



สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
กระทรวงอุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมชุดหัวฉีดชะล้าง

มาตรฐานเลขที่ มอก. 1497-2548



ประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมชุดหัวฉีดชะล้าง
มาตรฐานเลขที่ มอก. 1497-2548

โดยที่เป็นการสมควรกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อเป็นแนวทางในการดำเนินการ
อนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์แต่ละมาตรฐานให้สอดคล้องกับประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เรื่อง
หลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม จึงยกเลิกประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์
อุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์ชุดหัวฉีดชะล้าง
มาตรฐานเลขที่ มอก. 1497-2548 ฉบับลงวันที่ ๕ มกราคม พ.ศ. ๒๕๕๘ และกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการ
ตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมชุดหัวฉีดชะล้าง มาตรฐานเลขที่ มอก. 1497-2548 ดัง
รายละเอียดท้ายประกาศนี้

ประกาศ ณ วันที่ ๑๑ กุมภาพันธ์ พ.ศ. ๒๕๖๔

(นายธนะ อัลภาชน์)

รองเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
ปฏิบัติราชการแทนเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมชุดหัวฉีดชะล้าง
มาตรฐานเลขที่ มอก. 1497-2548

1. การยื่นคำขอ

ในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต ให้ผู้ยื่นคำขอยื่นเอกสารเพื่อประกอบการพิจารณาดังนี้

- 1.1 เอกสารตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
- 1.2 ตัวอย่างการแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน พร้อมระบุตำแหน่งที่จะแสดงบนผลิตภัณฑ์หลังจากที่ได้รับใบอนุญาตแล้ว
- 1.3 เอกสารเพิ่มเติม ได้แก่ Drawing และในแบบอย่างน้อยต้องระบุรายละเอียด ดังนี้
 - 1.3.1 ชื่อเรียกแบบรุ่น พร้อมรายละเอียดการกำหนดรหัสรุ่น
 - 1.3.2 ชื่อเรียกชิ้นส่วน (Part Number)
 - 1.3.3 ชื่อเรียกกลไกควบคุมการเปิดปิดน้ำ

2. โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์สำหรับมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) นี้หมายถึง โรงงานที่อย่างน้อยต้องมีกระบวนการประกอบชุดหัวฉีด เป็นผลิตภัณฑ์ชุดหัวฉีดชะล้าง

3. การตรวจระบบการควบคุมคุณภาพ

ระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ต้องเป็นไปตามหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต และสำหรับมาตรฐานนี้สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) ยอมรับดังต่อไปนี้

- (1) รายงานผลการประเมินระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ ซึ่งดำเนินการโดยสำนักงานหรือหน่วยตรวจ

รายละเอียดเป็นไปตามที่กำหนดไว้ในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

4. การตรวจสอบผลิตภัณฑ์

4.1 การจำแนกผลิตภัณฑ์เป็นดังนี้

แบบ	ชั้นคุณภาพ	แบบรุ่น		
		วัสดุที่ใช้ทำตัวหัวฉีด	ผิวภายนอก	กลไกควบคุมการเปิดปิดน้ำ
เกลียวนอก เกลียวใน	PN 6 PN 10	ตามที่ระบุ		

หมายเหตุ แบบรุ่น หมายถึง ชุดหัวฉีดชะล้างที่มี วัสดุที่ใช้ทำ ผิวภายนอก และตัวหัวฉีด กลไกควบคุมการเปิดปิดน้ำอย่างเดียวกัน ตามที่ผู้ทำออกแบบไว้

- 4.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อตรวจสอบตามข้อกำหนดของมาตรฐาน
ให้เก็บตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ต่อแบบ ต่อชั้นคุณภาพ และต่อแบบรุ่น
กรณีที่ยื่นขอทั้งแบบเกลียวนอกและแบบเกลียวใน ให้เก็บแบบใดแบบหนึ่งเป็นตัวแทน
หมายเหตุ ตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ประกอบด้วย ชุดหัวฉีดชะล้าง จำนวน 8 หน่วย
- 4.3 ผู้ยื่นคำขอรับใบอนุญาตต้องจัดให้โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์มีการควบคุมผลิตภัณฑ์ตามข้อกำหนดของมาตรฐาน
ดังนี้
- 4.3.1 ตรวจสอบผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานทุกรายการ โดยที่แต่ละรายการ อาจกระทำโดยผู้ขอรับ
ใบอนุญาต หรือผู้อื่นที่ได้รับมอบหมาย
- 4.3.2 มีเครื่องมือทดสอบ และต้องทดสอบเป็นประจำที่โรงงาน ในรายการต่อไปนี้
- (1) ลักษณะทั่วไป
 - (2) ขนาด (ขนาดระบุเกลียว ความยาวเกลียว และความยาวสายหัวฉีด)
 - (3) สายหัวฉีด
 - การขันแน่นของหัวต่อ
 - การโค้งงอ
 - ความคงทนต่อการใช้งาน (เฉพาะชั้นคุณภาพ PN 10)
 - (4) ความทนความดัน
 - (5) ปริมาตรน้ำ
 - (6) การกระจายน้ำ
 - (7) ความคงทนต่อการใช้งาน
5. การอนุญาตนำเข้าเป็นการเฉพาะครั้ง
ไม่มี
6. การออกใบอนุญาต
การออกใบอนุญาตให้ระบุแบบ ชั้นคุณภาพ และแบบรุ่น
ตัวอย่างการออกอนุญาต
แบบเกลียวนอก ชั้นคุณภาพ PN 6 แบบรุ่นวัสดุที่ใช้ทำตัวหัวฉีดทำด้วยพลาสติก
แบบรุ่นผิวภายนอกทองเหลือง แบบรุ่นกลไกควบคุมการเปิด-ปิดน้ำแบบวาล์วสปริงกดเปิด

7. การแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน : ตำแหน่งและขนาด

มีข้อแนะนำ ดังนี้

- 7.1 ให้แสดงเครื่องหมายมาตรฐานไว้ที่ผลิตภัณฑ์ และสิ่งบรรจุหีบห่อด้วยก็ได้
- 7.2 ตำแหน่งของเครื่องหมายมาตรฐานอยู่ที่ด้านหน้าของผลิตภัณฑ์
- 7.3 ขนาดเครื่องหมายมาตรฐานต้องแสดงให้เหมาะสม สัมพันธ์กับขนาดของผลิตภัณฑ์ และไม่น้อยกว่า 10 มิลลิเมตร และขนาดความสูงของหมายเลขมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) ไม่น้อยกว่า 2 มิลลิเมตร
- 7.4 ให้แสดงข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ (คิวอาร์โค้ด) ไว้บริเวณเดียวกับเครื่องหมายมาตรฐาน และมีขนาดไม่น้อยกว่า 10 มิลลิเมตร

8. การตรวจติดตามภายหลังการอนุญาต

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมจะดำเนินการตรวจติดตามภายหลังการอนุญาตตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

9. เงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติ

ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมกำหนด