

ประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน

เรื่อง มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม
สาขาช่างเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือ

โดยที่เป็นการสมควรปรับปรุงมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือ ให้มีความเหมาะสมยิ่งขึ้น

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา ๒๒ วรรคหนึ่ง แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ และมาตรา ๓๙ (๓) แห่งพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน พ.ศ. ๒๕๔๕ ซึ่งแก้ไขเพิ่มเติมโดยพระราชบัญญัติส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน (ฉบับที่ ๒) พ.ศ. ๒๕๕๗ คณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน โดยความเห็นชอบของรัฐมนตรีว่าการกระทรวงแรงงาน จึงออกประกาศไว้ ดังนี้

ข้อ ๑ ให้ยกเลิกประกาศคณะกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน เรื่อง มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือ ลงวันที่ ๓ กุมภาพันธ์ พ.ศ. ๒๕๕๗

ข้อ ๒ ในประกาศนี้ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือ หมายถึง ช่างเชื่อมที่มีความรู้ความสามารถในการเตรียมความพร้อมก่อนการปฏิบัติงาน ในด้านสถานที่ปฏิบัติงาน เครื่องเชื่อม อุปกรณ์ เครื่องมือทั่วไป เครื่องมือวัด วัสดุชิ้นงาน อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล และลวดเชื่อมตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม มีความรู้ความสามารถในการประกอบชิ้นงานเชื่อมตามแบบ ปรับกระแสไฟเชื่อม ปรับใช้พารามิเตอร์ในการเชื่อมงานที่เหมาะสม เชื่อมชิ้นงานเหล็กกล้า คาร์บอนโดยกระบวนการเชื่อมแบบหลอมละลายที่ใช้ลวดเชื่อมหุ้มฟลักซ์ รอยต่อรูปตัวที (T-Joint) และรอยต่อชน (Butt Joint) ในลักษณะการเชื่อมแผ่นเหล็กกับแผ่นเหล็ก แผ่นเหล็กกับท่อ และการเชื่อมท่อกับท่อ ในตำแหน่งท่าเชื่อม ตามมาตรฐาน ISO 9606-1 ให้มีคุณภาพแนวเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 5817 โดยการจับยึดชิ้นงานในตำแหน่งท่าเชื่อมที่ถูกต้อง เชื่อมชิ้นงานตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม ทำความสะอาดชิ้นงานเชื่อม ตรวจสอบแนวเชื่อมและชิ้นงานเชื่อมด้วยตนเองก่อนส่งชิ้นงาน รวมถึง ตรวจสอบเครื่องมือหลังการใช้งาน จัดเก็บเครื่องมือ จัดเก็บลวดเชื่อม ทำความสะอาดเครื่องเชื่อม พร้อมอุปกรณ์ประกอบ จัดเก็บสถานที่ปฏิบัติงาน โดยปฏิบัติงานตามหลักอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ข้อ ๓ กำหนดมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ สาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือ แบ่งออกเป็น ๓ ระดับ ดังต่อไปนี้

๓.๑ ระดับ ๑ หมายถึง ช่างเชื่อมที่มีความรู้ความสามารถในการเตรียมความพร้อมก่อนการปฏิบัติงาน ในด้านสถานที่ปฏิบัติงาน เครื่องเชื่อม อุปกรณ์ เครื่องมือทั่วไป เครื่องมือวัด วัสดุชิ้นงาน อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล และลวดเชื่อมตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม

มีความรู้ความสามารถในการประกอบชิ้นงานเชื่อมตามแบบ ปรับกระแสไฟเชื่อม ปรับใช้พารามิเตอร์ ในการเชื่อมงานที่เหมาะสม เชื่อมชิ้นงานเหล็กกล้าคาร์บอนโดยกระบวนการเชื่อมแบบหลอมละลาย ที่ใช้ลวดเชื่อมหุ้มฟลักซ์ รอยต่อรูปตัวที (T-Joint) ในลักษณะการเชื่อมแผ่นเหล็กกับแผ่นเหล็ก และแผ่นเหล็กกับท่อ ในตำแหน่งทำเชื่อม ตามมาตรฐาน ISO 9606-1 ให้มีคุณภาพแนวเชื่อม ตามมาตรฐาน ISO 5817 โดยการจับยึดชิ้นงานในตำแหน่งทำเชื่อมที่ถูกต้อง เชื่อมชิ้นงาน ตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อมทำความสะอาดชิ้นงานเชื่อม ตรวจสอบแนวเชื่อมและชิ้นงานเชื่อมด้วย ตนเองก่อนส่งชิ้นงาน รวมถึงตรวจสอบเครื่องมือหลังการใช้งาน จัดเก็บเครื่องมือ จัดเก็บลวดเชื่อม ทำความสะอาดเครื่องเชื่อม พร้อมอุปกรณ์ประกอบ จัดเก็บสถานที่ปฏิบัติงาน โดยปฏิบัติงานตามหลัก อาชีวอนามัยและความปลอดภัย

๓.๒ ระดับ ๒ หมายถึง ช่างเชื่อมที่มีความรู้ความสามารถในการเตรียมความพร้อม ก่อนการปฏิบัติงาน ในด้านสถานที่ปฏิบัติงาน เครื่องเชื่อม อุปกรณ์ เครื่องมือทั่วไป เครื่องมือวัด วัสดุชิ้นงาน อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล และลวดเชื่อมตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม มีความรู้ความสามารถในการประกอบชิ้นงานเชื่อมตามแบบ ปรับกระแสไฟเชื่อม ปรับใช้พารามิเตอร์ ในการเชื่อมงานที่เหมาะสม เชื่อมชิ้นงานเหล็กกล้าคาร์บอนโดยกระบวนการเชื่อมแบบหลอมละลาย ที่ใช้ลวดเชื่อมหุ้มฟลักซ์ รอยต่อชน (Butt Joint) ในลักษณะการเชื่อมแผ่นเหล็กกับแผ่นเหล็ก ในตำแหน่งทำเชื่อม ตามมาตรฐาน ISO 9606-1 ให้มีคุณภาพแนวเชื่อม ตามมาตรฐาน ISO 5817 โดยการจับยึดชิ้นงานในตำแหน่งทำเชื่อมที่ถูกต้อง เชื่อมชิ้นงานตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม ทำความสะอาดชิ้นงานเชื่อม ตรวจสอบแนวเชื่อมและชิ้นงานเชื่อมด้วยตนเองก่อนส่งชิ้นงาน รวมถึง ตรวจสอบเครื่องมือหลังการใช้งาน จัดเก็บเครื่องมือ จัดเก็บลวดเชื่อม ทำความสะอาดเครื่องเชื่อม พร้อมอุปกรณ์ประกอบ จัดเก็บสถานที่ปฏิบัติงาน โดยปฏิบัติงานตามหลักอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

๓.๓ ระดับ ๓ หมายถึง ช่างเชื่อมที่มีความรู้ความสามารถในการเตรียมความพร้อม ก่อนการปฏิบัติงาน ในด้านสถานที่ปฏิบัติงาน เครื่องเชื่อม อุปกรณ์ เครื่องมือทั่วไป เครื่องมือวัด วัสดุชิ้นงาน อุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล และลวดเชื่อมตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม มีความรู้ความสามารถในการประกอบชิ้นงานเชื่อมตามแบบ ปรับกระแสไฟเชื่อม ปรับใช้พารามิเตอร์ ในการเชื่อมงานที่เหมาะสม เชื่อมชิ้นงานเหล็กกล้าคาร์บอนโดยกระบวนการเชื่อมแบบหลอมละลาย ที่ใช้ลวดเชื่อมหุ้มฟลักซ์ รอยต่อชน (Butt Joint) ในลักษณะการเชื่อมท่อกับท่อ ในตำแหน่งทำเชื่อม ตามมาตรฐาน ISO 9606-1 ให้มีคุณภาพแนวเชื่อม ตามมาตรฐาน ISO 5817 โดยการจับยึดชิ้นงาน ในตำแหน่งทำเชื่อมที่ถูกต้อง เชื่อมชิ้นงานตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม ทำความสะอาดชิ้นงานเชื่อม ตรวจสอบแนวเชื่อมและชิ้นงานเชื่อมด้วยตนเองก่อนส่งชิ้นงาน รวมถึง ตรวจสอบเครื่องมือหลังการใช้งาน จัดเก็บเครื่องมือ จัดเก็บลวดเชื่อม ทำความสะอาดเครื่องเชื่อม พร้อมอุปกรณ์ประกอบ จัดเก็บสถานที่ ปฏิบัติงาน โดยปฏิบัติงานตามหลักอาชีวอนามัยและความปลอดภัย

ข้อ ๔ ข้อกำหนดทางวิชาการที่ใช้เป็นเกณฑ์วัดระดับฝีมือความรู้ ความสามารถ และทัศนคติในการทำงานของผู้ประกอบอาชีพในสาขาอาชีพช่างอุตสาหกรรม สาขาช่างเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือให้เป็นอย่างต่อไปนี้

