



สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
กระทรวงอุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมก๊อมน้ำสำหรับอ่างล้างชาม

มาตรฐานเลขที่ มอก. 1277-2555



ประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมก๊อมน้ำสำหรับอ่างล้างชาม
มาตรฐานเลขที่ มอก. 1277-2555

โดยที่เป็นการสมควรกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อเป็นแนวทางในการดำเนินการ
อนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์แต่ละมาตรฐานให้สอดคล้องกับประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เรื่อง
หลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม จึงยกเลิกประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์
อุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์ก๊อมน้ำสำหรับอ่าง
ล้างชาม มอก. 1277-2555 ฉบับลงวันที่ ๒๔ มกราคม พ.ศ. ๒๕๕๖ และกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบ
เพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมก๊อมน้ำสำหรับอ่างล้างชาม มอก. 1277-2555 ดังรายละเอียดท้าย
ประกาศนี้

ประกาศ ณ วันที่ ๒ กันยายน พ.ศ. ๒๕๖๔

(นายธนะ อธิภาชน์)

รองเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
ปฏิบัติราชการแทนเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

**หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมก๊อมน้ำสำหรับอ่างล้างชาม
มาตรฐานเลขที่ มอก. 1277-2555**

1. การยื่นคำขอ

ในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต ให้ผู้ยื่นคำขอยื่นเอกสารเพื่อประกอบการพิจารณา ดังนี้

- 1.1 เอกสารตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
- 1.2 ตัวอย่างการแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน พร้อมระบุตำแหน่งที่จะแสดงบนผลิตภัณฑ์หลังจากที่ได้รับใบอนุญาตแล้ว
- 1.3 เอกสารเพิ่มเติม ได้แก่ Drawing ทุกแบบและแบบรุ่น และในแบบอย่างน้อยต้องระบุรายละเอียด ดังนี้
 - 1.3.1 ชื่อเรียกแบบรุ่น (Model) พร้อมรายละเอียดการกำหนดรหัสรุ่น (Code) ของก๊อมน้ำ
 - 1.3.2 ชื่อเรียกชิ้นส่วน (Part Number)
 - 1.3.3 ชื่อเรียกวาล์ว
 - 1.3.4 ชื่อเรียกตัวควบคุมปริมาตรน้ำ
 - 1.3.5 การเคลือบผิว และวัสดุที่ใช้เคลือบผิวภายนอก เช่น นิเกิล-โครเมียม, โครเมียม

2. โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์สำหรับมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) นี้หมายถึง โรงงานที่อย่างน้อยต้องมีกระบวนการทำ เป็นผลิตภัณฑ์ก๊อมน้ำสำหรับอ่างล้างชาม

3. การตรวจระบบการควบคุมคุณภาพ

ระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ต้องเป็นไปตามหลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต และสำหรับมาตรฐานนี้สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) ยอมรับดังต่อไปนี้

- (1) รายงานผลการประเมินระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ ซึ่งดำเนินการโดยสำนักงานหรือหน่วยตรวจ

รายละเอียดเป็นไปตามที่กำหนดไว้ในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

4. การตรวจสอบผลิตภัณฑ์

- 4.1 การจำแนกผลิตภัณฑ์เป็นดังนี้

ประเภท	ชนิด	แบบ	แบบรุ่น			ผิวเคลือบ	
			วัสดุที่ใช้ทำตัวเรือน	วาล์ว	ตัวควบคุมปริมาตรน้ำ	เคลือบผิว	ไม่เคลือบผิว
ติดตั้งตามแนวนอน	อยู่นอกผนัง	เดี่ยว	ตามที่ยื่นขอ	ตามที่ยื่นขอ	ตามที่ยื่นขอ	วัสดุเคลือบผิวภายนอกตามที่ยื่นขอ	-
	ฝังในผนัง	เดี่ยวผสม					
ติดตั้งตามแนวตั้ง	อยู่บนพื้น	คู่ผสม					

- หมายเหตุ
1. แบบรุ่น (Model) หมายถึง ก๊อกน้ำ ที่มีตัวเรือนทำจากวัสดุเดียวกัน มีวาล์วตัวควบคุมปริมาตรน้ำ และผิวภายนอก อย่างเดียวกันตามทีออกแบบไว้
 2. รหัสรุ่น (Code) หมายถึง ก๊อกน้ำ แบบรุ่นเดียวกัน มีรูปร่างตัวเรือน อย่างเดียวกันตามทีออกแบบไว้
 3. แบบรุ่นวาล์ว หมายถึง อุปกรณ์หรือกลไกควบคุมการเปิดปิดน้ำอย่างเดียวกันตามทีออกแบบไว้
 4. รหัสรุ่นวาล์ว หมายถึง อุปกรณ์หรือกลไกควบคุมการเปิดปิดน้ำแบบรุ่นเดียวกันที่มีมิติหรือรูปร่างอย่างเดียวกัน ตามทีออกแบบไว้
 5. แบบรุ่นตัวควบคุมปริมาตรน้ำ หมายถึง อุปกรณ์ควบคุมปริมาตรน้ำที่มีกลไกควบคุมปริมาตรน้ำอย่างเดียวกันตามทีออกแบบไว้
 6. รหัสรุ่นตัวควบคุมปริมาตรน้ำ หมายถึง อุปกรณ์ควบคุมปริมาตรน้ำแบบรุ่นเดียวกันที่มีมิติหรือรูปร่างอย่างเดียวกันตามทีออกแบบไว้

4.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อตรวจสอบตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

ให้เก็บตัวอย่างตามที่ยื่นขอ กรณีเป็นกลุ่มให้เก็บ 1 ชุดตัวอย่าง ต่อแบบรุ่น และต่อผิวเคลือบ กรณียื่นขอประเภทติดตั้งตามแนวนอน และ ติดตั้งตามแนวตั้ง ให้เก็บตัวอย่างประเภทติดตั้งตามแนวนอนเป็นตัวแทนชุดตัวอย่างที่เก็บตัวอย่างในคราวเดียวกันได้
กรณียื่นขอแบบเดี่ยวและแบบคู่ผสม ให้เก็บตัวอย่างแบบคู่ผสม เป็นตัวแทนชุดตัวอย่างที่เก็บตัวอย่างในคราวเดียวกันได้

หมายเหตุ ตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ประกอบด้วย

1. ตัวอย่างก๊อกน้ำ จำนวน 6 หน่วย
 - เพื่อทดสอบรายการมิติและลักษณะทั่วไป ความทนความดัน อัตราไหลของน้ำ และความคงทนต่อการใช้งาน จำนวน 2 หน่วย
 - เพื่อทดสอบรายการ ความหนาของผิวเคลือบและการติดแน่นของผิวเคลือบ จำนวน 2 หน่วย
 - เพื่อทดสอบรายการความทนการกัดกร่อนของผิวเคลือบ จำนวน 2 หน่วย

2. ตัวอย่างทดสอบรายการผลที่เกิดขึ้นกับน้ำ จำนวน 2 ตัวอย่าง
โดยแต่ละตัวอย่างประกอบด้วย ตัวอย่างก๊อมน้ำ 1 หน่วยหรือมากกว่า ที่สามารถบรรจุ ปริมาณน้ำรวมกันได้ไม่น้อยกว่า 100 มิลลิลิตร และแต่ละตัวอย่างต้องเหมือนกัน
 3. กรณีที่ตัวเรือนทำจากวัสดุเดียวกัน สามารถใช้ผลทดสอบรายการผลที่เกิดขึ้นกับน้ำ เป็นตัวแทนทุกแบบรุ่นที่เก็บตัวอย่างในคราวเดียวกันได้
หากตัวอย่างไม่เพียงพอในการทดสอบให้เก็บตัวอย่างเพิ่มเติมได้
- 4.3 ผู้ยื่นคำขอรับใบอนุญาตต้องจัดให้โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์มีการควบคุมผลิตภัณฑ์ตามข้อกำหนดของมาตรฐาน ดังนี้
- 4.3.1 ตรวจสอบผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานทุกรายการ โดยที่แต่ละรายการ อาจกระทำโดยผู้ขอรับ ใบอนุญาต หรือผู้อื่นที่ได้รับมอบหมาย
 - 4.3.2 มีเครื่องมือทดสอบ และต้องทดสอบเป็นประจำที่โรงงาน ในรายการต่อไปนี้
 - (1) มิติ และ มิติเกลียว
 - (2) ความทนความดัน
 - (3) อัตราการไหลของน้ำ
 - (4) ความหนาผิวเคลือบและการติดแน่นของผิวเคลือบ หรือความทนการกัดกร่อนของผิวเคลือบ
 - (5) ความคงทนต่อการใช้งาน
5. การอนุญาตนำเข้าเป็นการเฉพาะครั้ง
ไม่มี
6. การออกใบอนุญาต
การออกใบอนุญาตให้ระบุประเภท ชนิด แบบ แบบรุ่น วัสดุที่ใช้ทำตัวเรือน วาล์ว ตัวควบคุมปริมาตรน้ำ และผิวเคลือบ
ตัวอย่างการออกอนุญาต
 - ประเภทติดตั้งตามแนวตั้ง ชนิดอยู่บนพื้น แบบคู่ผสม แบบรุ่น ทำด้วยเหล็กกล้าไร้สนิม วาล์วเซรามิก หันซ้าย 90 องศา ควบคุมปริมาตรน้ำด้วยแผ่นเจาะรู เคลือบผิววัสดุภายนอกด้วยทองเหลือง
 - ประเภทติดตั้งตามแนวตั้ง ชนิดอยู่บนพื้น แบบคู่ผสม แบบรุ่น ทำด้วยเหล็กกล้าไร้สนิม วาล์วเซรามิก หันซ้าย 90 องศา ควบคุมปริมาตรน้ำด้วยแผ่นเจาะรู ไม่มีการเคลือบผิววัสดุภายนอก
7. การแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน : ตำแหน่งและขนาด
มีข้อแนะนำ ดังนี้
- 7.1 ให้แสดงเครื่องหมายมาตรฐานไว้ที่ผลิตภัณฑ์ และสิ่งบรรจุ หีบห่อ หรือสิ่งหุ้มห่อด้วยก็ได้
 - 7.2 ตำแหน่งของเครื่องหมายมาตรฐานอยู่บนผลิตภัณฑ์
 - 7.3 ขนาดเครื่องหมายมาตรฐานต้องแสดงให้เหมาะสม สัมพันธ์กับขนาดของผลิตภัณฑ์ และไม่ควร น้อยกว่า 10 มิลลิเมตร และความสูงของหมายเลขมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) ไม่ควร น้อย กว่า 3 มิลลิเมตร
 - 7.4 ให้แสดงข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ (คิวอาร์โค้ด) ไว้บริเวณเดียวกับเครื่องหมาย มาตรฐาน และมีขนาดไม่ควรน้อยกว่า 10 มิลลิเมตร
กรณีไม่สามารถแสดงข้อมูลรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ (คิวอาร์โค้ด) ที่ผลิตภัณฑ์ได้ ให้แสดงที่สิ่งบรรจุ หีบห่อ หรือสิ่งหุ้มห่อแทน พร้อมเครื่องหมายมาตรฐาน โดยยังคงต้องแสดงเครื่องหมายไว้ที่ผลิตภัณฑ์

8. การตรวจติดตามภายหลังการอนุญาต

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมจะดำเนินการตรวจติดตามภายหลังการอนุญาตตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

9. เงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติ

ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมกำหนด