

หลักสูตรการฝึกยกระดับฝีมือ

เทคนิคช่างอุตสาหกรรม

(Industrial Technician)

ตามโครงการความร่วมมือกับมหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมมาธิราช

รหัสหลักสูตร 1120012090190

1. วัตถุประสงค์

- 1.1 เพื่อให้ผู้รับการฝึกสามารถใช้เครื่องมือวัดละเอียดในการทำงาน ได้อย่างถูกต้อง
- 1.2 เพื่อให้ผู้รับการฝึกสามารถปฏิบัติงานใช้เครื่องมือปรับละเอียดทรงกลชนิดต่างๆในการตกแต่งชิ้นงานขึ้น
ละเอียดได้
- 1.3 เพื่อให้ผู้รับการฝึกสามารถปฏิบัติงานเครื่องกลึงได้อย่างถูกต้องและมีความปลอดภัย
- 1.4 เพื่อให้ผู้รับการฝึกสามารถปฏิบัติงานเชื่อมโลหะได้อย่างถูกต้องและมีความปลอดภัย

2. ระยะเวลาฝึกอบรม

ผู้รับการฝึกจะได้รับการฝึกภาคทฤษฎีและภาคปฏิบัติ รวมระยะเวลาฝึกอบรม 30 ชั่วโมง

3. คุณสมบัติผู้ฝึกอบรม

- 3.1 มีพื้นฐานความรู้ หรือประสบการณ์เกี่ยวกับงานในสาขาช่างกลโรงงาน
- 3.2 เป็นผู้ที่มีร่างกายแข็งแรง มีความประพฤติดี
- 3.3 เป็นนักศึกษาจากมหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมมาธิราช

4. อนุมัติบัตร

ผู้จบหลักสูตรและผ่านการประเมินผลของสถาบันพัฒนาฝีมือแรงงานภาค 1 สมุทรปราการ
จะได้รับอนุมัติบัตร

5. ตารางหัวข้อการฝึกอบรม

ที่	หัวข้อการฝึก	เวลา (ชั่วโมง)	
		ทฤษฎี	ปฏิบัติ
1	ความปลอดภัยในการทำงาน	1	-
2	การใช้เครื่องมือวัดในงานกลึง	1	1
3	เทคนิคการใช้เครื่องกลึงชนิดต่างๆ	1	1
4	เทคนิคการกรึงรูปพรรณแบบต่างๆ	-	4
5	เครื่องมือขนาดเล็กทางกล	1	1
6	เทคนิคการตกแต่งชิ้นงาน	1	3
7	เทคนิคการปฏิบัติงานตกแต่งชิ้นงานละเอียด	-	4
8	กระบวนการเชื่อมชนิดต่างๆ	1	4
9	เทคนิคการเชื่อมโลหะ	1	4
10	การประเมินผล	1	-
	รวม	8	22
	รวมทั้งหมด	30 ชั่วโมง	

6. เนื้อหาวิชา

6.1 แนะนำหลักสูตรและความปลอดภัยในการทำงาน

(1 : 0)

แนะนำหลักสูตรการฝึก ศึกษาวิธีการปฏิบัติงานและการใช้เครื่องมือที่ถูกต้องกับลักษณะของงาน การเตรียมความพร้อมของตนเอง เช่น เครื่องแต่งกาย ชุดอุปกรณ์ป้องกันอุบัติเหตุในการทำงาน ประเภทของอุบัติเหตุ สาเหตุ การแก้ไขและวิธีการป้องกัน หลักการปฐมพยาบาล เบื้องต้น

6.2 การใช้เครื่องมือวัดในงานกลึง

(1 : 1)

ศึกษาและฝึกปฏิบัติ เทคนิควิธีการใช้คาลิปเปอร์ ในการวัดนอก การวัดใน การอ่านค่าสเกล เวอร์เนียคาลิปเปอร์ หลักการวัดที่ถูกต้องและมีความปลอดภัยบนเครื่องกลึง

6.3 เทคนิคการใช้เครื่องกลึง

(1 : 1)

ศึกษาวิธีการใช้เครื่องกลึง ส่วนประกอบต่างๆ การปรับตั้งความเร็วรอบในการตัด ของเครื่องกลึงแบบธรรมดา การประกอบและปรับตั้งเครื่องมือตัด เช่น มีดกลึง ดอกสว่าน ฯลฯ การถอดประกอบหน้าจาน เทคนิคการจับชิ้นงานของหน้าจานแบบจับ

6.4 เทคนิคการกรึงรูปพรรณแบบต่าง ๆ

(1 : 6)

ปฏิบัติกรึงรูปพรรณแบบธรรมดา การกรึงรูปพรรณแบบต่างๆ เทคนิคในการกรึงโลหะชนิดต่างๆ เทคนิคการจับชิ้นงานด้านหน้างานจับแบบต่างๆ ฝึกปฏิบัติงานกลึงด้วยความปลอดภัย

6.5 เครื่องมือขนาดเล็กทางกล (1:1)

ศึกษาเกี่ยวกับเครื่องมือขนาดเล็กเพื่อช่วยในการทำงาน เครื่องมือสำหรับปรับชิ้นงานให้มีความละเอียด ให้ได้ขนาดและรูปร่างตามที่กำหนดในแบบการทำงาน ชนิด และประเภทต่างๆ ลักษณะของการทำงานที่ถูกต้องและมีความปลอดภัย อาทิเช่น ประแจ ค้อน คีม ไขควง สกัด สว่าน ตะไบ ฉาก ระดับ ฯลฯ

6.6 เทคนิคการตกแต่งชิ้นงาน (1:3)

ศึกษาเกี่ยวกับเทคนิคการใช้เครื่องมือและอุปกรณ์สำหรับปรับชิ้นงาน หรือเพื่อตกแต่งให้มีความละเอียด ให้ได้ขนาดและรูปร่างตามที่กำหนดในแบบการทำงาน ชนิด และประเภทต่างๆ ลักษณะของการทำงานที่ถูกต้องและมีความปลอดภัย อาทิเช่น เลื่อยมือ ฝืนเจียรระโน ผ้าทราย อุปกรณ์สำหรับขัดผิวงาน เครื่องเจาะ ดอกสว่าน ฯลฯ

6.7 เทคนิคการปฏิบัติงานตกแต่งชิ้นงานละเอียด (0:4)

ปฏิบัติงานเพื่อตกแต่ง ปรับขนาด รูปร่างชิ้นงานให้มีความละเอียดตามแบบที่กำหนด โดยการใช้เครื่องมือและอุปกรณ์ชนิดต่างๆ ได้อย่างถูกต้องและมีความปลอดภัย

6.8 กระบวนการเชื่อมชนิดต่างๆ (1:4)

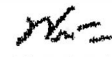
ศึกษาเกี่ยวกับกระบวนการเชื่อมชนิดต่างๆ เครื่องมือและอุปกรณ์ที่ใช้ในการเชื่อมในกระบวนการเชื่อมแบบต่างๆ การเลือกใช้กระบวนการเชื่อมให้มีความเหมาะสมกับประเภทของงานและโลหะชนิดต่างๆ


6.9 เทคนิคการเชื่อมโลหะ (1:4)


ศึกษาและปฏิบัติเกี่ยวกับการเชื่อมโลหะ โดยการปฏิบัติที่ถูกต้องและมีความปลอดภัย

6.10 การประเมินผล (1:0)

เป็นการประเมินผลความรู้และทักษะของผู้รับการฝึก

ลงชื่อ..... ผู้ร่างหลักสูตร
(นายทรงชัย ไชยเชษฐ์)
วันที่ 22 / ๑๑ / ๕๙

ลงชื่อ..... ผู้พิจารณาหลักสูตร
(นายวิรัตน์ แยมใจดี)
วันที่ 22 / ๑๒ / ๕๙

ลงชื่อ..... ผู้อนุมัติหลักสูตร
(..... กนกภว.....)

ผู้อำนวยการพัฒนาฝีมือครูช่างสำนักงานคณะกรรมการพัฒนาฝีมือแรงงาน
ผู้อำนวยการสถาบันพัฒนาฝีมือแรงงานภาค 1 นครราชสีมา
22 มิ.ย. 2559