๔.๑ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๑ ได้แก่

๔.๑.๑ ความรู้ ประกอบด้วย ขอบเขตความรู้ ในเรื่องดังต่อไปนี้

๔.๑.๑.๑ การเตรียมความพร้อมก่อนการปฏิบัติงาน

(๑) ความปลอดภัยในสถานที่ปฏิบัติงาน

(ก) สัญลักษณ์สีที่ใช้ในเรื่องความปลอดภัยในสถานที่

ปฏิบัติงาน

(ข) การเกิดอัคคีภัย การดับเพลิง อุปกรณ์การดับเพลิง

และการใช้งาน

(ค) อันตรายจากกระแสไฟฟ้าและการป้องกัน

(ง) อันตรายที่เกิดจากการเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือ

และการป้องกัน

(จ) การปฐมพยาบาลเบื้องต้น

(๒) การใช้งานอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล

(ก) หน้ากากเชื่อม กระจกกรองแสง

(ข) ถุงมือเชื่อม เข็มหมั่งสำหรับงานเชื่อม

(ค) อุปกรณ์ป้องกันเสียง

(ง) รองเท้านิรภัย แวนนิรภัย

(จ) อุปกรณ์ป้องกันควันเชื่อม

(๓) เครื่องเชื่อมพร้อมอุปกรณ์ประกอบ

(ก) การเลือกเครื่องเชื่อม ประเภทของเครื่องเชื่อม

(ข) วัฏจักรในการทำงานของเครื่องเชื่อม

(ค) ดัชนีแสดงค่ามาตรฐานการป้องกัน (Isolation

Protection - IP)

(ง) ขนาดกระแสเครื่องเชื่อม

(จ) การเลือกขนาดสายเชื่อม การต่อขั้วเชื่อม

(๔) เครื่องมือที่ใช้ในการปฏิบัติงาน

(ก) ชนิดของเครื่องมือทั่วไป

(ข) ประเภทของเครื่องมือทั่วไป

(ค) เครื่องมือวัดที่ใช้ในงานเชื่อม

- (ง) หน่วยวัดเบื้องต้น
- (๕) วัสดุชิ้นงานที่ใช้ในการทดสอบ
 - (ก) สมบัติของวัสดุ
 - (ข) การทำความสะอาดชิ้นงาน
 - (ค) การเตรียมชิ้นงานก่อนการเชื่อม
- (๖) ลวดเชื่อม
 - (ก) ชนิดของลวดเชื่อมไฟฟ้าหุ้มฟลักซ์
 - (ข) การเลือกใช้ลวดเชื่อมไฟฟ้าหุ้มฟลักซ์
 - (ค) หน้าที่ของฟลักซ์หุ้มลวดเชื่อม

๔.๑.๑.๒ การเชื่อมงาน

- (๑) ข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อมตามแบบงาน
 - (ก) พารามิเตอร์ที่กำหนด
 - (ข) สัญลักษณ์ในงานเชื่อม
 - (ค) ตำแหน่งท่าเชื่อม
- (๒) การใช้เครื่องมือวัด
 - (ก) การตรวจสอบเครื่องมือวัดเบื้องต้นก่อนการใช้งาน
 - (ข) การใช้เครื่องมือวัดในการประกอบชิ้นงาน
 - (ค) การใช้เครื่องมือวัดในการวัดขนาดของแนวเชื่อม
- (๓) การประกอบชิ้นงาน
 - (ก) การใช้อุปกรณ์จับยึดชิ้นงาน
 - (ข) การจับยึดชิ้นงาน
 - (ค) การเชื่อมยึดชิ้นงาน
- (๔) การใช้เครื่องมืออย่างถูกวิธี
 - (ก) ปากกาจับชิ้นงาน
 - (ข) ตะไบ
 - (ค) สกัดปากแบน
 - (ง) หินเจีย
 - (จ) ค้อน
 - (ฉ) แปรงลวด
- (๕) การปรับพารามิเตอร์ตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม
 - (ก) วิธีการปรับค่ากระแสไฟเชื่อม
 - (ข) ค่ากระแสไฟเชื่อมที่เหมาะสมกับขนาดของลวดเชื่อม

- (ค) ค่ากระแสไฟเชื่อมที่เหมาะสมกับท่าเชื่อม
- (ง) องค์ประกอบที่สำคัญในการเลือกใช้กระแสไฟเชื่อม
- (๖) การใช้เครื่องเชื่อมอย่างถูกวิธี
 - (ก) วิธีการใช้เครื่องเชื่อม
 - (ข) วิธีการแก้ไขปัญหาของเครื่องเชื่อมเบื้องต้น
 - (ค) เครื่องเชื่อมที่เหมาะสมกับงานเชื่อม
- (๗) เทคนิคการเชื่อม
 - (ก) การเริ่มต้นอาร์ก การสิ้นสุดการอาร์ก
 - (ข) ระยะอาร์ก
 - (ค) กระแสไฟเชื่อม
 - (ง) การใช้ความเร็วในการเชื่อม
 - (จ) ลักษณะแนวเชื่อม
 - (ฉ) การสายลวดเชื่อม
 - (ช) อาร์กโบลว์
- (๘) การตรวจสอบข้อบกพร่องของงานเชื่อม
 - (ก) สแลก
 - (ข) ความนูน
 - (ค) การกัดขอบ
 - (ง) รอยเกย
 - (จ) รูพรุน

๔.๑.๑.๓ การจัดเก็บหลังการปฏิบัติงาน

- (๑) การจัดเก็บเครื่องมือ
 - (ก) การเก็บรักษาเครื่องมือวัด
 - (ข) การบำรุงรักษาเครื่องมือเบื้องต้น
 - (ค) การบำรุงรักษาอุปกรณ์เบื้องต้น
- (๒) การจัดเก็บลวดเชื่อม
 - (ก) การเก็บลวดเชื่อมหลังจากการเชื่อมที่มีผลต่อ
 - (ข) วิธีการเก็บรักษาลวดเชื่อม
- (๓) การจัดเก็บอุปกรณ์การเชื่อม
 - (ก) การเก็บรักษาเครื่องเชื่อมเบื้องต้น
 - (ข) การบำรุงรักษาอุปกรณ์ประกอบเครื่องเชื่อม

คุณภาพของลวดเชื่อม

(๔) การจัดเก็บสถานที่ปฏิบัติงาน

(ก) การทำความสะอาดหลังการปฏิบัติงาน

(ข) การทำกิจกรรม ๕ส

๔.๑.๒ ความสามารถ ประกอบด้วย ขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงาน เชื่อมแบบหลอมละลายที่ใช้ลวดเชื่อมหุ้มฟลักซ์ รอยต่อรูปตัวที (T-Joint) ในลักษณะการเชื่อม แผ่นเหล็กกับแผ่นเหล็ก และแผ่นเหล็กกับท่อ ในตำแหน่งท่าเชื่อม ตามมาตรฐาน ISO 9606-1 โดยมีคุณภาพแนวเชื่อมตามมาตรฐาน ISO 5817

๔.๑.๒.๑ การเตรียมความพร้อมก่อนการปฏิบัติงาน

(๑) ตรวจสอบความพร้อมสถานที่ปฏิบัติงาน เช่น แสงสว่าง ความพร้อมของเครื่องมือ และอุปกรณ์ สถานที่โดยรอบ ห้องปฏิบัติงานเชื่อม เป็นต้น

(๒) ตรวจสอบความพร้อมอุปกรณ์ป้องกันอันตรายส่วนบุคคล และสวมใส่อย่างถูกวิธี เช่น ชุดปฏิบัติงาน หน้ากากเชื่อม อุปกรณ์ป้องกันควันทันเชื่อม เป็นต้น

(๓) ตรวจสอบความพร้อมเครื่องเชื่อม พร้อมอุปกรณ์ประกอบ เช่น ชนิดของเครื่องเชื่อมที่ใช้ ขนาดของสายดิน สายเชื่อม การต่อขั้วเชื่อม เป็นต้น

(๔) ตรวจสอบความพร้อมเครื่องมือ เช่น หินเจีย ค้อนเคาะสแลก สกัด ตะไบ แปรงลวด บรรทัดเหล็ก ฉากเหล็ก เป็นต้น

(๕) ตรวจสอบวัสดุชิ้นงาน เช่น ขนาด รูปร่างและชนิดของวัสดุตามแบบงานและข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม เป็นต้น

(๖) ตรวจสอบลวดเชื่อมตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม โดยการเลือกประเภทและขนาดลวดเชื่อม ตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม

๔.๑.๒.๒ การเชื่อมชิ้นงาน

(๑) ประกอบชิ้นงานตามแบบ โดยปรับแต่งชิ้นงานทำความสะอาด ประกอบชิ้นงาน และเชื่อมยึด

(๒) ทดลองใช้เครื่องเชื่อม โดยการทดลองปรับกระแสไฟเชื่อม และปรับใช้พารามิเตอร์ในการเชื่อมงานที่เหมาะสม

(๓) เชื่อมชิ้นงานตามแบบ โดยการจับยึดชิ้นงานในตำแหน่งท่าเชื่อมที่ถูกต้อง เชื่อมชิ้นงานตามข้อกำหนดกรรมวิธีการเชื่อม ทำความสะอาดชิ้นงานเชื่อม รวมถึงตรวจสอบแนวเชื่อมและชิ้นงานเชื่อมด้วยตนเองก่อนส่งชิ้นงาน

๔.๑.๒.๓ การจัดเก็บหลังการปฏิบัติงาน

(๑) ตรวจสอบเครื่องมือหลังการใช้งาน ทำความสะอาด และจัดเก็บเครื่องมือ เช่น หินเจีย ค้อนเคาะสแลก สกัด ตะไบ บรรทัดเหล็ก แปรงลวด ฉากเหล็ก เป็นต้น

(๒) จัดเก็บลวดเชื่อม โดยการตัดแยกประเภทและขนาดของลวดเชื่อมที่เหลือจากการเชื่อมไว้ในภาชนะที่กำหนด

(๓) ทำความสะอาดเครื่องเชื่อม พร้อมอุปกรณ์ประกอบ

(๔) จัดเก็บสถานที่ปฏิบัติงาน โดยการเก็บกวาดบริเวณและพื้นที่ปฏิบัติงานเชื่อมให้สะอาด

๔.๑.๓ ทักษะคติ ประกอบด้วย การปฏิบัติงานที่ตรงต่อเวลา การรักษาวินัยในการทำงาน ความปลอดภัยในการทำงาน ความซื่อสัตย์ ความละเอียดรอบคอบ และความประหยัด

๔.๒ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๒ ได้แก่

๔.๒.๑ ความรู้ ประกอบด้วย ขอบเขตความรู้ ในเรื่องต่าง ๆ ตามที่กำหนดไว้ในมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ข้อ ๔.๑.๑

๔.๒.๒ ความสามารถ ประกอบด้วย ขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงานเชื่อมเหล็กกล้าคาร์บอน โดยกระบวนการเชื่อมแบบหลอมละลายที่ใช้ลวดเชื่อมหุ้มฟลักซ์ รอยต่อชน (Butt Joint) ในลักษณะการเชื่อมแผ่นเหล็กกับแผ่นเหล็ก ในตำแหน่งท่าเชื่อม ตามมาตรฐาน ISO 9606-1 โดยมีคุณภาพแนวเชื่อม ตามมาตรฐาน ISO 5817 ในเรื่องต่าง ๆ ตามที่กำหนดไว้ในมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ข้อ ๔.๑.๒.๑ ถึงข้อ ๔.๑.๒.๓

๔.๒.๓ ทักษะคติ ประกอบด้วย การปฏิบัติงานที่ตรงต่อเวลา การรักษาวินัยในการทำงาน ความปลอดภัยในการทำงาน ความซื่อสัตย์ ความละเอียดรอบคอบ และความประหยัด

๔.๓ มาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ระดับ ๓ ได้แก่

๔.๓.๑ ความรู้ ประกอบด้วย ขอบเขตความรู้ ในเรื่องต่าง ๆ ตามที่กำหนดไว้ในมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ข้อ ๔.๑.๑

๔.๓.๒ ความสามารถ ประกอบด้วย ขอบเขตความสามารถในการปฏิบัติงานเชื่อมเหล็กกล้าคาร์บอน โดยกระบวนการเชื่อมแบบหลอมละลายที่ใช้ลวดเชื่อมหุ้มฟลักซ์ รอยต่อชน (Butt Joint) ในลักษณะการเชื่อมท่อกับท่อ ในตำแหน่งท่าเชื่อม ตามมาตรฐาน ISO 9606-1 โดยมีคุณภาพแนวเชื่อม ตามมาตรฐาน ISO 5817 ในเรื่องต่าง ๆ ตามที่กำหนดไว้ในมาตรฐานฝีมือแรงงานแห่งชาติ ข้อ ๓.๑.๒.๑ ถึงข้อ ๓.๑.๒.๓

๔.๓.๓ ทักษะคติ ประกอบด้วย การปฏิบัติงานที่ตรงต่อเวลา การรักษาวินัยในการทำงาน ความปลอดภัยในการทำงาน ความซื่อสัตย์ ความละเอียดรอบคอบ และความประหยัด

ประกาศ ณ วันที่ ๒๘ สิงหาคม พ.ศ. ๒๕๖๒

สุทธิ สุโกศล

ปลัดกระทรวงแรงงาน

ประธานกรรมการส่งเสริมการพัฒนาฝีมือแรงงาน