

บันทึกหลังการจัดการเรียนรู้
รหัสวิชา 20102-2111 รายวิชา อุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด
ช่างกลโรงงาน เครื่องมือกล/1 2566 (ชก.2/1)
ครูผู้สอน นายศรีปราษฎ์ ทัพย์เสวก จำนวน
วันที่ 11 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 4 จำนวน 13 คน ขาดเรียน 2 คน , ลาป่วย 1 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

สอนในเรื่องของบทนำอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด

และให้ผู้เรียนตัดเหล็กเตรียมพร้อมสำหรับผลิตชิ้นงาน

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายธณัฏฐ์ สีทอง (ขาดเรียน) , นางสาวประกายมุก ศรีเมือง (ขาดเรียน) , นายเทวฤทธิ์ ตาระบัตร์ (ลาป่วย) ,

ปัญหา/อุปสรรค

เครื่องจักรไม่เพียงพอ ขาดเครื่องกดในการผลิตชิ้นส่วน

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

ใช้เครื่องจักรอื่นๆทดแทน

ผลการจัดการเรียนรู้

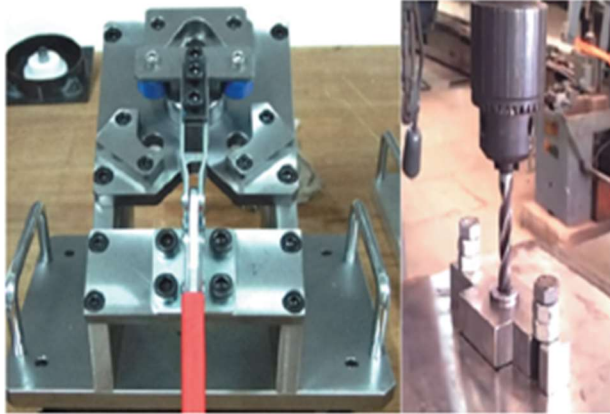
ผู้เรียนสามารถแยกประเภทของอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึดได้

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1

1.1 อุปกรณ์นำคมตัด

1.1.1 ความหมายและคุณสมบัติของอุปกรณ์นำคมตัด (Jig)

1. อุปกรณ์นำคมตัด (Jig) หรือเรียกว่า จิ๊ก หมายถึง อุปกรณ์กำหนดตำแหน่ง จับยึดชิ้นงาน และนำทางเครื่องมือตัด



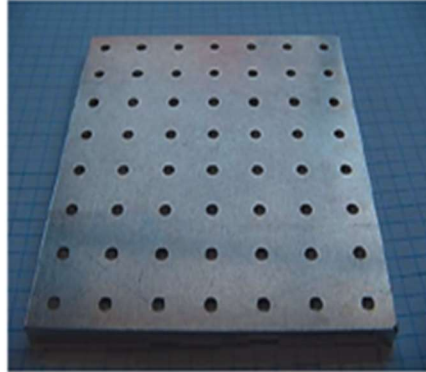
ตัวอย่างอุปกรณ์นำคมตัด

[ดาวน์โหลด](#)

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 2

นอกจากนี้เรายังสามารถแบ่งอุปกรณ์จับยึด ตามรูปร่างหรือโครงสร้าง ดังนี้

1. อุปกรณ์จับยึดแบบแผ่น (Plate Fixture) สำหรับการทำงานของเครื่องจักรทั่ว ๆ ไป จึงมีผู้นิยมใช้มากที่สุดชนิดหนึ่ง



อุปกรณ์จับยึดแบบแผ่น

ดาวนโหลด

วันที่ 11 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 4 จำนวน 13 คน ขาดเรียน 2 คน , ลาป่วย 1 คน , สาย 1 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

สอนในเรื่องของบทนำอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด

และให้ผู้เรียนตัดเหล็กเตรียมพร้อมสำหรับผลิตชิ้นงาน

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายธันยธรณ์ สีทอง (ขาดเรียน) , นางสาวประกายมุก ศรีเมือง (ขาดเรียน) , นายเทวฤทธิ์ ตาระบัตร (ลาป่วย) , นายปณณวิชญ์ ฐิติรัตนานนท์ (สาย) ,

ปัญหา/อุปสรรค

เครื่องจักรไม่เพียงพอ ขาดเครื่องกีดในการผลิตชิ้นส่วน

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

ใช้เครื่องจักรอื่นๆทดแทน

ผลการจัดการเรียนรู้

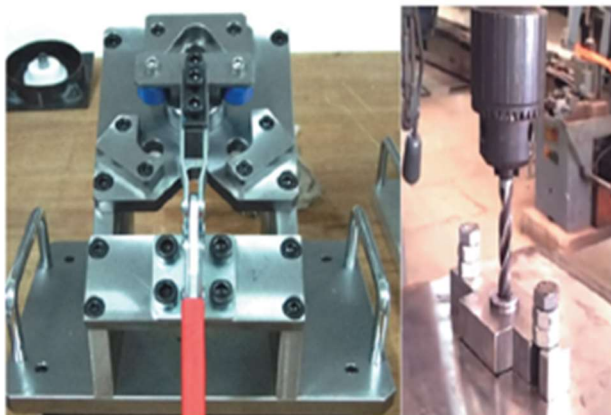
ผู้เรียนสามารถแยกประเภทของอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึดได้

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1

1.1 อุปกรณ์นำคมตัด

1.1.1 ความหมายและคุณสมบัติของอุปกรณ์นำคมตัด (Jig)

1. อุปกรณ์นำคมตัด (Jig) หรือเรียกว่า จิ๊ก หมายถึง อุปกรณ์กำหนดตำแหน่ง จับยึดชิ้นงาน และนำทางเครื่องมือตัด



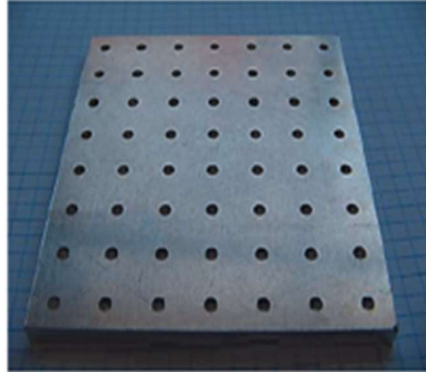
ตัวอย่างอุปกรณ์นำคมตัด

[ดาวน์โหลด](#)

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 2

นอกจากนี้เรายังสามารถแบ่งอุปกรณ์จับยึด ตามรูปร่างหรือโครงสร้าง ดังนี้

1. อุปกรณ์จับยึดแบบแผ่น (Plate Fixture) สำหรับการทำงานของเครื่องจักรทั่ว ๆ ไป จึงมีผู้นิยมใช้มากที่สุดชนิดหนึ่ง



อุปกรณ์จับยึดแบบแผ่น

ดาวนโหลด

วันที่ 11 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 4 จำนวน 13 คน ขาดเรียน 1 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

สอนในเรื่องของบทนำอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด

และให้ผู้เรียนตัดเหล็กเตรียมพร้อมสำหรับผลิตชิ้นงาน

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายฉันทธรณ์ สีทอง (ขาดเรียน) ,

ปัญหา/อุปสรรค

เครื่องจักรไม่เพียงพอ ขาดเครื่องกัดในการผลิตชิ้นส่วน

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง
ใช้เครื่องจักรอื่นๆทดแทน

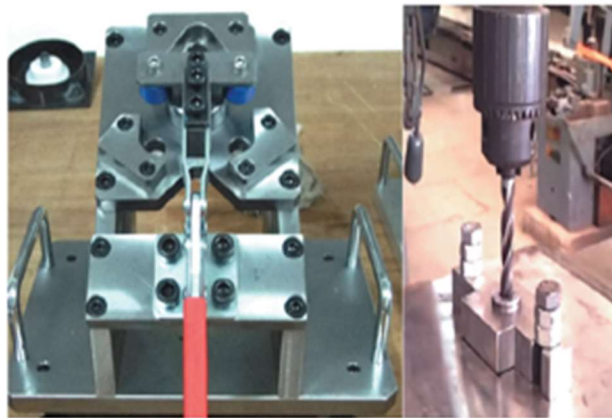
ผลการจัดการเรียนรู้
ผู้เรียนสามารถแยกประเภทของอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึดได้

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1

1.1 อุปกรณ์นำคมตัด

1.1.1 ความหมายและคุณสมบัติของอุปกรณ์นำคมตัด (Jig)

1. อุปกรณ์นำคมตัด (Jig) หรือเรียกว่า จิ๊ก หมายถึง อุปกรณ์กำหนดตำแหน่ง จับยึดชิ้นงาน และนำทางเครื่องมือตัด



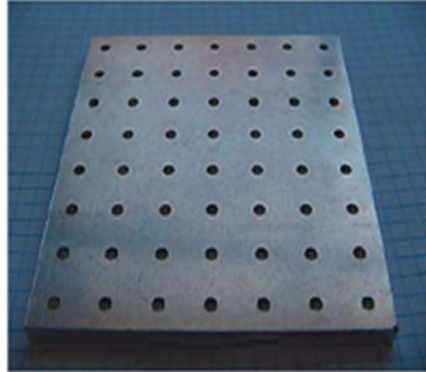
ตัวอย่างอุปกรณ์นำคมตัด

[ดาวน์โหลด](#)

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 2

นอกจากนี้เรายังสามารถแบ่งอุปกรณ์จับยึด ตามรูปร่างหรือโครงสร้าง ดังนี้

1. อุปกรณ์จับยึดแบบแผ่น (Plate Fixture) สำหรับการทำงานของเครื่องจักรทั่ว ๆ ไป จึงมีผู้นิยมใช้มากที่สุดชนิดหนึ่ง



อุปกรณ์จับยึดแบบแผ่น

ดาวนโหลด

วันที่ 12 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 5 จำนวน 13 คน ขาดเรียน 3 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

สอนในเรื่องของหลักการกำหนดตำแหน่งอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด และผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์นำคมตัด

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายกิตติภูมิ กล้าหาญยิ่ง (ขาดเรียน) , นายจิรพงศ์ จูสกุล (ขาดเรียน) , นายธันยธรณ์ สีทอง (ขาดเรียน) ,

ปัญหา/อุปสรรค

ขาดเครื่องกัด ในการผลิตชิ้นส่วน

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

บูรณาการไปใช้เครื่องซีเอ็นซีแทน

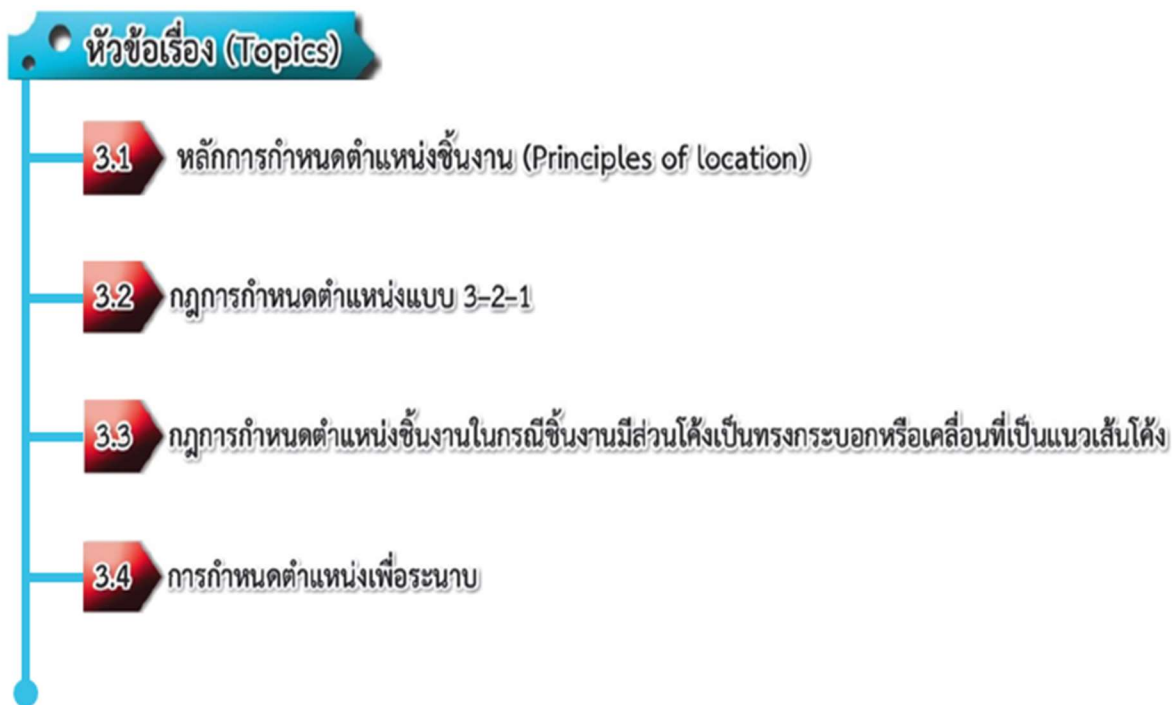
ผลการจัดการเรียนรู้
ผู้เรียนได้ความรู้ในเรื่องของหลักการกำหนดตำแหน่งอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด และผลิตชิ้นงานได้ถูกต้องตามแบบ

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1



[ดาวน์โหลด](#)

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 2



ดาวน์โหลด

วันที่ 12 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 5 จำนวน 13 คน ขาดเรียน 3 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

สอนในเรื่องของหลักการกำหนดตำแหน่งอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด และผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์นำคมตัด

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายกิตติภูมิ กล้าหาญยิ่ง (ขาดเรียน) , นายจิรพงศ์ จูสกุล (ขาดเรียน) , นายธันยธรณ์ สีทอง (ขาดเรียน) ,

ปัญหา/อุปสรรค

ขาดเครื่องกัด ในการผลิตชิ้นส่วน

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

บูรณาการไปใช้เครื่องซีเอ็นซีแทน

ผลการจัดการเรียนรู้

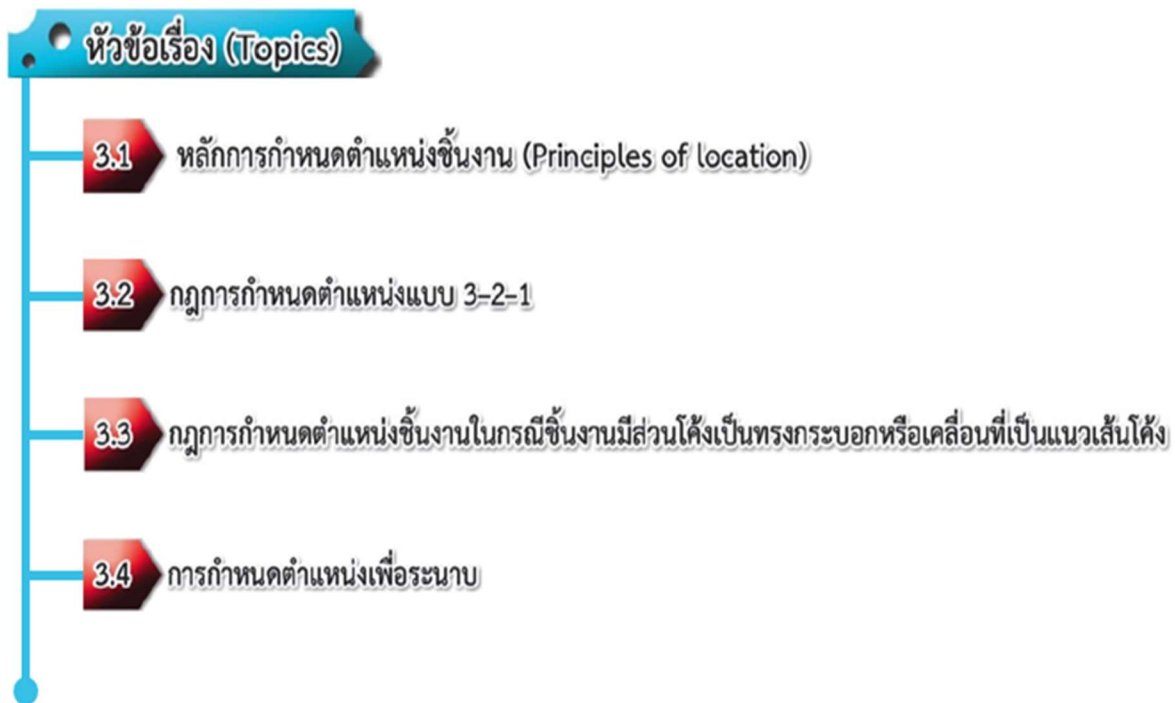
ผู้เรียนได้ความรู้ในเรื่องของหลักการกำหนดตำแหน่งอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด และผลิตชิ้นงานได้ถูกต้องตามแบบ

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1



[ดาวน์โหลด](#)

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 2



ดาวน์โหลด

วันที่ 12 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 5 จำนวน 13 คน ขาดเรียน 1 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

สอนในเรื่องของหลักการกำหนดตำแหน่งอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด และผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์นำคมตัด

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายธันยธรณ์ สีทอง (ขาดเรียน) ,

ปัญหา/อุปสรรค

ขาดเครื่องกัด ในการผลิตชิ้นส่วน

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

บูรณาการไปใช้เครื่องซีเอ็นซีแทน

ผลการจัดการเรียนรู้

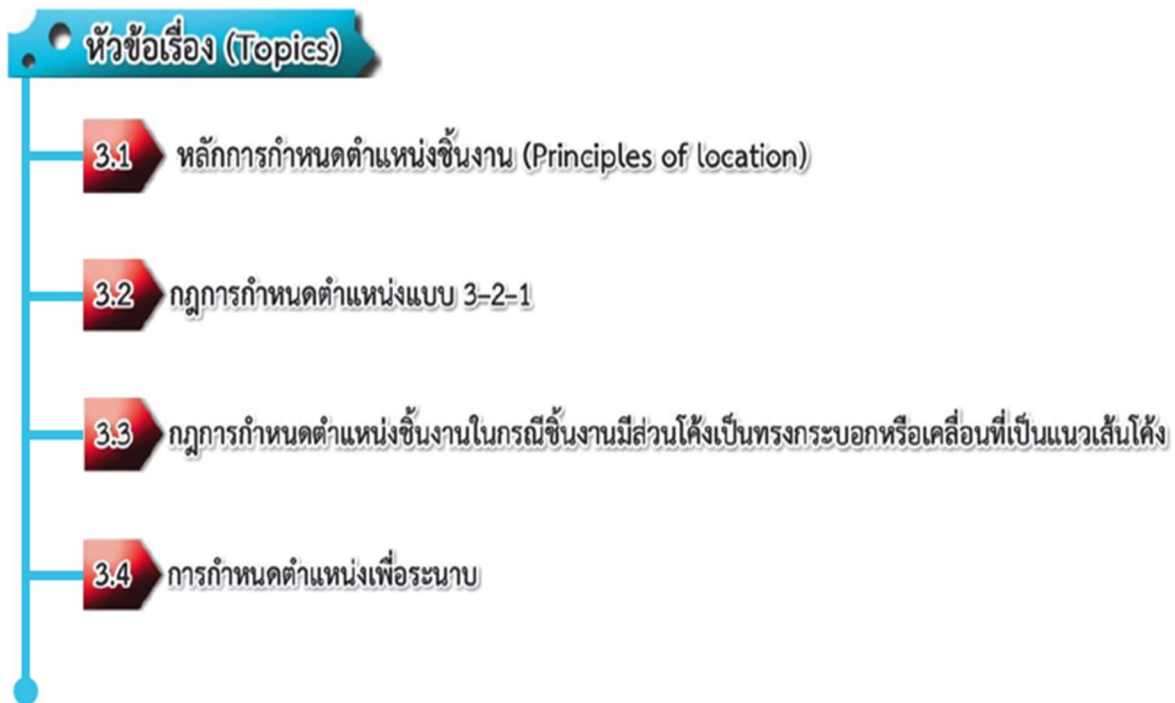
ผู้เรียนได้ความรู้ในเรื่องของหลักการกำหนดตำแหน่งอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด และผลิตชิ้นงานได้ถูกต้องตามแบบ

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1



[ดาวน์โหลด](#)

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 2



ดาวนโหลด

วันที่ 13 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 5 จำนวน 13 คน ขาดเรียน 1 คน , ลาป่วย 1 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

สอนในเรื่องของหลักการกำหนดตำแหน่งอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด และผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์นำคมตัด

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายธันยธรณ์ สีทอง (ขาดเรียน) , นายจิรพงศ์ จูสกุล (ลาป่วย) ,

ปัญหา/อุปสรรค

ขาดเครื่องกัด ในการผลิตชิ้นส่วน

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

บูรณาการไปใช้เครื่องซีเอ็นซีแทน

ผลการจัดการเรียนรู้

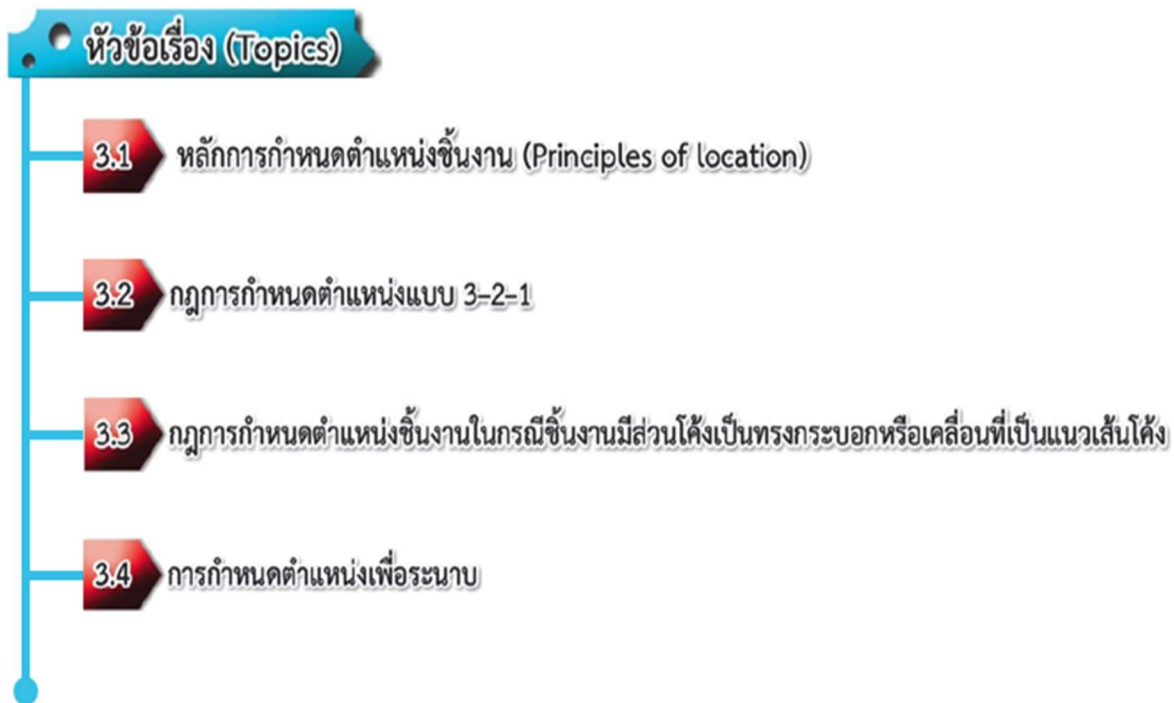
ผู้เรียนได้ความรู้ในเรื่องของหลักการกำหนดตำแหน่งอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด และผลิตชิ้นงานได้ถูกต้องตามแบบ

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1



[ดาวน์โหลด](#)

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 2



ดาวนโหลด

วันที่ 13 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 5 จำนวน 13 คน ขาดเรียน 1 คน , ลาป่วย 1 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

สอนในเรื่องของหลักการกำหนดตำแหน่งอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด และผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์นำคมตัด

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายธันยธรณ์ สีทอง (ขาดเรียน) , นายจิรพงศ์ จูสกุล (ลาป่วย) ,

ปัญหา/อุปสรรค

ขาดเครื่องกัด ในการผลิตชิ้นส่วน

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

บูรณาการไปใช้เครื่องซีเอ็นซีแทน

ผลการจัดการเรียนรู้

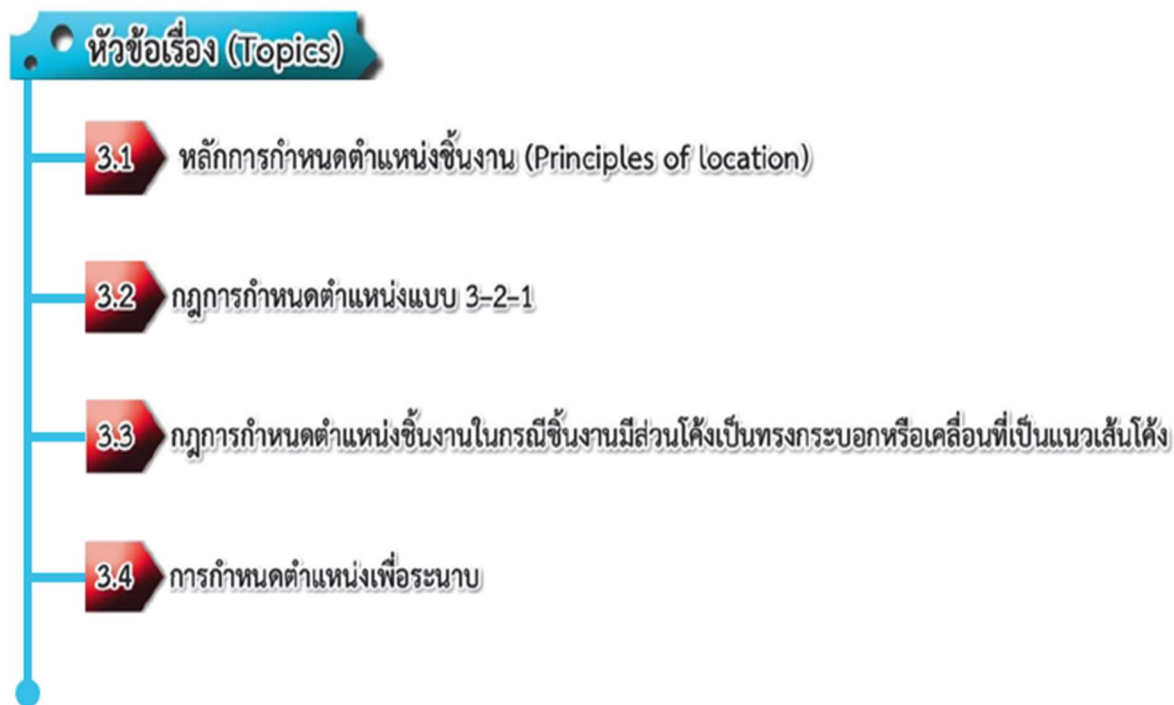
ผู้เรียนได้ความรู้ในเรื่องของหลักการกำหนดตำแหน่งอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด และผลิตชิ้นงานได้ถูกต้องตามแบบ

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1



[ดาวน์โหลด](#)

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 2



ดาวน์โหลด

วันที่ 14 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 5 จำนวน 13 คน ชายเรียน 1 คน , ลากิจ 2 คน , ลาป่วย 2 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

สอนในเรื่องของหลักการกำหนดตำแหน่งอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด และผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์นำคมตัด

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายธันยธรณ์ สีทอง (ขาดเรียน) , นายฐิติกานต์ จวงจ้อง (ลากิจ) , นายณภัทร คงเชื้อ (ลากิจ) , นางสาวประกายมุก ศรีเมือง (ลาป่วย) , นายปณณวิชญ์ ฐิติรัตนานนท์ (ลาป่วย) ,

ปัญหา/อุปสรรค

ขาดเครื่องกัด ในการผลิตชิ้นส่วน

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง
บูรณาการไปใช้เครื่องซีเอ็นซีแทน

ผลการจัดการเรียนรู้

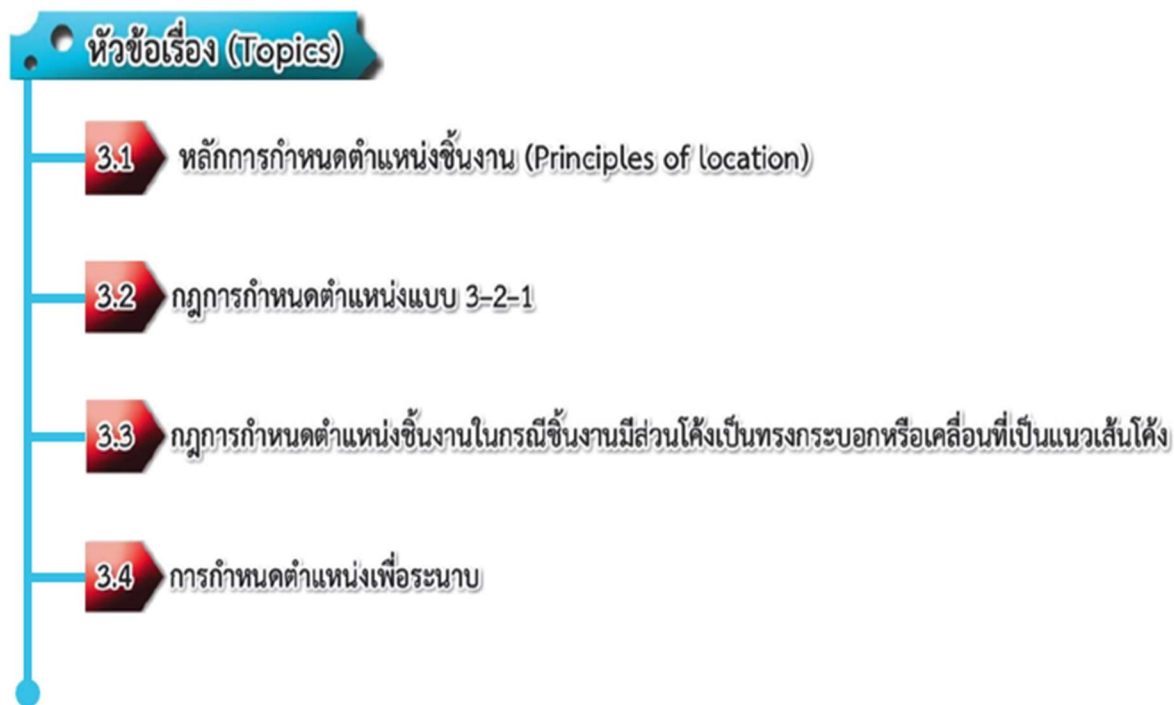
ผู้เรียนได้ความรู้ในเรื่องของหลักการกำหนดตำแหน่งอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด และผลิตชิ้นงานได้ถูกต้องตามแบบ

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1



[ดาวน์โหลด](#)

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 2



ดาวน์โหลด

วันที่ 14 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 5 จำนวน 13 คน ชายเรียน 1 คน , ลากิจ 2 คน , ลาป่วย 2 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

สอนในเรื่องของหลักการกำหนดตำแหน่งอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด และผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์นำคมตัด

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายธันยธรณ์ สีทอง (ขาดเรียน) , นายฐิติกานต์ จวงจ้อง (ลากิจ) , นายณภัทร คงเชื้อ (ลากิจ) , นางสาวประกายมุก ศรีเมือง (ลาป่วย) , นายปณณวิชญ์ ฐิติรัตนานนท์ (ลาป่วย) ,

ปัญหา/อุปสรรค

ขาดเครื่องกัด ในการผลิตชิ้นส่วน

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง
บูรณาการไปใช้เครื่องซีเอ็นซีแทน

ผลการจัดการเรียนรู้

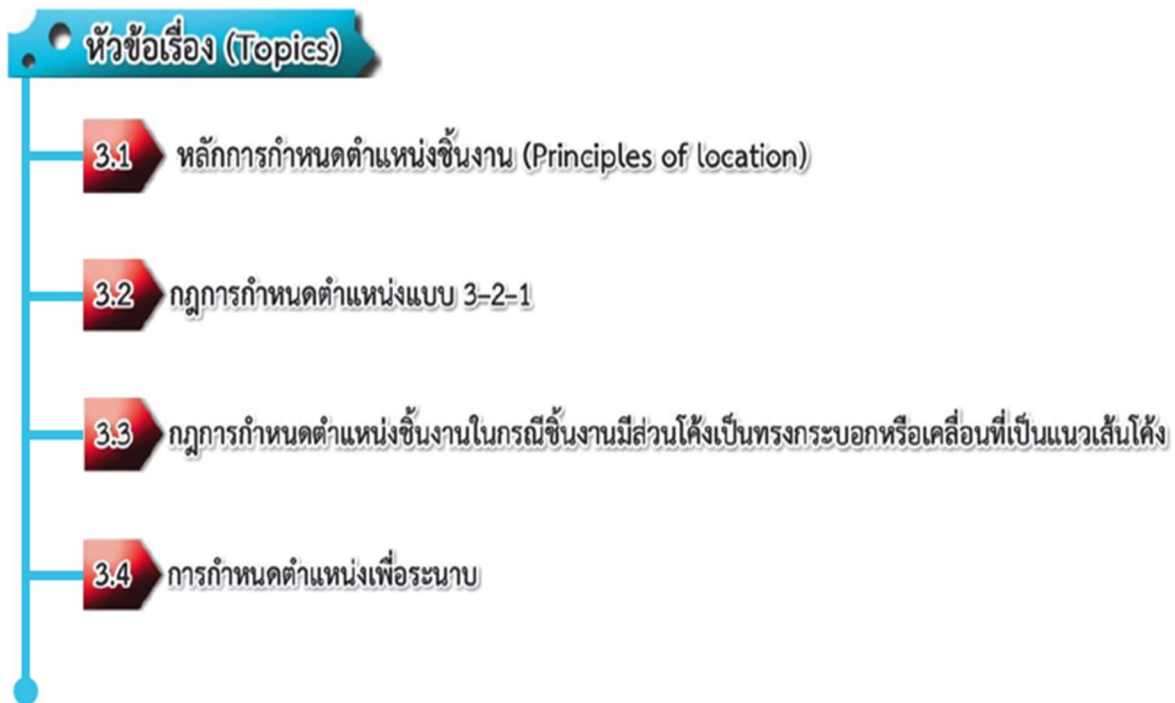
ผู้เรียนได้ความรู้ในเรื่องของหลักการกำหนดตำแหน่งอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด และผลิตชิ้นงานได้ถูกต้องตามแบบ

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1



[ดาวน์โหลด](#)

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 2



ดาวน์โหลด

วันที่ 14 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 5 จำนวน 13 คน ขาดเรียน 1 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

สอนในเรื่องของหลักการกำหนดตำแหน่งอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด และผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์นำคมตัด

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายธันยธรณ์ สีทอง (ขาดเรียน) ,

ปัญหา/อุปสรรค

ขาดเครื่องกัด ในการผลิตชิ้นส่วน

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

บูรณาการไปใช้เครื่องซีเอ็นซีแทน

ผลการจัดการเรียนรู้

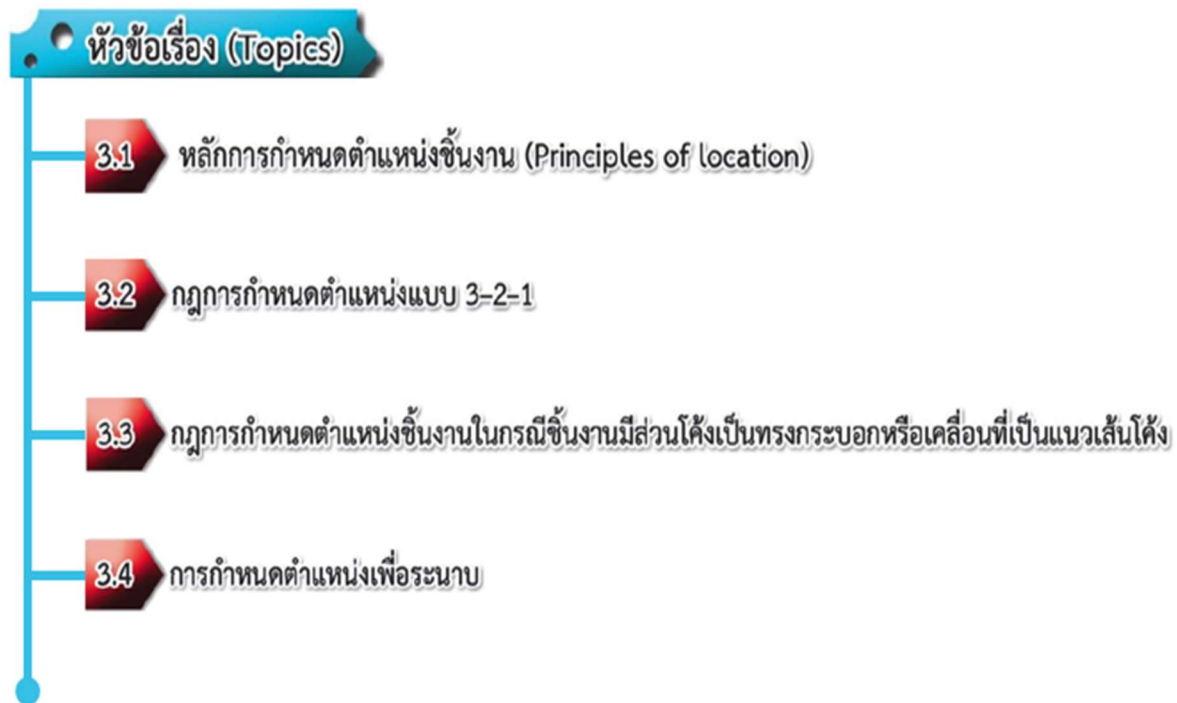
ผู้เรียนได้ความรู้ในเรื่องของหลักการกำหนดตำแหน่งอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด และผลิตชิ้นงานได้ถูกต้องตามแบบ

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1



[ดาวน์โหลด](#)

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 2



ดาวน์โหลด

วันที่ 15 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 5 จำนวน 13 คน ขาดเรียน 4 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

สอนในเรื่องของหลักการกำหนดตำแหน่งอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด และผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์นำคมตัด

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายกิตติภูมิ กล้าหาญยิ่ง (ขาดเรียน) , นายฐิติกันต์ จวงจ้อง (ขาดเรียน) , นายณภัทร คงเชื้อ (ขาดเรียน) , นายธันยธรณ์ สีทอง (ขาดเรียน) ,

ปัญหา/อุปสรรค

ขาดเครื่องกัด ในการผลิตชิ้นส่วน

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง
บูรณาการไปใช้เครื่องซีเอ็นซีแทน

ผลการจัดการเรียนรู้

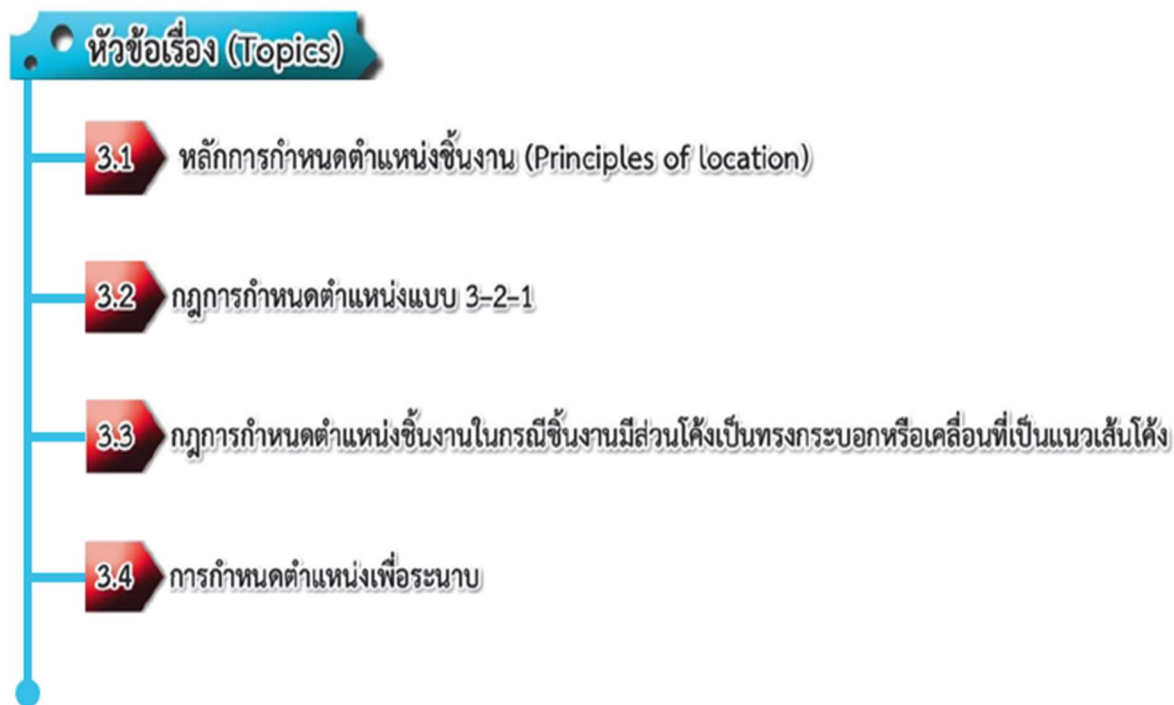
ผู้เรียนได้ความรู้ในเรื่องของหลักการกำหนดตำแหน่งอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด และผลิตชิ้นงานได้ถูกต้องตามแบบ

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1



[ดาวน์โหลด](#)

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 2



ดาวน์โหลด

วันที่ 15 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 5 จำนวน 13 คน ขาดเรียน 3 คน , ลาอีก 2 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

สอนในเรื่องของหลักการกำหนดตำแหน่งอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด และผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์นำคมตัด

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลาอีก มาสาย

นายจิรพงศ์ จุสกุล (ขาดเรียน) , นายธันยธรณ์ สีทอง (ขาดเรียน) , นายปณณวิชญ์ ฐิติรัตนานนท์ (ขาดเรียน) , นายฐิติกานต์ จวงจอง (ลาอีก) , นายณภัทร คงเชื้อ (ลาอีก) ,

ปัญหา/อุปสรรค

ขาดเครื่องกัด ในการผลิตชิ้นส่วน

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง
บูรณาการไปใช้เครื่องซีเอ็นซีแทน

ผลการจัดการเรียนรู้

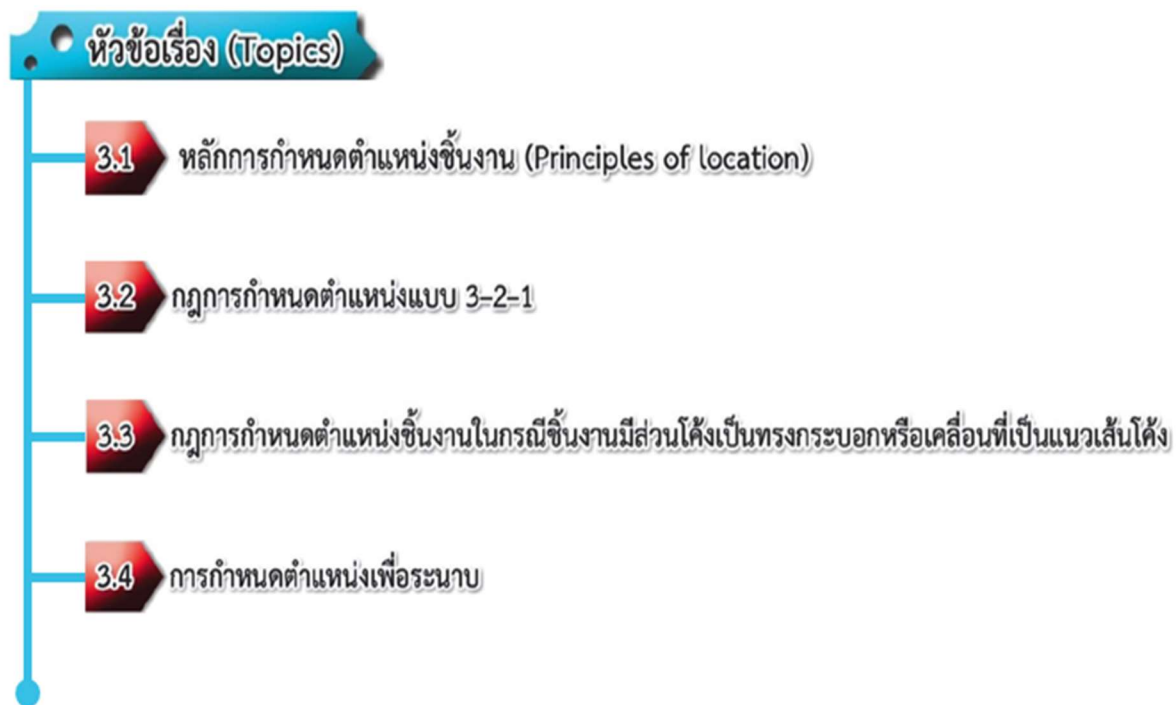
ผู้เรียนได้ความรู้ในเรื่องของหลักการกำหนดตำแหน่งอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด และผลิตชิ้นงานได้ถูกต้องตามแบบ

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1



[ดาวน์โหลด](#)

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 2



ดาวน์โหลด

วันที่ 18 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 5 จำนวน 13 คน ขาดเรียน 1 คน , สาย 1 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

สอนในเรื่องของหลักการจับยึดชิ้นงาน และผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์นำคมตัด

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายธันยธรณ์ สีทอง (ขาดเรียน) , นายเทวฤทธิ์ ตาระบัตร (สาย) ,

ปัญหา/อุปสรรค

ขาดเครื่องกัด ในการผลิตชิ้นส่วน

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

บูรณาการไปใช้เครื่องซีเอ็นซีแทน

ผลการจัดการเรียนรู้

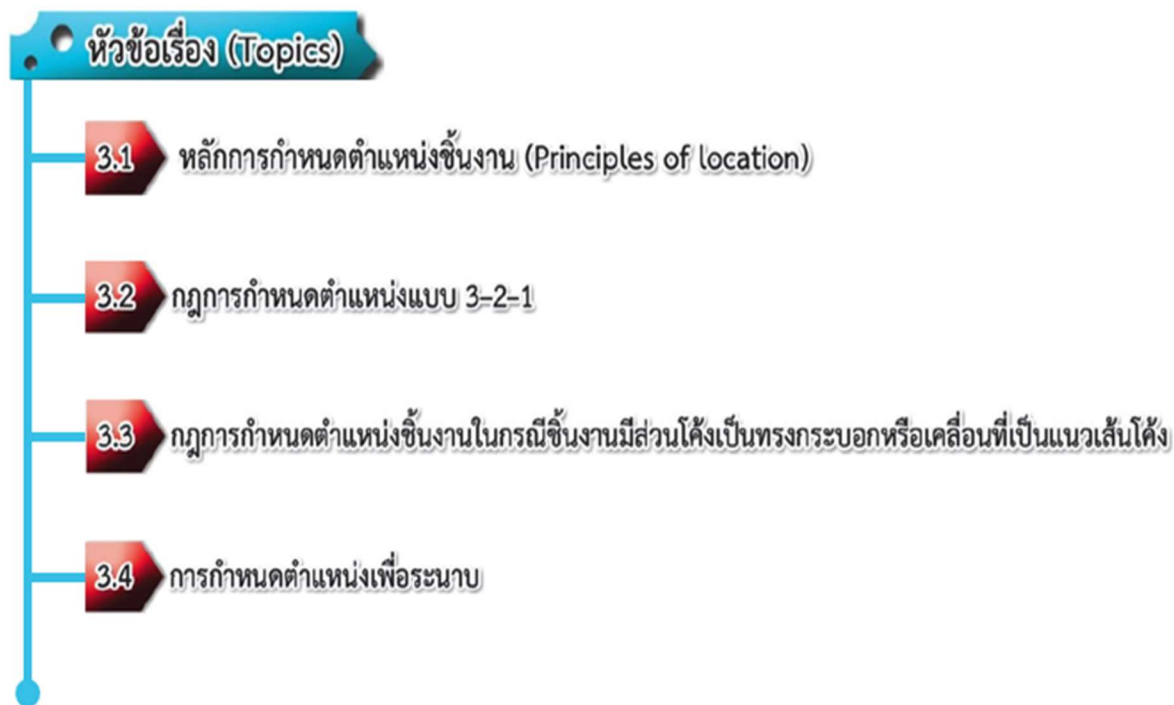
ผู้เรียนได้ความรู้ในเรื่องของหลักการกำหนดตำแหน่งอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด และผลิตชิ้นงานได้ถูกต้องตามแบบ

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1



[ดาวน์โหลด](#)

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 2



ดาวน์โหลด

วันที่ 18 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 5 จำนวน 13 คน ขาดเรียน 1 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

สอนในเรื่องของหลักการกำหนดตำแหน่งอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด และผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์นำคมตัด

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายธันยธรณ์ สีทอง (ขาดเรียน) ,

ปัญหา/อุปสรรค

ขาดเครื่องกัด ในการผลิตชิ้นส่วน

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

บูรณาการไปใช้เครื่องซีเอ็นซีแทน

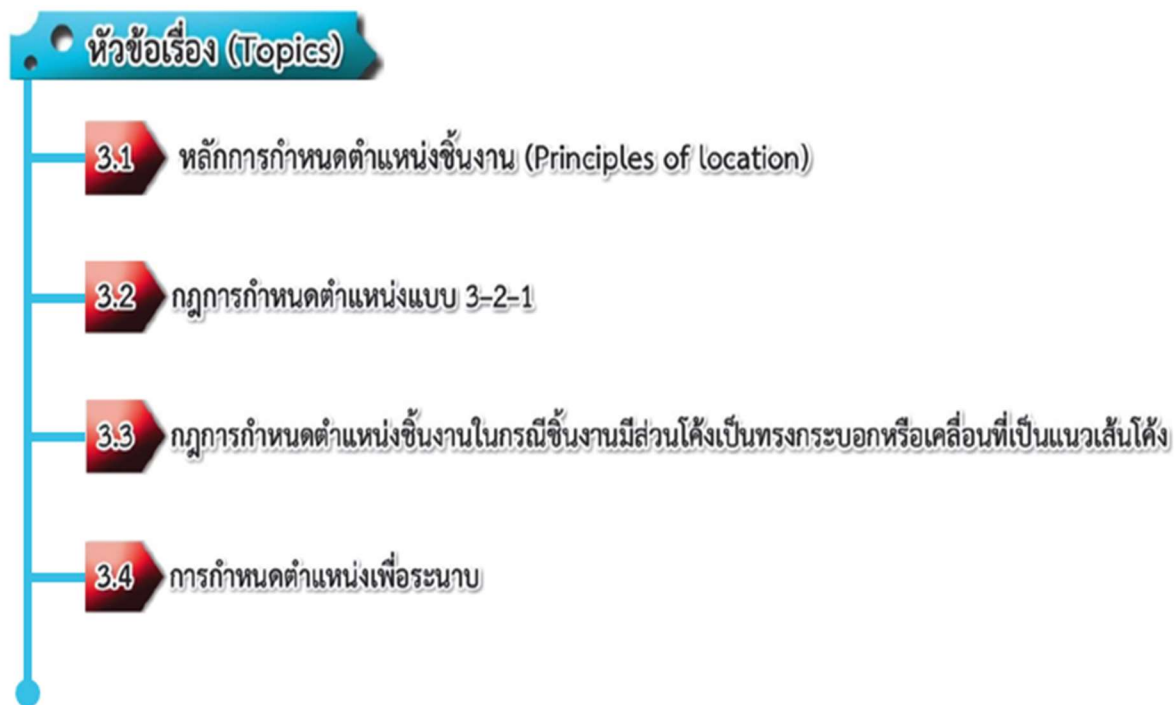
ผลการจัดการเรียนรู้
ผู้เรียนได้ความรู้ในเรื่องของหลักการกำหนดตำแหน่งอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด และผลิตชิ้นงานได้ถูกต้องตามแบบ

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1



[ดาวน์โหลด](#)

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 2



ดาวน์โหลด

วันที่ 18 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 5 จำนวน 13 คน ขาดเรียน 1 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

สอนในเรื่องของหลักการกำหนดตำแหน่งอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด และผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์นำคมตัด

รายละเอียด/กิจกรรม

1. ครูแนะนำและบอกจุดประสงค์

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายธันยธรณ์ สีทอง (ขาดเรียน) ,

ปัญหา/อุปสรรค

ขาดเครื่องกัด ในการผลิตชิ้นส่วน

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

บูรณาการไปใช้เครื่องซีเอ็นซีแทน

ผลการจัดการเรียนรู้

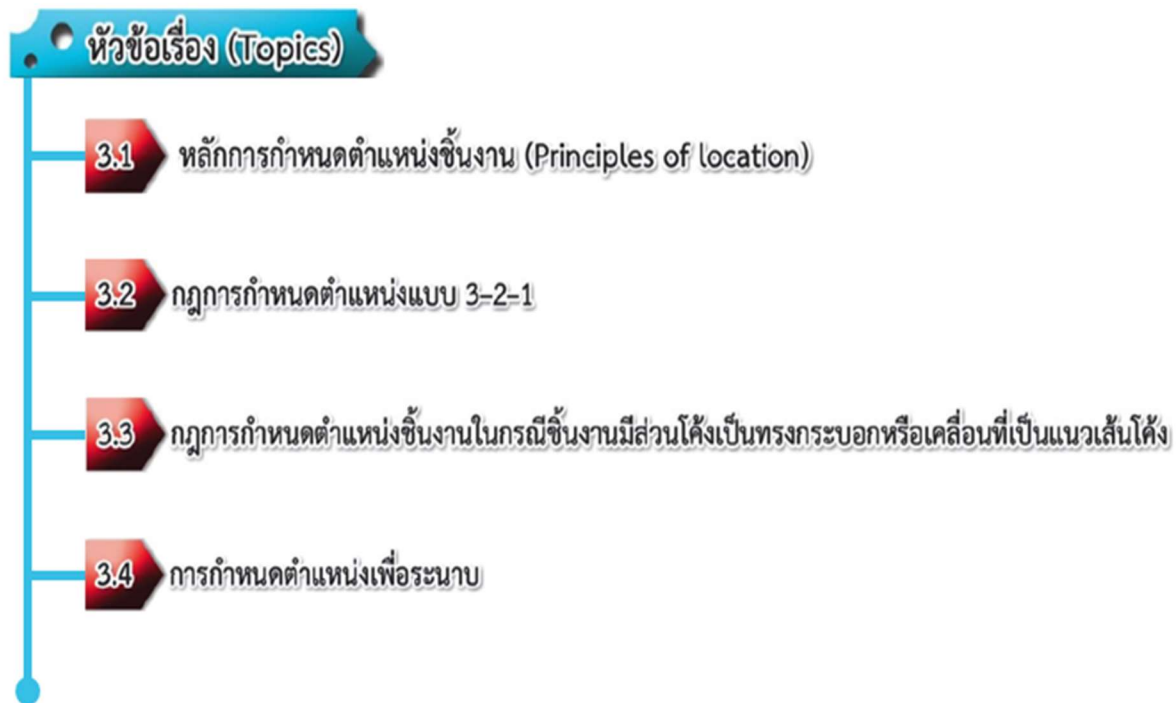
ผู้เรียนได้ความรู้ในเรื่องของหลักการกำหนดตำแหน่งอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด และผลิตชิ้นงานได้ถูกต้องตามแบบ

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1



[ดาวน์โหลด](#)

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 2



ดาวนโหลด

วันที่ 19 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 6 จำนวน 13 คน ชายเรียน 4 คน , ลาป่วย 1 คน , สาย 1 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

-ปฏิบัติผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด

-สอบปลายภาครายวิชาอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด

อื่นๆ ระบุ

-

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายเทวฤทธิ์ ตาระบัตร์ (ขาดเรียน) , นายธันยธรณ์ สีทอง (ขาดเรียน) , นายนพพร บุญเกิด (ขาดเรียน) , นายบดินทร์ เพชรน้อย (ขาดเรียน) , นายปณณวิชญ์ จูติรัตนานนท์ (ลาป่วย) , นายกิตติภูมิ กล้าหาญยิ่ง (สาย) ,

ปัญหา/อุปสรรค

ห้องเรียนชนกัน ทำให้ไม่สามารถทำงานได้เต็มที่ เครื่องจักรไม่เพียงพอ

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

ย้ายมาใช้เครื่อง CNC ในการผลิตชิ้นส่วนแทน

ผลการจัดการเรียนรู้

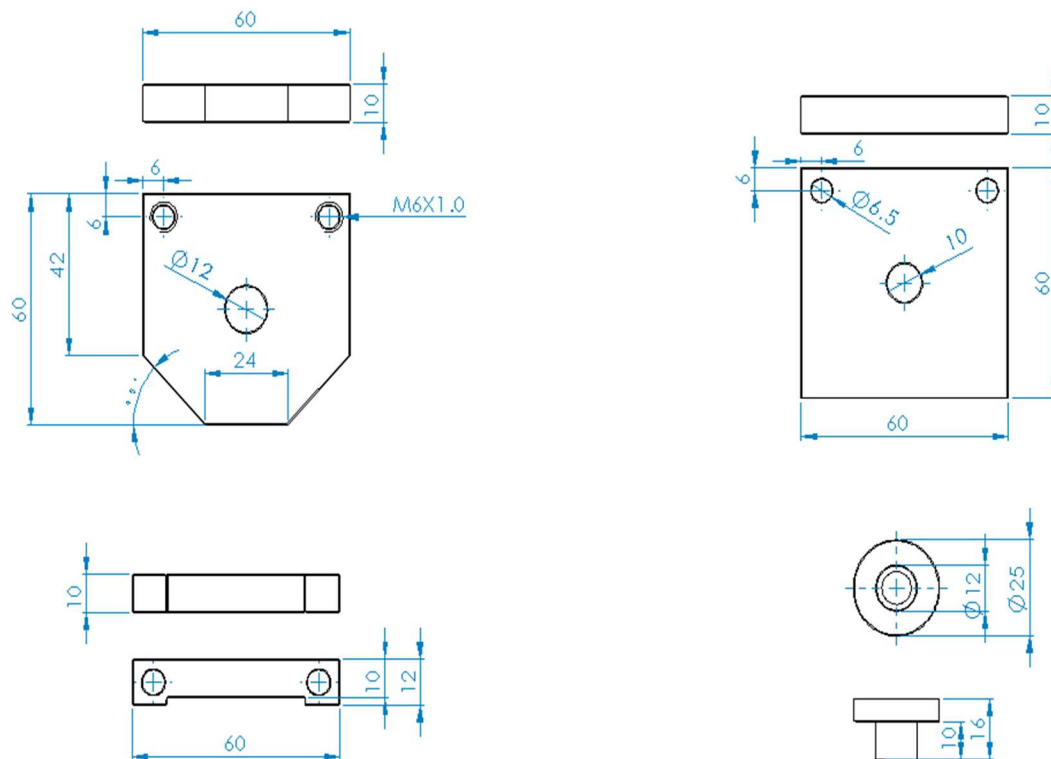
ผู้เรียนสามารถปฏิบัติได้ตามเป้าหมายที่วางไว้ สามารถทำแบบฝึกหัดท้ายหน่วยได้ และสามารถผลิตชิ้นส่วนได้ถูกต้องตามแบบ

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1

http://rms.bspc.ac.th/files/21350_24112210100451.jfif

[ดาวน์โหลด](#)

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 2



[ดาวน์โหลด](#)

วันที่ 19 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 6 จำนวน 13 คน

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

- ปฏิบัติผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด
 - สอปลายภาครายวิชาอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด
-

อื่นๆ ระบุ

-

ปัญหา/อุปสรรค

ห้องเรียนชนกัน ทำให้ไม่สามารถทำงานได้เต็มที่ เครื่องจักรไม่เพียงพอ

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

ย้ายมาใช้เครื่อง CNC ในการผลิตชิ้นส่วนแทน

ผลการจัดการเรียนรู้

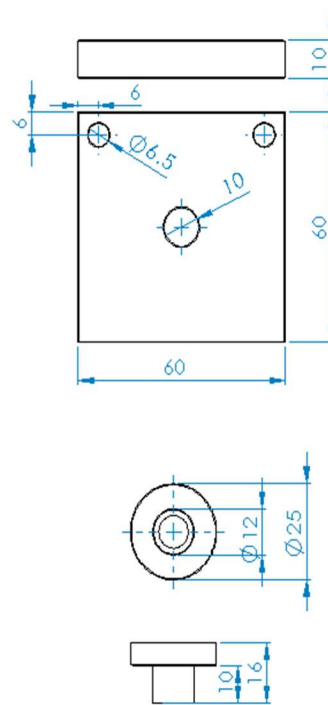
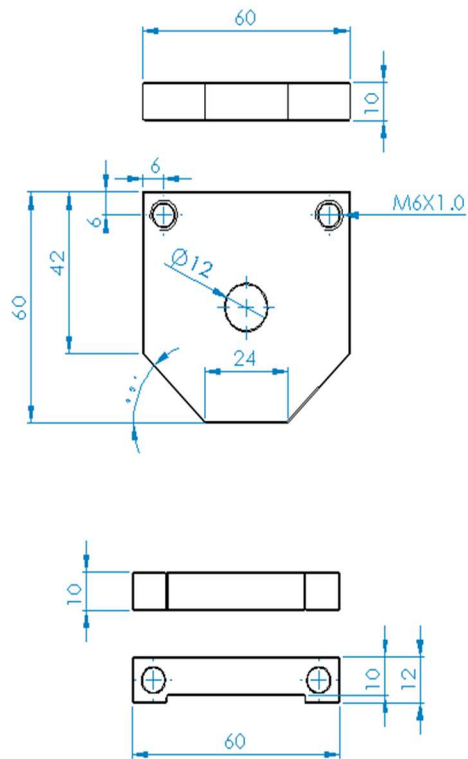
ผู้เรียนสามารถปฏิบัติได้ตามเป้าหมายที่วางไว้ สามารถทำแบบฝึกหัดท้ายหน่วยได้ และสามารถผลิตชิ้นส่วนได้ถูกต้องตามแบบ

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1

http://rms.bspc.ac.th/files/21350_24112210100451.jfif

[ดาวน์โหลด](#)

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 2



ดาวนโหลด

วันที่ 19 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 6 จำนวน 13 คน ขาดเรียน 1 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

- ปฏิบัติผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด
- สอบปลายภาครายวิชาอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด

อื่นๆ ระบุ

-

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายฉันทธรณ์ สีทอง (ขาดเรียน) ,

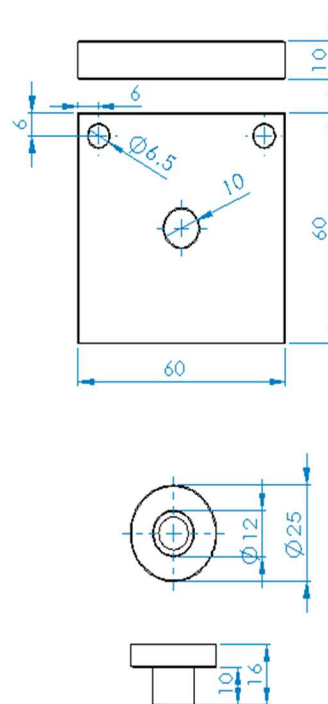
ปัญหา/อุปสรรค

ห้องเรียนชนกัน ทำให้ไม่สามารถทำงานได้เต็มที่ เครื่องจักรไม่เพียงพอ

ย้ายมาใช้เครื่อง CNC ในการผลิตชิ้นส่วนแทน

ผู้เรียนสามารถปฏิบัติได้ตามเป้าหมายที่วางไว้ สามารถทำแบบฝึกหัดท้ายหน่วยได้ และสามารถผลิตชิ้นส่วนได้ถูกต้องตามแบบ

ดาวนุโหลด

ดาวนุโหลด

วันที่ 20 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 6 จำนวน 13 คน ขาดเรียน 5 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

- ปฏิบัติผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด
- สอบปลายภาครายวิชาอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด

อื่นๆ ระบุ

-

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายเทวฤทธิ์ ตาระบัตร (ขาดเรียน) , นายธนาดุล รัศมี (ขาดเรียน) , นายฉันทยธณ์ สีทอง (ขาดเรียน) , นายนพพร บุญเกิด (ขาดเรียน) , นายพงศกร จันทร์สุนทร (ขาดเรียน) ,

ปัญหา/อุปสรรค

ห้องเรียนชนกัน ทำให้ไม่สามารถทำงานได้เต็มที่ เครื่องจักรไม่เพียงพอ

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

ย้ายมาใช้เครื่อง CNC ในการผลิตชิ้นส่วนแทน

ผลการจัดการเรียนรู้

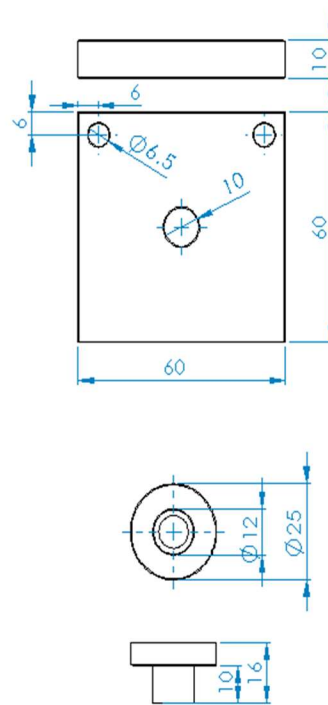
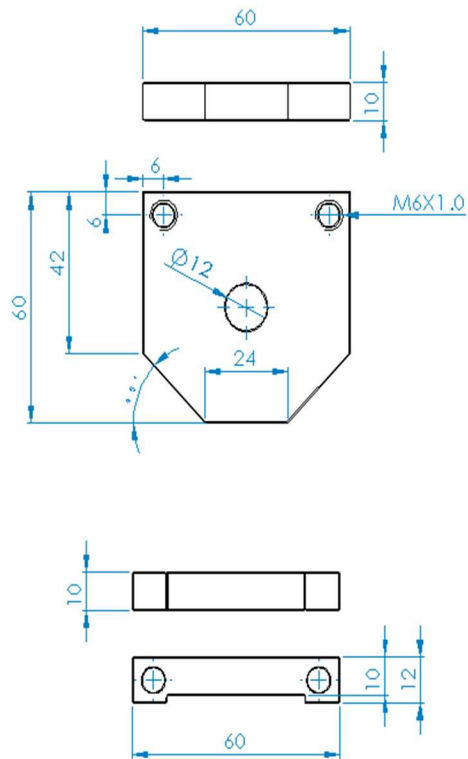
ผู้เรียนสามารถปฏิบัติได้ตามเป้าหมายที่วางไว้ สามารถทำแบบฝึกหัดท้ายหน่วยได้ และสามารถผลิตชิ้นส่วนได้ถูกต้องตามแบบ

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1

http://rms.bspc.ac.th/files/21350_24112210100451.jfif

[ดาวน์โหลด](#)

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 2



ดาวนโหลด

วันที่ 20 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 6 จำนวน 13 คน ขาดเรียน 5 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

- ปฏิบัติผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด
- สอบปลายภาครายวิชาอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด

อื่นๆ ระบุ

-

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายเทวฤทธิ์ ตาระบัตร์ (ขาดเรียน) , นายธนาคุณ รัศมี (ขาดเรียน) , นายฉันทธรณ์ สีทอง (ขาดเรียน) , นายณพพร บุญเกิด (ขาดเรียน) , นายพงศกร จันทร์สุนทร (ขาดเรียน) ,

ปัญหา/อุปสรรค

ห้องเรียนชนกัน ทำให้ไม่สามารถทำงานได้เต็มที่ เครื่องจักรไม่เพียงพอ

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

ย้ายมาใช้เครื่อง CNC ในการผลิตชิ้นส่วนแทน

ผลการจัดการเรียนรู้

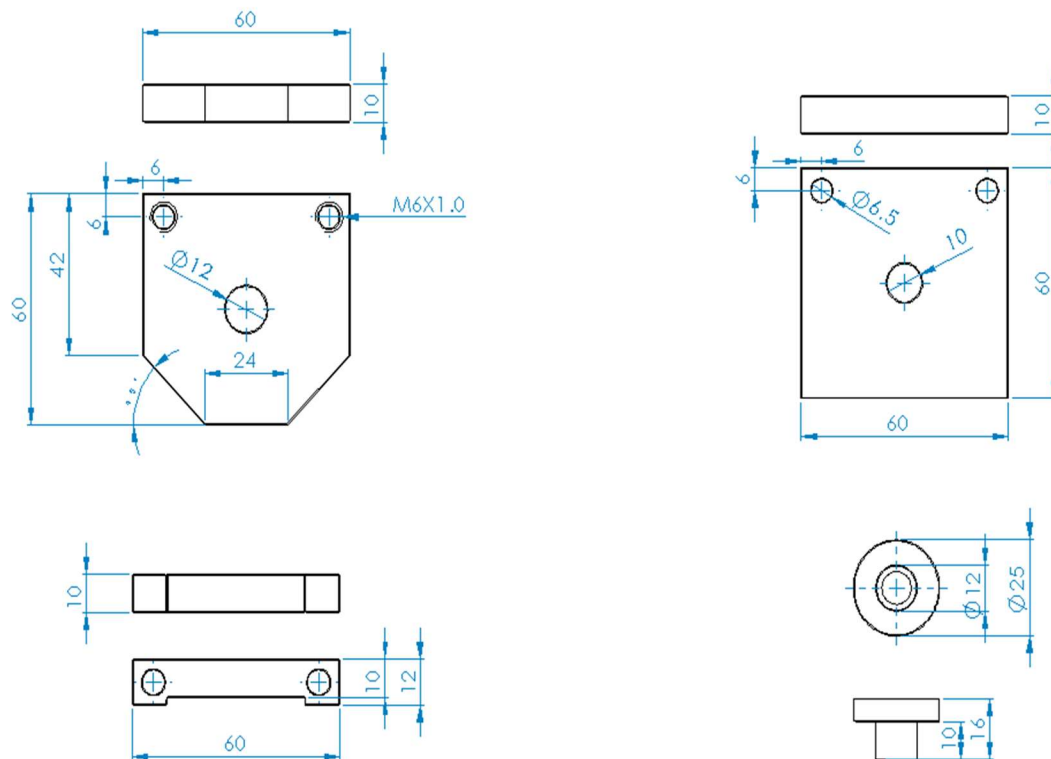
ผู้เรียนสามารถปฏิบัติได้ตามเป้าหมายที่วางไว้ สามารถทำแบบฝึกหัดท้ายหน่วยได้ และสามารถผลิตชิ้นส่วนได้ถูกต้องตามแบบ

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1

http://rms.bspc.ac.th/files/21350_24112210100451.jfif

[ดาวน์โหลด](#)

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 2



[ดาวน์โหลด](#)

วันที่ 21 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 6 จำนวน 13 คน ขาดเรียน 1 คน , สาย 4 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

- ปฏิบัติผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด
 - สอบปลายภาครายวิชาอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด
-

อื่นๆ ระบุ

-

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายฉันทยธรณ์ สีทอง (ขาดเรียน) , นายเทวฤทธิ์ ตาระบัตร์ (สาย) , นายนพพร บุญเกิด (สาย) , นายบดินทร์ เพชรน้อย (สาย) , นาย
ปณณวิชญ์ ฐิติรัตนานนท์ (สาย) ,

ปัญหา/อุปสรรค

ห้องเรียนชนกัน ทำให้ไม่สามารถทำงานได้เต็มที่ เครื่องจักรไม่เพียงพอ

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

ย้ายมาใช้เครื่อง CNC ในการผลิตชิ้นส่วนแทน

ผลการจัดการเรียนรู้

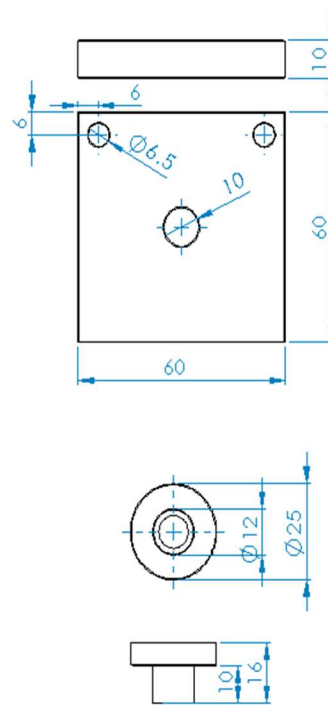
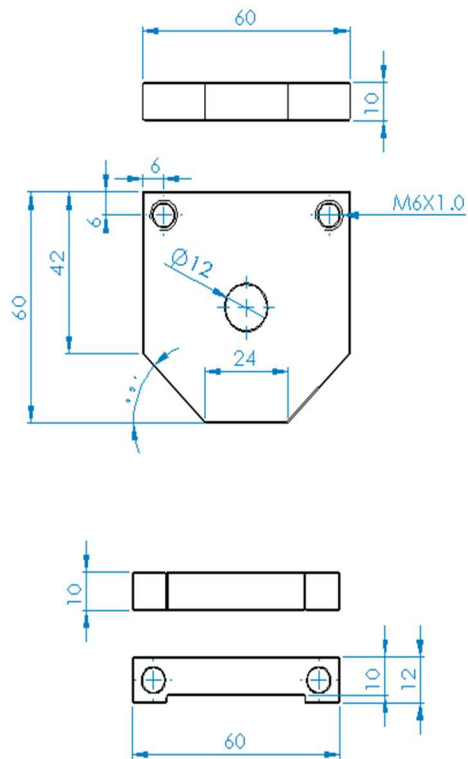
ผู้เรียนสามารถปฏิบัติได้ตามเป้าหมายที่วางไว้ สามารถทำแบบฝึกหัดท้ายหน่วยได้ และสามารถผลิตชิ้นส่วนได้ถูกต้องตามแบบ

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1

http://rms.bspc.ac.th/files/21350_24112210100451.jfif

[ดาวน์โหลด](#)

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 2



ดาวนโหลด

วันที่ 21 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 6 จำนวน 13 คน ขาดเรียน 1 คน , สาย 1 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

- ปฏิบัติผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด
- สอบปลายภาครายวิชาอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด

อื่นๆ ระบุ

-

รายชื่อนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายธันยธรณ์ สีทอง (ขาดเรียน) , นายจิรพงศ์ จูสกุล (สาย) ,

ปัญหา/อุปสรรค

ห้องเรียนชนกัน ทำให้ไม่สามารถทำงานได้เต็มที่ เครื่องจักรไม่เพียงพอ

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง
ย้ายมาใช้เครื่อง CNC ในการผลิตชิ้นส่วนแทน

ผลการจัดการเรียนรู้

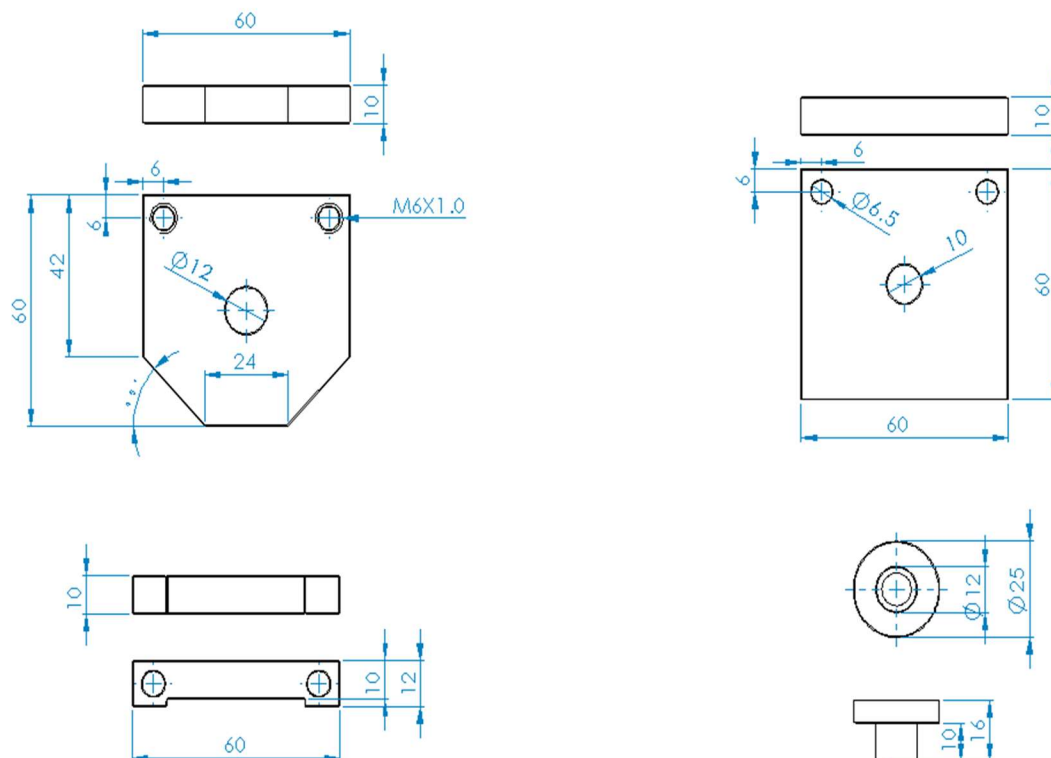
ผู้เรียนสามารถปฏิบัติได้ตามเป้าหมายที่วางไว้ สามารถทำแบบฝึกหัดท้ายหน่วยได้ และสามารถผลิตชิ้นส่วนได้ถูกต้องตามแบบ

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1

http://rms.bspc.ac.th/files/21350_24112210100451.jfif

[ดาวน์โหลด](#)

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 2



[ดาวน์โหลด](#)

วันที่ 21 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 6 จำนวน 13 คน ขาดเรียน 1 คน ,

หัวข้อเรื่อง/เนื้อหาสาระ/การอบรม/ให้คำปรึกษา/บันทึกการสอน :

- ปฏิบัติผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด
- สอบปลายภาควิชาอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด

อื่นๆ ระบุ

-

รายนามนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายฉันทธรณ์ สีทอง (ขาดเรียน) ,

ปัญหา/อุปสรรค

ห้องเรียนชนกัน ทำให้ไม่สามารถทำงานได้เต็มที่ เครื่องจักรไม่เพียงพอ

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

ย้ายมาใช้เครื่อง CNC ในการผลิตชิ้นส่วนแทน

ผลการจัดการเรียนรู้

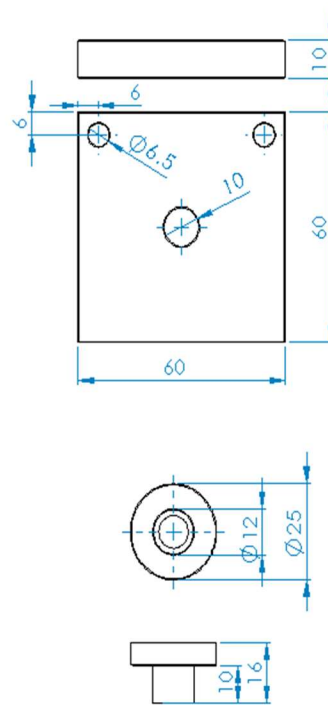
ผู้เรียนสามารถปฏิบัติได้ตามเป้าหมายที่วางไว้ สามารถทำแบบฝึกหัดท้ายหน่วยได้ และสามารถผลิตชิ้นส่วนได้ถูกต้องตามแบบ

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1

http://rms.bspc.ac.th/files/21350_24112210100451.jfif

[ดาวน์โหลด](#)

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 2

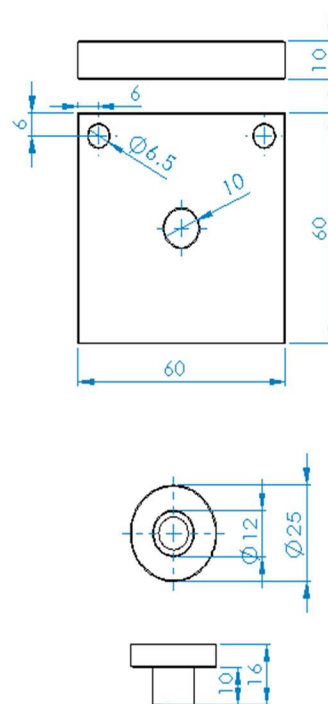


ห้องเรียนชนกัน ทำให้ไม่สามารถทำงานได้เต็มที่ เครื่องจักรไม่เพียงพอ

ย้ายมาใช้เครื่อง CNC ในการผลิตชิ้นส่วนแทน

ผู้เรียนสามารถปฏิบัติได้ตามเป้าหมายที่วางไว้ สามารถทำแบบฝึกหัดท้ายหน่วยได้ และสามารถผลิตชิ้นส่วนได้ถูกต้องตามแบบ

ดาวนุโหลด



วันที่ 22 พฤศจิกายน 2567 สัปดาห์ที่ 6 จำนวน 13 คน ขาดเรียน 1 คน ,

-ปฏิบัติผลิตชิ้นส่วนอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด

-สอบปลายภาควิชาอุปกรณ์นำคมตัดและอุปกรณ์จับยึด

อื่นๆ ระบุ

-

รายนามนักเรียนที่ขาดเรียน ลาป่วย ลากิจ มาสาย

นายฉันทธรณ์ สีทอง (ขาดเรียน) ,

ปัญหา/อุปสรรค

ห้องเรียนชนกัน ทำให้ไม่สามารถทำงานได้เต็มที่ เครื่องจักรไม่เพียงพอ

แนวทางการแก้ไขและปรับปรุง

ย้ายมาใช้เครื่อง CNC ในการผลิตชิ้นส่วนแทน

ผลการจัดการเรียนรู้

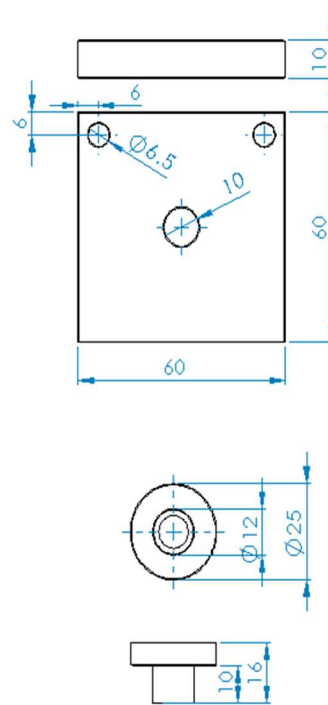
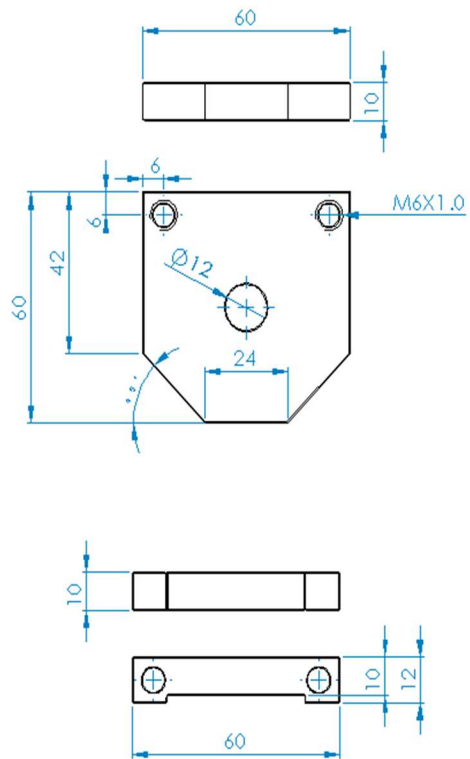
ผู้เรียนสามารถปฏิบัติได้ตามเป้าหมายที่วางไว้ สามารถทำแบบฝึกหัดท้ายหน่วยได้ และสามารถผลิตชิ้นส่วนได้ถูกต้องตามแบบ

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 1

http://rms.bspc.ac.th/files/21350_24112210100451.jfif

[ดาวน์โหลด](#)

แนบไฟล์เอกสาร / รูปภาพ 2



ดาวน์โหลด

ลงชื่อ.....ครูผู้สอน

()

24 กุมภาพันธ์ 2568

ลงชื่อ.....หัวหน้าแผนก

(.....)

.....

ลงชื่อ.....นายรองผู้อำนวยการฝ่ายวิชาการ

(นายประพจน์ พฤษชนะ)

.....

ลงชื่อ.....นายผู้อำนวยการวิทยาลัยการอาชีพบางสะพาน

(นายนิมิตร ศรียาภัย)

.....