

หัวข้อวิทยานิพนธ์	ชุดการสอนวิชางานกระบวนการขึ้นรูปพลาสติก เรื่อง งานฉีดพลาสติก
หน่วยกิต	6
ผู้เขียน	นายประมาศศักดิ์ เสือเฒ่า
อาจารย์ที่ปรึกษา	ผศ.ดร. สิทธิชัย แก้วเกื้อกูล
หลักสูตร	ครุศาสตร์อุตสาหกรรมมหาบัณฑิต
สาขาวิชา	วิศวกรรมอุตสาหกรรม
ภาควิชา	ครุศาสตร์อุตสาหกรรม
คณะ	ครุศาสตร์อุตสาหกรรมและเทคโนโลยี
พ.ศ.	2550

บทคัดย่อ

การวิจัยครั้งนี้เป็นการวิจัยเชิงทดลอง โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อสร้างและหาประสิทธิภาพของชุดการสอนเรื่องงานฉีดพลาสติก ตามหลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพ ของกรมอาชีวศึกษา การดำเนินการทดลองชุดการสอนได้มาจากกลุ่มตัวอย่างที่เป็นนักเรียนระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพ สาขาแม่พิมพ์พลาสติกของวิทยาลัยเทคนิคสมุทรปราการ จำนวน 20 คน ข้อมูลที่เกี่ยวข้องมี 2 ประเภท คือ ข้อมูลที่ได้จากการวัดผลสัมฤทธิ์หลังการเรียน ข้อมูลที่วัดเจตคติของผู้เรียนที่มีต่อชุดการสอน ผลการวิจัยพบว่า ชุดการสอนงานฉีดพลาสติกที่สร้างขึ้นมีประสิทธิภาพ 86.14/86 สูงกว่าเกณฑ์ที่กำหนด 80/80 ผู้เรียนมีผลสัมฤทธิ์ทางการเรียนเพิ่มขึ้นอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ .05 และเจตคติของผู้เรียนที่มีต่อชุดการสอนมีค่าเฉลี่ย 4.51 อยู่ในระดับ มากที่สุด สรุปได้ว่าชุดการสอน เรื่องงานฉีดพลาสติก วิชางานกระบวนการขึ้นรูปพลาสติก ที่สร้างขึ้นสามารถนำไปใช้ได้อย่างมีประสิทธิภาพกับการเรียนการสอนทำให้มีประสิทธิภาพสูงขึ้น

คำสำคัญ: ชุดการสอน/ ประสิทธิภาพของชุดการสอน/ ผลสัมฤทธิ์ทางการเรียน/ เจตคติต่อชุดการสอน

Thesis Title	The Instructional Package of Injection Molding
Thesis Credits	6
Candidate	Mr. Pramarnsak SoaTou
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

This study was an experimental research. The objectives were to construct and find an efficiency of instructional package of Injection Molding for vocational certificated students. The subjects were 20 vocational certificated students, Mold Plastic Department, the Samutprakarn Technical College. Data was collected using test: the achievement of post test and user's satisfaction. Result revealed that the instructional package of Injection Molding had an efficiency of 86.13/86, which was higher than the hypothesis set at 80/80 criteria. This would be indicated that students had higher learning effectiveness significantly different at the level of .05, and the students' satisfaction mean of sampling group was 4.51, which was at the highest level. As the results, this would be indicated that the instructional package of the Injection Molding in plastic processing subject could be efficiently applied for students to have higher efficiency learning for students.

Keywords: Instructional Package/ Efficiency of Instructional Package/ Learning Effectiveness/
Student's Satisfaction