



สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
กระทรวงอุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเชิงกลวดเหล็กกล้า
มาตรฐานเลขที่ มอก. 514-2531

A handwritten signature in blue ink, located in the bottom right corner of the page.

R0514-2531(01)

A second handwritten signature in blue ink, located at the bottom right of the page, below the reference number.



ประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเชือกลวดเหล็กกล้า
มาตรฐานเลขที่ มอก. 514-2531

โดยที่เป็นการสมควรกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อเป็นแนวทางในการดำเนินการ
อนุญาตและติดตามผลสำหรับผลิตภัณฑ์แต่ละมาตรฐานให้สอดคล้องกับประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์
อุตสาหกรรม เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมจึงยกเลิกประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์
อุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
เชือกลวดเหล็กกล้า มาตรฐานเลขที่ มอก. 514-2531 ฉบับลงวันที่ ๙ สิงหาคม พ.ศ. ๒๕๕๙ และกำหนด
หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเชือกลวดเหล็กกล้า มาตรฐาน
เลขที่ มอก. 514-2531 ดังรายละเอียดท้ายประกาศนี้

ประกาศ ณ วันที่ ๒๑ ธันวาคม พ.ศ. ๒๕๖๓

(นายธนะ อัลภาชน์)

รองเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
ปฏิบัติราชการแทนเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเชือกลวดเหล็กกล้า
มาตรฐานเลขที่ มอก. 514-2531

1. การยื่นคำขอ

ในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต ให้ผู้ยื่นคำขอยื่นเอกสารเพื่อประกอบการพิจารณา ดังนี้

- 1.1 เอกสารตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล
- 1.2 ตัวอย่างการแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน พร้อมระบุตำแหน่งที่จะแสดงบนผลิตภัณฑ์หลังจากที่ได้รับใบอนุญาตแล้ว

2. โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์สำหรับมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) นี้หมายถึง โรงงานที่อย่างน้อยต้องมีกระบวนการนำลวดเหล็กกล้ามาตีเกลียว เป็นผลิตภัณฑ์เชือกลวดเหล็กกล้า

3. การตรวจระบบการควบคุมคุณภาพ

ระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ต้องเป็นไปตามหลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล และสำหรับมาตรฐานนี้สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) ยอมรับดังต่อไปนี้

- (1) รายงานผลการประเมินระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ ซึ่งดำเนินการโดยสำนักงานหรือหน่วยตรวจ

รายละเอียดเป็นไปตามที่กำหนดไว้ในหลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล

4. การตรวจสอบผลิตภัณฑ์

4.1 การจำแนกผลิตภัณฑ์เป็นดังนี้

ชนิดและแบบของเชือกลวด	สัญลักษณ์	แกน	ชั้นคุณภาพ	การเคลือบผิว	ช่วงขนาดของเชือกลวด
ชนิด 6 เกลียว (จำนวน 11 แบบ)	รายละเอียดตามที่กำหนดใน มอก.	เส้นใยเหล็กกล้า	1420	ไม่เคลือบสังกะสี	รายละเอียดตามที่กำหนดใน มอก.
ชนิด 8 เกลียว (จำนวน 2 แบบ)			1570	เคลือบสังกะสี	
ชนิดหลายชั้น (จำนวน 4 แบบ)			1770	(ชั้นคุณภาพ ก, ข, ค)	

4.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อตรวจสอบตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

ให้เก็บตัวอย่าง 2 ชุดตัวอย่าง ต่อชนิดและแบบ ต่อแกน ต่อชั้นคุณภาพ ต่อการเคลือบผิว ต่อชั้นคุณภาพเคลือบสังกะสี (ถ้ามี) โดยให้เก็บตัวอย่างที่มีขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางของลวดต่ำสุดและสูงสุด กรณียื่นขอทั้งเชือกลวดไม่เคลือบสังกะสีและเชือกลวดเคลือบสังกะสี ที่มีชนิดและแบบ แกน และชั้นคุณภาพเดียวกัน ให้เก็บตัวอย่างเชือกลวดเคลือบสังกะสี

หมายเหตุ ตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ประกอบด้วย

- ลวดเหล็กกล้า จำนวน 8 เส้น ต่อขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางของลวดเหล็กกล้า
- เชือกลวด จำนวน 2 เส้น ตัดจาก 2 ชุด ชุดละ 1 เส้น

4.3 ผู้ยื่นคำขอรับใบอนุญาตต้องจัดให้โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์มีการควบคุมผลิตภัณฑ์ตามข้อกำหนดของมาตรฐาน ดังนี้

4.3.1 ตรวจสอบผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานทุกรายการ โดยที่แต่ละรายการ อาจกระทำโดยผู้ขอรับใบอนุญาต หรือผู้อื่นที่ได้รับมอบหมาย

4.3.2 มีเครื่องมือทดสอบ และต้องทดสอบเป็นประจำที่โรงงาน ในรายการต่อไปนี้

- (1) การเคลือบสังกะสีของลวด (เฉพาะที่มีการเคลือบสังกะสี)
- (2) ความต้านแรงดึงของลวด
- (3) ความต้านแรงบิดของลวด
- (4) การตัดโค้งแบบตัดกลับของลวด
- (5) ความต้านแรงดึงของเชือกลวด

5. การอนุญาตนำเข้าเฉพาะครั้ง
ไม่มี

6. การออกใบอนุญาต

การออกใบอนุญาตให้ระบุ ชนิด แบบ สัญลักษณ์ แกน ชั้นคุณภาพ การเคลือบผิว ชั้นคุณภาพเคลือบสังกะสี (ถ้ามี) และขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางเชือกลวด

ตัวอย่างการออกอนุญาต

ชนิด 6 เกลียว แบบ 6(12+6+1) สัญลักษณ์ 6x19 แกนเส้นใย ชั้นคุณภาพ 1770 ไม่เคลือบสังกะสี และเคลือบสังกะสี ชั้นคุณภาพ ค ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางเชือกลวด 6 7 8 9 10 11 12 13 14 16 18 20 และ 22 มิลลิเมตร

7. การแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน : ตำแหน่งและขนาด

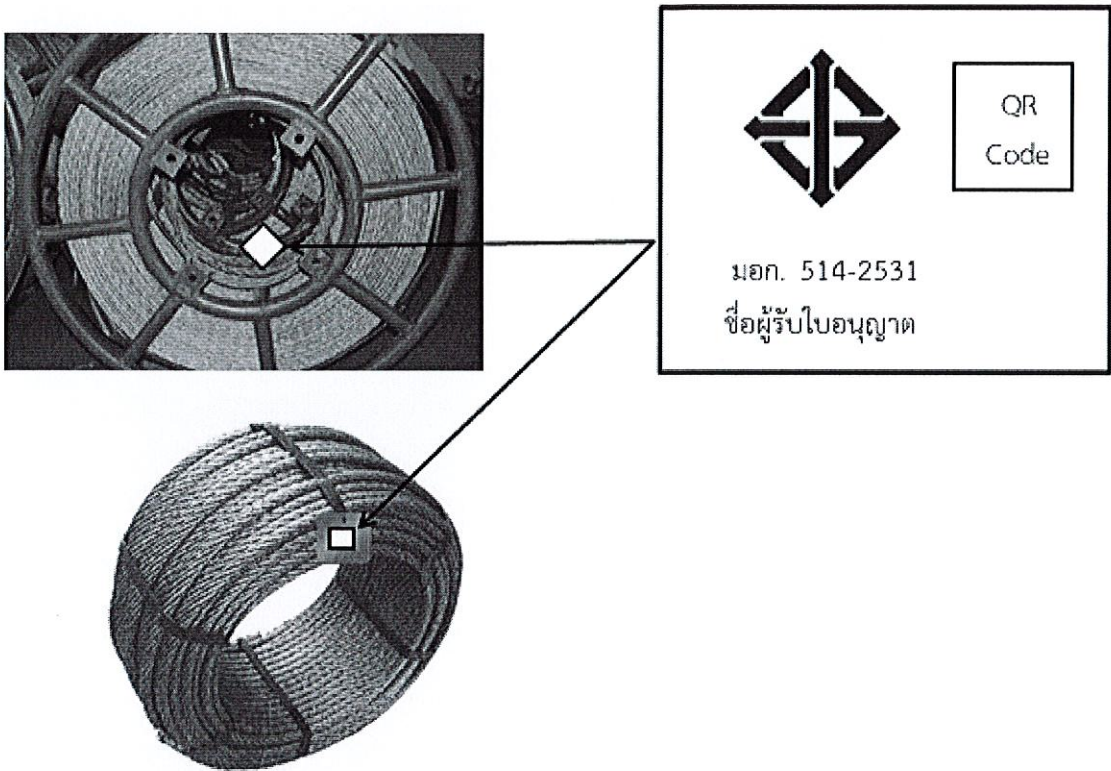
7.1 ให้แสดงเครื่องหมายมาตรฐานไว้ที่สิ่งบรรจุ หรือสิ่งผูกมัด

7.2 ตำแหน่งของเครื่องหมายมาตรฐานอยู่ที่แกนด้านในของล้อยม้วน หรือบนสิ่งผูกมัด

7.3 ขนาดเครื่องหมายมาตรฐานต้องแสดงให้เหมาะสม สัมพันธ์กับขนาดของสิ่งบรรจุ หรือสิ่งผูกมัด และไม่น้อยกว่า 10 มิลลิเมตร และความสูงของหมายเลขมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) ไม่น้อยกว่า 3 มิลลิเมตร

7.4 ให้แสดงข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ (คิวอาร์โค้ด) ไว้ที่บริเวณเดียวกับเครื่องหมายมาตรฐาน และมีขนาดไม่ควรน้อยกว่า 10 มิลลิเมตร

รูปตัวอย่างการแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน



8. การตรวจติดตามผล

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมจะดำเนินการตรวจติดตามผลภายหลังการอนุญาตตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล

9. เงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติ

ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่เลขที่การสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมกำหนด