



สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
กระทรวงอุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมทองแดงและทองแดงเจือ
สำหรับจุดประสงค์ทั่วไปทางไฟฟ้า : ลวดกลม

มาตรฐานเลขที่ มอก. 308-2555



ประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมทองแดงและทองแดงเจือสำหรับจุดประสงค้ทั่วไปทางไฟฟ้า : ลวดกลม
มาตรฐานเลขที่ มอก. 308-2555

โดยที่เป็นการสมควรกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อเป็นแนวทางในการดำเนินการ
อนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์แต่ละมาตรฐานให้สอดคล้องกับประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เรื่อง
หลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม จึงยกเลิกประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์
อุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
ทองแดงและทองแดงเจือสำหรับจุดประสงค้ทั่วไปทางไฟฟ้า : ลวดกลม มาตรฐานเลขที่ มอก. 308-2555 ฉบับลงวันที่
๒๘ กันยายน พ.ศ. ๒๕๖๑ และกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
ทองแดงและทองแดงเจือสำหรับจุดประสงค้ทั่วไปทางไฟฟ้า : ลวดกลม มาตรฐานเลขที่ มอก. 308-2555 ดังรายละเอียด
ท้ายประกาศนี้

ประกาศ ณ วันที่ ๕ เมษายน พ.ศ. ๒๕๖๔

(นายธนะ อัลภาชน์)

รองเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
ปฏิบัติราชการแทนเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมทองแดงและทองแดงเงือ
สำหรับจุดประสงค์ทั่วไปทางไฟฟ้า : ลวดกลม
มาตรฐานเลขที่ มอก. 308-2555

1. การยื่นคำขอ

ในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต ให้ผู้ยื่นคำขอยื่นเอกสารเพื่อประกอบการพิจารณาดังนี้

- 1.1 เอกสารตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
- 1.2 ตัวอย่างการแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน พร้อมระบุตำแหน่งที่จะแสดงบนผลิตภัณฑ์หลังจากที่ได้รับใบอนุญาตแล้ว

2. โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์สำหรับมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) นี้หมายถึง โรงงานที่อย่างน้อยต้องมีกระบวนการขึ้นรูปทองแดงหรือทองแดงเงือด้วยการรีดเป็นลวดกลม กรณีที่มีการชุบตีบุกต้องมีกระบวนการชุบตีบุก เพื่อนำมาผลิตเป็นผลิตภัณฑ์ทองแดงและทองแดงเงือ

3. การตรวจระบบการควบคุมคุณภาพ

ระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ต้องเป็นไปตามหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต และสำหรับมาตรฐานนี้สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) ยอมรับดังต่อไปนี้

- (1) รายงานผลการประเมินระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ ซึ่งดำเนินการโดยสำนักงานหรือหน่วยตรวจ

รายละเอียดเป็นไปตามที่กำหนดไว้ในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

4. การตรวจสอบผลิตภัณฑ์

4.1 การจำแนกผลิตภัณฑ์เป็นดังนี้

การระบุชื่อวัสดุ		สภาพวัสดุ		สภาพพื้นผิว	เส้นผ่านศูนย์กลาง ระบุ (mm)		
สัญลักษณ์	หมายเลข	ลวดเส้น เดี่ยว (S)	ลวดหลาย เส้น (M)				
Cu-ETP1	CW003A	A010 A015 A021		ไม่ชุบตีบุก (P)	ตามที่ยื่นขอ (เป็นไป ตามตารางที่ 3 ของ มอก. 308-2555)		
Cu-ETP	CW004A	A022 A024 A026 A028	A008 A013				
Cu-FRHC	CW005A	A033 R460 R440	A019 A020 A022				
u-OF1	CW007A	R430 R420 R400	A024 A026				
Cu-OF	CW008A	R390 R380 R370 R360					
Cu-ETP1	CW003A	A007 A013 A019				ชุบตีบุก เกรด A ชุบตีบุก เกรด B ชุบตีบุก เกรด C	ตามที่ยื่นขอ (เป็นไป ตามตารางที่ 4 ของ มอก. 308-2555)
Cu-ETP	CW004A	A020 A022 A024 A026	A008 A013				
Cu-FRHC	CW005A	A031 R460 R440	A019 A020 A022				
Cu-OF1	CW007A	R430 R420 R400	A024 A026				
Cu-OF	CW008A	R390 R380 R370 R360					

4.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อตรวจสอบตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

ให้เก็บตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ต่อการระบุชื่อวัสดุ ต่อสภาพวัสดุ ต่อสภาพผิว ต่อเกรด (ถ้ามี) ต่อเส้นผ่านศูนย์กลางระบุ (ตามที่ยื่นขอ)

กรณียื่นขอเป็นกลุ่ม ให้เก็บตัวอย่างที่มีเส้นผ่านศูนย์กลางต่ำสุด

หมายเหตุ ตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ประกอบด้วย ทองแดงและทองแดงเจือ ความยาวไม่น้อยกว่า 1.5 เมตร

4.3 ผู้ยื่นคำขอรับใบอนุญาตต้องจัดให้โรงงานที่ทำการผลิตภัณฑ์มีการควบคุมผลิตภัณฑ์ตามข้อกำหนดของมาตรฐาน ดังนี้

4.3.1 ตรวจสอบผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานทุกรายการ โดยที่แต่ละรายการ อาจกระทำโดยผู้ขอรับใบอนุญาต หรือผู้อื่นที่ได้รับมอบหมาย

4.3.2 มีเครื่องมือทดสอบ และต้องทดสอบเป็นประจำที่โรงงาน ในรายการต่อไปนี้

(1) รูปร่างและมิติ

(2) สภาพต้านไฟฟ้า หรือสภาพนำไฟฟ้า

5. การอนุญาตนำเข้าเป็นการเฉพาะครั้ง

ไม่มี

6. การออกใบอนุญาต

การออกใบอนุญาตให้ระบุชื่อวัสดุ สภาพวัสดุ สภาพผิว เกรด (ถ้ามี) และเส้นผ่านศูนย์กลางระบุ

ตัวอย่างการออกอนุญาต

- สัญลักษณ์ Cu-ETP1 หมายเลข CW003A ลวดเส้นเดียว (S) A010 ไม่ชุบตีบุก (P) เส้นผ่านศูนย์กลางระบุ 0.05 mm

- สัญลักษณ์ Cu-ETP1 หมายเลข CW003A ลวดเส้นเดียว (M) A010 ชุบตีบุก เกรด A เส้นผ่านศูนย์กลางระบุ 0.05 mm

7. การแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน: ตำแหน่งและขนาด

7.1 ให้แสดงเครื่องหมายมาตรฐานไว้ที่สิ่งบรรจุ หรือสิ่งหุ้มห่อ

7.2 ตำแหน่งของเครื่องหมายมาตรฐานอยู่บนสิ่งบรรจุ หรือสิ่งหุ้มห่อ

7.3 ขนาดเครื่องหมายมาตรฐานต้องแสดงให้เห็นเหมาะสม สัมพันธ์กับขนาดของสิ่งบรรจุ หรือสิ่งหุ้มห่อ และไม่ควรมีน้อยกว่า 10 มิลลิเมตร และความสูงของหมายเลขมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) ไม่ควรมีน้อยกว่า 2 มิลลิเมตร

7.4 ให้แสดงข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ (คิวอาร์โค้ด) ไว้บริเวณเดียวกับเครื่องหมายมาตรฐาน และมีขนาดไม่ควรมีน้อยกว่า 10 มิลลิเมตร

8. การตรวจติดตามภายหลังการอนุญาต

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมจะดำเนินการตรวจติดตามผลภายหลังการอนุญาตตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

9. เงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติ

ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่เลขที่การสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมกำหนด