



การฝึกยกระดับฝีมือ

หลักสูตร การใช้งานเครื่องลำเลียงชิ้นงานประเภท Pick-and-Place
: MT2168 เบื้องต้น
(Basic Operation of Handler Machine : MT2168)
รหัสหลักสูตร 9720084190204

สถาบันพัฒนาบุคลากรสาขาเทคโนโลยีการผลิตอัตโนมัติและหุ่นยนต์
กรมพัฒนาฝีมือแรงงาน

ผู้อนุมัติหลักสูตร	นายสมเกียรติ อุ่เงิน ผู้อำนวยการสถาบันพัฒนาบุคลากร สาขาเทคโนโลยีการผลิตอัตโนมัติและหุ่นยนต์	
วันที่อนุมัติ...8../..รค../.2566	จำนวน.....6.....แผ่น	ปรับปรุงครั้งที่/.....

การฝึกยกระดับฝีมือ
หลักสูตร การใช้งานเครื่องลำเลียงชิ้นงานประเภท Pick-and-Place : MT2168 เบื้องต้น
(Basic Operation of the Handler Machine : MT2168)
รหัสหลักสูตร 9720084190204
สถาบันพัฒนาบุคลากรสาขาเทคโนโลยีการผลิตอัตโนมัติและหุ่นยนต์
กรมพัฒนาฝีมือแรงงาน

1. วัตถุประสงค์

เพื่อให้ผู้รับการฝึกมีความรู้และทักษะ ตลอดจนมีทัศนคติที่ดีต่อการปฏิบัติงานด้านการใช้งานเครื่อง MT2168 เป็นเครื่องลำเลียงชิ้นงาน (Handler) ประเภท Pick-and-Place ที่ใช้ภายในอุตสาหกรรม Integrated Circuit เบื้องต้น โดยสามารถ

1.1. อธิบายการใช้งานเครื่อง MT2168 ลำเลียงชิ้นงาน (Handler) ประเภท Pick and Place ที่ใช้ภายในอุตสาหกรรม Integrated Circuit เบื้องต้นได้

1.2. ปฏิบัติการใช้งานเครื่อง MT2168 ลำเลียงชิ้นงาน (Handler) ประเภท Pick and Place ที่ใช้ภายในอุตสาหกรรม Integrated Circuit เบื้องต้นได้

2. ระยะเวลาการฝึก

ผู้รับการฝึกจะได้รับการฝึกภาคทฤษฎี และภาคปฏิบัติ โดยหน่วยงานสังกัดกรมพัฒนาฝีมือแรงงาน หรือหน่วยงานอื่นที่เกี่ยวข้อง ระยะเวลาการฝึก จำนวน 30 ชั่วโมง

3. คุณสมบัติของผู้เข้ารับการฝึก

3.1 มีอายุตั้งแต่ 18 ปีขึ้นไป

3.2 สำเร็จการศึกษาระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) หรือระดับปริญญาตรีขึ้นไป หรือกำลังศึกษาระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) หรือระดับปริญญาตรีขึ้นไป

3.3 มีสุขภาพดีไม่เป็นอุปสรรคต่อการฝึก และสามารถเข้ารับการอบรมได้ตลอดหลักสูตร

4. วุฒิบัตร

ชื่อเต็ม : วุฒิบัตรพัฒนาฝีมือแรงงาน หลักสูตร การใช้งานเครื่องลำเลียงชิ้นงานประเภท Pick-and Place : MT2168 เบื้องต้น

ชื่อย่อ : วพร. การใช้งานเครื่องลำเลียงชิ้นงานประเภท Pick-and Place : MT2168 เบื้องต้น

ผู้รับการฝึกต้องมีระยะเวลาการฝึกตามหลักสูตรไม่น้อยกว่าร้อยละ 80 และผ่านการประเมินผลตามเกณฑ์ไม่น้อยกว่าร้อยละ 60 ทั้งภาคทฤษฎีและภาคปฏิบัติ จึงจะถือว่าผ่านการฝึก และได้รับวุฒิบัตรจากกรมพัฒนาฝีมือแรงงาน



5. หัวข้อวิชา

รหัส	หัวข้อวิชา	ชั่วโมง	
		ทฤษฎี	ปฏิบัติ
9721911301	แนะนำเครื่อง MT2168 เบื้องต้น	0.5	-
9721931301	ความปลอดภัยในการใช้เครื่อง MT2168	1	-
9721931302	โมดูลของเครื่อง MT2168	1	-
9721931303	กระบวนการทำงานและลักษณะของอุปกรณ์บนเครื่อง MT2168	1.5	-
9721931304	การใช้งานหน้าจอแสดงผลแบบ HMI	1.5	3
9721931305	การปฏิบัติงานกับการทำงานของเครื่องจักร	1.5	6
9721931306	การดำเนินการเฉพาะต่อลูกค้า	0.5	3
9721931307	การแก้ไขปัญหาของเครื่อง MT2168	0.5	7
9721939901	การวัดและประเมินผล	1	2
รวม		9	21
		30	

6. เนื้อหาวิชา

9721911301 แนะนำเครื่อง MT2168 เบื้องต้น (0.5 : 0)
 วัตถุประสงค์รายวิชา
 เพื่อให้ผู้รับการฝึกมีความรู้เกี่ยวกับพื้นฐานของเครื่อง MT2168 ได้อย่างถูกต้อง
 คำอธิบายรายวิชา
 ศึกษาเกี่ยวกับประวัติการพัฒนาของเครื่อง Multi Test แนะนำเกี่ยวกับภาพรวมของเนื้อหาหลักสูตรเบื้องต้น วัตถุประสงค์รวมถึงทักษะที่จะได้รับเมื่อจบหลักสูตร

9721931301 ความปลอดภัยในการใช้เครื่อง MT2168 (1 : 0)
 วัตถุประสงค์รายวิชา
 เพื่อให้ผู้รับการฝึกมีความรู้เกี่ยวกับความปลอดภัยในการใช้เครื่อง MT2168 ได้อย่างถูกต้อง
 คำอธิบายรายวิชา
 ศึกษาเกี่ยวกับกฎข้อบังคับด้านความปลอดภัยที่สำคัญที่สุดซึ่งจะช่วยให้ทำงานร่วมกับ Handler ได้อย่างปลอดภัย กฎความปลอดภัยทั่วไปเมื่อทำงานที่เครื่องจักร พื้นที่ที่อาจเป็นอันตรายของเครื่องรวมทั้งประตูนิรภัยและสวิตช์ปิดฉุกเฉิน หลักการป้องกันอันตรายที่อาจเกิดขึ้นเมื่อทำงานร่วมกับ Handler และหลักการปฏิบัติตามป้ายคำเตือนตามคู่มือเพื่อหลีกเลี่ยงการบาดเจ็บสาหัส



- 9721931302 โมดูลของเครื่อง MT2168 (1 : 0)
 วัตถุประสงค์รายวิชา
 เพื่อให้ผู้รับการฝึกมีความรู้เกี่ยวกับโมดูลของเครื่อง MT2168 ได้อย่างถูกต้อง
 คำอธิบายรายวิชา
 ศึกษาเกี่ยวกับความรู้พื้นฐานสำหรับ Adjustment, Teaching, Troubleshooting คำศัพท์ เฉพาะเกี่ยวกับเครื่อง MT2168 โครงสร้างของ MT2168 Pick & Place Handler รวมถึงหน้าที่และตำแหน่ง ของการควบคุมการปฏิบัติงานที่สำคัญ
- 9721931303 กระบวนการทำงานและลักษณะของอุปกรณ์บนเครื่อง MT2168 (1.5 : 0)
 วัตถุประสงค์รายวิชา
 เพื่อให้ผู้รับการฝึกมีความรู้เกี่ยวกับกระบวนการทำงานของอุปกรณ์บนเครื่อง MT2168 ได้อย่างถูกต้อง
 คำอธิบายรายวิชา
 ศึกษาเกี่ยวกับโมดูลของเครื่อง MT2168 ทิศทางการเคลื่อนที่ของวัตถุ และกระบวนการ ของเครื่องตั้งแต่โมดูล Loader ไปยัง Unloader
- 9721931304 การใช้งานหน้าจอแสดงผลแบบ HMI (1.5 : 3)
 วัตถุประสงค์รายวิชา
 เพื่อให้ผู้รับการฝึกมีความรู้เกี่ยวกับการใช้งานหน้าจอแสดงผลแบบ HMI ได้อย่างถูกต้อง
 คำอธิบายรายวิชา
 ศึกษาเกี่ยวกับหน้าจอแสดงผลระบบสัมผัส(HMI) เพื่อทำการตรวจสอบการตั้งค่าของเครื่อง MT2168 การดูข้อมูลของเครื่อง, Run Screen, Main Menu Items, Menu Structure โหมดการทำงาน แบบ Normal Run และ Fast Run รวมถึงหน้าที่การทำงานของตัวจัดการอุณหภูมิ ฝึกปฏิบัติเกี่ยวกับการใช้งานของหน้าจอแสดงผลระบบสัมผัส (HMI)
- 9721931305 การปฏิบัติงานกับการทำงานของเครื่องจักร (1.5 : 6)
 วัตถุประสงค์รายวิชา
 เพื่อให้ผู้รับการฝึกมีความรู้และทักษะเกี่ยวกับการปฏิบัติงานกับการทำงานของเครื่องจักร ได้อย่างถูกต้อง
 คำอธิบายรายวิชา
 ศึกษาและเรียนรู้เกี่ยวกับพื้นฐานของผู้ปฏิบัติงาน : การ Load trays ให้ Handler และการ Unload trays ออกจาก Handler รวมถึงขั้นตอนการเปิดใช้งานส่วนต่างๆของเครื่อง ฝึกปฏิบัติเกี่ยวกับการเปิด-ปิดเครื่อง การ Load และ Unload Tray ตามขั้นตอนที่กำหนด



- 9721931306 การดำเนินการเฉพาะต่อลูกค้า (0.5 : 3)
 วัตถุประสงค์รายวิชา
 เพื่อให้ผู้รับการฝึกมีความรู้และทักษะเกี่ยวกับการดำเนินการเฉพาะต่อลูกค้าได้อย่างถูกต้อง
 คำอธิบายรายวิชา
 ศึกษาเกี่ยวกับ
 1) ฟังก์ชันติดตามล็อตเพื่อหลีกเลี่ยงการปะปนกันของล็อต (Lot)
 2) การควบคุมภาพรวมข้อมูลการผลิตของแต่ละเครื่อง การวางแผนการทำงานของ Handler
 3) การใช้เครื่องสแกนบาร์โค้ดสำหรับการสแกนข้อมูลเพื่อการติดตามล็อต
 ฝึกปฏิบัติเกี่ยวกับการใช้เครื่องสแกนบาร์โค้ด การติดตามล็อต (Lot) ด้วยซอฟต์แวร์
- 9721931307 การแก้ไขปัญหาของเครื่อง MT2168 (0.5 : 7)
 วัตถุประสงค์รายวิชา
 เพื่อให้ผู้รับการฝึกมีความรู้และทักษะเกี่ยวกับการแก้ไขปัญหาของเครื่อง MT2168 ได้อย่าง
 ถูกต้อง
 คำอธิบายรายวิชา
 ศึกษาเกี่ยวกับข้อความแสดงข้อผิดพลาดเพื่อแจ้งความผิดปกติที่ตัว Handler วิธีการอ่าน
 ข้อความแสดงข้อผิดพลาดที่หน้าจอ รวมถึงขั้นตอนการแก้ไขปัญหาอย่างละเอียด
 ฝึกปฏิบัติเกี่ยวกับการแก้ไขข้อผิดพลาดตามขั้นตอนที่กำหนดเพื่อให้ตัว Handler สามารถ
 กลับมาใช้งานได้ปกติอย่างรวดเร็ว รวมทั้งการแก้ไขข้อผิดพลาดและการตัดขัดต่าง ๆ ที่อาจเกิดขึ้นกับเครื่อง
 MT2168
- 9721939901 การวัดและประเมินผล (1 : 2)
 ประเมินความรู้ ความสามารถของผู้รับการฝึก โดยการทดสอบภาคทฤษฎี และภาคปฏิบัติ



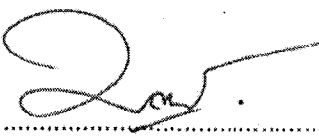
คณะผู้จัดทำหลักสูตร

- | | |
|----------------------------|---|
| 1. นายณัฐพงศ์ แก้วประดิษฐ์ | บริษัท อนาสีอก ดีไวเซส (ประเทศไทย) จำกัด |
| 2. นายอมรเทพ หุ่นวงศ์ | บริษัท อนาสีอก ดีไวเซส (ประเทศไทย) จำกัด |
| 3. นายอุดร บุญแล | บริษัท อนาสีอก ดีไวเซส (ประเทศไทย) จำกัด |
| 4. นายตุลาการ ปอสูงเนิน | บริษัท อนาสีอก ดีไวเซส (ประเทศไทย) จำกัด |
| 5. นายปัญญาคม เทิบจันทิก | บริษัท อนาสีอก ดีไวเซส (ประเทศไทย) จำกัด |
| 6. นายমনชยา ศิริกิจ | นักวิชาการพัฒนาฝีมือแรงงานชำนาญการพิเศษ
สถาบันพัฒนาบุคลากรสาขาเทคโนโลยีการผลิตอัตโนมัติและหุ่นยนต์ |
| 7. นายนพณัฐ คงจิตงาม | นักวิชาการพัฒนาฝีมือแรงงานปฏิบัติการ
สถาบันพัฒนาบุคลากรสาขาเทคโนโลยีการผลิตอัตโนมัติและหุ่นยนต์ |
| 8. นายสิปปภาส สุขผลธรรม | นักวิชาการพัฒนาฝีมือแรงงานปฏิบัติการ
สถาบันพัฒนาบุคลากรสาขาเทคโนโลยีการผลิตอัตโนมัติและหุ่นยนต์ |

ลงนาม..........ผู้เสนอหลักสูตร


(นายสิปปภาส สุขผลธรรม)

นักวิชาการพัฒนาฝีมือแรงงานปฏิบัติการ

ลงนาม..........ผู้เห็นชอบหลักสูตร

(นายมนชยา ศิริกิจ)

นักวิชาการพัฒนาฝีมือแรงงานชำนาญการพิเศษ

ลงนาม..........ผู้อนุมัติหลักสูตร

(นายสมเกียรติ อุเงิน)

ผู้อำนวยการสถาบันพัฒนาบุคลากรสาขาเทคโนโลยีการผลิตอัตโนมัติและหุ่นยนต์

