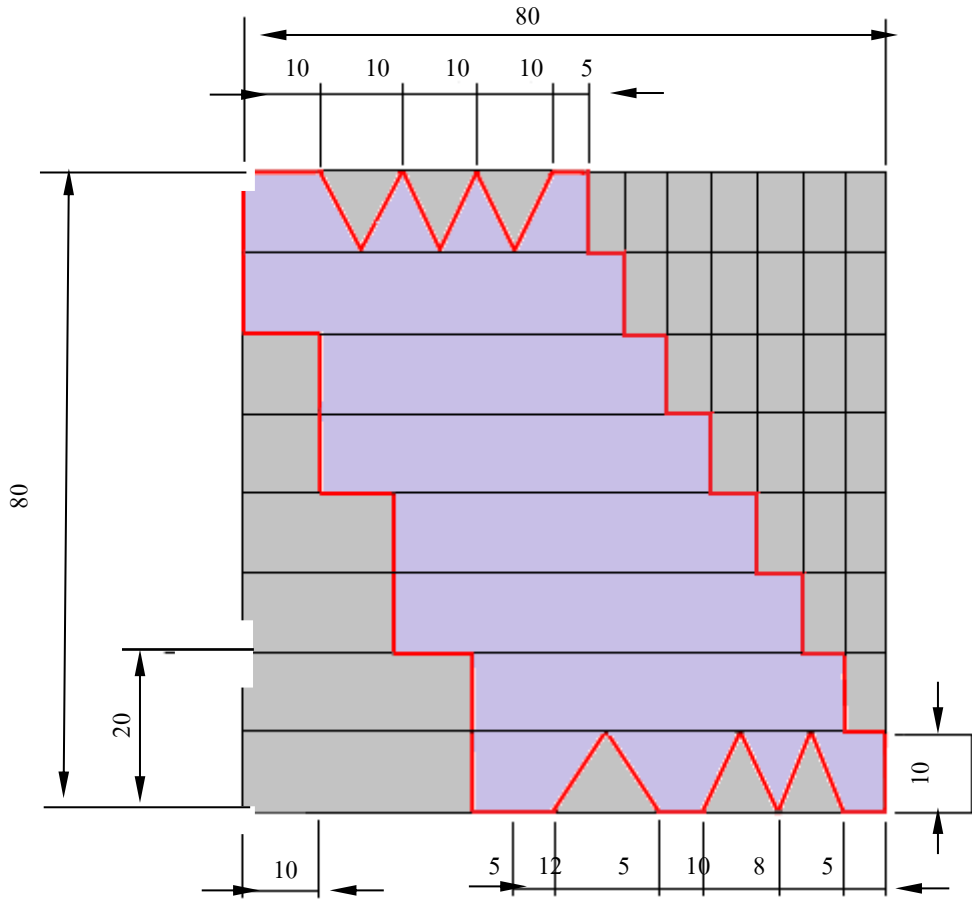


วิชา งานเชื่อมและโลหะ แผ่นเบื้องต้น	ใบฝึกทักษะปฏิบัติที่ 13	ลำดับที่ 12
รหัส 20100 -1004	งานตัดตรงด้วยกรรไกรมือ	เวลา 2 ชั่วโมง



รูปที่ 3.13 แสดงแบบงานตัดตรงด้วยกรรไกร

วัสดุงาน

- เหล็กแผ่นเคลือบด้วยสังกะสีเบอร์ 30 ขนาด 80 × 80 มม. จำนวน 1 ชิ้น

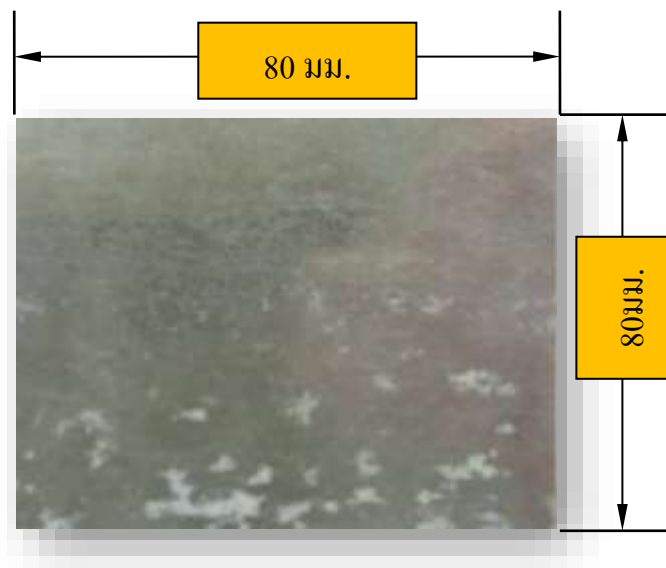
เครื่องมือและอุปกรณ์

1. บรรทัดเหล็กหรือฉากเหล็ก
2. เหล็กขีด
3. กรรไกรตัดตรง
4. ค้อนไม้หรือค้อนพลาสติก
5. เครื่องตัดโลหะแบบ Squaring Shear

วิชา งานเชื่อมและโลหะ แผ่นเบื้องต้น	ใบฝึกทักษะปฏิบัติที่ 13	ลำดับที่ 12
รหัส 20100 -1004	งานตัดตรงด้วยกรรไกรมือ	เวลา 2 ชั่วโมง

ลำดับขั้นการปฏิบัติงาน

1. เตรียมชิ้นงานแผ่นเหล็กเคลือบด้วยสังกะสี เบอร์ 30 ให้ได้ ขนาด 80 × 80 มม. ด้วยเครื่องตัดตรงแบบ Squaring Shear หรือใช้กรรไกรตัดตรงตัดชิ้นงาน



รูปที่ 3.14 แสดงเตรียมงานแผ่นเหล็กอาบสังกะสี เบอร์ 30 ขนาด 80 × 80 มม.

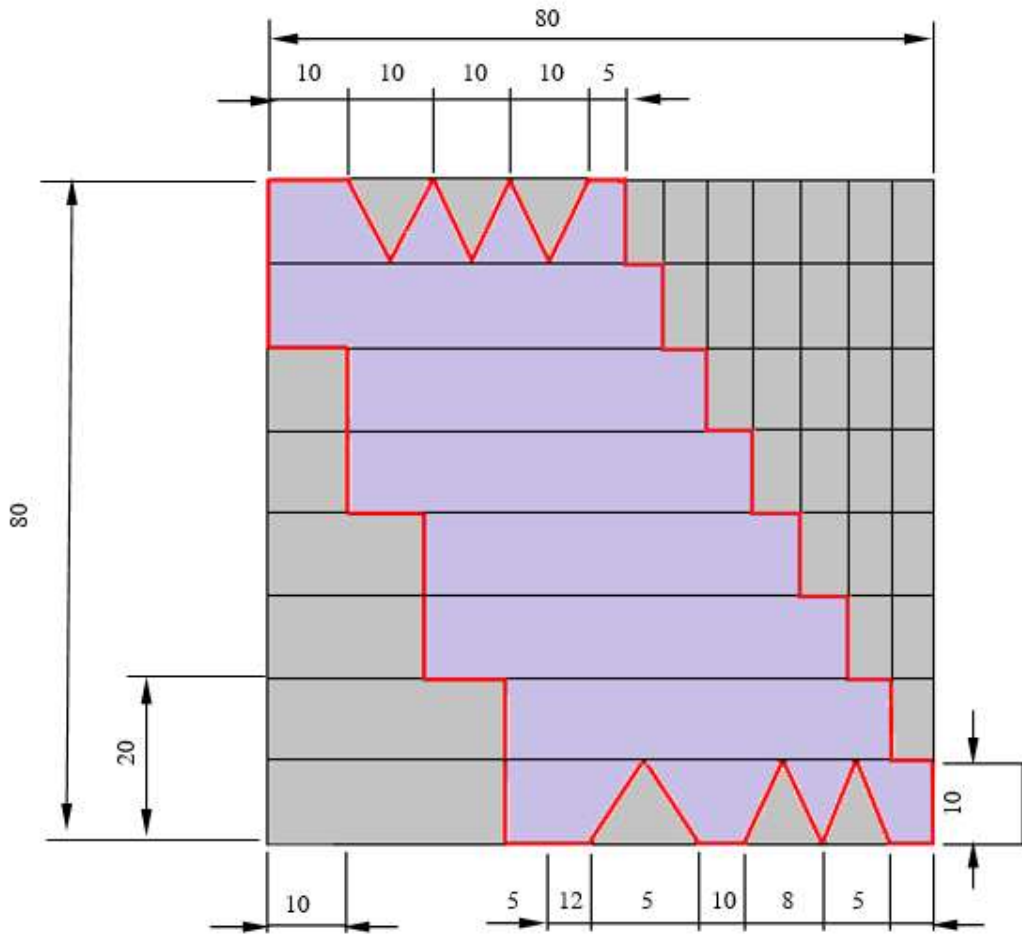
2. ร่างแบบงานตามแบบที่มอบหมายตามใบงานตัดตรงด้วยกรรไกร



รูปที่ 3.15 แสดงการร่างแบบชิ้นงาน

วิชา งานเชื่อมและโลหะ แผ่นเบื้องต้น	ใบฝึกทักษะปฏิบัติที่ 13	ลำดับที่ 12
รหัส 20100 -1004	งานตัดตรงด้วยกรรไกรมือ	เวลา 2 ชั่วโมง

ลำดับขั้นการปฏิบัติงาน(ต่อ)



รูปที่ 3.16 แสดงแบบงานตัดตรงด้วยกรรไกร

วิชา งานเชื่อมและโลหะ แผ่นเบื้องต้น	ใบฝึกทักษะปฏิบัติที่ 13	สัปดาห์ที่ 12
รหัส 20100 -1004	งานตัดตรงด้วยกรรไกรมือ	เวลา 2 ชั่วโมง

ลำดับขั้นการปฏิบัติงาน (ต่อ)

3. ทำการตัดด้วยกรรไกรตัดตรงโดยตัดที่ขอบของชิ้นงานด้านนอกก่อน



รูปที่ 3.17 แสดงการตัดด้วยกรรไกรตัดตรง

4. เคาะตกแต่งรอยตัดที่ชิ้นงานด้วยค้อนไม้โดยเคาะเบา ๆ



รูปที่ 3.18 แสดงลักษณะการเคาะตกแต่งรอยตัดที่ชิ้นงานด้วยค้อนไม้

วิชา งานเชื่อมและโลหะ แผ่นเบื้องต้น	ใบฝึกทักษะปฏิบัติที่ 13	ลำดับที่ 12
รหัส 20100 -1004	งานตัดตรงด้วยกรรไกรมือ	เวลา 2 ชั่วโมง

ลำดับขั้นการปฏิบัติงาน (ต่อ)

5. ส่งให้ครูตรวจชิ้นงาน



รูปที่ 3.19 แสดงชิ้นงานพร้อมส่งครูตรวจ

**ข้อควรระวัง**

1. การเคาะไม่ควรใช้ค้อนเหล็กเคาะควรใช้ค้อนไม้เคาะ เพราะจะทำให้สังกะสีที่เคลือบอยู่ถลอกหรือหลุดลอกออกไปหรือเป็นรอยทำให้ชิ้นงานขึ้นสนิมได้
2. ในการตัดด้วยกรรไกรไม่ควรตัดจนกระทั่งสุดปลายกรรไกร เพราะปลายกรรไกรจะทำให้ชิ้นงานเกิดการบิดและเกิดรอยเย็น หรือเกิดรอยฉีกและควรสอดชิ้นงานเข้าให้ลึกที่สุด เพื่อจะได้ระยะตัดยาวในการกดแต่ละครั้ง

วิชา งานเชื่อมและโลหะ แผ่นเบื้องต้น		ใบฝึกทักษะปฏิบัติที่ 13				ลำดับที่ 12	
รหัส 20100 -1004		งานตัดตรงด้วยกรรไกรมือ				เวลา 2 ชั่วโมง	
ชื่อผู้ปฏิบัติงาน..... เลขที่.....							
ลำดับ ที่	รายการประเมิน	เกณฑ์คะแนน				รวม	
		10	8	6	4		
1.	การเตรียมชิ้นงาน						
2.	ความถูกต้องของการร่างแบบ						
3.	ความถูกต้องของการตัดชิ้นงาน						
4.	รอยตัดมุมแหลม						
5.	รอยตัดมุมฉาก						
6.	ขนาดของชิ้นงาน						
7.	ความเรียบร้อยประณีต						
8.	ปฏิบัติงานได้ตามเวลาที่กำหนด						
9.	พฤติกรรมขณะการปฏิบัติงาน - การตั้งใจฝึกปฏิบัติงานไม่หยอกล้อกัน						
10.	พฤติกรรมหลังปฏิบัติงาน - การเก็บเครื่องมืออุปกรณ์และทำความสะอาด โต๊ะอาคพื้นที่หลังปฏิบัติงาน						
รวมคะแนนเต็ม(ดิบ)		100 คะแนน					
คะแนนเต็ม		10 คะแนน					
<p>หมายเหตุ</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>เกณฑ์การประเมิน 10 = ดีมาก, 8 = ดี, 6 = พอใช้, 4 = ปรับปรุง</li> <li>รวมคะแนนเต็ม(ดิบ)ทั้ง 10 ข้อ เป็น 100 คะแนน</li> <li>นำค่าคะแนนเต็ม(ดิบ) 100 คะแนน หาค่าด้วย 10 เพื่อทำคะแนนเต็มเป็น 10 คะแนน คะแนนต่ำกว่า 6 ต้องปรับปรุงซ่อมเสริม</li> </ol>							

วิชา งานเชื่อมและโลหะ แผ่นเบื้องต้น	ใบฝึกทักษะปฏิบัติที่ 13	สัปดาห์ที่ 12
รหัส 20100 -1004	งานตัดตรงด้วยกรรไกรมือ	เวลา 2 ชั่วโมง

บันทึกผู้ประเมิน

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

ผ่านการประเมิน     ไม่ผ่านการประเมิน

ลงชื่อ.....ผู้ประเมิน  
(.....)