



การฝึกยกระดับฝีมือ

หลักสูตร Touch Screen Mitsubishi GOT 2000 Basic
(Touch Screen Mitsubishi GOT 2000 Basic)
รหัสหลักสูตร 9720014190203

สถาบันพัฒนาบุคลากรสาขาเทคโนโลยีการผลิตอัตโนมัติและหุ่นยนต์
กรมพัฒนาฝีมือแรงงาน

ผู้อนุมัติหลักสูตร	นายสมเกียรติ อุ่เงิน ผู้อำนวยการสถาบันพัฒนาบุคลากรสาขาเทคโนโลยีการผลิต อัตโนมัติและหุ่นยนต์	
วันที่อนุมัติ / /	จำนวน ...5... แผ่น	ปรับปรุงครั้งที่ ...-... / ...-...

การฝึกยกระดับฝีมือ

หลักสูตร Touch Screen Mitsubishi GOT 2000 Basic (Touch Screen Mitsubishi GOT 2000 Basic)

รหัสหลักสูตร 9720014190203

สถาบันพัฒนาบุคลากรสาขาเทคโนโลยีการผลิตอัตโนมัติและหุ่นยนต์ กรมพัฒนาฝีมือแรงงาน

1. วัตถุประสงค์

เพื่อให้ผู้รับการฝึกมีความรู้ ทักษะ มีความพร้อมทั้งร่างกายและจิตใจ ตลอดจนทัศนคติที่ดี ในการปฏิบัติงาน Touch Screen Mitsubishi GOT 2000 โดยสามารถ

1.1 ใช้ Touch Screen Mitsubishi GOT 2000 ควบคุม PLC พื้นฐานได้

1.2 นำความรู้ และทักษะไปใช้ในการปฏิบัติงานหรือพัฒนางานให้มีประสิทธิภาพมากขึ้น

2. ระยะเวลาการฝึก

ผู้รับการฝึกจะได้รับการฝึกภาคทฤษฎี และภาคปฏิบัติ โดยหน่วยงานสังกัดกรมพัฒนาฝีมือแรงงาน หรือหน่วยงานอื่นที่เกี่ยวข้อง ระยะเวลาการฝึก จำนวน 24 ชั่วโมง

3. คุณสมบัติของผู้รับการฝึก

3.1 เป็นพนักงานของสถานประกอบกิจการในเขตพัฒนาพิเศษภาคตะวันออก (EEC) หรือในสถานประกอบกิจการที่มีความเชื่อมโยงในเขตพัฒนาพิเศษภาคตะวันออก (EEC)

3.2 อายุตั้งแต่ 18 ปีขึ้นไป

3.3 มีสภาพร่างกายที่ไม่เป็นอุปสรรคต่อการฝึก และสามารถเข้ารับการฝึกได้ตลอดหลักสูตร

3.4 กรณีผู้เข้ารับการฝึกเป็นแรงงานในสถานประกอบกิจการ ต้องเป็นผู้ปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องกับหลักสูตร

4. วุฒิบัตร

ชื่อเต็ม : วุฒิบัตรพัฒนาฝีมือแรงงาน Touch Screen Mitsubishi GOT 2000 Basic

ชื่อย่อ : วพร. Touch Screen Mitsubishi GOT 2000 Basic

ผู้รับการฝึกจะต้องมีระยะเวลาการฝึกอบรมตามหลักสูตรไม่น้อยกว่าร้อยละ 80 และผ่านการประเมินผลทั้งภาคทฤษฎีและปฏิบัติรวมกันตามเกณฑ์ไม่น้อยกว่าร้อยละ 60 จึงจะถือว่าผ่านการฝึก และได้รับวุฒิบัตร จากกรมพัฒนาฝีมือแรงงาน



5. หัวข้อวิชา

รหัส	หัวข้อวิชา	ชั่วโมง	
		ทฤษฎี	ปฏิบัติ
9721911301	ความรู้เบื้องต้นเกี่ยวกับระบบ HMI	2	2
9721920301	การใช้โปรแกรม Screen Editor	2	1
9721910201	การกำหนดและการใช้งาน Registers	2	2
9721910202	การตรวจสอบและควบคุม Bit Registers, Word Registers	3	3
9721910203	การใช้งาน Touch Screen ควบคุม PLC	2	3
9721919901	การวัดผลและประเมินผล	1	1
รวม		12	12
		24	

6. เนื้อหาวิชา

9721911301 ความรู้เบื้องต้นเกี่ยวกับระบบ HMI (2 : 2)

วัตถุประสงค์รายวิชา

เพื่อผู้เข้ารับการฝึกอบรมมีความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับความหมายของ HMI รูปแบบการเชื่อมต่อระหว่าง HMI กับ PLC และตัวอย่าง HMI ที่นิยมใช้ในปัจจุบัน ได้อย่างถูกต้องและมีประสิทธิภาพ

คำอธิบายรายวิชา

ศึกษาเกี่ยวกับความหมายของ HMI รูปแบบการเชื่อมต่อระหว่าง HMI กับ PLC และตัวอย่าง HMI ที่นิยมใช้ในปัจจุบัน

ฝึกปฏิบัติเกี่ยวกับการเชื่อมต่อระหว่าง HMI กับ PLC ที่นิยมใช้ในปัจจุบัน

9721920301 การใช้โปรแกรม Screen Editor (2 : 1)

วัตถุประสงค์รายวิชา

เพื่อผู้เข้ารับการฝึกอบรมมีความรู้ความเข้าใจถึงการใช้โปรแกรม Screen Editor การเปิดโปรแกรมและการสร้างโปรเจกใหม่ การเลือก Series และ Model ของจอ HMI การเลือก Driven ของ Device/PLC ที่ต่อกับจอ HMI การตั้งค่าคุณสมบัติการสื่อสารและการกำหนด Address ของอุปกรณ์ภายใน PLC

คำอธิบายรายวิชา

ศึกษาเกี่ยวกับการใช้โปรแกรม Screen Editor การเปิดโปรแกรมและการสร้างโปรเจกใหม่ การเลือก Series และ Model ของจอ HMI การเลือก Driven ของ Device/PLC ที่ต่อกับจอ HMI การตั้งค่าคุณสมบัติการสื่อสารและการกำหนด Address ของอุปกรณ์ภายใน PLC ได้อย่างถูกต้อง

ฝึกปฏิบัติเกี่ยวกับการใช้โปรแกรม Screen Editor การเปิดโปรแกรมและการสร้างโปรเจกใหม่ การเลือก Series และ Model ของจอ HMI การเลือก Driven ของ Device/PLC ที่ต่อกับจอ HMI การตั้งค่าคุณสมบัติการสื่อสารและการกำหนด Address ของอุปกรณ์ภายใน PLC



- 9721910201 การกำหนดและการใช้งาน Registers (2 : 2)**
วัตถุประสงค์รายวิชา
 เพื่อผู้เข้ารับการอบรมมีความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับการกำหนดและการใช้งาน Registers ที่อยู่ในอุปกรณ์ HMI และ Registers ที่อยู่ในอุปกรณ์ PLC ได้อย่างถูกต้อง
คำอธิบายรายวิชา
 ศึกษาเกี่ยวกับการกำหนดและการใช้งาน Registers ที่อยู่ในอุปกรณ์ HMI และ Registers ที่อยู่ในอุปกรณ์ PLC
 ฝึกปฏิบัติเกี่ยวกับการกำหนดและการใช้งาน Registers ที่อยู่ในอุปกรณ์ HMI และ Registers ที่อยู่ในอุปกรณ์ PLC
- 9721910202 การตรวจสอบและควบคุม Bit Registers, Word Registers (3 : 3)**
วัตถุประสงค์รายวิชา
 เพื่อผู้เข้ารับการอบรมมีความรู้ความเข้าใจและปฏิบัติงานเกี่ยวกับการตรวจสอบและควบคุม Bit Register อ็อบเจ็ค, พาร์ท การตรวจสอบและควบคุม Word Register Data Display และ Word Switch
คำอธิบายรายวิชา
 ศึกษาเกี่ยวกับการตรวจสอบและควบคุม Bit Register อ็อบเจ็ค, พาร์ท การตรวจสอบและควบคุม Word Register Data Display และ Word Switch ได้อย่างถูกต้อง
 ฝึกปฏิบัติเกี่ยวกับการตรวจสอบและควบคุม Bit Register อ็อบเจ็ค, พาร์ท การตรวจสอบและควบคุม Word Register Data Display และ Word Switch
- 9721910203 การใช้งาน Touch Screen ควบคุม PLC (2 : 3)**
วัตถุประสงค์รายวิชา
 เพื่อผู้เข้ารับการฝึกอบรมมีความรู้ความเข้าใจเกี่ยวกับชนิด คุณสมบัติ การใช้งาน Touch Screen ควบคุม PLC ได้อย่างถูกต้องและแม่นยำ
คำอธิบายรายวิชา
 ศึกษาเกี่ยวกับชนิด คุณสมบัติ การใช้งาน Touch Screen ควบคุม PLC
 ฝึกปฏิบัติเกี่ยวกับการใช้งาน Touch Screen ควบคุม PLC
- 9721919901 การวัดผลและประเมินผล (1 : 1)**
 เป็นการวัดผลและประเมินผลผู้เข้ารับการฝึกอบรมการประเมินผลระหว่างการฝึกอบรมด้วยการปฏิบัติตามใบงานหรืองานที่ได้รับมอบหมาย และการประเมินด้วยแบบทดสอบหลังการฝึกอบรม



คณะผู้จัดทำและพิจารณาหลักสูตร

1. นายสุรเชษฐ์ มณีรัตนพฤกษ์ ประธานกรรมการบริษัท
บริษัท โปรวีชั่น เอ็นจิเนียริ่ง จำกัด
2. นายสมเกียรติ อุ่เงิน ผู้อำนวยการ
สถาบันพัฒนาบุคลากรสาขาเทคโนโลยีการผลิตอัตโนมัติและหุ่นยนต์
3. นายคมธัช รัตนคช นักวิชาการพัฒนาฝีมือแรงงานชำนาญการพิเศษ
กองพัฒนาผู้ฝึกและเทคโนโลยีการฝึก
4. นายমনชยา ศิริกิจ นักวิชาการพัฒนาฝีมือแรงงานชำนาญการพิเศษ
สถาบันพัฒนาบุคลากรสาขาเทคโนโลยีการผลิตอัตโนมัติและหุ่นยนต์
5. นายนำนนที ธรรมปัญญา นักวิชาการพัฒนาฝีมือแรงงานปฏิบัติการ
สถาบันพัฒนาบุคลากรสาขาเทคโนโลยีการผลิตอัตโนมัติและหุ่นยนต์

ลงนาม.....*นำนนที ธรรมปัญญา*.....ผู้เสนอหลักสูตร
(นายนำนนที ธรรมปัญญา)
นักวิชาการพัฒนาฝีมือแรงงานปฏิบัติการ

ลงนาม.....*มนชยา ศิริกิจ*.....ผู้เห็นชอบหลักสูตร
(นายมนชยา ศิริกิจ)
นักวิชาการพัฒนาฝีมือแรงงานชำนาญการพิเศษ

ลงนาม.....*สมเกียรติ อุ่เงิน*.....ผู้อนุมัติหลักสูตร
(นายสมเกียรติ อุ่เงิน)
ผู้อำนวยการสถาบันพัฒนาบุคลากรสาขาเทคโนโลยีการผลิตอัตโนมัติและหุ่นยนต์



หลักสูตรการอบรมระยะสั้นตามแนวทางอีอีซีโมเดล

- ชื่อหลักสูตร Touch Screen Mitsubishi GOT 2000 Basic
- สถานศึกษาผู้รับผิดชอบหลักสูตร สถาบันพัฒนาบุคลากรสาขาเทคโนโลยีการผลิตอัตโนมัติและหุ่นยนต์ รหัส
ผู้ประสานงาน นายสมเกียรติ อุเงิน โทร 063-1932708 email jeabmachine@hotmail.com
- ผู้ประกอบการที่ประสงค์เข้ารับการอบรม บริษัท ออโต ไคแด็กติก จำกัด
 - อุตสาหกรรมในพื้นที่อีอีซีที่ไม่ได้รับบีโอไอ (1)
 - อุตสาหกรรมนอกพื้นที่อีอีซีที่ไม่ได้รับบีโอไอ (2)
 - อุตสาหกรรมในพื้นที่อีอีซีที่ยังได้รับการยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคลจากบีโอไอ (3)
 - อุตสาหกรรมนอกพื้นที่อีอีซีที่ยังได้รับการยกเว้นภาษีเงินได้นิติบุคคลจากบีโอไอ (4)
- ตอบสนองต่ออุตสาหกรรมเป้าหมาย (เลือกเพียง 1 อุตสาหกรรมเท่านั้น)
 - อุตสาหกรรมยานยนต์แห่งอนาคต (01) อุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์อัจฉริยะ อุตสาหกรรมเกษตรและเทคโนโลยีชีวภาพ (03)
 - อุตสาหกรรมการแปรรูปอาหาร (04) อุตสาหกรรมท่องเที่ยวกลุ่มรายได้ดีและการท่องเที่ยวเชิงสุขภาพ (05) อุตสาหกรรมหุ่นยนต์ (06)
 - อุตสาหกรรมการบิน (07) อุตสาหกรรมพาณิชย์นาวี (08) อุตสาหกรรมระบบราง (09)
 - ผู้ให้บริการโลจิสติกส์ (10) อุตสาหกรรมการแพทย์ครบวงจร (11) อุตสาหกรรมเชื้อเพลิงชีวภาพและเคมีชีวภาพ (12)
 - อุตสาหกรรมดิจิทัล (13) อุตสาหกรรมป้องกันประเทศ (14) อุตสาหกรรมการศึกษา (15)
- จำนวนผู้เข้าอบรม 1 รุ่น รุ่นละ 10 คน รวมทั้งสิ้น 10 คน
- กำหนดการฝึกอบรม สิงหาคม – ธันวาคม 2563
- ระยะเวลาการฝึกอบรม 3 วัน วันละ 6 ชม.
- งบประมาณต่อรุ่น 41,600 บาท งบประมาณรวมทั้งสิ้น 41,600 บาท

หมวดค่าใช้จ่าย	งบประมาณต่อรุ่น (บาท)
ค่าตอบแทนวิทยากร (1,200 บาท x 6 ชม. X 3 วัน)	21,600
ค่าเอกสารประกอบการฝึก (300 บาท x 10 คน)	3,000
ค่าวัสดุ (500 บาท x 10 คน)	5,000
ค่าอาหารและเครื่องดื่ม (200 บาท x 10 คน x 3 วัน)	6,000
ค่าสถานที่และสาธารณูปโภค (1,000 บาท x 3 วัน)	3,000
ค่าประสานงาน	3,000
รวม	41,600

9. กลุ่มเป้าหมาย วิศวกร, ช่างเทคนิค, หัวหน้างานและพนักงานในฝ่ายผลิต, ฝ่ายวิศวกรรม, หรือฝ่ายจัดซื้อ

10. ที่มาและความสำคัญ

ด้วยเทคโนโลยีของอุตสาหกรรมการผลิตมีการเปลี่ยนแปลงอย่างรวดเร็วอันเนื่องมาจากเทคโนโลยีหุ่นยนต์อุตสาหกรรม, ดิจิทัลอิเล็กทรอนิกส์, และระบบอินเทอร์เน็ต, ส่งผลให้อุตสาหกรรมการผลิตมีการเปลี่ยนแปลงอย่างก้าวกระโดดและมีการประสานการทำงานกันอย่างซับซ้อนในระบบการผลิต, หลักสูตร Touch Screen Mitsubishi GOT 2000 Basic เป็นหลักสูตรฝึกอบรมแบบปฏิบัติการเพื่อให้ผู้รับการฝึกอบรมมีทักษะการใช้งาน Touch Screen Mitsubishi GOT 2000 สามารถนำไปปรับใช้ในอุตสาหกรรมการผลิตแบบอัตโนมัติ, ตอบสนองการเพิ่มทักษะของบุคลากรภาคอุตสาหกรรมเพื่อเพิ่มขีดความสามารถของการแข่งขัน

11. ผลลัพธ์การเรียนรู้ของหลักสูตร (Learning Outcomes)

- 1) ผู้รับการฝึกมีความรู้, ทักษะ และสามารถปฏิบัติงานสาขาการควบคุมการผลิตอัตโนมัติด้วย อุปกรณ์ Touch Screen PLC
- 2) ผู้รับการฝึกสามารถเขียนโปรแกรม Touch Screen ได้อย่างถูกต้อง
- 3) เจตคติที่ดีต่อวิชาชีพ, สามารถนำความรู้ และทักษะไปพัฒนางานที่รับผิดชอบได้อย่างมีประสิทธิภาพ

12. ผลกระทบและประโยชน์ที่คาดว่าจะได้รับ (Impact)

- 1) ความรู้เกี่ยวกับความหมายของ HMI รูปแบบการเชื่อมต่อระหว่าง HMI กับ PLC และตัวอย่าง HMI ที่นิยมใช้ในปัจจุบัน
- 2) ความรู้เกี่ยวกับการใช้โปรแกรม Screen Editor, การเปิดโปรแกรมและการสร้าง โปรเจ็คใหม่, การเลือก Series และ Model ของจอ HMI, การเลือก Driver ของ Device/PLC ที่ต่อกับจอ HMI, การตั้งค่าคุณสมบัติการสื่อสารและการกำหนด Address ของอุปกรณ์ภายใน PLC
- 3) ฝึกปฏิบัติการกำหนดและการใช้งาน Registers ที่อยู่ในอุปกรณ์ HMI และ Registers ที่อยู่ในอุปกรณ์ PLC
- 4) ฝึกปฏิบัติการตรวจสอบและควบคุม Bit Register, อีอ็อปเจ็ค, พาร์ท, การตรวจสอบและ ควบคุม Word Register, Data Display และ Word Switch...
- 5) ความรู้เกี่ยวกับชนิด, คุณสมบัติ, การใช้งาน Touch Screen, ควบคุม PLC, ฝึกปฏิบัติการใช้งาน Touch Screen, ควบคุม PLC

13. รายละเอียดการฝึกอบรม

ที่	หัวข้อ	Outcomes ที่เกี่ยวข้อง	ระยะเวลา (ชม.)
1	ความรู้เบื้องต้นเกี่ยวกับระบบ HMI	ศึกษาและเรียนรู้เกี่ยวกับความหมายของ HMI รูปแบบการเชื่อมต่อระหว่าง HMI กับ PLC และตัวอย่าง HMI ที่นิยมใช้ในปัจจุบัน	1
2	การใช้โปรแกรม Screen Editor	ศึกษาและเรียนรู้เกี่ยวกับการใช้โปรแกรม Screen Editor, การเปิดโปรแกรมและการสร้าง โปรเจ็คใหม่	1

		การเลือก Series และ Model ของจอ HMI การเลือก Driver ของ Device/PLC ที่ต่อกับจอ HMI การตั้งค่าคุณสมบัติการสื่อสารและการกำหนด Address ของอุปกรณ์ภายใน PLC	
3	การกำหนดและการใช้งาน Registers	ฝึกปฏิบัติการกำหนดและการใช้งาน Registers ที่อยู่ในอุปกรณ์ HMI และ Registers ที่อยู่ในอุปกรณ์ PLC	4
4	การตรวจสอบและควบคุม Bit Registers ,Word Register	ฝึกปฏิบัติการตรวจสอบและควบคุม Bit Register อี อปเจ็ค, พาร์ท การตรวจสอบและ ควบคุม Word Register Data Display และ Word Switch	6
5	การใช้งาน Touch Screen ควบคุม PLC	ศึกษาและเรียนรู้เกี่ยวกับชนิด คุณสมบัติ การใช้งาน Touch Screen ควบคุม PLC ฝึกปฏิบัติการใช้งาน Touch Screen ควบคุม PLC	12 (2วัน)

คำรับรองของสถานศึกษา

- ข้าพเจ้าขอรับรองว่า ข้อความในเอกสารฉบับนี้รวมถึงเอกสารหลักฐานที่ถูกอ้างถึงมีความถูกต้องและเป็นจริงทุกประการ
- เมื่อได้รับการรับรองหลักสูตรแล้วสถานศึกษาจะมีการจัดทำข้อตกลงกับสถานประกอบการที่ส่งบุคลากรมาฝึกอบรมในการรับหรือให้บุคลากรเข้าทำงานในสถานประกอบการ

ลงนามรับรองโดยผู้มีอำนาจลงนามผูกพันนิติบุคคลหรือผู้ที่ได้รับมอบอำนาจ

สถานศึกษาผู้รับผิดชอบหลักสูตร

ผู้ประกอบการที่ร่วมรับรอง




(นายจิตรพงศ์ พุ่มสอาด)

(นายพรพจน์ แพศศิริ)

ผู้อำนวยการสถาบันพัฒนาบุคลากร

ตำแหน่งผู้จัดการแผนกวิศวกรรม

สาขาเทคโนโลยีการผลิตอัตโนมัติและหุ่นยนต์

บริษัท ออโต ไดแท็กติก จำกัด

/ /

/ /

สำหรับเจ้าหน้าที่

ไม่อนุมัติ อนุมัติ รหัสหลักสูตร □□-□□□□-□□-□-□□

วันที่.....

ลงชื่อ.....