TISI

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

กระทรวงอุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมตะปูเหล็กสำหรับใช้งานพิเศษ

มาตรฐานเลขที่ มอก. 114-2526



ประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
เรื่อง หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมตะปูเหล็กสำหรับใช้งานพิเศษ
มาตรฐานเลขที่ มอก. 114-2526

โดยที่เป็นการสมควรกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมตะปูเหล็กสำหรับใช้งานพิเศษ มาตรฐานเลขที่ มอก. 114-2526 ให้สอดคล้องกับประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต พ.ศ. ๒๕๖๖ และปรับปรุงรายละเอียดทางด้านเทคนิคให้เหมาะสมกับคุณลักษณะของผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมดังกล่าว

อาศัยอำนาจตามความในข้อ ๖ ของหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตที่ออกตามประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต พ.ศ. ๒๕๖๖ จึงกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมตะปูเหล็กสำหรับใช้งานพิเศษ มาตรฐานเลขที่ มอก. 114-2526 ดังรายละเอียดท้ายประกาศนี้

ทั้งนี้ ประกาศนี้ให้ใช้บังคับตั้งแต่วันถัดจากวันประกาศเป็นต้นไป

ประกาศ ณ วันที่ ๙ กันยายน พ.ศ. ๒๕๖๙

(นางพงษ์ศิริ วรรณศรี)
รองเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
ปฏิบัติราชการแทน
เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมตะปูเหล็กสำหรับใช้งานพิเศษ
มาตรฐานเลขที่ มอก. 114-2526

1. **การยื่นคำขอ**

ในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต ให้ผู้ยื่นคำขอยื่นเอกสารเพื่อประกอบการพิจารณาดังนี้

1.1 เอกสารตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

1.2 ตัวอย่างการแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน พร้อมระบุตำแหน่งที่จะแสดงบนผลิตภัณฑ์หลังจากที่ได้รับใบอนุญาตแล้ว

2. **โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์สำหรับมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) นี้หมายถึง** โรงงานที่อย่างน้อยต้องมีกระบวนการนำลวดเหล็กกล้า (steel wire) ที่ได้จากการดึงเหล็กลวด (wire rod) ขณะเย็น มาทำเป็นผลิตภัณฑ์ตะปูเหล็กสำหรับใช้งานพิเศษ โดยเหล็กลวดนี้ทำมาจากเหล็กแท่ง (billet or ingot) ด้วยการรีดขณะร้อนและเป็นไปตาม มอก. 348

3. **การอนุญาต**

ให้เป็นไปตามรายละเอียด ดังต่อไปนี้

(1) การยืนยันคุณภาพผลิตภัณฑ์สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ประกอบด้วย สององค์ประกอบ ดังนี้

(1.1) การทดสอบผลิตภัณฑ์

(1.2) การตรวจประเมินระบบการควบคุมคุณภาพของโรงงาน

4. การทดสอบผลิตภัณฑ์

4.1 การจำแนกผลิตภัณฑ์เป็นดังนี้

ประเภท	ชนิด	ความยาวตะปู (มิลลิเมตร)	เส้นผ่านศูนย์กลางของลำตัวตะปู (มิลลิเมตร)
ตะปูเข็ม	ชนิดไม่เคลือบสังกะสี ชนิดเคลือบสังกะสี	ตาม มอก. กำหนด ตารางที่ 1	ตาม มอก. กำหนด ตารางที่ 1
ตะปูฝังหัว		ตาม มอก. กำหนด ตารางที่ 2	ตาม มอก. กำหนด ตารางที่ 2
ตะปูหัวแบนใหญ่		ตาม มอก. กำหนด ตารางที่ 3	ตาม มอก. กำหนด ตารางที่ 3
ตะปูหัวเห็ด		ตาม มอก. กำหนด ตารางที่ 4	ตาม มอก. กำหนด ตารางที่ 4
หมุดตอกแผ่นใยไม้อัดแข็ง		ตาม มอก. กำหนด ตารางที่ 5	ตาม มอก. กำหนด ตารางที่ 5
ตะปูตอกระแนงและกระเบื้องใยหิน		ตาม มอก. กำหนด ตารางที่ 6	ตาม มอก. กำหนด ตารางที่ 6
ตะปูตอกปลาสเตอร์บอร์ดชนิดผิวขรุขระ		ตาม มอก. กำหนด ตารางที่ 7	ตาม มอก. กำหนด ตารางที่ 7
ตะปูเดือย		ตาม มอก. กำหนด ตารางที่ 8	ตาม มอก. กำหนด ตารางที่ 8
ตะปูยึดลวดหนาม		ตาม มอก. กำหนด ตารางที่ 9	ตาม มอก. กำหนด ตารางที่ 9
ตะปูยึดลวดตาข่ายแบบขาเท่ากันและไม่เท่ากัน		ตาม มอก. กำหนด ตารางที่ 10	ตาม มอก. กำหนด ตารางที่ 10
ตะปูฝังหัวแบบทรงกรวย		ตาม มอก. กำหนด ตารางที่ 11	ตาม มอก. กำหนด ตารางที่ 11
ตะปูแหวนหยัก		ตาม มอก. กำหนด ตารางที่ 12	ตาม มอก. กำหนด ตารางที่ 12
ตะปูหัวสองชั้น		ตาม มอก. กำหนด ตารางที่ 13	ตาม มอก. กำหนด ตารางที่ 13
ตะปูตอกคอนกรีต		ตาม มอก. กำหนด ตารางที่ 14	ตาม มอก. กำหนด ตารางที่ 14

4.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อทดสอบตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

4.2.1 ให้เก็บตัวอย่าง 2 ชุดตัวอย่าง ต่อประเภท โดยเก็บตัวอย่างที่มีความยาวตะปูสูงสุด และความยาวตะปูต่ำสุด (กรณีมีความยาวตะปูเดียวกัน ให้เก็บชุดตัวอย่างที่มีขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางของลำตัวตะปูต่ำสุด)

หมายเหตุ 1 ชุดตัวอย่าง ประกอบด้วย

- ตะปูเหล็กสำหรับใช้งานพิเศษ จำนวน 2 หน่วยภาชนะบรรจุ โดยต้องมีจำนวนเพียงพอต่อการทดสอบ
- ตัวอย่างลวดเหล็กกล้าที่นำมาทำตะปูเหล็กสำหรับใช้งานพิเศษ โดยเก็บตัวอย่าง 1 ชิ้น ต่อสัญลักษณ์ของเหล็กลวดที่นำมาทำตะปู

4.3 ผู้ยื่นคำขอรับใบอนุญาตต้องจัดให้โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์มีการควบคุมผลิตภัณฑ์ตามข้อกำหนดของมาตรฐาน ดังนี้

4.3.1 ทดสอบผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานทุกรายการ โดยที่แต่ละรายการ อาจกระทำโดยผู้ขอรับใบอนุญาตหรือผู้อื่นที่ได้รับมอบหมาย

4.3.2 อย่างน้อยต้องมีเครื่องตรวจ เครื่องวัด และเครื่องทดสอบ เพื่อใช้เป็นประจำตามที่กำหนดในรายการต่อไปนี้

(1) รูปร่างมิติ

(2) ความโก่ง

(3) ระยะเยื้องศูนย์

(4) ความหนาของสังกะสีที่เคลือบ (เฉพาะชนิดเคลือบสังกะสีโดยกรรมวิธีทางไฟฟ้า)

5. การตรวจประเมินระบบการควบคุมคุณภาพของโรงงาน

ระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ต้องเป็นไปตามหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต และสำหรับมาตรฐานนี้สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) ยอมรับ ดังต่อไปนี้

(1) รายงานผลการประเมินระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์

รายละเอียดเป็นไปตามที่กำหนดไว้ในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

6. การอนุญาตนำเข้าเป็นการเฉพาะครั้ง

ไม่มี

7. การออกใบอนุญาต

การออกใบอนุญาตให้ระบุชื่อผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ประเภท ชนิด ความยาวตะปู และเส้นผ่านศูนย์กลางของลำตัวตะปู

ตัวอย่างการออกใบอนุญาต

- ตะปูเหล็กสำหรับใช้งานพิเศษ ประเภทตะปูหัวแบนใหญ่ ชนิดเคลือบสังกะสี ความยาวตะปู 20 มิลลิเมตร เส้นผ่านศูนย์กลางของลำตัวตะปู 2.40 และ2.50 มิลลิเมตร

8. **การแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน : ตำแหน่งและขนาด**

ให้ดำเนินการ ดังนี้

8.1 ให้แสดงเครื่องหมายมาตรฐานไว้ที่สิ่งบรรจุ

8.2 ตำแหน่งของเครื่องหมายมาตรฐานอยู่ที่ด้านหน้าของสิ่งบรรจุ ซึ่งอยู่ในตำแหน่งที่สามารถเห็นได้ง่ายและชัดเจน

8.3 ขนาดเครื่องหมายมาตรฐานต้องแสดงให้เหมาะสม สัมพันธ์กับขนาดของผลิตภัณฑ์หรือสิ่งบรรจุ และไม่น้อยกว่า 10 มิลลิเมตร

8.4 ให้แสดงข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ ไว้ที่บริเวณเดียวกับเครื่องหมายมาตรฐาน และมีขนาดไม่น้อยกว่า 10 มิลลิเมตร

9. **การตรวจติดตามภายหลังการอนุญาต**

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมจะดำเนินการตรวจติดตามภายหลังการอนุญาตตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการตรวจติดตามผล ตามข้อใดข้อหนึ่งหรือหลายข้อ ดังต่อไปนี้

9.1 เอกสารเพิ่มเติม

ไม่มี

9.2 การตรวจติดตามผลิตภัณฑ์

ผู้รับใบอนุญาตต้องจัดให้มีการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์ที่ได้รับใบอนุญาต จากสถานที่ผลิต สถานที่เก็บ และ/หรือสถานที่จำหน่ายผลิตภัณฑ์ที่ได้รับอนุญาตอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง หรือตามที่สำนักงานกำหนด ดังนี้

9.2.1 การเก็บตัวอย่างเพื่อทดสอบทุกรายการตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

ให้เก็บตัวอย่างอย่างน้อย 1 ชุดตัวอย่าง ต่อใบอนุญาต

9.2.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อทดสอบเฉพาะรายการสำคัญตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

ให้เก็บตัวอย่างอย่างน้อย 1 ชุดตัวอย่าง ต่อใบอนุญาต

เพื่อทดสอบรายการ

(1) รูปร่างมิติ

(2) ความโก่ง

(3) ระยะเยื้องศูนย์

(4) ความหนาของสังกะสีที่เคลือบ (เฉพาะชนิดเคลือบสังกะสี)

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

9.3 การตรวจติดตามระบบควบคุมคุณภาพของโรงงาน

ผู้รับใบอนุญาตต้องจัดให้มีการตรวจติดตามระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ที่ได้รับใบอนุญาตโดยสำนักงานจะพิจารณายอมรับรายงานผลการตรวจประเมินระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ตามใบอนุญาตที่มีอายุไม่เกิน 3 ปี หรือตามที่สำนักงานกำหนด

ทั้งนี้ หากผู้รับใบอนุญาตไม่จัดให้มีการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์ตามข้อ 9.2 หรือไม่ปฏิบัติตาม/ฝ่าฝืนพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ. 2511 และที่แก้ไขเพิ่มเติมสำนักงานอาจพิจารณาปรับความถี่การตรวจติดตามระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานเป็นทุกๆ 1 ปี หรือตามที่สำนักงานกำหนดแล้วแต่กรณี

9.4 การรับรองตนเอง (Self-declaration)

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

10. เงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติ

ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมกำหนด