

หลักสูตรระยะสั้น
การใช้งาน PLC ในงานอุตสาหกรรม
(PLC for industrial control)
รหัสหลักสูตร ๒๐๒๐๘๔๑๕๐๑๐๓

๑. วัตถุประสงค์

๑.๑ เพื่อให้ผู้รับการอบรมมีความรู้เกี่ยวกับการทำงานของโปรแกรมเมเบิลคอนโทรลเลอร์

๑.๒ เพื่อให้ผู้รับการอบรมสามารถเขียนโปรแกรมและป้อนคำสั่งประยุกต์ให้โปรแกรมเมเบิลคอนโทรลเลอร์

ทำงานได้อย่างถูกต้อง

๑.๓ เพื่อให้ผู้รับการอบรมสามารถตรวจสอบและแก้ไขโปรแกรมเบื้องต้นได้

๑.๔ เพื่อให้ผู้รับการอบรมสามารถนำความรู้ไปถ่ายทอดต่อได้

๒. ระยะเวลาฝึก

๒.๑ รับการฝึกอบรมจะได้รับการฝึกทั้งทฤษฎีและปฏิบัติ รวมระยะเวลาการฝึก ๓๐ ชั่วโมงโดยผู้เข้ารับการฝึกอบรม ต้องมีระยะเวลาการฝึกไม่น้อยกว่า ๘๐ เปอร์เซ็นต์

๓. คุณสมบัติผู้รับการฝึก

๓.๑ มีความรู้ในสาขาการควบคุมเครื่องกลด้วยวงจรไฟฟ้า, PLC พื้นฐาน หรือสาขาที่เกี่ยวข้อง

๓.๒ มีร่างกายแข็งแรง ความประพฤติดี และสามารถเข้าฝึกได้ตลอดหลักสูตร

๓.๓ ไม่เป็นโรคติดต่อร้ายแรง

๔. วุฒิบัตร

๔.๑ ผู้รับการฝึกอบรมจบหลักสูตร จะได้รับใบวุฒิบัตร สาขาการใช้งาน PLC ในงานอุตสาหกรรม ๓๐ ชั่วโมง จากสถาบันพัฒนาฝีมือแรงงานภาค ๓ ชลบุรี

๕. หัวข้อวิชา

ลำดับที่	หัวข้อวิชา	ชั่วโมง	
		ทฤษฎี	ปฏิบัติ
๒๐๒๒๗๒๐๘๐๑	ความรู้เกี่ยวกับการใช้งานกับ PLC	๑	๒
๒๐๒๒๗๒๐๘๐๒	การต่อใช้งานภาค Input ภาค Output ร่วมกับ PLC	๑	๒
๒๐๒๒๗๒๐๘๐๓	การตรวจสอบสถานะภาค Input, ภาค Output ที่ต่อร่วมกับ PLC	๑	๒
๒๐๒๒๗๒๐๘๐๔	การนำ PLC ไปใช้ในงานอุตสาหกรรมต่างๆ	๖	๑๒
๒๐๒๒๗๒๑๕๐๑	การวัดและประเมินผล	๑	๒
		๑๐	๒๐
		๓๐	

๒๐๒๒๗๒๐๘๐๑

ความรู้เกี่ยวกับการใช้ งานกับ PLC

(๑ : ๒)

ศึกษาและเรียนรู้เกี่ยวกับโครงสร้าง ส่วนประกอบ คำสั่งพื้นฐาน, ศึกษาการใช้โปรแกรมสำเร็จรูปเฉพาะ ในการเขียนโปรแกรม PLC, ฝึกเขียนโปรแกรมควบคุม PLC

๒๐๒๒๗๒๐๘๐๒

การต่อใช้งานภาค Input ภาค Output ร่วมกับ PLC

(๑ : ๒)

ศึกษาและเรียนรู้เกี่ยวกับโครงสร้าง ชนิดของอุปกรณ์ Input, Output, CPU เป็นต้น ฝึกปฏิบัติ การต่ออุปกรณ์ PLC ร่วมกับอุปกรณ์ทางอุตสาหกรรม ที่กำหนด

๒๐๒๒๗๒๐๘๐๓

การตรวจสอบสถานะภาค Input ภาค Output ที่ต่อร่วมกับ PLC

(๑ : ๒)

ศึกษาและเรียนรู้การตรวจสอบสถานะ การทำงานของ PLC ด้วยโปรแกรม ฝึกปฏิบัติการตรวจสอบการต่อใช้งาน PLC กับอุปกรณ์ ด้วยเครื่องมือวัด และ Software

๒๐๒๒๗๒๐๘๐๔

การนำ PLC ไปใช้ในงานอุตสาหกรรมต่างๆ

(๖ : ๑๒)

ศึกษาและเรียนรู้เกี่ยวกับการใช้งาน PLC ในงานอุตสาหกรรมต่างๆ เช่น การควบคุมมอเตอร์ การควบคุมระบบระบบนิวแมติกส์, การควบคุมระบบสายพาน, การควบคุมระบบหลอดแสดงสัญญาณ, เป็นต้น ฝึกปฏิบัติการประยุกต์ใช้งาน PLC ร่วมกับงานในระบบอุตสาหกรรมต่างๆ

๒๐๒๒๒๒๙๙๐๑

การวัดและประเมินผล

(๑ : ๒)

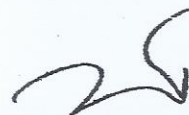
เพื่อเป็นการวัดผลผู้รับการฝึก โดยการประเมินผลการปฏิบัติงานระหว่างการฝึก

ผู้วิเคราะห์และยกย่องหลักสูตร

นายจักรินทร์ เกตุโต

นักวิชาการพัฒนาฝีมือแรงงานชำนาญการ

ผู้เห็นชอบหลักสูตร



(นายบรรจง เจริญานนท์)

หัวหน้ากลุ่มงานพัฒนาฝีมือและศักยภาพแรงงาน

ผู้อำนวยการหลักสูตร



(นายจำเนียร ขาวจันทร์)

นักวิชาการพัฒนาฝีมือแรงงานชำนาญการพิเศษ

รักษาราชการแทน ผู้อำนวยการสถาบันพัฒนาฝีมือแรงงานภาค ๓ ชลบุรี