្រៀបធៀបជាមួយលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីន</p> <p>១.៧ បានធ្វើតេស្តនិងកែតម្រូវដោយប្រើប្រាស់បរិក្ខារនិងទម្រង់ការដែលកំណត់ដោយឧស្សាហកម្ម</p> <p>១.៨ បានកំណត់ការខូចដែលបន្ស៊ីដោយម៉ាស៊ីននិងអនុវត្តការកែតម្រូវទៅតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីននិងអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លាស់ ឬគោលការណ៍ណែនាំឧស្សាហកម្មដែលបង្កើតឡើង</p> <p>១.៩ បានសម្អាតគ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនដែលបន្ស៊ីដោយម៉ាស៊ីនសម្រាប់តម្លើងឬទុកដាក់ ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.១០ បានការពារគ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបន្លាស់ដែលបន្ស៊ីដោយម៉ាស៊ីនពីការខូចកខ្វក់បន្ទាប់ពីដំណើរការបន្ស៊ីហើយនិងរៀបចំទុកដាក់</p> <p>១.១១ បានបំពេញឯកសារនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារនិងបញ្ជូនគ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបន្លាស់ដែលបន្ស៊ីដោយម៉ាស៊ីនទៅឲ្យអ្នកជំនាញ</p>
២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ	២.១ បទប្បញ្ញត្តិបួលលក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ-បរិក្ខារ សម្ភារ និងលក្ខខណ្ឌតម្រូវការ

	<p>សុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>២.២ ច្បាប់នៃការអនុវត្តឧស្សាហកម្ម</p> <p>២.៣ ការវាស់ ឬត្រួតពិនិត្យតាមស្តង់ដារ ISO</p> <p>២.៤ កម្រិតអត់ឱននិងការភ្ជាប់ផ្នែកគ្រឿងតាមស្តង់ដារ ISO</p> <p>២.៥ ប្រភេទនៃបរិធានរង្វាស់ ការអនុវត្ត និងទម្រង់ការ</p> <p>២.៦ ទម្រង់ការច្នៃដោយម៉ាស៊ីន</p> <p>២.៧ ទម្រង់ការម៉ាស៊ីនសំលៀង</p> <p>២.៨ ទម្រង់ការម៉ាស៊ីនក្រឡឹង</p> <p>២.៩ ប្រតិបត្តិការកាត់</p> <p>២.១០ ប្រតិបត្តិការស្វាន</p> <p>២.១១ ឧបករណ៍កាត់ដោយថ្មសំលៀងដោយដៃ</p> <p>២.១២ សារធាតុសម្រាប់អិល ឬសម្អាត</p> <p>២.១៣ ទម្រង់ការគុណភាពសហគ្រាស</p> <p>២.១៤ ការចាត់ចែងការងារនិងដំណើរការគម្រោង</p> <p>២.១៥ លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុវត្ថិភាពបរិក្ខារ</p> <p>២.១៦ លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុវត្ថិភាពគ្រឿងម៉ាស៊ីន</p> <p>២.១៧ ការទាក់ទងវិធីជាមួយនឹងការបន្ស៊ីដោយម៉ាស៊ីន</p> <p>២.១៨ ផលធៀបល្បឿននឹងជម្រៅបន្ស៊ី</p> <p>២.១៩ លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>២.២០ បំរុងក្នុងការប្រើប្រាស់ប្រេងអិលនិងឧបករណ៍ពិសេស</p> <p>២.២១ បច្ចេកទេសនៃការថែទាំជួសជុលនិងទម្រង់ការនៃការ តម្លើងអាំប្រាយ៉ា</p> <p>២.២២ សុវត្ថិភាពជាចម្បង</p> <p>២.២៣ ការថែរក្សាបរិស្ថានជាចម្បង</p> <p>២.២៤ ឥរិយាបថ៖ ការប្រកាន់ខ្ជាប់សុវត្ថិភាព គុណភាពការងារ ស្រលាញ់ការងារ ស្មោះត្រង់ចំពោះការងារ និងគោរព ពេលវេលាការងារ</p>
៣.ជំនាញបន្ថែម	<p>៣.១ ការរៀបចំម៉ាស៊ីនមុនពេលដំណើរការ</p> <p>៣.២ ការជ្រើសរើស ឬរៀបចំល្បឿននិងជម្រៅបន្ស៊ីត្រឹមត្រូវ</p> <p>៣.៣ ការប្រតិបត្តិវិធីសាស្ត្រ ឬទម្រង់ការនៃការបន្ស៊ីដោយម៉ាស៊ីន</p> <p>៣.៤ ការអនុវត្តប៉ារ៉ាម៉ែត្របច្ចេកទេសអំឡុងពេលដំណើរការ បន្ស៊ីដោយម៉ាស៊ីន</p> <p>៣.៥ ការអនុវត្តការធ្វើតេស្តនិងការកែតម្រូវ</p>



	<p>៣.៦ ការវាស់គ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កម៉ាស៊ីនដែលធ្វើការបន្ស៊ីថ្មីៗ</p> <p>៣.៧ ការប្រតិបត្តិតេស្តនិងការកែតម្រូវ</p> <p>៣.៨ កំណត់ការខូចដែលបន្ស៊ីដោយម៉ាស៊ីន</p> <p>៣.៩ ធ្វើការកែតម្រូវឲ្យត្រឹមត្រូវនូវគ្រឿងបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កដែលបន្ស៊ីខុស</p> <p>៣.១០ ការសម្អាតគ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្កដែលបន្ស៊ីដោយម៉ាស៊ីន</p> <p>៣.១១ ការការពារគ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្កដែលបន្ស៊ីដោយម៉ាស៊ីនពីការខូចខាត</p> <p>៣.១២ ការបំពេញកាតព្វកិច្ចនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារនិងបញ្ជូនគ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្កដែលច្នៃដោយម៉ាស៊ីនទៅឲ្យអ្នកជំនាញ</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ៖ កន្លែងអនុវត្តជាក់ស្តែង ឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំ ឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៤.២ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារត្រឹមត្រូវ</p> <p>៤.៣ សម្ភារទាក់ទងទៅ នឹងសកម្មភាពនិងកិច្ចការ</p> <p>៤.៤ សៀវភៅណែនាំស្តី ពីការជួសជុល</p>
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	<p>សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការអនុវត្តផ្ទាល់</p> <p>៥.២ ការធ្វើតេស្តផ្ទាល់មាត់និងសរសេរ</p> <p>៥.៣ ការសង្កេតដោយផ្ទាល់</p>
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារ ឬកន្លែងអនុវត្តដោយរៀបចំឲ្យដូច កន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើង ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>

ផ្នែកសមត្ថភាព: រៀបចំផ្ទៃក្រឡាបង្គំម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងភ្ជាប់ជាមួយ	លេខកូដ: AUTO 7206
---	-------------------

ការពិពណ៌នា ៖

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវលើការរៀបចំផ្ទៃក្រឡាបង្គំនិងគ្រឿងភ្ជាប់ជាមួយម៉ាស៊ីន ដោយគ្របដណ្តប់លើកិច្ចការដូចជាការរៀបចំការងាររៀបចំផ្ទៃក្រឡាបង្គំម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងភ្ជាប់ជាមួយ ការរៀបចំផ្ទៃក្រឡាបង្គំនិងគ្រឿងភ្ជាប់ជាមួយរបស់ម៉ាស៊ីន ការប្រតិបត្តិពាក់កែនិងការធ្វើតេស្តនិងទម្រង់ការកែតម្រូវ និងការរៀបចំគ្រឿងបង្គំម៉ាស៊ីនសម្រាប់រក្សាទុក។

តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្តីនៅក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរជិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអចរ)។

ធាតុសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. រៀបចំការងាររៀបចំផ្ទៃក្រឡាបង្គំម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងភ្ជាប់ជាមួយ	<p>១.១ កំណត់និងបញ្ជាក់បន្ថែមពីប្រភេទនិងទំហំនៃលក្ខខណ្ឌតម្រូវការការងារ</p> <p>១.២ ប្រើប្រាស់ទម្រង់ការនិងព័ត៌មាន ដែលជាប្រភព ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការការងារនិងទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៣ វិភាគនិងជ្រើសរើសវិធីសាស្ត្រ និងរៀបចំវិធីសាស្ត្រទាំងនោះឲ្យត្រឹមត្រូវទៅតាមកាលៈទេសៈការងារ</p> <p>១.៤ ពិនិត្យឧបករណ៍និងបរិក្ខារសម្រាប់សេវាកម្ម ភាពខ្វះចន្លោះណាមួយបានរកឃើញនោះនិងរាយការណ៍ទៅអ្នកមានសមត្ថកិច្ចត្រឹមត្រូវសម្រាប់ទង្វើដ៏ល្អត្រឹមត្រូវនេះ</p> <p>១.៥ កំណត់លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតសម្រាប់ការរៀបចំម៉ាស៊ីននិងការរៀបចំបរិក្ខារប្រើប្រាស់ ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីន</p> <p>១.៦ បញ្ជាក់ឲ្យច្បាស់ពីសុវត្ថិភាព ដំណើរការលើក និងបន្ទុកដែលត្រូវលើកចំពោះឧបករណ៍លើកដាក់ជើងទម្រង់ម៉ាស៊ីន ខ្សែសម្រាប់ចងស្នូចម៉ាស៊ីន(ខ្សែពួរ ខ្សែកាប) និងទំពក់ ដោយយោងតាមបន្ទុកដែលត្រូវលើក</p> <p>១.៧ សម្អាតប្លុកស៊ីឡាំង ក្បាលគុយឡាស់និងគ្រឿងភ្ជាប់ជាមួយមុនពេលការរៀបចំ</p>



	<p>១.៨ សង្កេតនូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវការបទប្បញ្ញត្តិជាតិនិងអន្តរជាតិនិងតម្រូវការការពារសុវត្ថិភាពក្នុងអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៩ ស្វែងរកនិងសង្កេតមើលនូវវិធាន ការការពារថ្នាក់ជាតិសម្រាប់រថយន្តដែលប្រើប្រាស់ប្រេងឌីហ្សែលនិងប្រេងសាំង(គោលការណ៍ណែនាំ)ក្នុង អំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p>
<p>២. រៀបចំគ្រឿងបន្លំនិងគ្រឿងភ្ជាប់ជាមួយម៉ាស៊ីន</p>	<p>២.១ ជ្រើសរើស រៀបចំ និងប្រើប្រាស់ <u>សម្ភារ</u> ឧបករណ៍ និងបរិក្ខារ ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការការងារ</p> <p>២.២ រៀបចំគ្រឿងបន្លំនិងគ្រឿងភ្ជាប់ជាមួយម៉ាស៊ីនប្តូកស៊ីឡាំងនិងគ្រឿងភ្ជាប់ជាមួយនិងក្បាលគុយឡាស់ភ្ជាប់ជាមួយប្តូកស៊ីឡាំងដោយមិនបង្កឲ្យមានការខូចផលផ្នែកគ្រឿងបន្លំទាំងនោះ</p> <p>២.៣ អនុវត្តការរៀបចំនិងទម្រង់ការនៃការចាប់ភ្ជាប់ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេស ម៉ូតរបស់អ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ គោលការណ៍ណែនាំ ឬស្តង់ដាឧស្សាហកម្មដែលបង្កើតឡើង បទប្បញ្ញត្តិសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ និងទម្រង់ការ ឬគោលការណ៍ក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.៤ ការរៀបចំគ្រឿងបន្លំនិងគ្រឿងភ្ជាប់ជាមួយរបស់ម៉ាស៊ីនតាមទម្រង់ការរបស់អ្នកផលិត ឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ</p> <p>២.៥ ប្រើប្រាស់នូវកម្លាំងមូលវិធីដែលបានកំណត់នៅលើគ្រប់ប៊ូឡុងនិងគ្រឿងភ្ជាប់នៅអំឡុងពេលរៀបចំនូវគ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងភ្ជាប់ជាមួយ</p> <p>២.៦ វាស់ចន្លោះទំនេរផ្នែកគ្រឿង យោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសម៉ូតរបស់អ្នកផលិត ឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំនិងធ្វើការកែតម្រូវនូវពេលចាំបាច់</p> <p>២.៧ ការពារគ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីនពីភាពខូចខាតសណ្តាប់ធ្នាប់អំឡុងពេលដំណើរការរៀបចំ</p> <p>២.៨ បញ្ចប់ការរៀបចំគ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីនតាមគោលការណ៍ណែនាំឧស្សាហកម្មដែលបង្កើតឡើងនិងគ្រោងពេលវេលា</p>

	<p>២.៩ បញ្ចប់ការដំឡើងដោយមិនបណ្តាលឲ្យខូចដល់ប្រព័ន្ធឬគ្រឿងបង្គុំណាមួយ</p> <p>២.១០ សង្កេតនូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវការបទប្បញ្ញត្តិជាតិនិងអន្តរជាតិនិងតម្រូវការការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនក្នុងអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p>
<p>៣. ប្រតិបត្តិពាក់ព័ន្ធនឹងការធ្វើតេស្តនិងទម្រង់ការកែតម្រូវ</p>	<p>៣.១ ជ្រើសរើស រៀបចំ និងប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការការងារ</p> <p>៣.២ ធ្វើតេស្តនិងកែតម្រូវតាមលក្ខខណ្ឌច្បាប់ចម្លងរបស់អ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្គុំនិងគោលការណ៍ណែនាំឬស្តង់ដារឧស្សាហកម្មដែលបង្កើតឡើង</p> <p>៣.៣ ប្រតិបត្តិការធ្វើតេស្តនិងការកែតម្រូវ ដោយប្រើទម្រង់ការដែលកំណត់ដោយឧស្សាហកម្មនិង បរិក្ខារ</p> <p>៣.៤ បញ្ចប់ការធ្វើតេស្តនិងការកែតម្រូវ ដោយមិនបណ្តាលឲ្យខូចដល់ប្រព័ន្ធ ឬបង្គុំណាមួយ</p> <p>៣.៥ ធ្វើតេស្តនិងកែតម្រូវ ដោយយោងតាមបទប្បញ្ញត្តិឬគោលការណ៍ណែនាំឧស្សាហកម្មនិងទម្រង់ការឬគោលការណ៍ក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៦ ប្រតិបត្តិទម្រង់ការត្រួតពិនិត្យគុណភាពចុងក្រោយ ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៧ សង្កេតនូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវការបទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាពរបស់ក្រុមហ៊ុន ឬរោងជាងនិងតម្រូវការការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនក្នុងអំឡុងពេលអនុវត្ត</p>
<p>៤. រៀបចំគ្រឿងបង្គុំម៉ាស៊ីនសម្រាប់រក្សាទុក</p>	<p>៤.១ សម្អាតនិងការពារម៉ាស៊ីន ឬគ្រឿងបង្គុំម៉ាស៊ីនពីភាពខ្វក់មុនពេលរក្សាទុក</p> <p>៤.២ បំពេញឯកសារក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារនិងបញ្ជូនគ្រឿងបង្គុំម៉ាស៊ីនទៅឲ្យអ្នកមានសមត្ថកិច្ចត្រឹមត្រូវ</p> <p>៤.៣ អនុវត្តការត្រួតពិនិត្យភាពខ្វក់គ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់និងការការពារបរិស្ថានពេលធ្វើការទុកដាក់</p> <p>៤.៤ សង្កេតនូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវការបទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាពរបស់ក្រុមហ៊ុនឬរោងជាងនិងតម្រូវការការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់</p>



លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអចរ

<p>១. ទម្រង់ការនិងព័ត៌មាន</p>	<p>ទម្រង់ការនិងព័ត៌មានរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១.១ ការនិយាយ ដោយសរសេរ និងការណែនាំដោយក្រាហ្វិច</p> <p>១.២ សញ្ញា</p> <p>១.៣ តារាងពេលការងារ ប្លង់ និងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត</p> <p>១.៤ ការបិទប្រកាសការងារនិងកំណត់ហេតុ</p> <p>១.៥ សន្លឹកព័ត៌មានសុវត្ថិភាពសម្ភារ (MSDS)</p> <p>១.៦ ដ្យាក្រាម ឬគំនូសប្រាង</p> <p>១.៧ ទម្រង់ការសុវត្ថិភាពក្នុងកន្លែងការងារទាក់ទងទៅនឹងការដំឡើងគ្រឿងបង្កនិងគ្រឿងផ្សេងៗរបស់ម៉ាស៊ីន</p> <p>១.៨ បទប្បញ្ញត្តិការពារបរិស្ថានសម្រាប់ប្រេងសាំងនិងប្រេងឌីហ្សែល</p> <p>១.៩ លក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិដែលជាប់ទាក់ទងទៅនឹងគំរូឯកសារច្បាប់ឧស្សាហកម្មរថយន្ត</p> <p>១.១០ លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតនៃការចនាបសវនករនិងការណែនាំ</p> <p>១.១១ លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវការស្តីពីចាត់ចែងការងារ</p> <p>១.១២ ការណែនាំចេញដោយសហគ្រាសជំនាញ ឬអ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់</p> <p>១.១៣ ស្តង់ដារប្រព័ន្ធអង់គ្លេសឬ ISO</p>
<p>២. វិធីសាស្ត្រ</p>	<p>វិធីសាស្ត្ររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>២.១ ទម្រង់ការដំឡើង</p> <p>២.២ ទម្រង់ការត្រួតពិនិត្យកម្រិតអត់ឱន</p> <p>២.៣ ទម្រង់ការនៃការរឹតបន្តឹង</p> <p>២.៤ ការត្រួតពិនិត្យដោយភ្នែក</p> <p>២.៥ ការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ ឬបរិក្ខារពិសេស</p> <p>២.៦ ការដំឡើងបញ្ចប់នៃគ្រឿងបន្លាស់បង្គំម៉ាស៊ីន ការវាស់និងការភ្ជាប់</p> <p>២.៧ ការត្រួតពិនិត្យភាពត្រឹមត្រូវនៃចន្លោះទំនេរ ចន្លោះញាក់បាននិងកម្រិតជួរលុងនៃការបង្ហាញឡើងវិញ</p>

	<p>២.៨ ការធ្វើតេស្តតាមមុខងារ</p> <p>២.៩ ការបំពេញឯកសារ</p>
៣. ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ	<p>ឧបករណ៍និងបរិក្ខាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៣.១ ឧបករណ៍ដូចជា៖</p> <ul style="list-style-type: none"> • ទូរស័ព្ទ • ដង្កាប់ឈុត • ម៉ាឡេតឈុត • សោទីបឈុត • ឧបករណ៍បញ្ចូលក្រវ៉ាត់ • ឧបករណ៍ដោះរឺស័រ • សោនាឡិកាក្រិតកម្លាំង • ឧបករណ៍ជំនួយថាមពល <p>៣.២ បរិក្ខារដូចជា៖</p> <ul style="list-style-type: none"> • ដែកឈាន • ឧបករណ៍បញ្ចូលក្រវ៉ាត់ • ឧបករណ៍លើកដាក់ (កៅឡាក់) • ច្រវាក់ឬខ្សែពាន <p>៣.៣ បរិធានរង្វាស់ដូចជា៖</p> <ul style="list-style-type: none"> • មីក្រូម៉ែត្រ • ម៉ែត្រកៀប • ម៉ែត្រវាស់ក្នុង ឬក្រៅ • ឧបករណ៍វាស់ជម្រៅ • នាឡិកាវាស់ស៊ីឡាំង • ផ្លាស្ទិកហ្គេច • កាល់កម្រាស់ <p>៣.៤ គ្រឿងប្រដាប់ការពារផ្ទាល់ខ្លួន</p> <ul style="list-style-type: none"> • វ៉ែនតាសុវត្ថិភាព • វ៉ែនតាដែលមានកញ្ចក់ថ្លា • របាំងការពារមុខ • ស្រោមដៃសុវត្ថិភាព • អៀមសុវត្ថិភាព ឬឯកសណ្ឋានពេងជាង • ឯកសណ្ឋានសុវត្ថិភាព
៤. លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត	លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖

	<p>៤.១ ការភ្ជាប់និងកម្រិតអត់ឱន នៃគ្រឿងបន្លាស់ ឬគ្រឿងបង្ក</p> <p>៤.២ ចន្លោះទំនេរ</p> <p>៤.៣ ចន្លោះញាក់បាន</p> <p>៤.៤ ចន្លោះញាក់បានតាមទិស បណ្តោយ</p> <p>៤.៦ ផ្ទៃរាប</p> <p>៤.៧ វិមាត្រត្រង់</p> <p>៤.៨ វិមាត្រធរណីមាត្រ</p>
៥. សម្ភារ	<p>សម្ភាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៥.១ ប្រេងម៉ាស៊ីន ឬប្រេងអ៊ីល</p> <p>៥.២ សារធាតុលាងសម្អាត</p> <p>៥.៣ សារធាតុកំចាត់ប្រេង ឬខ្លាញ់</p> <p>៥.៤ គ្រឿងបន្លាស់សម្រាប់ផ្លាស់ប្តូរ</p> <p>៥.៥ ទ្រនាប់ក្រដាស</p> <p>៥.៦ ការទ្រនាប់</p> <p>៥.៧ សម្ភារសម្អាត</p> <ul style="list-style-type: none"> • ម្សៅសាប៊ូ • ប្រេងកាត • ក្រណាត់ជូត • ក្រដាសខាត់ • ផ្លាស្ទិកហ្គេច
៦. ទម្រង់ការនៃការចាប់ភ្ជាប់	<p>ទម្រង់ការនៃការចាប់ភ្ជាប់រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៦.១ ដំឡើងបន្លាស់ជាគូនិងត្រូវតពិនិត្យតាមកម្រិតអត់ឱន ដែលត្រូវការដូចខាងក្រោម ម៖</p> <ul style="list-style-type: none"> • ចន្លោះទំនេរ • ចន្លោះញាក់បាន • ចន្លោះញាក់បានតាមទិសបណ្តោយ • ភាពមូល • ភាពរាបស្មើ • ភាពរលូននៃដំណើរការចាប់ភ្ជាប់ (ផ្ទៃរាប) • ម៉ូម៉ង់
៧. គ្រឿងបង្កនិងគ្រឿងចាប់ភ្ជាប់ ម៉ាស៊ីន	<p>គ្រឿងបង្កនិងគ្រឿងផ្សេងៗរបស់ ម៉ាស៊ីនរួមមាន ប៉ុន្តែមិន កំណត់៖</p> <p>៧.១ វីឡីប្រីកាំង</p>



	<p>៧.២ ឡាបអាកាម</p> <p>៧.៣ ភ្លៅលំនឹង (ឡាបតុល្យភាព)</p> <p>៧.៤ ប្លុកស៊ីឡាំង</p> <p>៧.៥ ស៊ីឡាំង(ប្រភេទស្នូតនិងសើម)</p> <p>៧.៦ ឡាបជំនួយ</p> <p>៧.៧ ពីស្តង់</p> <p>៧.៨ ប្រែល</p> <p>៧.៩ គូស៊ីណេ</p> <p>៧.១០ ក្រវ៉ាត់ពីស្តង់</p> <p>៧.១១ ពីញ៉ុង</p> <p>៧.១២ ច្រវាក់</p> <p>៧.១៣ ខ្សែពាន</p> <p>៧.១៤ ធូលី</p> <p>៧.១៥ បូមប្រេង</p> <p>៧.១៦ ក្បាលគុយឡាស់</p>
៨. ភាពកខ្វក់គ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់	<p>ភាពកខ្វក់គ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៨.១ សំណើម</p> <p>៨.២ ធូលី</p> <p>៨.៣ កម្ទេចកំទី</p> <p>៨.៤ ប្រេងប្រើរួច</p> <p>៨.៥ សារធាតុលាងសម្អាត</p> <p>៨.៦ វត្ថុមិនល្អផ្សេងទៀតមាននៅក្នុងកន្លែងការងារ</p>
៩.ការធ្វើតេស្ត	<p>ការធ្វើតេស្តរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៩.១ ការពិនិត្យកម្រិតអត់ឱន</p> <p>៩.២ ការត្រួតពិនិត្យផ្ទៃរាបដោយប្រើដែកឈាន</p> <p>៩.៣ ការពិនិត្យឬការធ្វើតេស្តចន្លោះទំនេរកងឃ្លឹកភ្លៅសំខាន់ៗ ឡើយកាំងដោយប្រើផ្លាស្ទិកហ្គេច</p> <p>៩.៤ ការពិនិត្យ ឬការធ្វើតេស្តនៃចន្លោះញាក់បានចុងវីឡីប្រើ- កាំងដោយប្រើនាឡិការវាស់ប្រវែង</p> <p>៩.៥ ការពិនិត្យ ឬការធ្វើតេស្តនៃចន្លោះញាក់បានចុងឡាប- អាកាមដោយប្រើនាឡិការវាស់ប្រវែង</p> <p>៩.៦ ការពិនិត្យ ឬការធ្វើតេស្តនៃចន្លោះក្រវ៉ាត់ពីស្តង់ដោយ ប្រើកាល់កម្រាស់</p>



	<p>៩.៧ ការពិ និត្យ</p> <p>៩.៨ ការពិ និត្យ ឬការធ្វើតេស្តលើភាពរាបស្មើរបស់ក្បាលគុយឡាសដោយប្រើបន្ទាត់ត្រង់មានក្រិតខ្នាត</p> <p>៩.៩ ការពិ និត្យម៉ូម៉ង់ដោយប្រើសោនាឡិកាក្រិតកម្លាំង</p>
១០. ការកែតម្រូវ	<p>ការកែតម្រូវរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១០.១ បន្ថែម ឬផ្លាស់ចេញនូវកាស់ទ្រនាប់និងបំពង់ទ្រនាប់</p> <p>១០.២ ការងារថ្លៃដោយម៉ាស៊ីនឡើងវិញ</p> <ul style="list-style-type: none"> • ការរំលឹង • ការសំលៀង (ដោយម៉ូទ័រ) • ការបន្ស៊ីលាបមុខ • ការសំលៀង • ការទីហ្វូស <p>១០.៣ ការខាត</p> <p>១០.៤ ការដាប</p> <p>១០.៥ ការតែបន្តិចឡើងវិញ</p>
១១. ឯកសារក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ	<p>ឯកសារនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១១.១ ប័ណ្ណការងារ</p> <p>១១.២ របាយការណ៍លទ្ធផលសម្រេចបាន</p> <p>១១.៣ របាយការណ៍សកម្មភាពប្រចាំថ្ងៃ</p> <p>១១.៤ ឯកសារទូទាត់តម្លៃ</p> <p>១១.៥ វិក័ យបត្រ</p>
១២. អ្នកមានសមត្ថកិច្ចត្រឹមត្រូវ	<p>អ្នកមានសមត្ថកិច្ចត្រឹមត្រូវរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១២.១ អតិថិជន</p> <p>១២.២ ម្ចាស់យានដ្ឋាន</p> <p>១២.៣ ប្រធានផ្នែក</p> <p>១២.៤ មេក្រុម</p> <p>១២.៥ បុគ្គលិកផ្នែករដ្ឋបាល</p> <p>១២.៦ ប្រធានផ្នែកផ្តល់សេវាកម្ម</p>
១៣. ការត្រួតពិនិត្យភាពកខ្វក់គ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់	<p>ការត្រួតពិនិត្យភាពកខ្វក់គ្មានសណ្តាប់រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១៣.១ ការរំលឹកផ្នែកគ្រឿងម៉ាស៊ីនជាមួយនឹងប្រេងរំលឹកដែលមានប្រភពបញ្ជាក់ត្រឹមត្រូវ</p> <p>១៣.២ ការគ្របគ្រឿងបង្កំ ឬគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនជាមួយ</p>

	<p>សម្ភារផ្លាស្ទិច</p> <p>១៣.៣ ការចុករន្ធលើផ្នែក បំពង់ ទុយោកៅស៊ូ និងបំពង់ ទុយោជាមួយនឹងសម្ភារចុកដៃ លមានការបញ្ជាក់ ត្រឹមត្រូវដែលកំណត់</p> <p>១៣.៤ ការរៀបចំគ្រឿងបង្កំ ឬគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីននៅក្នុង កន្លែងស្អាត កន្លែងត្រជាក់ និងកន្លែងស្ងួត</p> <p>១៣.៥ ការថែរក្សាគ្រឿងបង្កំ ឬគ្រឿង បន្លាស់ឲ្យឆ្ងាយពីកន្លែង កខ្វក់ដូចជា៖</p> <ul style="list-style-type: none"> • សំណើម • កម្ទេចកំទី • អាចម៍ដែក • ធូលី • សម្ភារសំណល់ដទៃទៀត
--	---

ការណែនាំក្នុងការកំណត់ ឥតស្កតាង

<p>១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់ ឥតស្កតាង</p>	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ ការកំណត់លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតសម្រាប់ការរៀប ផ្គុំម៉ាស៊ីននិងការរៀបចំបរិក្ខារប្រើប្រាស់ ដោយអនុលោម តាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីន</p> <p>១.២ បានសម្អាតប្លុកស៊ីឡាំង ក្បាលគុយឡាស់និងគ្រឿងភ្ជាប់ ជាមួយមុនពេលដំឡើង</p> <p>១.៣ បានរៀបផ្គុំប្លុកស៊ីឡាំងនិងគ្រឿងភ្ជាប់ជាមួយនិងក្បាល គុយឡាស់ភ្ជាប់ជាមួយប្លុកស៊ីឡាំង ដោយមិនបង្កមាន ការខូចដល់ផ្នែកគ្រឿងបង្កំ</p> <p>១.៤ បានប្រតិបត្តិការវាស់ចន្លោះទំនេរផ្នែកគ្រឿង យោងតាម លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់ គ្រឿងបង្កំនិងធ្វើការកែតម្រូវនូវ ពេលចាំបាច់</p> <p>១.៥ បានធ្វើតេស្តនិងកែតម្រូវតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសរបស់ អ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្កំនិងគោលការណ៍ណែនាំ ឬស្តង់ដារឧស្សាហកម្មដែលបង្កើតឡើង</p> <p>១.៦ បានប្រើប្រាស់នូវកម្លាំងមូលតែ ដែលបានកំណត់នៅលើ គ្រប់ប៊ូឡុងនិងគ្រឿងភ្ជាប់នៅអ័ ឡុងពេលរៀបផ្គុំនូវគ្រឿង បង្កំម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងភ្ជាប់ជាមួយ</p>
--	--



	<p>១.៧ បានធ្វើតេស្តនិងកែតម្រូវ ដោយយោងតាមបទប្បញ្ញត្តិឬគោលការណ៍ណែនាំឧស្សាហកម្មនិងទម្រង់ការប្រគល់ការណ៍ក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>១.៨ បានបំពេញឯកសារក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារនិងបញ្ជូនគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីនទៅឲ្យអ្នកមានសមត្ថកិច្ចត្រឹមត្រូវ</p> <p>១.៩ បានសម្អាតនិងការពារម៉ាស៊ីន ឬគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីនពីភាពកខ្វក់មុនពេលរក្សាទុក</p>
<p>២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ</p>	<p>២.១ លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>២.២ ការស្វែងរកនិងសង្កេតមើលនូវវិធានការការពារថ្នាក់ជាតិសម្រាប់របាយការណ៍ដែលប្រើប្រាស់ប្រេងឌីហ្សែលនិងប្រេងសាំង</p> <p>២.៣ ការតម្លឹងនិងដំណើរការប្តូរ ស៊ីឡាំងនិងគ្រឿងផ្សេងៗទាក់ទងទៅនឹងទម្រង់ការនៃការអនុវត្ត ការរៀបចំ ឬការជួសជុល</p> <p>២.៤ ទម្រង់ការនៃការវាស់ ការកែតម្រូវ និងការធ្វើតេស្ត</p> <p>២.៥ ប្រភេទនិងគំនូសព្រាងនៃសៀវភៅណែនាំស្តីពីការថែទាំជួសជុល (ឯកសារជាក្រដាសនិងឯកសារអេឡិចត្រូនិក)</p> <p>២.៦ ការបកស្រាយនិងការអនុវត្តនៃព័ត៌មានបច្ចេកទេស</p> <p>២.៧ លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុវត្ថិភាព បរិក្ខារ</p> <p>២.៨ ទម្រង់ការរឹតបន្តឹង</p> <p>២.៩ គោលការណ៍ក្រុមហ៊ុន</p> <p>២.១០ សៀវភៅណែនាំបច្ចេកទេសប្រើដោយដៃ</p> <p>២.១១ វិធីសាស្ត្រនិងបច្ចេកទេស នៃការដំឡើងម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងផ្សេងៗរបស់ម៉ាស៊ីន</p> <p>២.១២ គោលការណ៍ដំណើរការម៉ាស៊ីន</p> <p>២.១៣ ទម្រង់ការវាស់និងទម្រង់ការតេស្ត</p> <p>២.១៤ ទម្រង់ការនៃការម្ជូលរឹត</p> <p>២.១៥ សុវត្ថិភាព ដំណើរការលើក និងបន្ទុកដែលត្រូវលើកក្នុងពេលប្រើប្រាស់ឧបករណ៍លើកដាក់</p> <p>២.១៦ វិធីសាស្ត្រនិងបច្ចេកទេសនៃការវាស់ ការកល់ និងការលើកដាក់</p> <p>២.១៧ ឥរិយាបថ៖ ការប្រកាន់ខ្ជាប់សុវត្ថិភាព គុណភាពការងារ</p>

	ស្រលាញ់ការងារ ស្មោះត្រង់ចំពោះការងារ និងគោរពពេលវេលាការងារ
៣. ជំនាញបន្ថែម	<p>៣.១ ការកំណត់លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតសម្រាប់ការរៀបចំផ្ទៃម៉ាស៊ីននិងការរៀបចំបរិក្ខារប្រើប្រាស់</p> <p>៣.២ ការសម្អាតប្លុកស៊ីឡាំង ក្បាលគុយឡាស់និងគ្រឿងភ្ជាប់ជាមួយ</p> <p>៣.៣ ការរៀបចំប្លុកស៊ីឡាំងនិងគ្រឿងភ្ជាប់ជាមួយនិងក្បាលគុយឡាស់ភ្ជាប់ជាមួយប្លុកស៊ីឡាំង</p> <p>៣.៤ ការប្រតិបត្តិការវាស់ចន្លោះទំនេរ</p> <p>៣.៥ ការអនុវត្តការធ្វើតេស្តនិងការកែតម្រូវ</p> <p>៣.៦ ការប្រើប្រាស់នូវកម្លាំងមូលវិធី</p> <p>៣.៧ ការធ្វើតេស្តនិងការកែតម្រូវ</p> <p>៣.៨ ការបំពេញឯកសារក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៩ ការបញ្ជូនម៉ាស៊ីនឬគ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីនទៅឲ្យអ្នកមានសមត្ថកិច្ចត្រឹមត្រូវ</p> <p>៣.១០ ការសម្អាតនិងការពារម៉ាស៊ីន ឬគ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីនពីភាពកខ្វក់</p> <p>៣.១១ ក្រិតកម្លាំង</p> <p>៣.១២ ការគាស់លើក ការកល់និង ការលើកដាក់ម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងភ្ជាប់ជាមួយម៉ាស៊ីន</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ៖ កន្លែងអនុវត្តជាក់ស្តែង ឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៤.២ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារត្រឹមត្រូវ</p> <p>៤.៣ សម្ភារទាក់ទងទៅនឹងសកម្មភាពនិងកិច្ចការ</p>
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	<p>សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការអនុវត្តផ្ទាល់</p> <p>៥.២ ការធ្វើតេស្តផ្ទាល់មាត់និងសរសេរ</p> <p>៥.៣ ការសង្កេតដោយផ្ទាល់</p>
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារ ឬកន្លែងអនុវត្តដោយរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវធ្វើឡើងដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិសមត្ថ-</p>

	<p>ភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ក្រសួង ការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>
--	--



ផ្នែកសមត្ថភាព៖ ថែទាំនិងប្រើប្រាស់ឧបករណ៍រង្វាស់ឲ្យត្រឹមត្រូវ	លេខកូដ៖ AUTO 7207
ការពិពណ៌នា៖ <p>ផ្នែកសមត្ថភាព នេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវលើការថែទាំនិងប្រើប្រាស់ឧបករណ៍រង្វាស់ឲ្យបានត្រឹមត្រូវដោយគ្របដណ្តប់លើកិច្ចការដូចជា ការរៀបចំចំពោះការចាប់ផ្តើមការងារវាស់ ការដំណើរការនៃការវាស់ ការវិភាគលទ្ធផលនៃការវាស់ ការថែទាំនិងការរក្សាទុកឧបករណ៍រង្វាស់។</p>	

តារាងម៉ាទ្រីសនៃការ តុល្យសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរដិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌដូចខាងក្រោម)។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. រៀបចំចំពោះការ ចាប់ផ្តើមការងារវាស់	១.១ កំណត់និងបញ្ជាក់បន្ថែមពីប្រភេទ និងទំហំនៃលក្ខខណ្ឌតម្រូវការការងារ ១.២ ស្វែងរកនូវទម្រង់ការនិងព័ត៌មាន ដូចជាសៀវភៅណែនាំជួសជុលនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតនិងតម្រូវការឧបករណ៍ប្រើប្រាស់ ១.៣ ជ្រើសរើសនិងរៀបចំវិធីសាស្ត្រត្រឹមត្រូវទៅនឹងស្ថានភាពដោយយោងតាមទម្រង់ការដំណើរការស្តង់ដារ ១.៤ ស្វែងរកនិងរៀបចំនូវការវាស់និងការត្រួតពិនិត្យ ឧបករណ៍ឬបរិធានរង្វាស់ ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការការងារ ១.៥ សង្កេតមើលសេចក្តីព្រមានពាក់ព័ន្ធទៅនឹងការងារជាមួយឧបករណ៍ជាក់លាក់ ១.៦ សង្កេតនូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវការបទប្បញ្ញត្តិជាតិនិងតម្រូវការការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនក្នុងអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ
២. ដំណើរការនៃការវាស់និងវិភាគលទ្ធផល	២.១ ប្រតិបត្តិការវាស់និងការត្រួតពិនិត្យ ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត ឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ ២.២ ប្រៀបធៀបប៉ារ៉ាម៉ែត្រការវាស់ ឬការត្រួតពិនិត្យនៃគ្រឿង



	<p>បន្ទាត់និងគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីនជាមួយលក្ខខណ្ឌតម្រូវការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្កំ ដើម្បីបង្ហាញប្រាប់ថាត្រឹមត្រូវឬមិនត្រឹមត្រូវ</p> <p>២.៣ ពិនិត្យវិមាត្ររូបសាស្ត្រនិងធរណីមាត្រដោយប្រើប្រាស់បរិធានរង្វាស់ត្រឹមត្រូវឬការពិនិត្យឧបករណ៍ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការការងារឬលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតម៉ាស៊ីននិងទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.៤ អនុវត្តនូវដំណើរការវាស់លើភាពត្រង់ ធរណីមាត្រនិងរូបសាស្ត្រនឹងទំហំដោយមិនបង្កឲ្យមានការខូចខាតដល់ឧបករណ៍រង្វាស់ ឬផ្នែកគ្រឿង</p> <p>២.៥ ប្រើប្រាស់នូវបច្ចេកទេសនៃការវាស់វែង ហើយនឹងលទ្ធផលដែលបានកត់ត្រាទុកត្រឹមត្រូវ</p> <p>២.៦ ធ្វើរបាយការណ៍ ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>២.៧ អនុវត្តរាល់សកម្មភាពវាស់ ដោយយោងតាមបទប្បញ្ញត្តិឬគោលការណ៍ណែនាំរបស់ឧស្សាហកម្ម លក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ និងគោលការណ៍ ឬទម្រង់ការសហគ្រាស</p>
<p>៣. ថែទាំនិងការរក្សាទុកឧបករណ៍រង្វាស់</p>	<p>៣.១ ប្រើប្រាស់ព័ត៌មានដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវសម្រាប់ការថែទាំឧបករណ៍រង្វាស់ឬបរិធានរង្វាស់ដោយធ្វើការបកស្រាយបង្ហាញតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្កំ</p> <p>៣.២ អនុវត្តតាមការថែទាំជាប្រចាំនិងការរក្សាទុកបរិក្ខាររង្វាស់ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត ឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្កំ</p> <p>៣.៣ ពិនិត្យលើការវាស់និងឧបករណ៍ ឬបរិក្ខារសម្រាប់ធ្វើតេស្តចំពោះសមត្ថភាពប្រើប្រាស់របស់វាដោយកំណត់នូវការខូចនិងធ្វើការរាយការណ៍ជូនភ្លាមៗ ទៅអ្នកមានសមត្ថកិច្ចសម្រាប់អនុវត្តការងារឲ្យត្រឹមត្រូវ</p> <p>៣.៤ បញ្ចប់ការពិនិត្យឲ្យរៀបរយដោយមិនបង្កឲ្យមានការខូចខាតដល់ឧបករណ៍ ឬបរិក្ខារសម្រាប់ធ្វើការវាស់និងពិនិត្យ</p>

	<p>៣.៥ ដំណើរការរាល់ឯកសារក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ ដោយអនុលោមតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៣.៦ ការពារនូវការវាស់និងការពិនិត្យឧបករណ៍ឬបរិក្ខារពីភាពកខ្វក់អំឡុងពេលឬបន្ទាប់ពីអនុវត្តការងារនិងការទុកដាក់</p> <p>៣.៧ សង្កេតនូវលក្ខខណ្ឌតម្រូវការសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវការបទប្បញ្ញត្តិជាតិនិងតម្រូវការការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនក្នុងអំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p>
--	---

៧ ជាប់នៃលក្ខខណ្ឌអចរ

១. វិធីសាស្ត្រ	<p>វិធីសាស្ត្ររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១.១ រង្វាស់និងការត្រួតពិនិត្យ៖</p> <ul style="list-style-type: none"> • ប្រវែង • ទទឹង • ជម្រៅឬកម្ពស់ឬកម្រាស់ • ការេ • ភាពរាបស្មើ • មុំ • ភាពមូល • ចន្លោះទំនេរ • ភាពបោរ <p>១.២ រង្វាស់និងបរិមាណរូបសាស្ត្រ៖</p> <ul style="list-style-type: none"> • សម្ពាធ • សីតុណ្ហភាព <p>១.៣ រង្វាស់អាចយកពី៖</p> <ul style="list-style-type: none"> • អាណាឡូក • ឌីជីតាល់ <p>១.៤ ស្តង់ដាររង្វាស់៖</p> <ul style="list-style-type: none"> • ប្រព័ន្ធខ្នាតអង់គ្លេស (គិតជា inch) • ប្រព័ន្ធខ្នាត ISO (គិតជា មម)
២. ការវាស់និងការពិនិត្យឧបករណ៍រង្វាស់	<p>ការវាស់និងការពិនិត្យឧបករណ៍រង្វាស់រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p>

	<p>២.១ បន្ទាត់ដែក</p> <p>២.២ បន្ទាត់ត្រង់មានក្រិតខ្នាត</p> <p>២.៣ ដែកឈាន</p> <p>២.៤ ម៉ែត្រកៀប</p> <p>២.៥ ម៉ែត្ររូតវាស់កម្ពស់</p> <p>២.៦ ម៉ែត្រវាស់ក្នុង</p> <p>២.៧ ម៉ែត្រវាស់ក្រៅ</p> <p>២.៨ មីក្រូម៉ែត្រ</p> <p>២.៩ នាឡិកាវាស់ស៊ីឡាំង</p> <p>២.១០ កាល់កម្រាស់</p> <p>២.១១ វ៉ាប់ពីរទ័រ</p> <p>២.១២ ដែកកែង</p> <p>២.១៣ នាឡិកាវាស់ជម្រៅ</p> <p>២.១៤ នាឡិកាវាស់ប្រវែង</p> <p>២.១៥ ទែម៉ូម៉ែត្រ</p> <p>២.១៦ ឧបករណ៍វាស់សម្ពាធ</p> <p>២.១៧ កែងរាងអក្សរតេ(T)</p> <p>២.១៨ ឧបករណ៍វាស់គម្រើមផ្ទៃ</p> <p>២.១៩ ឧបករណ៍វាស់ចន្លោះអេឡិចត្រូជក្បាលប៊ូស៊ី</p>
៣. សេចក្តីព្រមាន	<p>សេចក្តីព្រមានរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៣.១ លក្ខខណ្ឌនិងសីតុណ្ហភាពក្នុងកន្លែងស្តុកទុក</p> <ul style="list-style-type: none"> • រក្សាទុកនូវឧបករណ៍រង្វាស់ដែលមានកម្រិតលំអៀងខ្នាតខ្ពស់ក្នុងកន្លែងដែលត្រជាក់និងស្ងួត <p>៣.២ ការជៀសវាងការអានបញ្ជីលើនាឡិការង្វាស់ប្រភេទអាណាឡូក (parallax reading)</p> <p>៣.៣ ការជៀសវាងការប៉ះជាមួយទឹក ឬសំណើម</p> <p>៣.៤ ការជៀសវាងការសម្អាតជាមួយសម្ពាធខ្យល់ខ្លាំង</p> <p>៣.៥ ការថែរក្សានូវឧបករណ៍រង្វាស់គ្រប់ពេលប្រើប្រាស់</p> <p>៣.៦ កុំវាស់ដុំការពេលដែលស្ថិតក្នុងចលនា ឬដំណើរការ</p>
៤. ប៉ារ៉ាម៉ែត្រការវាស់ ឬការពិនិត្យគ្រឿងបន្លាស់និងគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីន	<p>ប៉ារ៉ាម៉ែត្រការវាស់ ឬការត្រួតពិនិត្យនៃគ្រឿងបន្លាស់និងគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីនរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៤.១ អង្កត់ផ្ចិតស៊ីឡាំង</p> <ul style="list-style-type: none"> • ភាពថយចុះនៃទំហំមាឌផ្ទៃខាងក្នុង

	<ul style="list-style-type: none"> • ភាពមិនមូល • ភាពគម្រើមផ្ទៃអង្កត់ផ្ចិតខាងក្នុង <p>៤.២ កក្តៅសំខាន់ៗឡើងប្រើកាំង</p> <ul style="list-style-type: none"> • ភាពមិនមូល • ភាពថយចុះនៃទំហំមាឌផ្ទៃខាងក្នុង • ភាពត្រង់ • ការដាក់ឲ្យស៊ីគ្នា <p>៤.៣ ក្បាលគុយឡាស់</p> <ul style="list-style-type: none"> • ភាពរាបស្មើ • ភាពក្រាស់ • ការវាស់ជម្រៅចង្កូរ <p>៤.៤ ស៊ូប៉ាប់ខ្យល់និងស៊ូប៉ាប់ផ្សែង</p> <ul style="list-style-type: none"> • កម្រាស់ស៊ូប៉ាប់ • ភាពមូលនៃផ្ទៃ • ភាពមិនមូល <p>៤.៥ ឡាបអាកាម</p> <ul style="list-style-type: none"> • កម្ពស់ពកឡាបអាកាម • ភាពត្រង់ <p>៤.៦ ឬកស៊ីឡាំង(អាលុយមីញ៉ូម)</p> <ul style="list-style-type: none"> • ភាពរាបស្មើ • ភាពបោរ <p>៤.៧ ពីស្តុង ឬក្រវ៉ាត់ពីស្តុង</p> <ul style="list-style-type: none"> • ភាពពងក្រពើ • ភាពមិនមូល • ចន្លោះមុខក្រវ៉ាត់ <p>៤.៨ កក្តៅ ឬកងឃ្លី</p> <ul style="list-style-type: none"> • ការវាស់វែងមាត្រ • ភាពស្មើផ្ទៃ • ចន្លោះទំនេរគូស៊ីណេកក្តៅ
៥. ការវាស់លើភាពត្រង់ ធរណីមាត្រ និងរូបសាស្ត្រនឹងទំហំ	<p>ការវាស់លើភាពត្រង់ ធរណីមាត្រ និងរូបសាស្ត្រនឹងទំហំរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៥.១ ការវាស់លើភាពត្រង់</p> <ul style="list-style-type: none"> • ប្រវែង



	<ul style="list-style-type: none"> • ទទឹង • ជម្រៅឬកម្ពស់ឬកម្រាស់ <p>៥.២ ធរណីមាត្រ</p> <ul style="list-style-type: none"> • កាតពបស្មើ • រាងការេ • មុំ • កាតមូល • ចំណុចកណ្តាល <p>៥.៣ រូបសាស្ត្រ</p> <ul style="list-style-type: none"> • សម្ពាធន • សីតុណ្ហភាព • ល្បឿន • កម្រិតលំហូរ
៦. បច្ចេកទេសនៃការវាស់វែង	<p>បច្ចេកទេសដែលពាក់ព័ន្ធនឹងការវាស់រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៦.១ ការពិនិត្យដំបូងនូវភាពត្រឹមត្រូវនៃបរិធានរង្វាស់</p> <p>៦.២ ការពិនិត្យឲ្យត្រឹមត្រូវនៃឧបករណ៍រង្វាស់សម្រាប់លក្ខខណ្ឌដំណើរការមុនពេលយកទៅប្រើប្រាស់</p> <p>៦.៣ បរិធានរង្វាស់កែតម្រូវជាប្រចាំ</p> <p>៦.៤ ការពិនិត្យឧបករណ៍វាស់នូវភាពកាត់កែទៅនឹងវត្ថុ</p> <p>៦.៥ ការអានតម្លៃវាស់អានផ្ទាល់និងមើលនូវភាពកាត់កែនៃគំនូសក្រិតរបស់បរិធានរង្វាស់ជៀសវាងការអានបញ្ជីត</p>
៧. ការថែទាំជាប្រចាំ	<p>ការថែទាំជាទម្លាប់រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៧.១ ការពិនិត្យភាពត្រង់</p> <p>៧.២ ការកែតម្រូវ</p> <p>៧.៣ ការកែតម្រូវទៅចំណុចសូន្យនៃបរិធានរង្វាស់</p> <p>៧.៤ ដាក់ប្រេងអ៊ីលតាមបង្គាប់ការ</p> <p>៧.៥ សម្អាត (ជូតជូលី)</p> <p>៧.៦ ការរឹតបន្តឹងវិស</p>

ការណែនាំក្នុងការកំណត់តម្លៃតាង

១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់តម្លៃតាង	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឲ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ បានកំណត់និងបញ្ជាក់បន្ថែមពីប្រភេទនិងទំហំនៃលក្ខខណ្ឌតម្រូវការការងារ</p>
--------------------------------------	---

	<p>១.២ បានស្វែងរកនិងរៀបចំនូវការវាស់និងការត្រួតពិនិត្យ ឧបករណ៍ឬបរិធានរង្វាស់ ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការការងារ</p> <p>១.៣ បានសង្កេតមើលសេចក្តីព្រមានពាក់ព័ន្ធទៅនឹងការងារជាមួយឧបករណ៍ជាក់លាក់</p> <p>១.៤ បានវាស់និងបានត្រួតពិនិត្យ ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត ឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ</p> <p>១.៥ បានប្រៀបធៀបប៉ារ៉ាម៉ែត្រការវាស់ ឬការត្រួតពិនិត្យនៃគ្រឿងបន្លាស់និងគ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីនជាមួយលក្ខខណ្ឌតម្រូវការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំដើម្បីបង្ហាញប្រាប់ថាត្រឹមត្រូវឬមិនត្រឹមត្រូវ</p> <p>១.៦ បានអនុវត្តនូវដំណើរការវាស់លើភាពត្រង់ ភាពស៊ីមេទ្រីនិងការវាស់លើទ្រង់ទ្រាយជាក់ស្តែងហើយនឹងទំហំ (ទទឹង បណ្តោយ កម្ពស់) ដោយមិនបង្កឲ្យមានការខូចខាតដល់ឧបករណ៍រង្វាស់ ឬផ្នែកគ្រឿង</p> <p>១.៧ បានប្រើប្រាស់នូវបច្ចេកទេសដែលពាក់ព័ន្ធនឹងការវាស់ហើយនឹងលទ្ធផលដែលបានកត់ត្រាទុកត្រឹមត្រូវ</p> <p>១.៨ បានអនុវត្តតាមទម្រង់ការថែទាំនិងការរក្សាទុកបរិក្ខាររង្វាស់ ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត ឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំ</p> <p>១.៩ បានការពារនូវការវាស់និងការពិនិត្យឧបករណ៍ឬបរិក្ខារពីភាពខ្វះកម្រិតពេលឬបន្ទាប់ពីអនុវត្តការងារនិងការទុកដាក់</p>
<p>២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ</p>	<p>២.១ ប្រភេទឧបករណ៍សម្រាប់វាស់និងរៀបប្រើប្រាស់</p> <p>២.២ ទម្រង់ការនៃការវាស់</p> <p>២.៣ មាត្រដ្ឋានឧបករណ៍សម្រាប់វាស់</p> <p>២.៤ ទម្រង់ការថែទាំឧបករណ៍រង្វាស់</p> <p>២.៥ បច្ចេកទេសនិងវិធីសាស្ត្រពិនិត្យនិងការវាស់</p> <p>២.៦ ប្រភេទនៃស្តង់ដាររង្វាស់ (អង់គ្លេស និង ISO)</p> <p>២.៧ កម្រិតអត់ឱន និងការភ្ជាប់ផ្នែកគ្រឿងតាម ISO</p>

	<p>២.៨ លក្ខខណ្ឌតម្រូវ ឬបទប្បញ្ញត្តិសុខភាពនិងសុវត្ថិភាព ការងារ បរិក្ខារ សម្ភារ និងសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>២.៩ ពាក្យបច្ចេកទេសរង្វាស់ទូទៅនៃផ្នែករថយន្ត</p> <p>២.១០ ប្រភេទនៃបរិក្ខារដែលវាស់ធម្មតានិងការប្រើប្រាស់របស់វា</p> <p>២.១១ ទម្រង់ការគុណភាពសហគ្រាស</p> <p>២.១២ ការចាត់ចែងការងារនិងគ្រោងផែនការ</p> <p>២.១៣ លក្ខខណ្ឌសុវត្ថិភាពឧបករណ៍រង្វាស់និងសុវត្ថិភាព ផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>២.១៤ ឥរិយាបថៈ ការប្រកាន់ខ្ជាប់សុវត្ថិភាព គុណភាព ការងារ ស្រលាញ់ការងារ ស្មោះត្រង់ចំពោះការងារ និងគោរពនិង</p>
<p>៣.ជំនាញបន្ថែម</p>	<p>៣.១ ការកំណត់និងបញ្ជាក់បន្ថែមពីប្រភេទនិងទំហំនៃលក្ខខណ្ឌ តម្រូវការការងារ</p> <p>៣.២ ការស្វែងរកនិងរៀបចំនូវការវាស់និងការត្រួតពិនិត្យ ឧបករណ៍ ឬបរិក្ខាររង្វាស់ ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការ ការងារ</p> <p>៣.៣ ការសង្កេតមើលសេចក្តីព្រមានពាក់ព័ន្ធនឹងការងារ ជាមួយឧបករណ៍ជាក់លាក់</p> <p>៣.៤ ការវាស់វែងនិងការពិនិត្យមើលលើការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ រង្វាស់ជាក់ស្តែង</p> <p>៣.៥ ការប្រៀបធៀបប៉ារ៉ាម៉ែត្រការវាស់ ឬការត្រួតពិនិត្យនៃ គ្រឿងបន្លាស់និងគ្រឿងបង្កំម៉ាស៊ីនជាមួយលក្ខខណ្ឌ តម្រូវការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេក ទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្កំដើម្បី បង្ហាញប្រាប់ថាត្រឹមត្រូវឬមិនត្រឹមត្រូវ</p> <p>៣.៦ ការអនុវត្តនូវដំណើរការវាស់លើភាពត្រង់ ភាពស៊ីមេទ្រី និងការវាស់លើទ្រង់ទ្រាយជាក់ស្តែងហើយនឹងទំហំ (ទទឹង បណ្តោយ កម្ពស់) ដោយមិនបង្កឲ្យមានការខូចខាតដល់ ឧបករណ៍រង្វាស់ ឬផ្នែកគ្រឿង</p> <p>៣.៧ ការប្រើប្រាស់នូវបច្ចេកទេសដែលពាក់ព័ន្ធនឹងការវាស់ ហើយនឹងលទ្ធផលដែលបានកត់ត្រាទុកត្រឹមត្រូវ</p> <p>៣.៨ ការអនុវត្តតាមទម្រង់ការថែទាំនិងការកែទុកបរិក្ខាររង្វាស់</p> <p>៣.៩ ការការពារនូវការវាស់និងការពិនិត្យឧបករណ៍ឬបរិក្ខារ ពីភាពកខ្វក់អំឡុងពេល ឬបន្ទាប់ពីអនុវត្តការងារនិង</p>

	<p>ការទុកដាក់</p> <p>៣.១០ ការកំណត់ ឬការប្រើប្រាស់តារាងទិន្នន័យស្តីពីកម្រិតអត់ ឱននិងការភ្ជាប់ផ្នែកគ្រឿងតាម ISO</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារ៖ កន្លែងអនុវត្តជាក់ស្តែង ឬកន្លែង អនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែងជាក់ ស្តែង</p> <p>៤.២ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារត្រឹមត្រូវ</p> <p>៤.៣ សម្ភារទាក់ទងទៅនឹងសកម្មភាពនិងកិច្ចការ</p>
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	<p>សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការអនុវត្តផ្ទាល់</p> <p>៥.២ ការធ្វើតេស្តផ្ទាល់មាត់និងសរសេរ</p> <p>៥.៣ ការសង្កេតដោយផ្ទាល់</p>
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារ ឬកន្លែង អនុវត្តដោយរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោម តាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិ សមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពរបស់ ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ។</p>



៥. តារាងសមត្ថភាព

ក. សមត្ថភាពមូលដ្ឋាន

• កម្រិត២

ចូលរួមក្នុងការប្រាស្រ័យទាក់ទងក្នុងកន្លែងការងារ	ប្រើបញ្ញត្តិនិងបច្ចេកទេសគណិតវិទ្យាកម្រិតខ្ពស់	អនុវត្តវិជ្ជាជីវៈអាជីព
ចាត់ជាអាទិភាពនិងរៀបចំការងារ	បង្ហាញការយល់ដឹងពីនីតិវិធីសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ	ចូលរួមជាប្រចាំក្នុងការអភិវឌ្ឍសកម្មភាពទាក់ទងនឹងបរិស្ថាន

ខ. សមត្ថភាពស្នូល

• កម្រិត២

បកស្រាយនូវលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតនៃគ្រឿងបង្គំម៉ាស៊ីន	ដោះបំបែកម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងបង្គំម៉ាស៊ីន	វាយតម្លៃគ្រឿងបង្គំម៉ាស៊ីននិងកំណត់សកម្មភាពការងារជាមុន
ផលិត ឬកែច្នៃគ្រឿងបង្គំម៉ាស៊ីន	ប្រតិបត្តិដំណើរការច្នៃដោយម៉ាស៊ីន	រៀបផ្គុំគ្រឿងបង្គំម៉ាស៊ីននិងគ្រឿងភ្ជាប់ជាមួយ
ថែទាំនិងប្រើប្រាស់ឧបករណ៍រង្វាស់ឲ្យត្រឹមត្រូវ		

៦. និយមន័យវាក្យសព្ទបច្ចេកទេស

ចន្លោះញាក់បានតាមវិជ្ជមានត្រ (Axial play)	ចំនួននៃកាតទំនេរនៃក្លោ វាស់ដោយនាឡិកាប្រវែងតាមអ័ក្សរបស់វា។
បាប៊ីត (Babbit)	លោហៈដែលប្រើសម្រាប់ផលិតកងឃ្លី សំលោហៈដូចជា៖ សំណប៉ាហាំង ទង់ដែង និងលោហៈដទៃទៀត។
កម្រិតធូរលុង (Backlash)	កម្រិតនៃចន្លោះញាក់បានពីការភ្ជាប់គ្នារវាងពីញ៉ុង។
បន្លីតជ្រីកស៊ីឡាំង (Bore Out)	បង្កើនវិជ្ជមានត្រស៊ីឡាំងម៉ាស៊ីនដោយការបន្លីស៊ីឡាំងឲ្យធំជាងមុនតម្រូវតាមទំហំពីស្តង់។
ការកែតម្រូវ (Calibrate)	ត្រួតពិនិត្យ ឬកែតម្រូវនៃការកំណត់បរិធានតេស្តដែលទាក់ទងទៅនឹងបរិធានស្តង់ដារ។
ការភ្ជិតដោយវិស (Cold welding)	ជាដំណើរការនៃការជួសជុលកន្លែងប្រេះស្រាំដោយស្វ័យប្រវត្តិស្នាមស្នាមប្រេះ ធ្វើឲ្យខ្សោហើយមូលរឹតដោយវិសដើម្បីភ្ជិត។
ក្រឡិចប្រីកាំង (Crankpins)	ផ្នែកមួយនៃក្រឡិចប្រីកាំងដែលចាប់ភ្ជាប់ប្លែល។
លំនឹងឌីណាមិក (Dynamic unbalance)	ជាលទ្ធផលពេលដែលមានទម្ងន់ពីរនៅលើទីតាំងផ្សេងគ្នាដែលនឹងបង្កើតកម្លាំងពីផ្សេងគ្នាបណ្តាលឲ្យក្រឡិចប្រីកាំងមានលំយោល។
ការដុតកំដៅដោយផ្សារ (Furnace welding)	វិធីសាស្ត្រនៃការផ្សារស្នាមប្រេះដោយដុតកំដៅនិងដុតរំលាយសំលោហៈជាមួយរម្យាផ្សារដោយប្រើអាសេទីឡែន។
ការប៉ានពង្រឹងដោយក្រូម (Hard chroming)	ជាបន្ទះស្តើងនៃលោហៈក្រូមដែលស្រោបនៅលើលោហៈការពារនូវភាពច្រេះ ផ្តល់នូវភាពរលោង មានផ្ទៃដូចជាលោហៈធាតុដែលធន់នឹងការខូចបានយូរ។
ការរំលីងរន្ធ (Honing)	ជាដំណើរការនៃការរំលីងស៊ីឡាំងឲ្យមានលក្ខណៈត្រង់ មានរាងមូល និងផ្ទៃរលោងដែលបន្ស៊ីដោយម៉ាស៊ីន ដើម្បីយកចេញនូវភាពក្រើមនៃលោហៈដែលមានចំនួនតិចតួចឬតាមការចង់បានបន្ទាប់ពីការបន្ស៊ីរន្ធ។
កក្លៅ (Journals)	ផ្នែកនៃក្លៅវិលដែលវិលជាកងឃ្លី។
ការបន្ស៊ីក្លៅក្នុងស៊ីឡាំង (Line boring)	ការប្រើប្រាស់ម៉ាស៊ីនពិសេសបន្ស៊ីនៅក្នុងស៊ីឡាំងដែលដាក់ចំណុចរលកកងឃ្លីសំខាន់នៃប្លុកស៊ីឡាំងដោយធ្វើការតម្រៀបតម្រង់រួចធ្វើការបន្ស៊ី។
កម្ទេចកំទី (Lint)	បំណែកតូចនៃកំណាត់ដែលមកពីសម្លៀកបំពាក់ឬខ្សែអំបោះផ្សេងៗគ្នា។



ការបន្លំដោយម៉ាស៊ីន
(Machining)

ដំណើរការនៃការប្រើប្រាស់ម៉ាស៊ីនដើម្បីយកចេញនូវសាច់លោហៈពីគ្រឿងបន្លាស់។

ការបាញ់ទឹកលោហៈ
(Metal spraying)

ដំណើរការក្នុងស្រទាប់នៃលោហៈបាញ់ទៅលើលោហៈដទៃទៀតដែលស្ថិតក្នុងសភាពលាយ។

ម៉ាកណាតូច
(Magna flux)

ជាដំណើរការដែលប្រើម្សៅម៉ាកនិកពិសេសពិនិត្យមើលផ្ទៃដែលមានស្នាមប្រេះនៅក្នុងដែកស្អិតនិងដែកថែប។

ការមិន (Pinning)

ជាបច្ចេកទេសជួសជុលនូវស្នាមប្រេះដែលស្វានទំលុះនៅកន្លែងដែលស្នាមប្រេះ ដើម្បីកុំឲ្យរាលដាលទៀត បន្ទាប់មកស្វាននូវកន្លែងផ្សេងៗគ្នាតាមច្រើនប្រភេទ ដាក់កន្លាស់មិនតាមនូវដែលស្វានបន្ទាប់មកដំពង្រឹកកន្លាស់មិនជាមួយព្យញ្ជន៍ខ្សែលំដើម្បីភ្ជាប់និងធ្វើឲ្យផ្ទៃស៊ីគ្នា។

បន្លំរន្ធ (Rebore)

ជាការកើនឡើងនូវវិជ្ជមានត្រនៃស៊ីឡាំង។

ការបន្លំរន្ធ (Reboring)

ដំណើរការនៃការច្នៃដោយបន្លំឬសំលៀងលោហៈមួយចំនួនពីផ្ទៃស៊ីឡាំងឲ្យត្រូវគ្នាជាមួយពីស្តង់ដែលធំជាងមុន។

ការប្តូរឡូតឡើងវិញ
(Re-sleeving)

ធ្វើឲ្យដូចដើមនូវស្វានភាពស៊ីឡាំងទៅតាមវិជ្ជមានត្រស្តង់ដារដោយយកចេញនូវឡូតដែលសឹកនិងប្តូរនូវឡូតថ្មី។

ប្លែលភ្ជាប់ទៅពីស្តង់
(Rod small end)

ចុងបញ្ចប់នៃប្លែលដែលភ្ជាប់និងពីស្តង់។

ប្លែលភ្ជាប់ទៅវីឡីប្រីកាំង
(Rod big end)

ចុងបញ្ចប់នៃប្លែលដែលភ្ជាប់ជុំវិញក្រវីឡីប្រីកាំង។

លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត
(Specifications)

ព័ត៌មានផ្តល់ដោយអ្នកផលិតសម្រាប់ម៉ាស៊ីននីមួយៗនិងគ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីន ដំណើរការ ចន្លោះទំនេរ។ ទម្រង់ការបែងចែកជួសជុលទៅតាមប្រព័ន្ធដើម្បីប្រតិបត្តិត្រឹមត្រូវ។

កម្រិតអត់ឱន (Tolerance)

ជាតំលៃនៃអថេរដែលផ្តល់ឲ្យវិជ្ជមានត្រ។

ចានមាត់ស៊ូប៉ាប់
(Vave seat insert)

