

	วิธีการปฏิบัติงาน เรื่อง การสอบเทียบตลับเมตร	รหัสเอกสาร	WI-xx-xx
		วันที่บังคับใช้	18 ก.ค. 2559
		ครั้งที่แก้ไข	1
		จำนวนหน้า	1 / 3

การสอบเทียบตลับเมตร

ผู้จัดทำ	ผู้ทบทวน	ผู้อนุมัติ
ลงชื่อ.....	ลงชื่อ.....	ลงชื่อ.....
ตำแหน่ง.....	ตำแหน่ง.....	ตำแหน่ง.....
วันที่.....	วันที่.....	วันที่.....

วิธีการปฏิบัติงาน เรื่อง การสอบเทียบตลับเมตร	รหัสเอกสาร	WI-xx-xx
	วันที่บังคับใช้	18 ก.ค. 2559
	ครั้งที่แก้ไข	1
	จำนวนหน้า	2 / 3

1.วัตถุประสงค์

- 1.1 เพื่อให้มั่นใจได้ว่า เครื่องมือได้รับการสอบเทียบอย่างถูกต้อง
- 1.2 เพื่อให้เครื่องมือมีความเที่ยงตรงอยู่อย่างสม่ำเสมอ

2.ขอบเขต

เอกสารฉบับนี้ใช้ครอบคลุมเฉพาะการสอบเทียบเครื่องมือวัดขนาด ประเภทบรรทัดเหล็ก ที่มีผลกับคุณภาพ ผลิตภัณฑ์ โดยเจ้าหน้าที่สอบเทียบเครื่องมือ ฝ่ายประกันคุณภาพ

3.คำนิยาม

- ไม่มี

4.ผู้รับผิดชอบ

4.1 ผู้จัดการ / รองผู้จัดการ / หัวหน้า / ฝ่ายประกันคุณภาพ

- วางแผนการสอบเทียบ
- กำหนดเครื่องมือในการสอบเทียบ
- พิจารณาค่าความคลาดเคลื่อนที่ยอมรับได้
- อนุมัติผลการสอบเทียบ

4.2 เจ้าหน้าที่ QA

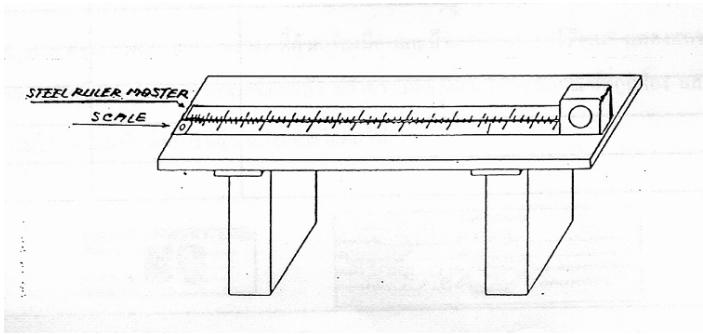
- จัดทำรายการเครื่องมือวัดภายในบริษัท
- ติดตามเครื่องมือที่จะทำการสอบเทียบตามแผนการสอบเทียบ (FM-xx-xx)
- สอบเทียบเครื่องมือวัดตามคู่มือการสอบเทียบเครื่องมือวัด (WI- xx- xx)
- ติดสติ๊กเกอร์รับรองการสอบเทียบ
- บันทึกผลการสอบเทียบ (FM - xx - xx)

5.เนื้อหา

5.1 เครื่องมือ อุปกรณ์ ที่เกี่ยวข้อง

- 1.โต๊ะระดับ หรือพื้นระดับ
- 2.บรรทัดเหล็ก (STEEL RULER MASTER) หรือ Step Gauge
- 3.ตลับเมตร ที่ต้องการสอบเทียบ
- 4.บันทึกการสอบเทียบ MEASURE TAPE

วิธีการปฏิบัติงาน เรื่อง การสอบเทียบตลับเมตร	รหัสเอกสาร	WI-xx-xx
	วันที่บังคับใช้	18 ก.ค. 2559
	ครั้งที่แก้ไข	1
	จำนวนหน้า	3 / 3



5.2 ขั้นตอน / วิธีการสอบเทียบ

- 5.2.1 ทำความสะอาดโต๊ะ หรือพื้นระดับ
- 5.2.2 ทำความสะอาด STEEL RULER MASTER หรือ Step Gauge
- 5.2.3 ทำความสะอาด ตลับเมตร ที่จะสอบเทียบ
- 5.2.4 ยึด STEEL RULER กับ โต๊ะ หรือพื้นระดับให้มั่นคง และได้แนวขนาน
- 5.2.5 ยึดตลับเมตร ที่จะสอบเทียบให้ชิด และได้แนวขนานกับ STEEL RULER MASTER หรือ Step Gauge ตลอดแนวยาว
- 5.2.6 กำหนดระยะ / จุด ที่จะสอบเทียบโดยแบ่งเป็นจุด จุดละ 100 MM. ตลอดความยาวของสเกล
- 5.2.7 อ่านค่าผลการสอบเทียบตามจุดที่กำหนด เปรียบเทียบกับ STEEL RULER MASTER หรือ Step Gauge และบันทึกผลลงในแบบฟอร์ม FM-xx-xx จนครบทุกจุดตามที่กำหนดไว้ตลอดความยาวสเกลแล้วนำมาหาค่าเฉลี่ย

5.3 การแสดงผลการสอบเทียบ

- 5.3.1 ติด STICKER ที่ตัวเครื่องมือ และป้าย สอบเทียบแล้ว แสดงสถานะ เพื่อแสดงว่าเครื่องมือได้รับการสอบเทียบ และมีค่าความเที่ยงตรง อยู่ในเกณฑ์ที่ถูกต้อง และสามารถนำไปใช้ได้ตามปกติ
- 5.3.2 ติด STICKER ที่ตัวเครื่องมือ และป้าย ห้ามนำไปใช้งาน แสดงสถานะไว้ เพื่อแสดงว่า เครื่องมือได้รับการสอบเทียบแล้ว มีค่าความเที่ยงตรง ไม่อยู่ในเกณฑ์ที่ถูกต้อง และไม่อนุมัติให้นำไปใช้ เตรียมดำเนินการอย่างหนึ่งอย่างใดต่อไป

6.อื่นๆ

- ไม่มี

7.บันทึกคุณภาพ

บันทึกการสอบเทียบ MEASURE TAPE (FM-xx-xx)

8.เอกสารแนบหรือเอกสารอ้างอิง