

คุณวุฒิวิชาชีพ

สาขาวิชาชีพหุ่นยนต์และระบบอัตโนมัติ สาขาระบบอัตโนมัติ อาชีพนักบูรณาการระบบการผลิต
(การเขียนโปรแกรม PLC เพื่อควบคุมกระบวนการผลิต) ระดับ 4

คุณลักษณะของผลการเรียนรู้ (Characteristics of Outcomes)

บุคคลที่มีความรู้ ความสามารถในการเขียนโปรแกรม PLC เพื่อควบคุมกระบวนการผลิต โดยการวางแผนงาน กำหนดอุปกรณ์ที่ต้องการควบคุมหรือรับส่งสัญญาณจากแบบระบบไฟฟ้า ระบบสื่อสาร ระบบทางกล ประมาณจำนวนอินพุต/เอาท์พุต และหน่วยความจำ รวมถึงการวางแผนแบ่งส่วนโปรแกรม โดยการเขียนแผนภูมิสายงาน (Work Flow) เพื่อเตรียมการสำหรับการเขียนโปรแกรม PLC ควบคุมการผลิต รวมถึงการทดสอบ ปรับปรุงแก้ไขโปรแกรม และรายงานผลการปฏิบัติงาน เพื่อให้การทำงานของระบบไฟฟ้า ระบบสื่อสาร ระบบทางกลในการผลิตระบบอัตโนมัติสอดคล้องกันได้

การเลื่อนระดับคุณวุฒิวิชาชีพ (Qualification Pathways)

- 1) คุณสมบัติผู้เข้ารับการประเมินคุณวุฒิวิชาชีพ
 - 1.1 จบการศึกษาขั้นต้นระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพชั้นสูง (ปวส.) หรือเทียบเท่าในสาขาที่เกี่ยวข้อง และ
 - 1.2 มีประสบการณ์ในการทำงาน ไม่น้อยกว่า 5 ปี หรือ
 - 1.3 ผ่านการประเมินและได้รับการรับรองคุณวุฒิวิชาชีพ สาขาวิชาชีพหุ่นยนต์และระบบอัตโนมัติ อาชีพนักบูรณาการระบบการผลิต ระดับ 3 หรือ
 - 1.4 ผ่านการประเมินและได้รับการรับรองคุณวุฒิวิชาชีพ สาขาวิชาชีพหุ่นยนต์และระบบอัตโนมัติอาชีพช่างแมคคาทรอนิกส์ ระดับ 3 หรือ
 - 1.5 ผ่านการประเมินและได้รับการรับรองคุณวุฒิวิชาชีพ สาขาวิชาชีพหุ่นยนต์และระบบอัตโนมัติ อาชีพช่างเทคนิคหุ่นยนต์ ระดับ 3 หรือ
 - 1.6 ผ่านการอบรมในหลักสูตรที่เกี่ยวข้องกับการเขียนโปรแกรม PLC เพื่อควบคุมการผลิต ไม่น้อยกว่า 30 ชั่วโมง
- 2) เกณฑ์การประเมิน
 - 2.1 ผ่านการประเมินตามหน่วยสมรรถนะอาชีพ และได้รับการรับรองคุณวุฒิวิชาชีพ อาชีพนักบูรณาการระบบการผลิต (การเขียนโปรแกรม PLC เพื่อควบคุมกระบวนการผลิต) ระดับ 4

กลุ่มบุคคลในอาชีพ (Target Group)

หากไม่ผ่านการประเมิน สามารถขอเข้ารับการประเมินใหม่ได้ ภายในระยะเวลาไม่เกิน 6 เดือน นับจากวันที่เข้ารับการประเมิน

หมายเหตุ

N/A

หน่วยสมรรถนะ (หน่วยสมรรถนะทั้งหมดของคุณวุฒิวิชาชีพนี้)

SI0211	MCT-ZZZ-4-016ZB	วางแผนในการเขียนโปรแกรม PLC เพื่อควบคุมกระบวนการการผลิต
SI0212	MCT-ZZZ-4-032ZB	เขียนโปรแกรม PLC เพื่อควบคุมกระบวนการการผลิต
SI0213	MCT-ZZZ-4-033ZB	ทดสอบโปรแกรม PLC ในการควบคุมกระบวนการการผลิต

SI0214	MCT-ZZZ-4-034ZB	ปรับปรุงแก้ไขโปรแกรม PLC ทำงานให้สอดคล้องกับกระบวนการการผลิต
SI0215	MCT-ZZZ-4-035ZB	จัดทำรายงานผลการปฏิบัติงานของโปรแกรม PLC ในการควบคุมกระบวนการการผลิต

องค์กรรับรอง ที่สามารถเข้ารับการประเมินสมรรถนะบุคคล