



สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
กระทรวงอุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมประตุน้ำเหล็กหล่อ : ล็อกกลับชนิดแกว่ง
มาตรฐานเลขที่ มอก. 383-2529



ประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมประตุน้ำเหล็กหล่อ : ล็อกกันกลับชนิดแกว่ง
มาตรฐานเลขที่ มอก. 383-2529

โดยที่เป็นการสมควรกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อเป็นแนวทางในการดำเนินการ
อนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์แต่ละมาตรฐานให้สอดคล้องกับประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เรื่อง
หลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม จึงยกเลิกประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์
อุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ประตุน้ำ
เหล็กหล่อ : ล็อกกันกลับชนิดแกว่ง มาตรฐานเลขที่ มอก. 383-2529 ฉบับลงวันที่ ๑๖ มีนาคม พ.ศ. ๒๕๖๓ และ
กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมประตุน้ำเหล็กหล่อ :
ล็อกกันกลับชนิดแกว่ง สำหรับงานโครงสร้างทั่วไป มาตรฐานเลขที่ มอก. 383-2529 ดังรายละเอียดท้ายประกาศนี้

ประกาศ ณ วันที่ ๑๒ มกราคม พ.ศ. ๒๕๖๔

๕๒ .

(นายธนะ อธิภาชน์)

รองเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
ปฏิบัติราชการแทนเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

**หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมประตุน้ำเหล็กหล่อ : ล็อกกันกลับชนิดแกว่ง
มาตรฐานเลขที่ มอก. 383-2529**

1. การยื่นคำขอ

ในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต ให้ผู้ยื่นคำขอยื่นเอกสารเพื่อประกอบการพิจารณา ดังนี้

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

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

3. การตรวจระบบการควบคุมคุณภาพ

ระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ต้องเป็นไปตามหลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล และสำหรับมาตรฐานนี้สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) ยอมรับดังต่อไปนี้

- (1) รายงานผลการประเมินระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ ซึ่งดำเนินการโดยสำนักงานหรือหน่วยตรวจ

รายละเอียดเป็นไปตามที่กำหนดไว้ในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล

4. การตรวจสอบผลิตภัณฑ์

4.1 การจำแนกผลิตภัณฑ์เป็นดังนี้

ประเภท	แบบ	ชั้นคุณภาพ	เส้นผ่านศูนย์กลางภายในระบุ DN (หน่วย : มิลลิเมตร)
ปิดสนิท	ปลายหน้างาน	6	40 50 65 80 100 125 และ 150
		10	200 250 300 350 400 และ 450
		16	500 600 700 800 900 และ 1,000
	ปลายเกลียวใน	6	40 50 65 80 100 125 และ 150
		10	200 250 300 350 400 และ 450
		16	500 600 700 800 900 และ 1,000
อัตราการรั่วซึมต่ำ	หน้างานคู่	6	40 50 65 80 100 125 และ 150
		10	200 250 300 350 400 และ 450
		16	500 600 700 800 900 และ 1,000
	ตัวบาง	6	40 50 65 80 100 125 และ 150
		10	200 250 300 350 400 และ 450
		16	500 600 700 800 900 และ 1,000




4.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อตรวจสอบตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

ให้เก็บตัวอย่าง 2 ชุดตัวอย่าง ต่อประเภท ต่อแบบ ต่อชั้นคุณภาพ และต่อกลุ่มเส้นผ่านศูนย์กลางภายใน ระบุ DN โดยเก็บขนาดระบุ DN เล็กที่สุด และใหญ่ที่สุด

หมายเหตุ ตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ประกอบด้วย

1. ตัวอย่างผลิตภัณฑ์จำนวน 2 ตัว
2. ชั้นทดสอบวัสดุ (เป็นตัวแทนของตัวอย่างที่เก็บในคราวเดียวกัน) ดังนี้

2.1 ชั้นทดสอบเหล็กหล่อเทา

- เพื่อทดสอบความต้านแรงดึง จำนวน 3 ชั้น โดยทดสอบจำนวน 1 ชั้น และสำรองไว้เพื่อตรวจสอบซ้ำ จำนวน 2 ชั้น
- เพื่อทดสอบความแข็ง จำนวน 3 ชั้น โดยทดสอบจำนวน 1 ชั้น และสำรองไว้เพื่อตรวจสอบซ้ำ จำนวน 2 ชั้น

2.2 ชั้นทดสอบทองบรอนซ์ ทองเหลือง และเหล็กกล้าไร้สนิม

- เพื่อทดสอบความต้านแรงดึง ความต้านแรงดึงที่จุดคราก และความยืด จำนวนวัสดุละ 3 ชั้น โดยทดสอบจำนวน 1 ชั้น และสำรองไว้เพื่อตรวจสอบซ้ำ จำนวน 2 ชั้น
- เพื่อทดสอบส่วนประกอบทางเคมี จำนวนวัสดุละ 1 ชั้น

4.3 ผู้ยื่นคำขอรับใบอนุญาตต้องจัดให้โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์มีการควบคุมผลิตภัณฑ์ตามข้อกำหนดของมาตรฐาน ดังนี้

4.3.1 ตรวจสอบผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานทุกรายการ โดยที่แต่ละรายการ อาจกระทำโดยผู้ขอรับใบอนุญาต หรือผู้อื่นที่ได้รับมอบหมาย

4.3.2 มีเครื่องมือทดสอบ และต้องทดสอบเป็นประจำที่โรงงาน ในรายการต่อไปนี้

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

5. การอนุญาตนำเข้าเป็นการเฉพาะครั้ง

ไม่มี

6. การออกใบอนุญาต

การออกใบอนุญาตให้ระบุ ประเภท แบบ ชั้นคุณภาพ และเส้นผ่านศูนย์กลางภายในระบุ DN ตัวอย่างการออกอนุญาต

ปิดสนิท ปลายเกลียวใน ชั้นคุณภาพ 6 เส้นผ่านศูนย์กลางภายในระบุ DN 40

7. การแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน : ตำแหน่งและขนาด

7.1 ให้แสดงเครื่องหมายมาตรฐานที่ผลิตภัณฑ์

7.2 ตำแหน่งของเครื่องหมายผลิตภัณฑ์อยู่บนผลิตภัณฑ์

7.3 ขนาดเครื่องหมายมาตรฐานต้องแสดงให้เห็นเหมาะสม สัมพันธ์กับขนาดของผลิตภัณฑ์ และไม่น้อยกว่า 10 มิลลิเมตร และขนาดความสูงของตัวอักษรไม่น้อยกว่า 3 มิลลิเมตร

7.4 ให้แสดงข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ (คิวอาร์โค้ด) ไว้ที่ผลิตภัณฑ์ และตำแหน่งบริเวณเดียวกันกับเครื่องหมายมาตรฐาน และมีขนาดไม่น้อยกว่า 10 มิลลิเมตร

กรณีที่ไม่สามารถแสดงข้อมูลรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ (คิวอาร์โค้ด) ที่ผลิตภัณฑ์ได้ ให้แสดงที่สิ่งผูกมัดควบคู่กับเครื่องหมายมาตรฐาน โดยยังคงต้องแสดงเครื่องหมายมาตรฐานไว้ที่ผลิตภัณฑ์

8. การตรวจติดตามภายหลังการอนุญาต

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมจะดำเนินการตรวจติดตามภายหลังการอนุญาตตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล

9. เงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติ

ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่เลขที่การสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมกำหนด