



สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
กระทรวงอุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมประตุน้ำเหล็กหล่อ : ลึนปีกผีเสื้อ

มาตรฐานเลขที่ มอก. 382-2531

R0382-2531(01)



ประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมประตุน้ำเหล็กหล่อ : ล้นปีกผีเสื้อ
มาตรฐานเลขที่ มอก. 382-2531

โดยที่เป็นการสมควรกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อเป็นแนวทางในการดำเนินการ
อนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์แต่ละมาตรฐานให้สอดคล้องกับประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เรื่อง
หลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม จึงยกเลิกประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์
อุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
ประตุน้ำเหล็กหล่อ : ล้นปีกผีเสื้อ มาตรฐานเลขที่ มอก. 382-2531 ฉบับลงวันที่ ๑๖ มีนาคม พ.ศ. ๒๕๕๕ และ
กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมประตุน้ำเหล็กหล่อ :
ล้นปีกผีเสื้อ มาตรฐานเลขที่ มอก. 382-2531 ดังรายละเอียดท้ายประกาศนี้

ประกาศ ณ วันที่ ๑๒ มกราคม พ.ศ. ๒๕๖๔

๕๒ .

(นายธนะ อัลภาชน์)

รองเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
ปฏิบัติราชการแทนเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

**หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมประตุน้ำเหล็กหล่อ : ลินปีกผีเสื้อ
มาตรฐานเลขที่ มอก. 382-2531**

1. การยื่นคำขอ

ในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต ให้ผู้ยื่นคำขอยื่นเอกสารเพื่อประกอบการพิจารณาดังนี้

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

2. โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์สำหรับมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) นี้หมายถึง โรงงานที่อย่างน้อยต้องมีกระบวนการขึ้นรูป เป็นผลิตภัณฑ์ประตุน้ำเหล็กหล่อ: ลินปีกผีเสื้อ

3. การตรวจระบบการควบคุมคุณภาพ

ระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ต้องเป็นไปตามหลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล และสำหรับมาตรฐานนี้สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) ยอมรับดังต่อไปนี้

- (1) รายงานผลการประเมินระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ ซึ่งดำเนินการโดยสำนักงานหรือหน่วยตรวจ

รายละเอียดเป็นไปตามที่กำหนดไว้ในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล

4. การตรวจสอบผลิตภัณฑ์

4.1 การจำแนกผลิตภัณฑ์เป็นดังนี้

หน่วย : มิลลิเมตร

ประเภท	แบบ	ชั้นคุณภาพ	ระดับ	เส้นผ่านศูนย์กลางภายในระบุ DN
ปิดสนิท	หน้าจานคู่	2.5	1	80 100 150 200 250 300 และ 350
		6	2	400 450 500 600 700 800 และ 900
		10		1,000 1,100 1,200 1,400 1,500 1,600 และ 1,800
	ตัวบาง	2.5	1	80 100 150 200 250 300 และ 350
		6	2	400 450 500 600 700 800 และ 900
		10		1,000 1,100 1,200 1,400 1,500 1,600 และ 1,800
อัตราการรั่วซึมต่ำ	หน้าจานคู่	2.5	1	80 100 150 200 250 300 และ 350
		6	2	400 450 500 600 700 800 และ 900
		10		1,000 1,100 1,200 1,400 1,500 1,600 และ 1,800
	ตัวบาง	2.5	1	80 100 150 200 250 300 และ 350
		6	2	400 450 500 600 700 800 และ 900
		10		1,000 1,100 1,200 1,400 1,500 1,600 และ 1,800





4.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อตรวจสอบตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

ให้เก็บตัวอย่าง 2 ชุดตัวอย่าง ต่อประเภท ต่อแบบ ต่อชั้นคุณภาพ ต่อระดับ และต่อกลุ่มเส้นผ่านศูนย์กลาง ภายในระบบ DN ตามตาราง โดยเก็บขนาดระบบ DN เล็กที่สุด และใหญ่ที่สุด

หมายเหตุ ตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ประกอบด้วย

1. ตัวอย่างผลิตภัณฑ์จำนวน 2 ตัว
2. ชั้นทดสอบวัสดุ (เป็นตัวแทนของตัวอย่างที่เก็บในคราวเดียวกัน) ดังนี้
 - 2.1 ชั้นทดสอบเหล็กหล่อเทา
 - เพื่อทดสอบความต้านแรงดึง จำนวน 3 ชิ้น โดยทดสอบจำนวน 1 ชิ้น และสำรองไว้เพื่อตรวจสอบซ้ำ จำนวน 2 ชิ้น
 - เพื่อทดสอบความแข็ง จำนวน 3 ชิ้น โดยทดสอบจำนวน 1 ชิ้น และสำรองไว้เพื่อตรวจสอบซ้ำจำนวน 2 ชิ้น
 - 2.2 ชั้นทดสอบทองบรอนซ์ ทองเหลือง และเหล็กกล้าไร้สนิม
 - เพื่อทดสอบความต้านแรงดึง ความต้านแรงดึงที่จุดคราก และความยืด จำนวนวัสดุละ 3 ชิ้น โดยทดสอบจำนวน 1 ชิ้น และสำรองไว้เพื่อตรวจสอบซ้ำ จำนวน 2 ชิ้น
 - เพื่อทดสอบส่วนประกอบทางเคมี จำนวนวัสดุละ 1 ชิ้น

4.3 ผู้ยื่นคำขอรับใบอนุญาตต้องจัดให้โรงงานที่ทำการผลิตภัณฑ์มีการควบคุมผลิตภัณฑ์ตามข้อกำหนดของมาตรฐาน ดังนี้

4.3.1 ตรวจสอบผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานทุกรายการ โดยที่แต่ละรายการ อาจกระทำโดยผู้ขอรับใบอนุญาต หรือผู้อื่นที่ได้รับมอบหมาย

4.3.2 มีเครื่องมือทดสอบ และต้องทดสอบเป็นประจำที่โรงงาน ในรายการต่อไปนี้

- (1) ขนาด
- (2) การรั่วซึม
- (3) การทนต่อความดันของน้ำในสภาพนิ่ง
- (4) โมเมนต์บิดสูงสุดในการใช้งาน

5. การอนุญาตนำเข้าเป็นการเฉพาะครั้ง

ไม่มี

6. การออกใบอนุญาต

การออกใบอนุญาตให้ระบบประเภท แบบ ชั้นคุณภาพ ระดับ และเส้นผ่านศูนย์กลางภายในระบบ DN ตัวอย่างการออกใบอนุญาต

ปิดสนิท หน้างานคู่ ชั้นคุณภาพ 2.5 ระดับ 2 เส้นผ่านศูนย์กลางภายในระบบ DN 1000

7. การแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน : ตำแหน่งและขนาด
 - 7.1 ให้แสดงเครื่องหมายมาตรฐานที่ผลิตภัณฑ์
 - 7.2 ตำแหน่งของเครื่องหมายมาตรฐานอยู่บนผลิตภัณฑ์
 - 7.3 ขนาดเครื่องหมายมาตรฐานต้องแสดงให้เหมาะสม สัมพันธ์กับขนาดของผลิตภัณฑ์ และไม่น้อยกว่า 10 มิลลิเมตร และขนาดความสูงของตัวอักษรไม่น้อยกว่า 3 มิลลิเมตร
 - 7.4 ให้แสดงข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ (คิวอาร์โค้ด) ไว้บริเวณเดียวกันกับเครื่องหมายมาตรฐาน และมีขนาดไม่น้อยกว่า 10 มิลลิเมตร
กรณีที่ไม่สามารถแสดงข้อมูลรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ (คิวอาร์โค้ด) ที่ผลิตภัณฑ์ได้ ให้แสดงที่สิ่งผูกมัดควบคู่กับเครื่องหมายมาตรฐาน โดยยังคงต้องแสดงเครื่องหมายมาตรฐานไว้ที่ผลิตภัณฑ์
8. การตรวจติดตามภายหลังการอนุญาต
สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมจะดำเนินการตรวจติดตามภายหลังการอนุญาตตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล
9. เงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติ
ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมกำหนด

