

เรื่อง : การเปลี่ยนพฤติกรรมการเล่นมือถือระหว่างเรียนใน รายวิชาส่อโลหะ
นักเรียนแผนกวิชาช่างกลโรงงาน ระดับชั้น ปวช. 2/1 โดยวิธีการตกลงสัญญา
ผู้วิจัย : นางสาวโชติการ สืบคำ
สถานศึกษา : วิทยาลัยเทคนิคพิมาย

บทคัดย่อ

การพัฒนาให้นักเรียนให้เป็นบุคคลที่มีคุณภาพ จำเป็นต้องมีการพัฒนาด้านวินัยในตนเอง ด้วยเหตุนี้ ผู้วิจัยจึงมีความสนใจที่จะศึกษา เจตคติที่มีต่อวินัยในตนเองด้านวินัยในห้องเรียน ความขยันอดทนทางการเรียนและแรงจูงใจใฝ่สัมฤทธิ์ทางการเรียน โดยมีจุดมุ่งหมายในการศึกษา เพื่อการส่งงานไม่ตรงกำหนดที่มีต่อวินัยในตนเองด้านวินัยในห้องเรียน เพื่อการส่งงานไม่ตรงกำหนดที่มีต่อวินัยในตนเองด้านความขยันอดทน และเพื่อเจตคติเพื่อผลสัมฤทธิ์ทางการเรียนที่มีต่อวินัยในตนเองด้านแรงจูงใจใฝ่สัมฤทธิ์ พบว่า เจตคติที่มีต่อวินัยในตนเองด้านแรงจูงใจใฝ่สัมฤทธิ์ต่อความพยายามทางการเรียน นักเรียนมีแนวโน้มที่จะมีความพยายามทางการเรียนอย่างเต็มที่ ทำสิ่งที่ดี เหมาะสมอย่างที่ตั้งใจไว้ พยายามที่จะพัฒนาตนเอง ใฝ่หาความรู้ด้วยตนเอง ทั้งจากตำราเรียน ค้นคว้าและอินเทอร์เน็ต ในห้องสมุด รวมทั้งการฝึกทักษะจากบทเรียนที่ยาก การวางแผนการเรียนที่ดีตั้งแต่ต้นปีการศึกษา ส่วนนักเรียนที่ไม่เคยทำมีจำนวนน้อย ซึ่งในนักเรียนกลุ่มนี้จำเป็นต้องได้รับการพัฒนาเจตคติที่ให้นักเรียนเห็นเป้าหมาย คุณประโยชน์ คุณค่า ของความพยายาม รวมทั้งการยอมรับของสังคมที่มีต่อผู้ที่มีความพยายาม รวมทั้งกระตุ้นนักเรียนที่มีผลการเรียนไม่ดี ใฝ่หาความรู้ด้วยตนเอง ขยันหมั่นเพียร ในด้านการเรียน ให้นักเรียนตระหนักในการวางแผนทางด้านการเรียน มีความมุ่งมั่น มีแรงจูงใจใฝ่สัมฤทธิ์ทางการเรียน และหากได้ปฏิบัติตนจนเป็นนิสัย ก็จะเป็นผู้ที่มีความสำเร็จในชีวิตตามที่ตนได้มุ่งหวังไว้อย่างแน่นอน

Research Title	Teaching and learning using LINE application	
Students	Mr.Jirayu	Yingkaew
Research Advisor	Mr. Nutthana	Wachasuporn
	Mr. Apichart	Inkhamno
In the field of	Teacher Diploma	
Academic year	2018	

ABSTRACT

From the study of teaching and learning by using line applications In order to enter the time of the students of the Vocational School 2/2, the factory mechanic department Children have better attendance rates after using the LINE application to help with teaching and learning. Because it is convenient and quick to notify the news With the total attendance result equal to 195 with a total mean of 13.93 with a percentage of 126 percent and a total average of 92.64 percent

From the study of teaching and learning by using line applications For use in the transfer of students' work Complete and timely delivery of work With a total transmission value of 84, with an average of 6 percent, with a total value of 1400 and an average percentage of 100 percent

From assessing student satisfaction towards teaching and learning by using applications With the highest level of satisfaction, with an average of 4.55 and standard deviation of 0.50. The level of satisfaction is at the highest level, especially convenient to receive work order data, with an average of 5 standard deviations equal to 0, followed by convenient topics for receiving homework orders with the average value equal to 4.68 The standard deviation is 0.471. The content corresponds to the lesson, with an average value of 4.68. The standard deviation is 0.471. Can be used actually. Average 4.62 standard deviation equal to 0.490 easy to get information and data. With a mean of 4.42, standard deviation of 0.673, understanding of teaching and learning, with an average of 4.12, standard deviation equal to 0.895, respectively.

Keyword : application, The teaching and learning

วิจัย	การจัดการเรียนการสอนโดยใช้แอปพลิเคชันไลน์	
นักศึกษา	นายจิรายุ	ยิ่งแก้ว
อาจารย์ที่ปรึกษา	นายณัฐชณะ	วัชรสุพร
	นายอภิชาติ	อินทร์คำน้อย
สาขาวิชา	ช่างกลโรงงาน	
ปีการศึกษา	2562	

บทคัดย่อ

จากการศึกษาการจัดการเรียนการสอนโดยใช้แอปพลิเคชันไลน์ เพื่อลงเวลาเข้าเรียนของเด็กนักเรียน ปวช. 3/2 แผนกช่างกลโรงงาน เด็กมีอัตราการมาเข้าเรียนที่ดีขึ้นหลังจากที่ใช้แอปพลิเคชันไลน์เข้ามาช่วยในการจัดการเรียนการสอน เพราะมีความสะดวกและรวดเร็วในการแจ้งข่าวสาร โดยมีผลการการเข้าเรียนรวมเท่ากับ 195 มีค่าเฉลี่ยรวมเท่ากับ 13.93 มีค่าเปอร์เซ็นต์เท่ากับ 126 เปอร์เซ็นต์ และมีค่าเปอร์เซ็นต์เฉลี่ยรวมเท่ากับ 92.64 เปอร์เซ็นต์

จากการศึกษาการจัดการเรียนการสอนโดยใช้แอปพลิเคชันไลน์ เพื่อใช้ในการรับส่งงานของนักเรียน ปวช.3/2 แผนกช่างกลโรงงาน มีการส่งงานครบและตรงต่อเวลาที่กำหนด โดยมีค่าการส่งรวมเท่ากับ 84 มีค่าเฉลี่ยรวมเท่ากับ 6 เปอร์เซ็นต์ มีค่าเปอร์เซ็นต์รวมเท่ากับ 1400 และมีค่าเปอร์เซ็นต์เฉลี่ยรวมเท่ากับ 100 เปอร์เซ็นต์

จากการประเมินความพึงพอใจของนักเรียนที่มีต่อการจัดการเรียนการสอนโดยใช้แอปพลิเคชัน มีความพึงพอใจในระดับมากที่สุดมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.55 และส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานเท่ากับ 0.50 เมื่อพิจารณาเป็นรายหัวข้อพบว่า ระดับความพึงพอใจอยู่ในระดับมากที่สุดโดยเฉพาะสะดวกในการรับข้อมูลการส่งงานมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 5 ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานเท่ากับ 0 รองลงมาได้แก่หัวข้อสะดวกในการรับข้อมูลการส่งการบ้านที่มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.68 ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานเท่ากับ 0.471 เนื้อหาสอดคล้องกับบทเรียนมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.68 ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานเท่ากับ 0.471 สามารถใช้งานได้จริงมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.62 ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานเท่ากับ 0.490 สะดวกในการรับข้อมูลข่าวสารต่างๆ มีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.42 ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานเท่ากับ 0.673 เข้าใจในการเรียนการสอนมีค่าเฉลี่ยเท่ากับ 4.12 ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานเท่ากับ 0.895 ตามลำดับ

คำสำคัญ : แอปพลิเคชันไลน์ การจัดการเรียนการสอน



ชื่อผู้วิจัย : นายอรรณพ นามมะเรียง

ชื่อเรื่อง : การแก้ปัญหาการขาดทักษะในการลับมีดกลึงปาดหน้าโดยใช้ชุดสอนซ่อมเสริม
สำหรับนักศึกษาช่างกลโรงงาน ชั้นปีที่ 2/2 ในรายวิชาผลิตชิ้นส่วนเครื่องกล 3
เรื่องการลับมีดกลึงปาดหน้า

บทคัดย่อ

การวิจัยเรื่อง การแก้ปัญหาการขาดทักษะในการลับมีดกลึงปาดหน้าโดยใช้ชุดสอนซ่อมเสริม
สำหรับนักศึกษาช่างกลโรงงาน ชั้นปีที่ 2/2 ในรายวิชาลับคมเครื่องมือตัด เรื่องการลับมีดกลึงปาด
หน้า มีวัตถุประสงค์เพื่อ 1) เพื่อพัฒนาทักษะการใช้งานใบวัดมุมกับการลับมีดกลึงปาดหน้า สำหรับ
นักศึกษาสาขาครุศาสตร์อุตสาหกรรมชั้นปีที่2 2) เพื่อศึกษาวิธีการพัฒนาการใช้งานใบวัดมุมกับการ
ลับมีดกลึงปาดหน้าได้ถูกต้องตามแบบงานและ 3) เพื่อศึกษาผลการพัฒนาการเรียนการสอนด้วยวิธี
ชุดซ่อมเสริม กลุ่มประชากรในการวิจัยในครั้งนี้ คือ นักศึกษาสาขาช่างกลโรงงาน วิทยาลัยเทคนิคพิ
มาย จำนวน 26 คน เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัยได้แก่ ชุดการสอนซ่อมเสริม ประกอบไปด้วย 1) ใบ
ความรู้เรื่องการลับมีดกลึงปาดหน้า 2) แผนการสอนวิชาเครื่องเจียระไน และ 3) แบบทดสอบ
ผลสัมฤทธิ์เรื่องการลับมีดกลึงปาดหน้าจำนวน 1 แบบงาน พบว่า ชุดการสอนซ่อมเสริมเรื่องการลับ
มีดกลึงปาดหน้าสามารถพัฒนาทักษะการใช้ใบวัดมุมในการลับมีดกลึงปาดหน้าและการลับมีดกลึง
ปาดหน้าของนักศึกษาได้ จากผลการเปรียบเทียบค่าเฉลี่ยแบบทดสอบก่อนเรียนต่ำกว่าการทำแบบ
เฉลี่ยแบบทดสอบหลังเรียน ซึ่งหมายความว่าเครื่องมือให้ความรู้สามารถพัฒนาทักษะการใช้ใบวัดมุม
ในการลับมีดกลึงปาดหน้า และการลับมีดกลึงปาดหน้าของกลุ่มประชากรได้

ชื่อเรื่อง การแก้ปัญหาการขาดทักษะการลับคมตัดมีดกึ่งให้มุมต่างๆถูกต้อง ของนักศึกษา
แผนกวิชาช่างช่างกลโรงงาน ชั้น ปวช.๑กลุ่ม๑,๒ วิชางานงานปรับประกอบเครื่องมือกล โดยการ
สารคดีวิธีการเป็นกลุ่ม

ผู้วิจัย นายณัฏฐณะ วัชรสุพร ตำแหน่ง พนักงานราชการ

แผนกวิชาช่างช่างกลโรงงาน วิทยาลัยเทคนิคพิมาย

ลักษณะประชากรที่ศึกษา นักศึกษาระดับปวช.๑กลุ่ม๑,๒แผนกวิชาช่างช่างกลโรงงานจำนวน ๑๘ คน

ระยะเวลา เดือนมีนาคม พ.ศ. ๒๕๖๒ถึง กันยายน พ.ศ. ๒๕๖๒

ภาคการศึกษา ๒ ปีการศึกษา ๒๕๖๒

บทคัดย่อ

จากที่ได้รับมอบหมายให้ปฏิบัติการสอนในรายวิชา งานปรับประกอบเครื่องมือกล ซึ่งในหน่วยการเรียนรู้ที่ ๒ เรื่องการเจียรในลับคมตัดด้วยมือ นักศึกษาจะต้องปฏิบัติงานตามใบงานเรื่องการลับมีดกึ่ง ซึ่งมีดกึ่งมีความจำเป็นมากในงานช่าง ดังนั้นนักศึกษาทุกคนต้องสามารถลับคมตัดมีดกึ่งให้มุมต่างๆถูกต้องและสามารถใช้เจียรชิ้นงานได้ แต่ปัญหาที่เคยเกิดขึ้นคือนักศึกษาลับคมตัดมีดกึ่งไม่ถูกต้องส่งผลให้การนำมีดกึ่งไปใช้เจียรชิ้นงานไม่ได้ มีดกึ่งแตกและหักง่าย และในการปฏิบัติงานตามใบงานครูผู้สอนจะทำการตรวจผลงานของนักศึกษาในจุดตรวจต่างๆตามแบบประเมินผลการปฏิบัติงาน ซึ่งจากปัญหาที่เคยเกิดขึ้นนั้นมีดกึ่งนำไปใช้งานจริงไม่ได้แล้ว ผลการตรวจประเมินผลการปฏิบัติงานของนักศึกษายังต้องอยู่ในเกณฑ์ต่ำ

ดังนั้นเพื่อให้ศึกษามีทักษะในการลับคมตัดมีดกึ่งให้มุมต่างๆถูกต้องแล้ว ผลการตรวจประเมินผลการปฏิบัติงานมีเกณฑ์ที่สูงขึ้น ผู้วิจัยจึงแก้ปัญหาโดยการสารคดีวิธีการเป็นกลุ่ม กลุ่มละ ๕ คน โดยผู้สอนจะสารคดีวิธีการ และเทคนิคต่างๆในการลับคมตัดมีดกึ่ง จะช่วยให้นักศึกษาลับคมตัดมีดกึ่งให้มุมต่างๆถูกต้อง และสามารถนำไปใช้เจียรชิ้นงานได้จริง ผลการตรวจประเมินผลการปฏิบัติงานอยู่ในเกณฑ์ที่สูงขึ้น

บทคัดย่อ

การศึกษา เรื่องพฤติกรรมการเข้าเรียนสายไม่ตรงต่อเวลาของนักเรียนในรายวิชาผลิตชิ้นส่วนด้วยเครื่องมือกล 2 ระดับชั้น ปวช. 2/1 แผนกช่างกลโรงงาน มีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาพฤติกรรมพฤติกรรมการเข้าเรียนสายไม่ตรงต่อเวลาของนักเรียนในรายวิชาผลิตชิ้นส่วนด้วยเครื่องมือกล 2 ของนักเรียนระดับชั้น ปวช. 2/1 แผนกช่างกลโรงงาน กลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการศึกษา คือ นักเรียนระดับชั้น ปวช. 2/1 แผนกช่างกลโรงงาน วิทยาลัยเทคนิคพิมาย ได้กลุ่มตัวอย่างจำนวน 10 คน สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล คือ ร้อยละ และส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ผลการศึกษามีดังนี้

1 ข้อมูลทั่วไปของผู้สอบถาม

กลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการศึกษาส่วนใหญ่เป็นเพศชาย จำนวน 10 คน

2 ข้อมูลการเข้าเรียนสายไม่ตรงต่อเวลาของนักเรียน

ระยะเวลาในการใช้ในการเข้าเรียนสายไม่ตรงต่อเวลาของนักเรียนระดับชั้น ปวช. 2/1 แผนกช่างกลโรงงาน โดยส่วนมากแล้วอยู่ในช่วงคาบเรียนที่ 1

3 พฤติกรรมมาเรียนสายไม่ตรงต่อเวลาของนักเรียน

โดยมากแล้วกลุ่มตัวอย่างมักไปรับประทานอาหารที่โรงอาหารทำให้มาเรียนสายไม่ตรงต่อเวลาในการเข้าเรียนคาบเรียนแรก

16/11