



หลักสูตร : ประกาศนียบัตรวิชาชีพ

ระดับ : ปวช.

สาขาวิชา : ช่างกลโรงงาน

รายวิชา : ปั้นโลหะเบื้องต้น (Basic Pressing) รหัสวิชา :20102-2207

งาน : ตัดตั้งแม่พิมพ์เดี่ยว (Single Die)

ใบประเมินผล  
การปฏิบัติงาน

หน้าที่

แผ่นที่ :

จุดประเมิน	ผลการประเมิน		หมายเหตุ
	ผ่าน	ไม่ผ่าน	
<p><b>ลำดับขั้นตอนการปฏิบัติงาน</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>เตรียมเครื่องมืออุปกรณ์</li><li>ทำความสะอาดแม่พิมพ์ที่จะนำมาติดตั้งเข้ากับเครื่องปั๊มโลหะ</li><li>ทำความสะอาดแท่นรองแม่พิมพ์ของเครื่องปั๊ม (Bolster) และผิวหน้าของแกนเลื่อนของเครื่องปั๊ม(Ram)</li><li>หล่อลื่นแกนเลื่อนของเครื่องปั๊ม(Ram) และจุดหมุนต่างๆ ของเครื่องปั๊มโลหะ</li><li>วัดความสูงของแม่พิมพ์ (Die Height) หมายถึงระยะผิวบนสุดของแผ่นยึดพื้นที่ (Punch Plate) ถึงผิวล่างสุดของก๊ับโลเวอร์เพลท (Lower Plate)</li><li>หมุนล้อสายพาน (Pulley)เครื่องปั๊ม ให้ตำแหน่งเพลลาข้อเหวี่ยงของเครื่องปั๊มอยู่ในตำแหน่งต่ำสุด</li><li>ใช้บรรทัดเหล็กวัดความสูงปิด (Shut Height) คือระยะห่างของตำแหน่งผิวหน้าของแท่นรองแม่พิมพ์(Bolster) กับผิวหน้าของแกนเลื่อนของเครื่องปั๊ม(Ram) แล้วบันทึกความสูงนี้ไว้</li><li>เปรียบเทียบค่าความสูงของแม่พิมพ์(Die Height) ในขั้นตอนที่ 5 กับ ความสูงปิด (Shut Height) ของเครื่องปั๊มในขั้นตอนที่7</li><li>จากนั้นให้ใช้ประแจขันสกรูปรับระยะความสูงปิด(Shut Height) โดยให้มีความสูงมากกว่าความสูงของแม่พิมพ์(Die Height) ประมาณ 3 มม.</li><li>นำแม่พิมพ์ไปติดตั้ง ณ ตำแหน่งช่องจับยึด</li><li>นำแผ่นยึดด้ามจับ (SHANK) ใส่เข้าตำแหน่ง</li><li>ใส่แป้นเกลียว (NUT) และทำการขันยึดแน่นโดยใช้ประแจปากตาย</li><li>ใส่ชุด STEP CLAMP ลงในแท่นรองของเครื่องปั๊ม (BOLSTER) เพื่อยึดฐานแม่พิมพ์</li><li>ขันยึดแน่นแป้นเกลียว (NUT) โดยใช้ประแจปากตาย</li><li>กดเปิดสวิตซ์เครื่องปั๊ม</li><li>ทดสอบปั๊มโดยไม่ต้องใส่แผ่นงาน 1-2 ครั้ง เพื่อสังเกตความผิดปกติต่างๆ</li><li>ปรับแกนเลื่อนเครื่องปั๊ม (RAM) ลงเท่ากับความหนาของชิ้นงานหรือเปอร์เซ็นต์การกินลึก</li><li>หยอดน้ำมันลงแม่พิมพ์ในจุดหรือตำแหน่งที่มีการเคลื่อนที่</li></ol>			



หลักสูตร : ประกาศนียบัตรวิชาชีพ

ระดับ : ปวช.

สาขาวิชา : ช่างกลโรงงาน

รายวิชา : ปั้นโลหะเบื้องต้น (Basic Pressing) รหัสวิชา :20102-2207

งาน : ตัดตั้งแม่พิมพ์เดี่ยว (Single Die)

ใบประเมินผล  
การปฏิบัติงาน

แผ่นที่ :

หน้าที่

จุดประเมิน	ผลการประเมิน				หมายเหตุ
	ดีมาก	ดี	พอใช้	แก้ไข	
<b>2.คุณภาพงาน</b> 2.1 วัดได้ 2.1.1 ขนาดความโตชิ้นงาน $\varnothing$ 50 มม. 2.1.2 ขนาดรู 5 มม.	4	3	2	1	
2.2 วัดไม่ได้ 2.2.1 ความสะอาดของชิ้นงาน 2.2.2 การจัดเก็บชิ้นงาน					
<b>3. เจตคติ(กิจนิสัย)ในการทำงาน</b> 3.1 ความรับผิดชอบ 3.2 ความปลอดภัย 3.3 ความสะอาด					

เวลาเริ่ม น. เวลาเสร็จ น. รวม เวลา ชม. นาที

สรุปผลการประเมิน

ผู้ประเมิน



หลักสูตร : ประกาศนียบัตรวิชาชีพ

ระดับ : ปวช.

สาขาวิชา : ช่างกลโรงงาน

รายวิชา : ปั้นโลหะเบื้องต้น (Basic Pressing) รหัสวิชา :20102-2207

งาน : ปั้นชิ้นรูปโลหะด้วยแม่พิมพ์เดี่ยว (Single Die)

ใบประเมินผล  
การปฏิบัติงาน

แผ่นที่ :

หน้าที่

จุดประเมิน	ผลการประเมิน		หมายเหตุ
	ผ่าน	ไม่ผ่าน	
<p><b>ลำดับขั้นตอนการปฏิบัติงาน</b></p> <p>1.เตรียมจำนวนแผ่นงานให้พร้อมในการปั๊ม</p> <p>2 จากนั้นยื่นป้อนแผ่นงานด้านข้างเครื่องปั๊มใช้สวิตซ์เครื่องแบบใช้เท้าเหยียบ</p> <p>3 ป้อนแผ่นงานโดยให้แผ่นงานชิดและขนาดกับแผ่นบังคับชิ้นงานด้านข้าง (Back gage) จนแผ่นงานชนสลักกำหนดตำแหน่งการป้อนตัดชิ้นงาน(Die stop pin)</p> <p>4 ใช้เท้าเหยียบสวิตซ์เพื่อปั๊มชิ้นงาน</p> <p>5 เมื่อแม่พิมพ์ยกขึ้นภายหลังจากการปั๊มครบจังหวะ ให้ยกแผ่นงานออก</p> <p>6 ใช้ขอเกี่ยวชิ้นงานออกจากตาย</p> <p>7 ป้อนแผ่นงานต่อโดยให้รูของแผ่นงานสวมลงในสลักกำหนดตำแหน่งการป้อนตัดชิ้นงาน (Die stop pin) และดันแผ่นงานไปด้านหน้าให้ขอบรูชิดกับสลักกำหนดตำแหน่งการป้อนตัด และบังคับให้ด้านข้างชิ้นงานชิดกับ Back gage ด้วย</p> <p>8 ใช้เท้าเหยียบสวิตซ์เพื่อปั๊มชิ้นงาน</p> <p>9 ใช้ขอเกี่ยวชิ้นงานชิ้นที่สองออกจากตาย</p> <p>10 ป้อนแผ่นงานต่อโดยให้รูที่สองของแผ่นงานสวมลงในสลักกำหนดตำแหน่งการป้อนตัดชิ้นงาน (Die stop pin) และดันแผ่นงานไปด้านหน้าให้ขอบรูชิดกับสลักกำหนดตำแหน่งการป้อนตัด และบังคับให้ด้านข้างชิ้นงานชิดกับ Back gage ด้วย</p> <p>11 ใช้เท้าเหยียบสวิตซ์เพื่อปั๊มชิ้นงาน</p> <p>12 ใช้ขอเกี่ยวชิ้นงานชิ้นที่สามออกจากตาย</p> <p>13 ปั๊มชิ้นงานต่อไปจนหมดแผ่นงานที่เตรียมไว้โดยใช้รูปั๊มสุดท้ายสวมลงในสลักกำหนดตำแหน่งการป้อนตัดชิ้นงาน (Die stop pin) และดันแผ่นงานไปด้านหน้าให้ขอบรูชิดกับสลักกำหนดตำแหน่งการป้อนตัด และบังคับให้ด้านข้างชิ้นงานชิดกับ Back gage</p> <p>14 จะได้ชิ้นงานและแผ่นงานที่ปั๊ม</p>			



หลักสูตร : ประกาศนียบัตรวิชาชีพ

ระดับ : ปวช.

สาขาวิชา : ช่างกลโรงงาน

รายวิชา : ปั้นโลหะเบื้องต้น (Basic Pressing) รหัสวิชา :20102-2207

งาน : ปั้นชิ้นรูปโลหะด้วยแม่พิมพ์เดี่ยว (Single Die)

ใบประเมินผล  
การปฏิบัติงาน

หน้าที่

แผ่นที่ :

จุดประเมิน	ผลการประเมิน				หมายเหตุ
2.คุณภาพงาน 2.1 วัตได้ 2.1.1 ขนาดความโตชิ้นงาน $\varnothing$ 50 มม. 2.1.2 ขนาดรู 5 มม.					
	ดีมาก 4	ดี 3	พอใช้ 2	แก้ไข 1	
2.2 วัตไม่ได้ 2.2.1 ความสะอาดของชิ้นงาน 2.2.2 การจัดเก็บชิ้นงาน					
3. เจตคติ(กิจนิสัย)ในการทำงาน 3.1 ความรับผิดชอบ 3.2 ความปลอดภัย 3.3 ความสะอาด					

เวลาเริ่ม น. เวลาเสร็จ น. รวม เวลา ชม. นาที

สรุปผลการประเมิน

ผู้ประเมิน