



เกณฑ์การประเมิน ทักษะงานไม้ "โต๊ะข้าง" Side table ปีการศึกษา 2567

ลำดับ	รายละเอียด ไม่เกิน 1 มม. ไม่น้อยกว่า 1 มม. ได้ 5 คะแนน/ไม่เกิน 2 มม. ได้ 3 คะแนน/ มากกว่า 2 มม. ได้ 1 คะแนน	จุดตรวจตามแบบ (มม.)	คะแนนที่ได้ / ด้าน				คะแนน	คะแนน	คะแนน
			1	2	3	4	เฉลี่ย	เต็ม	ที่ได้
1 ขนาดของวัสดุ ความหนา ความกว้าง ความยาว									
A	เตรียมไม้แบบ ขนาด 32 x 102 x 505 มม. (หนา/กว้าง/ยาว)	4 ท่อน							
			5	5	5	5			20
B	เตรียมไม้แบบ ขนาด 20 x 405 x 405 มม.	1 แผ่น							
			2.5	2.5	2.5	2.5			10
C 01	ผนังข้าง (บน) ขนาด 20 x 77 x 405 มม.	2 ท่อน							
			5	5					10
C 02	ผนังข้าง (บน) ขนาด 20 x 77 x 405 มม.	2 ท่อน							
			5	5					10
D	ซีเหลี่ยม  ขนาด 15 x 15 x 445 มม.	10 ท่อน							
			2	2	2	2	2	2	2
E 01	ผนังข้าง (ล่าง) ขนาด 20 x 77 x 505 มม.	2 ท่อน							
			5	5					10
E 02	ผนังข้าง (ล่าง) ขนาด 20 x 77 x 505 มม.	2 ท่อน							
			5	5					10
F	แผ่นพื้นล่าง ขนาด 20 x 430 x 430 มม.	1 แผ่น							
			2.5	2.5	2.5	2.5			10
G	ขาโต๊ะ ขนาด 40 x 42 x 600 มม.	4 ท่อน							
			2.5	2.5	2.5	2.5			10
รวมคะแนน									110



เกณฑ์การประเมิน ทักษะงานไม้ "โต๊ะข้าง" Side table ปีการศึกษา 2567

ลำดับ	รายละเอียด ไม่เกิน 1 มม. ไม่น้อยกว่า 1 มม. ได้ 5 คะแนน/ไม่เกิน 2 มม. ได้ 3 คะแนน/ มากกว่า 2 มม. ได้ 1 คะแนน	จุดตรวจตามแบบ (มม.)	คะแนนที่ได้ / ด้าน				คะแนน	คะแนน	คะแนน
			1	2	3	4	เฉลี่ย	เต็ม	ที่ได้
2 ขนาดรูเดียว รอยต่อก่อน-หลัง อัดกาว เกณฑ์คะแนน 5-3-1									
A	กรอบหน้าTOP		5	5	5	5			
A.1	ตัดขนาด ปรับไซ ได้ขนาด ได้ฉาก	4 ท่อน							20
A.2	บังใบตามแบบ ถูกต้องเรียบร้อย	4 ท่อน							20
A.3	เฟลุ่มม ตามแบบ ถูกต้องเรียบร้อย	4 ท่อน							20
A.4	บากประกบ 45 องศา รูเดียวปิสกิต ถูกต้อง	4 ท่อน							20
รวมคะแนน									80
B	แผ่นหน้า TOP		5	5	5	5			
B.1	ปรับไซขนาด ขนาดตามแบบกำหนด ได้ฉาก	4 ด้าน							20
B.2	เจาะรูเดียวปิสกิตตามแบบ กำหนด	4 ด้าน							20
รวมคะแนน									40
C01	ผนังข้างซ้าย - ขวา (บน)		5	5	5	5			
C01.1	ปรับไซ ได้ขนาด ได้ฉาก ตามแบบกำหนด ได้ฉาก	2 ท่อน							20
C01.2	ทำเดือย ขนาดของเดือยคู่ได้ตามแบบ	2 ท่อน							20
C01.3	ระยะบ่าเดือยบนถึงเดือยบน 320 มม. ระยะบ่าเดือยล่างถึงบ่าเดือยล่าง 333 มม.	2 ท่อน							20
C01.4	เจาะรูกลมตามแบบระยะห่าง 55 มม. 5 จุด	2 ท่อน							20
C01.5	การตัดรูปทรงปรับแต่ง รัศมี R ผิวชิ้นงานเรียบตามแบบ	2 ท่อน							20
รวมคะแนน									100
C02	ผนัง หน้า/หลัง (บน)		5	5	5	5			
C02.1	ปรับไซไม้ขนาด ได้ฉากตามแบบ	2 ท่อน							20
C02.2	ทำเดือย ขนาดเดือยได้ตามแบบ	2 ท่อน							20
C02.3	ระยะบ่าเดือยบนถึงเดือยบน 320 มม. ระยะบ่าเดือยล่างถึงบ่าเดือยล่าง 333 มม.	2 ท่อน							20
C02.4	การตัดรูปทรงปรับแต่ง รัศมี R ผิวชิ้นงานเรียบร้อยตามแบบ	2 ท่อน							20
รวมคะแนน									80



เกณฑ์การประเมิน ทักษะงานไม้ "โต๊ะข้าง" Side table ปีการศึกษา 2567

ลำดับ	รายละเอียด ไม่เกิน 1 มม. ไม่น้อยกว่า 1 มม. ได้ 5 คะแนน/ไม่เกิน 2 มม. ได้ 3 คะแนน/ มากกว่า 2 มม. ได้ 1 คะแนน	จุดตรวจตามแบบ (มม.)	คะแนนที่ได้ / ด้าน				คะแนน	คะแนน	คะแนน
			1	2	3	4	เฉลี่ย	เต็ม	ที่ได้
D	ไม้ซี่ปรับสไกกลม		12.5	12.5	12.5	12.5			0
D.1	ซี่กลม Ø 10 มม. ยาว 430 มม. ทำด้วยกบมือ ชัด ด้วยกระดาษทราย								50
คะแนนรวม									50
E01	ผนังข้าง ซ้าย/ขวา (ล่าง)		5	5	5	5			
E01.1	ปรับสไกไม้ได้ขนาด ได้ฉากตามแบบ	2 ท่อน							20
E01.2	ทำเดือย ขนาดเดือยได้ตามแบบ	2 ท่อน							20
E01.3	ระยะบ่าเดือยบนถึงบ่าเดือยบน 393 มม. ระยะบ่าเดือยล่างถึงบ่าเดือยล่าง 407 มม.	2 ท่อน							20
E01.4	เจาะรูกลมตามแบบ ระยะห่าง 66 มม. 5 จุด 2 ข้าง (ซ้าย-ขวา)	2 ท่อน							20
E01.5	เจาะเดือยปิสกิตระยะตามแบบ ด้านละ 2 จุด	2 ท่อน							20
E01.6	การตัดรูปทรงปรับแต่งรัศมี R ผิวชิ้นงานเรียบร้อยตามแบบ	2 ท่อน							20
คะแนนรวม									120
E02	ผนัง หน้า/หลัง (ล่าง)		5	5	5	5			
E02.1	ปรับสไกไม้ได้ขนาด ได้ฉากตามแบบ	2 ท่อน							20
E02.2	ทำเดือย ขนาดของเดือยตามแบบ	2 ท่อน							20
E02.3	ระยะบ่าเดือยถึงบ่าเดือยบน	2 ท่อน							20
E02.4	เจาะเดือยปิสกิตตามระยะแบบ ด้านละ 2 จุด	2 ท่อน							20
E02.5	การตัดรูปทรงปรับแต่งรัศมี ผิวชิ้นงานเรียบร้อยตามแบบ	2 ท่อน							20
คะแนนรวม									100
F	พื้นล่าง		5	5	5	5			
F.1	ปรับสไก ไม้ได้ขนาด ได้ฉาก 4 ด้าน	1 แผ่น							20
F.2	เจาะเดือยปิสกิต ตามแบบ ด้านละ 2 จุด 4 ด้าน	1 แผ่น							20
F.3	จุดบากมุมพื้น 4 มุม	1 แผ่น							20
คะแนนรวม 1 แผ่น									60



เกณฑ์การประเมิน ทักษะงานไม้ "โต๊ะข้าง" Side table ปีการศึกษา 2567

ลำดับ	รายละเอียด ไม่เกิน 1 มม. ไม่น้อยกว่า 1 มม. ได้ 5 คะแนน/ไม่เกิน 2 มม. ได้ 3 คะแนน/ มากกว่า 2 มม. ได้ 1 คะแนน	จุดตรวจตามแบบ (มม.)	คะแนนที่ได้ / ด้าน				คะแนน	คะแนน	คะแนน
			1	2	3	4	เฉลี่ย	เต็ม	ที่ได้
G	ขาโต๊ะ		5	5	5	5			
G.1	ตัดขนาดปรับใส่ ได้ขนาด ได้ฉาก 4 ด้าน	4 ท่อน							20
G.2	เจาะรูเดือยบนได้ขนาดตามแบบกำหนด ความกว้าง ความลึก รูเดียว	4 ท่อน							20
G.3	เจาะรูเดือยล่างได้ขนาดตามแบบกำหนด ความกว้าง ความลึก รูเดียว	4 ท่อน							20
G.4	เพล้ปลายขาล่างได้ขนาด ตามแบบขาละ 2 ด้าน	4 ท่อน							20
คะแนนรวม									80
3 ด้านมิติจุดตรวจมามาก ผลงานสำเร็จ เกณฑ์คะแนน 5-3-1									
3.1 พื้นบนโต๊ะ			5	5	5	5			
3.1.1	ขนาด 30 x 500 x 500 มม. 4 ด้าน								20
3.1.2	ความกว้างร่อง V 6 มม. โดยรอบ								20
คะแนนรวม									40
3.2 ความสูงของโต๊ะ			5	5	5	5			
3.2.1	ความสูงจากปลายขาล่าง ถึงพื้นโต๊ะ 4 ด้าน ความสูง 600 มม.								20
คะแนนรวม									20
3.3 ด้านข้างซ้าย ด้านข้างขวา			5	5	5	5			
3.3.1	ขนาดความกว้างของขาบนระยะรวม ขอบนอก ถึง ขอบนอก เฟรมขาบนซ้าย/ขวา ขนาด 400 มม.								20
3.3.2	ขนาดความกว้างของขาล่าง ระยะรวมขอบนอก ถึง ขอบนอก เฟรมขาล่างซ้าย/ขวา ขนาด 500 มม.								20
3.4 ด้านหน้า ด้านหลัง			5	5	5	5			
3.4.1	ขนาดความกว้างของขาบน ระยะขอบนอก ถึง ขอบนอก เฟรมขาบน ด้านหน้า/ด้านหลัง 400 มม.								20
3.4.2	ขนาดความกว้างของขาล่าง ระยะรวมขอบนอก ถึง ขอบนอก เฟรมขาล่างด้านหน้า/ด้านหลัง 500 มม.								20
คะแนนรวม									80



เกณฑ์การประเมิน ทักษะงานไม้ "โต๊ะข้าง" Side table ปีการศึกษา 2567

ลำดับ	รายละเอียด ไม่เกิน 1 มม. ไม่น้อยกว่า 1 มม. ได้ 5 คะแนน/ไม่เกิน 2 มม. ได้ 3 คะแนน/ มากกว่า 2 มม. ได้ 1 คะแนน	จุดตรวจตามแบบ (มม.)	คะแนนที่ได้ / ด้าน				คะแนน	คะแนน	คะแนน
			1	2	3	4	เฉลี่ย	เต็ม	ที่ได้
3.5 พื้นล่าง			5	5	5	5			
3.5.1	ความสูงปลายขาข้าง ถึง พื้นล่าง 4 มุม ขนาด 150 มม.								20
คะแนนรวม									20
3.6 ขอบมุมเพลพื้นโต๊ะ TOP			5	5	5	5			
3.6.1	ขอบความหนาโดยรอบ 4 ด้าน ความหนา 15 มม. 4 ด้าน								20
3.6.2	มุมเพลเอียงความลาดเอียงจากขอบข้างโต๊ะ ปรับเอียง 10 มม. ความลึก 30 มม. ปรับตั้งฉาก 10 มม. โดยรอบ 4 ด้าน								20
คะแนนรวม									40
4. มิติภายนอก			5	5	5	5			
4.10	การเข้าไม้สนิท ผิวงานเรียบ								20
4.20	การเลือกสายไม้ถูกต้องตามแบบ มีความแข็งแรงทุกด้าน เสมอ								20
4.30	ขีดตงแต่งผิวทุกจุด ด้านนอก ด้านใน ด้านใต้								20
4.40	ความประณีต การเข้าไม้ การประกอบผิวงาน								20
คะแนนรวม									80
5. คะแนนเจตคติ ความถูกต้องตามแบบ			2.5	2.5	2.5	2.5			
5.10	การแต่งกาย การสวมเครื่องประดับ								10
5.20	การใช้เครื่องมือไฟฟ้า อุปกรณ์ประกอบ								10
5.30	ความปลอดภัยในการทำงาน การใช้เครื่องมือ								10
5.40	การอ่านออกแบบ การทำชิ้นงานตามแบบกำหนด								10
5.50	ความสะอาดของพื้นที่ปฏิบัติงาน								10
คะแนนรวม									50
คะแนนรวมทั้ง 5 ข้อ									1150