



การฝึกยกระดับฝีมือ

หลักสูตร การควบคุมหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม
(Industrial Welding Robot Control)
รหัสหลักสูตร 5220012091003

สถาบันพัฒนาฝีมือแรงงาน 10 ลำปาง กรมพัฒนาฝีมือแรงงาน

ผู้อนุมัติหลักสูตร	นายบุญเรือง สุนทรสถิษฐ์กุล นักวิชาการพัฒนาฝีมือแรงงานชำนาญการพิเศษ รักษาการแทน ผู้อำนวยการสถาบันพัฒนาฝีมือแรงงาน 10 ลำปาง	
วันที่อนุมัติ 15/12/2565	จำนวน6.... แผ่น	ปรับปรุงครั้งที่

การฝึกยกระดับฝีมือ
หลักสูตร การควบคุมหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม
(Industrial Welding Robot Control)
รหัสหลักสูตร 5220012091003
สถาบันพัฒนาฝีมือแรงงาน 10 ลำปาง กรมพัฒนาฝีมือแรงงาน

1. วัตถุประสงค์

เพื่อให้ผู้รับการฝึกมีความรู้ ความสามารถ และทัศนคติที่ดีต่อการประกอบอาชีพการควบคุมหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม โดยสามารถ

- 1.1 ออกแบบ และเขียนโปรแกรมควบคุมหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรมอย่างถูกต้อง และปลอดภัย
- 1.2 ประยุกต์ใช้งานหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม สอดคล้องกับกระบวนการเชื่อมตามมาตรฐานสากลได้อย่างถูกต้อง
- 1.3 บำรุงรักษาหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรมอย่างถูกต้อง และปลอดภัย

2. ระยะเวลาการฝึก

ผู้รับการฝึกจะได้รับการฝึกภาคทฤษฎี และภาคปฏิบัติ โดยหน่วยงานสังกัดกรมพัฒนาฝีมือแรงงาน หรือหน่วยงานอื่นที่เกี่ยวข้อง ระยะเวลาการฝึก จำนวน 240 ชั่วโมง

3. คุณสมบัติของผู้รับการฝึก

- 3.1 มีอายุตั้งแต่ 18 ปีขึ้นไป
- 3.2 สำเร็จการศึกษาระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง(ปวส.)ขึ้นไป
- 3.3 มีความรู้พื้นฐานหรือประสบการณ์การทำงานด้านช่างอุตสาหกรรม ช่างเชื่อม เครื่องกล เมคคาทรอนิกส์ หรือสาขาอื่นที่เกี่ยวข้อง
- 3.4 เป็นผู้มีร่างกายแข็งแรง มีความประพฤติดี และสามารถเข้ารับการฝึกได้ตลอดหลักสูตร

4. วุฒิบัตร

ชื่อเต็ม : วุฒิบัตรพัฒนาฝีมือแรงงาน หลักสูตร การควบคุมหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม

ชื่อย่อ : วพร. การควบคุมหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม

ผู้รับการฝึกต้องมีระยะเวลาการฝึกอบรมตามหลักสูตรไม่น้อยกว่าร้อยละ 80 และผ่านการประเมินผล ทั้งภาคทฤษฎีและภาคปฏิบัติรวมกันตามเกณฑ์ไม่น้อยกว่าร้อยละ 60 จึงจะถือว่าผ่านการฝึก และได้รับวุฒิบัตร จากกรมพัฒนาฝีมือแรงงาน

5. หัวข้อวิชา

รหัส	หัวข้อวิชา	ชั่วโมง	
		ทฤษฎี	ปฏิบัติ
5220920101	กิจกรรมสร้างเสริมนิสัยในการทำงาน	0	2
5220920201	ความปลอดภัยในงานเชื่อม	2	0
5220930201	ความปลอดภัยในการปฏิบัติงานกับหุ่นยนต์	2	0
5220930202	หลักการเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือ	2	24
5220930203	หลักการเชื่อมมิก/แม่เหล็ก	2	34
5220930204	หลักการเชื่อมทิก	2	16
5220930205	หลักการเชื่อมด้วยความต้านทาน	2	12
5220930206	การตรวจสอบงานเชื่อมเบื้องต้น	2	0
5220930207	สัญลักษณ์ในงานเชื่อม	2	0
5220930208	ข้อกำหนดในงานเชื่อม	1	0
5220939801	หลักการทำงานพื้นฐานของหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม	2	4
5220939802	การควบคุมการเคลื่อนที่หุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม	2	34
5220939803	การเขียนโปรแกรมการทำงานหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม	2	34
5220939804	การเชื่อมด้วยหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม	4	44
5220939805	การบำรุงรักษาหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม	1	2
5220939901	การวัดและประเมินผล	2	4
		30	210
	รวม	240	

6. เนื้อหาวิชา

5220920101 กิจกรรมสร้างเสริมนิสัยในการทำงาน (0 : 2)

วัตถุประสงค์รายวิชา

เพื่อให้ความรู้ ความเข้าใจ สามารถอธิบายเกี่ยวกับหลักมนุษยสัมพันธ์ ความสามารถในการปรับตัวให้เข้ากับสังคม การมีระเบียบวินัย ความรับผิดชอบ การสื่อสารและการรายงานผลสภาพการทำงาน การทำงานร่วมกับผู้อื่น การมีคุณธรรม จริยธรรม จรรยาบรรณในอาชีพ ตลอดจนการรักษาสิ่งแวดล้อมได้อย่างเหมาะสม

คำอธิบายวิชา

เข้าร่วมกิจกรรมเกี่ยวกับหลักมนุษยสัมพันธ์ การปรับตัวให้เข้ากับสังคมของการทำงาน การสื่อสารและการรายงานผลสภาพการทำงาน การมีทัศนคติที่ดีในการทำงาน มีระเบียบวินัย ความรับผิดชอบ การมีคุณธรรม จริยธรรม จรรยาบรรณในอาชีพของตนเอง การรักษาสิ่งแวดล้อมเบื้องต้น

- 5220920201 ความปลอดภัยในงานเชื่อม (2 : 0)
 วัตถุประสงค์รายวิชา
 เพื่อให้ผู้รับการฝึกอธิบายหลักความปลอดภัยในการทำงานตามมาตรฐานงานเชื่อมสากลได้อย่างถูกต้อง
 คำอธิบายวิชา
 ศึกษาถึงข้อบังคับ กฎระเบียบความปลอดภัยในการทำงานตามมาตรฐานงานเชื่อมสากล การเตรียมความพร้อมก่อนปฏิบัติงาน ชุดอุปกรณ์ป้องกันภัยส่วนบุคคล สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ ข้อควรระวังในการปฏิบัติงานเชื่อม อันตรายจากไฟ แสง รังสี สะเก็ดประกายไฟที่เกิดจากการเชื่อม หลักการปฐมพยาบาลเบื้องต้น
- 5220930201 ความปลอดภัยในการปฏิบัติงานกับหุ่นยนต์ (2 : 0)
 วัตถุประสงค์รายวิชา
 เพื่อให้ผู้รับการฝึกมีความรู้เกี่ยวกับหลักความปลอดภัยในการปฏิบัติงานกับหุ่นยนต์ได้อย่างถูกต้อง
 คำอธิบายวิชา
 ศึกษาวิธีการปฏิบัติงาน การใช้เครื่องมือที่ถูกต้องกับลักษณะของงาน การใช้เครื่องแต่งกาย และชุดอุปกรณ์ป้องกันภัยในการทำงาน ประเภทของอุบัติเหตุ สาเหตุการเกิดอุบัติเหตุ การแก้ไขและวิธีการป้องกัน ข้อควรระวังในการปฏิบัติงานกับหุ่นยนต์เชื่อม อันตรายจากไฟ แสง รังสี สะเก็ดประกายไฟที่เกิดจากการเชื่อม และหลักการปฐมพยาบาลเบื้องต้น
- 5220930202 หลักการเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือ (2 : 24)
 วัตถุประสงค์รายวิชา
 เพื่อให้ผู้รับการฝึกมีความรู้เกี่ยวกับหลักการเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือได้อย่างถูกต้องตามมาตรฐานงานเชื่อมสากล
 คำอธิบายรายวิชา
 ศึกษาหลักการเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือ หลักการทำงานของเครื่องเชื่อม การปรับค่าพารามิเตอร์ใช้งาน ตลอดจนการบำรุงรักษาเครื่องเชื่อมและอุปกรณ์โดยเน้นตามขั้นตอนอย่างถูกวิธี
 ฝึกปฏิบัติการเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือในตำแหน่งการเชื่อมท่าราบ (Flat Position) และการเชื่อมท่าขนานนอน (Horizontal Position)
- 5220930203 หลักการเชื่อมมิก/แม็ก (2 : 34)
 วัตถุประสงค์รายวิชา
 เพื่อให้ผู้รับการฝึกมีความรู้เกี่ยวกับหลักการเชื่อมมิก/แม็ก ได้อย่างถูกต้องตามมาตรฐานงานเชื่อมสากล
 คำอธิบายวิชา
 ศึกษาหลักการเชื่อมมิก/แม็ก หลักการทำงานของเครื่องเชื่อม การเลือกใช้ลวดเชื่อมให้ตรงกับชนิดของชิ้นงาน ระบบการป้อนลวดเชื่อม ระบบการหล่อเย็น การปรับค่าพารามิเตอร์ใช้งาน แก๊สปกป้อง อุปกรณ์ปรับแรงดัน ตลอดจนการบำรุงรักษาเครื่องเชื่อม การเก็บรักษาลวดเชื่อมและอุปกรณ์ประกอบโดยเน้นขั้นตอนอย่างถูกวิธี
 ฝึกปฏิบัติการเชื่อมมิก/แม็ก ในตำแหน่งการเชื่อมท่าราบ(Flat Position) ท่าขนานนอน

- 5220930204 หลักการเชื่อมทิก (2 : 16)
 วัตถุประสงค์รายวิชา
 เพื่อให้ผู้รับการฝึกมีความรู้เกี่ยวกับหลักการเชื่อมทิกได้อย่างถูกต้องตามมาตรฐานงานเชื่อมสากล
 คำอธิบายวิชา
 ศึกษาหลักการเชื่อมทิก หลักการทำงานของเครื่องเชื่อมทิก ระบบการป้อนและเติมลวดเชื่อม ระบบการหล่อเย็น การปรับค่าพารามิเตอร์ใช้งาน แก๊สปกป้อง อุปกรณ์ปรับแรงดันแก๊ส ตลอดจนการบำรุงรักษาเครื่องเชื่อมและอุปกรณ์ประกอบโดยเน้นขั้นตอนอย่างถูกวิธี
 ฝึกปฏิบัติการเชื่อมทิกในตำแหน่งการเชื่อมท่าราบ(Flat Position) และท่าขนานนอน (Horizontal Position)
- 5220930205 หลักการเชื่อมด้วยความต้านทาน (2 : 12)
 วัตถุประสงค์รายวิชา
 เพื่อให้ผู้รับการฝึกมีความรู้เกี่ยวกับหลักการเชื่อมด้วยความต้านทานแบบ Spot Welding ได้อย่างถูกต้องตามมาตรฐานงานเชื่อมสากล
 คำอธิบายวิชา
 ศึกษาหลักการเชื่อมด้วยความต้านทานแบบ Spot Welding หลักการทำงานของเครื่องเชื่อมด้วยความต้านทาน ระบบการเชื่อม ระบบการหล่อเย็น การปรับค่าพารามิเตอร์ใช้งาน ตลอดจนการบำรุงรักษาเครื่องเชื่อมและอุปกรณ์ประกอบโดยเน้นขั้นตอนอย่างถูกวิธี
 ฝึกปฏิบัติการเชื่อมด้วยความต้านทานแบบ Spot Welding กับชิ้นงานโลหะ
- 5220930206 การตรวจสอบงานเชื่อมเบื้องต้น (2 : 0)
 วัตถุประสงค์รายวิชา
 เพื่อให้ผู้รับการฝึกสามารถจำแนกขั้นตอนวิธีการตรวจสอบงานเชื่อมแบบทำลายและไม่ทำลายเบื้องต้นได้อย่างถูกต้องตามเกณฑ์การตรวจสอบงานเชื่อมสากล
 คำอธิบายรายวิชา
 ศึกษาถึงรายละเอียดลักษณะ สาเหตุ วิธีการแก้ปัญหาข้อบกพร่องในงานเชื่อม ตลอดจนศึกษาถึงขั้นตอนการใช้เครื่องมืออุปกรณ์ตรวจสอบงานเชื่อม การตรวจสอบพินิจ วิธีการตรวจสอบงานเชื่อมแบบทำลายและไม่ทำลายได้อย่างถูกต้องตามข้อบังคับของการตรวจสอบงานเชื่อมสากล
- 5220930207 สัญลักษณ์ในงานเชื่อม (2 : 0)
 วัตถุประสงค์รายวิชา
 เพื่อให้ผู้รับการฝึกสามารถอธิบายความหมายของสัญลักษณ์ในงานเชื่อมได้อย่างถูกต้อง
 คำอธิบายวิชา
 ศึกษาถึงรายละเอียดสัญลักษณ์ รอยต่อ และตำแหน่งการเชื่อมตามมาตรฐานงานเชื่อมสากล
- 5220930208 ข้อกำหนดในงานเชื่อม (1 : 0)
 วัตถุประสงค์รายวิชา
 เพื่อให้ผู้รับการฝึกศึกษาแนวทางในการปฏิบัติงานเชื่อมให้ได้งานที่มีคุณภาพถูกต้องแม่นยำตามแบบและข้อกำหนดของมาตรฐานงานเชื่อมสากล
 คำอธิบายวิชา
 ศึกษาถึงข้อกำหนด ข้อมูลจำเพาะ ขั้นตอนการเชื่อม (WPS) ในงานเชื่อมเพื่อเป็นแนวทางในการปฏิบัติงาน ตลอดจนเงื่อนไขในการวิเคราะห์วางแผนการทำงานได้อย่างถูกต้องแม่นยำตามข้อกำหนด

- 5220939801 หลักการทำงานพื้นฐานของหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม (2 : 4)
 วัตถุประสงค์รายวิชา
 เพื่อให้ผู้รับการฝึกมีความรู้เกี่ยวกับหลักการทำงานพื้นฐานของหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม
 ได้อย่างถูกต้อง
 คำอธิบายวิชา
 ศึกษาทฤษฎีการใช้งานหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม จำแนกชนิดของหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม
 แบบต่างๆ ตลอดจนศึกษาถึงองค์ประกอบของระบบขับเคลื่อนหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม หลักการทำงาน
 ของหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม การกำหนดและบันทึกตำแหน่งการเคลื่อนที่หุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม
 ความปลอดภัยในการใช้งานหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม การบำรุงรักษาเบื้องต้น
 ฝึกปฏิบัติการใช้งานหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม
- 5220939802 การควบคุมการเคลื่อนที่หุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม (2 : 34)
 วัตถุประสงค์รายวิชา
 เพื่อให้ผู้รับการฝึกสามารถควบคุมการเคลื่อนที่ของหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรมมาใช้อย่างถูกวิธี
 คำอธิบายวิชา
 ศึกษาหลักการใช้คำสั่งควบคุมการเคลื่อนที่ของหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม การเคลื่อนที่
 แบบ Joint Interpolation การเคลื่อนที่แบบ Linear Interpolation การเคลื่อนที่แบบ Circular Interpolation
 การกำหนดตลอดจนบันทึกตำแหน่งการเคลื่อนที่ของหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม
 ฝึกปฏิบัติการใช้คำสั่งควบคุมการเคลื่อนที่ของหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม
- 5220939803 การเขียนโปรแกรมการทำงานหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม (2 : 34)
 วัตถุประสงค์รายวิชา
 เพื่อให้ผู้รับการฝึกสามารถเขียนโปรแกรมการทำงานหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรมได้อย่างถูกวิธี
 คำอธิบายวิชา
 ศึกษาหลักการใช้คำสั่งเพื่อกำหนดเงื่อนไขการทำงานของหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม ตลอดจน
 การเขียนคำสั่ง Delay Time Counter, Define Integer, Input/output, Float, Subroutine Program,
 Gripper Control, Palletizing, Project Task ของหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม
 ฝึกปฏิบัติการเขียนโปรแกรมการทำงานหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม
- 5220939804 การเชื่อมด้วยหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม (4 : 44)
 วัตถุประสงค์รายวิชา
 เพื่อให้ผู้รับการฝึกมีความรู้เกี่ยวกับหลักการเชื่อมชิ้นงานด้วยหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม
 ได้อย่างถูกวิธี
 คำอธิบายวิชา
 ศึกษาขั้นตอนปฏิบัติการใช้คำสั่งเพื่อกำหนดขอบเขตเงื่อนไขการทำงานของหุ่นยนต์เชื่อม
 อุตสาหกรรม การใช้สวิตช์ควบคุมต่างๆ การควบคุมผ่านโปรแกรม Manual Touching Mode (Teaching
 Mode) ในแบบรอยต่อการเชื่อมตัวที่ในท่าระดับ การเชื่อมต่อท่อหน้าแปลนในท่าระดับ และการเชื่อมต่อเกลียว
 ในท่าระดับ
 ฝึกปฏิบัติการเชื่อมชิ้นงานด้วยหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม

5220939805 การบำรุงรักษาหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม (1 : 2)

วัตถุประสงค์รายวิชา

เพื่อให้ผู้รับการฝึกสามารถดูแล และบำรุงรักษาหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรมได้อย่างถูกต้อง

คำอธิบายวิชา

ศึกษาขั้นตอนการดูแล และบำรุงรักษาชิ้นส่วนอุปกรณ์ ข้อต่อส่วนประกอบต่างๆของหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม ตลอดจนศึกษาข้อมูลระบบไฟฟ้า ทางกล

ฝึกปฏิบัติการดูแล และบำรุงรักษาหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม

5220939901 การวัดและประเมินผล (2 : 4)

เป็นการวัดและประเมินผลผู้รับการฝึกโดยการประเมินผลทั้งภาคทฤษฎีและภาคปฏิบัติ ระหว่างการฝึกอบรม

คณะผู้จัดทำและพิจารณาหลักสูตร

1. นายณรงค์ศักดิ์ บุญประเสริฐ

รองกรรมการผู้จัดการ

บริษัท ซีไอเอ็มซี วิจัยเคิล (ประเทศไทย) จำกัด

2. นายสมบุญ ประกอบผล

ครูฝึกฝีมือแรงงาน ระดับ ช3

สถาบันพัฒนาฝีมือแรงงาน 10 ลำปาง

3. นายสุรียา พิมพ์สาร

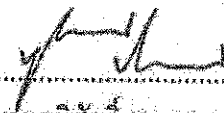
ครูฝึกฝีมือแรงงาน ระดับ ช3

สถาบันพัฒนาฝีมือแรงงาน 10 ลำปาง

4. ดร.ยุทธชัย ทองอินทร์


นักวิชาการพัฒนาฝีมือแรงงานชำนาญการพิเศษ

กองพัฒนาผู้ฝึกและเทคโนโลยีการฝึก

ลงนาม..... .....ผู้เสนอหลักสูตร

(นายณรงค์ศักดิ์ เวชกามา)

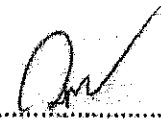
นักวิชาการพัฒนาฝีมือแรงงานชำนาญการ

ลงนาม..... .....ผู้เห็นชอบหลักสูตร

(นายชัชวาล สิงห์อุสา)

นักวิชาการพัฒนาฝีมือแรงงานชำนาญการ รักษาการแทน

ผู้อำนวยการกลุ่มงานพัฒนาฝีมือแรงงาน

ลงนาม..... .....ผู้อนุมัติหลักสูตร

(นายบุญเรือง สุนทรสลิษฐ์กุล)

นักวิชาการพัฒนาฝีมือแรงงานชำนาญการพิเศษ รักษาการแทน

ผู้อำนวยการสถาบันพัฒนาฝีมือแรงงาน 10 ลำปาง

15 / 6.0. / 2565



บันทึกข้อความ

สำนักพัฒนาผู้ฝึกและเทคโนโลยีการฝึก
 เลขที่รับ ๓๖๑๕
 วันที่ ๒๒ ธ.ค. ๒๕๖๕
 เวลา.....

ส่วนราชการ สถาบันพัฒนาฝีมือแรงงาน ๑๐ ลำปาง กลุ่มงานพัฒนาฝีมือแรงงาน โทร. ๐๕๕ ๓๕๖ ๖๘๑

ที่ รง ๐๔๒๑/๒๐๖๗

วันที่ ๒๒ ธันวาคม ๒๕๖๕

เรื่อง ส่งหลักสูตรการฝึกอบรมยกระดับฝีมือ

กลุ่มงานพัฒนาหลักสูตรและเทคโนโลยีการฝึก
 เลขที่รับ ๓๖๑๕
 วันที่ ๒๒ ธ.ค. ๒๕๖๕
 เวลา.....

เรียน ผู้อำนวยการสำนักพัฒนาผู้ฝึกและเทคโนโลยีการฝึก

ด้วยสถาบันพัฒนาฝีมือแรงงาน ๑๐ ลำปาง ได้จัดทำหลักสูตรการควบคุมหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม เพื่อดำเนินการฝึกยกระดับฝีมือ ตามผลการสำรวจความต้องการแรงงานของสถานประกอบการ ที่รับผู้ผ่านการฝึกเตรียมเข้าทำงาน หลักสูตรช่างควบคุมหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม จากสถาบันพัฒนาฝีมือแรงงาน ๑๐ ลำปาง เข้าทำงานในช่วงปีงบประมาณ พ.ศ.๒๕๖๔-๒๕๖๕ ซึ่งมีสถานประกอบการ ที่ต้องการแรงงานด้านหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม จำนวน ๒ แห่ง รวม ๒๖ คน เพื่อดำเนินการฝึกอบรมตามโครงการเสริมสมรรถนะแรงงานด้านเทคโนโลยีรองรับการทำงานในศตวรรษที่ ๒๑ กลุ่มเทคโนโลยีอัตโนมัติและหุ่นยนต์

สถาบันพัฒนาฝีมือแรงงาน ๑๐ ลำปาง จึงขอส่งหลักสูตรการควบคุมหุ่นยนต์เชื่อมอุตสาหกรรม ตามเอกสารที่แนบมาพร้อมนี้จำนวน ๑ ชุด

จึงเรียนมาเพื่อโปรดพิจารณา

(นายบุญเรือง สุนทรสลิกกุล)

นักวิชาการพัฒนาฝีมือแรงงานชำนาญการพิเศษ รักษาการแทน
 ผู้อำนวยการสถาบันพัฒนาฝีมือแรงงาน ๑๐ ลำปาง

เรียน ผู้อำนวยการสำนักพัฒนาผู้ฝึกและเทคโนโลยีการฝึก

- เพื่อโปรดทราบ
- แจ้งเวียน
- เพื่อโปรดพิจารณา
- เห็นควรมอบ.....

(นางสาวชิตากา ตั้งนิธิพงศ์)
 หัวหน้าฝ่ายบริหารทั่วไป
 ๒๒ ธ.ค. ๒๕๖๕

Sr. Chobphimai
 บริษัท RYLAND DATA CENTER

(นายสรชัย ขอบพิมาย)
 ผู้อำนวยการสำนักพัฒนาผู้ฝึกและเทคโนโลยีการฝึก
 ๒๓ ธ.ค. ๒๕๖๕

- ผู้อำนวยการกลุ่มงานพัฒนาหลักสูตรและเทคโนโลยีการฝึก
- เพื่อโปรดทราบ
 - แจ้งเวียน
 - เพื่อโปรดพิจารณา
 - เห็นควรมอบ.....

(นางสาวสุภาภัตรี สุวรรณมาตร)
 หัวหน้างานธุรการชำนาญงาน
 ๒๓ ธ.ค. ๒๕๖๕

ทราบ/ลงนัด/.....

แจ้งเวียน

มอบหมายให้.....

(นาย.....)
 ผู้อำนวยการกลุ่มงานพัฒนาหลักสูตรและเทคโนโลยีการฝึก
 ๒๓ ธ.ค. ๒๕๖๕