

แบบตรวจแผนการฝึกอาชีพพร้อมกับสถานประกอบการ

ระดับ ประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.)

ประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.)

ภาคเรียนที่.....2.....ปีการศึกษา...2568.....

ครูนิเทศก์.....นางสาวจุฬารัตน์ คำวาง....

กลุ่มอาชีพ.....อุตสาหกรรมการผลิต..

สาขาวิชา..เทคนิคการผลิต...

วิทยาลัยเทคนิคบ้านค่าย ร่วมกับบริษัท ยูนิเทค พลัส จำกัด.....

หัวข้อการตรวจสอบ

ปกแผนการฝึก	<input checked="" type="checkbox"/>	มี	<input type="checkbox"/>	ไม่มี
คำนำ	<input checked="" type="checkbox"/>	มี	<input type="checkbox"/>	ไม่มี
สารบัญ	<input checked="" type="checkbox"/>	มี	<input type="checkbox"/>	ไม่มี
หน้าอนุมัติแผนการฝึกพร้อมกับสถานประกอบการ	<input checked="" type="checkbox"/>	มี	<input type="checkbox"/>	ไม่มี
แผนการเรียนตลอดหลักสูตร	<input checked="" type="checkbox"/>	มี	<input type="checkbox"/>	ไม่มี
โครงสร้างรายวิชาที่นำไปฝึกอาชีพในสถานประกอบการ	<input checked="" type="checkbox"/>	มี จำนวน...16...วิชา	<input type="checkbox"/>	ไม่มี
ตารางวิเคราะห์งานจากรายวิชา	<input checked="" type="checkbox"/>	มี งานหลัก...21...งาน งานย่อย...63...งาน	<input type="checkbox"/>	ไม่มี
ตารางวิเคราะห์งานในสถานประกอบการ	<input checked="" type="checkbox"/>	มี งานหลัก...6...งาน งานย่อย...24...งาน	<input type="checkbox"/>	ไม่มี
ตารางวิเคราะห์งานเทียบกับรายวิชา	<input checked="" type="checkbox"/>	มี	<input type="checkbox"/>	ไม่มี
ตารางแผนการฝึกอาชีพตลอดหลักสูตร (ผอ.1)	<input checked="" type="checkbox"/>	มี งานหลัก...16...งาน งานย่อย...21...งาน ชั่วโมงการฝึก...1645...ชั่วโมง	<input type="checkbox"/>	ไม่มี
ตารางแผนการฝึกอาชีพรายหน่วย (ผอ.2)	<input checked="" type="checkbox"/>	มี จำนวน...24...หน่วย	<input type="checkbox"/>	ไม่มี
แผนการนิเทศติดตามการฝึกอาชีพในสถานประกอบการ	<input checked="" type="checkbox"/>	มี	<input type="checkbox"/>	ไม่มีแบบ
แบบประเมินแผนการฝึกจากรายวิชา	<input checked="" type="checkbox"/>	มี จำนวน...16...วิชา	<input type="checkbox"/>	ไม่มี

สิ่งที่ควรแก้ไข

.....

.....

.....

ลงชื่อ.....

(นายศพนธ์ อินทรจันทร์)

หัวหน้าแผนกวิชาเทคนิคการผลิต

การอนุมัติแผนการฝึกอาชีพร่วมกับสถานประกอบการ

ระดับ ประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.)

ประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.)

ภาคเรียนที่.....2.....ปีการศึกษา...2568.....

ครูนิเทศก์...นางสาวจุฬารัตน์ คำวาง....

กลุ่มอาชีพ....อุตสาหกรรมการผลิต..

สาขาวิชา..เทคนิคการผลิต...

วิทยาลัยเทคนิคบ้านค่าย ร่วมกับบริษัท ยูนิเทค พลาสติก จำกัด.....

ความเห็นหัวหน้าแผนกวิชาเทคนิคการผลิต

เหมาะสมต่อการใช้ในการเรียนการสอน

ลงชื่อ.....

(นายยศพนธ์ อินทรจันทร์)

...../...../.....

ความเห็นหัวหน้างานอาชีพศึกษาระบบทวิภาคี

เห็นสมควรพิจารณาอนุมัติ

ลงชื่อ.....

(นายยศพนธ์ อินทรจันทร์)

...../...../.....

ความเห็นหัวหน้างานหลักสูตรการเรียนการสอน

เห็นสมควรพิจารณาอนุมัติ

ลงชื่อ.....

(นางเกตนี้อยู่ แก่กล้า)

...../...../.....

ความเห็นรองผู้อำนวยการฝ่ายวิชาการ

เห็นควรอนุมัติ

ลงชื่อ.....

(นางสาวกัลยา หาญชิน)

...../...../.....

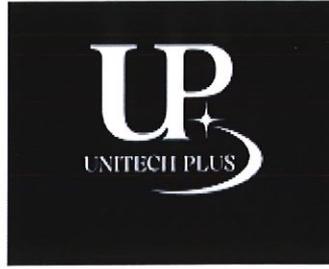
ความเห็นผู้อำนวยการวิทยาลัยเทคนิคบ้านค่าย

อนุมัติ

ลงชื่อ.....

(นายยุทธพันธ์ โคตรพันธ์)

...../...../.....



ปวส.

หลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง พุทธศักราช 2567

สำนักงานคณะกรรมการการอาชีวศึกษา กระทรวงศึกษาธิการ

ร่วมกับ

บริษัท ยูนิเทค พลัส จำกัด

ตามประกาศคณะกรรมการการอาชีวศึกษา

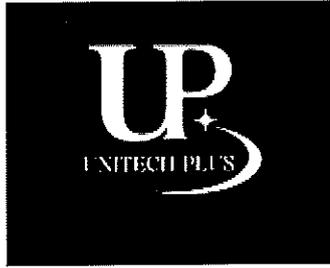
เรื่อง คู่มือการใช้หลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพและ
หลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง พุทธศักราช 2567

ศูนย์อาชีวศึกษาทวิภาคี สำนักงานคณะกรรมการการอาชีวศึกษา กระทรวงศึกษาธิการ



ศูนย์อาชีวศึกษาทวิภาคี

สำนักงานคณะกรรมการการอาชีวศึกษา
Office of the Vocational Education Commission



ปวส.

หลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้น พุดศรีตราช 2567

สำนักงานคณะกรรมการการอาชีวศึกษา กระทรวงศึกษาธิการ

ร่วมกับ

บริษัท ยูนิเทค พลัส จำกัด

ตามประกาศคณะกรรมการการอาชีวศึกษา

เรื่อง คู่มือการใช้หลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพและ
หลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง พุทธศักราช 2567



ปวส.

หลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง พุทธศักราช 2567

ภาคเรียนที่ 1/2567

บริษัท แอร์โรคลาส จำกัด



กระทรวงศึกษาธิการ
คณะกรรมการการอาชีวศึกษา
สำนักงานคณะกรรมการการอาชีวศึกษา
111 ถนนวิภาวดีรังสิต กรุงเทพมหานคร 10150



แผนการฝึกงานร่วมกับสถานประกอบการ

คำนำ

ความมุ่งหมายในการจัดทำแผนการฝึกอาชีพในสถานประกอบการ วิทยาลัยเทคนิคบ้านค่าย ร่วมกับ บริษัท ยูนิเทค พลัส (ประเทศไทย) จำกัด เล่มนี้ เพื่ออำนวยความสะดวกให้แก่สถานศึกษา สถานประกอบการ ครูนิเทศก์ และครูฝึกในสถานประกอบการ ใช้เป็นแนวทางในการจัดการฝึกอาชีพ ให้กับนักศึกษา อาชีวศึกษาระบบทวิภาคี ในการนิเทศติดตามสมรรถนะจากการฝึกอาชีพ การวัดประเมินผลการฝึกอาชีพ ของ นักศึกษาหลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) พุทธศักราช 2567 ประเภทวิชาอุตสาหกรรม กลุ่มอาชีพ อุตสาหกรรมการผลิต สาขาวิชาเทคนิคการผลิต (กลุ่ม Type A)

(ภาคเรียนที่ 3) ในรายวิชา 1. 30001-1002 องค์กรและการบริหารงานคุณภาพ * (3-0-3)

2. 30102-2008 เทคนิคการผลิตอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด * (0-6-2) 3. 30102-2032เทคนิคเขียนแบบ ชิ้นส่วนยานยนต์ *(2-3-3) 4. 30102-2036 ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์ฉีดโลหะ *(1-6-3) 5. 30102-2034 ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์โลหะ *(1-6-3) 6. 30102-2054 โครงการด้านเทคนิคการผลิต 1* (0-6-2) 7. 30102-2049 เทคนิคการประกอบเครื่องจักร*(1-3-2) 8. 30000-2005 กิจกรรมในสถานประกอบการ 1* (0-2-0)

(ภาคเรียนที่ 4) ในรายวิชา 1.30000-1203ภาษาอังกฤษสำหรับเทคโนโลยีอุตสาหกรรม*(0-2-1)

2. 30000-1503 หลักปรัชญาของเศรษฐกิจพอเพียงเพื่อการดำเนินชีวิต*(1-0-1) 3. 30100-1015ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์ฉีดพลาสติก*(1-6-3) 5. 30102-2037ผลิตอุปกรณ์ตรวจสอบชิ้นส่วนยานยนต์*(1-6-3) 6. 30102-2033 กรรมวิธีการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์* (3-0-3) 7. 30102-2055 โครงการด้านเทคนิคการผลิต 2* (0-6-2)8. 30102-2017เทคนิคการซ่อมและบำรุงรักษาแม่พิมพ์โลหะ *(1-6-3)9. 30000-2006 กิจกรรมในสถานประกอบการ 2* (0-2-0)



แผนการฝึกงานร่วมกับสถานประกอบการ

แผนการฝึกอาชีพในสถานประกอบการนี้ ประกอบไปด้วย 1.แผนการเรียน ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) พุทธศักราช 2567 สาขาวิชาเทคนิคการผลิต (กลุ่ม Type A) 2.คำอธิบายรายวิชา(DVE 04-04) 3.สมรรถนะรายวิชา (DVE 04-02) 4.วิเคราะห์งานในสถานประกอบการ 5.ตารางเทียบสมรรถนะรายวิชาเทียบกับงานในสถานประกอบการ (DVE 04-03) 6.สรุปแผนการฝึกอาชีพในสถานประกอบการ(DVE 04-05) 7.แผนการฝึกรายหน่วย(DVE 04-06) 8.แบบสรุปคะแนนรายบุคคล(DVE 11-02) 9.แบบสรุปคะแนนรายห้องเรียน (DVE 11-01)

หวังเป็นอย่างยิ่งว่าแผนการฝึกอาชีพในสถานประกอบการเล่มนี้ คงจะเป็นประโยชน์กับสถานศึกษา สถานประกอบการ ครูนิเทศก์ และครูฝึกในสถานประกอบการ ใช้เป็นแนวทางในการจัดการฝึกอาชีพให้กับนักศึกษาอาชีวศึกษาระบบทวิภาคี ผู้จัดทำยินดีน้อมรับคำติชม ข้อบกพร่องต่าง ๆ จากผู้อ่านและผู้รู้ทุกท่าน เพื่อเป็นประโยชน์ต่อการแก้ไข ปรับปรุงในโอกาสต่อไป

นางสาวจุฬารัตน์ คำวาง

ครู วิทยฐานะ ชำนาญการ



แผนการฝึกงานร่วมกับสถานประกอบการ

สารบัญ

คำนำ	ก
รายวิชาที่นำไปฝึกอาชีพในสถานประกอบการ (DVE 04-04)	1
ตารางวิเคราะห์งาน (DVE 04-02)	23
แบบฟอร์มวิเคราะห์งานในสถานประกอบการ	41
แบบฟอร์มวิเคราะห์งานเทียบกับรายวิชา (DVE 04-03)	43
แบบฟอร์มแผนการฝึกอาชีพตลอดหลักสูตร (DVE 04-05)	56
แบบฟอร์มแผนการฝึกอาชีพรายหน่วย (DVE 04-06)	58
แผนการนิเทศ (DVE 10-02)	82
แบบสรุปคะแนนผลการเรียนรู้ (DVE 11-01)	84
แบบสรุปคะแนนผลการเรียนรู้รายวิชา (DVE 11-02)	112
ภาคผนวก	
ภาคผนวก ก แผนการเรียนตลอดหลักสูตร	

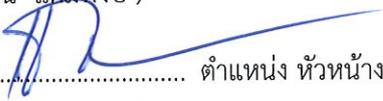


แผนการฝึกงานร่วมกับสถานประกอบการ

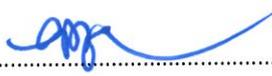
แผนการเรียน แผนการฝึกงานในสถานประกอบการ
อาชีวศึกษาระบบทวิภาคี สำนักงานคณะกรรมการการอาชีวศึกษา

สถานศึกษา วิทยาลัยเทคนิคบ้านค่าย ร่วมกับ บริษัท บริษัท ยูนิเทค พลัส จำกัด
หลักสูตร ประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง ปวส. พุทธศักราช 2567 ประเภทวิชา อุตสาหกรรม
กลุ่มอาชีพ อุตสาหกรรมการผลิต สาขาวิชา เทคนิคการผลิต (กลุ่ม Type A)
ปีการศึกษา 2567 ถึง 2568 ผู้จัดทำ นางสาวจุฬารัตน์ คำวาง

คณะกรรมการผู้จัดทำ

1.  ตำแหน่ง (ผู้อำนวยการวิทยาลัยเทคนิคบ้านค่าย) ประธานกรรมการ
(นายยุทธพันธ์ โคตรพันธ์)
2.  ตำแหน่ง (ผู้จัดการ) กรรมการ
(นายไพโรจน์ แต้มพงษ์)
3.  ตำแหน่ง หัวหน้างานพัฒนาหลักสูตร กรรมการ
(นางเกษนีย์ แก่กล้า)
4.  ตำแหน่ง หัวหน้าแผนกวิชาเทคนิคการผลิต กรรมการ
(นายศพนธ์ อินทรจันทร์)
5.  ตำแหน่ง รองผู้อำนวยการฝ่ายวิชาการ กรรมการและเลขานุการ
(นางสาวกัลยา หาญชิน)
6.  ตำแหน่ง หัวหน้างานอาชีวศึกษาระบบทวิภาคี กรรมการและ
(นายศพนธ์ อินทรจันทร์) ผู้ช่วยเลขานุการ

ผู้อนุมัติ


.....
(นายยุทธพันธ์ โคตรพันธ์)
ผู้อำนวยการวิทยาลัยเทคนิคบ้านค่าย


.....
(นายไพโรจน์ แต้มพงษ์)
ตำแหน่ง ผู้จัดการ
สถานประกอบการ บริษัท ยูนิเทค พลัส จำกัด

ภาคเรียนที่ 1 ปีการศึกษา 2568

DVE-04-04

รายวิชาที่นำไปฝึกในสถานประกอบการ

30001-1002 องค์การและการบริหารงานคุณภาพ

3-0-3

Organization and Quality Administration

อ้างอิงมาตรฐาน

มาตรฐานสถาบันรับรองระบบบริหารงานคุณภาพมาตรฐานไอเอสโอ (ISO)

ผลลัพธ์การเรียนรู้ระดับรายวิชา

จัดกิจกรรมการบริหารงานคุณภาพองค์การ การเพิ่มผลผลิต บริหารจัดการคุณภาพ ตามมาตรฐานไอเอสโอ ด้วยความรับผิดชอบ รอบคอบ มีวินัย และสามารถทำงานร่วมกัน

จุดประสงค์รายวิชา เพื่อให้

1. เข้าใจหลักการบริหารงานองค์การ การบริหารงานคุณภาพและเพิ่มผลผลิต
2. มีทักษะในการจัดการองค์การ กิจกรรมการบริหารงานคุณภาพและเพิ่มผลผลิต
3. มีเจตคติและกิจนิสัยที่ดีในการจัดการงานอาชีพด้วยความรับผิดชอบ รอบคอบ มีวินัย และสามารถทำงานร่วมกัน

ทำงานร่วมกัน

4. นำความรู้การบริหารงานองค์การ การบริหารงานคุณภาพและเพิ่มผลในงานอาชีพ

สมรรถนะรายวิชา

1. ประมวลความรู้เกี่ยวกับหลักการบริหารงานองค์การ การบริหารงานคุณภาพและเพิ่มผลผลิต
2. วางแผนการจัดการและเพิ่มประสิทธิภาพขององค์การตามหลักการ
3. วางแผนการบริหารงานคุณภาพตามมาตรฐานไอเอสโอ
4. ประยุกต์กิจกรรมระบบคุณภาพและการเพิ่มผลผลิตในการบริหารงานอาชีพ

คำอธิบายรายวิชา

ศึกษาเกี่ยวกับการบริหารงานคุณภาพในองค์การ การจัดการความเสี่ยง การจัดการความขัดแย้ง ในองค์การ การเพิ่มประสิทธิภาพองค์การ กลยุทธ์การเพิ่มประสิทธิภาพการทำงาน มาตรฐานไอเอสโอ การจัดเตรียมเอกสารที่เกี่ยวข้องกับการขอรับรองตามกระบวนการขอรับรองมาตรฐานไอเอสโอการบริหารงานคุณภาพผลผลิต การนำกิจกรรมระบบคุณภาพและการเพิ่มผลผลิตมาประยุกต์ใช้ในการจัดการงานอาชีพ

DVE-04-04

รายวิชาที่นำไปฝึกในสถานประกอบการ

30102- 2008 เทคนิคการผลิตอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด

0-6-2

Jig and Fixture Production Technique

อ้างอิงมาตรฐาน

-

ผลลัพธ์การเรียนรู้ระดับรายวิชา

ประยุกต์ใช้วัสดุชิ้นส่วนมาตรฐาน ผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด ตามมาตรฐานอาชีพ
อุตสาหกรรมการผลิต

จุดประสงค์รายวิชา เพื่อให้

1. ประมวลความรู้เกี่ยวกับการออกแบบอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด (Jig and Fixture)
 2. สามารถเลือกใช้วัสดุชิ้นส่วนมาตรฐาน ผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด
- วัด ตรวจสอบ ประกอบ ทดลองการใช้งานและแก้ไขบำรุงรักษาอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด
3. มีเจตคติและกิจนิสัยที่ดีในการปฏิบัติงานด้วยความละเอียดรอบคอบสร้างสรรค์ปฏิบัติงาน

ตามหลักความปลอดภัย

4. ประยุกต์การผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด

สมรรถนะรายวิชา

1. ประมวลความรู้เกี่ยวกับการออกแบบอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด (Jig and Fixture)
2. เลือกใช้วัสดุชิ้นส่วนมาตรฐาน ผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด
3. วัด ตรวจสอบ ประกอบ ทดลองการใช้งาน และแก้ไข
4. ประยุกต์การผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด ตามมาตรฐานอาชีพอุตสาหกรรม
การผลิต

คำอธิบายรายวิชา

ปฏิบัติเกี่ยวกับอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด ออกแบบอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด
Jig and Fixture เลือกใช้วัสดุชิ้นส่วนมาตรฐาน ผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์นำคมตัด และอุปกรณ์จับยึด ออบชุบชิ้นส่วน
วัดตรวจสอบ ประกอบ ทดลองการใช้งาน และแก้ไข บำรุงรักษาอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึดบำรุงรักษา
เครื่องมือกล ปฏิบัติงานตามหลักความปลอดภัย

DVE-04-04

รายวิชาที่นำไปฝึกในสถานประกอบการ

30102-2032 เทคนิคเขียนแบบชิ้นส่วนยานยนต์ 2-3-3

Drawing Auto Parts Technique

อ้างอิงมาตรฐาน

-

ผลลัพธ์การเรียนรู้ระดับรายวิชา

ประยุกต์ใช้การสเก็ตช์แบบและเขียนแบบภาพประกอบ ภาพแยกชิ้นของชิ้นส่วนยานยนต์ตามมาตรฐานตามมาตรฐานการปฏิบัติงาน

จุดประสงค์รายวิชา เพื่อให้

1. เข้าใจหลักการอ่านและเขียนแบบภาพประกอบ ภาพแยกชิ้น
2. สเก็ตช์แบบและเขียนแบบภาพประกอบ ภาพแยกชิ้นของชิ้นส่วนยานยนต์ตามมาตรฐาน
3. มีเจตคติและกิจนิสัยที่ดีในการทำงานด้วยความรับผิดชอบ มีความละเอียด รอบคอบ ตระหนักถึง

คุณภาพงาน ประหยัดและรักษาสภาพแวดล้อม

4. ประยุกต์ใช้งานสเก็ตช์แบบและเขียนแบบภาพประกอบ ภาพแยกชิ้นของชิ้นส่วนยานยนต์

ตามมาตรฐาน สอดคล้องกับกรอบคุณวุฒิวิชาชีพ

สมรรถนะรายวิชา

1. ประมวลความรู้เกี่ยวกับมาตรฐานในงานเขียนแบบชิ้นส่วนยานยนต์ แบบสั่งงานการผลิตหลักการอ่านและเขียนแบบภาพประกอบ ภาพแยกชิ้นที่ใช้สั่งงานการผลิตตามมาตรฐานของชิ้นส่วนยานยนต์
2. สเก็ตช์แบบและเขียนแบบชิ้นส่วนยานยนต์ แบบภาพประกอบ แบบสั่งงาน ที่ใช้ในการผลิตตามมาตรฐานของชิ้นส่วนยานยนต์

คำอธิบายรายวิชา

ศึกษาและปฏิบัติเกี่ยวกับมาตรฐานในงานเขียนแบบชิ้นส่วนยานยนต์ หลักการสเก็ตช์แบบและเขียนแบบชิ้นส่วนยานยนต์ แบบภาพประกอบ แบบสั่งงาน ที่ใช้ในการผลิตตามมาตรฐานของชิ้นส่วนยานยนต์ ตระหนักถึงคุณภาพงาน มีความละเอียด รอบคอบ

DVE-04-04

รายวิชาที่นำไปฝึกในสถานประกอบการ

30102-2036 ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์ฉีดโลหะ 1-6-3

Production Auto Part with of Die Casting

วิชาบังคับก่อน : 30102-2001 เทคนิคการผลิตชิ้นส่วนเครื่องมือกล 1

อ้างอิงมาตรฐาน

-

ผลลัพธ์การเรียนรู้ระดับรายวิชา

ประยุกต์การใช้ความรู้ ทักษะด้านกรรมวิธีการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ กรรมวิธีการขึ้นรูปวัสดุการขึ้นรูปด้วยเครื่องมือกล การตกแต่งผิววัสดุงาน การประกอบชิ้นส่วน และการปรับปรุงสมบัติวัสดุตามมาตรฐาน

จุดประสงค์รายวิชา เพื่อให้

1. เข้าใจหลักการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์ฉีดโลหะ
 2. อ่านแบบชิ้นส่วนยานยนต์ ภาพประกอบแม่พิมพ์ฉีดโลหะ ติดตั้งแม่พิมพ์ ทดลองผลิต วัด ตรวจสอบผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ และการบำรุงรักษาแม่พิมพ์เบื้องต้น
 3. มีเจตคติและกิจนิสัยที่ดีในการทำงานด้วยความรับผิดชอบ มีความละเอียด รอบคอบ ตระหนักถึงคุณภาพงาน และปฏิบัติงานตามหลักความปลอดภัย
 4. ประยุกต์การใช้ความรู้ ทักษะด้านกรรมวิธีการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ กรรมวิธีการขึ้นรูปวัสดุการขึ้นรูปด้วยเครื่องมือกล การตกแต่งผิววัสดุงาน การประกอบชิ้นส่วน และการปรับปรุงสมบัติวัสดุตามมาตรฐาน
- สมรรถนะรายวิชา

1. ประมวลความรู้เกี่ยวกับการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์ฉีดโลหะ
2. อ่านแบบชิ้นส่วนยานยนต์ ภาพประกอบแม่พิมพ์ฉีดโลหะ
3. ติดตั้งแม่พิมพ์
4. ทดลองผลิต วัด ตรวจสอบ ผลิต ควบคุมคุณภาพชิ้นส่วนยานยนต์
5. การบำรุงรักษาแม่พิมพ์เบื้องต้น

คำอธิบายรายวิชา

ศึกษาเกี่ยวกับการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์ฉีดโลหะ เลือกวัสดุชิ้นงาน ปฏิบัติการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์ฉีดโลหะ ติดตั้งแม่พิมพ์ ทดลองผลิต วัด ตรวจสอบ ผลิต ควบคุมคุณภาพชิ้นส่วนยานยนต์ การบำรุงรักษาแม่พิมพ์เบื้องต้น และปฏิบัติงานตามหลักความปลอดภัย

DVE-04-04

รายวิชาที่นำไปฝึกในสถานประกอบการ

30102-2034 ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์โลหะ 1-6-3

Die Auto Parts Production

วิชาบังคับก่อน : 30102-2001 เทคนิคการผลิตชิ้นส่วนเครื่องมือกล 1

อ้างอิงมาตรฐาน

-

ผลลัพธ์การเรียนรู้ระดับรายวิชา

ประยุกต์ใช้ความรู้ ทักษะด้านกรรมวิธีการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ กรรมวิธีการขึ้นรูปวัสดุ การขึ้นรูปด้วยเครื่องมือกล การตกแต่งผิววัสดุงาน การประกอบชิ้นส่วน และการปรับปรุงสมบัติวัสดุตามมาตรฐาน จุดประสงค์รายวิชา เพื่อให้

1. เข้าใจหลักการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์ตัดเจาะ และแม่พิมพ์ขึ้นรูปโลหะ
2. อ่านแบบชิ้นส่วนยานยนต์ ภาพประกอบแม่พิมพ์ตัดเจาะ หรือแม่พิมพ์ขึ้นรูปโลหะ ติดตั้งแม่พิมพ์ ทดลองผลิต วัด ตรวจสอบ ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ และการบำรุงรักษาแม่พิมพ์เบื้องต้น
3. มีเจตคติและกิริยาสำนึกในการทำงานด้วยความรับผิดชอบ มีความละเอียด รอบคอบ ตระหนักถึงคุณภาพงาน และปฏิบัติงานตามหลักความปลอดภัย

4. ประยุกต์ความรู้ ทักษะด้านกรรมวิธีการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ กรรมวิธีการขึ้นรูปวัสดุ การขึ้นรูปด้วยเครื่องมือกล การตกแต่งผิววัสดุงาน การประกอบชิ้นส่วน และการปรับปรุงสมบัติวัสดุตามมาตรฐาน

สมรรถนะรายวิชา

1. ประมวลความรู้เกี่ยวกับการอ่านแบบชิ้นส่วนยานยนต์ ภาพประกอบแม่พิมพ์ตัดเจาะ หรือแม่พิมพ์ขึ้นรูปโลหะ
2. ติดตั้งแม่พิมพ์
3. ทดลองผลิต วัด ตรวจสอบ ผลิต ควบคุมคุณภาพชิ้นส่วนยานยนต์
4. การบำรุงรักษาแม่พิมพ์เบื้องต้น

คำอธิบายรายวิชา

ศึกษาเกี่ยวกับการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์ตัดเจาะ และแม่พิมพ์ขึ้นรูปโลหะ เลือกว่าวัสดุขึ้นงาน ปฏิบัติการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์ตัดเจาะ หรือแม่พิมพ์ขึ้นรูปโลหะ ติดตั้งแม่พิมพ์ ทดลองผลิต วัด ตรวจสอบ ผลิต ควบคุมคุณภาพชิ้นส่วนยานยนต์ การบำรุงรักษาแม่พิมพ์เบื้องต้น และปฏิบัติงานตามหลักความปลอดภัย

รายวิชาที่นำไปฝึกในสถานประกอบการ

30102-2054 โครงการด้านเทคนิคการผลิต 1 0-6-2

Production Technical Project 1

อ้างอิงมาตรฐาน

–

ผลลัพธ์การเรียนรู้ระดับรายวิชา

ประยุกต์ใช้การปฏิบัติงานสร้างเครื่องมือ อุปกรณ์ เครื่องจักร ที่ใช้ในผลิตชิ้นส่วนตามมาตรฐานอาชีพ
อุตสาหกรรมการผลิต

จุดประสงค์รายวิชา เพื่อให้

1. เข้าใจหลักการและขั้นตอนกระบวนการจัดทำโครงการ สร้างและหรือพัฒนางานอาชีพอย่างเป็นระบบ
2. สามารถบูรณาการความรู้และทักษะในการสร้างและหรือพัฒนางานในสาขาวิชาชีพตามกระบวนการ
วางแผน ดำเนินงาน แก้ไขปัญหา ประเมินผล ทำรายงานและนำเสนอผลงาน
3. มีเจตคติและกิจนิสัยในการศึกษาค้นคว้าเพื่อสร้างและหรือพัฒนางานอาชีพด้วยความรับผิดชอบ
มีวินัยคุณธรรม จริยธรรม ความคิดริเริ่มสร้างสรรค์ ชยัน อุตุนและสามารถทำงานร่วมกับผู้อื่น
4. ประยุกต์ใช้การปฏิบัติงานสร้างเครื่องมือ อุปกรณ์ เครื่องจักร ที่ใช้ในผลิตชิ้นส่วนตามมาตรฐาน
อาชีพอุตสาหกรรมการผลิต

สมรรถนะรายวิชา

1. ประมวลความรู้เกี่ยวกับหลักการและกระบวนการจัดทำโครงการสร้างและหรือพัฒนางานอาชีพ
อย่างเป็นระบบ
2. เขียนโครงการ สร้างและหรือพัฒนางานตามหลักการ
3. ดำเนินงานตามแผนงานโครงการตามหลักการและกระบวนการ
4. วิเคราะห์สรุป ประเมินผลการดำเนินงานโครงการตามหลักการ
5. รายงานผลการปฏิบัติงานโครงการตามรูปแบบ
6. นำเสนอผลงานด้วยรูปแบบวิธีการต่าง ๆ

DVE-04-04

คำอธิบายรายวิชา

ศึกษาและปฏิบัติเกี่ยวกับการบูรณาการความรู้ ทักษะในระดับเทคนิคที่สอดคล้องกับสาขาวิชาชีพ ที่ศึกษาเพื่อสร้างและหรือพัฒนางานด้วยกระบวนการทดลอง สืบค้น ประดิษฐ์คิดค้น หรือการปฏิบัติงานเชิงระบบการเลือกหัวข้อโครงการ การศึกษาค้นคว้าข้อมูล เอกสารอ้างอิงการเขียนโครงการ การดำเนินงานโครงการ การเก็บรวบรวมข้อมูล วิเคราะห์ แผลผล การสรุปจัดทำรายงาน การนำเสนอผลงาน โดยดำเนินการเป็นรายบุคคลหรือกลุ่มตามลักษณะของงานให้แล้วเสร็จในระยะเวลาที่กำหนด

รายวิชาที่นำไปฝึกในสถานประกอบการ

30102-2049 เทคนิคการประกอบเครื่องจักร 1-3-2

Machine Assembly Technique

อ้างอิงมาตรฐาน

ผลลัพธ์การเรียนรู้ระดับรายวิชา

ประยุกต์ใช้การถอด-ประกอบชิ้นส่วนและติดตั้งโปรแกรมควบคุมการทำงานของเครื่องจักรตามมาตรฐานการปฏิบัติงาน

จุดประสงค์รายวิชา เพื่อให้

1. เข้าใจเกี่ยวกับหลักการติดตั้งเครื่องจักรและการถอด-ประกอบชิ้นส่วนเครื่องจักร
2. มีทักษะในการถอด-ประกอบชิ้นส่วนและติดตั้งโปรแกรมควบคุมการทำงานของเครื่องจักร
3. มีกิจนิสัยในการทำงานอย่างมีระเบียบแบบแผน มีความรับผิดชอบต่อตนเอง ส่วนรวมและปฏิบัติงาน

ตามหลักความปลอดภัย

4. ประยุกต์สมรรถนะการถอด-ประกอบชิ้นส่วนและติดตั้งโปรแกรมควบคุมการทำงานของเครื่องจักรให้สอดคล้องตามมาตรฐานการปฏิบัติงาน

สมรรถนะรายวิชา

1. ประมวลความรู้เกี่ยวกับการติดตั้ง การถอด-ประกอบของชิ้นส่วนเครื่องจักร
2. ปรับแต่ง-ประกอบชิ้นส่วนเครื่องจักร ตามแบบงาน
3. ติดตั้งระบบสายไฟฟ้า ระบบสายลม ตามมาตรฐาน
4. ทดลองโปรแกรมควบคุมกับเครื่องจักรได้ตามแบบงานที่กำหนด

คำอธิบายรายวิชา

ศึกษาและปฏิบัติเกี่ยวกับการวางแผน กำหนดขั้นตอนประกอบเครื่องจักร เน้นการเลือกใช้งานเครื่องมือ (Handtool) ประกอบ ปรับ ตรวจสอบชิ้นส่วนเครื่องจักร งานติดตั้งระบบสายไฟฟ้า งานติดตั้งระบบสายลม งานติดตั้งโปรแกรมควบคุมเข้ากับเครื่องจักร และทดลองการทำงานเครื่องจักร (Try-out Polymechanic Machine) ปฏิบัติงานตามหลักความปลอดภัย

DVE-04-04

รายวิชาที่นำไปฝึกในสถานประกอบการ

30000-2005

กิจกรรมในสถานประกอบการ

1 0-2-0

Workplace Activity 1

อ้างอิงมาตรฐาน

-

ผลลัพธ์การเรียนรู้ระดับรายวิชา

มีทักษะวิชาการ วิชาชีพ การจัดการกิจกรรมในสถานประกอบการ และสามารถทำงานร่วมกับผู้อื่นได้

จุดประสงค์รายวิชา เพื่อให้

1. เข้าใจหลักการและกระบวนการเสริมสร้างทักษะประสบการณ์วิชาการและวิชาชีพ การพัฒนาคุณภาพชีวิตการพัฒนาองค์กร ชุมชน สังคม ระเบียบ ข้อบังคับของสถานประกอบการ และทักษะการปฏิบัติงานในสถานประกอบการ

2. วางแผน ดำเนินกิจกรรมด้วยการโค้ชชิ่ง เป็นผู้นำและผู้ตามที่ดี ประเมินผล และปรับปรุงการทำงานในสถานประกอบการ

3. มีเจตคติและกิจนิสัยที่ดีในการทำงานด้วยความรับผิดชอบ มีวินัย พอเพียง ซื่อสัตย์ จิตอาสา มีความคิดริเริ่มสร้างสรรค์ และสามารถทำงานร่วมกับผู้อื่น

4. สามารถประยุกต์ใช้เทคโนโลยีดิจิทัลในการจัดการกิจกรรมสถานประกอบการ

สมรรถนะรายวิชา

1. แสดงความรู้เกี่ยวกับกิจกรรมในสถานประกอบการตามหลักการและกระบวนการ

2. ใช้ทักษะการโค้ชชิ่ง เทคโนโลยีดิจิทัล และการเป็นผู้นำและผู้ตามที่ดีในการร่วมกิจกรรมในสถาน-

ประกอบการ

3. ปฏิบัติตนตามระเบียบข้อบังคับของสถานประกอบการตามมาตรฐานที่กำหนด

4. ปฏิบัติกิจกรรมเสริมสร้างทักษะและประสบการณ์วิชาการและวิชาชีพ กิจกรรมเสริมสร้างตามระเบียบข้อบังคับของสถานประกอบการ กิจกรรมการพัฒนาบุคลิกภาพและความรับผิดชอบต่อสังคม กิจกรรมส่งเสริมความปลอดภัยในที่ทำงาน หรือกิจกรรมอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้องกับการฝึกปฏิบัติงานในสถานประกอบการ เพื่อพัฒนาตนเองในการประกอบอาชีพ

5. ประเมินผลและปรับปรุงการทำกิจกรรมในสถานประกอบการ

6. ประยุกต์ใช้เทคโนโลยีดิจิทัลในการจัดการกิจกรรมในสถานประกอบการ

DVE-04-04

คำอธิบายรายวิชา

ปฏิบัติกิจกรรมเสริมสร้างทักษะ ประสบการณ์วิชาการ วิชาชีพ กิจกรรมเสริมสร้างตามระเบียบ
ข้อบังคับของสถานประกอบการ กิจกรรมการพัฒนาบุคลิกภาพและความรับผิดชอบต่อสังคม กิจกรรมส่งเสริม
ความปลอดภัยในที่ทำงาน หรือกิจกรรมอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้องกับการฝึกปฏิบัติงานในสถานประกอบการเพื่อพัฒนา
ตนเองในการประกอบอาชีพ

ภาคเรียนที่ 2 ปีการศึกษา 2568

รายวิชาที่นำไปฝึกในสถานประกอบการ

30000-1203 ภาษาอังกฤษสำหรับเทคโนโลยีอุตสาหกรรม 0-2-1
English for Industrial Technology

อ้างอิงมาตรฐาน

1. มาตรฐานมาตรฐานอาชีพ. ระดับ 2 -3 อาชีพกลุ่มอาชีพยานยนต์ เครื่องกล และอุตสาหกรรม
2. มาตรฐานวัดระดับความสามารถทางภาษาอังกฤษ The Common European Framework of Reference for Languages (CEFR) ระดับ B2

ผลลัพธ์การเรียนรู้ระดับรายวิชา

ใช้ภาษาอังกฤษเทคโนโลยีอุตสาหกรรมได้ถูกต้องเหมาะสมตามหลักวิชา และจรรยาบรรณ

จุดประสงค์รายวิชา เพื่อให้

1. เข้าใจหลักการใช้ภาษาอังกฤษเทคโนโลยีอุตสาหกรรม
2. สื่อสารภาษาอังกฤษเทคโนโลยีอุตสาหกรรม
3. ประยุกต์ใช้เทคโนโลยีดิจิทัลเพื่อพัฒนาทักษะภาษาอังกฤษสำหรับเทคโนโลยีอุตสาหกรรม
4. มีเจตคติและกิริยาที่ดี และมีจรรยาบรรณในการใช้ภาษาอังกฤษสำหรับเทคโนโลยีอุตสาหกรรม ตาม

มารยาท สังคม และวัฒนธรรมของเจ้าของภาษา

สมรรถนะรายวิชา

1. แสดงความรู้เกี่ยวกับการใช้ภาษาอังกฤษสำหรับเทคโนโลยีอุตสาหกรรม
2. สื่อสารภาษาอังกฤษในงานเทคโนโลยีอุตสาหกรรมตามหลักการ
3. เขียนและรายงานการปฏิบัติงานในงานเทคโนโลยีอุตสาหกรรม
4. ประยุกต์ใช้เทคโนโลยีดิจิทัลเพื่อพัฒนาทักษะภาษาอังกฤษในงานเทคโนโลยีอุตสาหกรรม

คำอธิบายรายวิชา

ปฏิบัติเกี่ยวกับการฟัง พูด อ่าน เขียนภาษาอังกฤษเกี่ยวกับเทคโนโลยีอุตสาหกรรม โดยใช้ศัพท์ สำนวน การสนทนาในสถานการณ์งานอาชีพด้านอุตสาหกรรม การสาธิตและการนำเสนอ การอ่านคู่มือ ข้อปฏิบัติ และข้อห้ามเพื่อความปลอดภัย การเขียนบันทึก รายงานการปฏิบัติงาน ข้อความบนสื่อต่าง ๆ และการใช้เทคโนโลยีดิจิทัล เพื่อพัฒนาทักษะภาษาอังกฤษสำหรับเทคโนโลยีอุตสาหกรรม

รายวิชาที่นำไปฝึกในสถานประกอบการ

30000-1503 หลักปรัชญาของเศรษฐกิจพอเพียงเพื่อการดำเนินชีวิต 1-0-1

Sufficiency Economic Philosophy for Life Style

อ้างอิงมาตรฐาน

-

ผลลัพธ์การเรียนรู้ระดับรายวิชา

น้อมนาศาสตร์พระราชาและปรัชญาของเศรษฐกิจพอเพียงสู่การปฏิบัติและพัฒนาคุณภาพชีวิต อย่าง
ยั่งยืน

จุดประสงค์รายวิชา เพื่อให้

1. เข้าใจเกี่ยวกับศาสตร์พระราชา หลักปรัชญาของเศรษฐกิจพอเพียง และการพัฒนาคุณภาพชีวิตอย่าง
ยั่งยืน

2. วิเคราะห์ความสัมพันธ์ของศาสตร์พระราชา ปรัชญาของเศรษฐกิจพอเพียงและการพัฒนาคุณภาพชีวิต
อย่างยั่งยืน

3. มีเจตคติและกิริยาที่ดีต่อการพัฒนาตนเองและวิชาชีพ ด้วยความซื่อสัตย์ มีวินัย มีความรับผิดชอบ
โดยน้อมนาศาสตร์พระราชาและปรัชญาของเศรษฐกิจพอเพียงสู่การปฏิบัติ

4. ประยุกต์ใช้ศาสตร์พระราชา หลักปรัชญาของเศรษฐกิจพอเพียง และหลักการพัฒนาคุณภาพชีวิตอย่าง
ยั่งยืน เพื่อใช้ในการดำเนินชีวิตและการประกอบอาชีพ

สมรรถนะรายวิชา

1. แสดงความรู้เกี่ยวกับศาสตร์พระราชาและหลักปรัชญาของเศรษฐกิจพอเพียงในการปฏิบัติตน

2. วิเคราะห์องค์ประกอบของศาสตร์พระราชาในการพัฒนาคุณภาพชีวิตอย่างยั่งยืน

3. ประยุกต์ใช้หลักปรัชญาของเศรษฐกิจพอเพียงในการดำเนินชีวิตและการประกอบอาชีพ

คำอธิบายรายวิชา

ศึกษาเกี่ยวกับศาสตร์พระราชา หลักปรัชญาของเศรษฐกิจพอเพียง การพัฒนาคุณภาพชีวิตอย่างยั่งยืน
การประยุกต์ใช้หลักปรัชญาของเศรษฐกิจพอเพียงในการดำเนินชีวิตและการประกอบอาชีพ

รายวิชาที่นำไปฝึกในสถานประกอบการ

30102-2035 ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์ฉีดพลาสติก 1-6-3

Injection Mold Auto Part Production

วิชาบังคับก่อน : 30102-2001 เทคนิคการผลิตชิ้นส่วนเครื่องมือกล 1

อ้างอิงมาตรฐาน

-

ผลลัพธ์การเรียนรู้ระดับรายวิชา

ประยุกต์ใช้การอ่านแบบแม่พิมพ์ ติดตั้งแม่พิมพ์ ทดลองผลิต วัด ตรวจสอบ ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ และการบำรุงรักษาแม่พิมพ์ตามมาตรฐานการผลิต

จุดประสงค์รายวิชา เพื่อให้

1. เข้าใจหลักการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์ฉีดพลาสติก
2. อ่านแบบชิ้นส่วนยานยนต์ ภาพประกอบแม่พิมพ์ฉีดพลาสติก ติดตั้งแม่พิมพ์ ทดลองผลิต วัดตรวจสอบ ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ และการบำรุงรักษาแม่พิมพ์เบื้องต้น
3. มีเจตคติและกิจนิสัยที่ดีในการทำงานด้วยความรับผิดชอบ มีความละเอียด รอบคอบ ตระหนักถึงคุณภาพงาน และปฏิบัติงานตามหลักความปลอดภัย
4. ประยุกต์การอ่านแบบแม่พิมพ์ ติดตั้งแม่พิมพ์ ทดลองผลิต วัด ตรวจสอบ ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์และการบำรุงรักษาแม่พิมพ์เบื้องต้น

สมรรถนะรายวิชา

1. ประมวลความรู้เกี่ยวกับการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์ฉีดพลาสติก
2. อ่านแบบชิ้นส่วนยานยนต์ ภาพประกอบแม่พิมพ์ฉีดพลาสติก
3. ติดตั้งแม่พิมพ์
4. ทดลองผลิต วัด ตรวจสอบ ผลิต ควบคุมคุณภาพชิ้นส่วนยานยนต์
5. การบำรุงรักษาแม่พิมพ์เบื้องต้น

คำอธิบายรายวิชา

ศึกษาเกี่ยวกับการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์ฉีดพลาสติก เลือกวัสดุชิ้นงาน ปฏิบัติการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์ฉีดพลาสติก ติดตั้งแม่พิมพ์ ทดลองผลิต วัด ตรวจสอบ ผลิต ควบคุมคุณภาพชิ้นส่วนยานยนต์ การบำรุงรักษาแม่พิมพ์เบื้องต้น และปฏิบัติงานตามหลักความปลอดภัย

DVE-04-04

รายวิชาที่นำไปฝึกในสถานประกอบการ

30102-2037

ผลิตอุปกรณ์ตรวจสอบชิ้นส่วนยานยนต์

1-6-3

Checking Fixture Auto Parts

อ้างอิงมาตรฐาน

-

ผลลัพธ์การเรียนรู้ระดับรายวิชา

ประยุกต์ใช้ความรู้ ทักษะด้านออกแบบและผลิตอุปกรณ์ตรวจสอบชิ้นส่วนยานยนต์

จุดประสงค์รายวิชา เพื่อให้

1. เข้าใจหลักการตรวจสอบชิ้นส่วนยานยนต์
2. ออกแบบและผลิตอุปกรณ์ตรวจสอบชิ้นส่วนยานยนต์
3. มีกิจนิสัยในการทำงานด้วยความละเอียด รอบคอบ ปลอดภัย มีความตระหนักถึงคุณภาพของงาน

มีจริยธรรม

4. ประยุกต์ความรู้ ทักษะด้านออกแบบและผลิตอุปกรณ์ตรวจสอบชิ้นส่วนยานยนต์

สมรรถนะรายวิชา

1. ประมวลความรู้เกี่ยวกับการอ่านแบบชิ้นส่วนยานยนต์ (Part Drawing) อุปกรณ์ตรวจสอบชิ้นส่วนยานยนต์ (Checking Fixture)

2. ออกแบบและเขียนแบบอุปกรณ์ตรวจสอบชิ้นส่วนยานยนต์ (Checking Fixture)
3. ผลิตอุปกรณ์ตรวจสอบชิ้นส่วนยานยนต์
4. วัด ตรวจสอบ ทดลองอุปกรณ์ตรวจสอบชิ้นส่วนยานยนต์ และปรับแก้ไข

คำอธิบายรายวิชา

ศึกษาและปฏิบัติเกี่ยวกับการอ่านแบบชิ้นส่วนยานยนต์ (Part Drawing) กำหนดตำแหน่งการตรวจสอบ ออกแบบและเขียนแบบ ผลิตอุปกรณ์ตรวจสอบชิ้นส่วนยานยนต์ (Checking Fixture) วัด ตรวจสอบ ทดลอง อุปกรณ์ตรวจสอบชิ้นส่วนยานยนต์ วิเคราะห์ชิ้นงานปรับแก้ไขอุปกรณ์ตรวจสอบชิ้นส่วนยานยนต์ ปฏิบัติงานด้วยความละเอียด รอบคอบและปลอดภัย

รายวิชาที่นำไปฝึกในสถานประกอบการ

30102-2033 กรรมวิธีการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ 3-0-3

Automotive Parts Manufacturing Process

อ้างอิงมาตรฐาน

-

ผลลัพธ์การเรียนรู้ระดับรายวิชา

ประยุกต์ใช้ความรู้ด้านกรรมวิธีการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ กรรมวิธีการขึ้นรูปวัสดุ การขึ้นรูปด้วยเครื่องมือกล การตกแต่งผิววัสดุงาน การประกอบชิ้นส่วน และการปรับปรุงสมบัติวัสดุตามมาตรฐาน

จุดประสงค์รายวิชา เพื่อให้

1. เข้าใจกรรมวิธีการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ กรรมวิธีการขึ้นรูปวัสดุ การขึ้นรูปด้วยเครื่องมือกลการตกแต่งผิววัสดุงาน การประกอบชิ้นงาน และการปรับปรุงสมบัติวัสดุ
2. อธิบายกรรมวิธีการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ กรรมวิธีการขึ้นรูปวัสดุ การขึ้นรูปด้วยเครื่องมือกลการตกแต่งผิววัสดุงาน การประกอบชิ้นส่วน และการปรับปรุงสมบัติวัสดุ
3. ตระหนักถึงความมีระเบียบวินัย การประหยัดและรักษาสภาพแวดล้อม
4. ประยุกต์ความรู้ด้านกรรมวิธีการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ กรรมวิธีการขึ้นรูปวัสดุ การขึ้นรูปด้วยเครื่องมือกล การตกแต่งผิววัสดุงาน การประกอบชิ้นส่วนและการปรับปรุงสมบัติวัสดุตามมาตรฐาน

สมรรถนะรายวิชา

1. ประมวลความรู้เกี่ยวกับกรรมวิธีการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ กรรมวิธีการขึ้นรูปโลหะ อโลหะ พลาสติก วัสดุสังเคราะห์ การหล่อ ขึ้นรูปในสภาพร้อนและเย็น ขึ้นรูปด้วยเครื่องมือกลแบบมีเศษ และไม่มีเศษ
2. ประมวลความรู้เกี่ยวกับการเตรียมผิวชิ้นงานสำหรับงานสี การชุบเคลือบผิว ประกอบชิ้นส่วนด้วยการต่อหรือประสาน ปรับปรุงสมบัติวัสดุ

คำอธิบายรายวิชา

ศึกษาเกี่ยวกับกรรมวิธีการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ กรรมวิธีการขึ้นรูปโลหะ อโลหะ พลาสติก วัสดุสังเคราะห์ การหล่อ ขึ้นรูปในสภาพร้อนและเย็น ขึ้นรูปด้วยเครื่องมือกลแบบมีเศษ และไม่มีเศษ การตกแต่งผิวชิ้นงานด้วยการขัด การเตรียมผิวชิ้นงานสำหรับงานสี การชุบเคลือบผิว การประกอบชิ้นส่วนด้วยการต่อหรือประสาน การปรับปรุงสมบัติวัสดุ ตระหนักถึงความมีระเบียบวินัย การประหยัดและรักษาสภาพแวดล้อม

รายวิชาที่นำไปฝึกในสถานประกอบการ

30102-2055

โครงการด้านเทคนิคการผลิต

2 0-6-2

Production Technical Project 2

อ้างอิงมาตรฐาน

ผลลัพธ์การเรียนรู้ระดับรายวิชา

ประยุกต์ใช้การปฏิบัติงานสร้างเครื่องมือ อุปกรณ์ เครื่องจักร ที่ใช้ในผลิตชิ้นส่วนตามมาตรฐานอาชีพ
อุตสาหกรรมการผลิต

จุดประสงค์รายวิชา เพื่อให้

1. เข้าใจหลักการและขั้นตอนกระบวนการจัดทำโครงการ สร้างและหรือพัฒนางานอาชีพอย่างเป็นระบบ
2. สามารถบูรณาการความรู้และทักษะในการสร้างและหรือพัฒนางานในสาขาวิชาชีพตามกระบวนการวางแผน ดำเนินงาน แก้ไขปัญหา ประเมินผล ทำรายงานและนำเสนอผลงาน
3. มีเจตคติและกิจนิสัยในการศึกษาค้นคว้าเพื่อสร้างและหรือพัฒนางานอาชีพด้วยความรับผิดชอบมีวินัย คุณธรรม จริยธรรม ความคิดริเริ่มสร้างสรรค์ ซื่อสัตย์ อดทนและสามารถทำงานร่วมกับผู้อื่น

4. ประยุกต์ใช้การปฏิบัติงานสร้างเครื่องมือ อุปกรณ์ เครื่องจักร ที่ใช้ในผลิตชิ้นส่วนตามมาตรฐาน
อาชีพอุตสาหกรรมการผลิต

สมรรถนะรายวิชา

1. ประมวลความรู้เกี่ยวกับหลักการและกระบวนการจัดทำโครงการสร้างและหรือพัฒนางานอาชีพ
อย่างเป็นระบบ
2. เขียนโครงการ สร้างและหรือพัฒนางานตามหลักการ
3. ดำเนินงานตามแผนงานโครงการตามหลักการและกระบวนการ
4. วิเคราะห์สรุป ประเมินผลการดำเนินงานโครงการตามหลักการ
5. รายงานผลการปฏิบัติงานโครงการตามรูปแบบ
6. นำเสนอผลงานด้วยรูปแบบวิธีการต่าง ๆ

คำอธิบายรายวิชา

ศึกษาและปฏิบัติเกี่ยวกับการบูรณาการความรู้ ทักษะในระดับเทคนิคที่สอดคล้องกับสาขาวิชาชีพ ที่ศึกษาเพื่อสร้างและหรือพัฒนางานด้วยกระบวนการทดลอง สืบค้น ประดิษฐ์คิดค้น หรือการปฏิบัติงานเชิง ระบบการเลือกหัวข้อโครงการ การศึกษาค้นคว้าข้อมูล เอกสารอ้างอิงการเขียนโครงการ การดำเนินงาน โครงการ การเก็บรวบรวมข้อมูล วิเคราะห์ แปลผล การสรุปจัดทำรายงาน การนำเสนอผลงาน โดยดำเนินการ เป็นรายบุคคลหรือกลุ่มตามลักษณะของงานให้แล้วเสร็จในระยะเวลาที่กำหนด (ผู้เรียนสามารถจัดทำโครงการสร้างและหรือพัฒนางานที่ต่อเนื่องจากรายวิชา 30102-2054 หรือ เป็นโครงการใหม่)

รายวิชาที่นำไปฝึกในสถานประกอบการ

30102-2017 เทคนิคการซ่อมและบำรุงรักษาแม่พิมพ์โลหะ 1-6-3

Die Maintenance Technique

อ้างอิงมาตรฐาน

1. มาตรฐานอาชีพ สถาบันคุณวุฒิวิชาชีพ รหัส MLD-DMT-4-019ZB MLD-DMT-4-020ZB อาชีพช่างซ่อมบำรุงรักษาแม่พิมพ์ปั๊มโลหะ ระดับ 4

ผลลัพธ์การเรียนรู้ระดับรายวิชา

ประยุกต์ใช้การประเมินรายละเอียด กำหนดขั้นตอนและวิธีการบำรุงรักษาแม่พิมพ์ปั๊มโลหะ จำแนกและวิเคราะห์การซ่อมแม่พิมพ์ปั๊มโลหะ และกำหนดรายละเอียดการซ่อม มีทักษะปฏิบัติงานสอดคล้องกับมาตรฐานอาชีพช่างซ่อมบำรุงรักษาแม่พิมพ์ปั๊มโลหะ ระดับ 4

จุดประสงค์รายวิชา เพื่อให้

1. เข้าใจหลักการวางแผนบำรุงรักษาและซ่อมแม่พิมพ์
2. สามารถประเมินรายละเอียด กำหนดขั้นตอนและวิธีการบำรุงรักษาแม่พิมพ์ปั๊มโลหะ จำแนก และวิเคราะห์การซ่อมแม่พิมพ์ปั๊มโลหะ และกำหนดรายละเอียดการซ่อม
3. มีเจตคติและกิจนิสัยที่ดีในการปฏิบัติงานด้วยความรับผิดชอบคำนึงถึงความปลอดภัยและมาตรฐานการบำรุงรักษา
4. ประยุกต์ใช้การจัดทำรายละเอียดเพื่อกำหนดการบำรุงรักษาและรายละเอียดการซ่อมแม่พิมพ์ปั๊มโลหะอย่างถูกต้องสอดคล้องกับมาตรฐานการปฏิบัติงาน

สมรรถนะรายวิชา

1. ประมวลความรู้เกี่ยวกับการจัดเตรียมข้อมูลเพื่อวางแผนการบำรุงรักษาและจำแนกการซ่อมแม่พิมพ์ปั๊มโลหะ
2. ปฏิบัติประเมินรายละเอียดเพื่อกำหนดการบำรุงรักษาและรายละเอียดการซ่อมแม่พิมพ์ปั๊มโลหะ
3. ปฏิบัติงานกำหนดขั้นตอนและวิธี การตรวจสอบสภาพ รวบรวมข้อมูลการบำรุงรักษาแม่พิมพ์ปั๊มโลหะ จัดทำมาตรฐาน วิเคราะห์การซ่อม และกำหนดรายละเอียดการซ่อม

คำอธิบายรายวิชา

ศึกษาและปฏิบัติเกี่ยวกับรวบรวมข้อมูลการใช้งานแม่พิมพ์ปั๊มโลหะ ใบแจ้งซ่อม ประวัติแม่พิมพ์ จำแนกชนิด/ประเภทของแม่พิมพ์ จำแนกประเภทการบำรุงรักษา การซ่อม วิเคราะห์ปัญหาการเสื่อมสภาพ หรือการชำรุดของอุปกรณ์แม่พิมพ์ การบำรุงรักษาแบบ Preventive Maintenance การซ่อมคืนสภาพ เปลี่ยนชิ้นส่วนอุปกรณ์ Repair การแก้ไขปรับปรุงหรือดัดแปลง Modification การตรวจสอบความถูกต้อง สมบูรณ์หลังการบำรุงรักษา การรวบรวมรายการปรับปรุง ถอดเปลี่ยนอุปกรณ์ จัดบันทึกลงในประวัติ เอกสาร ส่งมอบเข้าสู่การนำไปใช้ผลิต กำหนดมาตรฐานในการซ่อมบำรุง วิเคราะห์ประสิทธิภาพ อายุการใช้งาน ของแม่พิมพ์ปั๊มโลหะ วิเคราะห์ขั้นตอนการซ่อม กำหนดชนิด ขนาดของหินเจียร กำหนดชนิดของลวดเชื่อม กำหนดขนาดกระดาษทราย และกำหนดวิธีการขึ้นรูปด้วยเครื่องมือกล

รายวิชาที่นำไปฝึกในสถานประกอบการ

30000-2006 กิจกรรมในสถานประกอบการ 2 0-2-0

Workplace Activity 2

อ้างอิงมาตรฐาน

-

ผลลัพธ์การเรียนรู้ระดับรายวิชา

มีทักษะวิชาการ วิชาชีพ การจัดกิจกรรมในสถานประกอบการ และสามารถทำงานร่วมกับผู้อื่นได้

จุดประสงค์รายวิชา เพื่อให้

1. เข้าใจหลักการและกระบวนการเสริมสร้างทักษะประสบการณ์วิชาการและวิชาชีพ การพัฒนาคุณภาพชีวิตการพัฒนางานองค์กร ชุมชน สังคม ระเบียบ ข้อบังคับของสถานประกอบการ และทักษะการปฏิบัติงานในสถานประกอบการ

2. วางแผน ดำเนินกิจกรรมด้วยการโค้ชชิ่ง เป็นผู้นำและผู้ตามที่ดี ประเมินผล และปรับปรุงการทำงานในสถานประกอบการ

3. มีเจตคติและกิริยาที่ดีในการทำงานด้วยความรับผิดชอบ มีวินัย พอเพียง ซื่อสัตย์ จิตอาสา มีความคิดริเริ่มสร้างสรรค์ และสามารถทำงานร่วมกับผู้อื่น

4. สามารถประยุกต์ใช้เทคโนโลยีดิจิทัลในการจัดกิจกรรมสถานประกอบการ

1. แสดงความรู้เกี่ยวกับกิจกรรมในสถานประกอบการตามหลักการและกระบวนการ

2. ใช้ทักษะการโค้ชชิ่ง เทคโนโลยีดิจิทัล และการเป็นผู้นำและผู้ตามที่ดีในการร่วมกิจกรรมในสถานประกอบการ

3. ปฏิบัติตนตามระเบียบข้อบังคับของสถานประกอบการตามมาตรฐานที่กำหนด

4. ปฏิบัติกิจกรรมเสริมสร้างทักษะและประสบการณ์วิชาการและวิชาชีพ กิจกรรมเสริมสร้างตามระเบียบข้อบังคับของสถานประกอบการ กิจกรรมการพัฒนาบุคลิกภาพและความรับผิดชอบต่อสังคม กิจกรรมส่งเสริมความปลอดภัยในที่ทำงาน หรือกิจกรรมอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้องกับการฝึกปฏิบัติงานในสถานประกอบการ เพื่อพัฒนาตนเองในการประกอบอาชีพ

5. ประเมินผลและปรับปรุงการทำกิจกรรมในสถานประกอบการ

6. ประยุกต์ใช้เทคโนโลยีดิจิทัลในการจัดกิจกรรมในสถานประกอบการ

คำอธิบายรายวิชา

ปฏิบัติกิจกรรมเสริมสร้างทักษะ ประสบการณ์วิชาการ วิชาชีพ กิจกรรมเสริมสร้างตามระเบียบ
ข้อบังคับของสถานประกอบการ กิจกรรมการพัฒนาบุคลิกภาพและความรับผิดชอบต่อสังคม กิจกรรมส่งเสริม
ความปลอดภัยในที่ทำงาน หรือกิจกรรมอื่น ๆ ที่เกี่ยวข้องกับการฝึกปฏิบัติงานในสถานประกอบการเพื่อพัฒนา
ตนเองในการประกอบอาชีพ

ตารางวิเคราะห์งานจากรายวิชา

ระดับ ประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.)

ประเภทวิชาอุตสาหกรรม กลุ่มอาชีพอุตสาหกรรมการผลิต สาขาวิชาเทคนิคการผลิต (กลุ่ม Type A)
ระยะเวลาในการฝึก 47สัปดาห์ สัปดาห์ละ 35 ชั่วโมง (5วัน) รวมระยะเวลาในการฝึก 1,645 ชั่วโมง

ภาคเรียนที่ 1ปีการศึกษา 2568

1. 30001-1002	องค์การและการบริหารงานคุณภาพ *	3-0-3
2. 30102-2008	เทคนิคการผลิตอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด *	0-6-2
3. 30102-2032	เทคนิคเขียนแบบชิ้นส่วนยานยนต์ *	2-3-3
4. 30102-2036	ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์ฉีดโลหะ *	1-6-3
5. 30102-2034	ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์โลหะ *	1-6-3
6. 30102-2054	โครงการด้านเทคนิคการผลิต 1*	0-6-2
7. 30102-2049	เทคนิคการประกอบเครื่องจักร*	1-3-2
8. 30000-2005	กิจกรรมในสถานประกอบการ 1*	0-2-0

ตารางวิเคราะห์งานจากรายวิชา

ระดับ ประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.)

ประเภทวิชาอุตสาหกรรม กลุ่มอาชีพอุตสาหกรรมการผลิต สาขาวิชาเทคนิคการผลิต (กลุ่ม Type A)
ระยะเวลาในการฝึก 47สัปดาห์ สัปดาห์ละ 35 ชั่วโมง (5วัน) รวมระยะเวลาในการฝึก 1,645 ชั่วโมง

ภาคเรียนที่ 2 ปีการศึกษา 2568

1.30000-1203	ภาษาอังกฤษสำหรับเทคโนโลยีอุตสาหกรรม*	0-2-1
2. 30000-1503	หลักปรัชญาของเศรษฐกิจพอเพียงเพื่อการดำเนินชีวิต*	1-0-1
3. 30102-2035	ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์ฉีดพลาสติก*	1-6-3
4. 30102-2037	ผลิตอุปกรณ์ตรวจสอบชิ้นส่วนยานยนต์*	1-6-3
5. 30102-2033	กรรมวิธีการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์*	3-0-3
6. 30102-2055	โครงการด้านเทคนิคการผลิต 2*	0-6-2
7. 30102-2017	เทคนิคการซ่อมและบำรุงรักษาแม่พิมพ์โลหะ *	1-6-3
8. 30000-2006	กิจกรรมในสถานประกอบการ 2*	0-2-0

DVE-04-02

ตารางวิเคราะห์งานจากรายวิชา

ระดับ ประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) ประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) ปริญญาตรีสายเทคโนโลยี
หรือสายปฏิบัติการ

ประเภทวิชาอุตสาหกรรม กลุ่มอาชีพอุตสาหกรรมการผลิต สาขาวิชาเทคนิคการผลิต (กลุ่ม Type A)

30001-1002 องค์การและการบริหารงานคุณภาพ (3-0-3)

หลักสูตรสถานศึกษา			วิเคราะห์งานจากรายวิชาในหลักสูตร		
ท-ป-น	สมรรถนะรายวิชา	คำอธิบายรายวิชา	อาชีพ/ ตำแหน่งงาน	งานหลัก	งานย่อย
(3-0-3)	1. ประมวลความรู้เกี่ยวกับ หลักการบริหารงานองค์การ การบริหารงานคุณภาพและ เพิ่มผลผลิต 2. วางแผนการจัดการและเพิ่ม ประสิทธิภาพขององค์การตาม หลักการ 3. วางแผนการบริหารงาน คุณภาพตามมาตรฐานไอเอสโอ 4. ประยุกต์กิจกรรมระบบ คุณภาพและการเพิ่มผลผลิตใน การบริหารงานอาชีพ	ศึกษาเกี่ยวกับการบริหารงาน คุณภาพในองค์การ การจัดการ ความเสี่ยง การจัดการความ ขัดแย้งในองค์การ การเพิ่ม ประสิทธิภาพองค์การ กลยุทธ์ การเพิ่มประสิทธิภาพการทำงาน มาตรฐานไอเอสโอการเตรียม เอกสารที่เกี่ยวข้องกับการขอรับ รองตามกระบวนการขอรับรอง มาตรฐานไอเอสโอการ บริหารงานคุณภาพผลผลิต การ นำกิจกรรมระบบคุณภาพและ การเพิ่มผลผลิตมาประยุกต์ใช้ใน การจัดการงานอาชีพ	A ช่างผลิต ชิ้นส่วน แม่พิมพ์โลหะ	A1งานวิเคราะห์ องค์ประกอบของ องค์การอุตสาหกรรม A2 งานบริหารจัดการ ระบบคุณภาพ A3 งานวาง แผนพัฒนาองค์กร	A11 งานศึกษาโครงสร้างของ หน่วยงานภายในองค์กร A12 งานแยกรูปแบบการจัด องค์กร A13 งานจัดทำแผนภูมิสาย การบังคับบัญชา A21 งานวิเคราะห์ระบบ คุณภาพ ISN 9001 A22 งานวางแผนควบคุม คุณภาพ A23 งานจัดทำเอกสาร คุณภาพ A31 งานวิเคราะห์จุดแข็ง จุดอ่อนขององค์กร A32 งานจัดทำรายงาน ประเมินผล A33 งานนำเสนอแนวทาง พัฒนาองค์กร

DVE-04-02

ตารางวิเคราะห์งานจากรายวิชา

ระดับ ประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) ประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) ปริญญาตรีสายเทคโนโลยี
หรือสายปฏิบัติการ

ประเภทวิชาอุตสาหกรรม กลุ่มอาชีพอุตสาหกรรมการผลิต สาขาวิชาเทคนิคการผลิต (กลุ่ม Type A)

30102-2008 เทคนิคการผลิตอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด (0-6-2)

หลักสูตรสถานศึกษา			วิเคราะห์งานจากรายวิชาในหลักสูตร		
ท-ป-น	สมรรถนะรายวิชา	คำอธิบายรายวิชา	อาชีพ/ ตำแหน่ง งาน	งานหลัก	งานย่อย
(0-6-2)	1. ประมวลความรู้เกี่ยวกับการ ออกแบบอุปกรณ์นำคมตัดและ อุปกรณ์จับยึด (Jig aMd Fixture) 2. เลือกวัสดุชิ้นส่วนมาตรฐาน ผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์นำคมตัด และอุปกรณ์จับยึด 3. วัด ตรวจสอบ ประกอบ ทดลองการใช้งาน และแก้ไข 4. ประยุกต์การผลิตชิ้นส่วน อุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์ จับยึดตามมาตรฐานอาชีพ อุตสาหกรรมการผลิต	ปฏิบัติเกี่ยวกับอุปกรณ์นำคม ตัดและอุปกรณ์จับยึด ออกแบบอุปกรณ์นำคมตัด และอุปกรณ์จับยึด Jig aMdFixture เลือกใช้วัสดุ ชิ้นส่วนมาตรฐาน ผลิตชิ้นส่วน อุปกรณ์นำคมตัด และอุปกรณ์ จับยึด ออบชุบชิ้นส่วนวัด ตรวจสอบ ประกอบ ทดลอง การใช้งาน และแก้ไข บำรุงรักษาอุปกรณ์นำคมตัด และอุปกรณ์จับยึดบำรุงรักษา เครื่องมือกล ปฏิบัติงานตาม หลักความปลอดภัย	B ช่างปรับ ประกอบ Jig & Fixture	B1 งานออกแบบอุปกรณ์จับ ยึด B2 งานผลิตอุปกรณ์จับยึด B3 งานปรับปรุงอุปกรณ์จับ ยึด	B11 งานศึกษา ประเภทของอุปกรณ์ จับยึด B12 งานออกแบบ อุปกรณ์จับยึด B13 งานจัดทำแบบ DrawiMg อุปกรณ์ จับยึด B21 งานเลือกวัสดุ ของอุปกรณ์จับยึด B22 งานกลึง เจาะ เจียรตามแบบ B23 งานประกอบ B31 งานตรวจสอบ สภาพอุปกรณ์จับยึด B32 งานปรับแต่ง ซ่อมแซมอุปกรณ์จับ ยึด B33 งานปรับปรุง ประสิทธิภาพการใช้ งานอุปกรณ์จับยึด

ตารางวิเคราะห์งานจากรายวิชา

ระดับ ประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) ประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) ปริญญาตรีสายเทคโนโลยี
หรือสายปฏิบัติการ

ประเภทวิชาอุตสาหกรรม กลุ่มอาชีพอุตสาหกรรมการผลิต สาขาวิชาเทคนิคการผลิต (กลุ่ม Type A)

30102-2032 เทคนิคเขียนแบบชิ้นส่วนยานยนต์ (2-3-3)

หลักสูตรสถานศึกษา			วิเคราะห์งานจากรายวิชาในหลักสูตร		
ท-ป-น	สมรรถนะรายวิชา	คำอธิบายรายวิชา	อาชีพ/ตำแหน่งงาน	งานหลัก	งานย่อย
(2-3-3)	1. ประมวลความรู้เกี่ยวกับมาตรฐานในงานเขียนแบบชิ้นส่วนยานยนต์ แบบสั่งงานการผลิตหลักการอ่านและเขียนแบบภาพประกอบ ภาพแยกชิ้นที่ใช้สั่งงานการผลิตตามมาตรฐานของชิ้นส่วนยานยนต์ 2. สเก็ตซ์แบบและเขียนแบบชิ้นส่วนยานยนต์ แบบภาพประกอบ แบบสั่งงานที่ใช้ในการผลิตตามมาตรฐานของชิ้นส่วนยานยนต์	ศึกษาและปฏิบัติเกี่ยวกับมาตรฐานในงานเขียนแบบชิ้นส่วนยานยนต์ หลักการสเก็ตซ์แบบและเขียนแบบชิ้นส่วนยานยนต์ แบบภาพประกอบ แบบสั่งงานที่ใช้ในการผลิตตามมาตรฐานของชิ้นส่วนยานยนต์ ตระหนักถึงคุณภาพงาน มีความละเอียด รอบคอบ	C ช่างเขียนแบบเครื่องกลด้วยคอมพิวเตอร์CA D	C1 งานเขียนแบบชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยมือ C2 งานเขียนแบบด้วยโปรแกรมคอมพิวเตอร์ C3 งานปรับปรุงแบบ	C11 งานฝึกใช้เครื่องมือเขียนแบบ C12 งานร่างแบบชิ้นส่วนยานยนต์ C13 งานกำหนดสัญลักษณ์มาตรฐาน C21 งานใช้โปรแกรม CAD เขียนชิ้นส่วน C22 งานประกอบภาพ 3 มิติ C23 งานกำหนดขนาดตามมาตรฐาน GD&T C31 งานปรับปรุงแก้ไขข้อผิดพลาดในแบบสั่งงาน C32 งานเปรียบเทียบแบบกับชิ้นงานจริง C33 งานปรับปรุงแบบตามข้อเสนอแนะ

DVE-04-02

ตารางวิเคราะห์งานจากรายวิชา

ระดับ ประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) ประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) ปริญญาตรีสายเทคโนโลยี
หรือสายปฏิบัติการ

ประเภทวิชาอุตสาหกรรม กลุ่มอาชีพอุตสาหกรรมการผลิต สาขาวิชาเทคนิคการผลิต (กลุ่ม Type A)

30102-2036 ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์ฉีดโลหะ (1-6-3)

หลักสูตรสถานศึกษา			วิเคราะห์งานจากรายวิชาในหลักสูตร		
ท-ป-น	สมรรถนะรายวิชา	คำอธิบายรายวิชา	อาชีพ/ ตำแหน่ง งาน	งานหลัก	งานย่อย
(1-6-3)	1. ประมวลความรู้เกี่ยวกับการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์ฉีดโลหะ 2. อ่านแบบชิ้นส่วนยานยนต์ภาพประกอบแม่พิมพ์ฉีดโลหะ 3. ติดตั้งแม่พิมพ์ 4. ทดลองผลิต วัต ตรวจสอบ ผลิต ควบคุมคุณภาพชิ้นส่วนยานยนต์ 5. การบำรุงรักษาแม่พิมพ์เบื้องต้น	ศึกษาเกี่ยวกับการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์ฉีดโลหะ เลือกวัสดุชิ้นงาน ปฏิบัติการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์ฉีดโลหะ ติดตั้งแม่พิมพ์ทดลองผลิต วัต ตรวจสอบ ผลิต ควบคุมคุณภาพชิ้นส่วนยานยนต์ การบำรุงรักษาแม่พิมพ์เบื้องต้น และปฏิบัติงานตามหลักความปลอดภัย	D ช่างผลิตชิ้นส่วนแม่พิมพ์โลหะ	D1 งานเตรียมแม่พิมพ์ฉีดโลหะ D2 งานผลิตชิ้นส่วนด้วยเครื่องฉีดโลหะ D3 งานบำรุงรักษาแม่พิมพ์ฉีด	D11 งานทำความสะอาดแม่พิมพ์ D12 งานปรับตั้งเครื่องฉีด D13 งานเตรียมวัตถุดิบสำหรับฉีด D21 งานควบคุมการฉีดโลหะ D22 งานเก็บข้อมูลการผลิต D23 งานตรวจสอบคุณภาพชิ้นงาน D31 งานถอดทำความสะอาดแม่พิมพ์ D32 งานซ่อมแม่พิมพ์เบื้องต้น D33 งานจัดทำรายงานบำรุงรักษา

ตารางวิเคราะห์งานจากรายวิชา

ระดับ ประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) ประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) ปริญญาตรีสายเทคโนโลยี
หรือสายปฏิบัติการ

ประเภทวิชาอุตสาหกรรม กลุ่มอาชีพอุตสาหกรรมการผลิต สาขาวิชาเทคนิคการผลิต (กลุ่ม Type A)
30102-2034 ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์โลหะ (1-6-3)

หลักสูตรสถานศึกษา			วิเคราะห์งานจากรายวิชาในหลักสูตร		
ท-ป-น	สมรรถนะรายวิชา	คำอธิบายรายวิชา	อาชีพ/ตำแหน่งงาน	งานหลัก	งานย่อย
(1-6-3)	1. ประมวลความรู้เกี่ยวกับการอ่านแบบชิ้นส่วนยานยนต์ ภาพประกอบแม่พิมพ์ตัดเจาะ หรือแม่พิมพ์ขึ้นรูปโลหะ 2. ติดตั้งแม่พิมพ์ 3. ทดลองผลิต วัด ตรวจสอบ ผลิต ควบคุมคุณภาพชิ้นส่วนยานยนต์ 4. การบำรุงรักษาแม่พิมพ์เบื้องต้น	ศึกษาเกี่ยวกับการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์ตัดเจาะ และแม่พิมพ์ขึ้นรูปโลหะ เลือกวัสดุชิ้นงาน ปฏิบัติการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์ตัดเจาะ หรือแม่พิมพ์ขึ้นรูปโลหะ ติดตั้งแม่พิมพ์ ทดลองผลิต วัด ตรวจสอบ ผลิต ควบคุมคุณภาพชิ้นส่วนยานยนต์ การบำรุงรักษาแม่พิมพ์เบื้องต้น และปฏิบัติงานตามหลักความปลอดภัย	E ช่างผลิตชิ้นส่วนแม่พิมพ์โลหะ	E1 งานจัดเตรียมกระบวนการผลิตด้วยแม่พิมพ์โลหะ E2 งานผลิตชิ้นงานด้วยแม่พิมพ์โลหะ E3 งานบำรุงรักษาแม่พิมพ์โลหะ	E11 งานวิเคราะห์แบบแม่พิมพ์ E12 งานเลือกวัสดุอุปกรณ์ E13 งานจัดเตรียมเครื่องจักร E21 งานตั้งเครื่องกดแม่พิมพ์ E22 งานควบคุมการขึ้นรูป E23 งานตรวจสอบคุณภาพ E31 งานถอดตรวจแม่พิมพ์ E32 งานซ่อมจุดสึกหรอ E33 งานจัดเก็บแม่พิมพ์อย่างถูกวิธี

ตารางวิเคราะห์งานจากรายวิชา

ระดับ ประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) ประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) ปริญญาตรีสายเทคโนโลยี
หรือสายปฏิบัติการ

ประเภทวิชาอุตสาหกรรม กลุ่มอาชีพอุตสาหกรรมการผลิต สาขาวิชาเทคนิคการผลิต (กลุ่ม Type A)

30102-2054 โครงการด้านเทคนิคการผลิต 1 (0-6-2)

หลักสูตรสถานศึกษา			วิเคราะห์งานจากรายวิชาในหลักสูตร		
ท-ป-น	สมรรถนะรายวิชา	คำอธิบายรายวิชา	อาชีพ/ตำแหน่งงาน	งานหลัก	งานย่อย
(0-6-2)	1. ประมวลความรู้เกี่ยวกับหลักการและกระบวนการจัดทำโครงการสร้างและหรือพัฒนางานอาชีพอย่างเป็นระบบ 2. เขียนโครงการ สร้างและหรือพัฒนางานตามหลักการ 3. ดำเนินงานตามแผนงานโครงการตามหลักการและกระบวนการ 4. วิเคราะห์สรุป ประเมินผลการดำเนินงานโครงการตามหลักการ 5. รายงานผลการปฏิบัติงานโครงการตามรูปแบบ 6. นำเสนอผลงานด้วยรูปแบบวิธีการต่าง ๆ	ศึกษาและปฏิบัติเกี่ยวกับการบูรณาการความรู้ทักษะในระดับเทคนิคที่สอดคล้องกับสาขาวิชาชีพที่ศึกษาเพื่อสร้างและหรือพัฒนางานด้วยกระบวนการทดลอง สํารวจประดิษฐ์คิดค้น หรือการปฏิบัติงานเชิงระบบการเลือกหัวข้อโครงการการศึกษา ค้นคว้าข้อมูล เอกสารอ้างอิง การเขียนโครงการ การดำเนินงานโครงการ การเก็บรวบรวมข้อมูล วิเคราะห์แปลผล การสรุปจัดทำรายงาน การนำเสนอผลงาน โดยดำเนินการเป็นรายบุคคลหรือกลุ่มตามลักษณะของงานให้แล้วเสร็จในระยะเวลาที่กำหนด	F ช่างเทคนิค ผลิตชิ้นส่วน ยานยนต์	F1 งานวางแผนกระบวนการจัดทำโครงการ F2 งานดำเนินโครงการ F3 งานจัดทำรายงานและนำเสนอ	F11 งานเลือกหัวข้อโครงการ F12 งานวางแผนดำเนินงาน F13 งานจัดเตรียมทรัพยากร F21 งานผลิตชิ้นงานหรือบริการ F22 งานควบคุมกระบวนการ F23 งานแก้ไขปัญหาระหว่างดำเนินงาน F31 งานจัดทำรูปเล่มรายงาน F32 งานจัดเตรียมสื่อประกอบ F33 งานนำเสนอผลงานต่อคณะกรรมการ

ตารางวิเคราะห์งานจากรายวิชา

ระดับ ประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) ประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) ปริญญาตรีสายเทคโนโลยี
หรือสายปฏิบัติการ

ประเภทวิชาอุตสาหกรรม กลุ่มอาชีพอุตสาหกรรมการผลิต สาขาวิชาเทคนิคการผลิต (กลุ่ม Type A)

30102-2049 เทคนิคการประกอบเครื่องจักร(1-3-2)

หลักสูตรสถานศึกษา			วิเคราะห์งานจากรายวิชาในหลักสูตร		
ท-ป-น	สมรรถนะรายวิชา	คำอธิบายรายวิชา	อาชีพ/ตำแหน่งงาน	งานหลัก	งานย่อย
(1-3-2)	1. ประมวลความรู้เกี่ยวกับการติดตั้ง การถอด-ประกอบของชิ้นส่วนเครื่องจักร 2. ปรับแต่ง-ประกอบชิ้นส่วนเครื่องจักร ตามแบบงาน 3. ติดตั้งระบบสายไฟฟ้าระบบสายลม ตามมาตรฐาน 4. ทดลองโปรแกรมควบคุมกับเครื่องจักรได้ตามแบบงานที่กำหนด	ศึกษาและปฏิบัติเกี่ยวกับการวางแผน กำหนดขั้นตอนประกอบเครื่องจักร เน้นการเลือกใช้งานเครื่องมือ (HaMdtNnk) ประกอบ ปรับตรวจสอบชิ้นส่วนเครื่องจักรงานติดตั้งระบบสายไฟฟ้า งานติดตั้งระบบสายลมงานติดตั้งโปรแกรมควบคุมเข้ากับเครื่องจักร และทดลองการทำงานเครื่องจักร (Try-Nut PNKyLechaMic LachiMe) ปฏิบัติงานตามหลักความปลอดภัย	G ช่างปรับประกอบเครื่องจักรผลิตชิ้นส่วนยานยนต์	G1 งานอ่านแบบวางแผนการประกอบชิ้นส่วนเครื่องจักร G2 งานประกอบเครื่องจักรกล G3 งานทดสอบและตรวจสอบคุณภาพ	G11 งานอ่าน DrawiMg AsseLbKy ในการประกอบชิ้นส่วนเครื่องจักร G12 งานวิเคราะห์กลไกการทำงาน G13 งานวางแผนการประกอบเครื่องจักร G21 งานเตรียมจัดเรียงชิ้นส่วน G22 งานประกอบตามลำดับขั้น G23 งานปรับตั้งให้เครื่องจักรทำงานได้ G31 งานทดลองเดินเครื่อง (Try-Nut PNKyLechaMic LachiMe) G32 งานตรวจวัดการทำงาน ของระบบ G33 งานบันทึกข้อมูลแก้ไขข้อบกพร่องของเครื่องจักร

DVE-04-02

ตารางวิเคราะห์งานจากรายวิชา

ระดับ ประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) ประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) ปริญญาตรีสายเทคโนโลยี
หรือสายปฏิบัติการ

ประเภทวิชาอุตสาหกรรม กลุ่มอาชีพอุตสาหกรรมการผลิต สาขาวิชาเทคนิคการผลิต (กลุ่ม Type A)

30000-2005 กิจกรรมในสถานประกอบการ 1 (0-2-0)

หลักสูตรสถานศึกษา			วิเคราะห์งานจากรายวิชาในหลักสูตร		
ท-ป-น	สมรรถนะรายวิชา	คำอธิบายรายวิชา	อาชีพ/ตำแหน่ง งาน	งานหลัก	งานย่อย
(0-2-0)					

ภาคเรียนที่ 2 ปีการศึกษา 2568

ตารางวิเคราะห์งานจากรายวิชา

ระดับ ประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) ประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) ปริญญาตรีสายเทคโนโลยี
หรือสายปฏิบัติการ

ประเภทวิชาอุตสาหกรรม กลุ่มอาชีพอุตสาหกรรมการผลิต สาขาวิชาเทคนิคการผลิต (กลุ่ม Type A)

30000-1203 ภาษาอังกฤษสำหรับเทคโนโลยีอุตสาหกรรม (0-2-1)

หลักสูตรสถานศึกษา			วิเคราะห์งานจากรายวิชาในหลักสูตร		
ท-ป-น	สมรรถนะรายวิชา	คำอธิบายรายวิชา	อาชีพ/ตำแหน่งงาน	งานหลัก	งานย่อย
(0-2-1)	1. แสดงความรู้เกี่ยวกับการใช้ภาษาอังกฤษสำหรับเทคโนโลยีอุตสาหกรรม 2. สื่อสารภาษาอังกฤษในงานเทคโนโลยี 3. เขียนและรายงานการปฏิบัติงานในงานเทคโนโลยีอุตสาหกรรม 4. ประยุกต์ใช้เทคโนโลยีดิจิทัลเพื่อพัฒนาทักษะภาษาอังกฤษในงานเทคโนโลยีอุตสาหกรรม	ปฏิบัติเกี่ยวกับการฟัง พูด อ่าน เขียนภาษาอังกฤษเกี่ยวกับเทคโนโลยีอุตสาหกรรม โดยใช้ศัพท์สำหรับการสนทนาในสถานการณ์งานอาชีพด้านอุตสาหกรรม การสาธิต และการนำเสนอ การอ่าน คู่มือข้อปฏิบัติ และข้อห้ามเพื่อความปลอดภัย การเขียนบันทึก รายงาน การปฏิบัติงาน ข้อความบนสื่อต่าง ๆ และการใช้เทคโนโลยีดิจิทัลเพื่อพัฒนาทักษะภาษาอังกฤษสำหรับเทคโนโลยีอุตสาหกรรม	H ช่างควบคุมกระบวนการผลิต	H1งานแปลบทความทางเทคโนโลยีอุตสาหกรรม H2งานพูดเกี่ยวกับกระบวนการผลิต H3งานเขียนจดหมายธุรกิจเบื้องต้น	H11 งานค้นคว้าศัพท์เทคนิค H12 งานแปลบทความเบื้องต้น H13 งานนำเสนอเป็นภาษาอังกฤษ H21 งานฝึกฟังบทสนทนาในโรงงาน H22 งานฝึกพูดอธิบายขั้นตอน H23 งานจำลองสถานการณ์การสื่อสาร H31 งานเขียนอีเมลธุรกิจ H32 งานเขียนบันทึกข้อความ H33 งานกรอกแบบฟอร์มทั่วไปเป็นภาษาอังกฤษ

ตารางวิเคราะห์งานจากรายวิชา

ระดับ ประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) ประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) ปริญญาตรีสายเทคโนโลยี
หรือสายปฏิบัติการ

ประเภทวิชาอุตสาหกรรม กลุ่มอาชีพอุตสาหกรรมการผลิต สาขาวิชาเทคนิคการผลิต (กลุ่ม Type A)
30000-1503 หลักปรัชญาของเศรษฐกิจพอเพียงเพื่อการดำเนินชีวิต (1-0-1)

หลักสูตรสถานศึกษา			วิเคราะห์งานจากรายวิชาในหลักสูตร		
ท-ป-น	สมรรถนะรายวิชา	คำอธิบายรายวิชา	อาชีพ/ตำแหน่งงาน	งานหลัก	งานย่อย
(0-2-1)	1. แสดงความรู้เกี่ยวกับศาสตร์พระราชาและหลักปรัชญาของเศรษฐกิจพอเพียงในการปฏิบัติตน 2. วิเคราะห์องค์ประกอบของศาสตร์พระราชาในการพัฒนาคุณภาพชีวิตอย่างยั่งยืน 3. ประยุกต์ใช้หลักปรัชญาของเศรษฐกิจพอเพียงในการดำเนินชีวิตและการประกอบอาชีพ	ศึกษาเกี่ยวกับศาสตร์พระราชา หลักปรัชญาของเศรษฐกิจพอเพียง การพัฒนาคุณภาพชีวิตอย่างยั่งยืนการประยุกต์ใช้หลักปรัชญาของเศรษฐกิจพอเพียงในการดำเนินชีวิตและการประกอบอาชีพ	ช่างเทคนิค ซ่อมบำรุง เครื่องจักร	11งานวิเคราะห์หลักปรัชญาเศรษฐกิจพอเพียง 12งานวางแผนการดำเนินชีวิตตามหลักพอเพียง 13งานสร้างจิตสำนึกความรับผิดชอบต่อสังคม	111 งานศึกษาแนวคิด 3 ท่วง 2 เงื่อนไข 112 งานยกตัวอย่างการประยุกต์ใช้ 113 งานอภิปรายกลุ่ม 121 งานวางแผนรายรับ-รายจ่ายส่วนบุคคล 122 งานวางแผนกิจกรรมใช้ทรัพยากรอย่างประหยัด 123 งานวางแผนรับมือสถานการณ์เสี่ยง 131 งานออกแบบกิจกรรมเพื่อสังคม 132 งานมีส่วนร่วมในกิจกรรมจิตอาสา 133 งานเขียนสะท้อนความคิดทางสังคม

ตารางวิเคราะห์งานจากรายวิชา

ระดับ ประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) ประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) ปริญญาตรีสายเทคโนโลยี
หรือสายปฏิบัติการ

ประเภทวิชาอุตสาหกรรม กลุ่มอาชีพอุตสาหกรรมการผลิต สาขาวิชาเทคนิคการผลิต (กลุ่ม Type A)

30102-2035ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์ฉีดพลาสติก (1-6-3)

หลักสูตรสถานศึกษา			วิเคราะห์งานจากรายวิชาในหลักสูตร		
ท-ป-น	สมรรถนะรายวิชา	คำอธิบายรายวิชา	อาชีพ/ ตำแหน่งงาน	งานหลัก	งานย่อย
(1-6-3)	1. ประมวลความรู้ เกี่ยวกับการผลิตชิ้นส่วน ยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์ฉีด พลาสติก 2. อ่านแบบชิ้นส่วนยาน ยนต์ ภาพประกอบ แม่พิมพ์ฉีดพลาสติก 3. ติดตั้งแม่พิมพ์ 4. ทดลองผลิต วัด ตรวจสอบ ผลิต ควบคุม คุณภาพชิ้นส่วนยานยนต์ 5. การบำรุงรักษา แม่พิมพ์เบื้องต้น	ศึกษาเกี่ยวกับการผลิต ชิ้นส่วนยานยนต์ด้วย แม่พิมพ์ฉีดพลาสติก เลือก วัสดุชิ้นงาน ปฏิบัติการผลิต ชิ้นส่วนยานยนต์ด้วย แม่พิมพ์ฉีดพลาสติก ติดตั้ง แม่พิมพ์ ทดลองผลิต วัด ตรวจสอบ ผลิต ควบคุม คุณภาพชิ้นส่วนยานยนต์ การบำรุงรักษาแม่พิมพ์ เบื้องต้น และปฏิบัติงานตาม หลักความปลอดภัย	J ช่างควบคุม เครื่องฉีด พลาสติก	J1 งานวางแผนการ ผลิตด้วยแม่พิมพ์ฉีด พลาสติก J2 งานควบคุม กระบวนการฉีด พลาสติก J3 งานตรวจสอบ ควบคุมคุณภาพ ชิ้นส่วนยานยนต์	J11 งานเลือกวัตถุดิบในการ ผลิตแม่พิมพ์ J12 งานวิเคราะห์ขั้นตอนผลิต J13 งานเตรียมเครื่องจักรฉีด J21งานตั้งค่าเครื่องฉีด J22งานฉีดชิ้นงานตาม มาตรฐาน J23งานปรับปรุงข้อบกพร่อง J31งานวัดตรวจสอบชิ้นส่วน ยานยนต์ J32 งานเปรียบเทียบขนาดกับ แบบสั่งงาน DrawiMg J33งานจัดทำรายงาน ตรวจสอบคุณภาพ

ตารางวิเคราะห์งานจากรายวิชา

ระดับ ประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) ประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) ปริญญาตรีสายเทคโนโลยี
หรือสายปฏิบัติการ

ประเภทวิชาอุตสาหกรรม กลุ่มอาชีพอุตสาหกรรมการผลิต สาขาวิชาเทคนิคการผลิต (กลุ่ม Type A)

30102-2037 ผลิตอุปกรณ์ตรวจสอบชิ้นส่วนยานยนต์ (1-6-3)

หลักสูตรสถานศึกษา			วิเคราะห์งานจากรายวิชาในหลักสูตร		
ท-ป-น	สมรรถนะรายวิชา	คำอธิบายรายวิชา	อาชีพ/ตำแหน่งงาน	งานหลัก	งานย่อย
(1-6-3)	1. ประมวลความรู้เกี่ยวกับการอ่านแบบชิ้นส่วนยานยนต์ (Part DrawiMg) อุปกรณ์ตรวจสอบชิ้นส่วนยานยนต์(ChecJiMg Fixture) 2. ออกแบบและเขียนแบบอุปกรณ์ตรวจสอบชิ้นส่วนยานยนต์(ChecJiMg Fixture) 3. ผลิตอุปกรณ์ตรวจสอบชิ้นส่วนยานยนต์ 4. วัด ตรวจสอบ ทดลอง อุปกรณ์ตรวจสอบชิ้นส่วนยานยนต์ และปรับแก้ไข	ศึกษาและปฏิบัติเกี่ยวกับการอ่านแบบชิ้นส่วนยานยนต์ (Part DrawiMg) กำหนดตำแหน่งการตรวจสอบ ออกแบบและเขียนแบบ ผลิตอุปกรณ์ตรวจสอบชิ้นส่วนยานยนต์ (ChecJiMg Fixture) วัด ตรวจสอบ ทดลองอุปกรณ์ตรวจสอบชิ้นส่วนยานยนต์ วิเคราะห์ชิ้นงานปรับแก้ไข อุปกรณ์ตรวจสอบชิ้นส่วนยานยนต์ ปฏิบัติงานด้วยความละเอียด รอบคอบและปลอดภัย	K ข้างเทคนิคผลิตชิ้นส่วนยานยนต์	K1งานออกแบบอุปกรณ์ตรวจสอบ K2งานผลิตอุปกรณ์ตรวจสอบชิ้นส่วนยานยนต์ K3 งานทดลองอุปกรณ์ตรวจสอบชิ้นส่วนยานยนต์	K11งานวิเคราะห์ขนาดชิ้นงาน K12 งานออกแบบ Gauge และ Fixture K13 งานกำหนดรายการวัสดุในแบบสั่งงาน K21 งานกลึง เจาะ ตัด ตามแบบ K22 งานประกอบชิ้นส่วนอุปกรณ์ K23 งานปรับตั้งให้อุปกรณ์ใช้งานได้ K31 งานทดสอบความเที่ยงตรง K32 งานสอบเทียบกับเครื่องมือมาตรฐาน K33 งานจัดทำใบรายงานสอบเทียบ

ตารางวิเคราะห์งานจากรายวิชา

ระดับ ประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) ประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) ปริญญาตรีสายเทคโนโลยี
หรือสายปฏิบัติการ

ประเภทวิชาอุตสาหกรรม กลุ่มอาชีพอุตสาหกรรมการผลิต สาขาวิชาเทคนิคการผลิต (กลุ่ม Type A)

30102-2033 กรรมวิธีการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ (3-0-3)

หลักสูตรสถานศึกษา			วิเคราะห์งานจากรายวิชาในหลักสูตร		
ท-ป-น	สมรรถนะรายวิชา	คำอธิบายรายวิชา	อาชีพ/ตำแหน่งงาน	งานหลัก	งานย่อย
(3-0-3)	1. ประมวลความรู้เกี่ยวกับกรรมวิธีการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ กรรมวิธีการขึ้นรูปโลหะ อโลหะพลาสติก วัสดุสังเคราะห์ การหล่อ ขึ้นรูปในสภาพร้อนและเย็น ขึ้นรูปด้วยเครื่องมือกลแบบมีเศษ และไม่มีเศษ 2. ประมวลความรู้เกี่ยวกับการเตรียมผิวชิ้นงานสำหรับงานสี การชุบเคลือบผิว ประกอบชิ้นส่วนด้วยการต่อหรือประสาน ปรับปรุงสมบัติวัสดุ	ศึกษาเกี่ยวกับกรรมวิธีการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ กรรมวิธีการขึ้นรูปโลหะ อโลหะ พลาสติก วัสดุสังเคราะห์ การหล่อ ขึ้นรูปในสภาพร้อนและเย็น ขึ้นรูปด้วยเครื่องมือกลแบบมีเศษ และไม่มีเศษ การตกแต่งผิวชิ้นงานด้วยการขัด การเตรียมผิวชิ้นงานสำหรับงานสี การชุบเคลือบผิว การประกอบชิ้นส่วนด้วยการต่อหรือประสาน การปรับปรุงสมบัติวัสดุ ตระหนักถึงความมีระเบียบวินัย การประหยัด และรักษาสภาพแวดล้อม	L ช่างเทคนิคผลิตชิ้นส่วนยานยนต์	L1งานวิเคราะห์กระบวนการผลิตชิ้นส่วน L2งานควบคุมกระบวนการผลิตจริง L3งานปรับปรุงประสิทธิภาพการผลิต	L11 งานศึกษากรรมวิธีการผลิต L12 งานวางแผนการเลือกใช้เครื่องมืออุปกรณ์ในการผลิต L13 งานวางแผนลำดับขั้นตอนการผลิต L21 งานติดตั้งเครื่องจักร L22 งานตรวจสอบระหว่างกระบวนการ L23 งานควบคุมคุณภาพระหว่างการผลิต L31 งานวิเคราะห์ความสูญเสียเปล่า L32 งานปรับปรุงเวลาทำงาน L33 งานจัดทำแผนพัฒนาอย่างยั่งยืน

DVE-04-02

ตารางวิเคราะห์งานจากรายวิชา

ระดับ ประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) ประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) ปริญญาตรีสายเทคโนโลยี
หรือสายปฏิบัติการ

ประเภทวิชาอุตสาหกรรม กลุ่มอาชีพอุตสาหกรรมการผลิต สาขาวิชาเทคนิคการผลิต (กลุ่ม Type A)

30102-2017

เทคนิคการซ่อมและบำรุงรักษาแม่พิมพ์โลหะ (1-6-3)

หลักสูตรสถานศึกษา			วิเคราะห์งานจากรายวิชาในหลักสูตร		
ท-ป-น	สมรรถนะรายวิชา	คำอธิบายรายวิชา	อาชีพ/ ตำแหน่ง งาน	งานหลัก	งานย่อย
(1-6-3)	<p>1. ประมวลความรู้เกี่ยวกับการจัดเตรียมข้อมูลเพื่อวางแผนการบำรุงรักษาและจำแนกการซ่อมแม่พิมพ์ปั๊มโลหะ</p> <p>2. ปฏิบัติประเมินรายละเอียดเพื่อกำหนดการบำรุงรักษาและรายละเอียดการซ่อมแม่พิมพ์ปั๊มโลหะ</p> <p>3. ปฏิบัติงานกำหนดขั้นตอนและวิธี การตรวจสอบสภาพรวบรวมข้อมูลการบำรุงรักษาแม่พิมพ์ปั๊มโลหะ จัดทำมาตรฐาน วิเคราะห์การซ่อมและกำหนดรายละเอียดการซ่อม</p>	<p>ศึกษาและปฏิบัติเกี่ยวกับรวบรวมข้อมูลการใช้งานแม่พิมพ์ปั๊มโลหะ ใบแจ้งซ่อม ประวัติแม่พิมพ์จำแนกชนิด/ประเภทของแม่พิมพ์ จำแนกประเภทการบำรุงรักษา การซ่อม วิเคราะห์ปัญหาการเสื่อมสภาพหรือการชำรุดของอุปกรณ์แม่พิมพ์ การบำรุงรักษาแบบ PreveMtive LaiMteMaMce การซ่อมคืนสภาพเปลี่ยนชิ้นส่วน อุปกรณ์Repair การแก้ไขปรับปรุงหรือดัดแปลง LNdicificatiNM การตรวจสอบความถูกต้องสมบูรณ์หลังการบำรุงรักษา การรวบรวมรายการปรับปรุง ถอดเปลี่ยนอุปกรณ์ จัดบันทึกลงในประวัติ เอกสารส่งมอบเข้าสู่การนำไปใช้ผลิต กำหนดมาตรฐานในการซ่อมบำรุง วิเคราะห์ประสิทธิภาพ อายุการใช้งานของแม่พิมพ์ปั๊มโลหะ วิเคราะห์ขั้นตอนการซ่อม กำหนดชนิด ขนาดของหินเจีย กำหนดชนิดของลวดเชื่อม กำหนดขนาดกระดาษทราย และกำหนดวิธีการขึ้นรูปด้วยเครื่องมือกล</p>	N ช่างซ่อมแม่พิมพ์โลหะ	<p>N1งานตรวจสอบสภาพแม่พิมพ์</p> <p>N2งานซ่อมแซมแม่พิมพ์โลหะ</p> <p>N3 งานบำรุงรักษาแม่พิมพ์ตามรอบ</p>	<p>N11 งานถอดแม่พิมพ์ออกจากเครื่อง</p> <p>N12 งานวิเคราะห์จุดเสียหาย</p> <p>N13 งานจัดทำบันทึกการตรวจสอบ</p> <p>N21 งานเปลี่ยนซ่อมชิ้นส่วนแม่พิมพ์โลหะ</p> <p>N22 งานเชื่อม เจียร หรือขัดแต่งชิ้นส่วนแม่พิมพ์โลหะ</p> <p>N23 งานประกอบปรับตั้งแม่พิมพ์โลหะ</p> <p>N31 งานทำความสะอาดหลังการใช้งาน</p> <p>N32 งาน กำหนดมาตรฐานในการซ่อมบำรุง</p> <p>N33 งานเอกสารการวางแผนบำรุงรักษาแม่พิมพ์โลหะ</p>

DVE-04-02

ตารางวิเคราะห์งานจากรายวิชา

ระดับ ประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) ประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) ปริญญาตรีสายเทคโนโลยี
หรือสายปฏิบัติการ

ประเภทวิชาอุตสาหกรรม กลุ่มอาชีพอุตสาหกรรมการผลิต สาขาวิชาเทคนิคการผลิต (กลุ่ม Type A)

30000-2006

กิจกรรมในสถานประกอบการ 2 (0-2-2)

หลักสูตรสถานศึกษา			วิเคราะห์งานจากรายวิชาในหลักสูตร		
ท-ป-น	สมรรถนะรายวิชา	คำอธิบายรายวิชา	อาชีพ/ตำแหน่ง งาน	งานหลัก	งานย่อย

ตารางวิเคราะห์งานในสถานประกอบการ

ตารางวิเคราะห์งานจากรายวิชา

ระดับ ประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) ประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) ปริญญาตรีสายเทคโนโลยีหรือสายปฏิบัติการ

กลุ่มอาชีพ อุตสาหกรรมการผลิต สาขาวิชา เทคนิคการผลิต (กลุ่ม Type A)

วิทยาลัยเทคนิคบ้านค่าย ร่วมกับ บริษัท ยูนิเทค พลัส จำกัด

วิเคราะห์งานในสถานประกอบการ(DACUM)		
อาชีพ(Job)	งานหลัก(Duty)	งานย่อย(Task)
ช่างเทคนิคผลิต ชิ้นส่วนยานยนต์	1. งานออกแบบชิ้นงาน 2. งานเขียนแบบทางวิศวกรรม 3. งานเขียนโปรแกรม CNC ด้วย CAD/CAM	1.1 งานออกแบบชิ้นงานเบื้องต้นบนโปรแกรม Autodesk Inventor Professional 2025 1.2 งานออกแบบอุปกรณ์จับยึด (Jig & Fixture) เพื่อการผลิต 1.3 งานปรับปรุงแบบชิ้นงานให้เหมาะสมกับกระบวนการผลิตจริง (Design for Manufacturing – DFM) 2.1 งานเขียนแบบ 2D Drawing ของชิ้นส่วนทางกล 2.2 งานเขียนแบบ 3D Model ของชิ้นงาน 2.3 งานกำหนดขนาดผิวงาน (Surface Roughness) 2.4 งานจัดทำเอกสารทางเทคนิค เช่น BOM, Part List, Specification Sheet 3.1 งานเขียนโปรแกรม CAD/CAM สำหรับงานกลึง CNC 3.2 งานเขียนโปรแกรม CAD/CAM สำหรับงานกัด CNC 3 แกน 3.3 งานจำลองการตัดเฉือน (Simulation) 3.4 งานส่งออก G-Code เพื่อใช้ในเครื่องจักรจริง

ตารางวิเคราะห์งานจากรายวิชา

ระดับ ประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) ประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) ปริญญาตรีสายเทคโนโลยีหรือสายปฏิบัติการ
 กลุ่มอาชีพ อุตสาหกรรมการผลิต สาขาวิชา เทคนิคการผลิต (กลุ่ม Type A)
 วิทยาลัยเทคนิคบ้านค่าย ร่วมกับ บริษัท ยูนิเทค พลัส จำกัด

วิเคราะห์งานในสถานประกอบการ(DACUM)		
อาชีพ(Job)	งานหลัก(Duty)	งานย่อย(Task)
ช่างเทคนิคผลิตชิ้นส่วนยานยนต์	<p>4. งานปฏิบัติงานเครื่องจักร CNC</p> <p>5. งานควบคุมคุณภาพชิ้นงาน (QC & QA)</p> <p>6. งานความปลอดภัยในการทำงาน</p>	<p>4.1 งานตั้งเครื่องเครื่องจักรกลึง CNC ก่อนผลิต</p> <p>4.2 งานตั้งเครื่องจักรกัด CNC ก่อนผลิต</p> <p>4.3 งานควบคุมเครื่อง Wire Cut (EDM) ในการตัดชิ้นงานละเอียดสูง</p> <p>4.4 งานควบคุมเครื่องเจียรเนราบ (Surface Grinding)</p> <p>4.5 งานควบคุมเครื่องเจียรเพลากลม (Cylindrical Grinding)</p> <p>4.6 งานตั้งค่า Cutting Parameter ให้เหมาะสม</p> <p>5.1 งานใช้เครื่องมือวัดพื้นฐาน เช่น เวอร์เนีย ไมโครมิเตอร์ เกจวัดสูง</p> <p>5.2 งานใช้เครื่องมือวัดพิเศษ เช่น Dial Gauge, Bore Gauge, Height Master</p> <p>5.3 งานตรวจสอบคุณภาพด้วย CMM หรือเครื่องวัด 3 มิติ</p> <p>5.4 งานจัดทำรายงานผลการตรวจสอบ (Inspection Report)</p> <p>6.1 งานตรวจเช็คสภาพเครื่องจักรก่อนใช้งานประจำวัน (Daily Check)</p> <p>6.2 งานบำรุงรักษาเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance)</p> <p>6.3 งานปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยในการใช้เครื่อง CNC</p>

สถานประกอบการ บริษัท ยูนิเทค พลัส จำกัด

ปีการศึกษา 1/2568 – 2/2568

หลักสูตรระดับ ปวส. กลุ่มอาชีพ กลุ่มอาชีพ อุตสาหกรรมการผลิต สาขาวิชา เทคนิคการผลิต (กลุ่ม Type A)

ระยะเวลาในการฝึก 47 สัปดาห์ สัปดาห์ละ 35 ชั่วโมง รวมระยะเวลาในการฝึก 1,645 ชั่วโมง

ภาคเรียนที่ 1 ปีการศึกษา 2568

งานจากรายวิชา	งานหลักในสถานประกอบการ	เวลาฝึก (ชั่วโมง) 1,645 ชั่วโมง	38001-1002 องค์การและการบริหารงานคุณภาพ * (3-0-3)	30102-2008 เทคนิคการผลิตอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์ยึด * (0-6-2)	30102-2032 เทคนิคเขียนแบบชิ้นส่วนยานยนต์ * (2-3-3)	30102-2036 เสริมชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์ดีโตะ * (1-6-3)	30102-2034 เสริมชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์โลหะ * (1-6-3)	30102-2054 โครงการด้านเทคโนโลยีการผลิต 1 * (0-6-2)	30102-2049 เทคนิคการประกอบเครื่องจักร(1-3-2)
A ข่างผลิตชิ้นส่วนแม่พิมพ์โลหะ A1 งานวิเคราะห์องค์ประกอบขององค์กรอุตสาหกรรม A11 งานศึกษาโครงสร้างของหน่วยงานภายในองค์กร A12 งานแยกแยะรูปแบบการจัดองค์กร A13 งานจัดทำแผนภูมิสายการบังคับบัญชา A2 งานบริหารจัดการระบบคุณภาพ A21 งานวิเคราะห์ระบบคุณภาพ ISO 9001 A22 งานวางแผนควบคุมคุณภาพ A23 งานจัดทำเอกสารคุณภาพ A3 งานวางแผนพัฒนาองค์กร A31 งานวิเคราะห์จุดแข็งจุดอ่อนขององค์กร A32 งานจัดทำรายงานประเมินผล A33 งานนำเสนอแนวทางพัฒนาองค์กร	1. งานออกแบบชิ้นงาน 1.1 งานออกแบบชิ้นงานเบื้องต้นบนโปรแกรม Autodesk Inventor Professional 2025 1.2 งานออกแบบอุปกรณ์ยึด (Jig & Fixture) เพื่อการผลิต 1.3 งานปรับปรุงแบบชิ้นงานให้เหมาะสมกับกระบวนการผลิตจริง (Design for Manufacturing – DFM)	264 ชม.		B12 B13	C22, C23				

งานจากรายวิชา	งานหลักในสถานประกอบการ	เวลาฝึก (ชั่วโมง) 1,645 ชั่วโมง	30001-1002 องค์การและการบริหารงานคุณภาพ * (3-0-3)	30102-2008 เทคนิคการผลิตอุปกรณ์กัดและอุปกรณ์จับยึด * (0-6-2)	30102-2032 เทคนิคเขียนแบบชิ้นส่วนยานยนต์ * (2-3-3)	30102-2036 ผลิตรชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์ฉีดโลหะ * (1-6-3)	30102-2034 ผลิตรชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์โลหะ * (1-6-3)	30102-2054 วิศวกรรมการผลิตเครื่องจักร 1* (0-6-2)	30102-2049 เทคนิคการประกอบเครื่องจักร (1-3-2)
B ช่วงปรับประกอบ Jig & Fixture B1 งานออกแบบอุปกรณ์จับยึด B11 งานศึกษาประเภทของอุปกรณ์จับยึด B12 งานออกแบบอุปกรณ์จับยึด B13 งานจัดทำแบบ Drawing อุปกรณ์จับยึด B2 งานผลิตอุปกรณ์จับยึด B21 งานเลือกวัสดุของอุปกรณ์จับยึด B22 งานกลึง เจาะ เจียรตามแบบ B23 งานประกอบ	2. งานเขียนแบบทางวิศวกรรม 2.1 งานเขียนแบบ 2D Drawing ของชิ้นส่วนทางกล 2.2 งานเขียนแบบ 3D Model ของชิ้นงาน 2.3 งานกำหนดขนาดผิวงาน (Surface Roughness) 2.4 งานจัดทำเอกสารทางเทคนิค เช่น BOM, Part List, Specification Sheet	264 ชม.		B13	C21 C22 C31, C32, C33				
B3 งานปรับปรุงอุปกรณ์จับยึด B31 งานตรวจสอบสภาพอุปกรณ์จับยึด B32 งานปรับแต่งซ่อมแซมอุปกรณ์จับยึด B33 งานปรับปรุงประสิทธิภาพการใช้งานอุปกรณ์จับยึด	3. งานเขียนโปรแกรม CNC ด้วย CAD/CAM 3.1 งานเขียนโปรแกรม CAD/CAM สำหรับงานกลึง CNC 3.2 งานเขียนโปรแกรม CAD/CAM สำหรับงานกัด CNC 3 แกน 3.3 งานจำลองการตัดเฉือน (Simulation) 3.4 งานส่งออก G-Code เพื่อใช้ในเครื่องจักรจริง	264 ชม.			C21, C22, C23, C11 C22 C22				

งานจากรายวิชา	งานหลักในสถานประกอบการ	เวลาฝึก (ชั่วโมง) 1,645 ชั่วโมง	30001-1002 องค์การและการบริหารงานคุณภาพ * (3-0-3)	30102-2008 เทคนิคการผลิตอุปกรณ์นำคนตัดและอุปกรณ์จับยึด * (0-6-2)	30102-2032 เทคนิคเขียนแบบชิ้นส่วนยานยนต์ *(2-3-3)	30102-2036 ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์ฉีดโลหะ *(1-6-3)	30102-2034 ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์โลหะ *(1-6-3)	30102-2054 โครงการด้านเทคนิคการผลิต 1*(0-6-2)	30102-2049 เทคนิคการประกอบเครื่องจักร(1-3-2)
C ช่างเขียนแบบเครื่องกลด้วยคอมพิวเตอร์CAD C1 งานเขียนแบบชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยมือ C11 งานฝึกใช้เครื่องมือเขียนแบบ C12 งานร่างแบบชิ้นส่วนยานยนต์ C13 งานกำหนดสัญลักษณ์มาตรฐาน C2 งานเขียนแบบด้วยโปรแกรมคอมพิวเตอร์ C21 งานใช้โปรแกรม CAD เขียนชิ้นส่วน	4. งานปฏิบัติงานเครื่องจักร CNC 4.1 งานตั้งเครื่องเครื่องกลึง CNC ก่อนผลิต 4.2 งานตั้งเครื่องกัด CNC ก่อนผลิต 4.3 งานควบคุมเครื่อง Wire Cut (EDM) ในการตัดชิ้นงานละเอียดสูง 4.4 งานควบคุมเครื่องเจียรโนราบ (Surface Grinding) 4.5 งานควบคุมเครื่องเจียรเพลากลม (Cylindrical Grinding) 4.6 งานตั้งค่า Cutting Parameter ให้เหมาะสม	265 ชม.		B22	B22	B22	B22	B22	B22
C22 งานประกอบภาพ 3 มิติ C23 งานกำหนดขนาดตามมาตรฐาน GD&T C3 งานปรับปรุงแบบ C31 งานปรับปรุงแก้ไขข้อผิดพลาดในแบบสั่งงาน C32 งานเปรียบเทียบแบบกับชิ้นงานจริง C33 งานปรับปรุงแบบตามข้อเสนอแนะ									

งานจากรายวิชา	งานหลักในสถานประกอบการ	เวลาฝึก (ชั่วโมง) 1,645 ชั่วโมง	องค์การเลขการ บริหารงานคุณภาพ * (3-0-3)	เทคนิคการผลิตอุปกรณ์ นำคณิตและอุปกรณ์จับยึด * (0-6-2)	เทคนิคเขียนแบบ ชิ้นส่วนยานยนต์ *(2-3-3)	ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ ด้วยแม่พิมพ์ฉีดโลหะ * (1-6-3)	ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ ด้วยแม่พิมพ์โลหะ * (1-6-3)	โครงการด้านเทคนิค การผลิต 1*(0-6-2)	เทคนิคการประกอบ เครื่องจักร(1-3-2)
D ช่างผลิตชิ้นส่วนแม่พิมพ์โลหะ D1 งานเตรียมแม่พิมพ์ฉีดโลหะ D11 งานทำความสะอาดแม่พิมพ์ D12 งานปรับตั้งเครื่องฉีด D13 งานเตรียมวัตถุดิบสำหรับฉีด D2 งานผลิตชิ้นส่วนด้วยเครื่องฉีด โลหะ D21 งานควบคุมการฉีดโลหะ D22 งานเก็บข้อมูลการผลิต D23 งานตรวจสอบคุณภาพชิ้นงาน D3 งานบำรุงรักษาแม่พิมพ์ฉีด D31 งานถอดทำความสะอาดแม่พิมพ์ D32 งานซ่อมแม่พิมพ์เบื้องต้น D33 งานจัดทำรายงานบำรุงรักษา	5. งานควบคุมคุณภาพชิ้นงาน (QC & QA) 5.1 งานใช้เครื่องมือวัดพื้นฐาน เช่น เวอร์เนียร์ ไมโครมิเตอร์ เกจวัดสูง 5.2 งานใช้เครื่องมือวัดพิเศษ เช่น Dial Gauge, Bore Gauge, Height Master 5.3 งานตรวจสอบคุณภาพด้วย CMM หรือ เครื่องวัด 3 มิติ 5.4 งานจัดทำรายงานผลการตรวจสอบ (Inspection Report)	264 ชม.	A22 A22 A23 A23 A32						

งานจากรายวิชา	งานหลักในสถานประกอบการ	เวลาฝึก (ชั่วโมง) 1,645 ชั่วโมง	30001-1002 องค์การและการบริหารงานคุณภาพ * (3-0-3)	30102-2008 เทคนิคการผลิตอุปกรณ์นำคนัดและอุปกรณ์จับยึด * (0-6-2)	30102-2032 เทคนิคเขียนแบบชิ้นส่วนยานยนต์ *(2-3-3)	30102-2036 ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์ฉีดโลหะ *(1-6-3)	30102-2034 ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์โลหะ *(1-6-3)	30102-2054 โครงการด้านเทคนิคการผลิต 1*(0-6-2)	30102-2049 เทคนิคการประกอบเครื่องจักร(1-3-2)
E ช่างผลิตชิ้นส่วนแม่พิมพ์โลหะ E1 งานจัดเตรียมกระบวนการผลิตด้วยแม่พิมพ์โลหะ E11 งานวิเคราะห์แบบแม่พิมพ์ E12 งานเลือกวัสดุอุปกรณ์ E13 งานจัดเตรียมเครื่องจักร E2 งานผลิตชิ้นงานด้วยแม่พิมพ์โลหะ E21 งานตั้งเครื่องกดแม่พิมพ์ E22 งานควบคุมการขึ้นรูป E23 งานตรวจสอบคุณภาพ E3 งานบำรุงรักษาแม่พิมพ์โลหะ E31 งานถอดตรวจแม่พิมพ์ E32 งานซ่อมจุดสึกหรอ E33 งานจัดเก็บแม่พิมพ์อย่างถูกวิธี	6. งานความปลอดภัยในการทำงาน 6.1 งานตรวจเช็คสภาพเครื่องจักรก่อนใช้งานประจำวัน (Daily Check) 6.2 งานบำรุงรักษาเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) 6.3 งานปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยในการใช้เครื่อง CNC	264 ชม.		B31	B33	B32			

งานจากรายวิชา	งานหลักในสถานประกอบการ	เวลาฝึก (ชั่วโมง) 1,645 ชั่วโมง	องค์กรและการ บริหารงานคุณภาพ * (3-0-3)	30102-2008 เทคนิคการผลิตอุปกรณ์ นำมตัดและอุปกรณ์จักร * (0-6-2)	30102-2032 เทคนิคเขียนแบบ ชิ้นส่วนยานยนต์ * (2-3-3)	30102-2036 ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ ด้วยแม่พิมพ์ฉีดโลหะ * (1-6-3)	30102-2034 ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ ด้วยแม่พิมพ์โลหะ * (1-6-3)	30102-2054 โครงการด้านเทคนิค การผลิต 1* (0-6-2)
F ช่างเทคนิคผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ F1 งานวางแผนกระบวนการจัดทำ โครงการงาน F11 งานเลือกหัวข้อโครงการงาน F12 งานวางแผนดำเนินงาน F13 งานจัดเตรียมทรัพยากร F2 งานดำเนินโครงการงาน F21 งานผลิตชิ้นงานหรือบริการ F22 งานควบคุมกระบวนการ F23 งานแก้ไขปัญหาระหว่างดำเนินงาน F3 งานจัดทำรายงานและนำเสนอ F31 งานจัดทำรูปเล่มรายงาน F32 งานจัดเตรียมสื่อประกอบ F33 งานนำเสนอผลงานต่อคณะกรรมการ								

งานจากรายวิชา	งานหลักในสถานประกอบการ	เวลาฝึก (ชั่วโมง) 1,645 ชั่วโมง	30001-1002 องค์การและการบริหารงานคุณภาพ * (3-0-3)	30102-2008 เทคนิคการผลิตอุปกรณ์นำมอดคและอุปกรณ์จับยึด * (0-6-2)	30102-2032 เทคนิคเขียนแบบชิ้นส่วนยานยนต์ *(2-3-3)	30102-2036 ผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์ฉีดโลหะ * (1-6-3)	30102-2034 ผลิตภัณฑ์โลหะ * (1-6-3)	30102-2054 โครงการงานด้านเทคนิคการผลัด 1*(0-6-2)
G ข่างปรับประกอบเครื่องจักรผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ G1 งานอ่านแบบวางแผนการประกอบชิ้นส่วนเครื่องจักร G11 งานอ่าน Drawing ชิ้นส่วนและ Assembly G12 งานวิเคราะห์หลักการทำงาน G13 งานวางแผนการประกอบเครื่องจักร								
G2 งานประกอบเครื่องจักรกล G21 งานเตรียมจัดเรียงชิ้นส่วน G22 งานประกอบตามลำดับขั้น G23 งานปรับตั้งให้เครื่องจักรทำงานได้จริง G3 งานทดสอบและตรวจสอบคุณภาพ G31 งานทดลองเดินเครื่อง (Try-out Poly mechanic Machine) G32 งานตรวจวัดการทำงานของระบบ G33 งานบันทึกข้อมูลแก้ไขข้อบกพร่องของเครื่องจักร								

ภาคเรียนที่ 2 ปีการศึกษา 2568

งานจากรายวิชา	งานหลักในสถานประกอบการ	เวลาดึก (ชั่วโมง) 1,645 ชั่วโมง	ภาษาอังกฤษสำหรับเทคโนโลยี อุตสาหกรรม 0-2-1	หลักปรัชญาของเศรษฐกิจพอ เพียงเพื่อการดำเนินชีวิต*1-0-1	ความแข็งแรงของวัสดุ* 3-0-3	ผลิตภัณฑ์ส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์ ฉีดพลาสติก* 1-6-3	ผลตอบรับการตรวจสอบชิ้นส่วน ยานยนต์* 1-6-3	กรรมวิธีการผลิตชิ้นส่วน ยานยนต์*3-0-3	โครงการด้านเทคนิค การผลิต 2* 0-6-2	เทคนิคการซ่อมและบำรุงรักษา แม่พิมพ์โลหะ *1-6-3
H ช่างควบคุมกระบวนการผลิต H1 งานแปลบทความทางเทคโนโลยี อุตสาหกรรม H11 งานค้นคว้าศัพท์เทคนิค H12 งานแปลบทความเบื้องต้น H13 งานนำเสนอเป็นภาษาอังกฤษ H2 งานพูดเกี่ยวกับกระบวนการผลิต H21 งานฝึกที่จบสหสนทนาในโรงงาน H22 งานฝึกพูดอธิบายขั้นตอน H23 งานจำลองสถานการณ์การสื่อสาร H3 งานเขียนจดหมายธุรกิจเบื้องต้น H31 งานเขียนอีเมลธุรกิจ H32 งานเขียนบันทึกข้อความ H33 งานกรอกแบบฟอร์มทั่วไปเป็น ภาษาอังกฤษ										

งานจากรายวิชา	งานหลักในสถานประกอบการ	เวลาฝึก (ชั่วโมง)	1-6-15 ชั่วโมง	ภาษาอังกฤษสำหรับเทคโนโลยี อุตสาหกรรม 0-2-1	หลักปรัชญาของเศรษฐกิจพอ เพียงเพื่อการดำเนินชีวิต*1-0-1	ความแข็งแรงของวัสดุ* 3-0-3	ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์ ฉีดพลาสติก* 1-6-3	ผลิตอุปกรณ์ตรวจสอบชิ้นส่วน ยานยนต์* 1-6-3	กรรมวิธีการผลิตชิ้นส่วน ยานยนต์*3-0-3	โครงการด้านเทคนิค การผลิต 2* 0-6-2	เทคนิคการซ่อมและบำรุงรักษา แม่พิมพ์โลหะ *1-6-3
I ช่างเทคนิคซ่อมบำรุงเครื่องจักร I1 งานวิเคราะห์หลักปรัชญาเศรษฐกิจพอเพียง I11 งานศึกษาแนวคิด 3 ท่วง 2 เงื่อนไข I12 งานยกตัวอย่างการประยุกต์ใช้ I13 งานอภิปรายกลุ่ม I2 งานวางแผนการดำเนินชีวิตตามหลักพอเพียง I21 งานวางแผนรายรับ-รายจ่ายส่วนบุคคล I22 งานวางแผนกิจกรรมใช้ทรัพยากรอย่างประหยัด I23 งานวางแผนรับมือสถานการณ์เสี่ยง I3 งานสร้างจิตสำนึกความรับผิดชอบต่อสังคม I31 งานออกแบบกิจกรรมเพื่อสังคม I32 งานมีส่วนร่วมในกิจกรรมจิตอาสา I33 งานเขียนสะท้อนความคิดทางสังคม											

งานจากรายวิชา	งานหลักในสถานประกอบการ	เวลาฝึก (ชั่วโมง) 1,645 ชั่วโมง	ภาษาอังกฤษสำหรับเทคโนโลยี อุตสาหกรรม 0-2-1	หลักปรัชญาของเศรษฐกิจพอ เพียงเพื่อการดำเนินชีวิต*1-0-1	ความแข็งแรงของวัสดุ* 3-0-3	ผลิตภัณฑ์ชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์ ฉีดพลาสติก* 1-6-3	ผลิตภัณฑ์ตรวจสอบชิ้นส่วน ยานยนต์* 1-6-3	กรรมวิธีการผลิตชิ้นส่วน ยานยนต์*3-0-3	โครงการด้านเทคนิค การผลิต 2* 0-6-2	เทคนิคการซ่อมและบำรุงรักษา แม่พิมพ์โลหะ *1-6-3
J ช่างควบคุมเครื่องฉีดพลาสติก J1 งานวางแผนการผลิตด้วยแม่พิมพ์ฉีด พลาสติก J11 งานเลือกวัสดุฉีดในการผลิตแม่พิมพ์ J12 งานวิเคราะห์ขั้นตอนผลิต J13 งานเตรียมเครื่องจักรฉีด										
J2 งานควบคุมกระบวนการฉีดพลาสติก J21 งานตั้งค่าเครื่องฉีด J22 งานฉีดชิ้นงานตามมาตรฐาน J23 งานปรับปรุงข้อบกพร่อง J3 งานตรวจสอบควบคุมคุณภาพ ชิ้นส่วนยานยนต์ J31งานวัดตรวจสอบชิ้นส่วนยานยนต์ J32 งานเปรียบเทียบขนาดกับแบบสั่งงาน Drawing J33 งานจัดทำรายงานตรวจสอบคุณภาพ										

งานจากรายวิชา	งานหลักในสถานประกอบการ	เวลาฝึก (ชั่วโมง) 1,645 ชั่วโมง	ภาษาอังกฤษสำหรับเทคโนโลยี อุตสาหกรรม 0-2-1	หลักปรัชญาของเศรษฐกิจพอ เพียงเพื่อการดำเนินชีวิต*1-0-1	ความแข็งแรงของวัสดุ* 3-0-3	ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์ ฉีดพลาสติก* 1-6-3	ผลิตอุปกรณ์ตรวจสอบชิ้นส่วน ยานยนต์* 1-6-3	กรรมวิธีการผลิตชิ้นส่วน ยานยนต์*3-0-3	โครงการด้านเทคนิค การผลิต 2* 0-6-2	เทคนิคการซ่อมและบำรุงรักษา แม่พิมพ์โลหะ *1-6-3
K ข้างเทคนิคผลิตชิ้นส่วน ยานยนต์ K1 งานออกแบบอุปกรณ์ตรวจสอบ K11งานวิเคราะห์ขนาดชิ้นงาน K12 งานออกแบบ Gauge และ Fixture K13 งานกำหนดรายการวัสดุในแบบ ชิ้นงาน K2 งานผลิตและประกอบอุปกรณ์ ตรวจสอบ K21 งานกลึง เจาะ ตัด ตามแบบ K22 งานประกอบชิ้นส่วนอุปกรณ์ K23 งานปรับตั้งให้อุปกรณ์ใช้งานได้ K3 งานทดลองอุปกรณ์ตรวจสอบ ชิ้นส่วนยานยนต์ K31 งานทดสอบความเที่ยงตรง K32 งานสอบเทียบกับเครื่องมือมาตรฐาน K33 งานจัดทำใบรายงานสอบเทียบ										
L ข้างเทคนิคผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ L1 งานวิเคราะห์กระบวนการผลิต ชิ้นส่วน L11 งานศึกษากรรมวิธีการผลิต L12 งานวางแผนการเลือกใช้เครื่องมือ อุปกรณ์ในการผลิต L13 งานวางแผนลำดับขั้นตอนการผลิต L2 งานควบคุมกระบวนการผลิตจริง L21 งานติดตั้งเครื่องจักร L22 งานตรวจสอบระหว่างกระบวนการ L23 งานควบคุมคุณภาพระหว่างการผลิต L3 งานปรับปรุงประสิทธิภาพการผลิต L31 งานวิเคราะห์ความสูญเสีย L32 งานปรับปรุงเวลาทำงาน L33 งานจัดทำแผนพัฒนาอย่างยั่งยืน										

งานจากรายวิชา	งานหลักในสถานประกอบการ	เวลาฝึก (ชั่วโมง) 1,645 ชั่วโมง	ภาษาอังกฤษสำหรับเทคโนโลยีอุตสาหกรรม 0-2-1	หลักปรัชญาของเศรษฐกิจพอเพียงเพื่อการดำเนินชีวิต*1-0-1	ความแข็งแรงของวัสดุ* 3-0-3	ผลิตภัณฑ์ยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์ฉีดพลาสติก* 1-6-3	ผลิตอุปกรณ์ตรวจสอบชิ้นส่วนยานยนต์* 1-6-3	กรรมวิธีการผลิตชิ้นส่วนยานยนต์*3-0-3	โครงการด้านเทคนิคการผลิต 2* 0-6-2	เทคนิคการซ่อมและบำรุงรักษาแม่พิมพ์โลหะ *1-6-3
M ข้างเทคนิคผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ M1 งานดำเนินโครงการขั้นสูง M11 งานทบทวนโครงการที่ผ่านมา M12 งานปรับแผนการดำเนินงาน M13 งานกำหนดเป้าหมายผลลัพธ์ใหม่										
M2 งานผลิตผลิตภัณฑ์ M21 งานเลือกเทคโนโลยีที่เหมาะสม M22: งานลงมือผลิตหรือปรับปรุง M23 งานทดสอบผลลัพธ์ตามมาตรฐาน M3 งานนำเสนอโครงการ M31 งานจัดทำรูปเล่มสมบูรณ์ M32 งานนำเสนอผลงานต่อคณะกรรมการ M33 งานสะท้อนผลในการนำเสนอโครงการ										

งานจากรายวิชา	งานหลักในสถานประกอบการ	เวลาฝึก (ชั่วโมง) 1,645 ชั่วโมง	ภาษาอังกฤษสำหรับเทคโนโลยี อุตสาหกรรม 0-2-1	หลักปรัชญาของเศรษฐกิจพอเพียงเพื่อการดำเนินชีวิต*1-0-1	ความแข็งแรงของวัสดุ* 3-0-3	ผลิตชิ้นส่วนยานยนต์ด้วยแม่พิมพ์ ฉีดพลาสติก* 1-6-3	ผลิตอุปกรณ์ตรวจสอบชิ้นส่วน ยานยนต์* 1-6-3	กรรมวิธีการผลิตชิ้นส่วน ยานยนต์*3-0-3	โครงการด้านเทคนิค การผลิต 2* 0-6-2	เทคนิคการซ่อมและบำรุงรักษา แม่พิมพ์โลหะ *1-6-3
N ข่างซ่อมแม่พิมพ์โลหะ N1 งานตรวจสอบสภาพแม่พิมพ์ N11 งานถอดแม่พิมพ์ออกจากเครื่อง N12 งานวิเคราะห์จุดเสียหาย N13 งานจัดทำบันทึกการตรวจสอบ N2 งานซ่อมแซมแม่พิมพ์โลหะ										
N21 งานเปลี่ยนซ่อมชิ้นส่วนแม่พิมพ์โลหะ N22 งานเชื่อม เจียร หรือขัดแต่งชิ้นส่วน แม่พิมพ์โลหะ										
N23 งานประกอบปรับตั้งแม่พิมพ์โลหะ N3 งานบำรุงรักษาแม่พิมพ์ตามรอบ N31 งานทำความสะอาดหลังการใช้งาน N32 งานกำหนดมาตรฐานในการซ่อม บำรุง N33 งานเอกสารวางแผนบำรุงรักษา แม่พิมพ์โลหะ กิจกรรมในสถานประกอบการ 1 กิจกรรมในสถานประกอบการ 2										

แผนการฝึกอาชีพตลอดหลักสูตรสถานประกอบการ บริษัท ยูนิเทค พลัส จำกัด

ผู้เข้ารับการฝึกระบบทวิภาคี วิทยาลัย เทคนิคบ้านค่าย ระดับชั้น ปวส.กลุ่มอาชีพ อุตสาหกรรมการผลิต สาขาวิชา เทคนิคการผลิต (กลุ่ม Type A) ฝึกอาชีพปีการศึกษา 1/2568 – 2/2568 ระหว่างวันที่ 17 มีนาคม 2568 – 7 กุมภาพันธ์ 2569 (47 สัปดาห์) สัปดาห์ละ 5 วัน เวลาฝึก 1,645 ชั่วโมง

ผลลัพธ์การเรียนรู้ ออกแบบชิ้นงาน, งานเขียนแบบวิศวกรรม, งานเขียนโปรแกรม CNC ด้วย CAD/CAM

ปฏิบัติงานเครื่องจักร CNC,งานควบคุมคุณภาพชิ้นงาน (QC & QA)

อาชีพ / ตำแหน่งงาน	งานหลัก	งานย่อย	ชื่อ-สกุล ครูฝึก	เวลาฝึก ชั่วโมง
ช่างเทคนิคผลิตชิ้นส่วนยานยนต์	1. งานออกแบบชิ้นงาน	1.1 งานออกแบบชิ้นงานเบื้องต้นบนโปรแกรม Autodesk Inventor Professional 2025	นายปิติพัฒน์ ใจมั่น	88 ชั่วโมง
		1.2 งานออกแบบอุปกรณ์จับยึด (Jig & Fixture) เพื่อการผลิต		88 ชั่วโมง
		1.3 งานปรับปรุงแบบชิ้นงานให้เหมาะสมกับกระบวนการผลิตจริง (Design for Manufacturing – DFM		88 ชั่วโมง
				รวม 264 ชั่วโมง
	2. งานเขียนแบบทางวิศวกรรม	2.1 งานเขียนแบบ 2D Drawing ของชิ้นส่วนทางกล	นายปิติพัฒน์ ใจมั่น	66 ชั่วโมง
		2.2 งานเขียนแบบ 3D Model ของชิ้นงาน		66 ชั่วโมง
		2.3 งานกำหนดขนาดผิวงาน (Surface Roughness)		66 ชั่วโมง
		2.4 งานจัดทำเอกสารทางเทคนิค เช่น BOM, Part List, Specification Sheet		66 ชั่วโมง
				รวม 264 ชั่วโมง
	3.งานเขียนโปรแกรม CNC ด้วย CAD/CAM	3.1 งานเขียนโปรแกรม CAD/CAM สำหรับงานกลึง CNC	นายปิติพัฒน์ ใจมั่น	99 ชั่วโมง
		3.2 งานเขียนโปรแกรม CAD/CAMสำหรับงานกัด CNC 3 แกน		99 ชั่วโมง
		3.3 งานจำลองการตัดเฉือน (Simulation)		33 ชั่วโมง
		3.4 งานส่งออก G-Code เพื่อใช้ในเครื่องจักรจริง		33 ชั่วโมง
				รวม 264 ชั่วโมง
ช่างเทคนิคผลิตชิ้นส่วนยานยนต์	4. งานปฏิบัติงานเครื่องจักร CNC	4.1 งานตั้งเครื่องเครื่องจักรกลึง CNC ก่อนผลิต	นายปิติพัฒน์ ใจมั่น	45 ชั่วโมง
		4.2 งานตั้งเครื่องจักรกัด CNC ก่อนผลิต		44 ชั่วโมง
		4.3 งานควบคุมเครื่อง Wire Cut (EDM) ในการตัดชิ้นงานละเอียดสูง		44 ชั่วโมง
		4.4 งานควบคุมเครื่องเจียรโนราบ (Surface Grinding)		44 ชั่วโมง
		4.5 งานควบคุมเครื่องเจียรเพลากลม (Cylindrical Grinding)		44 ชั่วโมง
		4.6 งานตั้งค่า Cutting Parameter ให้เหมาะสม		44 ชั่วโมง
				รวม 265 ชั่วโมง

แผนการฝึกอาชีพตลอดหลักสูตรสถานประกอบการ บริษัท ยูนิเทค พลัส จำกัด

ผู้เข้ารับการฝึกระบบทวิภาคี วิทยาลัย เทคนิคบ้านค่าย ระดับชั้น ปวส.กลุ่มอาชีพ อุตสาหกรรมการผลิต สาขาวิชา เทคนิคการผลิต (กลุ่ม Type A) ฝึกอาชีพปีการศึกษา 1/2568 – 2/2568 ระหว่างวันที่ 17 มีนาคม 2568 – 7 กุมภาพันธ์ 2569 (47 สัปดาห์) สัปดาห์ละ 5 วัน เวลาฝึก 1,645 ชั่วโมง ผลลัพธ์การเรียนรู้ ออกแบบขึ้นส่วนด้วยโปรแกรมคอมพิวเตอร์, ใช้เครื่องจักรกลอัตโนมัติในการผลิตแม่พิมพ์โลหะออกแบบแม่พิมพ์พลาสติก... ใช้เครื่องจักรกลอัตโนมัติในการผลิตแม่พิมพ์พลาสติก,ออกแบบและสร้างอุปกรณ์จับยึด

อาชีพ / ตำแหน่งงาน	งานหลัก	งานย่อย	ชื่อ-สกุล ครูฝึก	เวลาฝึก ชั่วโมง
	5.งานควบคุมคุณภาพ ชิ้นงาน (QC & QA)	5.1 งานใช้เครื่องมือวัดพื้นฐาน เช่น เวอร์เนียร์ ไมโครมิเตอร์ เกจวัดสูง 5.2 งานใช้เครื่องมือวัดพิเศษ เช่น Dial Gauge, Bore Gauge, Height Master 5.3 งานตรวจสอบคุณภาพด้วย CMM หรือเครื่องวัด 3 มิติ 5.4 งานจัดทำรายงานผลการตรวจสอบ (Inspection Report)	นายปิติพัฒน์ ใจมั่น	99 ชั่วโมง 66 ชั่วโมง 66 ชั่วโมง 33 ชั่วโมง รวม 264 ชั่วโมง
ช่างเทคนิคผลิตชิ้นส่วนยานยนต์	6. 6. งานความปลอดภัยในการทำงาน	6.1 งานตรวจเช็คสภาพเครื่องจักรก่อนใช้งานประจำวัน (Daily Check) 6.2 งานบำรุงรักษาเชิงป้องกัน (Preventive Maintenance) 6.3 งานปฏิบัติตามกฎความปลอดภัยในการใช้เครื่อง CNC	นายปิติพัฒน์ ใจมั่น	86 ชั่วโมง 88 ชั่วโมง 88 ชั่วโมง รวม 264 ชั่วโมง
	กิจกรรมในสถานประกอบการ	1. กิจกรรมในสถานประกอบการ 1 2. กิจกรรมในสถานประกอบการ 2	นายปิติพัฒน์ ใจมั่น	30 ชั่วโมง 30 ชั่วโมง
รวมระยะเวลาการฝึกอาชีพ				1,645 ชั่วโมง