



สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
กระทรวงอุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมวัสดุเชื่อมลึนเปลือย-ลวดเชื่อมไฟฟ้า
มีสารพอกหุ้มใช้เชื่อมเหล็กกล้าไร้สนิมและเหล็กกล้า
ทนความร้อนด้วยการเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือ-การจำแนกประเภท
มาตรฐานเลขที่ มอก. 730-2558



ประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมวัสดุเชื่อมสัณเป็ลียง-ลวดเชื่อมไฟฟ้ามี่สารพอกหุ้มใช้เชื่อม
เหล็กกล้าไร้สนิมและเหล็กกล้าทนความร้อนด้วยการเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือ-การจำแนกประเภท
มาตรฐานเลขที่ มอก. 730-2558

โดยที่เป็นการสมควรกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อเป็นแนวทางในการดำเนินการ
อนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์แต่ละมาตรฐานให้สอดคล้องกับประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เรื่อง
หลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม จึงยกเลิกประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์
อุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมวัสดุ
เชื่อมสัณเป็ลียง-ลวดเชื่อมไฟฟ้ามี่สารพอกหุ้มใช้เชื่อมเหล็กกล้าไร้สนิมและเหล็กกล้าทนความร้อนด้วยการเชื่อม
อาร์กโลหะด้วยมือ-การจำแนกประเภท มาตรฐานเลขที่ มอก. 730-2558 ฉบับลงวันที่ ๙ สิงหาคม พ.ศ. ๒๕๕๙
และกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมวัสดุเชื่อมสัณเป็ลียง-
ลวดเชื่อมไฟฟ้ามี่สารพอกหุ้มใช้เชื่อมเหล็กกล้าไร้สนิมและเหล็กกล้าทนความร้อนด้วยการเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือ-
การจำแนกประเภท มาตรฐานเลขที่ มอก. 730-2558 ดังรายละเอียดท้ายประกาศนี้

ประกาศ ณ วันที่ ๒๘ ธันวาคม พ.ศ. ๒๕๖๓

๕๗ .

(นายธนะ อัสภาชน์)

รองเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
ปฏิบัติราชการแทนเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมวัสดุเชื่อมลื่นเปลือง-ลวดเชื่อมไฟฟ้ามีสารพอกหุ้มใช้เชื่อม
เหล็กกล้าไร้สนิมและเหล็กกล้าทนความร้อนด้วยการเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือ-การจำแนกประเภท
มาตรฐานเลขที่ มอก. 730-2558

1. การยื่นคำขอ

ในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต ให้ผู้ยื่นคำขอยื่นเอกสารเพื่อประกอบการพิจารณาดังนี้

- 1.1 เอกสารตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล
- 1.2 ตัวอย่างการแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน พร้อมระบุตำแหน่งที่จะแสดงบนผลิตภัณฑ์หลังจากที่ได้รับใบอนุญาตแล้ว

2. โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์สำหรับมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) นี้หมายถึง โรงงานที่อย่างน้อยต้องมีกระบวนการพอกสารพอกหุ้ม เป็นผลิตภัณฑ์วัสดุเชื่อมลื่นเปลือง-ลวดเชื่อมไฟฟ้ามีสารพอกหุ้มใช้เชื่อมเหล็กกล้าไร้สนิมและเหล็กกล้าทนความร้อนด้วยการเชื่อมอาร์กโลหะด้วยมือ

3. การตรวจระบบการควบคุมคุณภาพ

ระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ต้องเป็นไปตามหลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล และสำหรับมาตรฐานนี้สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) ยอมรับดังต่อไปนี้

- (1) รายงานผลการประเมินระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ ซึ่งดำเนินการโดยสำนักงานหรือหน่วยตรวจ

รายละเอียดเป็นไปตามที่กำหนดไว้ในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล

4. การตรวจสอบผลิตภัณฑ์

4.1 การจำแนกผลิตภัณฑ์เป็นดังนี้

4.1.1 การจำแนกประเภทตามส่วนประกอบระบุ

ขนาด	สัญลักษณ์ส่วนบังคับ				สัญลักษณ์ส่วนเพื่อเลือก	
	มอก. 730-A	ผลิตภัณฑ์/ กระบวนการ	ส่วนประกอบทางเคมี ของเนื้อโลหะเชื่อม	ชนิดสาร พอกหุ้ม	ประสิทธิภาพลวด เชื่อมไฟฟ้าระบุ และชนิดของ กระแสไฟฟ้า	ตำแหน่ง การเชื่อม
3.2 หรือ 3.0 4.0 5.0 หรือ 4.8 6.0 หรือ 5.6 หรือ 6.4	มอก. 730-A					
		E	ตามตารางที่ 2 ของ มอก. 730-2558	B R	1 2 3 4 5 6 7 8	1 2 3 4 5

4.1.2 การจำแนกประเภทตามชนิดโลหะเชื่อม

ขนาด	สัญลักษณ์ส่วนบังคับ				
	มอก. 730-B	ผลิตภัณฑ์/ กระบวนการ	ส่วนประกอบทางเคมี ของเนื้อโลหะเชื่อม	ตำแหน่ง การเชื่อม	ชนิดสาร พอกหุ้ม
3.2 หรือ 3.0 4.0 5.0 หรือ 4.8	มอก. 730-B				
6.0 หรือ 5.6 หรือ 6.4		ES	ตามตารางที่ 2 ของ มอก. 730-2558	-1 -2 -4	5 6 7

