



สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
กระทรวงอุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์ทองแดงและทองแดงเจือ
สำหรับจุดประสงค์ทั่วไปทางไฟฟ้า : ลวดกลม
มาตรฐานเลขที่ มอก.308-2555



ประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์ทองแดงและทองแดงเจือสำหรับจุดประสงค์ทั่วไปทางไฟฟ้า : ลวดกลม
มาตรฐานเลขที่ มอก.308-2555

โดยที่เป็นการสมควรกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อเป็นแนวทางในการดำเนินการ
อนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์แต่ละมาตรฐานให้สอดคล้องกับประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เรื่อง
หลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม จึงกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการ
อนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์ทองแดงและทองแดงเจือสำหรับจุดประสงค์ทั่วไปทางไฟฟ้า : ลวดกลม มาตรฐานเลขที่
มอก.308-2555 ดังรายละเอียดท้ายประกาศนี้

ประกาศ ณ วันที่ ๒๘ กันยายน พ.ศ. ๒๕๖๑

(นายวันชัย พนมชัย)

รองเลขาธิการ รักษาการแทน
เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์ทองแดงและทองแดงเจือ สำหรับจุดประสงค์ทั่วไปทางไฟฟ้า : ลวดกลม
มาตรฐานเลขที่ มอก.308-2555

1. ขอบข่าย

เอกสารฉบับนี้กำหนด เอกสารเพื่อประกอบการพิจารณาในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต นิยามโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์สำหรับมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม รูปแบบการอนุญาต การตรวจระบบการควบคุมคุณภาพ การตรวจสอบผลิตภัณฑ์ การออกใบอนุญาต การตรวจติดตามผล และเงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติ

2. การยื่นคำขอ

ในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต ให้ผู้ยื่นคำขอยื่นเอกสารเพื่อประกอบการพิจารณาดังนี้

2.1 เอกสารตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

2.2 เอกสารเพิ่มเติม ได้แก่ แผนภูมิแสดงขั้นตอนการทำผลิตภัณฑ์

2.3 ภาพตัวอย่างการแสดงเครื่องหมายมาตรฐานพร้อมระบุตำแหน่งที่จะแสดงบนผลิตภัณฑ์หลังจากที่ได้รับใบอนุญาตแล้ว

3. โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์สำหรับมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) นี้ หมายถึง โรงงานที่อย่างน้อยต้องมีกระบวนการขึ้นรูปทองแดงหรือทองแดงเจือด้วยการรีดเป็นลวดกลม กรณีที่มีการชุบตีบุกต้องมีกระบวนการชุบตีบุก

4. รูปแบบการอนุญาต มี 1 แบบ ดังนี้
อนุญาตทั่วไป

5. การตรวจระบบการควบคุมคุณภาพ

ระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ต้องเป็นไปตามหลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล และสำหรับมาตรฐานนี้สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) ยอมรับดังต่อไปนี้

(1) รายงานผลการประเมินระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ ซึ่งดำเนินการโดยสำนักงานหรือหน่วยตรวจ หรือ

(2) ใบรับรองผลิตภัณฑ์ (Certificate of Conformity) ที่ออกโดยหน่วยรับรองผลิตภัณฑ์ที่ได้รับการแต่งตั้งเป็นผู้ตรวจสอบการทำผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม หรือหน่วยงานภายใต้ข้อตกลงยอมรับร่วม

รายละเอียดเป็นไปตามที่กำหนดไว้ในหลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล

6. การตรวจสอบผลิตภัณฑ์

กรณียื่นคำขอโดยใช้ใบรับรองผลิตภัณฑ์ตามข้อ 5(2) ไม่ต้องตรวจสอบผลิตภัณฑ์

6.1 การจำแนกผลิตภัณฑ์ เป็นดังนี้

การระบุชื่อวัสดุ		สภาพวัสดุ		เส้นผ่านศูนย์กลาง ระบุ (mm)	สภาพพื้นผิว	เกรด
สัญลักษณ์	หมายเลข	ลวดเส้นเดียว (S)	ลวดหลายเส้น (M)			
Cu-ETP1	CW003A	A010	A008	ตามที่ยื่นขอ (เป็นไปตามตารางที่ 3)	ไม่ชุบตีบุก (P)	-
		A015	A013			
Cu-ETP	CW004A	A021	A019			
		A022	A020			
Cu-FRHC	CW005A	A024	A022			
		A026	A024			
Cu-OF1	CW007A	A028	A026			
		A033				
Cu-OF	CW008A	R460				
		R440				
		R430				
		R420				
		R400				
		R390				
		R380				
		R370				
		R360				
Cu-ETP1	CW003A	A007	A008	ตามที่ยื่นขอ (เป็นไปตามตารางที่ 4)	ชุบตีบุก	A B C
		A013	A013			
Cu-ETP	CW004A	A019	A019			
		A020	A020			
Cu-FRHC	CW005A	A022	A022			
		A024	A024			
Cu-OF1	CW007A	A026	A026			
		A031				
Cu-OF	CW008A	R460				
		R440				
		R430				
		R420				
		R400				
		R390				
		R380				
		R370				
		R360				

6.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อตรวจสอบตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

- (1) เก็บตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ต่อการระบุชื่อวัสดุ ต่อสภาพวัสดุ เส้นผ่านศูนย์กลางระบุ ต่อสภาพผิว ต่อเกรด (ถ้ามี) (ตามที่ยื่นขอ)
- (2) กรณียื่นขอเป็นกลุ่ม ให้เก็บตัวอย่างที่มี การระบุชื่อวัสดุ ต่อสภาพวัสดุ ต่อสภาพผิว ต่อเกรด (ถ้ามี) เดียวกัน โดยเก็บตัวอย่างที่มีเส้นผ่านศูนย์กลางระบุต่ำสุด
- (3) เก็บตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ประกอบด้วยตัวอย่างผลิตภัณฑ์ทองแดงและทองแดงเจือ ที่มีความยาว ไม่น้อยกว่า 1.5 เมตร

6.3 ผู้ยื่นคำขอรับใบอนุญาตต้องจัดให้โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์มีการควบคุมผลิตภัณฑ์ตามข้อกำหนดของมาตรฐาน ดังนี้

6.3.1 ตรวจสอบผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานทุกรายการ โดยที่แต่ละรายการ อาจกระทำโดยผู้ขอรับใบอนุญาต หรือผู้อื่นที่ได้รับมอบหมาย

6.3.2 มีเครื่องมือทดสอบ และต้องทดสอบเป็นประจำที่โรงงาน ในรายการต่อไปนี้

- (1) รูปร่างและมิติ
- (2) สภาพต้านทานไฟฟ้า หรือสภาพนำไฟฟ้า

6.4 การขออนุญาตทำ/นำเข้าผลิตภัณฑ์ ของผู้ยื่นคำขอเพื่อนำมาใช้เป็นตัวอย่างในการตรวจสอบเพื่อขออนุญาต สมอ. กำหนดจำนวนผลิตภัณฑ์ไว้ ดังนี้ (เฉพาะ ม.20 และ ม.21)

-

7. การอนุญาตนำเข้าเฉพาะครั้ง

-

8. การออกใบอนุญาต

การออกใบอนุญาตจะระบุรายละเอียดผลิตภัณฑ์ที่อนุญาตตามการจำแนกผลิตภัณฑ์ตามข้อ 6.1 ตัวอย่างการออกใบอนุญาต

- สัญลักษณ์ Cu-ETP1 หมายเลข CW003A ลวดเส้นเดียว (S) A010 ไม่ชุบตีบุก (P) เส้นผ่านศูนย์กลางระบุ 0.05 mm
- สัญลักษณ์ Cu-ETP1 หมายเลข CW003A ลวดหลายเส้น (M) A005 ชุบตีบุก (P) เกรด A เส้นผ่านศูนย์กลางระบุ 0.05 mm

9. การตรวจติดตามผล

สมอ. จะดำเนินการตรวจติดตามผลภายหลังการอนุญาตตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบ เพื่อการอนุญาตและติดตามผลต่อไป

10. เงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติ

ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมกำหนด