



สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม  
กระทรวงอุตสาหกรรม

**หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต  
สำหรับผลิตภัณฑ์ลวดเหล็กกล้าเคลือบสังกะสีตีเกลียว**

มาตรฐานเลขที่ มอก.404-2540



ประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม  
เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต  
สำหรับผลิตภัณฑ์ลวดเหล็กกล้าเคลือบสังกะสีตีเกลียว  
มาตรฐานเลขที่ มอก.404-2540

โดยที่เป็นการสมควรกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อเป็นแนวทางในการดำเนินการ  
อนุญาตและติดตามผลสำหรับผลิตภัณฑ์แต่ละมาตรฐานให้สอดคล้องกับประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์  
อุตสาหกรรม เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมจึงยกเลิกประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์  
อุตสาหกรรม เรื่อง หลักเกณฑ์เฉพาะในการรับรองผลิตภัณฑ์ลวดเหล็กกล้าเคลือบสังกะสีตีเกลียว มาตรฐานเลขที่  
มอก.404-2540 ฉบับลงวันที่ 9 พฤศจิกายน พ.ศ. 2552 และกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการ  
อนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์ลวดเหล็กกล้าเคลือบสังกะสีตีเกลียว มาตรฐานเลขที่ มอก.404-2540 ดังรายละเอียด  
ท้ายประกาศนี้

ประกาศ ณ วันที่ 17 สิงหาคม พ.ศ. 2560

(นายพิสิฐ รังสฤษฏ์วุฒิกุล)

เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

**หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต  
สำหรับผลิตภัณฑ์ลวดเหล็กกล้าเคลือบสังกะสีตีเกลียว  
มาตรฐานเลขที่ มอก.404-2540**

**1. การยื่นคำขอ**

ในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต ให้ผู้ยื่นคำขอยื่นเอกสารตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผลเพื่อประกอบการพิจารณา

**2. โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.)** นี้หมายถึง โรงงานที่อย่างน้อยต้องมีกระบวนการตีเกลียวเป็นลวดเหล็กกล้าเคลือบสังกะสีตีเกลียว

**3. การตรวจระบบการควบคุมคุณภาพ**

ระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ต้องเป็นไปตามหลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล และสำหรับ มอก. นี้ สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) ยอมรับดังต่อไปนี้

- (1) รายงานผลการประเมินระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ โดยรายงานดังกล่าวต้องมีอายุไม่เกิน 3 ปีนับจากวันที่ผลการประเมินระบบควบคุมคุณภาพเป็นไปตามข้อกำหนดจนถึงวันที่ยื่นคำขอ **หรือ**
- (2) ใบรับรองผลิตภัณฑ์ (Certificate of Conformity) ที่ออกโดยหน่วยรับรองผลิตภัณฑ์ที่ได้รับการแต่งตั้งตามมาตรา 5 แห่งพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ. 2511 และที่แก้ไขเพิ่มเติม หรือหน่วยรับรองผลิตภัณฑ์ที่ได้รับการยอมรับภายใต้ข้อตกลงยอมรับร่วม

**4. การตรวจสอบผลิตภัณฑ์**

**4.1 การจำแนกผลิตภัณฑ์เป็นดังนี้**

ชนิด	ชั้นคุณภาพ	ขนาดระบุ (ตารางมิลลิเมตร)	ระดับการเคลือบสังกะสี
7 เส้น	อเนกประสงค์	15 25 30 35 50 55 75 95	ก ข ค
	ก	22 30 40 55 75 95	
	ข		
	ค		
	ง	22 25 30 35 40 50 55 75 95	
19 เส้น	อเนกประสงค์	70 95	
	ง		

**4.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อตรวจสอบตามข้อกำหนดของมาตรฐาน**

- (1) เก็บตัวอย่างจำนวน 1 ชุดตัวอย่าง ต่อชนิด ต่อชั้นคุณภาพ ต่อขนาดระบุ และต่อระดับการเคลือบสังกะสี

- (2) กรณียื่นขอเป็นกลุ่มที่มีชั้นคุณภาพ และระดับการเคลือบสังกะสีเดียวกัน ให้เก็บตัวอย่าง ดังนี้
- (2.1) กรณียื่นขอชนิด 7 เส้น ยกเว้นชั้นคุณภาพอเนกประสงค์ ให้เก็บตัวอย่างจำนวน 2 ชุดตัวอย่าง ที่มีขนาดระบุเล็กสุด และขนาดระบุใหญ่สุด ตามที่ยื่นขอ
  - (2.2) กรณียื่นขอชนิด 7 เส้น ชั้นคุณภาพอเนกประสงค์ ให้เก็บ 2 ชุดตัวอย่างที่มีขนาดระบุเล็กสุด และขนาดระบุใหญ่สุด กรณีที่มีขนาดระบุ 30 ตารางมิลลิเมตรรวมอยู่ด้วย ให้เก็บขนาดระบุ 30 ตารางมิลลิเมตรเพิ่มอีก 1 ชุดตัวอย่าง
  - (2.3) กรณียื่นขอชนิด 19 เส้น เก็บตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่างที่มีขนาดระบุใหญ่ที่สุด
  - (2.4) ตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ประกอบด้วยลวดเหล็กกล้าเคลือบสังกะสีที่เกลียวจำนวน 4 เส้น โดยตัดจาก 4 ขด ขดละ 1 เส้น
- 4.3 ผู้ยื่นคำขอรับใบอนุญาตต้องจัดให้โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์มีการควบคุมผลิตภัณฑ์ให้เป็นไปตามข้อกำหนดของ มอก. ดังนี้
- 4.3.1 ตรวจสอบผลิตภัณฑ์ทุกรายการ โดยการตรวจสอบแต่ละรายการอาจกระทำโดยผู้ขอรับใบอนุญาต หรือผู้อื่นที่ได้รับมอบหมาย
  - 4.3.2 มีเครื่องมือทดสอบ และต้องทดสอบเป็นประจำที่โรงงาน ในรายการต่อไปนี้
    - (1) ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางของลวด
    - (2) มวลสังกะสีเคลือบ
    - (3) แรงดึงขาดและความยืดของลวดตีเกลียว
    - (4) ความตืดแน่นของสังกะสีเคลือบ
    - (5) สภาพดึงยึดได้ของลวด

## 5. การออกใบอนุญาต

การออกใบอนุญาต จะระบุรายละเอียดผลิตภัณฑ์ที่อนุญาตตามการจำแนกผลิตภัณฑ์ตามข้อ 4.1

ตัวอย่างการระบุรายละเอียดในใบอนุญาต

ชนิด 7 เส้น ชั้นคุณภาพอเนกประสงค์ ขนาดระบุ 15 25 30 และ 35 ตารางมิลลิเมตร ระดับการเคลือบสังกะสี ก

## 6. การตรวจติดตามผล

เพื่อให้มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ที่ได้รับใบอนุญาตยังคงมีคุณภาพเป็นไปตามมาตรฐานอย่างสม่ำเสมอ และโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์มีความสามารถในการควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ตามระบบควบคุมคุณภาพที่ได้รับการประเมินแล้วอย่างต่อเนื่อง สมอ. จะดำเนินการตรวจติดตามผลภายหลังการอนุญาตต่อไป

## 7. เงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติ

ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่กำหนดไว้ในหลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต และติดตามผล