หลักสูตรการฝึกยกระดับฝีมือ
สาขา การเชื่อมประกอบผลิตภัณฑ์
(Product assembly Welder)
รหัสหลักสูตร 3420012070213
สถาบันพัฒนาฝีมือแรงงาน 7 อุบลราชธานี
กรมพัฒนาฝีมือแรงงาน กระทรวงแรงงาน

1. วัตถุประสงค์

1.1 เพื่อให้ผู้รับการฝึกมีความรู้ ทักษะ และมีความพร้อมทั้งร่างกาย จิตใจ ตลอดจนมีทัศนคติที่ดี ต่อการประกอบอาชีพช่างเชื่อมโลหะในสถานประกอบกิจการ

1.2 เพื่อให้ผู้รับการฝึกสามารถใช้เครื่องเชื่อม เครื่องมือ อุปกรณ์และวัสดุในงานเชื่อมได้ถูกต้องตามข้อกำหนดด้านความปลอดภัย

1.3 เพื่อให้ผู้เข้ารับการฝึกมีทักษะในการเชื่อมประกอบผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานงานเชื่อม

1.4 เพื่อให้ผู้รับการฝึกสามารถนำความรู้ หรือทักษะไปใช้ในการปฏิบัติงานหรือพัฒนางานให้มีประสิทธิภาพมากขึ้น

2. ระยะเวลาการฝึกอบรม

ผู้รับการฝึกจะได้รับการฝึกทั้งภาคทฤษฎีและภาคปฏิบัติ โดยสถาบันพัฒนาฝีมือแรงงาน 7 อุบลราชธานี หรือหน่วยงานอื่นที่เกี่ยวข้องในการพัฒนาฝีมือแรงงาน 18 ชั่วโมงฝึก

3. คุณสมบัติของผู้รับการฝึก

3.1 มีอายุตั้งแต่ 18 ขึ้นไป

3.3 เป็นผู้ที่ทำงานอยู่แล้วหรือผู้ถูกเลิกจ้าง ผู้ว่างงาน

3.5 มีความพร้อมสามารถเข้ารับการฝึกได้ตลอดหลักสูตร

4. วุฒิบัตร

ชื่อเต็ม : วุฒิบัตรพัฒนาฝีมือแรงงาน สาขาการเชื่อมประกอบผลิตภัณฑ์

ชื่อย่อ : วพร. สาขาการเชื่อมประกอบผลิตภัณฑ์

ผู้รับการฝึกที่ผ่านการประเมินผล และมีระยะเวลาการฝึกไม่น้อยกว่าร้อยละ 80 ของระยะเวลาการฝึกทั้งหมดจะได้รับวุฒิบัตร วพร. สาขา การเชื่อมประกอบผลิตภัณฑ์

5. หัวข้อวิชา...

5. หัวข้อวิชา

รหัสหัวข้อวิชา	หัวข้อวิชา	ชั่วโมง	
		ทฤษฎี	ปฏิบัติ
3420830101	ความปลอดภัยในการทำงาน	0.5	0
3420830202	การใช้งานและบำรุงรักษาเครื่องมือ	0.5	0
3420830203	การใช้เครื่องเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือ/เครื่องเชื่อมแม็ก (MAG) และอุปกรณ์ในงานเชื่อม	0.5	1
3420839804	แบบงานประกอบผลิตภัณฑ์	0.5	1
3420830805	การเชื่อมท่าราบ	0.5	1
3420830806	การเชื่อมประกอบผลิตภัณฑ์	1	10
3420830807	การป้องกันสนิม	0.5	1
3420830899	การวัดและประเมินผล	0	1
		4	**14**
		18	

6. เนื้อหาวิชา

3420830101 ความปลอดภัยในการทำงาน **(0.5 : 0)**

วัตถุประสงค์รายวิชา

เพื่อให้ผู้รับการฝึกบอกหลักความปลอดภัยในการทำงานได้อย่างถูกต้อง

คำอธิบายรายวิชา

ศึกษาวิธีการปฏิบัติงานและการใช้เครื่องมือที่ถูกต้องกับลักษณะของงาน การเตรียมความพร้อมของตนเอง เช่น เครื่องแต่งกายชุดอุปกรณ์ป้องกันภัยในการทำงาน ประเภทของอุบัติเหตุ สาเหตุ การแก้ไขและวิธีการป้องกัน ข้อควรระวังในการปฏิบัติงานเชื่อม อันตรายจากไฟแสง รังสี และสะเก็ดประกายไฟที่เกิดจากการเชื่อม และหลักการปฐมพยาบาลเบื้องต้น

3420830202...

3420830202 การใช้งานและการบำรุงรักษาเครื่องมือ **(0.5 : 0)**

วัตถุประสงค์รายวิชา

เพื่อให้ผู้รับการฝึกใช้งานเครื่องมือและบำรุงรักษาเครื่องมือได้อย่างถูกวิธี

คำอธิบายรายวิชา

ศึกษาหลักการทำงานของเครื่องมือเช่น ฉาก ตลับเมตร ระดับน้ำ เครื่องตัดเหล็ก เครื่องเจียรมือ และอุปกรณ์ต่างๆ เทคนิคการใช้งาน ข้อควรระวัง และดูแลการบำรุงรักษา

3420830203 การใช้เครื่องเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือ/เครื่องเชื่อมแม็กและอุปกรณ์การเชื่อม **(0.5 : 1)**

วัตถุประสงค์รายวิชา

เพื่อให้ผู้รับการฝึกใช้งานเครื่องเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือ/เครื่องเชื่อมแม็ก อุปกรณ์การเชื่อม และการบำรุงรักษาอย่างถูกวิธี

คำอธิบายรายวิชา

ศึกษาชนิดของเครื่องเชื่อม วงจรไฟฟ้าในเครื่องเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือ/เครื่องเชื่อมแม็ก หลักการทำงานของเครื่องเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือ/เครื่องเชื่อมแม็ก และอุปกรณ์ การติดตั้งเครื่องเชื่อม วัฏจักรการทำงานของเครื่องเชื่อม แก๊สปกคลุม ลวดเชื่อมไฟฟ้า ลวดเชื่อมแม็ก สายเชื่อม สายดิน หัวเชื่อม เครื่องมืออุปกรณ์ และการบำรุงดูแลรักษา

3420839804 แบบงานประกอบผลิตภัณฑ์ **(0.5 : 1)**

วัตถุประสงค์รายวิชา

เพื่อให้ผู้รับการฝึกออกแบบผลิตภัณฑ์ อ่านแบบ คำนวณวัสดุได้อย่างถูกต้อง

คำอธิบายรายวิชา

ศึกษาเกี่ยวกับการออกแบบผลิตภัณฑ์ลักษณะต่างๆ การอ่านแบบ การคำนวณวัสดุตามแบบที่กำหนด

3420830805 การเชื่อมท่าราบ **(0.5 : 1)**

วัตถุประสงค์รายวิชา

เพื่อให้ผู้รับการฝึกปฏิบัติการเตรียมงานและเชื่อมท่าราบ ด้วยกระบวนการเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือและกระการและกระบวนการเชื่อมแม็กได้อย่างถูกต้อง

คำอธิบายรายวิชา

ปฏิบัติการปรับกระแสไฟ การตั้งมุมลวดเชื่อม การควบคุมระยะอาร์กและบ่อหลอมละลาย การควบคุมทิศทางการเชื่อม การเตรียมชิ้นงานเชื่อม การเชื่อมจุด การเชื่อมเดินแนว การเชื่อมส่ายแนว การเชื่อมต่อชน ต่อมุม การทำความสะอาดแนวเชื่อม การตรวจสอบและการแก้ไขปัญหาเกี่ยวกับงานเชื่อม

3420830806...

3420830806 การเชื่อมประกอบผลิตภัณฑ์ **(1 : 10)**

วัตถุประสงค์รายวิชา

เพื่อให้ผู้รับการฝึกสามารถเตรียมชิ้นงาน การประกอบงาน การเชื่อมชิ้นงาน การตกแต่งทำความสะอาดชิ้นงาน ได้ถูกต้องตามแบบ

คำอธิบายรายวิชา

ปฏิบัติการเตรียมชิ้นงาน การจัดวางตำแหน่งเพื่อการเชื่อม การเชื่อมยึด ลำดับการเชื่อมงาน อุปกรณ์ประกอบ การเดินแนวเชื่อม การทำความสะอาดแนวเชื่อม การตรวจสอบ การแก้ไขแนวเชื่อม

3420830807 การป้องกันสนิม **(0.5 : 1)**

วัตถุประสงค์รายวิชา

เพื่อให้ผู้รับการฝึกสามารถเลือกสีป้องกันสนิม และทำการป้องกันสนิมบนชิ้นงานได้ถูกต้อง

คำอธิบายรายวิชา

ศึกษาเกี่ยวกับคุณสมบัติของสี ทินเนอร์ น้ำมันสน และสารป้องกันสนิม การเกิดสนิม การป้องกันสนิม การเลือกใช้สี การทำความสะอาดก่อนทำสีกันสนิมและการทำสีจริง

3420830899 การวัดและประเมินผล **(0 : 0)**

ประเมินความรู้ความสามารถผู้เข้ารับการฝึกระหว่างฝึกอบรม

ผู้จัดทำหลักสูตร

นายนิมิตร สีดา ครูฝึกฝีมือแรงงานระดับ ช3

ลงนาม.....ผู้เสนอหลักสูตร

(นายศักดิ์สิทธิ์ ศรีวิลัย)

หัวหน้าฝ่ายอุตสาหการ

ความเห็นของคณะกรรมการพิจารณาหลักสูตร

คณะกรรมการพิจารณาหลักสูตรได้ประชุมและรับรองพิจารณาหลักสูตรแล้ว เมื่อวันที่.....24.....
เดือน.....มี.ค.....พ.ศ.....63.....

ลงนาม.....ผู้เห็นชอบหลักสูตร

(นายปิยะ แสงทิพย์)

ผู้อำนวยการกลุ่มงานพัฒนาฝีมือแรงงาน

ลงนาม.....ผู้อนุมัติหลักสูตร

(นางสาวสมลักษณ์ สุวรรณพรหมา)

ผู้อำนวยการสถาบันพัฒนาฝีมือแรงงาน 7 อุบลราชธานี

๒๕ มี.ค. ๒๕๖๓