



เกณฑ์ กติกา การประกวด แสดง แข่งขัน
ทักษะวิชาชีพ ทักษะพื้นฐาน และหลักสูตรวิชาชีพพระยะสั้น
ทักษะวิชาชีพ ประเภทวิชาอุตสาหกรรม สาขาวิชาช่างกลโรงงาน
ทักษะงานกลึง กัด ตัด ไส ชิ้นงาน ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.)
ภาคตะวันออกเฉียงเหนือ ปีการศึกษา 2560

1. วัตถุประสงค์ของการแข่งขัน

- 1.1 เพื่อเป็นการส่งเสริมทักษะสาขาวิชาช่างกลโรงงาน ให้แก่นักเรียน นักศึกษา
- 1.2 เพื่อให้ให้นักเรียน นักศึกษา ได้ใช้ความรู้ ความสามารถที่ได้จากการศึกษามาใช้ให้เกิดประโยชน์ในการปฏิบัติงานจริง
- 1.3 เพื่อให้ให้นักเรียน นักศึกษาได้รับประสบการณ์นอกเหนือจากการศึกษาในห้องเรียน
- 1.4 เพื่อเป็นการประชาสัมพันธ์และเผยแพร่ผลงานของสถานศึกษาในสังกัดสำนักงานคณะกรรมการการอาชีวศึกษา
- 1.5 เพื่อยกระดับทักษะฝีมืองานอาชีพในประชาคมอาเซียน

2. คุณสมบัติของผู้เข้าประกวด แข่งขัน

2.1 คุณสมบัติทั่วไป

1. เป็นสมาชิกสมาคมผู้ช่วยการศึกษานักวิชาชีพในอนาคตแห่งประเทศไทย ระดับสถานศึกษา
2. เป็นนักเรียนนักศึกษาระบบปกติ หรือ ระบบทวิภาคี (ไม่เป็นพนักงานประจำบริษัท) ของสถานศึกษาสังกัดสำนักงานคณะกรรมการการอาชีวศึกษาและได้ลงทะเบียนเรียนหลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.)
ยกเว้น นักเรียน นักศึกษาทวิศึกษา และเทียบโอนความรู้และประสบการณ์งานอาชีพ
3. ระดับจังหวัด ผ่านการประกวด แข่งขัน และได้รับรางวัลชนะเลิศ ระดับสถานศึกษา
4. ระดับภาค ผ่านการประกวด แข่งขันและได้รับรางวัลชนะเลิศ ระดับจังหวัด
5. ยื่นหลักฐานการสมัครตามแบบฟอร์มที่กำหนด และลงทะเบียนเข้าร่วมประกวด แข่งขัน

2.2 คุณสมบัติเฉพาะ

1. การแข่งขัน แข่งขันทีละ 2 คน โดยมีครูที่ปรึกษา 1 คน
2. ผู้แข่งขันปฏิบัติงานคนละ 1 ชิ้น โดยการเลือกชิ้นงานเอง
3. ภาคทฤษฎี ให้ผู้เข้าแข่งขัน 2 คน ทำแบบทดสอบภาคทฤษฎี
4. ต้องไม่เคยร่วมการแข่งขันทักษะวิชาชีพระดับภาค และระดับชาติมาก่อน



เกณฑ์ กติกา การประกวด แสดง แข่งขัน
ทักษะวิชาชีพ ทักษะพื้นฐาน และหลักสูตรวิชาชีพระยะสั้น
ทักษะวิชาชีพ ประเภทวิชาอุตสาหกรรม สาขาวิชาช่างกลโรงงาน
ทักษะงานกลึง กัด ตัด ไส ชิ้นงาน ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.)
ภาคตะวันออกเฉียงเหนือ ปีการศึกษา 2560

3. รายละเอียดของการแข่งขัน

3.1 สมรรถนะวิชาชีพ

1. ผลิตชิ้นส่วนเครื่องมือกลด้วยเครื่องมือกล
2. ตรวจสอบชิ้นส่วนงานด้วยเครื่องมือกล
3. บำรุงรักษาเครื่องมือกล

3.2 อุปกรณ์ในการแข่งขัน ที่ผู้เข้าแข่งขันจัดเตรียมมา

1. เวอร์เนียร์คาร์ลิปเปอร์แบบแบ่งขีดสเกล ค่าความละเอียด 0.02 มม. เท่านั้น
2. แวนตานิรภัย
3. ไดอัลอินดิเคเตอร์
4. ดอกสว่าน ดอกเจาะนำศูนย์
5. เครื่องมือ และอุปกรณ์ สำหรับวัดรูคว้าน (ใช้เวอร์เนียร์คาร์ลิปเปอร์แบบแบ่งขีดสเกล ค่าความละเอียด 0.02 มม. เท่านั้น)
6. ตลับลูกปืน ตามแบบงานกำหนด
7. อุปกรณ์ช่วยตั้งเร็ว

3.3 อุปกรณ์ในการแข่งขันที่เจ้าภาพจัดเตรียมให้

1. มีดกลึง HSS. เกรด 500 ขนาด $\frac{3}{8} \times \frac{3}{8} \times 8$ " จำนวน 3 แห่ง
2. วัสดุเหล็กเพลลาขาว St 37 ขนาด $\varnothing 2" \times 80$ mm จำนวน 1 ท่อน ตามแบบงาน
3. วัสดุเหล็กเพลลาขาว St 37 ขนาด $\varnothing 1\frac{1}{2}" \times 130$ mm จำนวน 1 ท่อน ตามแบบงาน
4. เวอร์เนียไฮเกจ ค่าความละเอียด 0.02 มม. ความสูง 300 มม. จำนวน 2 ตัว
5. แท่นระดับ
6. เกจบล็อก 1 ชุด
7. อุปกรณ์ เครื่องมือ ที่ใช้ในการประกอบชิ้นงาน



เกณฑ์ กติกา การประกวด แสดง แข่งขัน
ทักษะวิชาชีพ ทักษะพื้นฐาน และหลักสูตรวิชาชีพระยะสั้น
ทักษะวิชาชีพ ประเภทวิชาอุตสาหกรรม สาขาวิชาช่างกลโรงงาน
ทักษะงานกลึง กัด ตัด ไส ชิ้นงาน ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.)
ภาคตะวันออกเฉียงเหนือ ปีการศึกษา 2560

3.4 การประเมินสมรรถนะ/ขั้นตอนการปฏิบัติงาน

1. จุดประเมินตามสมรรถนะ (Operation)
 - 1) งานกลึงปาดหน้า
 - 2) งานกลึงปอก
 - 3) งานกลึงเรียว
 - 4) งานคว้านรู
 - 5) งานกลึงตกร่องปาดฉาก
 - 6) งานเจาะ
 - 7) ห้ามใช้ระบบอัตโนมัติ
 - 8) ใช้ระบบน้ำหล่อเย็นประจำเครื่องกลึง

3.5 ข้อสอบภาคปฏิบัติจะต้องครอบคลุมทั้ง 3 ด้าน คือ

1. ด้านพุทธิพิสัย
2. ด้านทักษะพิสัย
3. ด้านจิตพิสัย

3.6 ข้อสอบภาคทฤษฎี

จะต้องครอบคลุมสมรรถนะตามหลักสูตรประกาศนียบัตรวิชาชีพ พ.ศ. 2556 สาขาวิชาช่างกลโรงงาน (40 ข้อ 20 คะแนน) ข้อสอบภาคทฤษฎีจะมีเนื้อหาที่เกี่ยวกับ งานกลึง กัด ตัด ไส



เกณฑ์ กติกา การประกวด แสดง แข่งขัน
ทักษะวิชาชีพ ทักษะพื้นฐาน และหลักสูตรวิชาชีพพระยาศน์
ทักษะวิชาชีพ ประเภทวิชาอุตสาหกรรม สาขาวิชาช่างกลโรงงาน
ทักษะงานกลึง กัด ตัด ไส ชิ้นงาน ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.)
ภาคตะวันออกเฉียงเหนือ ปีการศึกษา 2560

3.7 ด้านจิตพิสัย (10 คะแนน)

ลำดับ	หัวข้อการหักคะแนน	คะแนนที่หัก
1	ในกรณีทำงานหล่น	
2	ในกรณีที่ทำเครื่องมือวัดหรือเครื่องมือหล่น	
3	ในกรณีทำการวางเครื่องมือวัดและเครื่องมือตัดในลักษณะที่สัมผัสกัน	
4	ในกรณีวางเครื่องมือต่าง ๆ บนเครื่องจักร	
5	ทำการเปลี่ยนเครื่องมือและ ทำการวัดงานที่กำลังหมุน(ยกเว้น ในกรณี ที่ทำการหมุน Tool Post)	
6	ใช้มือสัมผัสอุปกรณ์ที่กำลังหมุนอยู่ หรือใช้มือเข้าไปในรูของอุปกรณ์ที่กำลังหมุนอยู่	
7	ใช้มือเปล่าจับเศษกลึงออกจากเครื่องจักร	
8	ไม่สวมแว่นตานิรภัยขณะที่ปฏิบัติงาน	
9	ปฏิบัติงานโดยประมาท (รวมไปถึงกรณีได้รับบาดเจ็บเล็กน้อยจากการประมาทของผู้ปฏิบัติงาน)	
10	จัดเก็บเครื่องอุปกรณ์และเครื่องมือวัดไม่เป็นระเบียบ	
	รวมคะแนนที่หัก	

คะแนนที่ได้ = _____

หมายเหตุ : คะแนนที่หัก หักตามมติของคณะกรรมการด้านจิตพิสัย

3.8 สัดส่วนคะแนนการแข่งขัน (100 คะแนน)

- | | | |
|--------------------------------|----|-------|
| 1. ด้านผลิตภัณฑ์ (Product) | 70 | คะแนน |
| 1) รูปทรง (ขนาดและผิว) | 50 | คะแนน |
| 2) งานประกอบ (ประกอบร่วมศูนย์) | 20 | คะแนน |
| 2. การสอบภาคทฤษฎี | 20 | คะแนน |
| 3. ด้านจิตพิสัย | 10 | คะแนน |



เกณฑ์ กติกา การประกวด แสดง แข่งขัน
ทักษะวิชาชีพ ทักษะพื้นฐาน และหลักสูตรวิชาชีพระยะสั้น
ทักษะวิชาชีพ ประเภทวิชาอุตสาหกรรม สาขาวิชาช่างกลโรงงาน
ทักษะงานกลึง กัด ตัด ไส ชิ้นงาน ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.)
ภาคตะวันออกเฉียงเหนือ ปีการศึกษา 2560

3.9 เกณฑ์การตัดสิน

1. ใช้เวลาในการสอบภาคทฤษฎี 1 ชั่วโมง คะแนนสอบภาคทฤษฎี คือคะแนนของผู้แข่งขันทั้ง 2 คน รวมกันแล้วหาค่าเฉลี่ย
2. ใช้เวลาในการแข่งขันภาคปฏิบัติ 8 ชั่วโมง รวมเวลาในการลับเครื่องมือตัด แต่ไม่รวมเวลาในการประกอบชิ้นงาน
3. ใช้เวลาในการประกอบชิ้นงาน 30 นาที
4. รายงานตัวก่อนเริ่มการแข่งขันอย่างน้อย 15 นาที ณ สถานที่แข่งขัน
หลังจากเริ่มการแข่งขันไปแล้ว 15 นาที จะถูกตัดสิทธิ์ในการแข่งขันยกเว้น เหตุสุดวิสัย ให้อยู่ในดุลพินิจของคณะกรรมการจัดการแข่งขัน
5. แต่งกายชุดฝึกงานของสถานศึกษาที่สังกัดหรือตามที่คณะกรรมการจัดการแข่งขันกำหนด
6. ใช้อุปกรณ์ เครื่องมือ ตามที่คณะกรรมการกำหนดเท่านั้น
7. หัวจับชิ้นงาน ใช้แบบ 4 จับฟันอิสระ
8. ระหว่างการแข่งขันห้ามผู้เข้าแข่งขันยืมเครื่องมือ หรืออุปกรณ์จากผู้เข้าร่วมการแข่งขันหรือจากคณะกรรมการ
9. ห้ามบุคคลภายนอกเข้าไปในบริเวณพื้นที่การแข่งขัน
10. ระหว่างการแข่งขันห้ามครูที่ปรึกษาให้คำปรึกษา หรือให้คำแนะนำผู้เข้าแข่งขัน
11. ห้ามนำวัสดุที่เกี่ยวข้องกับชิ้นงานเข้าบริเวณที่แข่งขัน
12. การตรวจสอบเครื่องกลึงให้ผู้เข้าแข่งขันเป็นผู้ตรวจสอบเท่านั้น ครูที่ปรึกษาห้ามเข้า
13. ในกรณีที่เครื่องกลึงที่ใช้ในการแข่งขันมีปัญหาขัดข้อง ให้แจ้งคณะกรรมการผู้ควบคุมการแข่งขันทราบในที่ คณะกรรมการจะดำเนินการซ่อมแซมและทดเวลาการแข่งขันให้ผู้แข่งขัน
14. ผู้เข้าแข่งขันต้องปฏิบัติตามกฎกติกา ที่คณะกรรมการจัดการแข่งขันกำหนดอย่างเคร่งครัด
15. ในกรณีคะแนนรวมเท่ากันให้พิจารณาระดับคะแนนภาคปฏิบัติ ระดับคะแนนภาคทฤษฎีและระดับคะแนนจิตพิสัยตามลำดับ
16. ในกรณีคะแนนรวมที่พิจารณาตามข้อ 15 เท่ากัน ผู้เข้าแข่งขันที่ใช้เวลาน้อยกว่าจะเป็นผู้ได้อันดับดีกว่า
17. ผลการตัดสินของคณะกรรมการ ถือว่าเป็นที่สิ้นสุด
18. เมื่อผู้เข้าแข่งขันคนแรกส่งชิ้นงานให้กับคณะกรรมการแล้วจะไม่สามารถนำกลับมาแก้ไขชิ้นงานได้อีก



เกณฑ์ กติกา การประกวด แสดง แข่งขัน
ทักษะวิชาชีพ ทักษะพื้นฐาน และหลักสูตรวิชาชีพระยะสั้น
ทักษะวิชาชีพ ประเภทวิชาอุตสาหกรรม สาขาวิชาช่างกลโรงงาน
ทักษะงานกลึง กัด ตัด ไส ชิ้นงาน ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.)
ภาคตะวันออกเฉียงเหนือ ปีการศึกษา 2560

4. เกณฑ์การพิจารณาเหรียญรางวัล

1. คะแนน 90 ขึ้นไป ระดับเหรียญทอง
2. คะแนน 80 - 89 ระดับเหรียญเงิน
3. คะแนน 70 - 79 ระดับเหรียญทองแดง

5. เกณฑ์การรับรางวัล

1. ชนะเลิศ คือ ผู้ที่ได้คะแนนสูงสุด (1 รางวัล)
2. รองชนะเลิศอันดับ 1 คือ ผู้ที่ได้คะแนนรองจากรางวัลชนะเลิศ (1 รางวัล)
3. รองชนะเลิศอันดับ 2 คือ ผู้ที่ได้คะแนนรองจากรางวัลรองชนะเลิศอันดับ 1 (1 รางวัล)

6. รางวัลที่ได้รับ

1. ชนะเลิศ ได้รับโล่พร้อมเกียรติบัตร
2. รองชนะเลิศอันดับ 1 ได้รับเกียรติบัตร
3. รองชนะเลิศอันดับ 2 ได้รับเกียรติบัตร

หมายเหตุ

1. โฉรางวัลมอบให้สถานศึกษา เกียรติบัตรมอบให้ ผู้เข้าประกวดแข่งขัน และครูผู้ควบคุม
2. ผู้เข้าร่วมประกวด แข่งขัน ที่ไม่ได้รับรางวัลตามข้อ 6 ผู้ควบคุม และกรรมการ ได้รับเกียรติบัตร
3. ผลการตัดสินของคณะกรรมการถือว่าเป็นที่สิ้นสุด



เกณฑ์ กติกา การประกวด แสดง แข่งขัน
ทักษะวิชาชีพ ทักษะพื้นฐาน และหลักสูตรวิชาชีพระยะสั้น
ทักษะวิชาชีพ ประเภทวิชาอุตสาหกรรม สาขาวิชาช่างกลโรงงาน
ทักษะงานกลึง กัด ตัด ไส ชิ้นงาน ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.)
ภาคตะวันออกเฉียงเหนือ ปีการศึกษา 2560

1. การประเมินด้านผลิตภัณฑ์ (Product)

1.1 รูปทรง (ขนาดและผิว 50 คะแนน)

จุดประเมินที่	จุดประเมิน/ขนาดกำหนด	ขนาดที่วัดได้	พิกัด/คะแนน					หมายเหตุ
			± 0.04 (10)	± 0.06 (7)	± 0.08 (5)	± 0.10 (3)	± > 0.10 (0)	
1	A ขนาดความยาว 14 mm							
2	B ขนาดความยาว 28 mm							
3	C ขนาดความยาว 38 mm							
4	D ขนาดความยาว 44 mm							
5	E ขนาดความยาว 76 mm							
6	F ขนาดความยาว 83 mm							
7	G ขนาดความยาว 91 mm							
8	H ขนาดความยาว 124.5 mm							
9	I ขนาดความยาว 29.5 mm							
10	J ขนาดความยาว 37.5 mm							
11	K ขนาดความยาว 120.5 mm							
รวมคะแนน ขนาดความยาว (คะแนนเต็ม 110 คะแนน)								



เกณฑ์ กติกา การประกวด แสดง แข่งขัน
ทักษะวิชาชีพ ทักษะพื้นฐาน และหลักสูตรวิชาชีพระยะสั้น
ทักษะวิชาชีพ ประเภทวิชาอุตสาหกรรม สาขาวิชาช่างกลโรงงาน
ทักษะงานกลึง กัด ตัด ไส ชิ้นงาน ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.)
ภาคตะวันออกเฉียงเหนือ ปีการศึกษา 2560

จุด ประเมินที่	จุดประเมิน/ขนาดกำหนด	ขนาดที่ วัดได้	พิกัด/คะแนน					หมายเหตุ
			± 0.04 (10)	± 0.06 (7)	± 0.08 (5)	± 0.10 (3)	± > 0.10 (0)	
1	a ขนาด Ø 45 mm							
2	b ขนาด Ø 42 mm							
3	c ขนาด Ø 35k7 mm							คุณ 3
4	d ขนาด Ø 25 mm							
5	e ขนาด Ø 15k6 mm							คุณ 3
6	f ขนาด Ø 12 mm							
7	g ขนาด Ø 21 mm							
8	h ขนาด Ø 24.1 mm							
9	i ขนาด Ø 34.5 mm							
10	j ขนาด Ø 16 mm							
รวมคะแนน ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง (คะแนนเต็ม 140 คะแนน)								

หมายเหตุ

1. จุดประเมินความยาว H, I, J, K แกะไขขนาดจากแบบงานสำหรับแข่งขันทักษะระดับชาติ เพื่อให้สามารถประกอบชิ้นงานได้สมบูรณ์ (ชิ้นงาน No.2)
2. ให้ผู้เข้าแข่งขันทำการกลึงต่องบ่าฉากขนาด Ø 37 mm. ลีกลัก 38 mm. แต่กรรมการจะไม่ตรวจวัดขนาด (ชิ้นงาน No.1)



เกณฑ์ กติกา การประกวด แสดง แข่งขัน
ทักษะวิชาชีพ ทักษะพื้นฐาน และหลักสูตรวิชาชีพระยะสั้น
ทักษะวิชาชีพ ประเภทวิชาอุตสาหกรรม สาขาวิชาช่างกลโรงงาน
ทักษะงานกลึง กัด ตัด ไส ชิ้นงาน ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.)
ภาคตะวันออกเฉียงเหนือ ปีการศึกษา 2560

งานเรียว คุณภาพผิวและความเรียบร้อยชิ้นงาน (คะแนนเต็ม 100 คะแนน)

จุดประเมิน ที่	จัดประเมิน/ขนาด กำหนด	ขนาดที่วัดได้	พิกัด/คะแนน(จัดกลุ่ม)				หมายเหตุ
			± 0.04 (10)	± 0.08 (7)	± 0.12 (5)	± > 0.12 (0)	
1	เรียว Morse no 3						วัดอัตราเรียวคุณ 3
	คะแนนที่ได้						คะแนนเต็ม 30 คะแนน
2	เรียว 60 องศา						วัดอัตราเรียวคุณ 3
	คะแนนที่ได้						คะแนนเต็ม 30 คะแนน
รวมคะแนนงานเรียว							(คะแนนเต็ม 60 คะแนน)
คุณภาพผิวและความเรียบร้อยชิ้นงาน							
จุดประเมิน ที่	จัดประเมิน/ขนาด กำหนด	ขนาดที่วัดได้	พิกัด/คะแนน(จัดกลุ่ม)				หมายเหตุ
			(10)	(7)	(5)	(0)	
3	ผิวโดยรวม ชั้นที่ 1						
4	ความเรียบร้อยชิ้นที่ 1						
5	ผิวโดยรวม ชั้นที่ 2						
6	ความเรียบร้อยชิ้นที่ 2						
รวมคะแนน ผิวและความเรียบร้อย							
คะแนนรวมทั้งหมด							



เกณฑ์ กติกา การประกวด แสดง แข่งขัน
ทักษะวิชาชีพ ทักษะพื้นฐาน และหลักสูตรวิชาชีพพระยาศน์
ทักษะวิชาชีพ ประเภทวิชาอุตสาหกรรม สาขาวิชาช่างกลโรงงาน
ทักษะงานกลึง กัด ตัด ไส ชิ้นงาน ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.)
ภาคตะวันออกเฉียงเหนือ ปีการศึกษา 2560

1.1 สรุปคะแนน รูปทรง ขนาดและผิว

การประเมิน รูปร่าง (ขนาดและผิว)		คะแนนเต็ม	คะแนนที่ได้
คะแนนดิบ	ด้านความยาว	110	
	ด้านขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง	140	
	งานเรียบและคุณภาพผิว	100	
	รวม	350	
คะแนนที่ได้		50	

1.2 งานประกอบ (ประกอบร่วมศูนย์ 20 คะแนน)

จุดประเมินที่	จุดประเมิน/ขนาดกำหนด	ขนาดที่วัดได้	พิกัด/คะแนน				หมายเหตุ
			(10)	(7)	(5)	(0)	
1	การประกอบ 10 %						จัดกลุ่ม
จุดประเมินที่	จุดประเมิน/ขนาดกำหนด	ขนาดที่วัดได้	± 0.04 (10)	± 0.08 (7)	± 0.12 (5)	$\pm > 0.12$ (0)	
2	ความร่วมมือ 10 %						วัดร่วมศูนย์
รวมคะแนน		เต็ม 20 คะแนน					

หมายเหตุ

1. การประกอบ

1) ชิ้นงานที่ประกอบได้จะต้องผ่านความเห็นชอบจากคณะกรรมการตรวจรูปทรงและผิว

2. การตรวจงานร่วมศูนย์

1) จะตรวจความร่วมมือเฉพาะชิ้นงานที่ผ่านการประกอบเท่านั้น

2) การตรวจร่วมศูนย์ใช้วิธีสวมก้านเรียว MT 3 ของชิ้นงานเข้ากับ Spindle ของเครื่องกลึงแล้วใช้

ได้อัลตินติเคเตอร์ตรวจความร่วมมือที่ตำแหน่งผิวเรียว 60 องศา



เกณฑ์ กติกา การประกวด แสดง แข่งขัน
ทักษะวิชาชีพ ทักษะพื้นฐาน และหลักสูตรวิชาชีพระยะสั้น
ทักษะวิชาชีพ ประเภทวิชาอุตสาหกรรม สาขาวิชาช่างกลโรงงาน
ทักษะงานกลึง กัด ตัด ไส ชิ้นงาน ระดับประกาศนียบัตรวิชาชีพ (ปวช.)
ภาคตะวันออกเฉียงเหนือ ปีการศึกษา 2560

เครื่องจักรที่ใช้สำหรับการแข่งขัน

1. เครื่องกลึงยืนศูนย์เหนือแท่น 150 มม.
ยี่ห้อ YAM รุ่น 1000S ยืนศูนย์ท้ายแท่น Morse No. 4 จำนวน 4 เครื่อง
2. เครื่องกลึงยืนศูนย์เหนือแท่น 165 มม.
ยี่ห้อ YAM รุ่น 1000S ยืนศูนย์ท้ายแท่น Morse No. 4 จำนวน 2 เครื่อง
3. เครื่องกลึงยืนศูนย์เหนือแท่น 150 มม.
ยี่ห้อ LUX-MASTER รุ่น LUX-360 ยืนศูนย์ท้ายแท่น Morse No. 3 จำนวน 6 เครื่อง
4. เครื่องกลึงยืนศูนย์เหนือแท่น 165 มม.
ยี่ห้อ BESTURN รุ่น CD6241X1000 ยืนศูนย์ท้ายแท่น Morse No. 4 จำนวน 2 เครื่อง

นายรัชชัย กุดอ้ว กรรมการและเลขานุการ โทรศัพท์ 081-9542596