

ภาคผนวก ก

ผลการทดสอบประสิทธิภาพของโปรแกรม

1.การเปรียบเทียบผลการคำนวณค่าคุณภาพลำรังสีที่ได้จากการทำงานโดยโปรแกรมที่พัฒนาขึ้นกับ
ค่าที่คำนวณโดยเครื่องคิดเลข

ตาราง ก-1 ข้อมูลสัญญาณจำลองตามตำแหน่งของหัววัดรังสีทั้ง 10 จุดที่ขนาดพื้นที่ 20×20
ตารางเซนติเมตร

	P1	P2	P3	P4	P5	P6	P7	P8	P9	P10
Day1	100.2	100.3	101.5	100.2	100.7	100.4	100.5	99.90	100.5	49.7
Day2	100.0	101.0	102.5	102.2	101.7	101.1	99.80	100.0	98.20	50.2
Day3	100.5	99.20	98.10	99.70	100.2	102.0	100.5	100.2	101.9	48.0
Day4	99.80	103.0	102.5	101.9	102.4	102.0	99.90	99.80	100.2	51.0
Day5	100.8	101.0	100.6	99.60	100.7	99.30	100.30	99.90	99.80	49.7
Day6	97.00	100.1	101.7	100.1	99.90	101.4	100.1	99.40	100.7	49.0
Day7	101.2	102.1	103.0	100.6	100.5	100.3	99.90	99.70	101.2	49.6
Day8	99.50	100.4	100.3	100.1	99.80	98.90	98.70	99.30	99.20	49.1
Day9	102.3	100.3	99.80	101.0	100.7	101.0	101.4	98.10	99.80	51.0
Day10	100.2	99.70	98.60	100.0	100.2	101.2	100.1	101.0	99.90	48.6
Day11	100.1	99.90	99.80	99.90	100.0	98.70	100.0	102.3	101.0	52.0
Day12	101.9	99.80	100.4	101.2	100.1	99.80	101.0	100.5	100.0	51.9
Day13	98.70	100.1	101.1	100.3	101.2	100.1	100.4	99.90	99.80	48.3
Day14	100.1	100.3	100.9	100.1	99.90	100.2	98.70	98.40	99.90	49.0
Day15	98.70	100.2	101.0	100.4	100.8	99.60	98.70	98.10	99.00	51.9
Day16	91.00	110.0	100.4	101.0	100.7	100.2	98.60	98.30	100.5	49.2
Day17	101.0	98.70	97.50	100.0	98.60	100.1	101.2	102.1	100.0	52.0
Day18	102.0	102.0	102.0	102.0	102.0	102.0	102.0	102.0	102.0	50.0
Day19	102.0	101.0	102.0	99.00	102.0	102.0	102.0	102.0	102.0	49.0
Day20	100.9	101.0	99.70	99.10	98.20	99.10	101.2	102.3	103.4	48.8
Day21	99.10	99.80	98.60	98.50	101.2	102.1	100.5	99.60	101.3	50.5
Day22	103.0	95.00	105.0	95.00	105.0	101.3	103.2	105.6	108.2	48.9
Day23	100.2	101.3	102.0	102.1	101.3	102.1	105.0	102.1	99.80	50.3
Day24	100.0	101.0	102.5	99.90	100.7	100.0	100.5	98.80	100.5	50.0
Day25	100.0	101.0	100.0	98.00	100.7	100.0	100.5	100.0	100.5	48.9

ตาราง ก-2 ผลการเปรียบเทียบการคำนวณค่าความสมมาตรตามแนวแกนขวางของพื้นที่รังสีที่
คำนวณได้จากโปรแกรมและที่คำนวณได้จากเครื่องคิดเลข

Date	Axial Symmetry (%) Calculated by Program	Axial Symmetry (%) Calculated by Calculator	% Difference
Day 1	0.64	0.64	0
Day 2	0.34	0.34	0
Day 3	0.80	0.80	0
Day 4	0.29	0.29	0
Day 5	0.50	0.50	0
Day 6	0.79	0.79	0
Day 7	1.18	1.18	0
Day 8	0.30	0.30	0
Day 9	0.60	0.60	0
Day 10	0.70	0.70	0
Day 11	0.05	0.05	0
Day 12	0.40	0.40	0
Day 13	0.50	0.50	0
Day 14	0.40	0.40	0
Day 15	0.30	0.30	0
Day 16	4.41	4.41	0
Day 17	1.27	1.27	0
Day 18	0.00	0.00	0
Day 19	1.48	1.48	0
Day 20	1.41	1.41	0
Day 21	0.70	0.70	0
Day 22	5.00	5.00	0
Day 23	0.05	0.05	0
Day 24	1.28	1.28	0
Day 25	0.99	0.99	0
Total			0

ตาราง ก-3 ผลการเปรียบเทียบการคำนวณค่าความสมมาตรตามแนวแกนยาวของพื้นที่รังสีที่
คำนวณได้จากโปรแกรมและที่คำนวณได้จากเครื่องคิดเลข

Date	Transverse Symmetry (%) Calculated by Program	Transverse Symmetry (%) Calculated by Calculator	% Difference
Day 1	0.30	0.30	0
Day 2	1.45	1.45	0
Day 3	0.15	0.15	0
Day 4	0.89	0.89	0
Day 5	0.25	0.25	0
Day 6	0.35	0.35	0
Day 7	0.45	0.45	0
Day 8	0.30	0.30	0
Day 9	1.64	1.64	0
Day 10	0.65	0.65	0
Day 11	1.14	1.14	0
Day 12	0.25	0.25	0
Day 13	0.25	0.25	0
Day 14	0.15	0.15	0
Day 15	0.30	0.30	0
Day 16	0.15	0.15	0
Day 17	0.44	0.44	0
Day 18	0.00	0.00	0
Day 19	0.00	0.00	0
Day 20	2.11	2.11	0
Day 21	0.44	0.44	0
Day 22	3.29	3.29	0
Day 23	1.40	1.40	0
Day 24	0.85	0.85	0
Day 25	0.25	0.25	0
Total			0

ตาราง ก-4 ผลการเปรียบเทียบการคำนวณค่าความเรียบของพื้นที่รังสีที่คำนวณได้จากโปรแกรม
และที่คำนวณได้จากเครื่องคิดเลข

Date	Flatness (%) Calculated by Program	Flatness (%) Calculated by Calculator	% Difference
Day 1	101.60	101.60	0
Day 2	104.38	104.38	0
Day 3	103.98	103.98	0
Day 4	103.21	103.21	0
Day 5	101.71	101.71	0
Day 6	104.85	104.85	0
Day 7	103.31	103.31	0
Day 8	101.72	101.72	0
Day 9	104.28	104.28	0
Day 10	102.64	102.64	0
Day 11	103.65	103.65	0
Day 12	102.10	102.10	0
Day 13	102.53	102.53	0
Day 14	102.54	102.54	0
Day 15	102.96	102.96	0
Day 16	120.88	120.88	0
Day 17	104.72	104.72	0
Day 18	100.00	100.00	0
Day 19	103.03	103.03	0
Day 20	105.30	105.30	0
Day 21	103.65	103.65	0
Day 22	113.89	113.89	0
Day 23	105.21	105.21	0
Day 24	103.74	103.74	0
Day 25	103.06	103.06	0
Total			0

ตาราง ก-5 ผลการเปรียบเทียบการคำนวณค่าอัตราส่วนปริมาณรังสีที่ความลึกสองระยะใด ๆ เพื่อใช้บ่งบอกพลังงานที่คำนวณได้จากโปรแกรมและที่คำนวณได้จากเครื่องคิดเลข

Date	Ratio for Energy Calculated by Program	Ratio for Energy Calculated by Calculator	% Difference
Day 1	0.50	0.50	0
Day 2	0.50	0.50	0
Day 3	0.48	0.48	0
Day 4	0.51	0.51	0
Day 5	0.49	0.49	0
Day 6	0.51	0.51	0
Day 7	0.49	0.49	0
Day 8	0.49	0.49	0
Day 9	0.50	0.50	0
Day 10	0.49	0.49	0
Day 11	0.52	0.52	0
Day 12	0.51	0.51	0
Day 13	0.49	0.49	0
Day 14	0.49	0.49	0
Day 15	0.53	0.53	0
Day 16	0.54	0.54	0
Day 17	0.51	0.51	0
Day 18	0.49	0.49	0
Day 19	0.48	0.48	0
Day 20	0.18	0.18	0
Day 21	0.51	0.51	0
Day 22	0.47	0.47	0
Day 23	0.50	0.50	0
Day 24	0.50	0.50	0
Day 25	0.49	0.49	0
Total			0

2. การเปรียบเทียบผลการคำนวณค่าเปอร์เซ็นต์ความแตกต่างระหว่างค่าคุณภาพลำรังสีที่วัดได้เปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานซึ่งได้จากการทำงานของโปรแกรมคอมพิวเตอร์กับค่าที่คำนวณโดยเครื่องคิดเลข

ตาราง ก-6 ผลการเปรียบเทียบการคำนวณเปอร์เซ็นต์ความแตกต่างของค่าอัตราการให้รังสีระหว่างค่าที่วัดได้และค่ามาตรฐานที่คำนวณได้จากโปรแกรมและที่คำนวณได้จากเครื่องคิดเลข

Date	%Difference of output Calculated by Program	%Difference of output Calculated by Calculator	% Difference
Day 1	0.20	0.20	0
Day 2	0.00	0.00	0
Day 3	0.50	0.50	0
Day 4	0.20	0.20	0
Day 5	0.80	0.80	0
Day 6	3.00	3.00	0
Day 7	1.20	1.20	0
Day 8	0.50	0.50	0
Day 9	2.30	2.30	0
Day 10	0.20	0.20	0
Day 11	0.10	0.10	0
Day 12	1.90	1.90	0
Day 13	1.30	1.30	0
Day 14	0.10	0.10	0
Day 15	1.30	1.30	0
Day 16	9.00	9.00	0
Day 17	1.00	1.00	0
Day 18	2.00	2.00	0
Day 19	2.00	2.00	0
Day 20	0.90	0.90	0
Day 21	0.90	0.90	0
Day 22	3.00	3.00	0
Day 23	0.20	0.20	0
Day 24	0.00	0.00	0
Day 25	0.00	0.00	0
Total			0

ตาราง ก-7 ผลการเปรียบเทียบการคำนวณเปอร์เซ็นต์ความแตกต่างของค่าความสมมาตรตาม
แนวขวางของพื้นที่รังสีระหว่างค่าที่วัดได้และค่ามาตรฐานที่คำนวณได้จากโปรแกรม
และที่คำนวณได้จากเครื่องคิดเลข

Date	%Difference of Axial Symmetry from Calculated by Program	%Difference of Axial Symmetry from Calculated by Calculator	% Difference
Day 1	0.15	0.15	0
Day 2	0.45	0.45	0
Day 3	0.01	0.01	0
Day 4	0.50	0.50	0
Day 5	0.29	0.29	0
Day 6	0.00	0.00	0
Day 7	0.39	0.39	0
Day 8	0.49	0.49	0
Day 9	0.19	0.19	0
Day 10	0.09	0.09	0
Day 11	0.74	0.74	0
Day 12	0.39	0.39	0
Day 13	0.24	0.24	0
Day 14	0.39	0.39	0
Day 15	0.49	0.49	0
Day 16	3.62	3.62	0
Day 17	0.48	0.48	0
Day 18	0.79	0.79	0
Day 19	0.69	0.69	0
Day 20	0.62	0.62	0
Day 21	0.09	0.09	0
Day 22	4.21	4.21	0
Day 23	0.74	0.74	0
Day 24	0.49	0.49	0
Day 25	0.20	0.20	0
Total			0

ตาราง ก-8 ผลการเปรียบเทียบการคำนวณเปอร์เซ็นต์ความแตกต่างของค่าความสมมาตรตามแนว
 ยาวของพื้นที่รังสีระหว่างค่าที่วัดได้และค่ามาตรฐานที่คำนวณได้จากโปรแกรมและที่
 คำนวณได้จากเครื่องคิดเลข

Date	%Difference of Transverse Symmetry from Calculated by Program	%Difference of Transverse Symmetry from Calculated by Calculator	% Difference
Day 1	0.05	0.05	0
Day 2	1.10	1.10	0
Day 3	0.20	0.20	0
Day 4	0.54	0.54	0
Day 5	0.10	0.10	0
Day 6	0.00	0.00	0
Day 7	0.10	0.10	0
Day 8	0.05	0.05	0
Day 9	1.29	1.29	0
Day 10	0.30	0.30	0
Day 11	0.79	0.79	0
Day 12	0.10	0.10	0
Day 13	0.10	0.10	0
Day 14	0.20	0.20	0
Day 15	0.05	0.05	0
Day 16	0.20	0.20	0
Day 17	0.09	0.09	0
Day 18	0.35	0.35	0
Day 19	0.35	0.35	0
Day 20	1.76	1.76	0
Day 21	0.09	0.09	0
Day 22	2.94	2.94	0
Day 23	1.05	1.05	0
Day 24	0.50	0.50	0
Day 25	0.10	0.10	0
Total			0

ตาราง ก-9 ผลการเปรียบเทียบการคำนวณเปอร์เซ็นต์ความแตกต่างของค่าความเรียบของพื้นที่
รังสีระหว่างค่าที่วัดได้และค่ามาตรฐานที่คำนวณได้จากโปรแกรมและที่คำนวณได้
จากเครื่องคิดเลข

Date	%Difference of Flatness from Calculated by Program	%Difference of Flatness from Calculated by Calculator	% Difference
Day 1	0.10	0.10	0
Day 2	2.68	2.68	0
Day 3	2.28	2.28	0
Day 4	1.51	1.51	0
Day 5	0.01	0.01	0
Day 6	3.15	3.15	0
Day 7	1.61	1.61	0
Day 8	0.02	0.02	0
Day 9	2.58	2.58	0
Day 10	0.44	0.44	0
Day 11	1.95	1.95	0
Day 12	0.40	0.40	0
Day 13	0.83	0.83	0
Day 14	0.84	0.84	0
Day 15	1.26	1.26	0
Day 16	19.18	19.18	0
Day 17	3.02	3.02	0
Day 18	1.70	1.70	0
Day 19	1.33	1.33	0
Day 20	3.60	3.60	0
Day 21	1.95	1.95	0
Day 22	12.19	12.19	0
Day 23	3.51	3.51	0
Day 24	2.04	2.04	0
Day 25	1.36	1.36	0
Total			0

ตาราง ก-10 ผลการเปรียบเทียบการคำนวณค่าเปอร์เซ็นต์ความแตกต่างของอัตราส่วนพลังงานรังสีที่ความลึกสองระยะใด ๆ เพื่อใช้บ่งบอกพลังงานระหว่างค่าที่วัดได้และค่ามาตรฐานที่คำนวณได้จากโปรแกรมและที่คำนวณได้จากเครื่องคิดเลข

Date	%Difference of Ratio for Dose rate from Calculated by Program	%Difference of Ratio for Dose rate from Calculated by Calculator	% Difference
Day 1	0.00	0.00	0
Day 2	0.00	0.00	0
Day 3	4.00	4.00	0
Day 4	2.00	2.00	0
Day 5	2.00	2.00	0
Day 6	2.00	2.00	0
Day 7	2.00	2.00	0
Day 8	2.00	2.00	0
Day 9	0.00	0.00	0
Day 10	2.00	2.00	0
Day 11	4.00	4.00	0
Day 12	2.00	2.00	0
Day 13	2.00	2.00	0
Day 14	2.00	2.00	0
Day 15	6.00	6.00	0
Day 16	8.00	8.00	0
Day 17	2.00	2.00	0
Day 18	2.00	2.00	0
Day 19	4.00	4.00	0
Day 20	4.00	4.00	0
Day 21	2.00	2.00	0
Day 22	6.00	6.00	0
Day 23	0.00	0.00	0
Day 24	0.00	0.00	0
Day 25	2.00	2.00	0
Total			0

ภาคผนวก ข

รหัสโปรแกรมคอมพิวเตอร์วิเคราะห์ค่าคุณภาพลำรังสี

ตัวอย่างรหัสโปรแกรมคอมพิวเตอร์ระบบคำสั่งที่สำคัญในขั้นตอนการรับข้อมูล
สัญญาณ การคำนวณค่าคุณภาพลำรังสีและการเก็บข้อมูล

```

unit UDefaultSetting;
interface
uses
  Windows, Messages, SysUtils, Variants, Classes, Graphics, Controls, Forms,
  Dialogs, RzButton, StdCtrls, Mask, RzEdit, ExtCtrls, RzTabs, DB,
  DBTables, RzLabel, RzCmbxBx, RzBckgnd, RzBorder, RzPanel, RzRadChk,
  ComCtrls;
Function xCompute(nA1,nA2,nA3,nA4,nA5,nA6,nA7,nA8,nA9,nA10: Real; xType,xArea: String): String;
type
  TfmDefaultSetting = class(TForm)
    edSTD_Name: TRzEdit;
    RzLabels: TRzLabel;
    Panel1: TPanel;
    Bevel4: TBevel;
    Label25: TLabel;
    Panel2: TPanel;
    Bevel3: TBevel;
    Shape7: TShape;
    Shape1: TShape;
    Bevel1: TBevel;
    Bevel2: TBevel;
    A7: TRzEdit;
    A8: TRzEdit;
    A1: TRzEdit;
    A4: TRzEdit;
    A3: TRzEdit;
    A10: TRzEdit;
    A5: TRzEdit;
  end;

```

A2: TRzEdit;
 A9: TRzEdit;
 A6: TRzEdit;
 RzPageControl1: TRzPageControl;
 TabSheet1: TRzTabSheet;
 TabSheet2: TRzTabSheet;
 Panel3: TPanel;
 Label8: TLabel;
 Shape3: TShape;
 Shape2: TShape;
 Label21: TLabel;
 Label22: TLabel;
 Label23: TLabel;
 Label24: TLabel;
 Energy: TRzEdit;
 Trans20x20: TRzEdit;
 Trans10x10: TRzEdit;
 AxialSym10x10: TRzEdit;
 AxialSym20x20: TRzEdit;
 Flatness20x20: TRzEdit;
 Flatness10x10: TRzEdit;
 RzLabel2: TRzLabel;
 cbbBeamType: TRzComboBox;
 RzLabel3: TRzLabel;
 edSEnergy: TRzEdit;
 RzLabel4: TRzLabel;
 cbbLocation: TRzComboBox;
 edLocationOther: TRzEdit;
 RzLabel5: TRzLabel;
 edSSD: TRzEdit;
 RzLabel6: TRzLabel;
 edGantryAngle: TRzEdit;
 RzLabel7: TRzLabel;
 edCollimatorAngle: TRzEdit;
 RzLabel9: TRzLabel;
 cbbWedge: TRzComboBox;
 RzLabel10: TRzLabel;
 edDoseRate: TRzEdit;

```

RzLabel11: TRzLabel;
edMonitorUnit: TRzEdit;
RzLabel12: TRzLabel;
edBuildUp: TRzEdit;
RzLabel13: TRzLabel;
RzLabel14: TRzLabel;
RzLabel15: TRzLabel;
Label1: TLabel;
CentralPoint: TRzEdit;
Shape4: TShape;
edEnergyType: TRzLabel;
edBUM: TRzEdit;
btSave: TRzButton;
btCancel: TRzButton;
quStandard: TQuery;
Label9: TLabel;
lb20x20: TLabel;
RzButton3: TRzButton;
RzSeparator1: TRzSeparator;
edBeamTypeOther: TRzEdit;
RzLabel16: TRzLabel;
RzLabel17: TRzLabel;
RzLabel18: TRzLabel;
RzLabel20: TRzLabel;
pnlHeader: TRzPanel;
RzLabel1: TRzLabel;
mmNote: TRzMemo;
RzLabel24: TRzLabel;
RzLabel19: TRzLabel;
RzLabel25: TRzLabel;
RzLabel26: TRzLabel;
RzBorder2: TRzBorder;
RzLabel27: TRzLabel;
dtpkDateRecord: TDateTimePicker;
meTimeRecord: TMaskEdit;
chk10x10: TRzCheckBox;
chk20x20: TRzCheckBox;
RzLabel21: TRzLabel;

```

```

cbbMAC_NO: TRzComboBox;
RzLabel2: TRzLabel;
cbbSTD_NAME: TRzComboBox;
procedure FormActivate(Sender: TObject);
procedure ResetValue;
procedure GetValue;
procedure cbbBeamTypeChange(Sender: TObject);
procedure btSaveClick(Sender: TObject);
procedure btCancelClick(Sender: TObject);
procedure RzButton3Click(Sender: TObject);
procedure chk10x10Click(Sender: TObject);
procedure chk20x20Click(Sender: TObject);

private
{ Private declarations }
public
{ Public declarations }
L_NEW: Boolean;
xNAME: String;
mA1,nA2,nA3,nA4,nA5,nA6,nA7,nA8,nA9,nA10: Real;
end;

var
fmDefaultSetting: TfmDefaultSetting;
implementation
uses UdmRadiation, UDFS;
{$R *.dfm}
procedure TfmDefaultSetting.FormActivate(Sender: TObject);
begin
ResetValue;
edSTD_NAME.Text := xNAME;
edSTD_Name.ReadOnly := True;
quStandard.Active := False;
quStandard.Params[0].AsString := xNAME;
quStandard.Active := True;
if not L_NEW then
begin
edSTD_Name.ReadOnly := True;
GetValue;
btSave.SetFocus;
end
end

```

```

else
begin
    edSTD_Name.ReadOnly := False;
    edSTD_Name.SetFocus;
    chk10x10.Checked := True;
    chk10x10Click(Sender);
end;
end;

procedure TfmDefaultSetting.GetValue;
begin
    //if quStandard.RecordCount>0 then
    //begin
    cbbBeamType.Text := quStandard.FieldByName('BEAM_TYPE').AsString;
    edBeamTypeOther.Text := quStandard.FieldByName('BEAM_OTHER').AsString;
    edSEnergy.Text := FormatFloat('###0.00',quStandard.FieldByName('S_ENERGY').AsFloat);
    dtpkDateRecord.DateTime := quStandard.FieldByName('DATE_CONFIG').AsDateTime;
    meTimeRecord.Text := quStandard.FieldByName('TIME_CONFIG').AsString;
    if quStandard.FieldByName('BEAM_TYPE').AsString='P' then
        edEnergyType.Caption := 'MV'
    else
        edEnergyType.Caption := 'MeV';
    cbbLocation.Text := quStandard.FieldByName('LOCATION').AsString;
    edLocationOther.Text := quStandard.FieldByName('LOCATION_OTHER').AsString;
    edSSD.Text := quStandard.FieldByName('SSD').AsString;
    edGantryAngle.Text := FormatFloat('###0.00',quStandard.FieldByName('Gantry_Angle').AsFloat);
    edCollimatorAngle.Text := FormatFloat('###0.00',quStandard.FieldByName('COLLIMATOR_ANGLE').AsFloat);
    cbbWedge.Text := quStandard.FieldByName('WEDGE').AsString;
    edDoseRate.Text := FormatFloat('###0.00',quStandard.FieldByName('DOSE_RATE').AsFloat);
    edMonitorUnit.Text := FormatFloat('###0.00',quStandard.FieldByName('MONITOR_UNIT').AsFloat);
    edBUM.Text := quStandard.FieldByName('BUM').AsString;
    edBuildUp.Text := FormatFloat('###0.00',quStandard.FieldByName('BUM_THICK').AsFloat);
    mmNote.Text := quStandard.FieldByName('NOTE').Value;
    if quStandard.FieldByName('AREA_TYPE').AsString='1' then
    begin
        chk10x10.Checked := True;
        chk20x20.Checked := False;
        lb20x20.Enabled := False;
        CentralPoint.Alignment := taLeftJustify;
    end;
end;

```

```

Energy.Alignment := taLeftJustify;

CentralPoint.Text := FormatFloat('#,##0.00',quStandard.FieldByName('CENTRAL_POINT').AsFloat);
AxialSym10x10.Text := FormatFloat('#,##0.00',quStandard.FieldByName('AXIAL_SYM').AsFloat);
Trans10x10.Text := FormatFloat('#,##0.00',quStandard.FieldByName('TRANS_SYM').AsFloat);
Flatness10x10.Text := FormatFloat('#,##0.00',quStandard.FieldByName('FLATNESS').AsFloat);
AxialSym20x20.Text := FormatFloat('#,##0.00',0);
Trans20x20.Text := FormatFloat('#,##0.00',0);
Flatness20x20.Text := FormatFloat('#,##0.00',0);
Energy.Text := FormatFloat('#,##0.00',quStandard.FieldByName('ENERGY').AsFloat);
end
else
begin
chk10x10.Checked := False;
chk20x20.Checked := True;
lb20x20.Enabled := True;
CentralPoint.Alignment := taRightJustify;
Energy.Alignment := taRightJustify;
CentralPoint.Text := FormatFloat('#,##0.00',quStandard.FieldByName('CENTRAL_POINT').AsFloat);
AxialSym10x10.Text := FormatFloat('#,##0.00',0);
Trans10x10.Text := FormatFloat('#,##0.00',0);
Flatness10x10.Text := FormatFloat('#,##0.00',0);
AxialSym20x20.Text := FormatFloat('#,##0.00',quStandard.FieldByName('AXIAL_SYM').AsFloat);
Trans20x20.Text := FormatFloat('#,##0.00',quStandard.FieldByName('TRANS_SYM').AsFloat);
Flatness20x20.Text := FormatFloat('#,##0.00',quStandard.FieldByName('FLATNESS').AsFloat);
Energy.Text := FormatFloat('#,##0.00',quStandard.FieldByName('ENERGY').AsFloat);
end;

A1.Text := FormatFloat('#,##0.00',quStandard.FieldByName('A1').AsFloat);
A2.Text := FormatFloat('#,##0.00',quStandard.FieldByName('A2').AsFloat);
A3.Text := FormatFloat('#,##0.00',quStandard.FieldByName('A3').AsFloat);
A4.Text := FormatFloat('#,##0.00',quStandard.FieldByName('A4').AsFloat);
A5.Text := FormatFloat('#,##0.00',quStandard.FieldByName('A5').AsFloat);
A6.Text := FormatFloat('#,##0.00',quStandard.FieldByName('A6').AsFloat);
A7.Text := FormatFloat('#,##0.00',quStandard.FieldByName('A7').AsFloat);
A8.Text := FormatFloat('#,##0.00',quStandard.FieldByName('A8').AsFloat);
A9.Text := FormatFloat('#,##0.00',quStandard.FieldByName('A9').AsFloat);
A10.Text := FormatFloat('#,##0.00',quStandard.FieldByName('A10').AsFloat);

```



```

//end;
end;

procedure TfmDefaultSetting.ResetValue;
var n: Integer;
    xComponent: TComponent;
    cNAME: String;
begin
    for n:=0 to fmDefaultSetting.ComponentCount-1 do
    begin
        xComponent := fmDefaultSetting.Components[n];
        cNAME := UPPERCASE(xComponent.Name);
        if xComponent is TRzCheckBox then
            TRzCheckBox(xComponent).Checked := False
        else if xComponent is TRadioButton then
            TRadioButton(xComponent).Checked := False
        else if xComponent is TRzEdit then
            TRzEdit(xComponent).Text := ""
        else if xComponent is TMemo then
            TMemo(xComponent).Text := ""
        else if xComponent is TMaskEdit then
            TMaskEdit(xComponent).Text := ""
        else if xComponent is TRzComboBox then
            TRzComboBox(xComponent).ItemIndex := -1;
    end;
end;
end;

```

```

procedure TfmDefaultSetting.cbbBeamTypeChange(Sender: TObject);
begin
    if cbbBeamType.Text='Photon' then
        edEnergyType.Caption := 'MV'
    else if cbbBeamType.Text='Electron' then
        edEnergyType.Caption := 'MeV';
end;

```

```

procedure TfmDefaultSetting.btSaveClick(Sender: TObject);
begin
    if edSTD_Name.Text="" then
        begin
            MessageDlg('Standard name field require! Please enter the standard name.', mtInformation,[mbOk], 0);
        end;
    end;

```

```

    edSTD_Name.SetFocus;
end
else
begin
//if quStandard.RecordCount>0 then
if not l_NEW then
quStandard.Edit
else
begin
quStandard.Append;
quStandard.FieldName('STD_NAME').AsString := edSTD_Name.Text;
end;

quStandard.FieldName('DATE_CONFIG').AsDateTime := dtpkDateRecord.DateTime;
quStandard.FieldName('TIME_CONFIG').AsString := meTimeRecord.Text;
quStandard.FieldName('BEAM_TYPE').AsString := cbbBeamType.Text;
quStandard.FieldName('BEAM_OTHER').AsString := edBeamTypeOther.Text;
if edSEnergy.Text<>" then
quStandard.FieldName('S_ENERGY').AsFloat := StrToFloat(CutComma(edSEnergy.Text));
quStandard.FieldName('BEAM_TYPE').AsString := edEnergyType.Caption;
quStandard.FieldName('LOCATION').AsString := cbbLocation.Text;
quStandard.FieldName('LOCATION_OTHER').AsString := edLocationOther.Text;
quStandard.FieldName('SSD').AsString := edSSD.Text;
if edGantryAngle.Text<>" then
quStandard.FieldName('Gantry_Angle').AsFloat := StrToFloat(CutComma(edGantryAngle.Text));

quStandard.FieldName('COLLIMATOR_ANGLE').AsFloat := StrToFloat(CutComma(edCollimatorAngle.Text));
quStandard.FieldName('WEDGE').AsString := cbbWedge.Text;
if edDoseRate.Text<>" then
quStandard.FieldName('DOSE_RATE').AsFloat := StrToFloat(CutComma(edDoseRate.Text));
if edMonitorUnit.Text<>" then
quStandard.FieldName('MONITOR_UNIT').AsFloat := StrToFloat(CutComma(edMonitorUnit.Text));
quStandard.FieldName('BUM').AsString := edBUM.Text;
if edBuildUp.Text<>" then
quStandard.FieldName('BUM_THICK').AsFloat := StrToFloat(CutComma(edBuildUp.Text));
if chk10x10.Checked then
begin
quStandard.FieldName('AREA_TYPE').AsString := '1';
if CentralPoint.Text<>" then
quStandard.FieldName('CENTRAL_POINT').AsFloat := StrToFloat(CutComma(CentralPoint.Text));
if AxialSym10x10.Text<>" then

```

```

quStandard.FieldByName('AXIAL_SYM').AsFloat := StrToFloat(CutComma(AxialSym10x10.Text));
if Trans10x10.Text<>" then
quStandard.FieldByName('TRANS_SYM').AsFloat := StrToFloat(CutComma(Trans10x10.Text));
if Flatness10x10.Text<>" then
quStandard.FieldByName('FLATNESS').AsFloat := StrToFloat(CutComma(Flatness10x10.Text));
if Energy.Text<>" then
quStandard.FieldByName('ENERGY').AsFloat := StrToFloat(CutComma(Energy.Text));
end
else
begin
quStandard.FieldByName('AREA_TYPE').AsString := '2';
if CentralPoint.Text<>" then
quStandard.FieldByName('CENTRAL_POINT').AsFloat := StrToFloat(CutComma(CentralPoint.Text));
if AxialSym20x20.Text<>" then
quStandard.FieldByName('AXIAL_SYM').AsFloat := StrToFloat(CutComma(AxialSym20x20.Text));
if Trans20x20.Text<>" then
quStandard.FieldByName('TRANS_SYM').AsFloat := StrToFloat(CutComma(Trans20x20.Text));
if Flatness20x20.Text<>" then
quStandard.FieldByName('FLATNESS').AsFloat := StrToFloat(CutComma(Flatness20x20.Text));
if Energy.Text<>" then
quStandard.FieldByName('ENERGY').AsFloat := StrToFloat(CutComma(Energy.Text));
end;
quStandard.FieldByName('NOTE').Value := mmNote.Text;
if A1.Text<>" then
quStandard.FieldByName('A1').AsFloat := StrToFloat(A1.Text)
else
quStandard.FieldByName('A1').AsFloat := 0;
if A2.Text<>" then
quStandard.FieldByName('A2').AsFloat := StrToFloat(A2.Text)
else
quStandard.FieldByName('A2').AsFloat := 0;
if A3.Text<>" then
quStandard.FieldByName('A3').AsFloat := StrToFloat(A3.Text)
else
quStandard.FieldByName('A3').AsFloat := 0;
if A4.Text<>" then
quStandard.FieldByName('A4').AsFloat := StrToFloat(A4.Text)
else
quStandard.FieldByName('A4').AsFloat := 0;

```

```

if A5.Text<>" then
  quStandard.FieldByName('A5').AsFloat := StrToFloat(A5.Text)
else
  quStandard.FieldByName('A5').AsFloat := 0;
if A6.Text<>" then
  quStandard.FieldByName('A6').AsFloat := StrToFloat(A6.Text)
else
  quStandard.FieldByName('A6').AsFloat := 0;
if A7.Text<>" then
  quStandard.FieldByName('A7').AsFloat := StrToFloat(A7.Text)
else
  quStandard.FieldByName('A7').AsFloat := 0;

if A8.Text<>" then
  quStandard.FieldByName('A8').AsFloat := StrToFloat(A8.Text)
else
  quStandard.FieldByName('A8').AsFloat := 0;
if A9.Text<>" then
  quStandard.FieldByName('A9').AsFloat := StrToFloat(A9.Text)
else
  quStandard.FieldByName('A9').AsFloat := 0;
if A10.Text<>" then
  quStandard.FieldByName('A10').AsFloat := StrToFloat(A10.Text)
else
  quStandard.FieldByName('A10').AsFloat := 0;

quStandard.Post;
end;

ModalResult := mrOK;
end;

procedure TfmDefaultSetting.btCancelClick(Sender: TObject);
begin
  ModalResult := mrCancel;
end;

procedure TfmDefaultSetting.RzButton3Click(Sender: TObject);
var nTemp: Real;
    mA1,mA2,mA3,mA4,mA5,mA6,mA7,mA8,mA9,mA10: Real;

```

```

begin
  mA1 := StrToFloat(A1.Text);
  mA2 := StrToFloat(A2.Text);
  mA3 := StrToFloat(A3.Text);
  mA4 := StrToFloat(A4.Text);
  mA5 := StrToFloat(A5.Text);
  mA6 := StrToFloat(A6.Text);
  mA7 := StrToFloat(A7.Text);
  mA8 := StrToFloat(A8.Text);
  mA9 := StrToFloat(A9.Text);
  mA10 := StrToFloat(A10.Text);

  CentralPoint.Text := A1.Text;
  Energy.Text := FormatFloat('#,##0.00',StrToFloat(A10.Text)/StrToFloat(A1.Text));
  if chk10x10.Checked then
    begin
      AxialSym10x10.Text := xCompute(mA1,mA2,mA3,mA4,mA5,mA6,mA7,mA8,mA9,mA10,'AXIAL','A10x10');
      Trans10x10.Text := xCompute(mA1,mA2,mA3,mA4,mA5,mA6,mA7,mA8,mA9,mA10,'TRANS','A10x10');
      Flatness10x10.Text := xCompute(mA1,mA2,mA3,mA4,mA5,mA6,mA7,mA8,mA9,mA10,'FLATNESS','A10x10');
      AxialSym20x20.Text := '0';
      Trans20x20.Text := '0';
      Flatness20x20.Text := '0';
    end
  else
    begin
      AxialSym10x10.Text := '0';
      Trans10x10.Text := '0';
      Flatness10x10.Text := '0';
      AxialSym20x20.Text := xCompute(mA1,mA2,mA3,mA4,mA5,mA6,mA7,mA8,mA9,mA10,'AXIAL','A20x20');
      Trans20x20.Text := xCompute(mA1,mA2,mA3,mA4,mA5,mA6,mA7,mA8,mA9,mA10,'TRANS','A20x20');
      Flatness20x20.Text := xCompute(mA1,mA2,mA3,mA4,mA5,mA6,mA7,mA8,mA9,mA10,'FLATNESS','A20x20');
    end;
  end;
end;

```

```
Function xCompute(nA1,nA2,nA3,nA4,nA5,nA6,nA7,nA8,nA9,nA10: Real; xType,xArea: String): String;
```

```
var Axial, Trans, Flatness, nResult: Real;
```

```
    nMAX, nMIN, nMAX1, nMIN1: Real;
```

```
begin
```

```

Axial := 0;
Trans := 0;
Flatness := 0;
if xArea='A10x10' then
begin
if xType='AXIAL' then
begin
Axial := ((ABS(nA3-nA4))/(nA3+nA4))*100;
nResult := Axial;
end
else if xType='TRANS' then
begin
Trans := ((ABS(nA7-nA8))/(nA7+nA8))*100;
nResult := Trans;
end
else if xType='FLATNESS' then
begin
nMAX := nA1;
if nA3>nMAX then
nMAX := nA3
else if nA4>nMAX then
nMAX := nA4
else if nA7>nMAX then
nMAX := nA7
else if nA8>nMAX then
nMAX := nA8;
nMIN := nA1;
if nA3<nMIN then
nMIN := nA3
else if nA4<nMIN then
nMIN := nA4
else if nA7<nMIN then
nMIN := nA7
else if nA8<nMIN then
nMIN := nA8;
Flatness := (nMAX/nMIN)*100;
nResult := Flatness;
end;

```

```

end
else if xArea='A20x20' then
begin
if xType='AXIAL' then
begin
nMAX := ABS(nA3-nA4);
if ABS(nA2-nA5)>nMAX then
nMAX := ABS(nA2-nA5);
nMAX1 := nA3+nA4;
if (nA2+nA5)>nMAX1 then
nMAX1 := nA2+nA5;
Axial := (nMAX/nMAX1)*100;
nResult := Axial;
end
else if xType='TRANS' then
begin
nMAX := ABS(nA7-nA8);
if ABS(nA6-nA9)>nMAX then
nMAX := ABS(nA6-nA9);
nMAX1 := nA7+nA8;
if (nA6+nA9)>nMAX1 then
nMAX1 := nA6+nA9;
Trans := (nMAX/nMAX1)*100;
nResult := Trans;
end
else if xType='FLATNESS' then
begin
nMAX := nA1;
if nA2>nMAX then
nMAX := nA2
else if nA3>nMAX then
nMAX := nA3
else if nA4>nMAX then
nMAX := nA4
else if nA5>nMAX then
nMAX := nA5
else if nA6>nMAX then
nMAX := nA6

```

```

else if nA7>nMAX then
  nMAX := nA7
else if nA8>nMAX then
  nMAX := nA8
else if nA9>nMAX then
  nMAX := nA9;
nMIN := nA1;
if nA2<nMIN then
  nMIN := nA2
else if nA3<nMIN then
  nMIN := nA3
else if nA4<nMIN then
  nMIN := nA4
else if nA5<nMIN then
  nMIN := nA5
else if nA6<nMIN then
  nMIN := nA6
else if nA7<nMIN then
  nMIN := nA7
else if nA8<nMIN then
  nMIN := nA8
else if nA9<nMIN then
  nMIN := nA9;
Flatness := (nMAX/nMIN)*100;
nResult := Flatness;
{if xType='AXIAL' then
begin
  Axial := ((ABS(nA2-nA5))/(nA2+nA5))*100;
  nResult := Axial;
end
else if xType='TRANS' then
begin
  Trans := ((ABS(nA6-nA9))/(nA6+nA9))*100;
  nResult := Trans;
end
else if xType='FLATNESS' then
begin
  nMAX := nA1;

```



```

if nA2>nMAX then
  nMAX := nA2
else if nA5>nMAX then
  nMAX := nA5
else if nA6>nMAX then
  nMAX := nA6
else if nA9>nMAX then
  nMAX := nA9;
nMIN := nA1;
if nA2<nMIN then
  nMIN := nA2
else if nA5<nMIN then
  nMIN := nA5
else if nA6<nMIN then
  nMIN := nA6
else if nA9<nMIN then
  nMIN := nA9;
Flatness := (nMAX/nMIN)*100;
nResult := Flatness;}
end;
end;

Result := FormatFloat('#,##0.00', nResult);
end;

```

```

procedure TfmDefaultSetting.chk10x10Click(Sender: TObject);

```

```

begin
  if chk10x10.Checked then
    begin
      chk20x20.Checked := False;
      lb20x20.Enabled := False;
      CentralPoint.Alignment := taLeftJustify;
      Energy.Alignment := taLeftJustify;
      A2.Text := '0';
      A5.Text := '0';
      A6.Text := '0';
      A9.Text := '0';
      AxialSym20x20.Text := '0';

```

```

Trans20x20.Text := '0';
Flatness20x20.Text := '0';
AxialSym20x20.Enabled := False;
Trans20x20.Enabled := False;
Flatness20x20.Enabled := False;
AxialSym10x10.Enabled := True;
Trans10x10.Enabled := True;
Flatness10x10.Enabled := True;
A2.ReadOnly := True;
A5.ReadOnly := True;
A6.ReadOnly := True;
A9.ReadOnly := True;
A2.Enabled := False;
A5.Enabled := False;
A6.Enabled := False;
A9.Enabled := False;
A3.ReadOnly := False;
A4.ReadOnly := False;
A7.ReadOnly := False;
A8.ReadOnly := False;
A3.Enabled := True;
A4.Enabled := True;
A7.Enabled := True;
A8.Enabled := True;
end;
end;

```

```

procedure TfmDefaultSetting.chk20x20Click(Sender: TObject);

```

```

begin

```

```

if chk20x20.Checked then

```

```

begin

```

```

chk10x10.Checked := False;

```

```

lb20x20.Enabled := True;

```

```

CentralPoint.Alignment := taRightJustify;

```

```

Energy.Alignment := taRightJustify;

```

```

AxialSym10x10.Text := '0';

```

```

Trans10x10.Text := '0';

```

```

Flatness10x10.Text := '0';

```

```

AxialSym10x10.Enabled := False;
Trans10x10.Enabled := False;
Flatness10x10.Enabled := False;
AxialSym20x20.Enabled := True;
Trans20x20.Enabled := True;
Flatness20x20.Enabled := True;
A2.ReadOnly := False;
A5.ReadOnly := False;
A6.ReadOnly := False;
A9.ReadOnly := False;
A2.Enabled := True;
A5.Enabled := True;
A6.Enabled := True;
A9.Enabled := True;
end;
end;
{
Function xCompute(nA1,nA2,nA3,nA4,nA5,nA6,nA7,nA8,nA9,nA10: Real; xType,xArea: String): String;
var Axial, Trans, Flatness, nResult: Real;
    nMAX, nMIN, nMAX1, nMIN1: Real;
begin
    Axial := 0;
    Trans := 0;
    Flatness := 0;
    if xArea='A10x10' then
    begin
        if xType='AXIAL' then
        begin
            Axial := ((ABS(nA3-nA4))/(nA3+nA4))*100;
            nResult := Axial;
        end
        else if xType='TRANS' then
        begin
            Trans := ((ABS(nA9-nA8))/(nA9+nA8))*100;
            nResult := Trans;
        end
        else if xType='FLATNESS' then
        begin

```

ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่
 Copyright © by Chiang Mai University
 All rights reserved

```

nMAX := nA1;
if nA3>nMAX then
  nMAX := nA3
else if nA4>nMAX then
  nMAX := nA4
else if nA7>nMAX then
  nMAX := nA7
else if nA8>nMAX then
  nMAX := nA8;
nMIN := nA1;
if nA3<nMIN then
  nMIN := nA3
else if nA4<nMIN then
  nMIN := nA4
else if nA7<nMIN then
  nMIN := nA7
else if nA8<nMIN then
  nMIN := nA8;
Flatness := (nMAX/nMIN)*100;
nResult := Flatness;
end;
end
else if xArea='20x20' then
begin
if xType='AXIAL' then
begin
nMAX := ABS(nA3-nA4);
if ABS(nA2-nA5)>nMAX then
nMAX := ABS(nA2-nA5);
nMAX1 := nA3+nA4;
if (nA2+nA5)>nMAX1 then
nMAX1 := nA2+nA5;

Axial := (nMAX/nMAX1)*100;
nResult := Axial;
end
else if xType='TRANS' then
begin

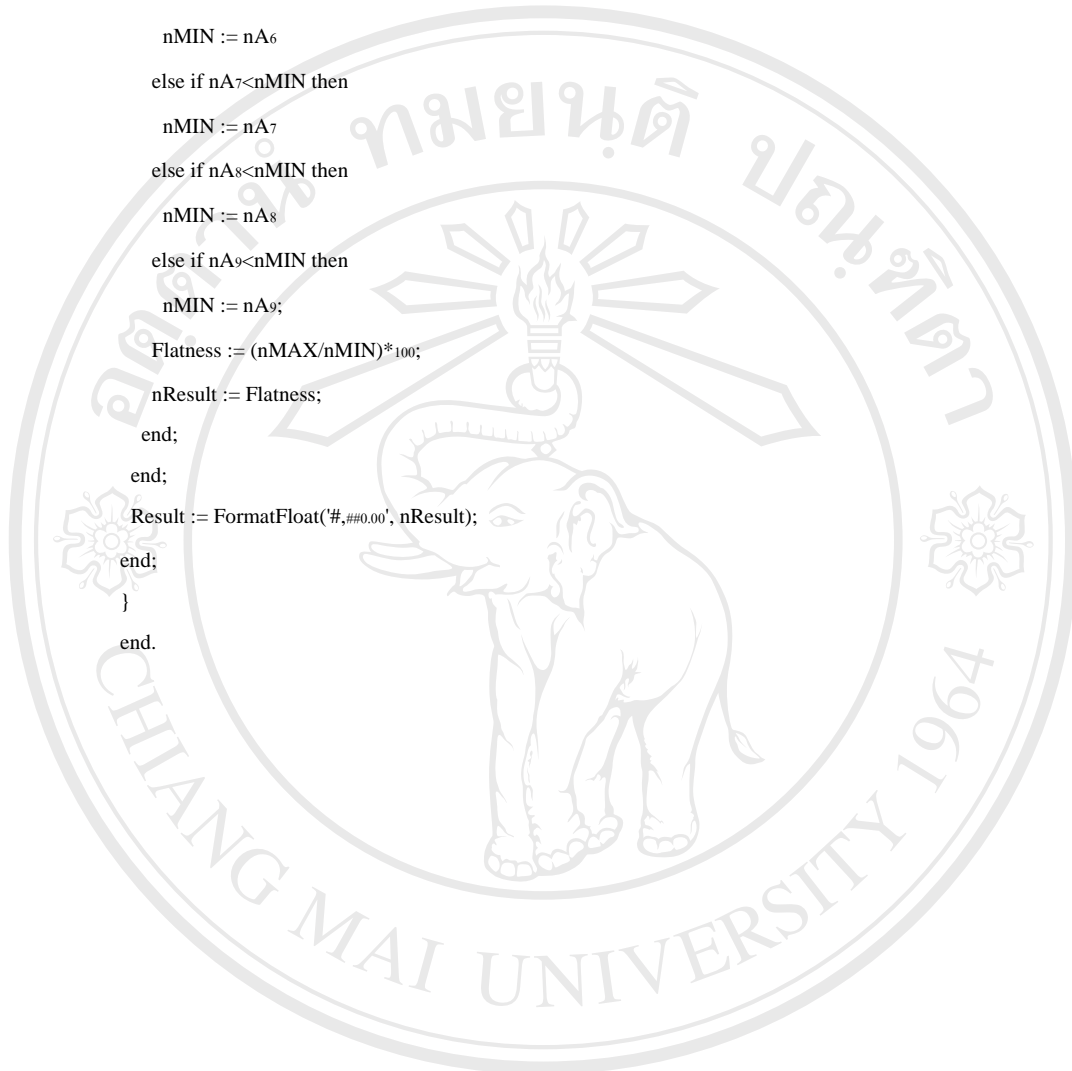
```

```

nMAX := ABS(nA7-nA8);
if ABS(nA6-nA9)>nMAX then
  nMAX := ABS(nA6-nA9);
nMAX1 := nA7+nA8;
if (nA6+nA9)>nMAX1 then
  nMAX1 := nA6+nA9;
Trans := (nMAX/nMAX1)*100;
nResult := Trans;
end
else if xType='FLATNESS' then
begin
  nMAX := nA1;
  if nA2>nMAX then
    nMAX := nA2
  else if nA3>nMAX then
    nMAX := nA3
  else if nA4>nMAX then
    nMAX := nA4
  else if nA5>nMAX then
    nMAX := nA5
  else if nA6>nMAX then
    nMAX := nA6
  else if nA7>nMAX then
    nMAX := nA7
  else if nA8>nMAX then
    nMAX := nA8
  else if nA9>nMAX then
    nMAX := nA9;
  nMIN := nA1;
  if nA2<nMIN then
    nMIN := nA2
  else if nA3<nMIN then
    nMIN := nA3
  else if nA4<nMIN then
    nMIN := nA4
  else if nA5<nMIN then
    nMIN := nA5

```

```
else if nA6<nMIN then
  nMIN := nA6
else if nA7<nMIN then
  nMIN := nA7
else if nA8<nMIN then
  nMIN := nA8
else if nA9<nMIN then
  nMIN := nA9;
Flatness := (nMAX/nMIN)*100;
nResult := Flatness;
end;
end;
Result := FormatFloat('#,##0.00', nResult);
end;
}
end.
```



ลิขสิทธิ์มหาวิทยาลัยเชียงใหม่
Copyright © by Chiang Mai University
All rights reserved

ภาคผนวก ค

การทดสอบการเชื่อมต่อระหว่างโปรแกรมกับเครื่องมือภายนอก

การพัฒนาโปรแกรมนี้ ทำขึ้นเพื่อใช้งานควบคู่กับเครื่องมือตรวจสอบคุณภาพลำรังสีประจำวันสำหรับเครื่องเร่งอนุภาคซึ่งเป็นอุปกรณ์เชื่อมต่อจากภายนอก ดังนั้นเมื่อทำการเขียนโปรแกรมเสร็จแล้ว จะต้องมีการทดสอบความสามารถในการเชื่อมต่อกันระหว่างโปรแกรมที่พัฒนาขึ้นกับเครื่องมือ โดยได้จำลองเครื่องมือภายนอกเป็นคอมพิวเตอร์อีกเครื่องหนึ่ง มีขั้นตอนการทดสอบดังต่อไปนี้

1. เชื่อมต่อคอมพิวเตอร์ 2 เครื่องเข้าด้วยกันผ่านทางพอร์ต RS 232 โดยสลับขาที่ 2 และขาที่ 3 ของขั้วต่อ DB 9 ขาของสายเชื่อมต่อด้านใดด้านหนึ่งไว้
2. อาศัยโปรแกรม HyperTerminal เป็นเส้นทางทดสอบการเชื่อมต่อโดยเปิดที่เมนู Start จากนั้นเลือก All Program จากนั้นเลือก Accessory จากนั้นเลือก Communication และเลือก HyperTerminal
3. หน้าต่างโปรแกรม HyperTerminal จะปรากฏขึ้นพร้อมทั้งหน้าต่าง Connection Description เพื่อให้ตั้งชื่อหน้าต่างโปรแกรมที่จะทำการทดสอบเมื่อตั้งชื่อแล้วคลิกเลือก O.K.
4. หน้าต่าง Connect to จะปรากฏขึ้นให้เลือก ในช่อง Connect using เป็น COM1 จากนั้นคลิกเลือก O.K.
5. ในหน้าต่าง COM1 Properties และ Port Setting ตั้งค่าการเชื่อมต่อระหว่างคอมพิวเตอร์ 2 เครื่องซึ่งจะต้องตั้งค่าทุกค่าให้ตรงกันจากนั้น กดเลือก Apply และ O.K.
6. เมื่อตั้งค่าทุกอย่างถูกต้องตรงกันแล้วสำหรับผู้ส่งข้อมูล สามารถทดสอบข้อมูลโดยการพิมพ์อักขรลงในหน้าต่างของโปรแกรม HyperTerminal ในคอมพิวเตอร์เครื่องใดเครื่องหนึ่งได้ทันที โดยผลการพิมพ์อักขรจะไปปรากฏอยู่บนหน้าจอคอมพิวเตอร์อีกเครื่องหนึ่ง หากต้องการทดสอบการส่งข้อมูลเป็นไฟล์ข้อมูล สามารถทำได้โดยการ

คลิกเลือกที่ send จากนั้นเลือกไฟล์ที่ต้องการส่งเมื่อเลือกแล้วคลิก O.K. โปรแกรมจะทำการส่งและรับข้อมูลทันที

7. ตรวจสอบการรับค่าข้อมูล โดยการเปิดหาไฟล์ข้อมูลที่ส่งมาจากคอมพิวเตอร์อีกเครื่องหนึ่งซึ่งสามารถทำได้โดยการหาข้อมูลผ่านระบบตรวจหาข้อมูล โดยคลิกเลือกที่เมนู Start จากนั้นเลือกที่ Search แล้วพิมพ์ชื่อไฟล์ที่ส่งมา ระบบจะตรวจหาว่าไฟล์ข้อมูลดังกล่าวถูกเก็บไว้ที่ใด
8. เมื่อทราบที่เก็บของไฟล์ที่ส่งมาแล้วคลิกเลือกเปิดไฟล์เพื่อตรวจสอบการส่งข้อมูลว่าเป็นข้อมูลที่ถูกต้องตรงกับไฟล์ที่ส่งมาหรือไม่

ภาคผนวก ง

ผลงานทางวิชาการ

1. เสนอผลงานวิชาการ วันมหิดล คณะแพทยศาสตร์ ม.เชียงใหม่ ประจำปี 2545

หัวข้อ“การวิเคราะห์ผลการตรวจสอบเพื่อควบคุมคุณภาพเครื่องใส่แร่
กัมมันตรังสี”: 24 กันยายน 2545 และตีพิมพ์บทความใน เชียงใหม่เวชสาร ปีที่ 41
ฉบับ 3 (เสริม) กันยายน 2545 ดังรูป ง-1

2. เสนอผลงานวิชาการ วันมหิดล คณะแพทยศาสตร์ ม.เชียงใหม่ ประจำปี 2547

หัวข้อ“การทดสอบประสิทธิภาพของเครื่องวัดคุณสมบัติลำรังสีชนิด
PROFILER”: 24 กันยายน 2547 และตีพิมพ์บทความใน เชียงใหม่เวชสาร ปีที่ 43
ฉบับ 3(เสริม) กันยายน 2547 ดังรูป ง-2

การวิเคราะห์ผลการตรวจสอบเพื่อควบคุมคุณภาพเครื่องใส่แร่กัมมันตรังสี

อภิญญา อุดมผล,¹ วรรณภา นบหนอง,² ศุภชัย ชัยสวัสดิ์,¹ นิสา ขวพันธ์,¹ สมศักดิ์ วรรณวิไลรัตน์¹
¹หน่วยรังสีรักษาและมะเร็งวิทยา, ²โรงเรียนฟิสิกส์การแพทย์ ภาควิชารังสีวิทยา คณะแพทยศาสตร์ มหาวิทยาลัยเชียงใหม่

วัตถุประสงค์ เครื่องใส่แร่กัมมันตรังสี (brachytherapy unit) ใช้วิธีให้ต้นกำเนิดรังสีอยู่ในระยะใกล้กับก้อนมะเร็งในการรักษาผู้ป่วย เพื่อความถูกต้องในการให้รังสี และความปลอดภัยจากอันตรายของรังสี จำเป็นต้องทำการตรวจสอบระบบการทำงานของเครื่องใส่แร่เพื่อควบคุมคุณภาพเป็นประจำทุกวัน ในการศึกษานี้ได้วิเคราะห์ความถูกต้องการทำงานของเครื่องใส่แร่ จากรายงานผลการตรวจสอบคุณภาพประจำวันดังกล่าว

วิธีการทดลอง เครื่องใส่แร่ให้บริการผู้ป่วยวันละประมาณ 10-12 ราย ทุกวันก่อนใช้เครื่อง ได้เปรียบเทียบค่าความแรงของสารกัมมันตรังสี ที่ได้จากคอมพิวเตอร์ควบคุมสารต้นกำเนิด (treatment control system) และค่าความแรงจากการคำนวณของคอมพิวเตอร์วางแผนการรักษา (Plato BPS) เปรียบเทียบค่าความแตกต่างทางสถิติ ด้วยวิธี paired t - test ณ ระดับนัยสำคัญ 0.05 ต่อจากนั้นตรวจสอบระบบการทำงานของเครื่องควบคุมสารต้นกำเนิด การทำงานของอุปกรณ์เสริมตำแหน่งของสารต้นกำเนิดรังสี (Ir-192) ระบบป้องกันอันตรายจากรังสีและการทำงานของระบบถ่ายภาพรังสี วิเคราะห์ผลรายงานโดยใช้วิธี defect error

ผลการทดลอง จากการวิเคราะห์ผลรายงานตรวจสอบ จำนวน 25 วัน พบค่าความแรงของสารกัมมันตรังสีที่ได้จากเครื่องควบคุมสารต้นกำเนิด และจากเครื่องวางแผนการรักษา ไม่มีความแตกต่างอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ ($P=0.082$) การตรวจสอบตำแหน่งของต้นกำเนิดรังสี พบจำนวนครั้งที่คลาดเคลื่อนคิดเป็นร้อยละ 4.95 และพบระยะที่ผิดพลาดอยู่ในช่วง 0.5-1.0 มม. และที่วิงจอร์ปิดที่ใช้สังเกตผู้ป่วยระหว่างให้รังสีพบจำนวนครั้งที่ไม่ทำงานคิดเป็นร้อยละ 4.0 ส่วนระบบอื่นทำงานได้ปกติทุกครั้ง (100%)

สรุปและวิจารณ์ ค่าความแรงและตำแหน่งของสารรังสี จะมีผลต่อการรักษาผู้ป่วยเป็นอย่างมาก ในรายงานนี้แสดงให้เห็นว่าการตรวจสอบรายวันค่าความแรงของสารกัมมันตรังสีที่ได้จากเครื่องควบคุมสารต้นกำเนิด และเครื่องวางแผนการรักษา ไม่มีความแตกต่างอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ เพื่อเพิ่มเวลาใช้เครื่องให้บริการผู้ป่วย จึงสามารถลดความถี่ของการตรวจสอบค่าความแรงของสารรังสีลงได้ โดยอาจทำเป็นรายสัปดาห์ ส่วนการตรวจสอบตำแหน่งของสารต้นกำเนิดรังสี ยังพบว่าผิดพลาดอยู่ในช่วง 0.5-1.0 มม. ถึงแม้จะไม่เกินค่ายอมรับที่ได้กำหนดไว้ แต่ควรตรวจสอบเป็นประจำทุกวัน

การทดสอบประสิทธิภาพของเครื่องวัดคุณสมบัติลำรังสีชนิด PROFILER

อภิยุทธ อุดมผล, นิสา ขวพันธ์, สุพจน์ เอื้ออภิสิทธิ์วงศ์

หน่วยรังสีรักษาและมะเร็งวิทยา ภาควิชารังสีวิทยา คณะแพทยศาสตร์ มหาวิทยาลัยเชียงใหม่

ความเป็นมา เครื่องฉายรังสีระยะไกล โดยเฉพาะอย่างยิ่งเครื่องเร่งอนุภาคที่ใช้ในการรักษาผู้ป่วยโรค มะเร็ง จำเป็นต้องได้รับการตรวจสอบคุณสมบัติของลำรังสีเป็นประจำเพื่อประสิทธิภาพในการรักษา ผู้ป่วย ในรายงานนี้ได้ศึกษาถึงข้อดี ข้อเสีย ของเครื่องวัดคุณสมบัติลำรังสีชนิด Profiler ซึ่งประกอบด้วย หัววัดชนิด ไดโอด วางเรียงตัวเป็นแนวยาวในระนาบเดียวกัน จำนวน 46 หัววัด โดยเปรียบเทียบกับเครื่องมือมาตรฐานชนิด Water Phantom (Blue Phantom)

วิธีการ ทำการวัดคุณสมบัติของลำรังสีของเครื่องเร่งอนุภาค Siemens-Primus พลังงาน 6 เมกกะโวลท์ โดยใช้เครื่องวัดคุณสมบัติลำรังสีชนิด Water Phantom และเครื่องวัดคุณสมบัติลำรังสีชนิด Profiler ภายใต้ง่อนไขเดียวกัน จับเวลาการใช้งานเครื่องมือทั้ง 2 ชุด เพื่อนำมาเปรียบเทียบกัน เก็บค่าคุณสมบัติลำรังสี ความเรียบ (Flatness) และความสมมาตร (Symmetry) โดยวัดตามแนวยาวของลำรังสี (Inplane) และตามแนวขวางของลำรังสี (Crossplane) ที่ระยะลึกใดๆ ที่สนใจศึกษา โดยทำการวัดด้วยเทคนิคแบบ SSD และ SAD นำค่าที่ได้มาเปรียบเทียบความแตกต่างทางสถิติ ด้วยวิธี paired t-test ณ ระดับนัยสำคัญ 0.05 และเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานที่กำหนดโดย AAPM

ผลการศึกษา เมื่อวิเคราะห์ความแตกต่างของคุณสมบัติลำรังสีที่วัด โดยเครื่องมือทั้งสองด้วยวิธีทางสถิติพบว่า ความเรียบของรังสีในแนวยาวและแนวขวางของเทคนิค SSD มีค่าเท่ากับคือ $p=0.00$ แต่สำหรับเทคนิค SAD มีค่า $p=0.002$ และ $p=0.001$ ตามลำดับ และความสมมาตรในแต่ละแนวทั้งเทคนิค SSD และ SAD มีค่าเท่ากับ คือในแนวยาวมีค่า $p=0.855$ และแนวขวาง $p=0.00$ และการใช้เครื่องมือมาตรฐานวัดรังสี ใช้เวลาโดยเฉลี่ยประมาณ 2 ชั่วโมงในขณะที่เครื่องมือชนิด Profiler ใช้เวลาโดยเฉลี่ยประมาณ 20 นาที

สรุปและวิจารณ์ การศึกษาครั้งนี้บ่งบอกว่า ค่าคุณสมบัติลำรังสีที่วัดได้ในระดับความลึกต่างๆ นั้นมี ทั้งกลุ่มข้อมูลที่มีและไม่มี ความแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญ แต่เมื่อเปรียบเทียบกับค่ามาตรฐานขององค์กร AAPM พบว่าค่าทั้งหมดอยู่ในช่วงของค่ามาตรฐานที่กำหนด จึงน่าจะสามารถนำเครื่องวัดลำรังสีชนิด Profiler มาใช้ทดแทนเครื่องมือมาตรฐานชนิด Water Phantom ได้ เครื่องวัดคุณสมบัติลำรังสีชนิด Profiler มีราคาถูกและใช้ได้สะดวก สามารถนำมาใช้วัดคุณสมบัติลำรังสีเพื่อตรวจสอบคุณภาพชนิดรายวันและนำมาใช้ได้หน่วยงานที่มีปริมาณผู้ป่วยมากแต่มีเวลาจำกัดในการตรวจสอบคุณภาพเครื่องให้รังสี ข้อจำกัดของเครื่องวัดคุณสมบัติลำรังสีชนิด Profiler คือไม่สามารถปรับเทียบการตอบสนองต่อรังสีของหัววัดแต่ละตัวได้

ประวัติผู้เขียน

ชื่อ

นายอภิยุทธ อุดมผล

วัน เดือน ปีเกิด

30 ตุลาคม 2522

ประวัติการศึกษา

สำเร็จการศึกษามัธยมศึกษาตอนปลาย โรงเรียนสิงห์สมุทร
จังหวัดชลบุรี ปีการศึกษา 2539

สำเร็จการศึกษาระดับปริญญาวิทยาศาสตรบัณฑิต สาขาฟิสิกส์
ภาควิชาฟิสิกส์ คณะวิทยาศาสตร์ มหาวิทยาลัยเชียงใหม่
ปีการศึกษา 2544

สำเร็จการศึกษาระดับปริญญารัฐประศาสนศาสตรบัณฑิต สาขาการ
บริหารรัฐกิจ คณะวิทยาการจัดการ มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมาธิราช
ปีการศึกษา 2546

ตำแหน่ง- สถานที่ทำงาน

มีนาคม 2545 – ปัจจุบัน พนักงานมหาวิทยาลัย ตำแหน่ง

นักวิทยาศาสตร์การแพทย์ หน่วยรังสีรักษาและมะเร็งวิทยา

ภาควิชารังสีวิทยา คณะแพทยศาสตร์ มหาวิทยาลัยเชียงใหม่