

**ឧបសម្ព័ន្ធទី៩**

នៃប្រកាសលេខ ០៨២/២១ ក.ប / ប្រ.ក.ស.ជ.ក

ចុះថ្ងៃទី៥ ខែមីនា ឆ្នាំ២០២១ ស្តីពី ការដាក់  
ឱ្យអនុវត្តកញ្ចប់ស្តង់ដារបណ្តុះបណ្តាល កម្រិត១  
ដល់កម្រិត៥ និងកញ្ចប់ស្តង់ដារបណ្តុះបណ្តាលអ្នក  
វាយតម្លៃសមត្ថភាព



**ព្រះរាជាណាចក្រកម្ពុជា**

**ជាតិ សាសនា ព្រះមហាក្សត្រ**



**គណៈកម្មាធិការជាតិបណ្តុះបណ្តាល**

**ក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ**

**ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព**

**ការថែទាំនិងជួសជុលម៉ាស៊ីនដុតតូច កម្រិត១**

លេខកូដ៖ AUTO820

ផ្នែកសមត្ថភាព  
ការកែលម្អ

សាត្រូវសមត្ថភាព  
លក្ខណៈចម្បងនៃការប្រតិបត្តិ

ដោយមិនរាប់បញ្ចូល៖

ការកែលម្អក្នុងការកែលម្អស្រទាប់

១. ម៉ូឌុលសំខាន់ៗក្នុងការកែលម្អស្រទាប់  
២. ម៉ូឌុលដំបូងនៃការកែលម្អស្រទាប់  
៣. ជំនាញបន្ថែម  
៤. ឆន្ទៈសម្រាប់អនុវត្ត  
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ  
៦. របៀបនៃការវាយតម្លៃ

**តារាងកម្លាំងស្តង់ដារ និងកម្មវិធីសិក្សា**

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

# មាតិកា

ទំព័រ

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

## សមត្ថភាពមូលដ្ឋាន

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

## សមត្ថភាពស្ទួន

▪ AUTO 8101 អនុវត្តសុវត្ថិភាពការងារក្នុងការថែទាំម៉ាស៊ីនជុនតូច .....	២០
១. កំណត់បញ្ហាបង្កគ្រោះថ្នាក់ .....	២០
២. ប្រើប្រាស់គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន .....	២០
៣. ប្រើប្រាស់ដំបូលនូវអត្ថិភាព .....	២០
▪ AUTO 8102 ប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ និងបរិក្ខារសាមញ្ញក្នុងការថែទាំនិងជួសជុលម៉ាស៊ីនជុនតូច .....	២៣
១. ជ្រើសរើសឧបករណ៍ និងបរិក្ខារសម្រាប់ប្រើប្រាស់នៅកន្លែងអនុវត្តការងារ .....	២៣



២. ប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ និងបរិក្ខារ.....	២៣
៣. ថែទាំឧបករណ៍និងបរិក្ខារ.....	២៣
▪ AUTO 8103 ប្រើប្រាស់សម្ភារឬគ្រឿងបន្លាស់ .....	២៨
១. កំណត់ប្រភេទសម្ភារឬបន្លាស់យោងតាមតម្រូវការថែទាំនិងជួសជុល .....	២៨
២. រៀបចំសម្ភាគផ្នែកសម្រាប់ដាក់វ៉ែននិងប្រើប្រាស់ការបិទវ៉ែន .....	២៨
៣. ប្រើប្រែងរំអិលនិងទឹកយូឡិន.....	២៨
៤. ប្រើប្រាស់និងអនុវត្តចំពោះបន្លាស់ឬសម្ភារ .....	២៩
៥. ទុកឬបោះចោលកាកសំណល់.....	២៩
▪ AUTO 8104 ថែទាំម៉ាស៊ីនសាំងធុនតូច .....	៣៣
១. រៀបចំឧបករណ៍បរិក្ខារសម្រាប់ការថែទាំម៉ាស៊ីនធុនតូច .....	៣៣
២. កែសម្រួលដំណើរការម៉ាស៊ីនធុនតូច .....	៣៣
៣. ពិនិត្យ ថែទាំ និងជួសជុលបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធរបស់ម៉ាស៊ីនធុនតូច .....	៣៤
៤. សម្អាតកន្លែងការងារនិងរាយការណ៍អំពីការថែទាំ.....	៣៥
▪ AUTO 8105 ថែទាំម៉ាស៊ីនឌីហ្សែល (ម៉ាស៊ីត) ធុនតូច .....	៤២
១. រៀបចំឧបករណ៍បរិក្ខារសម្រាប់ការថែទាំម៉ាស៊ីនឌីហ្សែលធុនតូច .....	៤២
២. កែសម្រួលដំណើរការម៉ាស៊ីនឌីហ្សែលធុនតូច .....	៤២
៣. ពិនិត្យ ថែទាំ និងជួសជុលបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធរបស់ម៉ាស៊ីនធុនតូច .....	៤៣
៤. សម្អាតកន្លែងការងារនិងរាយការណ៍អំពីការថែទាំ.....	៤៤
៥. និយមន័យវាក្យសព្ទបច្ចេកទេស .....	៥២
៦. សេចក្តីផ្តើមអំណាចគុណ .....	៥៤
៦.១ អនុគណៈកម្មការស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាពនិងធ្វើតេស្តនៃគណៈកម្មាធិការជាតិ បណ្តុះបណ្តាល .....	៥៤
៦.២ ក្រុមប្រឹក្សាយោបល់ឧស្សាហកម្មផ្នែកមេកានិក (IAG).....	៥៥
៦.៣ អ្នកជំនាញបច្ចេកទេសផ្នែកឧស្សាហកម្ម .....	៥៦
៦.៤ ក្រុមការងារបច្ចេកទេស (TWG).....	៥៦
៦.៥ លេខាធិការដ្ឋាន .....	៥៦



១. សេចក្តីផ្តើម

ប្រទេសកម្ពុជាបានចាប់ផ្តើមដំណើរការកែទម្រង់ប្រព័ន្ធអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈ ក្នុងគោលបំណងធ្វើឲ្យសម្រេចបាន ដើម្បីឆ្លើយតបឲ្យមានតម្លាភាពនិងបត់បែនបានស្របទៅនឹងការផ្លាស់ប្តូរនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវការនានា។ នៅក្នុងក្របខ័ណ្ឌគោលនយោបាយនិងយុទ្ធសាស្ត្ររបស់រាជរដ្ឋាភិបាល កម្ពុជាបានអភិវឌ្ឍស្តង់ដារដោយប្រើប្រាស់នូវស្តង់ដារតំបន់និងស្តង់ដារអន្តរជាតិដែលមានលក្ខណៈល្អប្រសើរ ជាបង្អែកដោយជ្រើសយកមាតិកាបច្ចេកទេសដែលសមស្រប ដើម្បីរៀបចំស្តង់ដារសមត្ថភាព ហើយធ្វើការ ផ្ទៀងផ្ទាត់តម្រូវឲ្យត្រូវទៅនឹងលក្ខខណ្ឌតម្រូវការក្នុងបរិបទនៃប្រទេសកម្ពុជា។ ការអប់រំបណ្តុះបណ្តាល បច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈបានផ្តល់នូវតួនាទីយ៉ាងសំខាន់ក្នុងការផ្ទេរនូវបច្ចេកវិទ្យាថ្មីៗ។ ជាមួយនឹងគំរូថ្មីនៃ ប្រព័ន្ធអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈផ្នែកលើទិន្នផលនិងឆ្លើយតបទៅនឹងតម្រូវការសេដ្ឋកិច្ចនិង ទីផ្សារការងារនាពេលបច្ចុប្បន្ននិងទៅអនាគត។

ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព គឺជាធាតុស្នូលមួយនៃយុទ្ធសាស្ត្រជាតិអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេសនិង វិជ្ជាជីវៈ ហើយក៏ជាកត្តាមួយដ៏សំខាន់ក្នុងបរិបទនៃក្របខ័ណ្ឌគុណវុឌ្ឍិជាតិកម្ពុជា។

ឯកសារស្តង់ដារនេះពិពណ៌នាពីទម្រង់ស្តង់ដារដែលបានកំណត់ភាពលំដាប់លំដោយការប្រើប្រាស់ វាក្យសព្ទបច្ចេកទេសនិងខ្លឹមសារលម្អិតនៃស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពកម្ពុជាដែលរួមបញ្ចូលនូវផ្នែកសមត្ថភាព ជាច្រើន។ គ្រប់ផ្នែកសមត្ថភាពនីមួយៗបានពិពណ៌នាពីសកម្មភាពការងារផ្សេងៗ ដែលបុគ្គលម្នាក់ៗត្រូវ ទទួលបានដោយអនុលោមតាមស្តង់ដារឧស្សាហកម្ម។

ផ្នែកសមត្ថភាពទាំងឡាយត្រូវបានរៀបចំជាឯកសារស្តង់ដារសមត្ថភាពរៀបរយនៅក្នុងទម្រង់ស្តង់ដារ ជាក់លាក់ដែលមានមាតិកាបច្ចេកទេស៖

- សេចក្តីបញ្ជាក់ពីផ្នែកឧស្សាហកម្ម ចំណងជើងមុខរបរ កម្រិតគុណវុឌ្ឍិក្នុងក្របខ័ណ្ឌគុណវុឌ្ឍិ ជាតិកម្ពុជា
- លេខកូដផ្នែកសមត្ថភាព
- ចំណងជើងផ្នែកសមត្ថភាព
- ផ្នែកសមត្ថភាព
- ការពិពណ៌នាផ្នែកសមត្ថភាព
- ធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
- លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអចរ
- ការណែនាំក្នុងការកំណត់ភស្តុតាង

គ្រប់ផ្នែកសមត្ថភាពទាំងអស់បានរួមបញ្ចូលនូវចំណុចសំខាន់ៗពីរគឺ៖

១. ពិពណ៌នាសង្ខេបពីសកម្មភាពការងារ
២. សេចក្តីណែនាំសម្រាប់អ្នកវាយតម្លៃសមត្ថភាពក្នុងការកំណត់ថាតើបេក្ខជនមានសមត្ថភាព ឬមិនទាន់មានសមត្ថភាព។



ក្នុងឯកសារស្តង់ដាសមត្ថភាពនេះក៏បានបញ្ចូលនូវផ្នែកសំខាន់មួយដែលពិពណ៌នាពីសមាសភាគចម្បងនៃផ្នែកសមត្ថភាពទាំងឡាយក្នុងមុខរបរនីមួយៗដែលក្នុងនោះមាន៖

- តារាងបង្ហាញពីគ្រប់ផ្នែកសមត្ថភាពទាំងអស់ដែលមានក្នុងមុខរបរនេះរួមបញ្ចូលទាំង លេខកូដផ្នែកសមត្ថភាពនិងចំណងជើងផ្នែកសមត្ថភាព
- សង្គតិភាពនៃតារាងគំរូសម្រាប់រៀបចំផ្នែកសមត្ថភាពនីមួយៗក្នុងស្តង់ដា។ ផ្នែកសមត្ថភាពបានបញ្ជាក់បន្ថែមពីមាតិកាបច្ចេកទេសនិងទម្រង់នៃផ្នែកសមត្ថភាពដែលជាបណ្តុំនៃស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាព។

## ២. ទស្សនាវារី

ស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាព គឺជាលិខិតុបករណ៍ដ៏ចាំបាច់សម្រាប់ធ្វើឲ្យប្រព័ន្ធជាតិអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈក្នុងប្រទេសកម្ពុជាមានភាពកាន់តែប្រសើរឡើង។ ស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាពត្រូវបានរៀបចំឡើងដោយកំណត់ដាក់លាក់នូវបណ្តុំសមត្ថភាពដែលជាតម្រូវការសម្រាប់ប្រតិបត្តិការងារឲ្យកាន់តែមានប្រសិទ្ធភាពដោយបញ្ជាក់ច្បាស់ពីចំណេះដឹង ជំនាញ ឥរិយាបថ និងការអនុវត្តការងារឲ្យឆ្លើយតបទៅនឹងស្តង់ដាប្រតិបត្តិក្នុងកម្រិតឧស្សាហកម្មជាក់លាក់។ តាមបញ្ញត្តិស្តង់ដា គឺផ្ដោតទៅលើអ្វីដែលកម្មករនិយោជិតនៅកន្លែងការងាររំពឹងទុកថានឹងទទួលបានក្រៅពីការសិក្សា ហើយផ្ដោតទៅលើសមត្ថភាពដែលគេអាចផ្ទេរនិងយកចំណេះដឹង ជំនាញទាំងនោះទៅអនុវត្តបានយ៉ាងសមស្របទៅតាមស្ថានភាព និងបរិយាកាសការងារថ្មី។

### ស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាព៖

- ផ្តល់នូវបណ្តុំសមាសភាគប្រកបដោយសង្គតិភាពនិងភាពជឿជាក់សម្រាប់ការអប់រំនិងបណ្តុះបណ្តាល ការទទួលស្គាល់ និងការវាយតម្លៃជំនាញរបស់បុគ្គលម្នាក់ៗ ហើយនិងអាចជាសម្ភារគាំទ្រតាមជម្រើសផងដែរ
- ជំរុញឲ្យមានការទទួលស្គាល់ថ្នាក់ជាតិនូវគុណវុឌ្ឍិដែលបានផ្តល់ឲ្យតាមរយៈការវាយតម្លៃផ្ទាល់លើសមត្ថភាពដែលទទួលបានពីកន្លែងការងារ
- ជំរុញលើកទឹកចិត្តឲ្យមានការអភិវឌ្ឍនិងផ្តល់នូវការបណ្តុះបណ្តាលដែលមានភាពបត់បែន ហើយស្របទៅនឹងតម្រូវការរបស់បុគ្គលនិងផ្នែកឧស្សាហកម្ម
- ជំរុញលើកទឹកចិត្តក្នុងការសិក្សានិងការវាយតម្លៃសមត្ថភាពក្នុងបរិបទដែលផ្ដោតលើបរិយាកាសការងារដែលវានឹងធ្វើឲ្យការផ្ទៀងផ្ទាត់ទិន្នផលក្នុងការសិក្សានិងការវាយតម្លៃផ្នែកលើតម្រូវការក្នុងកន្លែងការងារ។

ក្របខ័ណ្ឌធានាគុណភាពជាតិកម្ពុជាដែលមានទាំងក្របខ័ណ្ឌជាតិជំនាញ និងស្តង់ដាសមត្ថភាពហើយត្រូវបានអនុម័តដោយគណៈកម្មាធិការជាតិបណ្តុះបណ្តាល (គ.ជ.ប.ប) នឹងត្រូវអនុវត្តទូទាំងប្រទេស សម្រាប់ការអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈ។

ស្តង់ដាសមត្ថភាពបានអភិវឌ្ឍដោយក្រុមបច្ចេកទេសដែលត្រូវបានជ្រើសរើសពីចំណោមក្រុមបច្ចេកទេសកំពុងបម្រើការក្នុងវិស័យអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈដោយមានការចូលរួមពីអ្នក



ជំនាញមកពីឧស្សាហកម្មដើម្បីធានាថាស្តង់ដាសមត្ថភាពឆ្លើយតបទៅនឹងការកំណត់តម្រូវការនៃការបណ្តុះបណ្តាលសម្រាប់ឧស្សាហកម្មជាក់លាក់ឬផ្នែកឧស្សាហកម្មណាមួយ។

ដើម្បីទទួលបានការអនុម័តជាស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាពអ្នកអភិវឌ្ឍត្រូវផ្តល់នូវភស្តុតាងពីការស្រាវជ្រាវ ល្អិតល្អន់ ការប្រឹក្សាយោបល់ និងការគាំទ្រក្នុងរង្វង់វិស័យឧស្សាហកម្មឬសហគ្រាសដែលរៀបចំស្តង់ដាសមត្ថភាពតាមរយៈក្រុមប្រឹក្សាផ្តល់យោបល់ផ្នែកឧស្សាហកម្ម។

ស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាពបានរៀបចំឡើងដោយបញ្ជាក់ច្បាស់ពីចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាតម្រូវការសម្រាប់ប្រតិបត្តិការងារឲ្យកាន់តែមានប្រសិទ្ធភាព។ ស្តង់ដាសមត្ថភាពទទួលស្គាល់ថាមនុស្សអាចសម្រេចនូវសមត្ថភាពវិជ្ជាជីវៈនិងបច្ចេកទេសបានតាមវិធីជាច្រើនដោយបញ្ជាក់ច្បាស់ពីអ្វីដែលអ្នកសិក្សាត្រូវធ្វើ ហើយធ្វើបានមិនថាសិក្សាដូចម្តេចឬសិក្សានៅទីណាឡើយ។

ជាមួយនឹងស្តង់ដាជាតិសមត្ថភាពនេះ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពនិងការបណ្តុះបណ្តាលអាច អនុវត្តទាំងនៅកន្លែងការងារ ក្រៅកន្លែងការងារ ក្នុងគ្រឹះស្ថានបណ្តុះបណ្តាល ពេលកំពុងធ្វើការឬតាមរយៈបទពិសោធការងារ កម្មសិក្សា ការងារអនុវត្តន៍ដូចការងារពិតឬរួមបញ្ចូលនូវចំណុចទាំងអស់នោះតាមស្ថានភាពជាក់ស្តែង។

**៣. គុណវុឌ្ឍិ**

**ការថែទាំនិងជួសជុលម៉ាស៊ីនធុនតូច វិញ្ញាបនបត្រវិជ្ជាជីវៈ កម្រិត១**

គុណវុឌ្ឍិការថែទាំនិងជួសជុលម៉ាស៊ីនធុនតូច រួមមានសមត្ថភាពទាំងឡាយណាដែលបុគ្គលម្នាក់ត្រូវតែសម្រេចឲ្យបាន ដើម្បីបញ្ជាក់ថាមានសមត្ថភាពផ្តល់សេវាកម្មថែទាំនិងជួសជុលម៉ាស៊ីនធុនតូចដែលរួមមានការអនុវត្តសុវត្ថិភាពការងារក្នុងការថែទាំម៉ាស៊ីនធុនតូច ប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារសាមញ្ញក្នុងការថែទាំនិងជួសជុលម៉ាស៊ីនធុនតូច ប្រើប្រាស់សម្ភារឬបន្លាស់ ថែទាំម៉ាស៊ីនសាំងធុនតូច និងថែទាំម៉ាស៊ីនឌីហ្សែល (ម៉ាស៊ូត) ធុនតូច ដែលជាផ្នែកមួយដ៏សំខាន់នៃគុណវុឌ្ឍិ។

ចំពោះការប្រតិបត្តិគេហកិច្ចសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារព្រមទាំងការការពារបរិស្ថានក្នុងពេលប្រតិបត្តិការផ្នែកសមត្ថភាពត្រូវបានរួមបញ្ចូលទៅក្នុងគុណវុឌ្ឍិការថែទាំនិងជួសជុលម៉ាស៊ីនធុនតូច។



**ផ្នែកសមត្ថភាពសម្រាប់គុណវុឌ្ឍិការថែទាំនិងជួសជុលម៉ាស៊ីនធុនតូចរួមមាន៖**

<b>សមត្ថភាពមូលដ្ឋាន</b>	<b>លេខកូដ</b>
ទទួលនិងឆ្លើយតបការប្រាស្រ័យទាក់ទងក្នុងកន្លែងការងារ	AUTO 0101
បង្ហាញពីគុណតម្លៃការងារ	AUTO 0102
ប្រតិបត្តិការងារជាមួយអ្នករួមការងារ	AUTO 0103
អនុវត្តទម្រង់ការមូលដ្ឋានគេហកិច្ច	AUTO 0104
<b>សមត្ថភាពស្នូល</b>	<b>លេខកូដ</b>
អនុវត្តសុវត្ថិភាពការងារក្នុងការថែទាំម៉ាស៊ីនធុនតូច	AUTO 8101
ប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារសាមញ្ញក្នុងការថែទាំនិងជួសជុលម៉ាស៊ីនធុនតូច	AUTO 8102
ប្រើប្រាស់សម្ភារសម្រាប់ថែទាំ	AUTO 8103
ថែទាំម៉ាស៊ីនសំងធុនតូច	AUTO 8104
ថែទាំម៉ាស៊ីនឌីហ្សែល (ម៉ាស៊ីត) ធុនតូច	AUTO 8105

បុគ្គលម្នាក់ដែលអាចសម្រេចបាននូវគុណវុឌ្ឍិនេះត្រូវមានសមត្ថភាព៖

- អ្នកបច្ចេកទេសបឋមថែទាំនិងជួសជុលម៉ាស៊ីនធុនតូច (ជាអ្នកជំនួយការ)

បុគ្គលដែលសម្រេចបានគុណវុឌ្ឍិ “វិញ្ញាបនបត្រវិជ្ជាជីវៈ ការថែទាំនិងជួសជុលម៉ាស៊ីនធុនតូច” អាចបន្តសិក្សាទៅកម្រិតសញ្ញាបត្របច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈ១ លើមុខរបរណាមួយក្នុងអនាគតដោយមេកានិកថែយន្ត។



**៤. ស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាព**

**ការថែទាំនិងជួសជុលម៉ាស៊ីនធុនតូច កម្រិត១**



ផ្នែកនេះបានបញ្ជាក់នូវខ្លឹមសារលម្អិតនៃផ្នែកសមត្ថភាពមូលដ្ឋាននិងផ្នែកសមត្ថភាពស្នូលដែលជាតម្រូវការសម្រាប់ “ ការថែទាំនិងជួសជុលម៉ាស៊ីនធុនតូច កម្រិត១ ” ។

**សមត្ថភាពមូលដ្ឋាន**

<b>ផ្នែកសមត្ថភាព៖</b> <b>ទទួលនិងឆ្លើយតបការប្រារព្ធរូបរយទាក់ទងក្នុងកន្លែងការងារ</b>	<b>លេខកូដ៖</b> AUTO 0101
<b>ការពិពណ៌នា៖</b> <p>ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាតម្រូវការទទួល ឆ្លើយតប និងសំដែងស្តីពីការទំនាក់ទំនងជាពាក្យសម្តីនិងការសរសេរ។</p>	

**តារាងវិវត្តន៍នៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ**

( កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរជិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ ) ។

<b>ធាតុនៃសមត្ថភាព</b>	<b>លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ</b>
<b>១. អនុវត្តជាប្រចាំតាមសារ/ព័ត៌មានជាពាក្យសម្តី</b>  	<b>១.១</b> ប្រមូលផ្តុំព័ត៌មានដែលជាតម្រូវការចាំបាច់ដោយការយកចិត្តទុកដាក់ស្តាប់ ហើយបកប្រែ ឬយល់ព័ត៌មានឬសេចក្តីណែនាំយ៉ាងត្រឹមត្រូវ <b>១.២</b> កត់ត្រាសេចក្តីណែនាំឬព័ត៌មានបានត្រឹមត្រូវ <b>១.៣</b> អនុវត្តភ្លាមៗ តាមសេចក្តីណែនាំ ដោយអនុលោមតាមព័ត៌មានដែលទទួលបាន <b>១.៤</b> ស្វែងរកការបញ្ជាក់ឲ្យច្បាស់លាស់ពីអ្នកគ្រប់គ្រងនៅកន្លែងការងារ នៅពេលព័ត៌មានឬសេចក្តីណែនាំណាមួយមិនច្បាស់លាស់
<b>២. ប្រតិបត្តិការកិច្ចនៅកន្លែងការងារទៅតាមព័ត៌មានឬសេចក្តីណែនាំជាលាយលក្ខណ៍អក្សរ</b>  	<b>២.១</b> អាននិងបកប្រែឲ្យបានត្រឹមត្រូវរាល់ <b>ព័ត៌មាននិងសេចក្តីណែនាំ</b> ដោយអនុលោមតាម <b>គោលការណ៍ណែនាំរបស់អង្គភាព</b> <b>២.២</b> អនុវត្តជាប្រចាំតាមសេចក្តីណែនាំជាលាយលក្ខណ៍អក្សរទៅតាមលំដាប់លំដោយនៃការងារ <b>២.៣</b> ផ្តល់នូវព័ត៌មានត្រឡប់ទៅអ្នកគ្រប់គ្រងនៅកន្លែងការងារដោយផ្អែកលើសេចក្តីណែនាំឬព័ត៌មានដែលទទួលបាន

**សំណង់នៃលក្ខខណ្ឌអចិន្ត្រៃយ៍**

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

**ការណែនាំក្នុងការកំណត់ភស្តុតាង**

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

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




ផ្នែកសមត្ថភាព៖	លេខកូដ៖ AUTO 0102
បង្ហាញពីគុណតម្លៃការងារ	
<b>ការពិពណ៌នា៖</b> ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និង ឥរិយាបថដែលជាតម្រូវការបង្ហាញពីគុណតម្លៃការងារប្រកបដោយភាពត្រឹមត្រូវ។	

**តារាងវាង្វែងនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ**  
 ( កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរដិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ ) ។

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

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

**លំដាប់នៃបក្ខខណ្ឌអចរ**

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

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



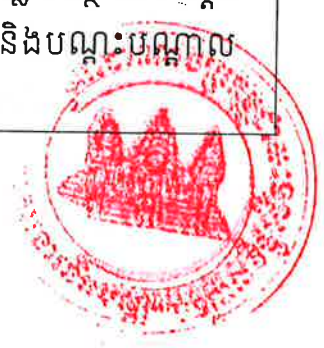
	៤.៣ ធនធានមនុស្ស ៤.៤ ពេលវេលា ៤.៥ ធនធានហិរញ្ញវត្ថុ (លុយ) ៤.៦ បច្ចេកវិទ្យា
៥. ការណែនាំ	ការណែនាំរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ៥.១ ពាក្យសំដី (មាត់ទទេ) ៥.២ ការសសេរ (លាយលក្ខណ៍អក្សរ)

**ការណែនាំក្នុងការកំណត់កស្មតាង**

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



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



ផ្នែកសមត្ថភាព៖	លេខកូដ៖ AUTO 0103
ប្រតិបត្តិការងារជាមួយអ្នករួមការងារ	
<b>ការពិពណ៌នា៖</b> ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាតម្រូវការដើម្បីអភិវឌ្ឍទំនាក់ទំនងនៅកន្លែងអនុវត្តការងារនិងផ្តល់សកម្មភាពការងារជាក្រុមនៅក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ។	

**តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ**

( កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរដិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ ) ។

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

**លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ**

១. ការកិច្ចនិងការទទួលខុសត្រូវ	ការកិច្ចនិងការទទួលខុសត្រូវ រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ១.១ បញ្ជីការងារនិងការរៀបចំចាត់ការងារ
-------------------------------	--

	<p>១.២ គោលនយោបាយស្ថាប័នដែលពាក់ព័ន្ធទៅនឹងតួនាទីការងារ</p> <p>១.៣ រចនាសម្ព័ន្ធអង្គភាព/ស្ថាប័ន</p> <p>១.៤ លក្ខខណ្ឌនៃការត្រួតពិនិត្យនិងករណីភាព ដែលរួមបញ្ចូលនូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ(OHS)</p> <p>១.៥ ច្បាប់អនុវត្ត</p>
២. ក្រុមការងារ	<p>ក្រុមការងាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>២.១ មេការ/នាយក/អ្នកគ្រប់គ្រង</p> <p>២.២ អ្នករួមការងារ</p> <p>២.៣ សមាជិកដទៃទៀតរបស់អង្គភាពឬស្ថាប័ន</p>
៣. ព័ត៌មានត្រឡប់	<p>ព័ត៌មានត្រឡប់រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៣.១ ការវាយតម្លៃផ្លូវការនិងមិនផ្លូវការ</p> <p>៣.២ ការផ្តល់ព័ត៌មានត្រឡប់ចេញពីមេការនិងអ្នករួមការងារនិងអតិថិជន</p> <p>៣.៣ យុទ្ធសាស្ត្រផ្ដោតលើឥរិយាបថផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>៣.៤ វិធីសាស្ត្ររបស់អង្គភាព/ស្ថាប័ន សម្រាប់ត្រួតពិនិត្យការងារអនុវត្តជាប្រចាំ</p>
៤. ផ្តល់ការគាំទ្រចំពោះសមាជិកក្រុមការងារ	<p>ផ្តល់ការគាំទ្រចំពោះសមាជិកក្រុមការងាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៤.១ ការពន្យល់/ការបញ្ជាក់</p> <p>៤.២ ការជួយសហសេរីក</p> <p>៤.៣ ការជំរុញលើកទឹកចិត្ត</p> <p>៤.៤ ការផ្តល់ព័ត៌មានឲ្យគ្នា</p> <p>៤.៥ ការទទួលខុសត្រូវលើកិច្ចការបន្ថែម ប្រសិនបើចាំបាច់</p>
៥. លក្ខខណ្ឌតម្រូវរបស់អង្គភាពឬស្ថាប័ន	<p>៥.១ គោលដៅ វត្ថុបំណង ផែនការ ប្រព័ន្ធ និងដំណើរការការងារ</p> <p>៥.២ ច្បាប់ និងគោលការណ៍ណែនាំរបស់អង្គភាព/ស្ថាប័ន</p> <p>៥.៣ គោលនយោបាយ ទម្រង់ការ ឬកម្មវិធី ស្តីពីសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ</p> <p>៥.៤ ស្តង់ដារវិជ្ជាជីវៈ</p> <p>៥.៥ កំណត់ធនធានប៉ារ៉ាម៉ែត្រ</p> <p>៥.៦ ដំណើរការស្តង់ដារនិងកែលម្អគុណភាព</p>



**ការណែនាំក្នុងការកំណត់តស៊ូតាង**

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



	និងប្រើប្រាស់បច្ចេកវិទ្យាសមស្របទៅនឹងការងារ ៣.៧ សមត្ថភាពពាក់ព័ន្ធទៅនឹងមនុស្ស ដែលមានលំដាប់ ថ្នាក់ក្នុងសង្គម
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឲ្យ៖ ៤.១ កន្លែងអនុវត្តការងារឬទីកន្លែងវាយតម្លៃ ៤.២ សម្ភារដែលពាក់ព័ន្ធនឹងការងារ
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវវាយតម្លៃតាមរយៈ៖ ៥.១ ការសង្កេត ៥.២ ការសម្ភាស ៥.៣ ការប្រឡងនិងការធ្វើតេស្ត.
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារឬកន្លែង អនុវត្តដែលរៀបចំឲ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង ៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោម តាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងស្តង់ដារជាតិ សមត្ថភាពនិងគោលការណ៍វាយតម្លៃសមត្ថភាពនិងផ្តល់ គុណវុឌ្ឍិជាតិនៃក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាល វិជ្ជាជីវៈ។



ផ្នែកសមត្ថភាព៖ អនុវត្តន៍ប្រចាំការមូលដ្ឋានគេហកិច្ច	លេខកូដ៖ AUTO 0104
--	-------------------

**ការពិពណ៌នា៖**  
ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាតម្រូវការដើម្បីប្រើប្រាស់ជាទម្រង់ការមូលដ្ឋានគេហកិច្ច។

**តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ**  
( កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរដិតនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះត្រូវបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ ) ។

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

	ចក្រផលិត ៣.៤ ធ្វើរបាយការណ៍ពីឧបករណ៍និងបរិក្ខារដែលមានការខូច ជូនទៅប្រធានក្រុមភ្នាក់ងារ
៤. អនុវត្តតាមទម្រង់ការនិងដំណើរការ ការងារតាមស្តង់ដារ	៤.១ ថែរក្សាទុកដាក់សម្ភារដែលប្រើប្រាស់ទូទៅក្នុងទីតាំង ដែលគ្រោងទុកដោយផ្អែកតាមទម្រង់ការ ៤.២ ប្រតិបត្តិការងារ ដោយយោងតាមទម្រង់ការស្តង់ដារ ការងារ ៤.៣ ធ្វើរបាយការណ៍ស្តីពីគ្រោះថ្នាក់ដែលខុសប្រក្រតីជូនទៅ អ្នកគ្រប់គ្រងក្រុមភ្នាក់ងារ
៥. ប្រតិបត្តិការងារដោយស្វ័យភាព	៥.១ ប្រតិបត្តិការងារ ដោយប្រតិបត្តិតាមសេចក្តីណែនាំ ៥.២ អនុវត្តនិងធ្វើតាមក្រមសីលធម៌វិជ្ជាជីវៈក្រុមហ៊ុន ៥.៣ ប្រតិបត្តិការងារ ដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវ សុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ(OHS)

**បំណងនៃលក្ខខណ្ឌអចរ**

១. សម្ភារមិនចាំបាច់	សម្ភារមិនចាំបាច់រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ១.១ សម្ភារដែលមិនអាចកែច្នៃបាន ១.២ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារដែលខូច ១.៣ រូបភាព ប័ណ្ណប្រកាស/ផ្ទាំងផ្សព្វផ្សាយ និងសម្ភារផ្សេងៗ ទៀតដែលមិនជាប់ពាក់ព័ន្ធជាមួយសកម្មភាពការងារ ១.៤ សម្ភារសំណល់
២. អត្តសញ្ញាណកម្មសម្ភារ	អត្តសញ្ញាណកម្មសម្ភាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ២.១ ស្លាកសម្គាល់ (Labels) ២.២ ស្លាកសម្គាល់ប្រភេទខ្នាតតូចៗ (Tags) ២.៣ ការដាក់កូដពណ៌សម្គាល់
៣. ជួសជុលឧបករណ៍និងបរិក្ខារក្នុង កម្រិតបឋម	ជួសជុលឧបករណ៍និងបរិក្ខារក្នុងកម្រិតបឋម រួមមាន៖ ៣.១ ការផ្លាស់ប្តូរគ្រឿងបន្លាស់ ៣.២ ការប្រើប្រាស់ប្រេងរំអិល ៣.៣ ការសំលៀង ៣.៤ ការមូលតែបន្លឹងអេត្រូ ប៊ូឡុង និងវិស
៤. ក្រមសីលធម៌វិជ្ជាជីវៈ	ក្រមសីលធម៌វិជ្ជាជីវៈរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ៤.១ បទប្បញ្ញត្តិនិងច្បាប់ក្រុមហ៊ុន



	៤.២ ឯកសណ្ឋានក្រុមហ៊ុន ៤.៣ អាកប្បកិរិយា
--	---

**ការណែនាំក្នុងការកំណត់តម្លៃស្តង់ដារ**

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



**សមត្ថភាពស្តង់ដារ**

<b>ផ្នែកសមត្ថភាព៖</b> <b>អនុវត្តសុវត្ថិភាពការងារក្នុងការថែទាំម៉ាស៊ីនធុនតូច</b>	<b>លេខកូដ៖</b> AUTO 8101
<b>ការពិពណ៌នា៖</b> <p>ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានទាំងចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវការក្នុងការអនុវត្តសុវត្ថិភាពការងារក្នុងការថែទាំម៉ាស៊ីនធុនតូច ហើយជាពិសេសផ្នែកនេះរួមបញ្ចូលការកំណត់តំបន់គ្រោះថ្នាក់ ការប្រើប្រាស់គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន និងការប្រើប្រាស់បំពង់ពន្លត់អគ្គិភ័យ។</p>	
<b>តារាងម៉ាត្រីសនៃធាតុសមត្ថភាព និងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ</b> (កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរធំនិងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះ ដែលបានពិពណ៌នាលម្អិត នៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ)	
<b>ធាតុនៃសមត្ថភាព</b>	<b>លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ</b>
<b>១. កំណត់បញ្ជាបង្កគ្រោះថ្នាក់</b>	១.១ កំណត់គ្រោះថ្នាក់ឱ្យបានត្រឹមត្រូវដោយអនុលោមតាមគោលការណ៍សុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ (OHS) ២.២ ប្រតិបត្តិនិងប្រកាន់ខ្ជាប់ឱ្យបានត្រឹមត្រូវតាមស្លាកសម្គាល់និងនិមិត្តសញ្ញាសុវត្ថិភាពទៅតាមទីតាំងការងារនីមួយៗ
<b>២. ប្រើប្រាស់គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</b>	២.១ ជ្រើសរើសនិងប្រើប្រាស់គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនឱ្យត្រឹមត្រូវដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការការងារជាក់ស្តែង
<b>៣. ប្រើប្រាស់បំពង់ពន្លត់អគ្គិភ័យ</b>	៣.១ ជ្រើសរើសនិងប្រើប្រាស់ដបពន្លត់អគ្គិភ័យ ឱ្យបានត្រឹមត្រូវដោយយោងទៅតាមប្រភេទអគ្គិភ័យ ៣.២ កំណត់លក្ខខណ្ឌឬស្ថានភាពប្រើប្រាស់ដបពន្លត់អគ្គិភ័យដោយយោងទៅតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ


**លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ**

<b>១. គ្រោះថ្នាក់</b>	គ្រោះថ្នាក់អាចកើតមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ១.១ សម្ភារនិងឧបករណ៍ស្ថិតនៅគ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់ ១.២ កម្រាលមានភាពអិល (បង្កដោយប្រេង ខ្លាញ់ ឬសារធាតុណាមួយ)
-----------------------	--



	<p>១.៣ ខ្សែភ្លើងដាច់រលាត់គ្មានអ៊ីសូឡង់ស្រោប</p> <p>១.៤ ជ្រុងតែមដែកដែលស្រួចៗ</p> <p>១.៥ ម៉ាស៊ីនគ្មានរបាំងការពារឬបំណែកគ្រឿងដែលផ្ទុះឬខ្ចាតដោយចលនាវិលរបស់ម៉ាស៊ីន</p> <p>១.៦ បង្គុំដោយកត្តាសកម្មភាពមនុស្ស</p>
២. គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន	<p>គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>២.១ ស្បែកជើង</p> <p>២.២ ស្រោមដៃ</p> <p>២.៣ វ៉ែនតាសុវត្ថិភាព</p> <p>២.៤ មួកសុវត្ថិភាព</p>
៣. តម្រូវការការងារ	<p>តម្រូវការការងារ រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៣.១ ថែទាំម៉ាស៊ីនសាំងនិងម៉ាស៊ីត</p> <p>៣.២ រៀបចំនិងសម្អាតកន្លែងការងារ</p> <p>៣.៣ ផ្លាស់ប្តូរគ្រឿងបង្គុំម៉ាស៊ីនសាំងនិងម៉ាស៊ីត</p>
៤. ប្រភេទអគ្គិភ័យ	<p>ប្រភេទអគ្គិភ័យរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៤.១ ចំហេះទូទៅ ( ឈើ ក្រណាត់ ក្រដាស កៅស៊ូ និងផ្លាស្ទិច )</p> <p>៤.២ ការឆេះអង្គធាតុរាវ ( ប្រេងសាំង ប្រេង សារធាតុលាយ ថ្នាំលាប ។ល។</p> <p>៤.៣ ការឆេះបណ្តាលមកពីបរិក្ខារអគ្គិសនី ( ខ្សែចម្លងអគ្គិសនី ប្រអប់ហ្វុយស៊ីប ឌីសង់ទ័រ បរិក្ខារប្រើប្រាស់អគ្គិសនី... ។ល។ )</p> <p>៤.៤ ចំហេះលោហៈ ( ម៉ាញ៉េស្យូម សូដ្យូម ...។ល។ )</p> <p>៤.៥ ចំហេះដោយការទុកដាក់គ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់</p>

**ការណែនាំក្នុងការកំណត់កម្មវិធី**

 <p>១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់កម្មវិធី</p>	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឱ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ បានកំណត់បញ្ហាបង្កគ្រោះថ្នាក់</p> <p>១.២ បានប្រើប្រាស់គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាព</p> <p>១.៣ បានប្រើប្រាស់បំពង់ពន្លត់អគ្គិភ័យ</p>
២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថ	<p>២.១ ស្លាកសម្គាល់សុវត្ថិភាពរោងជាង និងមិត្តសញ្ញា និង</p>

<p>ការងារ</p>	<p>សញ្ញាប្រកាសអាសន្ន ២.២ វិធានការប្រុងប្រយ័ត្នសុវត្ថិភាពជាមុន ២.៣ ការងារគេហកិច្ច ២.៤ ប្រភេទបំពង់ពន្លត់អគ្គិភ័យនិងការប្រើប្រាស់</p>
<p>៣. ជំនាញបន្ថែម</p>	<p>៣.១ ដំណើរការលើបរិក្ខារ/ម៉ាស៊ីន ៣.២ ការប្រើប្រាស់គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន ៣.៣ ការថែទាំនិងប្រើប្រាស់បំពង់ពន្លត់អគ្គិភ័យ ៣.៤ ការប្រាស្រ័យទាក់ទងជាមួយអ្នកគ្រប់គ្រងនិងអ្នករួមការងារ ៣.៥ ការបកស្រាយលើសេចក្តីណែនាំផ្សេងៗ</p>
<p>៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត</p>	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឱ្យ៖ ៤.១ កន្លែងការងារពិតប្រាកដកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឱ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង ៤.២ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារសមស្របទៅនឹងកិច្ចការដែលត្រូវធ្វើ ៤.៣ សម្ភារសមស្របទៅនឹងសកម្មភាពការងារ ៤.៤ សៀវភៅណែនាំក្នុងការជួសជុលឬឯកសារយោងស្តីពីសម្ភារនិងការប្រើប្រាស់</p>
<p>៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ</p>	<p>សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវបានវាយតម្លៃតាមរយៈ៖ ៥.១ ការសង្កេតដោយផ្ទាល់ (មានឬមិនមានប្រើសំណួរ) ៥.២ ការអនុវត្តផ្ទាល់ជាមួយការប្រើសំណួរ ៥.៣ ការធ្វើតេស្តដោយការសរសេរ ៥.៤ ការវាយតម្លៃតាមវិធីសាស្ត្រព័រហ្វូលីយ៉ូ (Portfolio)</p>
<p>៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ</p>	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារ ឬមជ្ឈមណ្ឌលវាយតម្លៃសមត្ថភាពដែលបានទទួលស្គាល់គុណភាពដោយគណៈកម្មាធិការជាតិបណ្តុះបណ្តាលដែលរៀបចំឱ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង ៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងគោលការណ៍វាយតម្លៃផ្នែកលើសមត្ថភាពនិង ការផ្តល់គុណវិធាន។</p>



ផ្នែកសមត្ថភាព៖ ប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ និងបរិក្ខារសាមញ្ញក្នុងការថែទាំ ជួសជុលម៉ាស៊ីនធុនតូច ម៉ាស៊ីនធុនតូច	លេខកូដ៖ AUTO 8102
--	-------------------

**ការពិពណ៌នា៖**

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវការសម្រាប់ប្រតិបត្តិការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារសាមញ្ញក្នុងការថែទាំ ជួសជុលម៉ាស៊ីនធុនតូច ហើយផ្នែកនេះគ្របដណ្តប់ជាពិសេសលើការជ្រើសរើសឧបករណ៍និងបរិក្ខារសម្រាប់ប្រើប្រាស់នៅកន្លែងអនុវត្តការងារ ការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ និងបរិក្ខារ ការថែទាំឧបករណ៍ និងបរិក្ខារ និងកន្លែងអនុវត្តការងារ។

**តារាងម៉ាត្រិសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ**

( កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរដិត និងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះដែលបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ ) ។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. ជ្រើសរើសឧបករណ៍ និង បរិក្ខារសម្រាប់ប្រើប្រាស់នៅកន្លែងអនុវត្តការងារ	<p>១.១ ជ្រើសរើស និងរៀបចំ <u>ឧបករណ៍ និងបរិក្ខារ</u> ឱ្យបានត្រឹមត្រូវដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការការងារ</p> <p>១.២ ពិនិត្យឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងគ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនឱ្យបានត្រឹមត្រូវដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការការងារ</p>
២. ប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ និងបរិក្ខារ	<p>២.១ ប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ និងបរិក្ខារ ដោយមិនឱ្យមានរបួសស្នាមដល់ខ្លួនឯង អ្នករួមការងារ និងខូចខាតដល់បរិក្ខារនានាក្នុងកន្លែងការងារ ដោយយោងតាមទម្រង់ការក្នុងកន្លែងការងារ</p> <p>២.២ សង្កេត ហើយកត់ត្រា<u>ការខូចនានា</u> និងធ្វើរបាយការណ៍អំពីលក្ខខណ្ឌដំណើរការរបស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ ជូនអ្នកមានសមត្ថកិច្ច</p> <p>២.៣ សង្កេតលើលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាព និងសុវត្ថិភាពការងារ (OH&amp;S) រួមបញ្ចូលទាំងលក្ខខណ្ឌតម្រូវច្បាប់បុគ្គលម្នាក់ៗ បទប្បញ្ញត្តិនានា អាជ្ញាប័ណ្ណ និងការការពារសន្តិសុខផ្ទាល់ខ្លួន ក្នុងពេលបំពេញការងារជាមួយឧបករណ៍ និងបរិក្ខារនានា។</p>
៣. ថែទាំឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងកន្លែងអនុវត្តការងារ	<p>៣.១ ត្រួតពិនិត្យឧបករណ៍ និងបរិក្ខារ ជាប្រចាំ ដើម្បីប្រាកដថាមានសុវត្ថិភាព</p>




	<p>៣.២ បិទស្លាក និងប្តូរឧបករណ៍ បរិក្ខារ គ្រឿងប្រដាប់ការពារ សុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន ដែលខូចចេញពីកន្លែងការងារនិង រាយការណ៍យោងតាមលក្ខខណ្ឌរបស់សហគ្រាស</p> <p>៣.៣ សម្អាត ត្រួតពិនិត្យ និងរក្សាទុកឧបករណ៍ បរិក្ខារ និង គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន មិនឱ្យមាន <u>ស្នាមប្រលាក់</u> ខូចខាត ឬឡើងស្ទើម ដោយយោងតាម ទម្រង់ការក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>
--	--

**លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌរថេរ**

១. ឧបករណ៍	<p>ឧបករណ៍រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១.១ ទ្វារណីវិសសំប៉ែត</p> <p>១.២ ទ្វារណីវិសជ្រុង</p> <p>១.៣ ដង្កាប់ចុងស្រួច</p> <p>១.៤ សោមាត់</p> <p>១.៥ សោមាត់ម្ខាងចិញ្ចៀនម្ខាង</p> <p>១.៦ សោតាន់៦ជ្រុង</p> <p>១.៧ សោម៉ាឡេត</p> <p>១.៨ សោទីប</p> <p>១.៩ សោពិសេស ( សម្រាប់ដោះទុយោប្រេង )</p> <p>១.១០ ដង្កាប់មាត់ក្រពើ</p> <p>១.១១ ដង្កាប់អូតូម៉ាទិក</p> <p>១.១២ សោផ្កាយ</p> <p>១.១៣ ដង្កាប់ដោះប្រែ ( ក្នុង )</p> <p>១.១៤ ដង្កាប់ដោះប្រែ ( ក្រៅ )</p> <p>១.១៥ សោកម្លាំងក្រិត</p> <p>១.១៦ ញញួរក្បាលដែក</p> <p>១.១៧ ញញួរក្បាលជ័រ</p> <p>១.១៨ ឧបករណ៍ដោះនិងបញ្ចូលក្រវ៉ាត់ពិស្តង</p> <p>១.១៩ ឧបករណ៍បញ្ចូលពិស្តង</p> <p>១.២០ ឧបករណ៍ដោះនិងបញ្ចូលស្ទីម៉ាប</p> <p>១.២១ ការពូលី</p> <p>១.២២ ការពីញ៉ុង</p> <p>១.២៣ ការរ៉ូឡីម៉ង់</p>
-----------	--



	១.២៤ ពិលតម្រូវតង់ ១.២៥ បន្ទាត់ដែក ១.២៦ សោខ្យល់ ១.២៧ ណោរ ១.២៨ ដែកឆាប ១.២៩ ម៉ូទ័រស្វាន ១.៣០ ដែកដាប់ ១.៣១ តារូស្មៅក្នុងនិងក្រៅ
២. បរិក្ខារ	បរិក្ខាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ២.១ ម៉ាស៊ីនបូមខ្យល់ ២.២ ម៉ាស៊ីនសង្កត់ (ប្រេស) ២.៣ ម៉ាស៊ីនស្វាន ២.៤ បរិក្ខារតេស្តប៊ិច
៣. ការខូចនានា	ការខូចនានារួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ៣.១ ចន្លោះធំ ៣.២ សឹក ៣.៣ ស្នឹម ៣.៤ ដំណើរការមិនត្រឹមត្រូវ ៣.៥ កម្រិតប៉ោរធំពេក ៣.៦ រលុង ៣.៧ គ្រឿងបន្លាស់ មេកានិក និងអគ្គិសនី ខូចប្រេះបែក ៣.៨ ក្តៅជ្រុល ៣.៩ លាន់ស្ទួរពេលដំណើរការ ៣.១០ ឆ្លងមាស់ ៣.១១ ខូចស្មៅខ្មៅ
៤. ស្នាមប្រលាក់ 	ស្នាមប្រលាក់រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ៥.១ ធូលី ៥.២ សំណើម ៥.៣ រូបធាតុផ្សេងៗ ៥.៤ កំទេចកំទី ប្រេង ក្រខ្វក់

**ការណែនាំក្នុងការកំណត់កស្តតាង**

<p>១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់កស្តតាង</p>	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឱ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ បានប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ និងបរិក្ខារ</p> <p>១.២ បានថែទាំឧបករណ៍ និងបរិក្ខារ</p>
<p>២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ</p>	<p>២.១ មូលដ្ឋានគ្រឹះនៃការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ</p> <p>២.២ មូលដ្ឋានគ្រឹះនៃការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ប្រមុំ</p> <p>២.៣ មូលដ្ឋានគ្រឹះក្នុងការជួសជុលស្នូលខ្នាតក្នុងនិងក្រៅ</p> <p>២.៤ លក្ខខណ្ឌតម្រូវ បទប្បញ្ញត្តិសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ បរិក្ខារ សម្ភារ និងសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p> <p>២.៥ សម្អាតនិងរៀបចំកន្លែងការងារ (ប្រតិបត្តិ ស៥)</p> <p>២.៦ ឥរិយាបថ៖ ប្រកាន់ខ្ជាប់នូវសុវត្ថិភាព ប្រកាន់ខ្ជាប់នូវគុណភាពការងារ ស្រលាញ់ការងារ ស្មោះត្រង់ចំពោះការងារ និងគោរពម៉ោងពេលការងារ</p>
<p>៣. ជំនាញបន្ថែម</p>	<p>៣.១ ជំនាញក្នុងការប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ និងបរិក្ខារបានត្រឹមត្រូវតាមលក្ខខណ្ឌការងារនិងមានសុវត្ថិភាព</p> <p>៣.២ ជំនាញក្នុងការប្រតិបត្តិលើការងារប្រមុំ</p> <p>៣.៣ ជំនាញក្នុងការជួសជុលនិងបន្ស៊ីស្នូលខ្នាតក្នុងនិងក្រៅ</p> <p>៣.៤ ថែទាំឧបករណ៍ និងបរិក្ខារ</p> <p>៣.៥ សម្អាតកន្លែងការងារ សម្អាត និងរក្សាទុកឧបករណ៍និងបរិក្ខារ</p>
<p>៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត</p>	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឱ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងការងារពិតប្រាកដកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឱ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៤.២ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារសមស្របទៅនឹងកិច្ចការដែលត្រូវធ្វើ</p> <p>៤.៣ សម្ភារសមស្របទៅនឹងសកម្មភាពការងារ</p> <p>៤.៤ សៀវភៅណែនាំក្នុងការជួសជុលឬឯកសារយោងស្តីពីសម្ភារនិងការប្រើប្រាស់</p>
<p>៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ</p>	<p>សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវបានវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការសង្កេតដោយផ្ទាល់ (មានឬមិនមានប្រើសំណាក)</p> <p>៥.២ ការអនុវត្តផ្ទាល់ជាមួយការប្រើសំណាក</p> <p>៥.៣ ការធ្វើតេស្តដោយការសរសេរ</p>



	៥.៤ ការវាយតម្លៃតាមវិធីសាស្ត្រព័រហ្វូលីយ៉ូ (Portfolio)
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ  	៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារ ឬមជ្ឈមណ្ឌលវាយតម្លៃសមត្ថភាពដែលបានទទួលស្គាល់គុណភាពដោយគណៈកម្មាធិការជាតិបណ្តុះបណ្តាលដែលរៀបចំឱ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង ៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងគោលការណ៍វាយតម្លៃផ្អែកលើសមត្ថភាពនិង ការផ្តល់គុណវុឌ្ឍិជាតិ។

**ផ្នែកសមត្ថភាព៖**

**ប្រើប្រាស់សម្ភារឬគ្រឿងបន្លាស់**

**លេខកូដ៖** AUTO 8103

**ការពិពណ៌នា៖**

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវការសម្រាប់ការប្រើប្រាស់សម្ភារឬគ្រឿងបន្លាស់ ហើយផ្នែកនេះគ្របដណ្តប់ជាពិសេសលើការប្រើប្រាស់សម្ភារការកំណត់ប្រភេទសម្ភារយោងតាមតម្រូវការថែទាំនិងជួសជុល ការរៀបចំសម្ភារសម្រាប់ដាក់រឹងនិងប្រើប្រាស់ការបិទរឹង ការប្រើប្រែងអិលនិងទឹកយូឡិន ប្រើប្រាស់និងអនុវត្តចំពោះបន្ទាត់ឬសម្ភារ និងការរក្សាទុកឬការចោលកាកសំណល់។


**តារាងម៉ាត្រិសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ**

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរធំ និងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះដែលបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ)។

<b>ធាតុនៃសមត្ថភាព</b>	<b>លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ</b>
១. កំណត់ប្រភេទសម្ភារឬបន្ទាត់យោងតាមតម្រូវការថែទាំនិងជួសជុល	១.១ ជ្រើសរើសសម្ភារឬបន្ទាត់សម្រាប់តម្រូវការការងារនិងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសចេញពីអ្នកផលិត ១.២ ប្រើប្រាស់សម្ភារបានត្រឹមត្រូវតាមទម្រង់ការងារ
២. រៀបចំសម្ភារផ្ទៃសម្រាប់ដាក់រឹងនិងប្រើប្រាស់ការបិទរឹង	២.១ ជ្រើសរើសការបិទរឹង ឱ្យស្របតាមតម្រូវការការងារនិងតលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសចេញពីអ្នកផលិត ២.២ ប្រតិបត្តិការពិនិត្យគុណភាពការបិទរឹង ដោយប្រាកដថាការបិទអាចប្រើប្រាស់បាន ២.២ សម្ភារផ្ទៃដែលត្រូវលាបការបិទនិងប្រាកដថាមិនមានជាប់ធូលី សំណើមនិងសាធាតុដទៃទៀត ២.៣ លាបការបិទរឹងលើផ្ទៃបរិក្ខារដែលត្រូវលាបឱ្យត្រង់ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសចេញពីអ្នកផលិត ឬទម្រង់ការកន្លែងអនុវត្តការងារជាក់ស្តែង ២.៤ សង្កេតសុវត្ថិភាពនិងប្រើប្រាស់បរិក្ខារការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនឱ្យបានត្រឹមត្រូវ ដោយយោងតាមទម្រង់ការ ឧស្សាហកម្មស្តីពីគ្រោះថ្នាក់កើតឡើងពីការប្រើប្រាស់ការបិទរឹង។
៣. ប្រើប្រាស់ប្រេងអិលនិងទឹកយូឡិន	៣.១ ជ្រើសរើសប្រេងអិលឱ្យបានត្រឹមត្រូវទៅតាមស្ថានភាពរបស់ម៉ាស៊ីន ឬយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសចេញពីអ្នកផលិត ឬទម្រង់ការកន្លែងអនុវត្តការងារ

	<p>ជាក់ស្តែង</p> <p>៣.២ ជ្រើសរើសទឹកយូឡិនឱ្យបានត្រឹមត្រូវទៅតាមស្ថានភាពរបស់ម៉ាស៊ីន ឬយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសចេញពីអ្នកផលិត ឬទម្រង់ការកន្លែងអនុវត្តការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៣.៣ ប្រើប្រាស់ប្រេងអ៊ីលនិងទឹកយូឡិនឱ្យបានត្រឹមត្រូវ</p> <p>៣.៤ សង្កេតលើលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាព និងសុវត្ថិភាពការងារ (OH&amp;S) រួមបញ្ចូលទាំងលក្ខខណ្ឌតម្រូវច្បាប់បុគ្គលម្នាក់ៗ បទប្បញ្ញត្តិនានា អាជ្ញាប័ណ្ណនិងការ ការពារសន្តិសុខផ្ទាល់ខ្លួន ក្នុងពេលបំពេញការងារ។</p>
៤. ប្រើប្រាស់និងអនុវត្តចំពោះបន្ទាត់ឬសម្ភារ	<p>៤.១ កំណត់នីតិវិធីសម្រាប់ការផ្លាស់ប្តូរសម្ភារឬបន្ទាត់អនុវត្តតាមសៀវភៅឬលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិត</p> <p>៤.២ រៀបចំ ជ្រើសរើស និងប្រើប្រាស់សម្ភារឬបន្ទាត់ឱ្យបានត្រឹមត្រូវអាស្រ័យលើតម្រូវការការងារ</p> <p>៤.៣ ដោះនិងផ្លាស់ប្តូរបន្ទាត់ឬសម្ភារជាមួយប្រភេទនិងគុណភាពនៃបន្ទាត់ឬសម្ភារថ្មីដែលបានបញ្ជាក់នៅក្នុងលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត</p> <p>៤.៤ សង្កេតរាល់លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារ រួមមានលក្ខខណ្ឌតម្រូវបទប្បញ្ញត្តិសុវត្ថិភាពក្រុមហ៊ុន ឬកន្លែងអនុវត្តការងារកំឡុងពេលអនុវត្តការងារ</p>
៥. រក្សាទុកឬចោលកាកសំណល់	<p>៥.១ ការត្រូវរក្សាទុកទៅតាមទម្រង់ការការងារ</p> <p>៥.២ ដំណើរការវេចខ្ចប់កាកសំណល់បោះចោលទៅតាមនីតិវិធីស្តង់ដាររោងជាង</p>

**លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអចរ**

 <p>១. សម្ភារឬបន្ទាត់</p>	<p>សម្ភាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១.១ កងឃ្លី</p> <p>១.២ ហ្វឺតទប់ប្រេង</p> <p>១.៣ អូរីង (O-ring)</p> <p>១.៤ រឹងឬទ្រនាប់</p>
--	--

	១.៥ ការបិទ ១.៦ ខ្លាញ់គោ ១.៧ ប្រេងសាំង ១.៨ ប្រេងឌីហ្សែល ១.៩ ប្រេងម៉ាស៊ីន ១.១០ ម្សៅ ឬទឹកយូឡិន ១.១១ គ្រាប់ស្នង់
២. ការបិទរ៉ែង	ការបិទរ៉ែងរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ២.១ ការបិទរ៉ែង ២.១.១ ការបិទរ៉ែងគុយឡាស់ ២.១.២ ការបិទរ៉ែងកាទែប្រេង
៣. ពិនិត្យគុណភាពការបិទរ៉ែង	៣.១ ពិនិត្យថ្ងៃផុតកំណត់ការប្រើប្រាស់ ៣.២ ពិនិត្យថាមិនមានការប៉ះពាល់សុខភាព ៣.៣ ពិនិត្យគម្រប ៣.៤ ពិនិត្យភាពបិទជិត (Tightly closed) ៣.៥ ពិនិត្យកំហាប់របស់ការ
៤. សុវត្ថិភាព	សុវត្ថិភាពរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ៤.១ ខ្យល់ចេញចូលគ្រប់គ្រាន់ ៤.២ ការប្រើប្រាស់វត្ថុធាតុដែលអាចឆេះ ៤.៣ ប្រើប្រាស់បរិក្ខារការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន
៥. បរិក្ខារការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន	បរិក្ខារការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន (PPE) រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ៥.១ ម៉ាស់ការពារ ៥.២ ស្រោមដៃក្រណាត់ ៥.៣ ស្បែកជើងសុវត្ថិភាព ៥.៤ អាវក្រាល
៦. គ្រោះថ្នាក់	គ្រោះថ្នាក់រួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ៦.១ ចំហាយ ៦.២ រលាកស្បែក ៦.៣ ភ្លើងឆេះ
៧. ប្រេងអិល	ប្រេងអិលរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ៧.១ លេខ 0W៣0



	៧.២ លេខ ៥W៣០ ៧.៣ លេខ ១០W៤០ ៧.៤ លេខ ២០W៥០
៨. ទឹកយូឡិន	ទឹកយូឡិនរួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ៨.១ ប្រភេទម្សៅលាយជាមួយទឹក ៨.២ ទឹកយូឡិនការពារព្រៃស ៨.៣ ទឹកយូឡិនការពារកក

**ការណែនាំក្នុងការកំណត់កស្មតា**

១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់កស្មតា	ការវាយតម្លៃតម្រូវឱ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖ ១.១ បានកំណត់ប្រភេទសម្ភារឬបន្លាស់យោងតាមតម្រូវការថែទាំនិងជួសជុល ១.២ បានរៀបចំសម្ភាគផ្នែកសម្រាប់ដាក់រឹងនិងប្រើប្រាស់ការបិទរឹង ១.៣ បានប្រើប្រែងអិលនិងទឹកយូឡិន ១.៤ បានប្រើប្រាស់និងអនុវត្តចំពោះបន្លាស់ឬសម្ភារ ១.៥ បានទុកឬបោះចោលកាកសំណល់
២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ	២.១ បទបញ្ញត្តិ ឬតម្រូវការ OH&S គ្រឿងបរិក្ខារ សម្ភារនិងតម្រូវការសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន ២.២ ការប្រកាន់ភ្ជាប់ និងកិច្ចការការពារបរិស្ថាន ២.៣ គោលការណ៍ និងខ្លឹមសារអនុវត្តទម្រង់ការសង្កេត ២.៤ នីតិវិធីក្នុងការប្រើប្រាស់និងលាបការ ២.៥ នីតិវិធីក្នុងការប្រើប្រាស់សៀវភៅដៃ ២.៦ នីតិវិធីក្នុងការប្រើប្រាស់សម្ភារឬបន្លាស់
៣. ជំនាញបន្ថែម	៣.១ ប្រើប្រាស់ការបិទរឹង ៣.២ លាបការ ៣.៣ ខាត់ផ្ទៃឱ្យស្អាត ៣.៤ ប្រើប្រាស់ឧបករណ៍និងបរិក្ខារ ៣.៥ វិធីសាស្ត្រផ្លាស់ប្តូរសម្ភារឬបន្លាស់ម៉ាស៊ីនជុនតូច



<p>៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត</p>	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឱ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងការងារពិតប្រាកដកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឱ្យដូច កន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៤.២ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារសមស្របទៅនឹងកិច្ចការដែលត្រូវ ធ្វើ</p> <p>៤.៣ សម្ភារសមស្របទៅនឹងសកម្មភាពការងារ</p> <p>៤.៤ សៀវភៅណែនាំក្នុងការជួសជុលឬឯកសារយោង ស្តីពីសម្ភារនិងការប្រើប្រាស់</p>
<p>៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ</p>	<p>សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវបានវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការសង្កេតដោយផ្ទាល់ (មានឬមិនមានប្រើសំណួរ)</p> <p>៥.២ ការអនុវត្តផ្ទាល់ជាមួយការប្រើសំណួរ</p> <p>៥.៣ ការធ្វើតេស្តដោយការសរសេរ</p> <p>៥.៤ ការវាយតម្លៃតាមវិធីសាស្ត្រព័រហ្វូលីយ៉ូ (Portfolio)</p>
<p>៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ</p>	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារ ឬមជ្ឈ- មណ្ឌលវាយតម្លៃសមត្ថភាពដែលបានទទួលស្គាល់ គុណភាពដោយគណៈកម្មាធិការជាតិបណ្តុះបណ្តាល ដែលរៀបចំឱ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោម តាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងគោលការណ៍ វាយតម្លៃផ្នែកលើសមត្ថភាពនិង ការផ្តល់គុណវុឌ្ឍិជាតិ។</p>



<b>ផ្នែកសមត្ថភាព៖</b> <b>ថែទាំម៉ាស៊ីនសាំងធុនតូច</b>	<b>លេខកូដ៖</b> AUTO 8104
--	--------------------------

**ការពិពណ៌នា៖**

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវលើការថែទាំម៉ាស៊ីនសាំងធុនតូច ហើយផ្នែកនេះគ្របដណ្តប់ជាពិសេសលើការរៀបចំឧបករណ៍ សម្ភារ និងឧបករណ៍សម្រាប់ថែទាំម៉ាស៊ីនធុនតូច ការកែសម្រួលដំណើរការម៉ាស៊ីនធុនតូច ការពិនិត្យ ថែទាំ និងជួសជុលបន្លាស់ឬគ្រឿងបន្តុំប្រព័ន្ធម៉ាស៊ីនធុនតូច និងការសម្អាតកន្លែងការងារនិងរាយការណ៍អំពីការថែទាំ។

**តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ**

( កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរធំ និងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះដែលបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអប្បបរមា ) ។


<b>ធាតុនៃសមត្ថភាព</b>	<b>លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ</b>
១. រៀបចំឧបករណ៍ សម្ភារ និងបរិក្ខារសម្រាប់ការថែទាំម៉ាស៊ីនធុនតូច	១.១ ជ្រើសរើស រៀបចំ និងប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ <u>សម្ភារ</u> និងបរិក្ខារដោយយោងតាមតម្រូវការការងារជាក់ស្តែង ១.២ ពិនិត្យគ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនសម្រាប់ការប្រើប្រាស់និងកំណត់ការខូច ហើយរាយការណ៍ទៅឱ្យអ្នកចាត់ការជាបន្ទាន់ ដើម្បីអនុវត្តការងារឱ្យបានត្រឹមត្រូវ ១.៣ ជ្រើសរើសនិងរៀបចំវិធីសាស្ត្រថែទាំត្រឹមត្រូវឱ្យស្របទៅនឹងសកម្មភាពថែទាំដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតស្តីពីការថែទាំរបស់អ្នកផលិត
២. កែតម្រូវដំណើរការម៉ាស៊ីនធុនតូច	២.១ ប្រមូលទម្រង់ការនិងព័ត៌មាននានាឱ្យបានច្បាស់ លាស់ចេញពីសៀវភៅជួសជុល ឬលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតស្តីពីការកែសម្រួលដំណើរការម៉ាស៊ីន ២.២ កែតម្រូវចន្លោះស៊ូប៉ាប់បានត្រឹមត្រូវដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត ២.៣ ពិនិត្យ សម្អាត ឬផ្លាស់ប្តូរប៊ូស៊ីឱ្យបានត្រឹមត្រូវដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត ២.៤ កែតម្រូវការបៀវ៉ាទ័រដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត ឬទម្រង់ការកន្លែង



	<p>អនុវត្តការងារ</p> <p>២.៥ ពិនិត្យនិងវិភាគបណ្តឹងប្តឹងបណ្តឹងនិងអត្រាគុណភាពទៅតាមកម្លាំងវិភាគច្បាស់លាស់ដោយយោងតាមសៀវភៅជួសជុល</p> <p>២.៦ កែតម្រូវល្បឿនវាឡង់ទីម៉ាស៊ីនឱ្យបានត្រឹមត្រូវដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត</p> <p>២.៧ សង្កេតលើលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាព និងសុវត្ថិភាពការងារ (OH&amp;S) រួមបញ្ចូលទាំងលក្ខខណ្ឌតម្រូវច្បាប់បុគ្គលម្នាក់ៗ បទប្បញ្ញត្តិនានា អាជ្ញាប័ណ្ណ និងការការពារសន្តិសុខផ្ទាល់ខ្លួន ក្នុងពេលបំពេញ ការងារជាមួយឧបករណ៍ សម្ភារ និងបរិក្ខារនានា។</p>
<p>៣. ពិនិត្យ ថែទាំ និងជួសជុលបន្ទាត់បង្កើនបង្គំប្រព័ន្ធរបស់ម៉ាស៊ីនធុនតូច</p>	<p>៣.១ ប្រមូលទម្រង់ការនិងព័ត៌មាននានាឱ្យបានច្បាស់លាស់ចេញពីសៀវភៅជួសជុលបុគ្គលលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតស្តីពីការថែទាំម៉ាស៊ីនធុនតូច</p> <p>៣.២ ជ្រើសរើស រៀបចំ និងប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ សម្ភារ និងបរិក្ខារដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការងារ</p> <p>៣.៣ ពិនិត្យបន្ទាត់បង្កើនបង្គំប្រព័ន្ធរបស់ម៉ាស៊ីនធុនតូចឱ្យបានត្រឹមត្រូវដោយយោងតាមទម្រង់ការបុគ្គលលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតឬទម្រង់ការក្នុងកន្លែងការងារ</p> <p>៣.៤ ពិនិត្យ កែតម្រូវ និងផ្លាស់ប្តូរបន្ទាត់បង្កើនបង្គំប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងឱ្យបានត្រឹមត្រូវ ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបង្គំឬរោងចក្រផលិតឬសៀវភៅជួសជុល</p> <p>៣.៥ កែតម្រូវឬផ្លាស់ប្តូរបន្ទាត់បង្កើនបង្គំប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតនិងទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៦ ផ្លាស់ប្តូរបន្ទាត់បង្កើនបង្គំប្រព័ន្ធបញ្ចូលខ្យល់ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតឬលក្ខខណ្ឌតម្រូវរបស់រោងជាង</p> <p>៣.៧ ផ្លាស់ប្តូរបន្ទាត់បង្កើនបង្គំប្រព័ន្ធប្រេងអ៊ីលដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត</p>

	<p>ឬលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៨ ផ្លាស់ប្តូរបន្ទាត់ឬគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធបញ្ចេញផ្សែងដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៩ សង្កេតលើលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាព និងសុវត្ថិភាពការងារ (OH&amp;S) រួមបញ្ចូលទាំងលក្ខខណ្ឌតម្រូវច្បាប់បុគ្គលម្នាក់ៗ បទប្បញ្ញត្តិនានា អាជ្ញាប័ណ្ណ និងការការពារសន្តិសុខផ្ទាល់ខ្លួន ក្នុងពេលបំពេញការងារ ត្រួតពិនិត្យ ថែទាំ និងជួសជុលម៉ាស៊ីនសាំងធុនតូច។</p>
៤. សម្ភាគកន្លែងការងារនិងរាយការណ៍អំពីការថែទាំ	<p>៤.១ សម្ភាគម៉ាស៊ីនធុនតូច ដើម្បីប្រើប្រាស់ទុកដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.២ ធ្វើការត្រួតពិនិត្យចុងក្រោយដើម្បីធានាសុវត្ថិភាព និងទទួលបានលទ្ធផលការងារដោយយោងតាមការរំពឹងទុកនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៣ ត្រួតពិនិត្យ សម្ភាគ និងរក្សាទុកឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងគ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនដែលបានប្រើក្នុងកំឡុងពេលកែតម្រូវនិងការផ្លាស់ប្តូរដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៤ សង្កេតនិងត្រួតពិនិត្យភាពកខ្វក់ គ្មានសណ្តាប់ធ្នាប់ដោយយោងតាមស្តង់ដារឬលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៥ បំពេញតារាងពិនិត្យ ថែទាំឬរបាយការណ៍ថែទាំទាំងអស់ឡើងវិញហើយបញ្ជូនរបាយការណ៍ថែទាំទៅអ្នកមានសមត្ថកិច្ចដើម្បីផ្ទៀងផ្ទាត់ការងារថែទាំ</p> <p>៤.៦ សង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងបទបញ្ជាសុវត្ថិភាពរោងជាងនៅពេលអនុវត្តការងារ</p>

**លំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ**

<p>១. ឧបករណ៍</p> 	<p>ឧបករណ៍កែសម្រួលដំណើរការម៉ាស៊ីនរួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១.១ ទូរណ៍វិសសំប៉ែត</p> <p>១.២ ទូរណ៍វិសបួនជ្រុង</p> <p>១.៣ ដង្កាប់មេកានិក</p>
--	--


	<p>១.៤ កាត់កម្រាស់</p> <p>១.៥ សោទីបមួយឈុត</p> <p>១.៦ សោរមាត់ចិញ្ចៀនមួយឈុត</p> <p>១.៧ សោរតាន់មួយឈុត</p> <p>១.៨ នាឡិការវាស់សម្ពាធ</p> <p>១.៩ ដង្កាប់កាត់ ( Diagonal plier )</p> <p>១.១០ នាឡិការវាស់ល្បឿនជុំ</p> <p>១.១១ ដង្កាប់មុខស្រួច</p> <p>១.១២ សោទក ឬសោកម្លាំងក្រិត</p> <p>១.១៣ ការ៉ូឡង់</p>
២. សម្ភារ	<p>សម្ភារកែសម្រួលដំណើរការម៉ាស៊ីនរួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>២.១ ក្រដាសខាត់</p> <p>២.២ ផ្លែរណារ</p> <p>២.៣ ក្រណាត់ជូត</p> <p>២.៤ សាំង</p> <p>២.៥ ប្រេងម៉ាស៊ីន</p> <p>២.៦ ខ្លាញ់គោ</p>
៣. គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន	<p>គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនរួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៣.១ វ៉ែនតាការពារ</p> <p>៣.២ ម៉ាស់ការពារធ្នូលី</p> <p>៣.៣ ស្រោមដៃ</p> <p>៣.៤ ម៉ៅម</p> <p>៣.៥ ស្បែកជើងសុវត្ថិភាព</p> <p>៣.៦ ឆ្នុកចុកឬប្រដាប់ការពារត្រចៀក</p>
៤. វិធីសាស្ត្រថែទាំ	<p>វិធីសាស្ត្រថែទាំរួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៤.១ ផ្លាស់ប្តូរគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធនីមួយៗតាមពេលកំណត់</p> <p>៤.២ កែតម្រូវប្រព័ន្ធនីមួយៗតាមពេលកំណត់</p> <p>៤.៣ លាងសម្អាតតាមពេលកំណត់</p> <p>៤.៤ ត្រួតពិនិត្យកន្លែងលេចជ្រាប</p>
៥. សកម្មភាពថែទាំ	<p>សកម្មភាពថែទាំ រួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៥.១ ពិនិត្យកម្រិតប្រេងរ៉ឺម៉ក</p>



	<p>៥.២ ពិនិត្យប្តូរប្រភេទប្រេងសាំង</p> <p>៥.៣ ពិនិត្យប្តូរប្រេងម៉ាស៊ីន</p> <p>៥.៤ ពិនិត្យនិងកែតម្រូវចន្លោះស្នូប៉ាប់</p> <p>៥.៥ សម្អាត ឬផ្លាស់ប្តូរប្រភេទខ្យល់</p> <p>៥.៦ ពិនិត្យនិងប្តូរបូស៊ី</p> <p>៥.៧ វាស់សម្ពាធបន្ទប់បន្ទុះ</p>
៦. កែតម្រូវដំណើរការម៉ាស៊ីន	<p>កែតម្រូវដំណើរការម៉ាស៊ីនរួមមានប៉ន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៦.១ ល្បឿនរ៉ាឡង់ទីនិងល្បឿនខ្ពស់</p> <p>៦.២ ល្បឿនជុំម៉ាស៊ីន</p> <p>៦.៣ ខណៈផ្តល់ផ្កាភ្លើង</p> <p>៦.៤ កែតម្រូវចន្លោះប៊ូស៊ី</p>
៧. លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាព និងសុវត្ថិភាពការងារ	<p>លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមមានប៉ន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៧.១ បរិក្ខារឬសម្លៀកបំពាក់ការពារ</p> <p>៧.២ ប្រើឧបករណ៍និងបរិក្ខារឥតមានគ្រោះថ្នាក់និងត្រឹមត្រូវ</p> <p>៧.៣ បរិស្ថាននិងសុវត្ថិភាពនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៧.៤ ការប្រើសម្ភារកុំឱ្យមានគ្រោះថ្នាក់</p> <p>៧.៥ ប្រើប្រាស់បរិក្ខារពន្លត់អគ្គិភ័យ</p> <p>៧.៦ សង្គ្រោះបឋមសហគ្រាស</p> <p>៧.៧ ត្រួតពិនិត្យគ្រោះថ្នាក់</p> <p>៧.៨ ការរក្សាសម្ភារនិងសារធាតុដែលបង្កឱ្យមានគ្រោះថ្នាក់ឱ្យមានសុវត្ថិភាព</p>
៨. ទម្រង់ការនិងព័ត៌មាន	<p>ទម្រង់ការនិងព័ត៌មានរួមមានប៉ន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៨.១ ទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារទាក់ទងទៅនឹងការប្រើឧបករណ៍និងបរិក្ខារ</p> <p>៨.២ ទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារទាក់ទងទៅនឹងការធ្វើរបាយការណ៍និងការទាក់ទងគ្នា</p> <p>៨.៣ លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំនិងទម្រង់ការអនុវត្តសម្រាប់ការធ្វើតេស្ត ការកែតម្រូវ ការផ្លាស់ប្តូរគ្រឿងបន្លំឬបន្លាស់</p>

	<p>៨.៤ ទម្រង់ការនៃតំនូរបំព្រួញនិងដំណើរការទាក់ទងនឹងម៉ាស៊ីនធុនតូច</p> <p>៨.៥ សៀវភៅថែទាំនិងជួសជុលម៉ាស៊ីនធុនតូច</p> <p>៨.៦ សៀវភៅគ្រឿងបន្លាស់ (កាតាឡុក) ម៉ាស៊ីនធុនតូច</p>
៩. ពិនិត្យ	<p>ការពិនិត្យរួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៩.១ ការខូចប្រព័ន្ធបង្កាត់ផ្កាភ្លើង</p> <p>    ៩.១.១ ប្រេះខ្សែអូតង់ស្យុងខ្ពស់</p> <p>    ៩.១.២ ចន្លោះមុខវ៉ែល មិនយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិត</p> <p>    ៩.១.៣ ខណៈផ្តល់ភ្លើងមិនជាក់លាក់</p> <p>    ៩.១.៤ ប៊ូប៊ីន</p> <p>៩.២ លក្ខខណ្ឌប៊ូស៊ី</p> <p>    ៩.២.១ ខូចអេឡិចត្រូតភ្លើង</p> <p>    ៩.២.២ ខូចអ៊ីសូឡង់</p> <p>    ៩.២.៣ ចន្លោះចុងអេឡិចត្រូត</p> <p>    ៩.២.៤ មានកំណកកាបូនឬច្រែះ</p> <p>    ៩.២.៥ ប្រភេទប៊ូស៊ី</p> <p>    ៩.២.៦ ពណ៌ប៊ូស៊ី</p> <p>៩.៣ លក្ខខណ្ឌប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈ</p> <p>    ៩.៣.១ លេចជ្រាបឬហូរប្រេងចេញ</p> <p>    ៩.៣.២ កំទេចកំទីនៅក្នុងពែងផ្ទុកករដី</p> <p>    ៩.៣.៣ ទឹកនឹងកំទេចកំទីផ្សេងទៀតនៅក្នុងធុងប្រេង ទុយោប្រេង តម្រងប្រេង និងពែងផ្ទុកករដី</p> <p>    ៩.៣.៤ ប្រេះបែកទុយោប្រេង</p> <p>៩.៤ លក្ខខណ្ឌប្រព័ន្ធខ្យល់</p> <p>    ៩.៤.១ មានធូលីដីនិងប្រេង</p> <p>    ៩.៤.២ ខូចសំបុកតម្រងខ្យល់</p> <p>    ៩.៤.៣ បែកឬដាច់ទុយោខ្យល់</p> <p>    ៩.៤.៤ ប្រព័ន្ធខ្យល់មិនជិត</p> <p>៩.៥ លក្ខខណ្ឌប្រព័ន្ធប្រេងអែល</p> <p>    ៩.៥.១ កម្រិតប្រេងអែល</p> <p>    ៩.៥.២ កាបូននិងប្រេងកកខាប់នៅលើផ្លូវដង្ហើម</p>



	<p>ម៉ាស៊ីន</p> <p>៩.៥.៣ ហូប្រេងអ៊ីលចេញ</p> <p>៩.៥.៤ មានភាពកខ្វក់នៅក្នុងប្រេងអ៊ីល</p> <p>៩.៥.៥ ប្រើតម្រងប្រេងអ៊ីលហួសកំណត់</p> <p>៩.៦ លក្ខខណ្ឌប្រព័ន្ធបញ្ឆោញផ្សេង</p> <p>៩.៦.១ ធូប៊ូឡុងឬអេត្រូបំពង់ផ្សេង</p> <p>៩.៦.២ ស្នាមរៀប ប្រេះស្រាំ ឬលេចជ្រាបនៅលើបំពង់ផ្សេងនិងបំពង់បង្កន់សូរ</p> <p>៩.៦.៣ ស្ទះបំពង់ផ្សេង</p> <p>៩.៧ លក្ខខណ្ឌបន្ទប់បន្ទុះ</p> <p>៩.៧.១ កម្លាំងតែប៊ូឡុងឬអេត្រូមិនបានត្រឹមត្រូវ</p> <p>៩.៧.២ មានកាបូនកកជាប់នៅក្នុងបន្ទប់បន្ទុះ</p> <p>៩.៧.៣ មានកាបូនលើសជ្រុលកកជាប់នៅលើស្វិតប៉ាបខ្យល់និងស្វិតប៉ាបផ្សេង</p> <p>៩.៧.៤ សម្ពាធបន្ទប់បន្ទុះ</p>
១០. ប្រព័ន្ធរបស់ម៉ាស៊ីន	<p>ប្រព័ន្ធរបស់ម៉ាស៊ីនរួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១០.១ ប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើង</p> <p>១០.២ ប្រព័ន្ធដេម៉ាវ៉ា</p> <p>១០.៣ ប្រព័ន្ធបញ្ចូលខ្យល់</p> <p>១០.៤ ប្រព័ន្ធប្រេងអ៊ីល</p> <p>១០.៥ ប្រព័ន្ធបញ្ចុះកំដៅ</p> <p>១០.៦ ប្រព័ន្ធបញ្ឆោញផ្សេង</p>
១១. គ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើង	<p>គ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងរួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១១.១ ប្រដាប់បង្កើតស៊ីញ៉ាល់ (ម៉ាញ៉េទិច)</p> <p>១១.២ វ៉ិស្តាទីណេ</p> <p>១១.៣ ប៊ូប៊ីន</p> <p>១១.៤ ម៉ាញ៉េតូ (CDI)</p> <p>១១.៥ ប៊ូស៊ី</p>
<p>១២. បន្ទាត់ឬគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធប្រេង</p> <p>ឥន្ធនៈ</p> 	<p>បន្ទាត់ឬគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈរួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១២.១ កាបៀរ៉ាទ័រ</p> <p>១២.២ ធុងសាំង</p> <p>១២.៣ តម្រងសាំង</p>

១៣. បន្ទាត់ឬគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធខ្យល់	បន្ទាត់ឬគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធខ្យល់រួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ១៣.១ តម្រងខ្យល់ ១៣.២ បំពង់ខ្យល់ចូល
១៤. បន្ទាត់ឬគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធប្រេង អិល	បន្ទាត់ឬគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធប្រេងអិលរួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ១៤.១ បូមប្រេងអិល ១៤.២ ប្រេងអិល ១៤.៣ តម្រងប្រេងអិល
១៥. បន្ទាត់ឬគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធបញ្ចេញ ផ្សែង	បន្ទាត់ឬគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធបញ្ចេញផ្សែងរួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ១៥.១ បំពង់ផ្សែង ១៥.២ បំពង់បន្ថយសម្លេង
១៦. របាយការណ៍ថែទាំ	របាយការណ៍ថែទាំរួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ១៦.១ ការរាយការណ៍ដោយផ្ទាល់មាត់ ១៦.២ តារាងថែទាំ ១៦.៣ សន្លឹកត្រួតពិនិត្យ

**ការណែនាំក្នុងការកំណត់កស្មតា**

១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់ កស្មតា	ការវាយតម្លៃតម្រូវឱ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖ ១.១ បានកែសម្រួលដំណើរការម៉ាស៊ីនធុនតូច ១.២ បានពិនិត្យ ថែទាំ និងជួសជុលបន្ទាត់ឬគ្រឿងបង្ក ប្រព័ន្ធរបស់ម៉ាស៊ីនធុនតូច ១.៣ បានសម្អាតទីកន្លែងការងារនិងបានរាយការណ៍អំពីការ ថែទាំ
២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថ ការងារ	២.១ គោលការណ៍ដំណើរការម៉ាស៊ីនសាំងធុនតូច ២.២ គ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធរបស់ម៉ាស៊ីន ២.៣ ប្រភេទប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើងនិងគោលការណ៍ដំណើរការ ២.៤ ដំណើរការប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈនិងការថែទាំ ២.៥ គោលការណ៍នៃការថែទាំ ជួសជុលប្រព័ន្ធម៉ាស៊ីនធុនតូច ២.៦ រចនាសម្ព័ន្ធនិងដំណើរការនៃប្លុកម៉ាស៊ីននិងការផ្គុំ គ្រឿងជំនួយ ២.៧ ទម្រង់ការការពិនិត្យ ការវាស់ ការកែតម្រូវ និងការ ធ្វើតេស្ត ២.៨ ប្រភេទនិងគំនូរព្រាងពីការបកស្រាយសៀវភៅ ជួសជុលនិងព័ត៌មានបច្ចេកទេសនៃការអនុវត្ត

	<p>២.៩ លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុវត្ថិភាពបរិក្ខារនិងឧបករណ៍ការថែទាំ</p> <p>២.១០ តម្លៃការងារវិជ្ជមាន (សេចក្តីអត់ធ្មត់ ស្មោះត្រង់ ព្យាយាម)</p>
៣. ជំនាញបន្ថែម	<p>៣.១ ការបំពេញប្រតិបត្តិការកែតម្រូវម៉ាស៊ីនធុនតូច</p> <p>៣.២ ការពិនិត្យឬការរក្សាបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្គំម៉ាស៊ីនធុនតូច ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់ រោងចក្រផលិតនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងការងារ</p> <p>៣.៣ ការកែតម្រូវឬការផ្លាស់ប្តូរបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្គំម៉ាស៊ីនធុនតូច</p> <p>៣.៤ សម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងការរៀបចំរបាយការណ៍ ការថែទាំដោយធ្វើតាមទម្រង់ការនៅកន្លែងការងារ</p> <p>៣.៥ ការថែទាំប្រព័ន្ធរបស់ម៉ាស៊ីន</p> <p>៣.៦ ការផ្លាស់ប្តូរគ្រឿងបង្គំរបស់ប្រព័ន្ធរបស់ម៉ាស៊ីន</p>
៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឱ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងការងារពិតឬកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឱ្យដូច កន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៤.២ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារសមស្របទៅនឹងកិច្ចការដែលត្រូវធ្វើ</p> <p>៤.៣ សម្ភារសមស្របទៅនឹងសកម្មភាពការងារ</p> <p>៤.៤ សៀវភៅណែនាំក្នុងការជួសជុលឬឯកសារយោងស្តីពី សម្ភារនិងការប្រើប្រាស់</p>
៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ	<p>សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវបានវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការសង្កេតដោយផ្ទាល់ (មានឬមិនមានប្រើសំណួរ)</p> <p>៥.២ ការអនុវត្តផ្ទាល់ជាមួយការប្រើសំណួរ</p> <p>៥.៣ ការធ្វើតេស្តដោយការសរសេរ</p> <p>៥.៤ ការវាយតម្លៃតាមវិធីសាស្ត្រព័រហ្វូលីយ៉ូ (Portfolio)</p>
៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារ ឬមជ្ឈមណ្ឌលវាយតម្លៃសមត្ថភាពដែលបានទទួលស្គាល់ គុណភាពដោយគណៈកម្មាធិការជាតិបណ្តុះបណ្តាល ដែលរៀបចំឱ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោម តាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងគោលការណ៍វាយ តម្លៃផ្អែកលើសមត្ថភាពនិង ការផ្តល់គុណវុឌ្ឍិជាតិ។</p>



ផ្នែកសមត្ថភាព៖

ថែទាំម៉ាស៊ីនឌីហ្សែល(ម៉ាស៊ីន)ធុនតូច

លេខកូដ៖ AUTO 8105

**ការពិពណ៌នា៖**

ផ្នែកសមត្ថភាពនេះរួមមានចំណេះដឹង ជំនាញ និងឥរិយាបថដែលជាលក្ខខណ្ឌតម្រូវលើការថែទាំម៉ាស៊ីនឌីហ្សែល(ម៉ាស៊ីន)ធុនតូច ហើយផ្នែកនេះគ្របដណ្តប់ជាពិសេសលើការរៀបចំឧបករណ៍សម្ភារ និងឧបករណ៍សម្រាប់ថែទាំម៉ាស៊ីនធុនតូច ការកែតម្រូវដំណើរការម៉ាស៊ីនធុនតូច ការពិនិត្យនិងថែទាំបន្លាស់ឬគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធម៉ាស៊ីនធុនតូច ការកែតម្រូវឬការផ្លាស់ប្តូរបន្លាស់ឬគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធរបស់ម៉ាស៊ីនធុនតូច និងការសម្អាតកន្លែងការងារនិងរាយការណ៍អំពីការថែទាំ។

**តារាងម៉ាទ្រីសនៃធាតុសមត្ថភាពនិងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ**

(កន្សោមពាក្យស្ថិតក្នុងលក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិត្រូវបានសរសេរក្នុងទម្រង់តួអក្សរធំ និងមានបន្ទាត់គូសពីក្រោមពាក្យទាំងនោះដែលបានបញ្ជាក់លម្អិតនៅក្នុងតារាងលំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌអថេរ)។

ធាតុនៃសមត្ថភាព	លក្ខណវិនិច្ឆ័យនៃការប្រតិបត្តិ
១. រៀបចំឧបករណ៍ សម្ភារ និងបរិក្ខារសម្រាប់ការថែទាំម៉ាស៊ីនឌីហ្សែលធុនតូច	១.១ ជ្រើសរើស រៀបចំ និងប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ <u>សម្ភារ</u> និងបរិក្ខារដោយយោងតាមតម្រូវការការងារជាក់ស្តែង ១.២ ពិនិត្យគ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនសម្រាប់ការប្រើប្រាស់និងកំណត់ការខូច ហើយរាយការណ៍ទៅឱ្យអ្នកចាត់ការជាបន្ទាន់ ដើម្បីអនុវត្តការងារឱ្យបានត្រឹមត្រូវ ១.៣ ជ្រើសរើសនិងរៀបចំវិធីសាស្ត្រថែទាំត្រឹមត្រូវឱ្យស្របទៅនឹង <u>សកម្មភាពថែទាំ</u> ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតស្តីពីការថែទាំរបស់អ្នកផលិត
២. កែតម្រូវដំណើរការម៉ាស៊ីនឌីហ្សែលធុនតូច	២.១ ប្រមូលទម្រង់ការនិងព័ត៌មាននានាបានច្បាស់លាស់ចេញពីសៀវភៅជួសជុលម៉ាស៊ីនឌីហ្សែល ឬលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេស លម្អិតរបស់អ្នកផលិតស្តីពីការកែតម្រូវ <u>ដំណើរការម៉ាស៊ីន</u> ២.២ កែតម្រូវចន្លោះស៊ូប៉ាប់បានត្រឹមត្រូវដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត ២.៣ ពិនិត្យ សម្អាត ឬកែសម្រួលបិទបញ្ចប់ប្រព័ន្ធឱ្យបានត្រឹមត្រូវដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត

	<p>២.៤ កែតម្រូវប៉ុមអាំងស៊ុកស្យុង (កូនជ្រូក) ដោយយោងតាមតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត ឬទម្រង់ការកន្លែងការងារ</p> <p>២.៥ ត្រួតពិនិត្យនិងរឹតបណ្តឹងប៊ូឡុងនិងអេត្រុតុយឡាស់ទៅតាមកម្លាំងរឹតច្បាស់លាស់ដោយយោងតាមសៀវភៅជួសជុល</p> <p>២.៦ កែតម្រូវល្បឿនវ៉ាឡុងទីម៉ាស៊ីនឱ្យបានត្រឹមត្រូវដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិត</p> <p>២.៧ សង្កេតលើលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាព និងសុវត្ថិភាពការងារ (OH&amp;S) រួមបញ្ចូលទាំងលក្ខខណ្ឌតម្រូវច្បាប់បុគ្គលម្នាក់ៗ បទប្បញ្ញត្តិនានា អាជ្ញាប័ណ្ណ និងការការពារសន្តិសុខផ្ទាល់ខ្លួន ក្នុងពេលបំពេញ ការងារជាមួយឧបករណ៍ សម្ភារ និងបរិក្ខារនានា។</p>
<p>៣. ពិនិត្យនិងថែទាំបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្គំប្រព័ន្ធរបស់ម៉ាស៊ីនឌីហ្សែលធុនតូច</p>	<p>៣.១ ប្រមូលទម្រង់ការនិងព័ត៌មាននានាបានច្បាស់លាស់ចេញពីសៀវភៅជួសជុលឬលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតស្តីពីការថែទាំម៉ាស៊ីនឌីហ្សែលធុនតូច</p> <p>៣.២ ជ្រើសរើស រៀបចំ និងប្រើប្រាស់ឧបករណ៍ សម្ភារ និងបរិក្ខារដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវការងារ</p> <p>៣.៣ ពិនិត្យបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្គំប្រព័ន្ធរបស់ម៉ាស៊ីនធុនតូចឱ្យបានត្រឹមត្រូវដោយយោងតាមទម្រង់ការឬលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតឬទម្រង់ការក្នុងកន្លែងការងារ</p> <p>៣.៤ កែតម្រូវឬផ្លាស់ប្តូរបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្គំប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈ</p> <p>៣.៥ ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតនិងទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៦ ផ្លាស់ប្តូរបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្គំប្រព័ន្ធខ្យល់ដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតឬលក្ខខណ្ឌតម្រូវរបស់រោងជាង</p> <p>៣.៧ ផ្លាស់ប្តូរបន្លាស់ឬគ្រឿងបង្គំប្រព័ន្ធប្រេងអិលដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់អ្នកផលិតឬលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p>

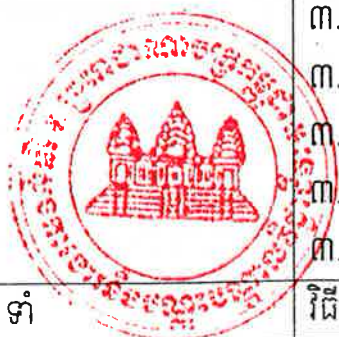


	<p>៣.៨ ផ្លាស់ប្តូរបន្ទាត់ឬគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធបញ្ចេញផ្សែងដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.៩ ពិនិត្យនិងផ្លាស់ប្តូរបន្ទាត់ឬគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធបញ្ចុះកម្ដៅយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.១០ ពិនិត្យនិងផ្លាស់ប្តូរបន្ទាត់ឬគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធអគ្គិសនីយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៣.១១ សង្កេតលើលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាព និងសុវត្ថិភាពការងារ (OH&amp;S) រួមបញ្ចូលទាំងលក្ខខណ្ឌតម្រូវច្បាប់បុគ្គលម្នាក់ៗ បទប្បញ្ញត្តិនានា អាជ្ញាប័ណ្ណ និងការការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន ក្នុងពេលបំពេញការងារត្រួតពិនិត្យ ថែទាំ និងជួសជុលម៉ាស៊ីនឌីហ្សែលជនតូច។</p>
<p>៤. សម្ភាតកន្លែងការងារនិងរាយការណ៍អំពីការថែទាំ</p>	<p>៤.១ សម្ភាតម៉ាស៊ីនជនតូច ដើម្បីប្រើប្រាស់ទុកដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.២ ធ្វើការពិនិត្យចុងក្រោយដើម្បីធានាសុវត្ថិភាព និងទទួលបានលទ្ធផលការងារដោយយោងតាមការរំពឹងទុកនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៣ ពិនិត្យ សម្ភាត និងរក្សាទុកឧបករណ៍ បរិក្ខារ និងគ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនដែលបានប្រើក្នុងអំឡុងពេលកែតម្រូវនិងការផ្លាស់ប្តូរដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៤.៤ បំពេញតារាងពិនិត្យ ថែទាំឬរបាយការណ៍ថែទាំទាំងអស់ឡើងវិញហើយបញ្ជូនរបាយការណ៍ថែទាំទៅអ្នកមានសមត្ថកិច្ចដើម្បីផ្ទៀងផ្ទាត់ការងារថែទាំ</p> <p>៤.៥ សង្កេតលក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងារនិងបទបញ្ជាសុវត្ថិភាពរោងជាងនៅពេលអនុវត្តការងារ</p>



**សំដាប់នៃលក្ខខណ្ឌរបស់**

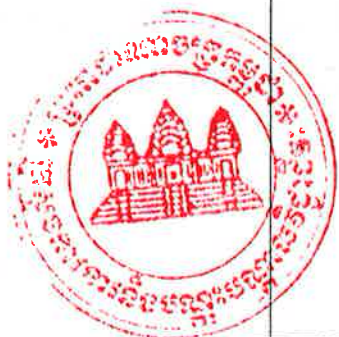
<p>១. ឧបករណ៍</p>	<p>ឧបករណ៍កែសម្រួលដំណើរការម៉ាស៊ីនរួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>២.១.១ ទ្វារណ៍វិសសំប៉ែត</li> <li>២.១.២ ទ្វារណ៍វិសបួនជ្រុង</li> <li>២.១.៣ ដង្កាប់មេកានិក</li> <li>២.១.៤ កាល់កម្រាស់</li> <li>២.១.៥ សោទីបមួយឈុត</li> <li>២.១.៦ សោរមាត់ចិញ្ចៀនម្ខាងមួយឈុត</li> <li>២.១.៧ សោរតាន់មួយឈុត</li> <li>២.១.៨ នាឡិការវាស់សម្ពាធ</li> <li>២.១.៩ ដង្កាប់កាត់ ( Diagonal plier )</li> <li>២.១.១០ ដង្កាប់មុខស្រួច</li> <li>២.១.១១ ឧបករណ៍តេស្តប៊ីច</li> <li>២.១.១០ នាឡិការវាស់ល្បឿនជុំ</li> <li>២.១.១១ សោកម្លាំងក្រិត</li> <li>២.១.១២ ឧបករណ៍ការ៉ូឡង់</li> </ul>
<p>២. សម្ភារ</p>	<p>សម្ភាររួមមាន ប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>២.១ ក្រដាសខាត</li> <li>២.២ ក្រណាត់ជូត</li> <li>២.៣ ប្រេងឌីហ្សែល ( ម៉ាស៊ូត )</li> <li>២.៤ ប្រេងម៉ាស៊ីន</li> <li>២.៥ ខ្នាញ់គោ</li> </ul>
<p>៣. គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួន</p>	<p>គ្រឿងប្រដាប់ការពារសុវត្ថិភាពផ្ទាល់ខ្លួនរួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>៣.១ វ៉ែនតាការពារ</li> <li>៣.២ ម៉ាស់ការពារធ្នូលី</li> <li>៣.៣ ស្រោមដៃ</li> <li>៣.៤ អៀម</li> <li>៣.៥ ស្បែកជើងសុវត្ថិភាព</li> <li>៣.៦ ធុកចុកឬប្រដាប់ការពារត្រចៀក</li> </ul>
<p>៤. វិធីសាស្ត្រថែទាំ</p>	<p>វិធីសាស្ត្រថែទាំរួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p>