កងលោហៈដំឡើងនៅក្នុងក្បាលគុយឡាស់ធ្វើជាចានស៊ូប៉ាប់។

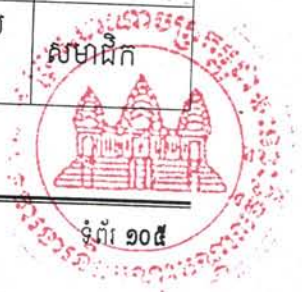
៧. សេចក្តីថ្លែងអំណរគុណ

តំណាងឲ្យគណៈកម្មាធិការជា តិបណ្តុះបណ្តាល ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈតាមរយៈ នាយកដ្ឋានស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព សូមថ្លែងអំណរគុណនិងកោតសរសើរចំពោះលោក លោកស្រី ជាតំណាងឲ្យផ្នែកធុរកិច្ច ឧស្សាហកម្ម សាស្ត្រាចារ្យ និងភ្នាក់ងាររដ្ឋាភិបាលទាំងអស់ ដូចមានរាយ នាមដូចក្រោមដែលបានលះបង់ពេល វេលាដ៏មានតម្លៃនិងសមត្ថភាពជំនាញរបស់ខ្លួនដើម្បីចូលរួមក្នុងការ អភិវឌ្ឍនិងធ្វើឲ្យស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនេះមានសុពលភាព។

៧.១ អនុគណៈកម្មការស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនិងធ្វើតេស្តនៃគណៈកម្មាធិការជាតិបណ្តុះបណ្តាល

១	ឯកឧត្តម ប៊ុន សារិន	នាយកវិទ្យាស្ថានជាតិពហុបច្ចេកទេសកម្ពុជា	ប្រធាន
២	លោក ចាន់ សុផា	អគ្គនាយករងវិទ្យាស្ថានស្តង់ដារកម្ពុជានៃក្រសួង ឧស្សាហកម្ម រ៉ែ និងថាមពល(ជំនួសលោក កែវ សុវត្ថិ ដែ លចូលនិវត្តន៍)	អនុប្រធាន
៣	លោក អាន ថៃសុជាតិ	ប្រធានស្តីទីនាយកដ្ឋានស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនៃ ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ (តំណាងលោក ម៉ែន សុចិត្រ)	អនុប្រធាន
៤	លោក ឃឹម ឃឹម	អនុប្រធាននាយកដ្ឋានស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនៃ ក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ (តំណាង លោក អៀម គន្ធី)	លេខាធិការ
៥	អ្នកស្រី នង កន្ទុក	អនុប្រធាននាយកដ្ឋានគ្រប់គ្រងកិច្ចការអប់រំបណ្តុះបណ្តាល បច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈនៃក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាល វិជ្ជាជីវៈ (តំណាងលោក ឃិន ចន្ទា)	សមាជិក
៦	លោក ម៉ាន់ ចុះ	ប្រធានការិយាល័យសិក្សានៃសាលាជាតិកសិកម្មព្រៃកលាប នៃក្រសួងកសិកម្ម រុក្ខាប្រមាញ់ និងនេសាទ (តំណាងលោក ផាត់ មុនី)	សមាជិក
៧	លោក សូ សៀង	នាយករងវិទ្យាស្ថានជាតិសង្គមកិច្ចនៃក្រសួងសង្គមកិច្ច អតីតយុទ្ធជន និងយុវនីតិសម្បទា	សមាជិក
៨	លោក សៅ ធុ	អនុប្រធានការិយាល័យនាយកដ្ឋានឧត្តមសិក្សា (តំណាងលោក គង់ ភូមីកា)	សមាជិក
៩	លោក ជួន សារិន	វិស្វករ នៃសាជីវកម្មពិស្តារការអន្តរជាតិ តំណាងអ្នកបច្ចេកទេសតាមរោងចក្រ(ជំនួសលោក ស៊ាន វិសិដ្ឋង្គុយ)	សមាជិក
១០	លោក លាង ស៊ុនហ៊ាង	អនុប្រធានសហព័ន្ធសហជីពកម្ពុជាកម្ពុជាតំណាងនិយោជិត	សមាជិក
១១	លោក សរ ចំនួតុរ៉ា	ប្រធាននាយកដ្ឋានធនធានមនុស្សនៃក្រុមហ៊ុនម៉ុង ឬទ្វី គ្រុប តំណាងនិយោជក (ជំនួសលោក អៅ ស៊ា)	សមាជិក

ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពការជួសជុលនិងកែច្នៃគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនថយន្ត កម្រិត ២



១២	លោក ធី ប៊ុនថង	អនុប្រធាននាយកដ្ឋានបុគ្គលិកនៃក្រសួងសាធារណៈការនិងដឹកជញ្ជូន(តំណាងលោក ដូង ពេជ្រ)	សមាជិក
១៣	លោក កៅ វ៉េង	វិស្វករពិនិត្យគុណភាពនៃក្រុមហ៊ុន N.C.X CO., Ltd តំណាងអ្នកបច្ចេកទេសតាមរោងចក្រ	សមាជិក
១៤	លោក ស៊ុន វណ្ណសារ	អ្នកគ្រប់គ្រងប្រឹក្សាសេវាកម្ម នៃក្រុមហ៊ុន R.M Asia Co. Ltd តំណាងអ្នកបច្ចេកទេសតាមរោងចក្រ (ជំនួសលោក យុន ឃុំម)	សមាជិក
១៥	លោក ម៉ី គឹមសាន	ប្រធានការិយាល័យទំនាក់ទំនងនិងសហប្រតិបត្តិការនៃវិទ្យាស្ថានជាតិពហុបច្ចេកទេសកម្ពុជា (តំណាងលោក មួង ផាស៊ី)	សមាជិក
១៦	លោក ព្រំ ពៅ	ប្រធានមហាវិទ្យាល័យមេកានិកនៃវិទ្យាស្ថានជាតិពហុបច្ចេកទេសកម្ពុជា តំណាងគ្រូបច្ចេកទេស	សមាជិក
១៧	លោក ត្រី ភក្តី	គ្រូបច្ចេកទេសផ្នែកអគ្គិសនីនៃវិទ្យាស្ថានពហុបច្ចេកទេសព្រះកុសុមៈ តំណាងគ្រូបច្ចេកទេស	សមាជិក
១៨	លោក កែវ សម្បត្តិ	អនុប្រធានដេប៉ាតឺម៉ង់លោហៈបន្ទះនិងបន្សារនៃវិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេសឧស្សាហកម្ម(ជំនួសលោក ប៊ុន អុន ដែ លចូលនិវត្តន៍) តំណាងគ្រូបច្ចេកទេស	សមាជិក
១៩	លោក រ៉ត្ត រចនា	អនុប្រធានការិយាល័យរដ្ឋបាលនៃវិទ្យាស្ថានពហុបច្ចេកទេសព្រះកុសុមៈ តំណាងអ្នកផ្តល់ការបណ្តុះបណ្តាល	សមាជិក
២០	លោក ឱក វិរៈ	នាយករងវិទ្យាស្ថានបច្ចេកទេសឧស្សាហកម្មតំណាងអ្នកផ្តល់ការបណ្តុះបណ្តាល	សមាជិក
២១	លោក សុភក្ត ជាវិជ័យ	ប្រធាននាយកដ្ឋានព័ត៌មានទីផ្សារការងារនៃក្រសួង ការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ(តំណាង លោក ហឿង សុផុន ដែលចូលនិវត្តន៍)	សមាជិក

៧.២ ក្រុមប្រឹក្សាយោបល់ឧស្សាហកម្មផ្នែកមេកានិក (IAG)

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

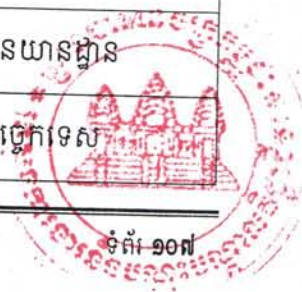
៦	លោក ថៃ កែវវណ្ណ៍	ក្រុមហ៊ុនខ្មែរប្រូធើរី	នាយកផលិតកម្ម
៧	លោក សឹង ប៊ុនចន	ក្រុមហ៊ុនខ្មែរប្រូធើរី	ប្រធានវិស្វកម្ម
៨	លោក គិន ម៉ាក	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត គិន ម៉ាក	ប្រធានយានដ្ឋាន
៩	លោក ម៉ន សុធា	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត គិន ម៉ាក	មេក្រុម
១០	លោក ឌួង ពិសី	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត អានីតា	ជំនួយការប្រធាន
១១	លោក លឹម ពៅ	ហាងជួសជុលម៉ូតូ លឹម ពៅ	មេជាង
១២	លោក ស លាងសាន់	ក្រុមហ៊ុនយ៉ាម៉ាហា (YAMAHA)	អ្នកបច្ចេកទេស
១៣	លោក ប៊ុ ម៉ានី	ក្រុមហ៊ុនយ៉ាម៉ាហា (YAMAHA)	អ្នកបច្ចេកទេស
១៤	លោក សាត សម្បស្ស	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត ចិន ណារ៉ាន់	ប្រធានចាត់ការទូទៅ
១៥	លោក ឈួន ប៊ុនថុ	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត ចិន ណារ៉ាន់	អ្នកបច្ចេកទេស
១៦	លោក ហាក់ ម៉ុងសៀង	យានដ្ឋានជួសជុលរថយន្ត ហាក់ ម៉ុងសៀង	ប្រធានយានដ្ឋាន

៧.៣ អ្នកជំនាញបច្ចេកទេសផ្នែកឧស្សាហកម្ម

(ក្រុមជំនាញបច្ចេកទេសផ្នែកឧស្សាហកម្មផ្តល់សុពលភាពលើផ្នែកសមត្ថភាព)

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

ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពការជួសជុលនិងកែច្នៃគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនរថយន្ត កម្រិត២



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

៧.៤ ក្រុមការងារបច្ចេកទេស (TWG)

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