4.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อตรวจสอบตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

เก็บตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ต่อการจำแนกประเภท ต่อขนาด ต่อสัญลักษณ์ส่วนบังคับ และอาจเก็บ
ตัวอย่างสำรองอีก 2 ชุดเพื่อการตรวจสอบซ้ำ

หมายเหตุ ตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ประกอบด้วย ลวดเชื่อมเท่าที่เพียงพอและเนื้อโลหะเชื่อม
จำนวนดังตารางต่อไปนี้

รายการทดสอบ	ระบบ A	ระบบ B	ขนาด \varnothing ลวดที่ใช้เชื่อม
ข้อ 4.2 ส่วนประกอบทางเคมีของเนื้อโลหะเชื่อม	เนื้อโลหะเชื่อม 1 ชั้น	เนื้อโลหะเชื่อม 1 ชั้น	ตามตารางที่ 1 ของ มอก. 730-2558
ข้อ 4.4 ประสิทธิภาพลวดเชื่อมไฟฟ้า (ตาม ISO 2401)	ลวดเชื่อม 5 เส้น	ไม่ทดสอบ	4.0 มม.
ข้อ 4.5 ตำแหน่งการเชื่อม	1 ชุดประกอบ/ท่าเชื่อม ใช้ลวดเชื่อมเท่าที่เพียงพอ	1 ชุดประกอบ/ท่าเชื่อม ใช้ลวดเชื่อมเท่าที่เพียงพอ	ตามตารางที่ 1 ของ มอก. 730-2558
ข้อ 6 คุณสมบัติทางกล (ความต้านพิสูจน์, ความต้านแรงดึง, ความยืด)	เนื้อโลหะเชื่อม 1 ดั้มเบล	เนื้อโลหะเชื่อม 1 ดั้มเบล	ตามตารางที่ 1 ของ มอก. 730-2558
ข้อ 7 รอยเชื่อมฟิลเล็ท	1 ชุดประกอบ/ท่าเชื่อม ใช้ลวดเชื่อมเท่าที่เพียงพอ	1 ชุดประกอบ/ท่าเชื่อม ใช้ลวดเชื่อมเท่าที่เพียงพอ	ตามตารางที่ 1 ของ มอก. 730-2558
ข้อ 10 เงื่อนไขและเทคนิคในการส่งมอบ (เส้นผ่านศูนย์กลางแกนลวด, ความยาวลวด, ความยาวแกนจับการพอกหุ้มและสารพอกหุ้มตาม มอก. 2579 เล่ม 4)	ลวดเชื่อม 3 เส้น	ลวดเชื่อม 3 เส้น	ทุกขนาดที่ยื่นขอ

4.3 ผู้ยื่นคำขอรับใบอนุญาตต้องจัดให้โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์มีการควบคุมผลิตภัณฑ์ตามข้อกำหนดของมาตรฐาน ดังนี้

4.3.1 ตรวจสอบผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานทุกรายการ โดยที่แต่ละรายการ อาจกระทำโดยผู้ขอรับใบอนุญาต หรือผู้อื่นที่ได้รับมอบหมาย

4.3.2 มีเครื่องมือทดสอบ และต้องทดสอบเป็นประจำที่โรงงาน ในรายการต่อไปนี้

(1) ประสิทธิภาพลวดเชื่อมไฟฟ้าเชิงประสิทธิผล (กรณียื่นขอ)

(2) เงื่อนไขและเทคนิคในการส่งมอบ (สภาพของวัสดุเชื่อมสิ้นเปลือง)

5. การอนุญาตนำเข้าเป็นการเฉพาะครั้ง

ไม่มี

6. การออกใบอนุญาต

การออกใบอนุญาตให้ระบุสัญลักษณ์ส่วนบังคับ และสัญลักษณ์ส่วนเพื่อเลือก (ถ้ามี) และขนาด ตัวอย่างการออกใบอนุญาต

มอก. 730-A-E 19 12 2 R 3 4 ขนาด 3.2 หรือ 3.0 4.0

7. การแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน : ตำแหน่งและขนาด

7.1 ให้แสดงเครื่องหมายมาตรฐานไว้ที่สิ่งบรรจุ หรือหีบห่อ หรือสิ่งหุ้มห่อ หรือสิ่งผูกมัด

7.2 ตำแหน่งของเครื่องหมายมาตรฐานอยู่บนสิ่งบรรจุ หรือหีบห่อ หรือสิ่งหุ้มห่อ หรือสิ่งผูกมัด

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

7.4 ให้แสดงข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ (คิวอาร์โค้ด) ไว้บริเวณเดียวกับเครื่องหมายมาตรฐาน และมีขนาดไม่ควรมีน้อยกว่า 10 มิลลิเมตร

8. การตรวจติดตามภายหลังการอนุญาต

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมจะดำเนินการตรวจติดตามภายหลังการอนุญาตตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล

9. เงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติ

ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมกำหนด