



สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม  
กระทรวงอุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต  
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมประตุน้ำทองแดงเจือแบบลิ้นยก  
มาตรฐานเลขที่ มอก. 431-2529

A handwritten signature in blue ink, appearing to be 'Ami', is located in the bottom right corner of the page.

A second handwritten signature in blue ink, appearing to be 'Ami', is located at the bottom right of the page, below the reference number.



ประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม  
เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต  
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมประตุน้ำทองแดงเจือแบบลื่นยก  
มาตรฐานเลขที่ มอก. 431-2529

โดยที่เป็นการสมควรกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อเป็นแนวทางในการดำเนินการ  
อนุญาตและติดตามผลสำหรับผลิตภัณฑ์แต่ละมาตรฐานให้สอดคล้องกับประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์  
อุตสาหกรรม เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมจึงยกเลิกประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์  
อุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม  
ประตุน้ำทองแดงเจือแบบลื่นยก มาตรฐานเลขที่ มอก. 431-2529 ฉบับลงวันที่ ๒๕ กันยายน พ.ศ. ๒๕๔๕ และ  
กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมประตุน้ำทองแดงเจือ  
แบบลื่นยก มาตรฐานเลขที่ มอก. 431-2529 ดังรายละเอียดท้ายประกาศนี้

ประกาศ ณ วันที่ ๒๑ ธันวาคม พ.ศ. ๒๕๖๓

(นายธนะ อัลภาชน์)

รองเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม  
ปฏิบัติราชการแทนเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

**หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต  
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมประตุน้ำทองแดงเจือแบบลึนยก  
มาตรฐานเลขที่ มอก. 431-2529**

**1. การยื่นคำขอ**

ในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต ให้ผู้ยื่นคำขอยื่นเอกสารเพื่อประกอบการพิจารณาดังนี้

- 1.1 เอกสารตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล
- 1.2 ตัวอย่างการแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน พร้อมระบุตำแหน่งที่จะแสดงบนผลิตภัณฑ์หลังจากที่ได้รับใบอนุญาตแล้ว
- 1.3 เอกสารเพิ่มเติม ได้แก่ แบบ Drawing

**2. โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์สำหรับมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) นี้หมายถึง โรงงานที่อย่างน้อยต้องมีกรรมวิธีการทำ เป็นประตุน้ำทองแดงเจือแบบลึนยก**

**3. การตรวจระบบการควบคุมคุณภาพ**

ระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ต้องเป็นไปตามหลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล และสำหรับมาตรฐานนี้สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) ยอมรับดังต่อไปนี้

(1) รายงานผลการประเมินระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ ซึ่งดำเนินการโดยสำนักงานหรือหน่วยตรวจ

รายละเอียดเป็นไปตามที่กำหนดไว้ในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล

**4. การตรวจสอบผลิตภัณฑ์**

**4.1 การจำแนกผลิตภัณฑ์เป็นดังนี้**

ประเภท	แบบ	แบบลักษณะลึน	ชั้นคุณภาพ	เส้นผ่านศูนย์กลางระบุ DN
A	ปลายหน้าจาน	ประตุน้ำลึนเดี่ยว	10	10
				15
				20
				25
B	ปลายเกลียวใน	ประตุน้ำลึนคู่	20	32
				25
				40
C			32	50
				65
				80

**4.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อตรวจสอบตามข้อกำหนดของมาตรฐาน**

ให้เก็บตัวอย่าง 2 ชุดตัวอย่าง ต่อประเภท ต่อแบบ ต่อแบบลักษณะลึน ต่อชั้นคุณภาพ โดยเก็บตัวอย่างที่มีขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางภายในระบุ DN เล็กที่สุด และใหญ่ที่สุด

หมายเหตุ ตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ประกอบด้วย

- ประตุน้ำทองแดงเจือแบบลึนยก จำนวน 13 ตัว
- ชั้นทดสอบวัสดุในการทำ ส่วนประกอบทางเคมี จำนวน 1 ชั้น
- ชั้นทดสอบวัสดุในการทำ คุณสมบัติทางกล จำนวน 1 ชั้น และสำรอง 2 ชั้น



4.3 ผู้ยื่นคำขอรับใบอนุญาตต้องจัดให้โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์มีการควบคุมผลิตภัณฑ์ตามข้อกำหนดของมาตรฐาน  
ดังนี้

4.3.1 ตรวจสอบผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานทุกรายการ โดยที่แต่ละรายการ อาจกระทำโดยผู้ขอรับ  
ใบอนุญาต หรือผู้อื่นที่ได้รับมอบหมาย

4.3.2 มีเครื่องมือทดสอบ และต้องทดสอบเป็นประจำที่โรงงาน ในรายการต่อไปนี้

(1) มิติของประตูน้ำ

(2) การรั่วซึม

5. การอนุญาตนำเข้าเฉพาะครั้ง

ไม่มี

6. การออกใบอนุญาต

การออกใบอนุญาตให้ระบุ ประเภท แบบ แบบลักษณะลื่น ชั้นคุณภาพ และเส้นผ่านศูนย์กลางระบุ DN

ตัวอย่างการออกใบอนุญาต

ประเภท A แบบปลายหน้าจาน แบบลักษณะลื่นประตูน้ำลื่นเดี่ยว ชั้นคุณภาพ 10 เส้นผ่านศูนย์กลางระบุ  
DN 10 15 20 และ 40

7. การแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน : ตำแหน่งและขนาด

7.1 ให้แสดงเครื่องหมายมาตรฐานไว้ที่ผลิตภัณฑ์

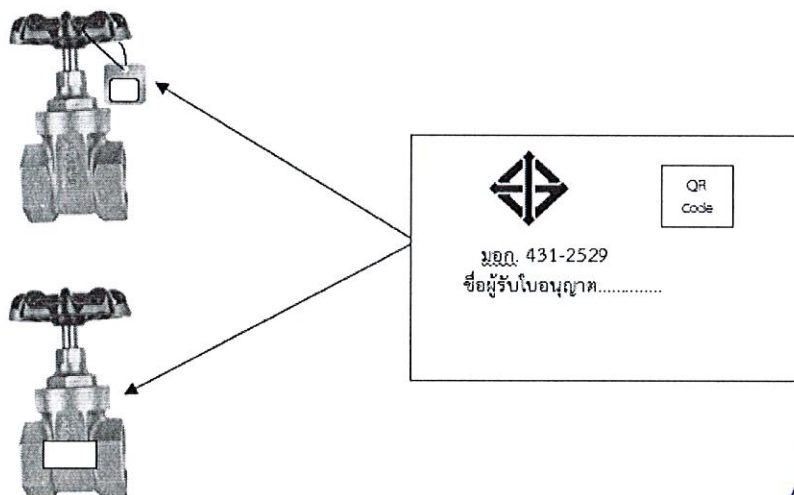
7.2 ตำแหน่งของเครื่องหมายมาตรฐานอยู่ที่บริเวณตัวเรือนของผลิตภัณฑ์

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

7.4 ให้แสดงข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ (คิวอาร์โค้ด) ไว้ที่ตำแหน่งบริเวณเดียวกับ  
เครื่องหมายมาตรฐาน และมีขนาดไม่น้อยกว่า 10 มิลลิเมตร

กรณีไม่สามารถแสดงเครื่องหมายมาตรฐานและข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์  
(คิวอาร์โค้ด) ไว้ที่ผลิตภัณฑ์ได้ ให้แสดงไว้ที่สิ่งหุ้มห่อหรือสิ่งผูกมัด

รูปตัวอย่างการแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน



*Handwritten signature*

8. การตรวจติดตามผล

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมจะดำเนินการตรวจติดตามผลภายหลังการอนุญาตตามที่กำหนด  
ในหลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล

9. เงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติ

ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมกำหนด