สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

กระทรวงอุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมชุดหัวฉีดชะล้าง

มาตรฐานเลขที่ มอก. 1497-2568



ประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
เรื่อง หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมชุดหัวฉีดชะล้าง
มาตรฐานเลขที่ มอก. 1497-2568

โดยที่เป็นการสมควรกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมชุดหัวฉีดชะล้าง มาตรฐานเลขที่ มอก. 1497-2568 ให้สอดคล้องกับประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต พ.ศ. ๒๕๖๖ และปรับปรุงรายละเอียดทางด้านเทคนิคให้เหมาะสมกับคุณลักษณะของผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมดังกล่าว

อาศัยอำนาจตามความในข้อ ๖ ของหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต ที่ออกตามประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต พ.ศ. ๒๕๖๖ จึงยกเลิกประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมชุดหัวฉีดชะล้าง มาตรฐานเลขที่ มอก. 1497-2548 ฉบับลงวันที่ ๑๑ กุมภาพันธ์ พ.ศ. ๒๕๖๔ และกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมชุดหัวฉีดชะล้าง มาตรฐานเลขที่ มอก. 1497-2568 ดังรายละเอียดท้ายประกาศนี้

ทั้งนี้ ประกาศนี้ให้ใช้บังคับตั้งแต่วันถัดจากวันประกาศเป็นต้นไป

ประกาศ ณ วันที่ ๑๓ กรกฎาคม พ.ศ. ๒๕๖๙

(นางพงษ์ศิริ วรรณศรี)
รองเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
ปฏิบัติราชการแทน
เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมชุดหัวฉีดชะล้าง
มาตรฐานเลขที่ มอก. 1497-2568

1. **การยื่นคำขอ**

ในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต ให้ผู้ยื่นคำขอยื่นเอกสารเพื่อประกอบการพิจารณาดังนี้

1.1 เอกสารตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

1.2 ตัวอย่างการแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน พร้อมระบุตำแหน่งที่จะแสดงบนผลิตภัณฑ์หลังจากที่ได้รับใบอนุญาตแล้ว

1.3 เอกสารเพิ่มเติม ได้แก่ Drawing ทุกประเภทและแบบรุ่น และในแบบรุ่นอย่างน้อยต้องระบุรายละเอียดดังนี้

(1) ชื่อเรียกแบบรุ่น (Model) พร้อมรายละเอียดการกำหนดรหัสรุ่น (Code) ของชุดหัวฉีดชะล้าง

(2) ชื่อเรียกชิ้นส่วน (Part number)

(3) ชื่อเรียกวัสดุที่ใช้ทำตัวหัวฉีดและกลไกควบคุมการเปิดปิดน้ำ

2. **โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์สำหรับมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) นี้หมายถึง** โรงงานที่อย่างน้อยต้องมีกระบวนการทำตัวหัวฉีดและประกอบ เป็นผลิตภัณฑ์ชุดหัวฉีดชะล้าง

3. **การอนุญาต**

ให้เป็นไปตามรายละเอียด ดังต่อไปนี้

(1) การยืนยันคุณภาพผลิตภัณฑ์สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ประกอบด้วย สององค์ประกอบ ดังนี้

(1.1) การทดสอบผลิตภัณฑ์

(1.2) การตรวจประเมินระบบการควบคุมคุณภาพของโรงงาน

4. **การทดสอบผลิตภัณฑ์**

4.1 การจำแนกผลิตภัณฑ์เป็นดังนี้

แบบ	ชนิด	ระดับการปรับรูปแบบสายน้ำ	ชั้นคุณภาพ	ประเภท	แบบรุ่น	
					วัสดุที่ใช้ทำตัวหัวฉีด	กลไกควบคุมการเปิดปิดน้ำ
- เกลียวนอก - เกลียวใน	- ปรับรูปแบบสายน้ำไม่ได้ - ปรับรูปแบบสายน้ำได้	ตามที่ผู้ทำระบุ (เฉพาะชนิดปรับรูปแบบสายน้ำได้)	- PN 6 - PN 10	- เคลือบโลหะโดยกรรมวิธีทางไฟฟ้า - เคลือบโลหะโดยกรรมวิธีทางกายภาพ - เคลือบสี - เคลือบเรซิน - ไม่เคลือบผิว	ตามที่ผู้ทำระบุ	

หมายเหตุ แบบรุ่น หมายถึง ชุดหัวฉีดที่มีวัสดุที่ใช้ทำตัวหัวฉีด ระดับการปรับรูปแบบสายน้ำ และมีกลไกควบคุมการเปิดปิดน้ำ อย่างเดียวกันตามที่ออกแบบไว้

4.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อตรวจสอบตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

ให้เก็บตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ต่อแบบ ต่อชนิด ต่อระดับการปรับรูปแบบสายน้ำ ต่อชั้นคุณภาพ ต่อประเภท และต่อแบบรุ่น

กรณียื่นขอทั้งแบบเกลียวนอกและแบบเกลียวใน ให้เก็บแบบใดแบบหนึ่งเป็นตัวแทน

หมายเหตุ ตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ประกอบด้วยชุดหัวฉีดชะล้าง จำนวน 16 หน่วย หรือเพียงพอต่อการทดสอบ

4.3 ผู้ยื่นคำขอรับใบอนุญาตต้องจัดให้โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์มีการควบคุมผลิตภัณฑ์ตามข้อกำหนดของมาตรฐาน ดังนี้

4.3.1 ทดสอบผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานทุกรายการ โดยที่แต่ละรายการ อาจกระทำโดยผู้ขอรับใบอนุญาต หรือผู้อื่นที่ได้รับมอบหมาย

4.3.2 อย่างน้อยต้องมีเครื่องตรวจ เครื่องวัด และเครื่องทดสอบเพื่อใช้เป็นประจำตามที่กำหนดในรายการต่อไปนี้

(1) ลักษณะทั่วไป

(2) ขนาด (ขนาดระบุเกลียว ความยาวเกลียว และความยาวสายหัวฉีด)

(3) สายหัวฉีด

- ความทนการขันแน่นของหัวต่อ
- ความทนการโค้งงอ
- ความคงทนต่อการใช้งาน

(4) ความทนความดัน

(5) อัตราการไหลของน้ำ

(6) การกระจายของน้ำ

(7) ความคงทนต่อการใช้งาน

5. การตรวจประเมินระบบการควบคุมคุณภาพของโรงงาน

ระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ต้องเป็นไปตามหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต และสำหรับมาตรฐานนี้สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) ยอมรับดังต่อไปนี้

(1) รายงานผลการประเมินระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์

รายละเอียดเป็นไปตามที่กำหนดไว้ในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

6. การอนุญาตนำเข้าเป็นการเฉพาะครั้ง

ไม่มี

7. การออกใบอนุญาต

การออกใบอนุญาตให้ระบุชื่อผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม แบบ ชนิด ระดับการปรับรูปแบบสายน้ำ ชั้นคุณภาพ ประเภท และแบบรุ่น

ตัวอย่างการออกใบอนุญาต

- ชุดหัวฉีดชะล้าง แบบเกลียวนอก ชนิดปรับรูปแบบสายน้ำได้ 2 ระดับ ชั้นคุณภาพ PN 6 ประเภทเคลือบโลหะโดยกรรมวิธีทางไฟฟ้า ทำด้วยทองเหลือง กลไกควบคุมการเปิดปิดน้ำแบบวาล์วสปริงกดเปิด
- ชุดหัวฉีดชะล้าง แบบเกลียวใน ชนิดปรับรูปแบบสายน้ำไม่ได้ ชั้นคุณภาพ PN 10 ประเภทไม่เคลือบผิว ทำด้วยพลาสติก กลไกควบคุมการเปิดปิดน้ำแบบแกนพลาสติก

8. การแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน : ตำแหน่งและขนาด

ให้ดำเนินการ ดังนี้

8.1 ให้แสดงเครื่องหมายมาตรฐานไว้ที่ผลิตภัณฑ์ และสิ่งบรรจุ หีบห่อ หรือสิ่งหุ้มห่อด้วยก็ได้

8.2 ตำแหน่งของเครื่องหมายมาตรฐานต้องอยู่บริเวณด้านหน้าผลิตภัณฑ์ ซึ่งอยู่ในตำแหน่งที่สามารถเห็นได้ง่ายและชัดเจน

8.3 ขนาดเครื่องหมายมาตรฐานต้องแสดงให้เหมาะสม สัมพันธ์กับขนาดของผลิตภัณฑ์ และไม่น้อยกว่า 10 มิลลิเมตร

8.4 ให้แสดงข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ไว้บริเวณเดียวกับเครื่องหมายมาตรฐาน และมีขนาดไม่น้อยกว่า 10 มิลลิเมตร

9. การตรวจติดตามภายหลังการอนุญาต

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมจะดำเนินการตรวจติดตามภายหลังการอนุญาตตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการตรวจติดตามผล ตามข้อใดข้อหนึ่งหรือหลายข้อดังต่อไปนี้

9.1 เอกสารเพิ่มเติม ได้แก่ Drawing ทุกประเภทและแบบรุ่น

9.2 การตรวจติดตามผลิตภัณฑ์

ผู้รับใบอนุญาตต้องจัดให้มีการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์ที่ได้รับใบอนุญาต จากสถานที่ผลิต สถานที่เก็บ และ/หรือสถานที่จำหน่ายผลิตภัณฑ์ที่ได้รับอนุญาตอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง หรือตามที่สำนักงานกำหนด ดังนี้

9.2.1 การเก็บตัวอย่างเพื่อทดสอบทุกรายการตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

ให้เก็บตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ต่อแบบ ต่อชนิด ต่อระดับการปรับรูปแบบสายน้ำ ต่อชั้นคุณภาพ ต่อประเภท และต่อแบบรุ่น

<u>หมายเหตุ</u> ตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ประกอบด้วยชุดหัวฉีดชะล้าง จำนวน 16 หน่วย หรือเพียงพอต่อการทดสอบ

9.2.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อทดสอบเฉพาะรายการสำคัญตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

ไม่มี

10 ม.ค.

9.2.3 สำหรับรายการทดสอบที่ไม่มีห้องปฏิบัติการทดสอบภายในประเทศ และ/หรือเป็นรายการทดสอบรับรองเฉพาะแบบ (Type Approval Test) จะพิจารณายอมรับรายงานผลการทดสอบที่เป็นไปตามมาตรฐานที่มีอายุไม่เกิน 1 ปี หรือตามระยะเวลาที่สำนักงานให้ความเห็นชอบ

9.3 การตรวจติดตามระบบควบคุมคุณภาพของโรงงาน

9.3.1 อย่างน้อยต้องมีเครื่องตรวจ เครื่องวัด และเครื่องทดสอบเพื่อใช้เป็นประจำ ตามที่กำหนดในรายการต่อไปนี้

(1) ลักษณะทั่วไป

(2) ขนาด (ขนาดระบุเกลียว ความยาวเกลียว และความยาวสายหัวฉีด)

(3) สายหัวฉีด

- ความทนการขันแน่นของหัวต่อ
- ความทนการโค้งงอ
- ความคงทนต่อการใช้งาน

(4) ความทนความดัน

(5) อัตราการไหลของน้ำ

(6) การกระจายของน้ำ

(7) ความคงทนต่อการใช้งาน

9.3.2 ผู้รับใบอนุญาตต้องจัดให้มีการตรวจติดตามระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ที่ได้รับใบอนุญาตโดยสำนักงานจะพิจารณายอมรับรายงานผลการตรวจประเมินระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ตามใบอนุญาตที่มีอายุไม่เกิน 3 ปี หรือตามที่สำนักงานกำหนด

ทั้งนี้ หากผู้รับใบอนุญาตไม่จัดให้มีการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์ตามข้อ 9.2 หรือ 9.3 หรือไม่ปฏิบัติตาม/ฝ่าฝืนพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ. 2511 และที่แก้ไขเพิ่มเติม สำนักงานอาจพิจารณาปรับความถี่การตรวจติดตามระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานเป็นทุก ๆ 1 ปี หรือตามที่สำนักงานกำหนดแล้วแต่กรณี

9.4 การรับรองตนเอง (Self-declaration)

ผู้รับใบอนุญาตสามารถรับรองตนเองโดยแจ้งข้อมูลตามแบบใบรับรองตนเองของผู้รับใบอนุญาต (Supplier's declaration of Conformity : SDOC) ตามภาคผนวก ค ของหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการตรวจติดตามผล ผ่านระบบตรวจการอิเล็กทรอนิกส์ (E-Surveillance) เพื่อให้สำนักงานใช้ประกอบการพิจารณาปรับความถี่การตรวจติดตามผลผู้รับใบอนุญาตตามข้อ 9.2 และ 9.3 โดยสำนักงานจะพิจารณาจากประวัติการตรวจติดตามผล ความสมบูรณ์ และความน่าเชื่อถือของข้อมูลที่แจ้ง

10. เงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติ

ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมกำหนด