หัวข้อวิทยานิพนธ์	ชุดการสอนวิชางานเครื่องมือกลเบื้องต้น เรื่อง งานกัด
หน่วยกิต	6
ผู้เขียน	นายวสันต์ ภู่รัสมี
อาจารย์ที่ปรึกษา	ผศ.ดร. สิทธิชัย แก้วเกื้อกูล
หลักสูตร	ครุศาสตร์อุตสาหกรรมมหาบัณฑิต
สาขาวิชา	วิศวกรรมอุตสาหการ
ภาควิชา	ครุศาสตร์อุตสาหการ
คณะ	ครุศาสตร์อุตสาหกรรมและเทคโนโลยี
พ.ศ.	2550

บทคัดย่อ

การวิจัยนี้มีวัตถุประสงค์เพื่อสร้างชุดการสอนวิชางานเครื่องมือกลเบื้องต้นเรื่องงานกัด หาคุณภาพทางการเรียนของผู้เรียนที่ผ่านการเรียนวิชางานเครื่องมือกลเบื้องต้นเรื่อง งานกัด หาผลสัมฤทธิ์ทางการเรียน และวัดเจตคติของผู้เรียนที่มีต่อชุดการสอนวิชางานเครื่องมือกลเบื้องต้นเรื่องงานกัด กลุ่มตัวอย่างเป็นนักศึกษาระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.) สาขางานเครื่องมือกล สาขาวิชาเครื่องมือกลและซ่อมบำรุง วิทยาลัยเทคนิคสมุทรปราการ จำนวน 20 คน ผลการวิจัยพบว่าชุดการสอนวิชางานเครื่องมือกลเบื้องต้น เรื่องงานกัด ที่สร้างขึ้นมีประสิทธิภาพ 81.39/80.53 เป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนด 80/80 ผู้เรียนมีผลสัมฤทธิ์ทางการเรียนเพิ่มขึ้น 61.06 อย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .05 และเจตคติของผู้เรียนที่มีต่อชุดการสอนวิชางานเครื่องมือกลเบื้องต้น เรื่องงานกัด มีค่าเฉลี่ย 4.63 อยู่ในระดับมากที่สุด สรุปได้ว่าชุดการสอนวิชางานเครื่องมือกลเบื้องต้นเรื่องงานกัดที่สร้างขึ้นเป็นชุดการสอนที่สามารถให้ความรู้กับผู้เรียนเพิ่มขึ้น

คำสำคัญ: ชุดการสอน/ ประสิทธิภาพของชุดการสอน/ ผลสัมฤทธิ์ทางการเรียน/ เจตคติต่อการเรียน

Thesis Title	The Instruction Package on Basic Machine Tools in Milling to Machines
Thesis Credits	6
Candidate	Mr. Wasan Phooratsamee
Thesis Advisors	Asst. Prof. Dr. Sittichai Kaewkuekool
Program	Master of Science in Industrial Education
Field of Study	Production Engineering
Department	Production Technology Education
Faculty	Industrial Education and Technology
B.E.	2550

Abstract

The purposes of this research were to construct instructional package of basic machine tools in milling, evaluate the quality of the instructional package learning effectiveness, and evaluate the learner's satisfaction. Sample group was 20 vocational certificated students from Department of Machine Tool, the Samutprakarn Technical College. Results revealed that the efficiency of instructional package of basic machine tools in milling was at 81.13/80.53, which was higher than the hypothesis criteria set at 80/80. The analysis of different scores between pre and post tests found that student learning effectiveness difference was 61.06 points and showed significantly different at the level of .05, and students' satisfaction to the instructional package was 4.63 at highest level. This would be concluded that the instructional package could be used to improve student's learning effeteness.

Keywords: Instructional Package/ Efficiency of Instructional Package/ Learning Effectiveness/ Satisfaction