

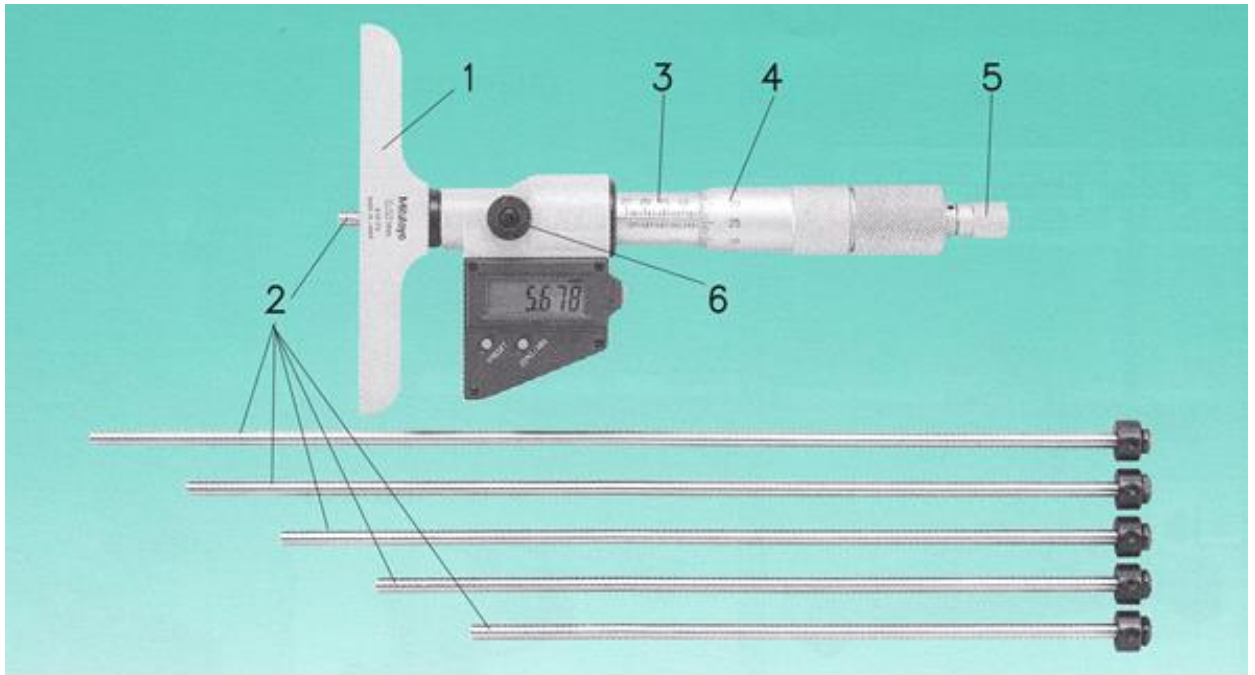


ใบงานที่ 3.3
วิชา ผลิตชิ้นส่วนแม่พิมพ์โลหะ
ชื่องาน ไมโครมิเตอร์วัดลึก

ครั้งที่ 11

จำนวน 30 นาที

คำสั่ง จงตอบคำถามต่อไปนี้ให้ถูกต้อง และสมบูรณ์



ตอบ

- หมายเลข 1
- หมายเลข 2
- หมายเลข 3
- หมายเลข 4
- หมายเลข 5
- หมายเลข 6



ใบงานที่ 3.3
วิชา ผลิตชิ้นส่วนแม่พิมพ์โลหะ
ชื่องาน ไมโครมิเตอร์วัดลึก

ครั้งที่ 11

จำนวน 30 นาที

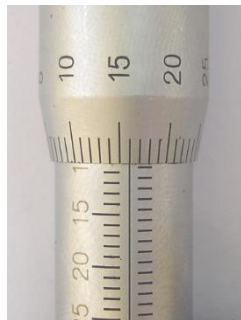
คำสั่ง จงอ่านค่าวัดไมโครมิเตอร์วัดลึกระบบเมตริกค่าความละเอียด 0.01 มิลลิเมตร



7.1 ค่าที่อ่านได้.....



7.2 ค่าที่อ่านได้.....



7.3 ค่าที่อ่านได้.....



7.4 ค่าที่อ่านได้.....



ใบงานที่ 3.3

วิชา ผลิตชิ้นส่วนแม่พิมพ์โลหะ
ชื่องาน ไมโครมิเตอร์วัดลึก

ครั้งที่ 11

จำนวน 30 นาที

ใบงานที่ 3.3

การวัดงานด้วยไมโครมิเตอร์วัดลึก

วัตถุประสงค์

1. ใช้ไมโครมิเตอร์วัดลึกวัดขนาดความลึกของงานได้อย่างถูกต้องวิธี
2. อ่านค่าไมโครมิเตอร์วัดลึกค่าความละเอียด 0.01 มิลลิเมตร และ 0.001 นิ้ว ได้
3. เพื่อให้มีกิจนิสัยในการทำงานที่มีระเบียบแบบแผน ตรงต่อเวลา

เครื่องมือ/อุปกรณ์

1. ไมโครมิเตอร์วัดลึก ค่าความละเอียด 0.01 มิลลิเมตร ขนาด 0 - 25 มิลลิเมตร
2. ไมโครมิเตอร์วัดลึก ค่าความละเอียด 0.001 นิ้ว ขนาด 0 - 1 นิ้ว
3. ชิ้นงานทดสอบหมายเลข.....
4. โต๊ะระดับ
5. ผ้าสำหรับทำความสะอาดไมโครมิเตอร์ และชิ้นงาน
6. แท่นจับยึดไมโครมิเตอร์

ลำดับขั้นการปฏิบัติงาน

1. ทำความสะอาดชิ้นงานทดสอบ
2. ทำความสะอาด และตรวจสอบความสมบูรณ์ของไมโครมิเตอร์
3. วัดขนาดงานตามขนาดต่าง ๆ ในใบมอบงาน ทั้งระบบเมตริก และระบบอังกฤษ
4. จดบันทึกข้อมูลที่ได้จากการวัดลงในแบบฟอร์มที่กำหนดให้
5. ระยะเวลาในการปฏิบัติงาน 20 นาที



ใบงานที่ 3.3
วิชา ผลิตชิ้นส่วนแม่พิมพ์โลหะ
ชื่องาน ไมโครมิเตอร์วัดลึก

ครั้งที่ 11

จำนวน 30 นาที

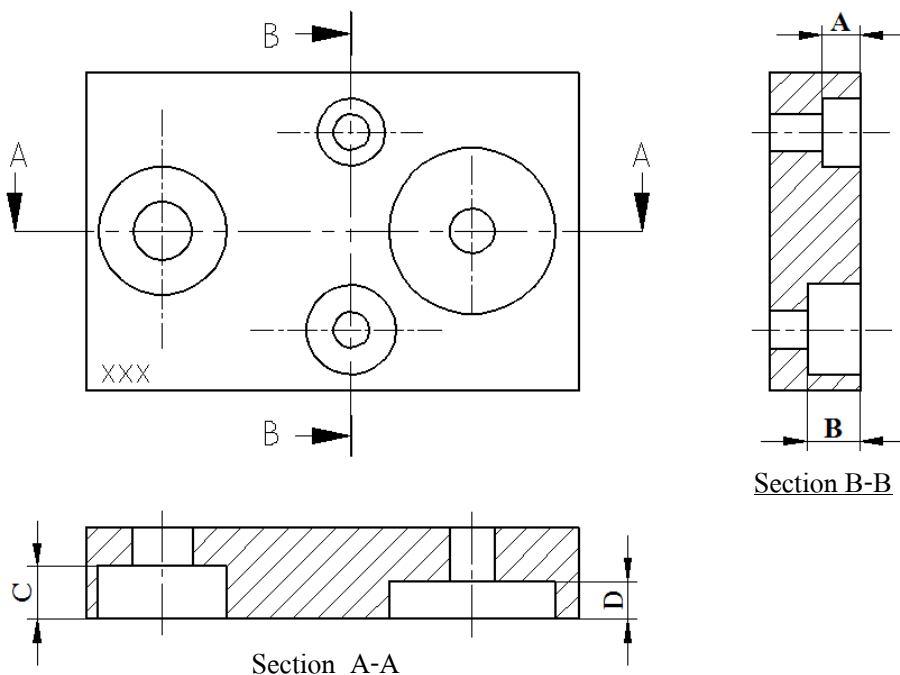
ใบมอบงานที่ 4/3

การวัดงานด้วยไมโครมิเตอร์วัดลึก (Depth Micrometer)

คำสั่ง ให้นักเรียนวัดชิ้นงานทดสอบตามแบบที่กำหนดทั้งระบบเมตริก

ชิ้นงานทดสอบหมายเลข

ชื่อ รหัสประจำตัว ระดับชั้น กลุ่ม



ตารางบันทึกผล

ตำแหน่ง	A	B	C	D	E	คะแนน	รวม
	(20)	(20)	(20)	(20)	(20)	เต็ม	
0.01 มิลลิเมตร						100	

บันทึกข้อควรระวังขณะปฏิบัติงานวัดด้วยไมโครมิเตอร์วัดลึก

.....

.....

ใบสรุปประเมินผลการปฏิบัติงาน
ใบงานที่ 3/3
การวัดงานด้วยไมโครมิเตอร์วัดลึก (Depth Micrometer)

ชื่อ รหัสประจำตัว ระดับชั้น กลุ่ม

จุดที่	รายการประเมิน	คะแนนเต็ม	คะแนนที่ได้
1	คะแนนการวัดระยะ A - D ค่าความละเอียด 0.01 มิลลิเมตร	80	
3	การใช้เครื่องมือวัดได้อย่างถูกวิธี	10	
4	ส่งงานตรงต่อเวลา	10	
5	แต่งกายถูกต้องตามระเบียบ	10	
6	การบำรุงรักษา และทำความสะอาดเครื่องมือวัด	10	
คะแนนรวมทั้งหมด		200	
คิดเป็นร้อยละ		100	
<p>เกณฑ์การประเมิน</p> <p>ได้ร้อยละ 80 - 100 = ดีมาก</p> <p>70 - 79 = ดี</p> <p>60 - 69 = พอใช้</p> <p>50 - 59 = ต้องปรับปรุง</p> <p>น้อยกว่า 50 = ต่ำกว่าเกณฑ์</p>			

ข้อเสนอแนะ.....

ลงชื่อ
 (.....)