



The Quality Center (Thailand) Co., Ltd.

8/121 ซ.นวมินทร์ 85 แยก 2-5 แขวงนวมินทร์ เขตบึงกุ่ม กรุงเทพมหานคร 10240

089-695-2965, 062-328-7955 www.thequality-center.com ,pabumas@thequality-center.com

ISO/IEC 17025:2017 มาตรฐานการสอบเทียบเครื่องมือวัด

และการทวนสอบประสิทธิภาพของเครื่องมือ (13 เทคนิค) : 1D

วัตถุประสงค์ของหลักสูตร :

เพื่อให้ผู้เข้าอบรมมีความรู้และความเข้าใจ หลักการสอบเทียบตามมาตรฐาน ISO/IEC 17025:2017 ตั้งแต่การกำหนด Calibration standard การตั้งเกณฑ์การยอมรับ การกำหนดจุดทดสอบเทียบและความถี่ที่เหมาะสม การควบคุมสภาพแวดล้อมและการอบรม (กรณีสอบเทียบเอง) การตีความและวิเคราะห์ผลการสอบเทียบเพื่อประเมินประสิทธิภาพของเครื่องมือ การแก้ปัญหาเมื่อพบว่าอุปกรณ์/เครื่องมือวัดไม่เป็นไปตามมาตรฐาน รวมถึงการทวนสอบเครื่องก่อนใช้งาน เป็นต้น เพื่อให้เกิดประสิทธิผลสูงสุดทั้งการใช้งานและค่าใช้จ่ายที่เสียไป

คุณสมบัติของผู้เข้ารับการอบรม :

หัวหน้าห้องปฏิบัติการ, เจ้าหน้าที่สอบเทียบ, QC/QA หรือหน่วยงานที่เกี่ยวข้องกับการใช้เครื่องมือวัด

รูปแบบการอบรมสัมมนา :

บรรยาย, ยกตัวอย่างประกอบ สลับกิจกรรมกลุ่มเชิงปฏิบัติการ (Workshop)

หัวข้ออบรมสัมมนา :

1. ตีความข้อกำหนด 6.4 และ 6.5 การควบคุมเครื่องมือวัดและการสอบเทียบตามมาตรฐาน ISO/IEC 17025:2017
2. การกำหนด Spec. ของเครื่องมือวัดและตัวมาตรฐานสอบเทียบ (Calibration standard) ให้เหมาะกับงานที่วัดตามมาตรฐาน ISO 10012 - **Workshop**
3. การกำหนดเกณฑ์การยอมรับเครื่องมือวัด (Acceptance criteria/ MPE) ตามมาตรฐานสากล -**Workshop**
4. การกำหนดความถี่ (Calibration Interval) และจุดสอบเทียบ (Calibration Point) (มีผลต่อค่าใช้จ่าย)
5. การกำหนดสถานะการสอบเทียบเหมาะสม (Environmental control) (กรณีสอบเทียบภายใน)
6. การชี้บ่งสถานะสอบเทียบ (Calibration status) และป้องกันการปรับแต่งเครื่องมือ
7. การอบรมและการประเมินความสามารถของเจ้าหน้าที่สอบเทียบภายใน (กรณีสอบเทียบภายใน)
8. การนำค่าความไม่แน่นอน (Measurement Uncertainty) มาใช้ในการประเมินประสิทธิภาพของเครื่องมือ
9. การตีความ/ประเมินประสิทธิภาพของเครื่องมือหลังสอบเทียบ ตามมาตรฐาน ILAG-G8 - **Workshop**
10. การตีความ/ประเมินประสิทธิภาพของเครื่องมือหลังสอบเทียบ ตามมาตรฐาน ISO 14253 - **Workshop**
11. การตีความ/ประเมินประสิทธิภาพของเครื่องมือหลังสอบเทียบ ตามมาตรฐาน ISO 10012 - **Workshop**
12. การใช้ค่าแก้/ค่าชดเชย (Correction factor) และการปรับแก้ กรณีผลสอบเทียบไม่ผ่านและมีความจำเป็นต้องใช้เครื่องมือต่อ
13. การทวนสอบเครื่องมือก่อนใช้งาน (Verification) และการประเมิน Gage R&R เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการวัดและลดความสูญเสียในการผลิต - **Workshop**

➤ ถาม-ตอบ