



Thai-German Institute
สถาบันไทย-เยอรมัน

โปรแกรมฝึกอบรม 2563



**TRAINING
PROGRAM
2020**

Hi-Tech Solution for Success

สารบัญ

หลักสูตรฝึกอบรม (ศูนย์ชลบุรี)

1

- กลุ่มวิชางานตัดเฉือนขึ้นรูปด้วยเครื่อง CNC (CNC Machining)
- กลุ่มวิชางาน CAM
- กลุ่มวิชางานขึ้นรูปโลหะแผ่น (Sheet Metal Forming)
- กลุ่มวิชางาน Die Casting
- กลุ่มวิชางานขึ้นรูปพลาสติก (Plastic Mould and Moulding)
- กลุ่มวิชางานตัดเฉือนขึ้นรูปด้วยเครื่องมือกล (Conventional Machining)
- กลุ่มวิชางาน Jig and Fixture
- กลุ่มวิชา Fluid Power
- กลุ่มวิชา Material Handling
- กลุ่มวิชา Smart Actuator & Drive
- กลุ่มวิชา Lean Automation
- กลุ่มวิชา PLC
- กลุ่มวิชา SCADA
- กลุ่มวิชา Profibus
- กลุ่มวิชา Electrical
- กลุ่มวิชา Sensor & Machine Vision
- กลุ่มวิชา Machine Technology
- กลุ่มวิชา Robotics
- กลุ่มวิชาวัสดุและการทดสอบ (Material & Testing)
- กลุ่มวิชาการวัดและการตรวจสอบขนาด (Measurement and Dimension)
- กลุ่มวิชาการตรวจสอบเครื่องจักร (Machine Calibration)
- กลุ่มวิชาการเชื่อม (Welding)
- กลุ่มวิชา CAD
- กลุ่มวิชางานเขียนแบบวิศวกรรมเครื่องกล
- กลุ่มวิชา Smart Factory และการจัดการแบบดิจิทัล
- กลุ่มวิชา Machine Design
- กลุ่มวิชาการบำรุงรักษาเชิงคาดการณ์

หลักสูตรฝึกอบรม (ศูนย์กรุงเทพฯ)

11





- กลุ่มวิชา Plastic Injection Mould and Moulding
- กลุ่มวิชางานขึ้นรูปด้วยเครื่องมือกลซีเอ็นซี (CNC Machining)
- กลุ่มวิชางาน CAM
- กลุ่มวิชางานขึ้นรูปด้วยเครื่องมือกลพื้นฐาน (Conventional Machining)
- กลุ่มวิชางาน Jig and fixture
- กลุ่มวิชาแม่พิมพ์ขึ้นรูปโลหะ (Metal Forming)
- กลุ่มวิชา Pneumatics & Hydraulics
- กลุ่มวิชาการบำรุงรักษาเชิงคาดการณ์ (Predictive Maintenance)
- กลุ่มวิชา CAD
- กลุ่มวิชางานเขียนแบบวิศวกรรมเครื่องกล

หลักสูตรฝึกอบรม (ศูนย์อยุธยา)

14

- กลุ่มงานขึ้นรูปโลหะ (Metal Forming) และ Die Casting
- กลุ่มงานแม่พิมพ์ฉีดพลาสติก (Plastic Injection Mould and Moulding)
- กลุ่มงานตัดเฉือนขึ้นรูปด้วยเครื่อง CNC (CNC Machining)
- กลุ่มวิชางาน CAD/CAM
- กลุ่มงาน Jig and Fixture
- กลุ่มงาน Fluid Power
- กลุ่มงาน PLC และ Communication
- กลุ่มงาน Material Handling
- กลุ่มงาน Smart Actuator and Drive
- กลุ่มงาน Electrical Power & Control
- กลุ่มงาน Robotics
- กลุ่มงานวัสดุ และงานทดสอบ
- กลุ่มงานรักษาเชิงคาดการณ์

| หลักสูตร (Module) | รหัส (Code) | ราคาหลักสูตร (Customer fee) | ระยะเวลา (วัน) Duration (Day) | จำนวนคนต่อรุ่น (Participants) | ม.ค. Jan | ก.พ. Feb | มี.ค. Mar | เม.ย. Apr | พ.ค. May | มิ.ย. Jun | ก.ค. Jul | ส.ค. Aug | ก.ย. Sep | ต.ค. Oct | พ.ย. Nov | ธ.ค. Dec |
|---|-------------|-----------------------------|-------------------------------|-------------------------------|---|----------|-----------|-----------|----------|-----------|----------|----------|----------|----------|----------|------------|
| กลุ่มวิชางานตัดเฉือนขึ้นรูปด้วยเครื่อง CNC (CNC Machining) | | | | | | | | | | | | | | | | |
| การควบคุมเครื่องกัด ซีเอ็นซี ระดับที่ 1 CNC Milling Machine Control Level 1 | 41-CNC-01 | 12,000 | 4 | 6 | 21-24 | | 3-6 | 27-30 | | 9-12 | 7-10 | | 1-4 | 6-9 | 24-27 | |
| การควบคุมเครื่องกัด ซีเอ็นซี ระดับที่ 2 CNC Milling Machine Control Level 2 | 41-CNC-02 | 12,000 | 4 | 6 | | | 17-20 | | 19-22 | 23-26 | | 18-21 | | 19-22 | | 14-17 |
| การควบคุมเครื่องกัดซีเอ็นซี 5 แกน CNC Milling 5 Axis Machine Control | 41-CNC-03 | 14,000 | 4 | 6 | | | 10-13 | | | | 14-17 | | | | 3-6 | |
| การควบคุมเครื่องกลึง ซีเอ็นซี ระดับที่ 1 CNC Turning Machine Control Level 1 | 41-CNC-11 | 12,000 | 4 | 6 | 14-17 | | 10-13 | 21-24 | | 16-19 | 21-24 | | 8-11 | | 3-6 | 8-11 |
| การควบคุมเครื่องกลึง ซีเอ็นซี ระดับที่ 2 CNC Turning Machine Control Level 2 | 41-CNC-12 | 12,000 | 4 | 6 | | | | | | | | 4-7 | 22-25 | | 17-20 | |
| การควบคุมเครื่องกลึง ซีเอ็นซี ระดับที่ 3 CNC Turning Machine Control Level 3 | 41-CNC-13 | 11,000 | 3 | 6 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| เทคโนโลยีการตัดเฉือนโลหะสำหรับเครื่องจักรกล ซีเอ็นซี Cutting Technology for CNC Machine | 41-CNC-21 | 5,700 | 2 | 15 | | 3-4 | | 7-8 | | | 13-14 | | 14-15 | | 9-10 | |
| การปรับปรุงประสิทธิภาพในการตัดเฉือน Improve the Efficiency of Cutting Process | 41-CNC-22 | 3,400 | 1 | 15 | | 13 | | | 8 | | | 14 | | 16 | | 4 |
| การควบคุมระบบอัตโนมัติในกระบวนการผลิต Automation Control in Machining Process | 41-CNC-23 | 9,000 | 3 | 12 | | | | | | | | | | | | 30/11-2/12 |
| การควบคุมคุณภาพการตัดเฉือนด้วย เทคโนโลยีปัญญาประดิษฐ์ (AI) Artificial Intelligence (AI) for Quality Control in Machining | 41-CNC-24 | 6,500 | 2 | 12 | | | | | | | | | | 1-2 | | |
| การควบคุมเครื่องกัด ซีเอ็นซี ระดับที่ 1 (Siemens Controller) CNC Milling Machine Control Level 1 (Siemens Controller) | 41-CNC-31 | 12,000 | 4 | 6 | 14-17 | | | | 11-14 | | | | | | 17-20 | |
| การควบคุมเครื่องกลึง ซีเอ็นซี ระดับที่ 1 (Siemens Controller) CNC Turning Machine Control Level 1 (Siemens Controller) | 41-CNC-32 | 12,000 | 4 | 6 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| การเขียนโปรแกรม ซีเอ็นซี สำหรับงานกัด CNC Programming for Milling | 41-CNC-41 | 6,000 | 2 | 12 | 9-10 | 27-28 | | 2-3 | 7-8 | | 20-21 | 24-25 | | 29-30 | | 10-11 |
| การเขียนโปรแกรมมาโครสำหรับงานกัดซีเอ็นซี Macro Programming for CNC Milling | 41-CNC-42 | 6,000 | 2 | 12 | | | 26-27 | | | 18-19 | | | 16-17 | | 12-13 | |
| การเขียนโปรแกรม ซีเอ็นซี สำหรับงานกลึง CNC Programming for Turning | 41-CNC-51 | 6,000 | 2 | 12 | 9-10 | | 5-6 | 7-8 | 28-29 | | 16-17 | 20-21 | | 21-22 | | |
| การเขียนโปรแกรมมาโครสำหรับงานกลึงซีเอ็นซี Macro Programming for CNC Turning | 41-CNC-52 | 6,000 | 2 | 12 | | 27-28 | | | 21-22 | | | | | 29-30 | | 16-17 |
| การประมาณต้นทุนในกระบวนการตัดเฉือนโลหะ Cost Estimation of Machining Process | 41-CNC-61 | 3,400 | 1 | 15 | 20 | | 2 | 27 | 25 | | 31 | 28 | | 26 | | |
| เทคนิคงาน EDM ระดับที่ 1 EDM Die Sinking Technique Level 1 | 41-EDM-01 | 12,000 | 4 | 6 | 28-31 | | | 27-30 | | | 21-24 | | | 27-30 | | |
| เทคนิคงาน EDM ระดับที่ 2 EDM Die Sinking Technique Level 2 | 41-EDM-02 | 12,000 | 4 | 6 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| เทคนิคงาน Wire EDM ระดับที่ 1 Wire EDM Technique Level 1 | 41-EDM-11 | 12,000 | 4 | 6 | | 18-21 | | | 19-22 | | | 25-28 | | | 10-13 | |
| เทคนิคงาน Wire EDM ระดับที่ 2 Wire EDM Technique Level 2 | 41-EDM-12 | 12,000 | 4 | 6 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| เทคนิคการบำรุงรักษาเครื่อง EDM และ Wire EDM EDM Machine and Wire EDM Machine Main- tenance | 41-EDM-21 | 3,000 | 1 | 12 | | 6 | | | 14 | | | 17 | | | 23 | |
| กลุ่มวิชางาน CAM | | | | | | | | | | | | | | | | |
| เทคนิคการทำโปรแกรมสำหรับงานขึ้นรูปแบบ 3 แกนโดยใช้โปรแกรม NX CAM Technique for 3 Axis Machining by NX Program | 41-CAM-01 | 10,000 | 4 | 12 | | 25-28 | | | 26-29 | | 21-24 | | | 6-9 | | |
| เทคนิคการทำโปรแกรมสำหรับงานขึ้นรูปแบบ 4-5 แกนโดยใช้โปรแกรม NX CAM Technique for 4-5 Axis Machining by NX Program | 41-CAM-02 | 10,400 | 4 | 12 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| เทคนิคการทำโปรแกรมสำหรับงานขึ้นรูปแบบ 3 แกนโดยใช้โปรแกรม HyperMill CAM Technique for 3 Axis Machining by HyperMill Program | 41-CAM-11 | 10,000 | 4 | 15 | | | | | | | | 3-6 | | | 16-19 | |
| เทคนิคการทำโปรแกรมสำหรับงานขึ้นรูปแบบ 4-5 แกนโดยใช้โปรแกรม HyperMill CAM Technique for 4-5 Axis Machining by HyperMill Program | 41-CAM-12 | 10,400 | 4 | 15 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |

| หลักสูตร (Module) | รหัส (Code) | ราคาหลักสูตร (Customer fee) | ระยะเวลา (วัน) Duration (Day) | จำนวนคนต่อรุ่น (Participants) | ม.ค. Jan | ก.พ. Feb | มี.ค. Mar | เม.ย. Apr | พ.ค. May | มิ.ย. Jun | ก.ค. Jul | ส.ค. Aug | ก.ย. Sep | ต.ค. Oct | พ.ย. Nov | ธ.ค. Dec |
|---|---|-----------------------------|-------------------------------|-------------------------------|---|----------|-----------|-----------|----------|-----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|
| กลุ่มวิชางาน CAM | | | | | | | | | | | | | | | | |
| เทคนิคการทำโปรแกรมสำหรับงานขึ้นรูปแบบ 3 แกนโดยใช้โปรแกรม Master CAM CAM Technique for 3 Axis Machining by Master CAM Program | 41-CAM-21 | 9,000 | 3 | 9 | 27-29 | | | 1-3 | | 15-17 | | 17-19 | | | | 8-10 |
| เทคนิคการทำโปรแกรมสำหรับงานกลึงซีเอ็นซีโดยใช้โปรแกรม Master CAM CAM Technique for CNC Turning by Master CAM Program | 41-CAM-31 | 6,400 | 2 | 9 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| เทคนิคการทำโปรแกรมสำหรับงานTurn Mill โดยใช้โปรแกรม Master CAM CAM Technique for Turn Mill by Master CAM Program | 41-CAM-32 | 6,400 | 2 | 9 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| เทคนิคการทำโปรแกรมสำหรับงาน Wire EDM โดยใช้โปรแกรม Master CAM CAM Technique for Wire EDM by Master CAM Program | 41-CAM-41 | 6,400 | 2 | 9 | | | 2-3 | | | 4-5 | | | 7-8 | | 26-27 | |
| กลุ่มวิชางานขึ้นรูปโลหะแผ่น (Sheet Metal Forming) | | | | | | | | | | | | | | | | |
| เทคโนโลยีแม่พิมพ์ขึ้นรูปโลหะ Metal Stamping Technology | 42-TDT-11 | 6,500 | 2 | 12 | | | 5-6 | | 7-8 | | 1-2 | | 3-4 | | | 3-4 |
| การบำรุงรักษาแม่พิมพ์บีดโลหะ Stamping Die Maintenance | 42-TDT-21 | 6,500 | 2 | 15 | | | 26-27 | | | | 23-24 | | | 29-30 | | |
| การปรับปรุงประสิทธิภาพแม่พิมพ์บีดโลหะ Die Improvement | 42-TDT-22 | 6,000 | 2 | 15 | 23-24 | | | | | 18-19 | | | 24-25 | | | |
| เทคนิคการปรับปรุงประสิทธิภาพแม่พิมพ์ตัดเจาะ (Blanking & Piercing) Blanking & Piercing Die Improvement Technique | 42-TDT-23 | 6,000 | 2 | 15 | | | | 20-21 | | | | 17-18 | | | 26-27 | |
| เทคนิคการปรับปรุงประสิทธิภาพแม่พิมพ์ตัดขอบ Shaving & Trimming Die Improvement Technique | 42-TDT-24 | 3,700 | 1 | 15 | | | 25 | | | | 22 | | | 28 | | |
| การออกแบบแม่พิมพ์ Single Die Single Die Design | 42-TDT-30 | 7,400 | 3 | 12 | | 11-13 | | | 12-14 | | | 26-28 | | | | 9-11 |
| การออกแบบแม่พิมพ์ต่อเนื่อง Progressive Die Design | 42-TDT-31 | 10,000 | 4 | 12 | 28-31 | | | | | 9-12 | | | | | 3-6 | |
| เทคโนโลยีแม่พิมพ์ลากขึ้นรูป Drawing Die Technology | 42-TDT-32 | 6,000 | 2 | 12 | | 4-5 | | | | 25-26 | | | | 15-16 | | |
| การออกแบบขั้นตอนการขึ้นรูปโลหะแผ่น Concept Design for Die Layout |  42-TDT-33 | 6,000 | 2 | 15 | | | | | | | 9-10 | | | 1-2 | | |
| การทำนายผลการออกแบบแม่พิมพ์ขึ้นรูปโลหะแผ่น CAE for Sheet Metal Forming (DynaForm) | 42-TDT-41 | 7,400 | 3 | 12 | | 26-28 | | | | | | 19-21 | | | | |
| การติดตั้งแม่พิมพ์ขึ้นรูปโลหะเพื่อการผลิต Die Setting for Production | 42-TDT-51 | 6,000 | 2 | 15 | | | | 29-30 | | | | | | 21-22 | | |
| การวิเคราะห์และแก้ไขปัญหาทางขึ้นรูปโลหะแผ่น Analysis and Troubleshooting for Sheet Metal Forming | 42-TDT-52 | 6,000 | 2 | 15 | | | 19-20 | | | | 30-31 | | | | 19-20 | |
| การอ่านแบบและเขียนแบบแม่พิมพ์ขึ้นรูปโลหะ Reading, Interpretation and Production of Die Drawing | 42-TDT-60 | 6,000 | 2 | 15 | | 20-21 | | | | | | 13-14 | | | | |
| การออกแบบแม่พิมพ์ต่อเนื่องด้วยโปรแกรม NX Progressive Die Design by NX Program | 42-TDT-62 | 9,400 | 4 | 12 | 14-17 | | | | | | | | 14-17 | | | |
| การเขียนแบบชิ้นส่วนแม่พิมพ์บีดโลหะโดยใช้ CAD 2D Stamping Die Drawing Using CAD 2D | 42-TDT-63 | 7,000 | 3 | 12 | | | 11-13 | | | | 15-17 | | | | 11-13 | |
| การเขียนแบบชิ้นส่วนแม่พิมพ์บีดโลหะโดยใช้ CAD 3D Stamping Die Drawing Using CAD 3D | 42-TDT-64 | 8,000 | 3 | 12 | | | | 20-22 | | | | 5-7 | | | | 14-16 |
| การวางแผนและควบคุมการผลิตแม่พิมพ์บีดโลหะ Stamping Die Making Planning and Control | 42-TDT-71 | 6,500 | 2 | 15 | | 24-25 | | | 25-26 | | | | | 8-9 | | |
| การประมาณต้นทุนแม่พิมพ์บีดโลหะแผ่น เพื่อการจัดซื้อจัดจ้าง Cost Estimation of Sheet Metal Stamping Die for Purchasing |  42-TDT-72 | 6,500 | 2 | 15 | | | | | | | | 20-21 | | | 23-24 | |
| เทคนิคการปรับแต่งและการประกอบแม่พิมพ์ต่อเนื่อง Progressive Die Fitting and Assembly Techniques |  42-TDT-81 | 6,000 | 2 | 12 | | | | | | | | | 10-11 | | | 8-9 |
| กลุ่มวิชางาน Die Casting | | | | | | | | | | | | | | | | |
| เทคโนโลยีแม่พิมพ์ Die Casting Die Casting Technology | 42-DCT-01 | 6,000 | 2 | 12 | 21-22 | | | | 28-29 | | 21-24 | | | 6-7 | | |
| การแก้ไขปัญหาคุณภาพชิ้นงาน Die Casting Die Casting Troubleshooting |  42-DCT-32 | 6,400 | 2 | 15 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |

| หลักสูตร (Module) | รหัส (Code) | ราคาค่าลงทะเบียน (Customer fee) | ระยะเวลา (วัน) Duration (Day) | จำนวนผู้เรียน (Participants) | ม.ค. Jan | ก.พ. Feb | มี.ค. Mar | เม.ย. Apr | พ.ค. May | มิ.ย. Jun | ก.ค. Jul | ส.ค. Aug | ก.ย. Sep | ต.ค. Oct | พ.ย. Nov | ธ.ค. Dec |
|--|-------------|---------------------------------|-------------------------------|------------------------------|---|----------|-----------|-----------|----------|-----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|
| กลุ่มวิชางานขึ้นรูปพลาสติก (Plastic Mould and Moulding) | | | | | | | | | | | | | | | | |
| เทคโนโลยีแม่พิมพ์พลาสติก Plastic Mould Technology | 43-MOT-01 | 6,500 | 2 | 12 | 16-17 | | | 2-3 | | | 1-2 | | 3-4 | | 5-6 | |
| การเขียนแบบชิ้นส่วนแม่พิมพ์ฉีดพลาสติกโดยใช้ CAD 2D Plastic Injection Mould Drawing Using CAD 2D | 43-MOT-12 | 8,000 | 3 | 10 | | | 11-13 | | | | | | 14-16 | | | |
| การเขียนแบบชิ้นส่วนแม่พิมพ์ฉีดพลาสติกโดยใช้ CAD 3D Plastic Injection Mould Drawing Using CAD 3D | 43-MOT-13 | 8,000 | 3 | 10 | | | | | | 10-12 | | | | | | 14-16 |
| การออกแบบแม่พิมพ์เป่าพลาสติก Extrusion Blow Mould Design | 43-MOT-21 | 6,200 | 2 | 15 | | | | 29-30 | | | | | | 21-22 | | |
| การออกแบบแม่พิมพ์ฉีดพลาสติก Plastic Injection Mould Design | 43-MOT-31 | 9,000 | 4 | 15 | 28-31 | | | | 19-22 | | | | 22-25 | | | |
| การออกแบบแม่พิมพ์ฉีดพลาสติกโดยใช้ NX Mold Wizard Plastic Injection Mould Design Using NX Mold Wizard | 43-MOT-32 | 9,400 | 4 | 10 | | | 3-6 | | | | | | | 27-30 | | |
| เทคโนโลยีแม่พิมพ์ฉีดขึ้นรูปพลาสติกแบบหลายวัสดุ Multi-Component Injection Mould Technology | 43-MOT-34 | 6,500 | 2 | 15 | | | | | 13-14 | | | | | | 12-13 | |
| เทคโนโลยีแม่พิมพ์ขนาดจิ๋ว Micro Mould Technology | 43-MOT-35 | 3,300 | 1 | 20 | | | | | | | | 14 | | | | |
| การคำนวณผลการออกแบบแม่พิมพ์ฉีดพลาสติกโดยใช้ CAE CAE for Mould Design (CADMould, Moldex3D) | 43-MOT-41 | 10,000 | 4 | 6 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| เทคโนโลยีการฉีดพลาสติก Plastic Injection Moulding | 43-MOT-51 | 6,500 | 2 | 20 | 13-14 | | 16-17 | | 11-12 | | 13-14 | | 7-8 | | 16-17 | |
| การปรับตั้งเครื่องฉีดพลาสติก Setting Up Injection Moulding Machine | 43-MOT-52 | 6,500 | 2 | 20 | | 11-12 | | 7-8 | | 15-16 | | 10-11 | | 19-20 | | |
| การวิเคราะห์และแก้ไขปัญหาคุณภาพชิ้นงานฉีดพลาสติก Analysis and Troubleshooting Plastic Injection Moulding | 43-MOT-53 | 6,500 | 2 | 20 | 23-24 | | 26-27 | | 26-27 | | 23-24 | | 29-30 | | 26-27 | |
| การปรับปรุงกระบวนการผลิตขึ้นรูปพลาสติกด้วยเทคโนโลยีขั้นสูง Improvement of Plastic Injection Moulding with Advanced Technology | 43-MOT-54 | 3,300 | 1 | 12 | | | | | | | | 24 | | | | |
| งานขัดเงาแม่พิมพ์ฉีดพลาสติก Mould Polishing | 43-MOT-61 | 6,000 | 2 | 20 | 27-28 | | 23-24 | | | 22-23 | | 24-25 | | | 23-24 | |
| การประมาณต้นทุนแม่พิมพ์ฉีดพลาสติกเพื่อการจัดซื้อจัดจ้าง Cost Estimation of Plastic Injection Mould for Purchasing | 43-MOT-71 | 6,500 | 2 | 20 | | 20-21 | | | | 18-19 | | | | 15-16 | | |
| การบำรุงรักษาแม่พิมพ์ฉีดพลาสติก Plastic Injection Mould Maintenance | 43-MOT-81 | 6,500 | 2 | 15 | | | 9-10 | | | 8-9 | | | 21-22 | | | 14-15 |
| เทคนิคการปรับแต่งและการประกอบแม่พิมพ์ฉีดพลาสติก Plastic Injection Mould Fitting and Assembly Techniques | 43-MOT-82 | 6,000 | 2 | 15 | | | | 27-28 | | | | 17-18 | | | | 8-9 |
| การปรับปรุงประสิทธิภาพแม่พิมพ์ฉีดขึ้นรูปพลาสติก Plastic Injection Mould Improvement | 43-MOT-83 | 6,000 | 2 | 15 | | | | | | | | | 11 | | | |
| กลุ่มวิชางานตัดเฉือนขึ้นรูปด้วยเครื่องมือกล (Conventional Machining) | | | | | | | | | | | | | | | | |
| เทคนิคงานกลึงขึ้นรูป ระดับที่ 1 Turning Technique Level 1 | 44-MEF-11 | 10,000 | 3 | 6 | 8-10 | | 18-20 | | | 8-10 | | 5-7 | | 7-9 | | 14-16 |
| เทคนิคงานกลึงขึ้นรูป ระดับที่ 2 Turning Technique Level 2 | 44-MEF-12 | 10,000 | 3 | 6 | 22-24 | | 25-27 | | | 22-24 | | | 2-4 | | 4-6 | |
| เทคนิคงานกลึงขึ้นรูป ระดับที่ 3 Turning Technique Level 3 | 44-MEF-13 | 10,000 | 3 | 6 | | | 4-6 | | | | 22-24 | | 23-25 | | | 9-11 |
| เทคนิคงานกัดขึ้นรูป ระดับที่ 1 Milling Technique Level 1 | 44-MEF-21 | 10,000 | 3 | 6 | 15-17 | | 11-13 | | 20-22 | | 8-10 | | | 19-21 | | 2-4 |
| เทคนิคการเลือกใช้หินเจีย Grinding Wheel Selection Technique | 44-MEF-30 | 2,700 | 1 | 10 | 13 | | | 7 | | | | 10 | | | | 8 |
| เทคนิคงานเจียรราบ Surface Grinding Technique | 44-MEF-31 | 10,000 | 3 | 4 | 20-22 | | 9-11 | | | 15-17 | | 26-28 | | | 25-27 | |
| เทคนิคงานเจียรทรงระบอก Cylindrical Grinding Technique | 44-MEF-32 | 10,000 | 3 | 2 | | 3-5 | | 1-3 | | 22-24 | | | 9-11 | | 18-20 | |
| เทคนิคงานเจียฟอร์ม (Form Grinding) Form Grinding Technique | 44-MEF-33 | 6,000 | 2 | 4 | | | 2-3 | | | | 16-17 | | | 1-2 | | |
| เทคนิคการลับคมเครื่องมือตัดสำหรับเครื่องจักรกลพื้นฐาน Sharpening Technique for Basic Machine Cutting Tools | 44-MEF-40 | 4,700 | 2 | 12 | 13-14 | | | | 11-12 | | | 13-14 | | | 12-13 | |

| หลักสูตร (Module) | รหัส (Code) | ราคาค่าเรียน (Customer fee) | ระยะเวลา (วัน) Duration (Day) | จำนวนคนต่อรุ่น (Participants) | ม.ค. Jan | ก.พ. Feb | มี.ค. Mar | เม.ย. Apr | พ.ค. May | มิ.ย. Jun | ก.ค. Jul | ส.ค. Aug | ก.ย. Sep | ต.ค. Oct | พ.ย. Nov | ธ.ค. Dec |
|--|-------------|-----------------------------|-------------------------------|-------------------------------|---|----------|-----------|-----------|----------|---------------|----------|----------|------------------|----------|----------|----------|
| กลุ่มวิชางานตัดเฉือนขึ้นรูปด้วยเครื่องมือกล (Conventional Machining) | | | | | | | | | | | | | | | | |
| งานเจียลับคมเครื่องมือตัด Tool & Cutter Grinding | 44-MEF-41 | 10,000 | 3 | 2 | | 11-13 | | | 25-27 | | 7-9 | | 15-17 | | 9-11 | |
| กลุ่มวิชางาน Jig and Fixture | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Jig and Fixture พื้นฐาน Fundamental of Jig and Fixture | 44-JIG-01 | 3,300 | 1 | 15 | 10 | | 16 | | 11 | | 13 | | 14 | | 9 | |
| การออกแบบ Jig and Fixture สำหรับงาน Machining Machining Jig and Fixture Design | 44-JIG-02 | 5,700 | 2 | 15 | 30-31 | | | | 18-19 | | 16-17 | | 16-17 | | | 3-4 |
| Jig and Fixture สำหรับงานเชื่อม Jig and Fixture for Welding ★ New | 44-JIG-03 | 5,700 | 2 | 15 | | | | | | | | | | 15-16 | | |
| Fixture สำหรับงานตรวจสอบ Checking Fixture | 44-JIG-11 | 5,200 | 2 | 15 | | 20-21 | | 2-3 | | 11-12 | | 20-21 | | 29-30 | | |
| การอ่านแบบ Jig and Fixture Reading and Interpretation of Jig and Fixture Drawing | 44-JIG-21 | 5,200 | 2 | 12 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| การกำหนดขนาดและพิถีความคลาดเคลื่อนในงาน Jig and Fixture Dimensioning and Tolerancing for Jig and Fixture | 44-JIG-22 | 2,500 | 1 | 12 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| การเขียนแบบ Jig and Fixture โดยใช้ 3D CAD Creating Jig and Fixture Drawing in 3D CAD | 44-JIG-24 | 5,900 | 2 | 8 | | | 23-24 | | | 18-19 | | | 21-22 | | | 10-11 |
| การจำลองการเคลื่อนที่ของ Jig and Fixture ด้วย Solidworks Motion Simulation for Jig and Fixture (Solidworks) ★ New | 44-JIG-25 | 6,000 | 2 | 6 | | | | | | | | | | | 5-6 | |
| การออกแบบ Jig and Fixture ที่ควบคุมด้วยระบบอัตโนมัติ Automatic Jig and Fixture Design | 44-JIG-31 | 9,500 | 3 | 12 | | | 31/3-2/4 | | | | | | | 7-9 | | |
| พื้นฐานการออกแบบเครื่องจักร Pick and Place Basic Pick and Place Machine Design | 44-JIG-51 | 9,500 | 3 | 6 | | 4-6 | | | | 24-26 | | | | 14-16 | | |
| การออกแบบระบบควบคุมเครื่องจักร Pick and Place Control System Design for Pick and Place | 44-JIG-52 | 11,500 | 3 | 6 | | | 4-6 | | | | | 5-7 | | | 25-27 | |
| การปรับประกอบเครื่องจักร Pick and Place Assembly and Alignment of Pick and Place Machine | 44-JIG-53 | 8,000 | 2 | 12 | | | 19-20 | | | | | | 24-25 | | | |
| กลุ่มวิชา Fluid Power | | | | | | | | | | | | | | | | |
| พื้นฐานระบบนิวแมติก Fundamental of Pneumatics Control Systems | 21-PNE-10 | 9,500 | 3 | 10 | | 11-13 | 3-5 | | 19-21 | 30/6-2/7 | | | 1-3 | | 3-5 | |
| ระบบควบคุมนิวแมติกไฟฟ้า Electro-Pneumatics Control Systems | 21-PNE-21 | 9,500 | 3 | 10 | | | 10-12 | | | 9-11 | | | 15-17 | | | 1-3 |
| การใช้ PLC (OMRON) ควบคุมระบบนิวแมติก PLC (OMRON) Control Pneumatics | 21-PNE-22 | 10,500 | 3 | 6 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| การใช้ PLC (OMRON) ในระบบ Network, HMI (NB-Designer) และ SCADA PLC (OMRON) Network System, HMI (NB-Designer) and SCADA | 21-PNE-23 | 13,000 | 4 | 6 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| การซ่อมบำรุงและการแก้ไขปัญหาของระบบนิวแมติกและนิวแมติกไฟฟ้า Maintenance and Troubleshooting of Pneumatics & Electro-Pneumatics Systems | 21-PNE-32 | 10,500 | 2 | 9 | | | | 7-8 | | | | 4-5 | 29-30 | | | |
| การปรับปรุงคุณภาพลมอัดอย่างมีประสิทธิภาพ Optimization of Compressed Air Preparation System | 21-PNE-42 | 6,500 | 2 | 12 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| การออกแบบและการเลือกขนาดอุปกรณ์นิวแมติก Design & Sizing of Pneumatic components | 21-PNE-52 | 8,000 | 2 | 8 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| ระบบไฮดรอลิกพื้นฐาน Fundamentals of Hydraulic Systems | 21-HYD-10 | 11,000 | 4 | 8 | 28-31 | | 3-6 | 21-24 | 19-22 | 9-12 23-26 | 14-17 | 4-7 | 1-4 29/9-2/10 | | 3-6 | 1-4 |
| ระบบไฮดรอลิกขั้นสูง Advanced Hydraulic System | 21-HYD-11 | 13,000 | 4 | 8 | | 18-21 | | | 26-29 | | | 18-21 | | | 17-20 | |
| ถังสะสมพลังงานในระบบไฮดรอลิก Hydraulic Accumulator | 21-HYD-12 | 4,500 | 1 | 6 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| ปั๊มไฮดรอลิกแบบปรับอัตราการไหล Variable Hydraulic Pump | 21-HYD-13 | 8,500 | 2 | 6 | | | 31/3-1/4 | | | | 21-22 | | | 6-7 | | 15-16 |
| คาร์ทริดจ์วาล์วในระบบไฮดรอลิก Cartridge or Logic Valve in Hydraulic System | 21-HYD-14 | 6,500 | 2 | 8 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| ระบบควบคุมไฮดรอลิกไฟฟ้า Electro-Hydraulic Control Systems | 21-HYD-21 | 10,500 | 3 | 6 | 21-23 | | | | 12-14 | | | 25-27 | | | 17-19 | |

| หลักสูตร (Module) | รหัส (Code) | ราคาค่าลงทะเบียน (Customer fee) | ระยะเวลา (วัน) Duration (Day) | จำนวนคนต่อรุ่น (Participants) | ม.ค. Jan | ก.พ. Feb | มี.ค. Mar | เม.ย. Apr | พ.ค. May | มิ.ย. Jun | ก.ค. Jul | ส.ค. Aug | ก.ย. Sep | ต.ค. Oct | พ.ย. Nov | ธ.ค. Dec |
|---|-------------|---------------------------------|-------------------------------|-------------------------------|---|----------|-----------|-----------|----------|-----------|----------|----------|-----------|----------|----------|----------|
| กลุ่มวิชา Fluid Power | | | | | | | | | | | | | | | | |
| การใช้ PLC (OMRON) ควบคุมระบบไฮดรอลิกไฟฟ้า PLC (OMRON) Control Hydraulic System | 21-HYD-22 | 11,500 | 3 | 8 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| ระบบควบคุมแบบพอร์ซันนัลไฮดรอลิก Proportional Hydraulics Control Systems | 21-HYD-24 | 12,000 | 3 | 4 | | | 24-26 | | | 23-25 | | | 22-24 | 20-22 | | |
| วาล์วควบคุมทิศทางพอร์ซันนัลไฮดรอลิก Hydraulic Proportional Directional Control Valve | 21-HYD-25 | 5,000 | 1 | 9 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| วาล์วควบคุมความดันแบบพอร์ซันนัลไฮดรอลิก Hydraulic Proportional Pressure Control Valve | 21-HYD-26 | 5,500 | 1 | 9 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| ระบบควบคุมไฮดรอลิกไฟฟ้าแบบวงจรมิด Closed Loop Electro-Hydraulic Control Systems | 21-HYD-28 | 14,000 | 4 | 9 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| การซ่อมบำรุงและการแก้ไขปัญหาของไฮดรอลิก Maintenance and Troubleshooting of Hydraulic Systems | 21-HYD-32 | 9,000 | 2 | 8 | 14-15 | 4-5 | 17-18 | 28-29 | 26-27 | 16-17 | 21-22 | 18-19 | 22-23 | 20-21 | 10-11 | 15-16 |
| ระบบไฮดรอลิกแบบเคลื่อนที่ Mobile Hydraulic System | 21-HYD-41 | 11,500 | 4 | 4 | | 25-28 | | | | 23-26 | | | | | | |
| กลุ่มวิชา Material Handling | | | | | | | | | | | | | | | | |
| การออกแบบหุ่นยนต์คาร์ทีเซียน (X-Y-Z) เพื่อการประยุกต์ใช้งานอุตสาหกรรม Cartesian Robot Design (X-Y-Z) for Industrial Application | 21-ROB-20 | 11,500 | 3 | 6 | | 26-28 | | | 28-30 | | | | 16-18 | | 18-20 | |
| การออกแบบระบบขับเคลื่อนทางกลสำหรับระบบอัตโนมัติ Mechanical Drive Design for Automation System | 21-MEC-11 | 10,500 | 4 | 9 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| การออกแบบและการโปรแกรมพาหนะนำทางอัตโนมัติ Design & Programming of Automated Guided Vehicles (AGVs) | 21-MEC-41 | 11,500 | 3 | 4 | | | | 22-24 | | | | | 2-4 | | 18-20 | |
| การออกแบบและควบคุม mini CNC 3 axis Design and Control Mini CNC 3 Axis  | 21-MHD-30 | 9,000 | 3 | 6 | | 26-28 | 18-20 | | 13-15 | 17-19 | 8-10 | 19-21 | 16-18 | 7-9 | 18-20 | 23-25 |
| กลุ่มวิชา Smart Actuator & Drive | | | | | | | | | | | | | | | | |
| พื้นฐานมอเตอร์และการควบคุม Basic Motor and Control | 21-DRC-10 | 10,000 | 3 | 6 | 29-31 | | 25-27 | | | | | | | 28-30 | | |
| การควบคุมตำแหน่งมอเตอร์เซอร์โวด้วย Position Module (Mitsubishi, Q) Positioning Control for Servo Motor with Position Module (Mitsubishi, Q) | 21-DRC-13 | 12,000 | 3 | 6 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| การควบคุมระบบขับเคลื่อนมอเตอร์เซอร์โว (Mitsubishi) ด้วย PLC (Mitsubishi) Servo Motor & Drive (Mitsubishi) Control by PLC (Mitsubishi) | 21-DRC-14 | 12,000 | 3 | 8 | 22-24 | | | | | 10-12 | | | 23-25 | | | 9-11 |
| การควบคุมอินเวอร์เตอร์ 3 เฟสด้วยอินเวอร์เตอร์ Inverter Control for 3-Phase Induction Motors | 21-DRC-32 | 11,000 | 3 | 8 | | 5-7 | | 1-3 | 27-29 | | | 5-7 | | | 4-6 | |
| การออกแบบการติดตั้งและการแก้ไขปัญหาของระบบควบคุมการผลิตแบบอัตโนมัติ Design, Commissioning and Troubleshooting of Automated Manufacturing Control System | 21-MEC-10 | 11,500 | 3 | 6 | | | | | 20-22 | | | | 30/9-2/10 | | | |
| กลุ่มวิชา Lean Automation | | | | | | | | | | | | | | | | |
| การออกแบบแนวคิดกระบวนการผลิตอัตโนมัติด้วยโปรแกรม visual component Automation Process Conceptual Design by Visual Component  | 21-LEA-20 | 12,000 | 3 | 6 | 22-24 | | 25-27 | | | 24-26 | | 26-28 | | | | |
| กลุ่มวิชา PLC | | | | | | | | | | | | | | | | |
| การโปรแกรม PLC (Siemens) -S7 ระดับพื้นฐาน PLC (Siemens) -S7 Programming Basic Level | 22-PLC-20 | 12,500 | 4 | 12 | 6-9 | 3-6 | 2-5 | 7-10 | 11-14 | 8-11 | 13-16 | 3-6 | 1-4 | 5-8 | 2-5 | 1-4 |
| การโปรแกรม PLC (Siemens) -S7 ระดับกลาง PLC (Siemens) -S7 Programming Intermediate Level | 22-PLC-21 | 12,500 | 4 | 12 | | 11-14 | 9-12 | | 18-21 | 15-18 | 20-23 | 17-20 | 7-10 | 19-22 | 9-12 | |
| การโปรแกรม PLC (Siemens) -S7 ระดับสูง (Close-loop Control) PLC (Siemens) -S7 Programming Address Level (Close-loop Control) | 22-PLC-22 | 12,000 | 3 | 6 | 20-22 | | 16-18 | | 25-27 | | 29-31 | | 21-23 | | 16-18 | |
| การแก้ไขปัญหา PLC (Siemens) -S7 PLC (Siemens) -S7 Troubleshooting | 22-PLC-24 | 11,500 | 3 | 6 | | | 23-25 | | | 22-24 | | 24-26 | | | 23-25 | |
| Touch Screen (Siemens) สำหรับแสดงผลและควบคุมการทำงานโดยใช้ PLC Siemens Touch Screen (Siemens) for Monitor & Operate by PLC Siemens | 22-PLC-25 | 12,000 | 3 | 6 | | 17-19 | | 1-3 | | | 1-3 | | 28-30 | 14-16 | | |
| Sinamic S 120 Servo ควบคุมผ่าน PLC Siemens Sinamic S 120 Servo Control by PLC Siemens | 22-PLC-26 | 12,000 | 3 | 6 | | | 9-11 | | 11-13 | | 14-16 | | 22-24 | | | |

| หลักสูตร (Module) | รหัส (Code) | ราคาค่าหลักสูตร (Customer fee) | ระยะเวลา (วัน) Duration (Day) | จำนวนคนต่อรุ่น (Participants) | ม.ค. Jan | ก.พ. Feb | มี.ค. Mar | เม.ย. Apr | พ.ค. May | มิ.ย. Jun | ก.ค. Jul | ส.ค. Aug | ก.ย. Sep | ต.ค. Oct | พ.ย. Nov | ธ.ค. Dec |
|---|-------------|--------------------------------|-------------------------------|-------------------------------|---|----------|-----------|-----------|----------|-----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|
| กลุ่มวิชา PLC | | | | | | | | | | | | | | | | |
| การโปรแกรม PLC (Mitsubishi) GX-Work2 ระดับพื้นฐาน PLC (Mitsubishi) GX-Work 2 Programming Basic Level | 22-PLC-40 | 12,500 | 4 | 12 | 6-9 | 3-6 | 2-5 | 7-10 | 11-14 | 8-11 | 13-16 | 3-6 | 1-4 | 5-8 | 2-5 | 1-4 |
| Touch Screen (Mitsubishi) สำหรับแสดงผลและควบคุมการทำงานโดยใช้ PLC Mitsubishi Touch Screen (Mitsubishi) for Monitor & Operate by PLC Mitsubishi | 22-PLC-41 | 10,500 | 3 | 6 | | 11-13 | | 20-22 | | 15-17 | | 17-19 | | 14-16 | | |
| การโปรแกรม PLC (Mitsubishi) GX-Work2 ระดับสูง PLC (Mitsubishi) GX-Work2 Programming Advanced Level | 22-PLC-42 | 12,500 | 4 | 6 | | 17-20 | 9-12 | | 18-21 | | 20-23 | | 7-10 | | 9-12 | |
| การโปรแกรม PLC (SLC 500) & RS Logix500 ระดับพื้นฐาน PLC (SLC 500) & RS Logix500 Programming Basic Level | 22-PLC-50 | 12,000 | 3 | 4 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| PLC (Control Logix 5000 & RS Logix 5000) Programming Basic Level การโปรแกรม PLC (Control Logix 5000 & RS Logix 5000) ระดับพื้นฐาน | 22-PLC-53 | 12,000 | 3 | 5 | 28-30 | | 17-19 | | 25-27 | | 29-31 | | 15-17 | | 16-18 | |
| PLC (Control Logix 5000 & RS Logix 5000) Programming Advanced Level การโปรแกรม PLC (Control Logix 5000 & RS Logix 5000) ระดับสูง | 22-PLC-54 | 12,000 | 3 | 4 | | 25-27 | | 28-30 | | 23-25 | | 25-27 | | 20-22 | 24-26 | |
| การโปรแกรม PLC (OMRON) & CX-Programmer ระดับพื้นฐาน PLC (OMRON) & CX-Programmer Programming Basic Level | 22-PLC-60 | 11,500 | 3 | 6 | | 3-5 | | 7-9 | | 8-10 | | 3-5 | | 5-7 | | 1-3 |
| Touch Screen (Proface) สำหรับแสดงผลและควบคุมการทำงานโดยใช้ PLC Omron Touch Screen (Proface) for Monitor & Operate by PLC (Omron) | 22-PLC-61 | 11,500 | 3 | 3 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| การโปรแกรม PLC (OMRON) & CX-Programmer ระดับสูง PLC (OMRON) & CX-Programmer Programming Advanced Level | 22-PLC-62 | 11,500 | 3 | 6 | | | 16-18 | | 18-20 | | 20-22 | | 21-23 | | 23-25 | |
| PLC (Siemens) -S7-1200 & TIA Portal Programming Basic Level การโปรแกรม PLC (Siemens) -S7 -1200 และ TIA Portal ระดับพื้นฐาน | 22-PLC-70 | 10,000 | 3 | 6 | | 12-14 | | 21-23 | | 16-18 | | 18-20 | | 27-29 | | 14-16 |
| การโปรแกรม PLC (Siemens) -S7 -1500 และ TIA Portal ระดับพื้นฐาน PLC (Siemens) -S7 -1500 & TIA Portal Programming Basic Level | 22-PLC-80 | 10,000 | 3 | 4 | | | 24-26 | | 19-21 | | 21-23 | | 8-10 | | 10-12 | |
| กลุ่มวิชา SCADA | | | | | | | | | | | | | | | | |
| WinCC (SCADA) สำหรับกระบวนการผลิต WinCC (SCADA) for Production Process | 22-PRO-31 | 11,500 | 3 | 6 | | 3-5 | | 7-9 | | | 20-22 | | | | | |
| การโปรแกรม PCS7 และ WinCC สำหรับการควบคุมกระบวนการระดับพื้นฐาน PCS7 Programming and WinCC for Process Control Basic Level | 22-PRO-41 | 15,500 | 4 | 4 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| กลุ่มวิชา Profibus | | | | | | | | | | | | | | | | |
| การสื่อสาร DeviceNet, ControlNet EtherNet IP ผ่าน PLC (Control Logix 5000) DeviceNet, ControlNet, EtherNet IP via PLC (Control Logix 5000) | 22-IIT-41 | 9,000 | 2 | 4 | | 11-12 | | | 11-12 | | | | 1-2 | | | |
| การสื่อสารผ่าน ProfiNet & Industrial Ethernet ด้วย PLC S7 ProfiNet & Industrial Ethernet with PLC S7 | 22-IIT-51 | 9,000 | 2 | 8 | | | 2-3 | | | | 13-14 | | | 5-6 | | |
| การสื่อสาร Profibus DP (Configuration & Troubleshooting) Profibus DP Communication (Configuration & Troubleshooting) | 22-IIT-61 | 12,500 | 4 | 6 | | 17-20 | | | 18-21 | | | 3-6 | | | 2-5 | |
| กระบวนการวัดคุมด้วยเครื่องมือระดับพื้นฐาน Process Instrumentation Basic Level | 22-IIT-62 | 8,500 | 2 | 6 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| CC-Link & CC-Link IE Communication Technology via PLC (Mitsubishi) เทคโนโลยีการสื่อสาร CC-Link และ CC-Link IE ผ่าน PLC (Mitsubishi) | 22-IIT-81 | 10,000 | 3 | 6 | | | 23-25 | 1-3 | | 29-1 | | | 28-30 | 26-28 | | |
| กลุ่มวิชา Electric | | | | | | | | | | | | | | | | |
| พื้นฐานระบบไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ในเครื่องจักร Basic Electrical & Electronic in Machine | 22-EEP-10 | 8,000 | 2 | 6 | 13-14 | | 9-10 | | 7-8 | | 8-9 | | | 14-15 | | 8-9 |

| หลักสูตร (Module) | รหัส (Code) | ราคารับค่า (Customer fee) | ระยะเวลา (วัน) Duration (Day) | จำนวนคนต่อรุ่น (Participants) | ม.ค. Jan | ก.พ. Feb | มี.ค. Mar | เม.ย. Apr | พ.ค. May | มิ.ย. Jun | ก.ค. Jul | ส.ค. Aug | ก.ย. Sep | ต.ค. Oct | พ.ย. Nov | ธ.ค. Dec |
|--|-------------|---------------------------|-------------------------------|-------------------------------|---|----------|-----------|-----------|----------|-----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|
| กลุ่มวิชา Electric | | | | | | | | | | | | | | | | |
| การบำรุงรักษาระบบไฟฟ้ากำลัง ในโรงงานอุตสาหกรรม ระดับพื้นฐาน Electrical Power Maintenance for Factory Basic Level | 22-EEP-11 | 8,500 | 2 | 12 | | | | | | 22-23 | | 10-11 | | 19-20 | | |
| การบำรุงรักษาระบบไฟฟ้ากำลัง ในโรงงานอุตสาหกรรม ระดับสูง Electrical Power Maintenance for Factory Advanced Level High Voltage, Substation, SW Gear, Power Transformer | 22-EEP-12 | 8,500 | 2 | 12 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| การออกแบบวงจรแม่เหล็กควบคุมมอเตอร์ไฟฟ้า Design of Magnetic Relays Circuit for Electric Motor Control | 22-EEP-13 | 10,000 | 3 | 12 | | 11-13 | | 1-3 | | 15-17 | | 17-19 | | 26-28 | | |
| การอ่านแบบไดอะแกรมไฟฟ้า และการเดินสายตู้ควบคุมตามมาตรฐาน Electrical Diagram/Drawing Reading & Control Cabinet Wiring Standard | 22-EEP-21 | 12,000 | 4 | 8 | | 24-27 | | | 25-28 | | | 24-27 | | | 23-26 | |
| กลุ่มวิชา Sensor & Machine Vision | | | | | | | | | | | | | | | | |
| เทคโนโลยีเซ็นเซอร์และตัวควบคุมอุณหภูมิ Sensor Technology & Temperature Controller | 22-SEN-10 | 9,500 | 3 | 6 | 20-22 | | 11-13 | | 25-27 | | 29-31 | | 28-30 | | 16-18 | |
| การเชื่อมต่ออุปกรณ์ RFID เข้ากับระบบ Database และ Logistic System RFID Interface to Database & Logistic System | 22-SEN-11 | 8,500 | 2 | 6 | | 11-12 | | 20-21 | | 15-16 | | | | | | |
| การดำเนินการเพื่อความปลอดภัยในเครื่องจักรกล Implementation of Machinery Safety | 22-SEN-12 | 7,500 | 2 | 6 | | | 9-10 | | | | 13-14 | | | 14-15 | | |
| ระบบเมชชีนวิชั่น (การโปรแกรมเชื่อมต่อกลับ และปรับแต่งแสง) Machine Vision System (Camera, Light Source & Software Interface) | 22-SEN-21 | 8,000 | 2 | 6 | 13-14 | | 23-24 | | | 22-23 | | 10-11 | | 19-20 | | |
| กลุ่มวิชา Machine Technology | | | | | | | | | | | | | | | | |
| การบำรุงรักษาและแก้ไขเครื่องจักร CNC ระดับพื้นฐาน CNC Machine Maintenance & Troubleshooting Basic Level | 23-MAT-10 | 12,000 | 3 | 8 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| การฟื้นฟูสภาพเครื่องจักร CNC (ภาคองค์ประกอบทางกล) CNC Machine Retrofit (Mechanical Section) | 23-MAT-30 | 8,000 | 2 | 6 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| การฟื้นฟูสภาพเครื่องจักร CNC (ภาคเซอร์โวมอเตอร์และตัวขับเคลื่อน) CNC Machine Retrofit (Servo Motor & Drive) | 23-MAT-31 | 10,000 | 3 | 6 | | 5-7 | | | | 10-12 | | | | 28-30 | | |
| กลุ่มวิชา Robotics | | | | | | | | | | | | | | | | |
| การโปรแกรมหุ่นยนต์อุตสาหกรรม (FANUC) ระดับพื้นฐาน Robot (FANUC) Operate & Programming Basic Level | 23-ROB-30 | 12,000 | 3 | 4 | | 12-14 | | 22-24 | | 17-19 | | 26-28 | | 7-9 | 25-27 | |
| การโปรแกรมหุ่นยนต์อุตสาหกรรม (FANUC) ระดับกลาง Robot (FANUC) Operate & Programming Intermediate Level | 23-ROB-31 | 12,000 | 3 | 4 | | | 11-13 | | | | 15-17 | | | | 4-6 | |
| การโปรแกรมหุ่นยนต์อุตสาหกรรม (FANUC) ระดับสูง Robot (FANUC) Programming Advance Level | 23-ROB-32 | 12,000 | 3 | 4 | | | | 1-3 | | | | | 16-18 | | | |
| การโปรแกรมหุ่นยนต์อุตสาหกรรม (MOTOMAN : Yaskawa) ระดับพื้นฐาน Robot (MOTOMAN : Yaskawa) Operate & Programming Basic Level | 23-ROB-40 | 12,000 | 3 | 6 | 29-31 | | 4-6 | | 27-29 | | 8-10 | | 23-25 | | 11-13 | |
| การโปรแกรมหุ่นยนต์อุตสาหกรรม (MOTOMAN : Yaskawa) ระดับกลาง Robot (MOTOMAN : Yaskawa) Operate & Programming Intermediate Level | 23-ROB-41 | 12,000 | 3 | 6 | | | | 8-10 | | | | 19-21 | | 20-22 | | |
| การโปรแกรมหุ่นยนต์อุตสาหกรรม (MOTOMAN : Yaskawa) ระดับสูง Robot (MOTOMAN : Yaskawa) Operate & Programming Advanced Level | 23-ROB-42 | 12,000 | 3 | 6 | | | | | 13-15 | | | | 9-11 | | | |
| การโปรแกรมหุ่นยนต์อุตสาหกรรม (OTC DAIHEN) ระดับพื้นฐาน Robot (OTC DAIHEN) Operate & Programming Basic Level | 23-ROB-50 | 12,000 | 3 | 6 | | 5-7 | | | | 24-26 | | | 23-25 | | 25-27 | |
| การโปรแกรมหุ่นยนต์อุตสาหกรรม (MITSUBISHI) ระดับพื้นฐาน Robot (MITSUBISHI) Operate & Programming Basic Level | 23-ROB-60 | 12,000 | 3 | 6 | | | 18-20 | | 13-15 | | 22-24 | | | 7-9 | | |

| หลักสูตร (Module) | รหัส (Code) | ราคาหลักสูตร (Customer fee) | ระยะเวลา (วัน) Duration (Day) | จำนวนคนต่อรุ่น (Participants) | ม.ค. Jan | ก.พ. Feb | มี.ค. Mar | เม.ย. Apr | พ.ค. May | มิ.ย. Jun | ก.ค. Jul | ส.ค. Aug | ก.ย. Sep | ต.ค. Oct | พ.ย. Nov | ธ.ค. Dec |
|--|-------------|-----------------------------|-------------------------------|-------------------------------|---|----------|-----------|-----------|----------|-----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|
| กลุ่มวิชา Robotics | | | | | | | | | | | | | | | | |
| การใช้งานหุ่นยนต์อุตสาหกรรม (ABB) Industrial Robot Operation (ABB) | 23-ROB-70 | 7,500 | 2 | 6 | | | 25-26 | | 20-21 | | 22-23 | 26-27 | | 14-15 | 18-19 | |
| การโปรแกรมหุ่นยนต์อุตสาหกรรม (EPSON) ระดับพื้นฐาน Robot (EPSON) Operate & Programming Basic Level | 23-ROB-80 | 12,000 | 3 | 4 | | | | | | 10-12 | | 19-21 | | 28-30 | | |
| การโปรแกรมหุ่นยนต์อุตสาหกรรม (DENSO) ระดับพื้นฐาน Robot DENSO Operate & Programming Basic Level | 23-ROB-90 | 7,500 | 2 | 6 | | 18-19 | | 29-30 | | 23-24 | | 18-19 | 15-16 | | 17-18 | |
| กลุ่มวิชาวัสดุและการทดสอบ (Material & Testing) | | | | | | | | | | | | | | | | |
| การอบชุบโลหะ Heat Treatment | 24-MEU-10 | 7,000 | 3 | 15 | | | 4-6 | | 13-15 | | | 5-7 | | 20-22 | | 2-4 |
| การทดสอบวัสดุ Material Testing | 24-MEU-21 | 7,000 | 2 | 8 | | 6-7 | | 2-3 | | | 2-3 | | | | 5-6 | |
| การกัดกร่อนและการป้องกัน Corrosion and Its Control | 24-MEU-31 | 5,500 | 2 | 15 | | | | | | 4-5 | | | | | 12-13 | |
| เทคนิคการเลือกและการกำหนดการเคลือบผิวแข็ง Surface Hard Coating Selection and Specification | 24-MEU-41 | 3,500 | 1 | 15 | | | 13 | | | | | | 4 | | | |
| เทคนิคการวิเคราะห์ความเสียหายของวัสดุ และการนำไปใช้ Failure Analysis Technique and Application | 24-MEU-53 | 8,000 | 2 | 15 | | 13-14 | | | | | 16-17 | | | | 26-27 | |
| กลุ่มวิชาการวัดและการตรวจสอบขนาด (Measurement and Dimension) | | | | | | | | | | | | | | | | |
| การตรวจสอบขนาดด้วยเวอร์เนียคาลิเปอร์และไมโครมิเตอร์ Inspection Technique with Vernier Caliper & Micrometer | 24-QAS-10 | 5,500 | 3 | 12 | 22-24 | | | | 13-15 | | 22-24 | | 2-4 | | 11-13 | |
| การตรวจสอบขนาดด้วยไดอัลเกจ เกจวงมุมและเกจสี่เหลี่ยม Inspection Technique with Dial Gauge, Angle Gauge and Gauge Block | 24-QAS-11 | 6,500 | 3 | 12 | | 5-7 | | | | 17-19 | | 19-21 | | | 18-20 | |
| การตรวจสอบขนาดด้วยเครื่องวัดสามแกน CMM Inspection with CMM Machine | 24-QAS-12 | 7,000 | 3 | 8 | | | 11-13 | | 20-22 | | | 5-7 | | | 4-6 | |
| เทคนิคการตรวจสอบค่า GD&T ด้วยเครื่องวัดสามแกน CMM GD&T Inspection Technique with CMM Machine | 24-QAS-13 | 7,500 | 3 | 8 | | 12-14 | | 22-24 | | 24-26 | | 26-28 | | 7-9 | | |
| กลุ่มวิชาการตรวจสอบเครื่องจักร (Machine Calibration) | | | | | | | | | | | | | | | | |
| การตรวจสอบเครื่องจักรกล CNC CNC Machine Calibration | 24-QAS-20 | 6,500 | 2 | 12 | | | 19-20 | | | | | 13-14 | | | | |
| กลุ่มวิชาการเชื่อม (Welding) | | | | | | | | | | | | | | | | |
| กระบวนการบัดกรีแข็ง Brazing Procedure | 24-WET-10 | 3,500 | 1 | 6 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| การเพิ่มคุณภาพงานเชื่อมโดยกระบวนการเชื่อมไฟฟ้า และการทดสอบตามมาตรฐานสากล ภาค 1 ARC Welding Procedure and Testing According to International Standard Part I | 24-WET-11 | 7,500 | 3 | 12 | 29-31 | | 4-6 | | 11-13 | | 8-10 | | | 7-9 | | |
| การเพิ่มคุณภาพงานเชื่อมโดยกระบวนการเชื่อมไฟฟ้า และการทดสอบตามมาตรฐานสากล ภาค 2 ARC Welding Procedure and Testing According to International Standard Part II | 24-WET-12 | 8,000 | 3 | 12 | | 12-14 | | 22-24 | | 24-26 | | 5-7 | | | 18-20 | |
| กระบวนการเชื่อม MAG และการทดสอบตามมาตรฐานสากล MAG Welding Procedure and Testing According to International Standard | 24-WET-21 | 8,500 | 3 | 6 | 22-24 | | 11-13 | | 20-22 | | 1-3 | | | 14-16 | | |
| กระบวนการเชื่อม MIG และการทดสอบตามมาตรฐานสากลสำหรับงานอลูมิเนียม MIG Welding Procedure and Testing According to International Standard for Aluminum | 24-WET-22 | 8,500 | 3 | 6 | | 19-21 | | 27-29 | | 17-19 | | 19-21 | | 28-30 | | |
| งานเชื่อมโดยกระบวนการเชื่อม TIG และการทดสอบตามมาตรฐานสากล (สำหรับงานสแตนเลสและอลูมิเนียม) TIG Welding Procedure and Testing According to International Standard (for Stainless and Aluminum) | 24-WET-31 | 10,000 | 3 | 6 | 15-17 | | 18-20 | | 27-29 | | 15-17 | | 2-4 | | 25-27 | |
| เทคนิคการเชื่อมด้วยลวดหุ้มฟลักซ์ Maintenance Welding Technique with Cover Electrode | 24-WET-51 | 7,000 | 3 | 6 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |

| หลักสูตร (Module) | รหัส (Code) | ราคาหลักสูตร (Customer fee) | ระยะเวลา (วัน) Duration (Day) | จำนวนคนต่อรุ่น (Participants) | ม.ค. Jan | ก.พ. Feb | มี.ค. Mar | เม.ย. Apr | พ.ค. May | มิ.ย. Jun | ก.ค. Jul | ส.ค. Aug | ก.ย. Sep | ต.ค. Oct | พ.ย. Nov | ธ.ค. Dec |
|---|-------------|-----------------------------|-------------------------------|-------------------------------|---|--------------|-----------|-----------|----------|-----------|----------|--------------|----------|----------|----------|----------|
| กลุ่มวิชาการเชื่อม (Welding) | | | | | | | | | | | | | | | | |
| การเชื่อมซ่อมแม่พิมพ์ด้วยกระบวนการ TIG TIG Welding for Mould & Die Maintenance | 24-WET-52 | 9,000 | 3 | 6 | | 26-28 | | | | 10-12 | | 26-28 | 16-18 | | 11-13 | |
| การเชื่อมทองแดง ทองเหลืองและอลูมิเนียมด้วย MIG MIG Welding for Copper Brass and Aluminium | 24-WET-53 | 7,500 | 3 | 6 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| กลุ่มวิชา CAD | | | | | | | | | | | | | | | | |
| การเขียนแบบเครื่องกลด้วย AutoCAD 2019 Drafting with AutoCAD 2019 | 25-CAD-15 | 9,000 | 4 | 12 | 13-16 | 3-6 24-27 | 23-26 | 27-30 | 25-28 | 15-18 | 7-10 | 3-6 24-27 | 21-24 | 19-22 | 16-19 | 14-17 |
| การเขียนโมเดล 3 มิติ ด้วยโปรแกรม AutoCAD 2019 3D Modeling with AutoCAD 2019 | 25-CAD-01 | 8,000 | 2 | 12 | | | 10-11 | | | 16-17 | | | 15-16 | | 17-18 | |
| การปรับแต่งและสร้างเสริมความสามารถพิเศษ AutoCAD Part 3 | 25-CAD-03 | 8,000 | 3 | 15 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| การเขียนโมเดล 3 มิติ AutoCAD Part 4 | 25-CAD-04 | 8,000 | 3 | 15 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| การเขียนแบบไฟฟ้า (2D) ด้วยโปรแกรม AutoCAD Electrical Electrical Drawing (2D) with AutoCAD Electrical | 25-CAD-03 | 9,000 | 2 | 6 | | 3-4 | | | 11-12 | | | | | | | 14-15 |
| การเขียนโมเดล 3 มิติ ด้วยโปรแกรม NX 11.0 3D Modeling with NX 11.0 | 25-CAD-30 | 9,000 | 4 | 12 | | 11-14 | | | 11-14 | | | 17-20 | | | 16-19 | |
| การเขียนโมเดลพื้นผิว 3 มิติ ด้วย NX 11.0 Surface Modeling with NX 11.0 | 25-CAD-31 | 9,000 | 4 | 12 | | | | | | | 13-16 | | | | | 14-17 |
| การออกแบบเครื่องจักรกลอัตโนมัติด้วย NX Mechatronics Concept Designer (MCD)  | 25-CAD-32 | 8,000 | 2 | 12 | | | | | 26-27 | | | | | 27-28 | | |
| การเขียนโมเดล 3 มิติ ด้วยโปรแกรม Autodesk Inventor 2019 3D Modelling with Autodesk Inventor 2019 | 24-CAD-41 | 9,000 | 4 | 12 | 27-30 | | 9-12 | 20-23 | 11-14 | 22-25 | 20-23 | | 14-17 | 26-29 | 23-26 | |
| การเขียนโมเดล 3 มิติ ด้วยโปรแกรม SolidWorks 2018 3D Modeling with SolidWorks 2018 | 25-CAD-50 | 9,000 | 4 | 6 | 20-23 | | | | | | 20-23 | | | 26-29 | | |
| การเขียนแบบไฟฟ้า (2D,3D) ด้วยโปรแกรม SolidWorks Electrical Electrical Drawing (2D,3D) with SolidWorks Electrical | 25-CAD-51 | 9,000 | 3 | 6 | | | | 27-29 | | | | 17-19 | | | 16-18 | |
| การเขียนโมเดล 3 มิติ ขั้นสูง ด้วยโปรแกรม SolidWorks SolidWorks Advance Part Modeling | 25-CAD-52 | 9,000 | 3 | 6 | | | 23-25 | | | 22-24 | | | 21-23 | | | |
| การเขียนโมเดล 3 มิติ ด้วยโปรแกรม Solid Edge ST9 3D Modeling with Solid Edge ST9  | 25-CAD-60 | 8,000 | 3 | 12 | | | | 21-23 | | | | 25-27 | | | 24-26 | |
| กลุ่มวิชางานเขียนแบบวิศวกรรมเครื่องกล (Mechanical Engineering Drawing) | | | | | | | | | | | | | | | | |
| การอ่านแบบวิศวกรรมเครื่องกล Mechanical Drawing Reading | 25-DRA-10 | 7,000 | 3 | 15 | 28-30 | | 17-19 | | 12-14 | | 14-16 | | 22-24 | | 24-26 | |
| การทำขนาดและพิถีพิถันความคลาดเคลื่อนในแบบ งานเครื่องกล Dimensioning and Tolerancing in Mechanical Drawing | 25-DRA-12 | 7,500 | 3 | 15 | | | | 7-9 | | | 8-10 | | | 20-22 | | |
| ความหมายของสัญลักษณ์ GD&T ตามมาตรฐาน ASME Y14.5-2009 GD&T According to ASME Y14.5-2009 | 25-DRA-20 | 8,000 | 3 | 15 | 21-23 | 18-20 | 24-26 | | 19-21 | 23-25 | 21-23 | | 15-17 | 27-29 | | 22-24 |
| ความหมายของสัญลักษณ์ GD&T ขั้นสูงตาม มาตรฐาน ASME Y14.5-2009 Advance GD&T According to ASME Y14.5-2009 | 25-DRA-C-21 | 8,000 | 3 | 15 | | | | 28-30 | | | | 25-27 | | | | |
| กลุ่มวิชา Smart Factory และการจัดการแบบดิจิทัล | | | | | | | | | | | | | | | | |
| การบริหารจัดการการผลิตด้วยระบบ ERP Production Management by ERP | 25-MOM-10 | 10,000 | 3 | 6 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| ระบบฐานข้อมูลสำหรับกระบวนการผลิตในโรงงาน อุตสาหกรรม Database System for Production Manufacturing | 25-MOM-20 | 8,000 | 2 | 6 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| การโปรแกรม Visual Basic และระบบฐานข้อมูล โดย เชื่อมต่อ Barcode, QR Code Detector Visual Basic & Database Programming Interface to Barcode, QR Code Detector | 25-MOM-21 | 10,000 | 3 | 6 | 22-24 | | 11-13 | | 13-15 | | 8-10 | | 9-11 | | 11-13 | |
| เซนเซอร์และการเก็บข้อมูลด้วยซอฟต์แวร์ LABVIEW เพื่อรองรับระบบ SMART FACTORY Sensor & Data Acquisition with LABVIEW Smart Factory | 25-MOM-30 | 10,000 | 2 | 6 | | | | | | | 23-24 | | | | 19-20 | |

| หลักสูตร (Module) | รหัส (Code) | ราคาค่าหลักสูตร (Customer fee) | ระยะเวลา (วัน) Duration (Day) | จำนวนคนต่อรุ่น (Participants) | ม.ค. Jan | ก.พ. Feb | มี.ค. Mar | เม.ย. Apr | พ.ค. May | มิ.ย. Jun | ก.ค. Jul | ส.ค. Aug | ก.ย. Sep | ต.ค. Oct | พ.ย. Nov | ธ.ค. Dec |
|--|-------------|--------------------------------|-------------------------------|-------------------------------|---|----------|-----------|-----------|----------|-----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|
| กลุ่มวิชา Smart Factory และการจัดการแบบดิจิทัล | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ระบบ Network ในงานอุตสาหกรรม (LAN, Wireless, Industrial Field) Industrial Network (LAN, Wireless, Industrial Filed) | 25-IT-52 | 9,000 | 2 | 6 | 16-17 | | 26-27 | | 7-8 | 18-19 | | 6-7 | | 8-9 | | |
| การประยุกต์ใช้ IoT สำหรับโรงงานอัจฉริยะ (Smart Factory) IoT Technologies Apply for Smart Factory | 25-MOM-40 | 9,000 | 2 | 6 | | 27-28 | | | 28-29 | | 14-15 | | 24-25 | | 12-13 | 10-11 |
| การประยุกต์ใช้ปัญญาประดิษฐ์ในกระบวนการผลิต Artificial Intelligence Applications in Manufacturing | 25-MOM-41 | 11,000 | 3 | 6 | | 12-14 | | 1-3 | | 10-12 | | | 2-4 | | 4-6 | 14-16 |
| การจัดการและควบคุมการผลิตระดับโรงงาน ด้วยระบบ MES Manufacturing Execution System | 25-MOM-12 | 13,000 | 2 | 6 | | | | 23-24 | | | | 20-21 | | 15-16 | | 17-18 |
| การจำลองโมเดลสายการผลิตเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพ ด้วยโปรแกรม Plant Simulation To Optimize the production Line Model for Productivity Improvement by Plant simulation (BASIC LEVEL) | 25-OPM-10 | 14,000 | 4 | 6 | | 18-21 | 17-20 | | 19-22 | | 21-24 | | 1-4 | | 10-13 | |
| การจำลองการผลิตอัตโนมัติเสมือนจริงด้วย โปรแกรม Process Simulation Virtualization Simulation of Automation Production Process by Process Simulate Software (Basic Level) | 25-OPM-20 | 10,000 | 3 | 6 | 22-24 | | 25-27 | | | | 8-10 | | | 28-30 | | |
| การจำลองโมเดลสายการผลิตเพื่อเพิ่มประสิทธิภาพ ด้วยโปรแกรม Plant Simulation (ขั้นสูง) To Optimize the Production Line Model for Productivity Improvement (Advance Level) | 25-OPM-11 | 15,500 | 4 | 6 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| ระบบ IOT สำหรับอุตสาหกรรมด้วย Thingworx Industrial Internet of Things Platform with Thingworx New | 25-MOM-42 | 12,500 | 3 | 6 | | 5-7 | | | 19-21 | | | 3-5 | | 5-7 | | 14-16 |
| กลุ่มวิชา Machine Design | | | | | | | | | | | | | | | | |
| การหาภาระกระทำเพื่อการออกเครื่องจักรกล Machinery Load Defining | 25-MCD-01 | 8,000 | 3 | 6 | 13-15 | | | | 11-13 | | | | 7-9 | | | |
| การออกแบบชิ้นส่วนเครื่องกล Mechanical Part Design | 25-MCD-11 | 8,000 | 3 | 6 | | 3-5 | | | 18-20 | | | 3-5 | | | 2-4 | |
| การกำหนดขนาดเลือกใช้ชิ้นส่วนเครื่องจักรกล ระดับ 1 Sizing and Selection Mechanical Standard Part I | 25-MCD-12 | 8,000 | 3 | 6 | | | 2-4 | | | 8-10 | | | 14-16 | | | |
| การออกแบบระบบหล่อสีและคุณภาพผิวของชิ้น ส่วนทางกล Lubrication and Mechanical Part Surface Design | 25-MCD-14 | 8,000 | 3 | 6 | | | 16-18 | | | | 13-15 | | | | | |
| การวิเคราะห์ความคลาดเคลื่อนด้วยซอฟต์แวร์ SolidWorks 3D-Model & Tolerance Analysis by SolidWorks | 25-MCD-21 | 9,500 | 3 | 6 | 27-29 | | | | 25-27 | | | 17-19 | | | 9-11 | |
| การวิเคราะห์ความคลาดเคลื่อนด้วยซอฟต์แวร์ 3DCS 3d-Model & Tolerance Analysis by 3DCS New | 25-MCD-22 | 9,500 | 3 | 6 | | | | 27-29 | | | | | | 19-21 | | |
| กลุ่มวิชาการบำรุงรักษาเชิงคาดการณ์ | | | | | | | | | | | | | | | | |
| พื้นฐานการวิเคราะห์ความสั่นสะเทือน Fundamental of Vibration Analysis | 63-VBA-10 | 9,500 | 2 | 12 | | 17-18 | | 23-24 | | 15-16 | | 17-18 | | 19-20 | | 14-15 |
| การประยุกต์ใช้การวิเคราะห์ความสั่นสะเทือน Application of Vibration Analysis | 63-VBA-20 | 15,500 | 3 | 8 | | 25-27 | | 28-30 | | 23-25 | | 25-27 | | 27-29 | | 16-18 |

สอบถามรายละเอียดเพิ่มเติมได้ที่

สถาบันไทย-เยอรมัน 700/1 หมู่ที่ 1 นิคมอุตสาหกรรมอมตะซิตี้ ชลบุรี ถนนบางนา-ตราด กม.57
ตำบลคลองตำหรุ อำเภอเมือง จังหวัด ชลบุรี 20000
แผนกลูกค้าสัมพันธ์ (CRM) โทรศัพท์ +66 (0) 3821 5033-39, +66 (0) 266040-44
อีเมล : crm_dept@tgi.mail.go.th เว็บไซต์ : www.tgi.or.th

For more information

Thai-German Institute 700/1 Amata City Chonburi KM.57 Bangna-Trad Road,
Klongtamru, Muang Chonburi 20000
Customer Services : Tel: +66 (0) 3821 5033-39, +66 (0) 266040-44
E-mail : crm_dept@tgi.mail.go.th Website: www.tgi.or.th

หมายเหตุ

1. สถาบันฯ ขอสงวนสิทธิ์การเปลี่ยนแปลงวันจัดฝึกอบรมโดยไม่ต้องแจ้งให้ทราบล่วงหน้า
2. ราคาข้างต้นไม่รวมภาษีมูลค่าเพิ่ม
3. กำหนดการและหัวข้อการจัดฝึกอบรมสามารถปรับเปลี่ยนได้ตามความต้องการของลูกค้า
4. สถาบันฯ จะมอบประกาศนียบัตรสำหรับผู้เข้าอบรมเกิน 80% เท่านั้น

*** สถาบันไทย-เยอรมัน ขอสงวนสิทธิ์ในการขอแก้ไขโดยไม่ต้องแจ้งล่วงหน้า และสามารถตรวจสอบความถูกต้องได้จาก Website: www.tgi.or.th

| หลักสูตร (Module) | รหัส (Code) | ราคาหลักสูตร (Customer fee) | ระยะเวลา (วัน) Duration (Day) | จำนวนคนต่อรุ่น (Participants) | ม.ค. Jan | ก.พ. Feb | มี.ค. Mar | เม.ย. Apr | พ.ค. May | มิ.ย. Jun | ก.ค. Jul | ส.ค. Aug | ก.ย. Sep | ต.ค. Oct | พ.ย. Nov | ธ.ค. Dec |
|---|-------------|-----------------------------|-------------------------------|-------------------------------|---|----------|-----------|-----------|----------|-----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|
| กลุ่มวิชา Smart Factory และการจัดการแบบดิจิทัล | | | | | | | | | | | | | | | | |
| เทคโนโลยีแม่พิมพ์พลาสติก Plastic Mould Technology | 43-MOT-01 | 6,500 | 2 | 12 | | | 5-6 | | | | | 6-7 | | | | 3-4 |
| การออกแบบแม่พิมพ์เป่าพลาสติก Extrusion Blow Mould Design | 43-MOT-21 | 6,200 | 2 | 15 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| การออกแบบแม่พิมพ์ฉีดพลาสติก Plastic Injection Mould Design | 43-MOT-31 | 9,000 | 4 | 15 | | | | 21-24 | | | | | | 19-22 | | |
| การออกแบบแม่พิมพ์ฉีดพลาสติกโดยใช้ NX Mold Wizard Plastic Injection Mould Design Using NX Mold Wizard | 43-MOT-32 | 9,400 | 4 | 10 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| การออกแบบแม่พิมพ์ฉีดพลาสติกแบบทางวิ่งร้อน Hot Runner Mould Design | 43-MOT-33 | 6,500 | 2 | 12 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| เทคโนโลยีการฉีดพลาสติก Plastic Injection Moulding | 43-MOT-51 | 6,500 | 2 | 20 | | 3-4 | | | | 8-9 | | | | 5-6 | | |
| การปรับตั้งเครื่องฉีดพลาสติก Setting Up Injection Moulding Machine | 43-MOT-52 | 6,500 | 2 | 20 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| การวิเคราะห์และแก้ไขปัญหาคุณภาพชิ้นงานฉีดพลาสติก Analysis and Troubleshooting Plastic Injection Moulding | 43-MOT-53 | 6,500 | 2 | 20 | | | | 2-3 | | | | 20-21 | | | | 10-11 |
| งานขัดเงาแม่พิมพ์ฉีดพลาสติก Mould Polishing | 43-MOT-61 | 6,000 | 2 | 20 | | 20-21 | | | | | | | | 29-30 | | |
| การประมาณต้นทุนแม่พิมพ์ฉีดพลาสติกเพื่อการจัดซื้อจัดจ้าง Cost Estimation of Plastic Injection Mould for Purchasing | 43-MOT-71 | 6,500 | 2 | 20 | 16-17 | | | | | | | | 16-17 | | | |
| การบำรุงรักษาแม่พิมพ์ฉีดพลาสติก (Plastic Injection Mould Maintenance) | 43-MOT-81 | 6,500 | 2 | 15 | | | | 7-8 | | | | | | | 12-13 | |
| เทคโนโลยีแม่พิมพ์ Die Casting Die Casting Technology | 42-DCT-01 | 6,000 | 2 | 12 | | 27-28 | | | | | | 27-28 | | | | |
| กลุ่มวิชางานขึ้นรูปด้วยเครื่องมือกลซีเอ็นซี (CNC Machining) | | | | | | | | | | | | | | | | |
| การควบคุมเครื่องกัด ซีเอ็นซี ระดับที่ 1 CNC Milling Machine Control Level 1 | 41-CNC-01 | 12,000 | 4 | 6 | | 11-14 | | | | | | | 8-11 | | | |
| เทคโนโลยีการตัดเฉือนโลหะสำหรับเครื่องจักรกลซีเอ็นซี Cutting Technology for CNC Machine | 41-CNC-21 | 5,700 | 2 | 15 | | | 9-10 | | | | | | | 8-9 | | |
| การปรับปรุงประสิทธิภาพในการตัดเฉือน Improve the efficiency of cutting process | 41-CNC-22 | 3,400 | 1 | 15 | | | | 24 | | | | | | | 13 | |
| การเขียนโปรแกรม ซีเอ็นซี สำหรับงานกัด CNC Programming for Milling | 41-CNC-41 | 6,000 | 2 | 12 | | | 23-24 | | | | | | 24-25 | | | |
| การเขียนโปรแกรมมาโครสำหรับงานกัดซีเอ็นซี Macro Programming for CNC Milling | 41-CNC-42 | 6,000 | 2 | 12 | | 20-21 | | | | | 10-11 | | | | | |
| การเขียนโปรแกรม ซีเอ็นซี สำหรับงานกลึง CNC Programming for Turning | 41-CNC-51 | 6,000 | 2 | 12 | | 17-18 | | | | | | | 3-4 | | | |
| การประมาณต้นทุนในกระบวนการตัดเฉือนโลหะ Cost Estimation of Machining Process | 41-CNC-61 | 3,400 | 1 | 15 | | 24 | | | | | | | 21 | | | |
| เทคนิคงาน EDM ระดับที่ 1 EDM Die Sinking Technique Level 1 | 41-EDM-01 | 12,000 | 4 | 6 | | 17-20 | | | | | | 4-7 | | | | |
| เทคนิคงาน Wire EDM ระดับที่ 1 Wire EDM Technique Level 1 | 41-EDM-11 | 12,000 | 4 | 6 | | | | | | 23-26 | | | | | | 14-17 |
| เทคนิคการบำรุงรักษาเครื่อง EDM และ Wire EDM EDM Machine and Wire EDM Machine Maintenance | 41-EDM-21 | 3,000 | 1 | 12 | 24 | | | | | | 2 | | | | | |
| กลุ่มวิชางาน CAM | | | | | | | | | | | | | | | | |
| เทคนิคการทำโปรแกรมสำหรับงานขึ้นรูปแบบ 3 แกนโดยใช้โปรแกรม NX CAM Technique for 3 Axis Machining by NX Program | 41-CAM-01 | 10,000 | 4 | 15 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| เทคนิคการทำโปรแกรมสำหรับงานขึ้นรูปแบบ 3 แกนโดยใช้โปรแกรม Master CAM CAM Technique for 3 Axis Machining by Master CAM Program | 41-CAM-21 | 9,000 | 3 | 9 | | | | | 20-22 | | | | | | 25-27 | |
| เทคนิคการทำโปรแกรมสำหรับงานกลึงซีเอ็นซีโดยใช้โปรแกรม Master CAM CAM Technique for CNC Turning by Master CAM Program | 41-CAM-31 | 6,400 | 2 | 9 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| เทคนิคการทำโปรแกรมสำหรับงาน Turn Mill โดยใช้โปรแกรม Master CAM CAM Technique for Turn Mill by Master CAM Program | 41-CAM-32 | 6,400 | 2 | 9 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |

| หลักสูตร (Module) | รหัส (Code) | ราคาค่าลงทะเบียน (Customer fee) | ระยะเวลา (วัน) Duration (Day) | จำนวนคนต่อรุ่น (Participants) | ม.ค. Jan | ก.พ. Feb | มี.ค. Mar | เม.ย. Apr | พ.ค. May | มิ.ย. Jun | ก.ค. Jul | ส.ค. Aug | ก.ย. Sep | ต.ค. Oct | พ.ย. Nov | ธ.ค. Dec |
|---|-------------|---------------------------------|-------------------------------|-------------------------------|---|----------|-----------|-----------|----------|-----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|
| กลุ่มวิชางาน CAM | | | | | | | | | | | | | | | | |
| เทคนิคการทำโปรแกรมสำหรับงาน Wire EDM โดยใช้โปรแกรม Master CAM CAM Technique for Wire EDM by Master CAM Program ★ | 41-CAM-41 | 6,400 | 2 | 9 | 16-17 | | | | | | 9-10 | | | | | |
| กลุ่มวิชางานขึ้นรูปด้วยเครื่องมือกลพื้นฐาน (Conventional Machining) | | | | | | | | | | | | | | | | |
| เทคนิคงานกลึงขึ้นรูป ระดับที่1 Turning Technique Level 1 | 44-MEF-11 | 10,000 | 3 | 6 | 17-19 | | | | | | | | 2-4 | | | |
| เทคนิคงานกลึงขึ้นรูป ระดับที่2 Turning Technique Level 2 ★ | 44-MEF-12 | 10,000 | 3 | 6 | | | | | 27-29 | | | | | 20-22 | | |
| เทคนิคงานกลึงขึ้นรูป ระดับที่3 Turning Technique Level 3 | 44-MEF-13 | 10,000 | 3 | 6 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| เทคนิคงานกัดขึ้นรูป ระดับที่1 Milling Technique Level 1 | 44-MEF-21 | 10,000 | 3 | 6 | 4-6 | | | | | | | | 7-9 | | | |
| เทคนิคการเลือกใช้หินเจีย Grinding Wheel Selection Technique ★ | 44-MEF-30 | 2,700 | 1 | 4 | 28 | | | | | | 24 | | | | | |
| เทคนิคงานเจียรราบ Surface Grinding Technique | 44-MEF-31 | 10,000 | 3 | 4 | | | | 27-29 | | | | | 23-25 | | | |
| เทคนิคงานเจียรทรงกระบอก Cylindrical Grinding Technique | 44-MEF-32 | 10,000 | 3 | 2 | | 25-27 | | | | | | | | 26-28 | | |
| เทคนิคการลับคมเครื่องมือตัดสำหรับเครื่องจักรกลพื้นฐาน Sharpening technique for Basic machine cutting tools ★ | 44-MEF-40 | 4,700 | 2 | 12 | | | | | | 29-30 | | | | | | 16-17 |
| กลุ่มวิชางาน Jig and fixture | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Jig และ Fixture สำหรับงาน Machining Jig & Fixture for Machining | 44-JIG-01 | 3,300 | 1 | 15 | 24 | | | | | 12 | | | | 9 | | |
| การออกแบบ Jig และ Fixture สำหรับงาน Machining Machining Jig&Fixture Design | 44-JIG-02 | 5,700 | 2 | 15 | | | 12-13 | | | | | | | 7-8 | | |
| Fixture สำหรับงานตรวจสอบ Checking Fixture | 44-JIG-11 | 5,700 | 2 | 15 | | | 19-20 | | | | | | | | 19-20 | |
| การอ่านแบบ Jig & Fixture Reading and Interpretation of Jig & Fixture Drawing | 44-JIG-21 | 5,700 | 2 | 12 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| การกำหนดขนาดและพิถีพิถันความคลาดเคลื่อนในงาน Jig&Fixture Dimensioning and Tolerancing for Jig&Fixture | 44-JIG-22 | 3,000 | 1 | 12 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| การออกแบบ Jig และ Fixture ที่ควบคุมด้วยระบบอัตโนมัติ Automatic Jig & Fixture Design | 44-JIG-31 | 9,500 | 3 | 12 | 22-24 | | | | | | 8-10 | | | | | |
| พื้นฐานการออกแบบเครื่องจักร Pick and Place Basic Pick and Place Machine Design | 44-JIG-51 | 9,500 | 3 | 6 | | | | 22-24 | | | | | | 28-30 | | |
| การออกแบบระบบควบคุมเครื่องจักร Pick and Place Control System Design for Pick and Place | 44-JIG-52 | 11,500 | 3 | 6 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| กลุ่มวิชาแม่พิมพ์ขึ้นรูปโลหะ (Metal Forming) | | | | | | | | | | | | | | | | |
| เทคโนโลยีแม่พิมพ์ขึ้นรูปโลหะ Metal Stamping Technology | 42-TDT-11 | 6,500 | 2 | 12 | 9-10 | | | | | | | 13-14 | | | | |
| การบำรุงรักษาแม่พิมพ์ขึ้นรูปโลหะ Stamping Die Maintenance | 42-TDT-21 | 6,500 | 2 | 15 | 25-26 | | | | | | | | 14-15 | | | |
| การปรับปรุงประสิทธิภาพแม่พิมพ์โลหะ Die Improvement | 42-TDT-22 | 6,000 | 2 | 15 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| เทคนิคการปรับปรุงประสิทธิภาพแม่พิมพ์ตัดเจาะ (Blanking & Piercing) Blanking & Piercing Die Improvement Technique | 42-TDT-23 | 6,000 | 2 | 15 | 11-12 | | | | 18-19 | | | | 10-12 | | | |
| เทคนิคการปรับปรุงประสิทธิภาพแม่พิมพ์ตัดขอบ Shaving & Trimming Die Improvement Technique ★ | 42-TDT-24 | 3,700 | 1 | 15 | | | | 2-3 | | | 30-31 | | | | 19-20 | |
| การออกแบบแม่พิมพ์ Single Die Single Die Design | 42-TDT-30 | 7,400 | 3 | 12 | | | | 28-30 | | | | | | 14-16 | | |
| การออกแบบแม่พิมพ์ต่อเนื่อง Progressive Die Design | 42-TDT-31 | 10,000 | 4 | 12 | | | 24-27 | | | | | | 22-25 | | | |
| การออกแบบแม่พิมพ์พลาสติกขึ้นรูป Drawing Die Technology | 42-TDT-32 | 6,000 | 2 | 12 | | | | | 20-21 | | | | | | 25-26 | |
| การทำนายผลการออกแบบแม่พิมพ์ขึ้นรูปโลหะแผ่น CAE for Sheet Metal Forming (DynaForm) | 42-TDT-41 | 7,400 | 3 | 12 | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request | | | | | | | | | | | |
| การวิเคราะห์และแก้ไขปัญหางานขึ้นรูปโลหะแผ่น Analysis and Troubleshooting for Sheet Metal Forming ★ | 42-TDT-52 | 6,000 | 2 | 15 | 12-13 | | | | | | | 25-26 | | | | |

| หลักสูตร (Module) | รหัส (Code) | ราคาค่าเรียน (Customer fee) | ระยะเวลา (วัน) Duration (Day) | จำนวนคนต่อรุ่น (Participants) | ม.ค. Jan | ก.พ. Feb | มี.ค. Mar | เม.ย. Apr | พ.ค. May | มิ.ย. Jun | ก.ค. Jul | ส.ค. Aug | ก.ย. Sep | ต.ค. Oct | พ.ย. Nov | ธ.ค. Dec | |
|---|-------------|-----------------------------|-------------------------------|-------------------------------|----------|----------|-----------|-----------|----------|-----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|---|
| กลุ่มวิชาแม่พิมพ์ขึ้นรูปโลหะ (Metal Forming) | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| การอ่านแบบและเขียนแบบแม่พิมพ์ขึ้นรูปโลหะ Reading, Interpretation and Production of Die Drawing | 42-TDT-60 | 6,000 | 2 | 15 | | | | | | | | | | | | | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request |
| การออกแบบแม่พิมพ์เพื่อเชื่อมด้วยโปรแกรม NX Progressive Die Design by NX Program | 42-TDT-62 | 9,400 | 4 | 12 | | | | | | | | | | | | | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request |
| กลุ่มวิชา Pneumatics & Hydraulics | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| พื้นฐานระบบนิวแมติก Fundamental of Pneumatics Control Systems | 21-PNE-10 | 9,500 | 3 | 10 | | | | 1-3 | | | | | 23-25 | | | | |
| ระบบควบคุมนิวแมติกไฟฟ้า Electro-Pneumatics Control Systems | 21-PNE-21 | 9,500 | 3 | 10 | | | 11-13 | | | | | 19-21 | | | | | |
| การใช้ PLC (OMRON) ควบคุมระบบนิวแมติก PLC (OMRON) Control Pneumatics | 21-PNE-22 | 10,500 | 3 | 6 | | | | | 13-15 | | | | | | | 11-13 | |
| การซ่อมบำรุงและการแก้ไขระบบนิวแมติกและนิวแมติกไฟฟ้า Maintenance & Troubleshooting of Pneumatic & Electro-Pneumatic System | 21-PNE-32 | 10,500 | 3 | 9 | | | | | | | | | | | | | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request |
| การออกแบบ และเลือกขนาดอุปกรณ์นิวแมติก Design & Sizing of Pneumatic Components | 21-PNE-52 | 8,000 | 2 | 8 | | | | | 7-8 | | | | | | | | 5-6 |
| การซ่อมบำรุงและการแก้ไขระบบไฮดรอลิก Maintenance and Troubleshooting of Hydraulic Systems | 21-HYD-32 | 9,000 | 2 | 8 | | 18-19 | | | 21-22 | | | 13-14 | | | | | |
| การโปรแกรม PLC (Siemens) -S7 ระดับพื้นฐาน PLC (Siemens) - S7 Programming Basic Level | 22-PLC-20 | 12,500 | 4 | 6 | | | | | | | | | | | | | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request |
| การโปรแกรม PLC (Mitsubishi) GX-Work2 ระดับพื้นฐาน PLC (Mitsubishi) GX-Work 2 Programming Basic Level | 22-PLC-40 | 12,500 | 4 | 6 | | | | | | | | | | | | | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request |
| การโปรแกรม PLC (SLC 500) & RS Logix500 ระดับพื้นฐาน PLC (SLC 500) & RS Logix500 Programming Basic Level | 22-PLC-50 | 11,500 | 3 | 4 | | | | | | | | | | | | | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request |
| กลุ่มวิชาการบำรุงรักษาเชิงคาดการณ์ (Predictive Maintenance) | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| พื้นฐานการวิเคราะห์ความสั่นสะเทือน Fundamental of Vibration Analysis | 63-VBA-10 | 9,500 | 2 | 12 | | | 17-18 | | 26-27 | | 13-14 | | 22-23 | | | 16-17 | |
| การประยุกต์ใช้การวิเคราะห์ความสั่นสะเทือน Application of Vibration Analysis | 63-VBA-20 | 15,500 | 3 | 12 | | | | | | | | | | | | | จัดตามความต้องการของลูกค้า / On Request |
| กลุ่มวิชา CAD | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| การเขียนแบบเครื่องกลด้วย AutoCAD 2019 Drafting with AutoCAD 2019 | 25-CAD-15 | 9,000 | 4 | 15 | | | 16-19 | | | 8-11 | | | 7-10 | | | | 8-11 |
| การเขียนโมเดล 3 มิติ ด้วยโปรแกรม Autodesk Inventor 2019 3D Modelling with Autodesk Inventor 2019 | 25-CAD-41 | 9,000 | 4 | 15 | | | | 7-10 | | | 13-16 | | | 5-8 | | | |
| กลุ่มวิชางานเขียนแบบวิศวกรรมเครื่องกล | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| การอ่านแบบวิศวกรรมเครื่องกล Mechanical Drawing Reading | 25-DRA-10 | 7,000 | 3 | 15 | | | 10-12 | | | | | 4-6 | | | | | |
| ความหมายของสัญลักษณ์ GD&T ตามมาตรฐาน ASME Y14.5-2009 GD&T According to ASME Y14.5-2009 | 25-DRA-20 | 8,000 | 3 | 15 | | | | | | 9-11 | | | | | | | 17-19 |

สอบถามรายละเอียดเพิ่มเติมได้ที่

ศูนย์พัฒนาบุคลากรเพื่อรองรับเทคโนโลยีแม่พิมพ์ขั้นสูง (ศูนย์กรุงเทพฯ)
 อาคารปฏิบัติการ A สำนักพัฒนาอุตสาหกรรมสนับสนุน 86/6 ซอยตรีมิตร ถนนพรราม 4
 แขวงกล้วยน้ำไท เขตคลองเตย กรุงเทพฯ 10110
 โทรศัพท์ : 0 2381 5041-2 โทรสาร : 0 2381 5079
 อีเมล tgi_bkk@tgi.mail.go.th Website: www.tgi.or.th

For more information

Mould & Die Technology Human Resource Development Center
 (Thai-German Institute Bangkok)
 Shop A, Bureau of Supporting Industries Development 86/6 Soi Treemit,
 Rama 4 Road, Kluaynamthai, Klongtoey, Bangkok 10110
 Tel : 02-3815041-2 Fax : 02-3815079
 E-mail: tgi_bkk@tgi.mail.go.th Website: www.tgi.or.th

หมายเหตุ

1. สถาบันฯ ขอสงวนสิทธิ์การเปลี่ยนแปลงวันจัดฝึกอบรมโดยไม่ต้องแจ้งให้ทราบล่วงหน้า
 ดังนั้นกรุณาตรวจสอบวันที่ฝึกอบรมทุกครั้งกับเจ้าหน้าที่สถาบันฯ
2. ราคาข้างต้นไม่รวมภาษีมูลค่าเพิ่ม
3. กำหนดการและหัวข้อการจัดฝึกอบรมสามารถปรับเปลี่ยนได้ตามความต้องการของลูกค้า
4. สถาบันฯ จะมอบประกาศนียบัตรสำหรับผู้เข้าอบรมเกิน 80% เท่านั้น
5. สถานที่จัดฝึกอบรม อาคารปฏิบัติการ A สำนักพัฒนาอุตสาหกรรมสนับสนุน (BSID)

***สถาบันฯ ไทย-เยอรมัน ขอสงวนสิทธิ์ในการขอแก้ไขโดยไม่ต้องแจ้งล่วงหน้า และสามารถตรวจสอบความถูกต้องได้จาก Website: www.tgi.or.th

| หลักสูตร (Module) | รหัส (Code) | ราคาค่าเรียน (Customer fee) | ระยะเวลา (วัน) Duration (Day) | จำนวนคนต่อรุ่น (Participants) | ม.ค. Jan | ก.พ. Feb | มี.ค. Mar | เม.ย. Apr | พ.ค. May | มิ.ย. Jun | ก.ค. Jul | ส.ค. Aug | ก.ย. Sep | ต.ค. Oct | พ.ย. Nov | ธ.ค. Dec |
|--|-------------|-----------------------------|-------------------------------|-------------------------------|----------|----------|-----------|-----------|----------|-----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|
| กลุ่มงานขึ้นรูปโลหะ (Metal Forming) และ Die Casting | | | | | | | | | | | | | | | | |
| เทคโนโลยีแม่พิมพ์ขึ้นรูปโลหะ Metal Stamping Technology | 42-TDT-11 | 6,500 | 2 | 12 | 13-14 | | 30-31 | | | | 9-10 | | | 29-30 | | |
| การบำรุงรักษาแม่พิมพ์ขึ้นรูปโลหะ Stamping Die Maintenance | 42-TDT-21 | 6,500 | 2 | 12 | 27-28 | | | 23-24 | | | 20-21 | | | | 9-10 | |
| การปรับปรุงประสิทธิภาพแม่พิมพ์โลหะ Die Improvement | 42-TDT-22 | 6,000 | 2 | 12 | | 13-14 | | 29-30 | | 8-9 | | | 3-4 | | | |
| เทคนิคการปรับปรุงประสิทธิภาพแม่พิมพ์ตัดเจาะ Blanking & Piercing Die Improvement Technique | 42-TDT-23 | 6,000 | 2 | 12 | | | 19-20 | | | 25-26 | | | | 8-9 | | 3-4 |
| เทคนิคการปรับปรุงประสิทธิภาพแม่พิมพ์ตัดขอบ Shaving & Trimming Die Improvement Technique | 42-TDT-24 | 3,700 | 1 | 12 | | 17 | | | 14 | | | | 17 | | | 17 |
| การออกแบบแม่พิมพ์ Single Die Single Die Design | 42-TDT-30 | 7,400 | 3 | 12 | | | 4-6 | | | | | | | | 11-13 | |
| การออกแบบแม่พิมพ์ต่อเนื่อง Progressive Die Design | 42-TDT-31 | 10,000 | 4 | 12 | | | | | 19-22 | | | | | | | 1-4 |
| เทคโนโลยีแม่พิมพ์ Die Casting Die Casting Technology | 42-DCT-01 | 6,000 | 2 | 12 | | | 12-13 | | | | | | 3-4 | | | |
| กลุ่มงานแม่พิมพ์ฉีดพลาสติก (Plastic Injection Mould and Moulding) | | | | | | | | | | | | | | | | |
| เทคโนโลยีแม่พิมพ์พลาสติก Plastic Mould Technology | 43-MOT-01 | 6,500 | 2 | 12 | | 5-6 | | | | | | | | 8-9 | | |
| การออกแบบแม่พิมพ์ฉีดพลาสติก Plastic Injection Mould Design | 43-MOT-31 | 9,000 | 4 | 12 | | | 24-27 | | | | | | | | 17-20 | |
| งานขัดเงาแม่พิมพ์ฉีดพลาสติก Mould Polishing | 43-MOT-61 | 6,000 | 2 | 12 | | | | 23-24 | | | | | 16-17 | | | |
| การประมาณต้นทุนแม่พิมพ์ฉีดพลาสติก เพื่อการจัดซื้อจัดจ้าง Cost Estimation of Plastic Injection mould for Purchasing | 43-MOT-71 | 6,500 | 2 | 12 | | | | 2-3 | | | | 20-21 | | | | |
| การบำรุงรักษาแม่พิมพ์ฉีดพลาสติก Plastic Injection Mould Maintenance | 43-MOT-81 | 6,500 | 2 | 12 | 9-10 | | | | | | 9-10 | | | | | |
| กลุ่มงานตัดเฉือนขึ้นรูปด้วยเครื่อง CNC (CNC Machining) | | | | | | | | | | | | | | | | |
| การควบคุมเครื่องกัด ซีเอ็นซี ระดับที่ 1 CNC Milling Machine Control Level 1 | 41-CNC-01 | 12,000 | 4 | 6 | 21-24 | | | 21-24 | | | | | | 27-30 | | 15-18 |
| การควบคุมเครื่องกัด ซีเอ็นซี ระดับที่ 2 CNC Milling Machine Control Level 2 | 41-CNC-02 | 12,000 | 4 | 6 | | 3-6 | | | | 29/6 -2/7 | | | | | | |
| การเขียนโปรแกรม ซีเอ็นซีสำหรับงานกัด CNC Programming for Milling | 41-CNC-41 | 6,000 | 2 | 12 | | | | | | 4-5 | | | | | | 3-4 |
| การเขียนโปรแกรมมาโครสำหรับงานกัดซีเอ็นซี Macro Programming for CNC Milling | 41-CNC-42 | 6,000 | 2 | 12 | | | | 7-8 | | | | | | 15-16 | | |
| การเขียนโปรแกรม ซีเอ็นซี สำหรับงานกลึง CNC Programming for Turning | 41-CNC-51 | 6,000 | 2 | 12 | | | | | | 11-12 | | | | | | 26-27 |
| เทคนิคงาน Wire EDM ระดับที่ 1 Wire EDM Technique Level 1 | 41-EDM-11 | 12,000 | 4 | 6 | 25-28 | | | | 19-22 | | | | | 15-18 | | 17-20 |
| เทคนิคงาน Wire EDM ระดับที่ 2 Wire EDM Technique Level 2 | 41-EDM-12 | 12,000 | 4 | 6 | | | 30/3 -2/4 | | | | | | | 22-25 | | |
| กลุ่มงาน CAD /CAM | | | | | | | | | | | | | | | | |
| การเขียนแบบเครื่องกลด้วย AutoCAD 2019 Drafting with AutoCAD 2019 | 25-CAD-15 | 9,000 | 4 | 12 | | | | | 19-22 | | | | | | | 10-13 |
| เทคนิคการทำโปรแกรมสำหรับงาน Wire EDM โดยใช้โปรแกรม Master CAM CAM Technique for Wier EDM by Master CAM Program | 41-CAM-41 | 6,400 | 2 | 12 | | 12-13 | | | | | | 20-21 | | | | |
| กลุ่มงาน Jig and Fixture | | | | | | | | | | | | | | | | |
| จิ๊กและฟิกเจอร์ พื้นฐาน Fundamental Jig & Fixture | 44-JIG-01 | 3,300 | 1 | 12 | | | | 8 | | | | | | | | 15 |
| การออกแบบ JIG และ Fixture สำหรับงาน Machining Machining Jig & Fixture Design | 44-JIG-02 | 5,700 | 2 | 12 | | | | 23-24 | | | | | | | 26-27 | |
| Fixture สำหรับงานตรวจสอบ Checking Fixture | 44-JIG-11 | 5,700 | 2 | 12 | 16-17 | | | | | 9-10 | | | | | | |
| การออกแบบ จิ๊ก และฟิกเจอร์ที่ควบคุมด้วยระบบอัตโนมัติ Automatic Jig and Fixture Design | 44-JIG-31 | 9,500 | 3 | 8 | 8-10 | | | | 18-20 | | | 17-19 | | | | |
| พื้นฐานการออกแบบเครื่องจักร Pick and Place Basic Pick and Place Machine Design | 44-JIG-51 | 9,500 | 3 | 12 | | 24-26 | | | | 10-12 | | | 9-11 | | | |

| หลักสูตร (Module) | รหัส (Code) | ราคาค่าจ้าง (Customer fee) | ระยะเวลา (วัน) Duration (Day) | จำนวนผู้ร่วม (Participants) | ม.ค. Jan | ก.พ. Feb | มี.ค. Mar | เม.ย. Apr | พ.ค. May | มิ.ย. Jun | ก.ค. Jul | ส.ค. Aug | ก.ย. Sep | ต.ค. Oct | พ.ย. Nov | ธ.ค. Dec |
|---|-------------|----------------------------|-------------------------------|-----------------------------|----------|----------|-----------|-----------|----------|-----------|----------|-----------|----------|----------|----------|----------|
| กลุ่มงาน Jig and Fixture | | | | | | | | | | | | | | | | |
| การออกแบบระบบควบคุมสำหรับเครื่องจักร Pick and Place Control System Design for Pick &Place Machine | 44-JIG-52 | 11,500 | 3 | 8 | | | | 7-9 | | | 1-3 | | | | 18-20 | |
| การปรับตั้งเครื่องจักร Pick and Place Adjustment of Pick and Place Machine | 44-JIG-53 | 8,000 | 2 | 8 | | | | 29-30 | | | 30-31 | | | | | 17-18 |
| กลุ่มงาน Fluid Power | | | | | | | | | | | | | | | | |
| พื้นฐานระบบนิวแมติก Fundamental of Pneumatic Control System | 21-PNE-10 | 9,500 | 3 | 12 | 13-15 | | | | 25-27 | | | | 28-30 | | | |
| ระบบนิวแมติกไฟฟ้า Electro-Pneumatic Control Systems | 21-PNE-21 | 9,500 | 3 | 12 | 27-29 | | | | | 15-17 | | | | 19-21 | | |
| การใช้งาน PLC (Omron) ควบคุมระบบนิวแมติกส์ PLC (Omron) for Control Pneumatics | 21-PNE-22 | 10,500 | 3 | 8 | | 11-13 | | | | | 13-15 | | | | 9-11 | |
| การออกแบบ และเลือกขนาดอุปกรณ์นิวแมติก Design & Sizing of Pneumatic Components | 21-PNE-52 | 8,000 | 2 | 8 | | | 9-10 | | | | | 31/8 -1/9 | | | | 3-4 |
| การซ่อมบำรุง และแก้ไขปัญหาไฮดรอลิก Maintenance and Trouble Shooting of Hydraulic System | 21-HYD-32 | 9,000 | 2 | 12 | | | | | 7-8 | | | | | 8-9 | | |
| กลุ่มงาน PLC และ Comunication | | | | | | | | | | | | | | | | |
| การโปรแกรม PLC (Siemens) -S7 ระดับพื้นฐาน PLC S7(Siemens) Programming Basic Level | 22-PLC-20 | 12,500 | 4 | 12 | | | | 20-23 | | | | | | 26-29 | | |
| การโปรแกรม PLC (Mitsubishi) GX-Work2 ระดับพื้นฐาน PLC (Mitsubishi) Gx-Work2 Programming Basic Level | 22-PLC-40 | 12,500 | 4 | 12 | | | | | | 22-25 | | 24-27 | | | | |
| การโปรแกรม PLC (Control Logix 5000) &RS Logix 5000 ระดับพื้นฐาน PLC (Control Logix 5000 &RS Logox 5000) Programming Basic Level | 22-PLC-53 | 12,500 | 3 | 5 | | | 24-26 | | | | | | 22-24 | | | |
| การโปรแกรม PLC(Omron)&CX-Programmer programming พื้นฐาน PLC(Omron)& CX-Programmer Programming Basic Level | 22-PLC-60 | 11,500 | 3 | 6 | | | 2-4 | | | | | | 2-4 | | | |
| กลุ่มงาน Material Handling | | | | | | | | | | | | | | | | |
| การออกแบบระบบขับเคลื่อนทางกลสำหรับระบบอัตโนมัติ Mechanical Drive Design for Automation System | 21-MEC-11 | 10,500 | 4 | 9 | | | 23-26 | | | | | 24-27 | | | | |
| กลุ่มงาน Smart Actuator and Drive | | | | | | | | | | | | | | | | |
| พื้นฐานมอเตอร์ AC และ DC Fundamentals of DC/AC Motors | 21-DRC-10 | 10,000 | 3 | 6 | | | | | | | 29-31 | | | 7-9 | | |
| การควบคุมอินเวอร์เตอร์ 3เฟสด้วยอินเวอร์เตอร์ Inverter Control for 3 Phase Induction Motor | 21-DRC-32 | 11,000 | 3 | 8 | | | | | | | | 19-21 | | 14-16 | | |
| กลุ่มงาน Electrical Power & Control | | | | | | | | | | | | | | | | |
| พื้นฐานระบบไฟฟ้า และอิเล็กทรอนิกส์ในเครื่องจักร Basic Electrical & Electronic in Machine | 22-EEP-10 | 8,000 | 2 | 6 | | | | | 11-12 | | | 3-4 | | | | |
| เทคโนโลยีเซนเซอร์ และตัวควบคุมอุณหภูมิ Sensor Technology & Temperature Controller | 22-SEN-10 | 9,500 | 3 | 6 | | | | | 11-13 | | | | 14-16 | | 9-11 | |
| กลุ่มงาน Robotics | | | | | | | | | | | | | | | | |
| การโปรแกรมหุ่นยนต์อุตสาหกรรม (MITSUBISHI) ระดับพื้นฐาน ROBOT (MITSUBISHI) Operate & Programming Basic Level | 23-ROB-60 | 11,500 | 3 | 3 | | | | | | | 1-3 | | 9-11 | | | |
| กลุ่มงานวัสดุ และงานทดสอบ | | | | | | | | | | | | | | | | |
| การอบชุบโลหะ Heat Treatment | 24-MEU-10 | 7,000 | 3 | 12 | 22-24 | | | | | | | | 16-18 | | | |
| เทคนิคการวิเคราะห์ความเสียหายของวัสดุ และการนำไปใช้ Failure Analysis Technique and Application | 24-MEU-53 | 8,000 | 2 | 12 | | | | 29-30 | | | | | | 29-30 | | |
| การตรวจสอบขนาดด้วยเวอร์เนียคาลิเปอร์ และไมโครมิเตอร์ Inspection Technique with Vernier Caliper & Micrometer | 24-QAS-10 | 5,500 | 3 | 12 | | 19-21 | | | | | | | | 14-16 | | |
| การตรวจสอบขนาดด้วยไดอัลเกจ เทจวาร์ด และเกจบล็อก Inspection Technique with Dial Gauge ,angle Gauge and Gauge Block | 24-QAS-11 | 6,500 | 3 | 12 | | 26-28 | | | | | 29-31 | | | | | |

| หลักสูตร (Module) | รหัส (Code) | ราคาหลักสูตร (Customer fee) | ระยะเวลา (วัน) Duration (Day) | จำนวนคนต่อรุ่น (Participants) | ม.ค. Jan | ก.พ. Feb | มี.ค. Mar | เม.ย. Apr | พ.ค. May | มิ.ย. Jun | ก.ค. Jul | ส.ค. Aug | ก.ย. Sep | ต.ค. Oct | พ.ย. Nov | ธ.ค. Dec |
|---|-------------|-----------------------------|-------------------------------|-------------------------------|----------|----------|-----------|-----------|----------|-----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|
| กลุ่มงานรักษาเชิงคาดการณ์ | | | | | | | | | | | | | | | | |
| พื้นฐานการวิเคราะห์ความสั่นสะเทือน Fundamental of Vibration Analysis | 63-VBA-10 | 9,500 | 2 | 12 | | | | | 19-20 | | | | 15-16 | | | |

สอบถามรายละเอียดเพิ่มเติมได้ที่

ศูนย์ถ่ายทอดเทคโนโลยีการผลิต สถาบันไทย-เยอรมัน (ศูนย์อยุธยา)
99/1 หมู่ 5 นิคมอุตสาหกรรมไฮเทค ตำบลบ้านหว้า อำเภอบางปะอิน
พระนครศรีอยุธยา 13160
โทรศัพท์ +66 (0) 35 246765, +66 (0) 8 7504 7081 โทรสาร +66 (0) 35 246766
อีเมล tgi_ayuttaya@tgi.mail.go.th เว็บไซต์ www.tgi.or.th

For more information

Production Technology Transfer Center (Thai-German Institute Ayuttaya)
99/1 Hi-Tech Industrial Estate, Asia Road, Ban Wa, Bangpa-in,
Phra Nakhon Si Ayutthaya 13160
Tel: +66 (0) 35 246765, +66 (0) 8 7504 7081 Fax: +66 (0) 35 246766
E-mail: tgi_ayuttaya@tgi.mail.go.th Website: www.tgi.or.th

หมายเหตุ

1. สถาบันฯ ขอสงวนสิทธิ์การเปลี่ยนแปลงวันจัดฝึกอบรมโดยไม่ต้องแจ้งให้ทราบล่วงหน้า
ตั้งนั้นกรุณาตรวจสอบวันที่ฝึกอบรมทุกครั้งกับเจ้าหน้าที่สถาบันฯ
2. ราคาข้างต้นไม่รวมภาษีมูลค่าเพิ่ม
3. กำหนดการและหัวข้อการจัดฝึกอบรมสามารถปรับเปลี่ยนได้ตามความต้องการของลูกค้า
4. สถาบันฯ จะมอบประกาศนียบัตรสำหรับผู้เข้าอบรมเกิน 80% เท่านั้น
5. สถานที่จัดฝึกอบรม ศูนย์ถ่ายทอดเทคโนโลยีการผลิต สถาบันไทย-เยอรมัน (ศูนย์อยุธยา)

*** สถาบันไทย-เยอรมัน ขอสงวนสิทธิ์ในการขอแก้ไขโดยไม่ต้องแจ้งล่วงหน้า และสามารถตรวจสอบความถูกต้องได้จาก Website: www.tgi.or.th





ชื่อหลักสูตร รหัสหลักสูตร วันที่อบรม

สมัครในนามบริษัท (นิติบุคคล) สมัครในนามส่วนตัว (บุคคลธรรมดา) กรุณากรอกเลขบัตรประชาชน

กรุณาเลือก สถานที่ฝึกอบรมที่ท่านต้องการ

ศูนย์ชลบุรี (อมตะซิตี้ ชลบุรี) ศูนย์อยุธยา (นิคมอุตสาหกรรมโอเทค) ศูนย์กรุงเทพฯ (กล้วยน้ำไท)

| ข้อมูลผู้เข้าอบรม | ข้อมูลบริษัท |
|---|--|
| 1. ชื่อ-สกุล (ตัวบรรจง) Name-Surname (ตัวพิมพ์ใหญ่) วุฒิกการศึกษา ตำแหน่ง | ชื่อ-ที่อยู่ ที่ต้องการออกใบเสร็จ/ส่งเอกสาร ชื่อบริษัท ที่อยู่ |
| E-mail เบอร์ติดต่อ | เขตนิคมอุตสาหกรรม..... ประเภทธุรกิจ/อุตสาหกรรม..... |
| 2. ชื่อ-สกุล (ตัวบรรจง) Name-Surname (ตัวพิมพ์ใหญ่) วุฒิกการศึกษา ตำแหน่ง | ชื่อผู้ประสานงาน ตำแหน่ง |
| E-mail เบอร์ติดต่อ | โทรศัพท์..... ต่อ..... โทรสาร..... |
| 3. ชื่อ-สกุล (ตัวบรรจง) Name-Surname (ตัวพิมพ์ใหญ่) วุฒิกการศึกษา ตำแหน่ง | E-mail..... <input type="checkbox"/> เป็นสมาชิกสถาบันฯ เลขที่..... วันหมดอายุ..... <input type="checkbox"/> ไม่เป็นสมาชิกสถาบันฯ |
| E-mail เบอร์ติดต่อ | ท่านทราบข่าวสารการฝึกอบรมหลักสูตรนี้จาก (ตอบได้มากกว่า 1 ข้อ) <input type="checkbox"/> Brochure <input type="checkbox"/> บุคคลากรของ TGI <input type="checkbox"/> Website <input type="checkbox"/> E-mail <input type="checkbox"/> Call <input type="checkbox"/> Fax |

จองห้องพัก (เฉพาะศูนย์ชลบุรี)

ห้องมาตรฐาน /รายวัน 650 บาท ห้องเดอร์ลักซ์ 800 บาท
 (วันที่พัก เข้า .. / .. / .. ออก .. / .. / ..) *ไม่มีบริการอาหารเช้า

การตอบรับ แผนกบริการลูกค้าจะส่งเอกสารยืนยันการจองไม่เกิน 1 สัปดาห์ก่อนการอบรม หากท่านไม่ได้รับการยืนยันจากทางสถาบันฯ กรุณาติดต่อกลับเพื่อตรวจสอบข้อมูล

วิธีชำระเงิน เมื่อได้รับการยืนยัน โปรดชำระค่าฝึกอบรมและค่าห้องพักก่อนวันอบรมล่วงหน้าอย่างน้อย 3 วันโดย

- เงินสด
- เช็คสั่งจ่าย "อุตสาหกรรมพัฒนามูลนิธิสถาบันไทย-เยอรมัน" หรือ "Foundation for Industrial Development Thai-German Institute"
- โอนเข้าบัญชี "อุตสาหกรรมพัฒนามูลนิธิสถาบันไทย-เยอรมัน" บัญชีออมทรัพย์ เลขที่ 013-1-52160-8 (กรุงเทพฯ) ธ. กรุงเทพ สาขาถนนศรีอยุธยา เลขที่ 397-2-25939-9 (ชลบุรี) ธ. กสิกรไทย สาขา นิคมอุตสาหกรรมอมตะนคร เลขที่ 447-1-00528-3 (ชลบุรี) ธ. กรุงศรีอยุธยา สาขา ย่อยนิคมอุตสาหกรรมอมตะนคร

****กรุณาส่งหลักฐานการชำระเงินพร้อมระบุชื่อและที่อยู่บริษัทสำหรับออกใบเสร็จและชื่อหลักสูตร มายังสาขาอบรมที่ท่านเลือก**

การยกเลิก กรุณาแจ้งล่วงหน้าก่อนการฝึกอบรม 5 วันทำการ มิฉะนั้นสถาบันฯจะคิดค่าใช้จ่ายในการเตรียมการฝึกอบรม 50% ของหลักสูตร

หมายเหตุ

- ค่าอบรมและค่าห้องพัก ไม่รวมภาษีมูลค่าเพิ่ม 7% (ค่าฝึกอบรมรวมค่าเอกสาร อาหารกลางวัน และอาหารว่าง 2 มื้อ)
- ห้องพักสามารถพักได้ไม่เกิน 2 คน/ห้อง เป็นห้องปรับอากาศ มีตู้เย็น โทรทัศน์ ไม่มีอาหารเช้า
- อุตสาหกรรมพัฒนามูลนิธิสถาบันไทย-เยอรมัน เป็นองค์การหรือสถานสาธารณกุศล ลำดับที่ 333 จึงไม่อยู่ในเกณฑ์ที่ต้องถูกหักภาษี ณ ที่จ่าย 3%
- สถาบันไทย-เยอรมัน ขอสงวนสิทธิ์เลื่อนหรือยกเลิกการฝึกอบรมโดยไม่แจ้งล่วงหน้า

สำหรับเจ้าหน้าที่สถาบันไทย-เยอรมัน

วิทยาการตรวจสอบคุณสมบัติ ยืนยัน ไม่ยืนยัน เหตุผล.....
 ผู้ส่ง วันที่ส่ง .. / .. / .. วิทยาการ..... วันที่ส่ง .. / .. / ..

สอบถามรายละเอียดเพิ่มเติมและสมัครหลักสูตรได้ที่ : สถาบันไทย-เยอรมัน

ศูนย์ชลบุรี (อมตะซิตี้ ชลบุรี) แผนกลูกค้าสัมพันธ์ (CRM) โทรศัพท์ +66 (0) 3821 5033-39, +66 (0) 33 266040-44 / โทรสาร +66 (0) 33 266047
 อีเมล crm_dept@tgi.mail.go.th

ศูนย์อยุธยา (นิคมอุตสาหกรรมโอเทค) โทรศัพท์ +66 (0) 3524 6765, +66 (0)8 7504 7081 / โทรสาร +66 (0) 3524 6766 อีเมล tgi_ayuttaya@tgi.mail.go.th

ศูนย์กรุงเทพฯ (กล้วยน้ำไท) โทรศัพท์ : +66 (0) 2381 5041-2 โทรสาร +66 (0) 2381 5079 อีเมล tgi_bkk@tgi.mail.go.th