	<p>៤.១ ផ្លាស់ប្តូរគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធនីមួយៗតាមពេលកំណត់</p> <p>៤.២ កែតម្រូវ ពិនិត្យប្រព័ន្ធនីមួយៗតាមពេលកំណត់</p> <p>៤.៣ លាងសម្អាតតាមពេលកំណត់</p> <p>៤.៤ ពិនិត្យកន្លែងលេចជ្រាប</p> <p>៤.៥ ពិនិត្យឬផ្លាស់ប្តូរទឹកយូឡិន</p> <p>៤.៦ ពិនិត្យគ្រឿងបង្កអគ្គិសនី</p>
៥. សកម្មភាពថែទាំ	<p>សកម្មភាពថែទាំ រួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៥.១ ពិនិត្យកម្រិតប្រេងអែល</p> <p>៥.២ ពិនិត្យឬប្តូរតម្រងប្រេងឌីហ្សែល</p> <p>៥.៣ ពិនិត្យឬប្តូរប្រេងម៉ាស៊ីន</p> <p>៥.៤ កែតម្រូវចន្លោះស្នូប៉ាប</p> <p>៥.៥ សំអាត ឬផ្លាស់ប្តូរតម្រងខ្យល់</p> <p>៥.៦ វាស់សម្ពាធបន្ទប់បន្ទុះ</p> <p>៥.៧ ពិនិត្យឬប្តូរទឹកយូឡិន</p> <p>៥.៨ ពិនិត្យឬប្តូរប៊ិចបាញ់ប្រេងនិងកូនជ្រូក</p> <p>៥.៩ ពិនិត្យឬប្តូរទុយោប្រេងឥន្ធនៈ</p> <p>៥.១០ ពិនិត្យឬប្តូរគ្រឿងបង្កអគ្គិសនី</p>
៦. កែតម្រូវដំណើរការម៉ាស៊ីន	<p>កែតម្រូវដំណើរការម៉ាស៊ីនរួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៦.១ ល្បឿនរ៉ាឡង់ទីនិងល្បឿនខ្ពស់</p> <p>៦.២ ល្បឿនជុំម៉ាស៊ីន</p> <p>៦.៣ ខណៈបាញ់ប្រេង</p>
៧. លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាព និងសុវត្ថិភាពការងារ	<p>លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុខភាពនិងសុវត្ថិភាពការងាររួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៧.១ បរិក្ខារឬសម្លៀកបំពាក់ការពារ</p> <p>៧.២ ប្រើឧបករណ៍និងបរិក្ខារឥតមានគ្រោះថ្នាក់និងត្រឹមត្រូវ</p> <p>៧.៣ បរិស្ថាននិងសុវត្ថិភាពនៅកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៧.៤ ការប្រើសម្ភារកុំឱ្យមានគ្រោះថ្នាក់</p> <p>៧.៥ ប្រើប្រាស់បរិក្ខារពន្លត់អគ្គិភ័យ</p> <p>៧.៦ សង្គ្រោះបឋមក្នុងកន្លែងអនុវត្តការងារ</p> <p>៧.៧ ត្រួតពិនិត្យគ្រោះថ្នាក់</p> <p>៣.៨ ការរក្សាសម្ភារនិងសារធាតុដែលបង្កឱ្យមានគ្រោះថ្នាក់</p>



	ឱ្យមានសុវត្ថិភាព
៨. ព័ត៌មាន	<p>ព័ត៌មានរួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៨.១ ទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារទាក់ទងទៅនឹងការប្រើឧបករណ៍និងបរិក្ខារ</p> <p>៨.២ ទម្រង់ការនៅកន្លែងអនុវត្តការងារទាក់ទងទៅនឹងការធ្វើរបាយការណ៍និងការទាក់ទងគ្នា</p> <p>៨.៣ លក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតឬអ្នកផ្គត់ផ្គង់គ្រឿងបន្លំនិងទម្រង់ការអនុវត្តសម្រាប់ការធ្វើតេស្ត ការកែតម្រូវ ការផ្លាស់ប្តូរគ្រឿងបន្លំឬបន្លាស់</p> <p>៨.៤ ទម្រង់ការនៃគំនូរបំព្រួញនិងដំណើរការទាក់ទងនឹងម៉ាស៊ីនធុនតូច</p> <p>៨.៥ សៀវភៅថែទាំនិងជួសជុលម៉ាស៊ីនធុនតូច</p> <p>៨.៦ សៀវភៅគ្រឿងបន្លាស់ម៉ាស៊ីនធុនតូច</p>
៩. ពិនិត្យ	<p>ការពិនិត្យរួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>៩.១ លក្ខខណ្ឌប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈ</p> <p>៩.១.១ លេចជ្រាបឬហូរប្រេងចេញ</p> <p>៩.១.២ កំទេចកំទីនៅក្នុងតម្រង</p> <p>៩.១.៣ ទឹកនឹងកំទេចកំទីផ្សេងទៀតនៅក្នុងធុងប្រេង ទុយោប្រេង តម្រងប្រេង</p> <p>៩.១.៤ ប្រេះបែកទុយោប្រេង</p> <p>៩.២ លក្ខខណ្ឌប្រព័ន្ធខ្យល់</p> <p>៩.២.១ មានធូលីជីនិងប្រេង</p> <p>៩.២.២ ខូចសំបុកតម្រងខ្យល់</p> <p>៩.២.៣ ប្រព័ន្ធខ្យល់មិនជិត</p> <p>៩.៣ លក្ខខណ្ឌប្រព័ន្ធប្រេងអ៊ីល</p> <p>៩.៣.១ កម្រិតប្រេងអ៊ីល</p> <p>៩.៣.២ កាបូននិងប្រេងកកខាប់នៅលើផ្លូវដង្ហើមម៉ាស៊ីន</p> <p>៩.៥.៣ ហូរប្រេងអ៊ីលចេញ</p> <p>៩.៥.៤ មានភាពកខ្វក់នៅក្នុងប្រេងអ៊ីល</p> <p>៩.៥.៥ ប្រើតម្រងប្រេងអ៊ីលហួសកំណត់</p>



	<p>៩.៤ លក្ខខណ្ឌប្រព័ន្ធបញ្ចេញផ្សែង</p> <p>៩.៤.១ ធុរកិច្ចឡុងឬអេគ្រូបំពង់ផ្សែង</p> <p>៩.៤.២ ស្នាមពៀច ប្រេះស្រាំ ឬលេចជ្រាបនៅលើបំពង់ផ្សែងនិងបំពង់បង្កន់សួរ</p> <p>៩.៤.៣ ស្ទះបំពង់ផ្សែង</p> <p>៩.៥ លក្ខខណ្ឌបន្ទប់បន្ទុះ</p> <p>៩.៥.១ កម្លាំងរឹតប៊ូឡុងឬអេគ្រូមិនបានត្រឹមត្រូវ</p> <p>៩.៥.២ មានកាបូនលើសជ្រុលកកជាប់នៅក្នុងបន្ទប់បន្ទុះ</p> <p>៩.៥.៣ មានកាបូនលើសជ្រុលកកជាប់នៅលើស្លឹកប៉ាបខ្យល់និងស្លឹកប៉ាបផ្សែង .</p> <p>៩.៥.៤ សម្ពាធបន្ទប់បន្ទុះ</p> <p>៩.៦ លក្ខខណ្ឌរបស់ប្រព័ន្ធបញ្ចុះកម្ដៅ</p> <p>៩.៦.១ ធុងទឹកមិនអាចបញ្ចុះកម្ដៅបាន</p> <p>៩.៦.២ ស្ទះធុងទឹក</p> <p>៩.៦.៣ កង្ហារីលយើតឬមិនរីល</p> <p>៩.៦.៤ ធុរខ្សែពានឬដាច់ខ្សែពាន</p> <p>៩.៦.៥ ខូចគម្របធុងទឹក</p> <p>៩.៦.៦ ខូចរ៉ឺឡីម៉ង់តង់ឌ័រ</p> <p>៩.៧ លក្ខខណ្ឌរបស់ប្រព័ន្ធអគ្គិសនី</p> <p>៩.៧.១ អាគុយខ្សោយ</p> <p>៩.៧.២ ខូចកុងតាក់</p> <p>៩.៧.៣ ម៉ូទ័រដេម៉ារីខ្សោយឬខូច</p> <p>៩.៧.៤ ដុំភ្លើងឆ្លងឬខូច</p> <p>៩.៧.៥ អំពូលបំភ្លឺដាច់</p>
១០. ប្រព័ន្ធរបស់ម៉ាស៊ីន	<p>ប្រព័ន្ធរបស់ម៉ាស៊ីនរួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p> <p>១០.១ ប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈ</p> <p>១០.២ ប្រព័ន្ធដេម៉ារី</p> <p>១០.៣ ប្រព័ន្ធខ្យល់</p> <p>១០.៤ ប្រព័ន្ធប្រេងរំអិល</p> <p>១០.៥ ប្រព័ន្ធបញ្ចុះកំដៅ</p> <p>១០.៦ ប្រព័ន្ធបញ្ចេញផ្សែង</p>
១១. បន្ទាត់ឬគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធប្រេង	<p>បន្ទាត់ឬគ្រឿងបង្កប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈរួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖</p>



ឥន្ទនៈ	១១.១ ប៉ុមអាំងស៊ុកស្យុង ( កូនជ្រូក ) ១១.២ ធុងប្រេង ១១.៣ តម្រងប្រេងឌីហ្សែល ១១.៤ ប៊ិចបាញ់ប្រេង ១១.៥ ទុយោប្រេង
១២. បន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កប់ប្រព័ន្ធខ្យល់	បន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កប់ប្រព័ន្ធខ្យល់រួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ១២.១ តម្រងខ្យល់ ១២.២ បំពង់ខ្យល់ចូល
១៣. បន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កប់ប្រព័ន្ធប្រេងអ៊ីល	បន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កប់ប្រព័ន្ធប្រេងអ៊ីលរួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ១៣.១ បូមប្រេងអ៊ីល ១៣.២ ប្រេងអ៊ីល ១៣.៣ តម្រងប្រេងអ៊ីល
១៤. បន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កប់ប្រព័ន្ធបញ្ឆោញផ្សែង	បន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កប់ប្រព័ន្ធបញ្ឆោញផ្សែងរួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ១៤.១ បំពង់ផ្សែង ១៤.២ បំពង់បន្ថយសម្លេង
១៥. បន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កប់ប្រព័ន្ធបញ្ឆុះកម្ដៅ	បន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កប់ប្រព័ន្ធបញ្ឆុះកម្ដៅរួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ១៥.១ វ៉ាឌីយ៉ាទ័រ ( ធុងទឹក ) ១៥.២ កង្ហាបក់បញ្ឆុះកម្ដៅ ១៥.៣ ខ្សែពានអូសទាញ ១៥.៤ ទឹកឬម្សៅយូឡីន
១៦. បន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កប់ប្រព័ន្ធអគ្គិសនី	បន្លាស់ឬគ្រឿងបង្កប់ប្រព័ន្ធអគ្គិសនីរួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ១៦.១ ម៉ូទ័រដេម៉ាវ៉ា ១៦.២ កុងតាក់បញ្ចុះ ១៦.៣ ភ្លើងបំភ្លឺ ១៦.៤ ប្រព័ន្ធបញ្ចូលភ្លើង
១៧. របាយការណ៍ថែទាំ	របាយការណ៍ថែទាំរួមមានប៉ុន្តែមិនកំណត់៖ ១៧.១ ការរាយការណ៍ដោយផ្ទាល់មាត់ ១៧.២ តារាងថែទាំ ១៧.៣ សន្លឹកត្រួតពិនិត្យ



**ការណែនាំក្នុងការកំណត់កស្មតាង**

<p>១. ចំណុចសំខាន់ៗក្នុងការកំណត់កស្មតាង</p>	<p>ការវាយតម្លៃតម្រូវឱ្យបេក្ខជនបង្ហាញសមត្ថភាព៖</p> <p>១.១ បានកែសម្រួលដំណើរការម៉ាស៊ីនឌីហ្សែលធុនតូច</p> <p>១.២ បានពិនិត្យ ថែទាំ និងជួសជុលបន្ទាស់ឬគ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធរបស់ម៉ាស៊ីនឌីហ្សែលធុនតូច</p> <p>១.៣ បានសម្អាតទឹកនៃការងារនិងបានរាយការណ៍អំពីការថែទាំ</p>
<p>២. ចំណេះដឹងបន្ថែមនិងឥរិយាបថការងារ</p>	<p>២.១ គោលការណ៍ដំណើរការម៉ាស៊ីនឌីហ្សែលធុនតូច</p> <p>២.២ គ្រឿងបន្លំប្រព័ន្ធរបស់ម៉ាស៊ីន</p> <p>២.៣ ដំណើរការប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈនិងការថែទាំ</p> <p>២.៤ គោលការណ៍នៃការថែទាំ ជួសជុលប្រព័ន្ធម៉ាស៊ីនឌីហ្សែលធុនតូច</p> <p>២.៥ រចនាសម្ព័ន្ធនិងដំណើរការនៃប្លុកម៉ាស៊ីននិងការផ្គុំគ្រឿងជំនួយ</p> <p>២.៦ ទម្រង់ការពិនិត្យ ការវាស់ ការកែតម្រូវ និងការធ្វើតេស្ត</p> <p>២.៧ ប្រភេទនិងគំនូរព្រាងពីការបកស្រាយសៀវភៅជួសជុលនិងព័ត៌មានបច្ចេកទេសនៃការអនុវត្ត</p> <p>២.៨ លក្ខខណ្ឌតម្រូវសុវត្ថិភាពបរិក្ខារនិងឧបករណ៍ការថែទាំ</p> <p>២.៩ តម្លៃការងារវិជ្ជមាន (សេចក្តីអត់ធ្មត់ ស្មោះត្រង់ព្យាយាម)</p>
<p>៣. ជំនាញបន្ថែម</p>	<p>៣.១ ការបំពេញប្រតិបត្តិការកែតម្រូវម៉ាស៊ីនឌីហ្សែលធុនតូច</p> <p>៣.២ ការពិនិត្យឬការរក្សាបន្ទាស់ឬគ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីនឌីហ្សែលធុនតូចដោយយោងតាមលក្ខខណ្ឌបច្ចេកទេសលម្អិតរបស់រោងចក្រផលិតនិងលក្ខខណ្ឌតម្រូវនៅកន្លែងការងារ</p> <p>៣.៣ ការកែតម្រូវឬការផ្លាស់ប្តូរបន្ទាស់ឬគ្រឿងបន្លំម៉ាស៊ីនឌីហ្សែលធុនតូច</p> <p>៣.៤ សម្អាតកន្លែងអនុវត្តការងារនិងការរៀបចំរបាយការណ៍ការថែទាំដោយធ្វើតាមទម្រង់ការនៅកន្លែងការងារ</p> <p>៣.៥ ការថែទាំប្រព័ន្ធរបស់ម៉ាស៊ីន</p> <p>៣.៦ ការផ្លាស់ប្តូរគ្រឿងបន្លំរបស់ប្រព័ន្ធរបស់ម៉ាស៊ីន</p>



<p>៤. ធនធានសម្រាប់អនុវត្ត</p>	<p>ធនធានដែលត្រូវផ្តល់ឱ្យ៖</p> <p>៤.១ កន្លែងការងារពិតប្រាកដកន្លែងអនុវត្តដែលរៀបចំឱ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៤.២ ឧបករណ៍និងបរិក្ខារសមស្របទៅនឹងកិច្ចការដែលត្រូវធ្វើ</p> <p>៤.៣ សម្ភារសមស្របទៅនឹងសកម្មភាពការងារ</p> <p>៤.៤ សៀវភៅណែនាំក្នុងការជួសជុលឬឯកសារយោងស្តីពីសម្ភារនិងការប្រើប្រាស់</p>
<p>៥. វិធីសាស្ត្រនៃការវាយតម្លៃ</p>	<p>សមត្ថភាពចាំបាច់ត្រូវបានវាយតម្លៃតាមរយៈ៖</p> <p>៥.១ ការសង្កេតដោយផ្ទាល់( មានឬមិនមានប្រើសំណួរ )</p> <p>៥.២ ការអនុវត្តផ្ទាល់ជាមួយការប្រើសំណួរ</p> <p>៥.៣ ការធ្វើតេស្តដោយការសរសេរ</p> <p>៥.៤ ការវាយតម្លៃតាមវិធីសាស្ត្រព័រហ្វូលីយ៉ូ ( Portfolio )</p>
<p>៦. បរិបទនៃការវាយតម្លៃ</p>	<p>៦.១ សមត្ថភាពត្រូវបានវាយតម្លៃក្នុងកន្លែងការងារ ឬមជ្ឈមណ្ឌលវាយតម្លៃសមត្ថភាពដែលបានទទួលស្គាល់គុណភាពដោយគណៈកម្មាធិការជាតិបណ្តុះបណ្តាលដែលរៀបចំឱ្យដូចកន្លែងការងារជាក់ស្តែង</p> <p>៦.២ ការវាយតម្លៃសមត្ថភាពត្រូវតែធ្វើឡើងដោយអនុលោមតាមលក្ខខណ្ឌដែលបានកំណត់នៅក្នុងគោលការណ៍វាយតម្លៃផ្អែកលើសមត្ថភាពនិង ការផ្តល់គុណវុឌ្ឍិជាតិ។</p>



**៥. និយមន័យវាក្យសព្ទបច្ចេកទេស**

ការបិទរឹង (Adhesives )	គឺជាសារធាតុប្រើសម្រាប់បិទភ្ជាប់ទ្រនាប់ក្រដាសអំឡុងពេលរៀប ជំឡើងហើយថែមទាំងជាទ្រនាប់ភ្លិតដោយបំពេញកន្លែងផ្នែកបមិន ស្មើនិងការពារទ្រនាប់ក្រដាសពីការប្រែប្រួលឆ្នាំ។
ប៊ូឡុង ( Bolt )	គឺជាគ្រឿងចាប់ភ្ជាប់អ្វីមួយដែលមានស្នែងខ្លៅក្រៅឬស្នែងខ្លៅឈ្មោល។
ការបៀវ៉ាទ័រ ( Carburetor )	ជាគ្រឿងមេកានិកមួយដ៏សាមញ្ញនៅក្នុងប្រព័ន្ធប្រេងឥន្ធនៈ ដែល ជា កន្លែងនៃការលាយប្រេងឥន្ធនៈជាមួយនឹងខ្យល់ ដើម្បីផលិត ល្បាយ ចំហេះដែលត្រូវផ្តល់ទៅឲ្យបំពង់ផ្លូវឧស្ម័នចូល។
ចន្លោះទំនេរ ( Clearance )	គឺជាបរិមាណដែលគេផ្តល់ឲ្យនៅចន្លោះទំនេររវាងគ្រឿងបន្លាស់ពីរ ដែលស្ថិតនៅចន្លោះពីស្តង់និងស៊ីឡាំង កងឃ្មី និងគូស៊ីណេជាដើម។
ទឹកឃ្មុលឡេន ( Coolant )	គឺជាល្បាយរវាងទឹកនិងថ្នាំការពារកំណក( ជាធម្មតាវាការពារមិនឲ្យ មានច្រេះស៊ី )នៅក្នុងប្រព័ន្ធធើឲ្យគ្រជាក់ម៉ាស៊ីន។
បន្ទប់បន្ទុះ ( Combustion chamber )	សំដៅលើចំណែកមួយនៅពីលើស៊ីឡាំងដែលមានចំហេះកើតឡើង ដោយសារល្បាយសាំងខ្យល់។
ស៊ីឡាំង ( Cylinder )	គឺជាបំពង់រាងស៊ីឡាំងមួយដែលមានពីស្តង់ធ្វើចលនាចុះឡើងនៅ ខាងក្នុង។
ប្រព័ន្ធបង្កាត់ភ្លើង ( Ignition System )	គឺជាប្រព័ន្ធអគ្គិសនីបានបង្កើតឡើងដើម្បីផលិតខណៈផ្តល់ផ្កាភ្លើង ចេញពីប៊ូស៊ីម៉ាស៊ីនដោយកើតឡើងពីប្រភពណាមួយ រប់អាំង ឌុកស្យុង កុងដង់សាទ័រ ប៊ូស៊ី បណ្តុកកុងតាក់ និងខ្សែភ្លើងដែល ទាក់ទង។
ផ្លូវបំពង់ឧស្ម័នចូល ( Intake Manifold )	គឺជាបំពង់ភ្ជាប់ទៅនឹងម៉ាស៊ីនដែលល្បាយខ្យល់សាំងចូលជូន ស៊ីឡាំង។



ប៊ិចបាញ់ប្រេង  
(Injector)

គឺជាឧបករណ៍មេកានិកនិងប្រើសម្ភារៈប្រេងដែលប្រើដើម្បីបាញ់ប្រេងចូលទៅក្នុងបន្ទប់បង្កើនដោយផ្ទាល់ ឬដោយប្រយោល។ វាបើកដោយសារសម្ពាធប្រេង និងបិទដោយសារកម្លាំងរ៉ឺស្យូរ។

ប៉ូមអាំងស៊ិចស្យុង  
(Injection Pump)

ប៉ូមដែលទទួលប្រេងចេញពីធុងប្រេងឥន្ធនៈ (តាមរយៈប៉ូមប្រេងឥន្ធនៈ ក្នុងករណីម៉ាស៊ីនឌីហ្សែល) និងផ្តល់ប្រេងក្រោមសម្ពាធមួយផ្តល់ទៅឲ្យប៊ិច ។

ចំហេះក្នុង  
(Internal combustion )

សំដៅលើដំណើរការដែលជាកន្លែងប្រេងឥន្ធនៈត្រូវបានដុតនៅក្នុងម៉ាស៊ីន ដូចជាម៉ាស៊ីនឌីហ្សែលផលិតអានុភាពដោយផ្ទាល់។

ការថែទាំ  
(Maintenance)

គឺសំដៅដល់ការពិពណ៌នាស្តីពីសកម្មភាពនៃការត្រួតពិនិត្យ ឬការធ្វើតេស្តលក្ខខណ្ឌដំណើរការរបស់ប្រព័ន្ធនីមួយៗរបស់ម៉ាស៊ីនធុនតូច។

បំពង់បន្ថយសម្លេង  
(Muffler)

គឺជាគ្រឿងបង្កប់នៃប្រព័ន្ធបញ្ចេញផ្សែងធ្វើឡើងដើម្បីកាត់បន្ថយកម្រិត សូរនៃម៉ាស៊ីនដែលចេញតាមប្រព័ន្ធបញ្ចេញផ្សែង។

អេត្រូ  
(Nut)

គឺជាគ្រឿងចាប់ភ្ជាប់អ្វីមួយដែលមានស្នែងខ្មៅក្នុងឬស្នែងខ្មៅញី។

តារាងត្រួតពិនិត្យការថែទាំ  
(Periodic Maintenance Service)

សំដៅលើសន្លឹកត្រួតពិនិត្យផ្លាស់ប្តូរជាប្រចាំដែលបានណែនាំឲ្យធ្វើដោយអ្នកផលិត ដើម្បីថែរក្សាលក្ខណៈកម្លាំងម៉ាស៊ីនឲ្យទទួលបានអានុភាពខ្ពស់។

ពីស្តង់  
(Piston )

គឺជាគ្រឿងមានរាងស៊ីឡាំងមួយធ្វើចលនាចុះឡើងនៅក្នុងស៊ីឡាំង។

ប៊ូស៊ី  
(Spark plug)

គឺជាប្រភពផ្តល់ផ្កាភ្លើងដែលបានដាក់ជាប់នឹងក្បាលគុយឡាស់សម្រាប់ប្រើប្រាស់ ដើម្បីចាប់ផ្តើមដំណើរការចំហេះដំបូង។

សោត្រួតកម្លាំង  
(Torque wrench)

គឺជាឧបករណ៍ដែលត្រូវបានគេប្រើប្រាស់ ដើម្បីឆ្លើយតបទៅនឹងបរិមាណម៉ូម៉ង់ដ៏ត្រឹមត្រូវមួយនៅពេលដែលកំពុងមូលវិធីគ្រឿងភ្ជាប់ដែលមានខ្សែខ្មៅ។



**៦. សេចក្តីថ្លែងអំណរគុណ**

តំណាងឲ្យគណៈកម្មាធិការជាតិបណ្តុះបណ្តាលក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈតាមរយៈនាយកដ្ឋានស្តង់ដារនិងកម្មវិធីសិក្សាសូមថ្លែងអំណរគុណនិងកោតសរសើរចំពោះលោក លោកស្រី ជាតំណាងឲ្យផ្នែកឧស្សាហកម្ម សាស្ត្រាចារ្យ និងភ្នាក់ងាររដ្ឋាភិបាលទាំងអស់ ដូចមានរាយនាមដូចខាងក្រោមបានលះបង់ពេលវេលាដ៏មានតម្លៃនិងសមត្ថភាពជំនាញរបស់ខ្លួន ដើម្បីចូលរួមក្នុងការអភិវឌ្ឍនិងធ្វើឲ្យស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនេះមានសុពលភាព។

**៦.១ អនុគណៈកម្មការស្តង់ដារជាតិសមត្ថភាពនិងធ្វើតេស្តនៃគណៈកម្មាធិការជាតិបណ្តុះបណ្តាល**

១	<b>ឯកឧត្តម ប្អូន ជាតិ</b>	នាយករងវិទ្យាស្ថានជាតិពហុបច្ចេកទេសកម្ពុជានៃក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ	ប្រធាន
២	<b>ឯកឧត្តម ទេព ណារី</b>	អគ្គនាយករងអប់រំបណ្តុះបណ្តាលបច្ចេកទេសនិង អនុប្រធានវិជ្ជាជីវៈនៃក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ	អនុប្រធាន
៣	<b>ឯកឧត្តម ចាន់ សុផា</b>	អគ្គនាយកវិទ្យាស្ថានស្តង់ដារកម្ពុជានៃក្រសួងឧស្សាហកម្មនិងសិប្បកម្ម	អនុប្រធាន
៤	<b>ឯកឧត្តម ឆាង សាវ៉ា</b>	ប្រធាននាយកដ្ឋានស្តង់ដារនិងកម្មវិធីសិក្សានៃក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ	អនុប្រធាន
៥	<b>ឯកឧត្តម សាវណ្ណ ចម្បង</b>	នាយកវិទ្យាស្ថានជាតិសង្គមកិច្ចនៃក្រសួងសង្គមកិច្ច អតីតយុទ្ធជន និងយុវនីតិសម្បទា	សមាជិក
៦	<b>លោកជំទាវ សៅ សុគន្ធកេត្យា</b>	ប្រធាននាយកដ្ឋានព័ត៌មានទីផ្សារការងារនៃក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ	សមាជិក
៧	<b>លោក អ៊ុន ជិន ណា</b>	ប្រធាននាយកដ្ឋានធានាគុណភាពអប់រំនៃក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ	សមាជិក
៨	<b>លោក ខេង ខេមរា</b>	អនុប្រធាននាយកដ្ឋានគ្រប់គ្រងគ្រឹះស្ថានសិក្សានៃក្រសួងការងារ និងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ	សមាជិក
៩	<b>លោក គួន ភីម៉ាឡែន</b>	អនុប្រធាននាយកដ្ឋានធានាគុណភាពនៃក្រសួងការងារនិងបណ្តុះបណ្តាលវិជ្ជាជីវៈ	សមាជិក
១០	<b>លោក កោះ ឈីណូ</b>	អនុប្រធាននាយកដ្ឋានបុគ្គលិកនិងអភិវឌ្ឍន៍ធនធានមនុស្សនៃក្រសួងកសិកម្ម រុក្ខាប្រមាញ់ និងនេសាទ	សមាជិក
១១	<b>លោក ធី ប៊ុនឆន</b>	អនុប្រធាននាយកដ្ឋានបុគ្គលិក អគ្គនាយកដ្ឋានរដ្ឋបាលនិងហិរញ្ញវត្ថុ នៃក្រសួងសាធារណការនិងដឹកជញ្ជូន	សមាជិក
១២	<b>លោក ចៅ ស៊ីង</b>	អនុប្រធានការិយាល័យបណ្តុះបណ្តាលមូលដ្ឋាននៃអគ្គនាយកដ្ឋានបច្ចេកទេសសុខាភិបាលក្រសួងសុខាភិបាល	សមាជិក
១៣	<b>លោកស្រី ពេជ្រ រដ្ឋមុនី</b>	សមាជិកគណៈកម្មការប្រតិបត្តិនៃសភាមុខរបរនិងមីក្រូសហគ្រាស	សមាជិក
១៤	<b>លោកស្រី ម៉ែន មករា</b>	ប្រធានប្រតិបត្តិការទូទៅនៃវិទ្យាស្ថាន ប៉េ អេស អ៊ី	សមាជិក

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

**៦.២ ក្រុមប្រឹក្សាយោបល់ឧស្សាហកម្ម (IAG)**

១	លោក វង្ស វង្ស	ប្រធានក្រុមហ៊ុន Metro Cat	ប្រធាន
២	លោក គិន ម៉ាក់	ប្រធានយានដ្ឋានជួសជុលថយន្ត គិន ម៉ាក់	អនុប្រធាន

៣	លោក ហាក់ ម៉ុងសៀង	ប្រធានយានដ្ឋានជួសជុលថយន្ត ហាក់ ម៉ុងសៀង	លេខា
៤	លោក ស៊ុន ឈិន	ជំនួយការប្រធានគ្រប់គ្រងក្រុមហ៊ុន RMA	សមាជិក
៥	លោក សុត ច័ន្ទចន	គ្រូបច្ចេកទេសជំនាញគ្រឿងយន្តនៃក្រុមហ៊ុនគូបូតា	សមាជិក
៦	លោក សុខ ជាឡាតិន	គ្រូបច្ចេកទេសជំនាញ គ្រឿងយន្តនៃក្រុមហ៊ុនគូបូតា	សមាជិក
៧	លោក តាំង ឈុនឡេង	គ្រូបច្ចេកទេសជំនាញ គ្រឿងយន្តនៃក្រុមហ៊ុនគូបូតា	សមាជិក
៨	លោក ថៃ ឡឿន	គ្រូបច្ចេកទេសជំនាញ នៃក្រុមហ៊ុន ISI	សមាជិក
៩	លោក នាក់ កឌី	វិស្វករផ្នែកទោចក្រយានយន្តនៃក្រុមហ៊ុន NCX	សមាជិក
១០	លោក សៀង សិទ្ធិ	អ្នកបច្ចេកទេសជំនាញនៃយានដ្ឋានជួសជុលថយន្តលីផល្លា	សមាជិក

**៦.៣ អ្នកជំនាញបច្ចេកទេសផ្នែកឧស្សាហកម្មផ្តល់សុពលភាព**

១	លោក ហាន សេងហុច	ក្រុមហ៊ុន ISI STEEL	អ្នកថែទាំថយន្តធុនធំ
២	លោក ស៊ុន ណាន	ក្រុមហ៊ុន U-90	អ្នកបច្ចេកទេស
៣	លោក អ៊ុច សារ៉ាន់	ក្រុមហ៊ុន U-90	អ្នករដ្ឋបាលក្រុមហ៊ុន
៤	លោក សៀង សិទ្ធិ	យានដ្ឋានជួសជុលថយន្ត	អ្នកបច្ចេកទេស
៥	លោក ឈុប សីម៉ា	វិទ្យាស្ថាន JVC	គ្រូជំនាញ
៦	លោក សៀង សៀត	វិទ្យាស្ថាន JVC	គ្រូជំនាញ
៧	លោក អោក សុផល	វិទ្យាស្ថាន NPIC	គ្រូជំនាញ
៨	លោក ធីច ម៉ុនី	សាលាជុនបូស្កូភ្នំពេញ Don Bosco/PP	នាយកសាលា
៩	លោក អោក សុផល	វិទ្យាស្ថាន NPIC	គ្រូជំនាញ
១០	លោក សំ សុភ័ក្ត្រ	DBTS	គ្រូជំនាញ

**៦.៤ ក្រុមការងារបច្ចេកទេស (TWG)**

១	លោក តាំ ស្មីខេមរា	សាស្ត្រាចារ្យវិស្វកម្មថយន្តនៃវិទ្យាស្ថានជាតិពហុបច្ចេកទេសកម្ពុជា
---	-------------------	---



២	លោក ឈុន ឌី	សាស្ត្រាចារ្យវិស្វកម្មរថយន្តនៃវិទ្យាស្ថាន បច្ចេកទេសឧស្សាហកម្ម	សមាជិក
---	------------	--	--------

**៦.៥ លេខាធិការដ្ឋាន**

១	ឯកឧត្តម ឡៅ ហ៊ឹម	អគ្គនាយកនៃអគ្គនាយកដ្ឋានអប់រំបណ្តុះ បណ្តាលបច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈ	ប្រធាន
២	លោក ខេត ណាវី	អគ្គនាយករងនៃអគ្គនាយកដ្ឋានអប់រំបណ្តុះ បណ្តាលបច្ចេកទេសនិងវិជ្ជាជីវៈ	អនុប្រធាន
៣	លោក ផាង សាវ៉ា	ប្រធាននាយកដ្ឋានស្តង់ដារនិងកម្មវិធីសិក្សា	សមាជិក
៤	លោក ឃឹម ឃឹម	អនុប្រធាននាយកដ្ឋានស្តង់ដារនិងកម្មវិធីសិក្សា	សមាជិក
៥	លោក អ៊ុន ចុន្ទី	ប្រធានការិយាល័យធ្វើតេស្តសមត្ថភាព	សមាជិក

