



สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
กระทรวงอุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมกระบอกไฮดรอลิก
สำหรับอุตสาหกรรมทั่วไป

มาตรฐานเลขที่ มอก. 975-2538



ประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมกระบอกไฮดรอลิก
สำหรับอุตสาหกรรมทั่วไป
มาตรฐานเลขที่ มอก. 975-2538

โดยที่เป็นการสมควรกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อเป็นแนวทางในการดำเนินการ
อนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์แต่ละมาตรฐานให้สอดคล้องกับประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เรื่อง
หลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม จึงยกเลิกประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์
อุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
กระบอกไฮดรอลิกสำหรับอุตสาหกรรมทั่วไป มาตรฐานเลขที่ มอก. 975-2538 ฉบับลงวันที่ ๑๓ พฤษภาคม พ.ศ. ๒๕๕๒
และกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมกระบอกไฮดรอลิก
สำหรับอุตสาหกรรมทั่วไป มาตรฐานเลขที่ มอก. 975-2538 ดังรายละเอียดท้ายประกาศนี้

ประกาศ ณ วันที่ ๒๔ ธันวาคม พ.ศ. ๒๕๖๓

๕๒ .

(นายธนะ อธิภาชน์)

รองเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
ปฏิบัติราชการแทนเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมกระบอกไฮดรอลิกสำหรับอุตสาหกรรมทั่วไป
มาตรฐานเลขที่ มอก. 975-2538

1. การยื่นคำขอ

ในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต ให้ผู้ยื่นคำขอยื่นเอกสารเพื่อประกอบการพิจารณาดังนี้

- 1.1 เอกสารตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล
- 1.2 ตัวอย่างการแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน พร้อมระบุตำแหน่งที่จะแสดงบนผลิตภัณฑ์หลังจากที่ได้รับใบอนุญาตแล้ว

2. โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์สำหรับมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) นี้หมายถึง โรงงานที่อย่างน้อยต้องมีกระบวนการประกอบกระบอกสูบ ก้านสูบ ลูกสูบ ปลอกร้อยก้านสูบ ซีลกันน้ำมัน และประเก็น เป็นผลิตภัณฑ์กระบอกไฮดรอลิกสำหรับอุตสาหกรรมทั่วไป

3. การตรวจระบบการควบคุมคุณภาพ

ระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ต้องเป็นไปตามหลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล และสำหรับมาตรฐานนี้สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) ยอมรับดังต่อไปนี้

- (1) รายงานผลการประเมินระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ ซึ่งดำเนินการโดยสำนักงานหรือหน่วยตรวจ

รายละเอียดเป็นไปตามที่กำหนดไว้ในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล

4. การตรวจสอบผลิตภัณฑ์

4.1 การจำแนกผลิตภัณฑ์เป็นดังนี้

ประเภท	ชนิดของวัสดุที่ใช้ทำซีลกันน้ำมันของลูกสูบ	ชนิดของวัสดุที่ใช้ทำซีลกันน้ำมันของก้านสูบ	ลักษณะแทนรองรับ	เส้นผ่านศูนย์กลางภายในระบุของกระบอกสูบ	สัญลักษณ์เส้นผ่านศูนย์กลางระบุของก้านสูบ	ความดันระบุ	กลไกการกระแทก	ความยาวช่วงชัก	ปริมาณน้ำมันที่รั่วออกสู่ภายนอกกระบอกสูบ	ซีลกันน้ำมันของลูกสูบ	ซีลกันน้ำมันของก้านสูบ
CS	1	1	MS1	ตามตารางที่ 8 ของ มอก. 975-2538	A	3.5	B	ตามตารางที่ 11 ของ มอก. 975-2538	A	V	V
CW	2	2	MS2		B	7.0	R		B	L	L
	3	3	MF1		C	14.0	H		C	U	U
	4	4	MF2		D	21.0	N			X	X
	5	5	MF5		X					O	O
	6	6	MF6		Y					S	S
			MP2		Z					P	P
			MP3							E	E
			MP4								
			MT1								
			MT2								
			MT4								

4.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อตรวจสอบตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

ให้เก็บตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ต่อประเภท ต่อชนิดของวัสดุที่ใช้ทำซีลกันน้ำมันของลูกสูบ ต่อชนิดของวัสดุที่ใช้ทำซีลกันน้ำมันของก้านสูบ ต่อลักษณะแท่นรองรับ ต่อเส้นผ่านศูนย์กลางภายในระบอบของกระบอกสูบ ต่อสัญลักษณ์เส้นผ่านศูนย์กลางระบอบของก้านสูบ ต่อความดันระบอบ ต่อกลไกการกระแทก ต่อปริมาณน้ำมันที่รั่วออกสู่ภายนอกกระบอกสูบ ต่อซีลกันน้ำมันของลูกสูบ ต่อซีลกันน้ำมันของก้านสูบ โดยให้เก็บตัวอย่างที่มีความยาวช่วงชักสูงสุด

หมายเหตุ ตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ประกอบด้วย กระบอกไฮดรอลิกสำหรับอุตสาหกรรมทั่วไป จำนวน 4 หน่วย

4.3 ผู้ยื่นคำขอรับใบอนุญาตต้องจัดให้โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์มีการควบคุมผลิตภัณฑ์ตามข้อกำหนดของมาตรฐานดังนี้

4.3.1 ตรวจสอบผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานทุกรายการ โดยที่แต่ละรายการ อาจกระทำโดยผู้ขอรับใบอนุญาต หรือผู้อื่นที่ได้รับมอบหมาย

4.3.2 มีเครื่องมือทดสอบ และต้องทดสอบเป็นประจำที่โรงงาน ในรายการต่อไปนี้

- (1) สภาพการใช้งาน
- (2) ความทนทานต่อการใช้งาน
- (3) ความทนความดันสูง
- (4) ปริมาณน้ำมันที่รั่วไหล
- (5) ประสิทธิภาพการดันของกระบอกไฮดรอลิก
- (6) มิติ

5. การอนุญาตนำเข้าเป็นการเฉพาะครั้ง

ไม่มี

6. การออกใบอนุญาต

การออกใบอนุญาตให้ระบุประเภท ชนิดของวัสดุที่ใช้ทำซีลกันน้ำมันของลูกสูบ ชนิดของวัสดุที่ใช้ทำซีลกันน้ำมันของก้านสูบ ลักษณะแท่นรองรับ เส้นผ่านศูนย์กลางภายในระบอบของกระบอกสูบ สัญลักษณ์เส้นผ่านศูนย์กลางระบอบของก้านสูบ ความดันระบอบ กลไกการกระแทก ความยาวช่วงชัก ปริมาณน้ำมันที่รั่วออกสู่ภายนอกกระบอกสูบ ซีลกันน้ำมันของลูกสูบ ซีลกันน้ำมันของก้านสูบ

ตัวอย่างการออกอนุญาต

สัญลักษณ์ CW 6 6 MP3 40 B 210 N 1000 A A S U

7. การแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน : ตำแหน่งและขนาด

- 7.1 ให้แสดงเครื่องหมายมาตรฐานไว้ที่ผลิตภัณฑ์ และสิ่งบรรจุหีบห่อด้วยก็ได้
- 7.2 ตำแหน่งของเครื่องหมายมาตรฐานอยู่ที่ด้านข้างกระบอกสูบ
- 7.3 ขนาดเครื่องหมายมาตรฐานต้องแสดงให้เห็นเหมาะสม สัมพันธ์กับขนาดของผลิตภัณฑ์ และไม่ควรน้อยกว่า 10 มิลลิเมตร และความสูงของหมายเลขมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) ไม่ควรน้อยกว่า 2 มิลลิเมตร
- 7.4 ให้แสดงข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ (คิวอาร์โค้ด) ไว้บริเวณเดียวกับเครื่องหมายมาตรฐาน และมีขนาดไม่ควรน้อยกว่า 10 มิลลิเมตร

8. การตรวจติดตามภายหลังการอนุญาต

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมจะดำเนินการตรวจติดตามภายหลังการอนุญาตตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล

9. เงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติ

ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมกำหนด