



สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
กระทรวงอุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์เข็มขัดนิรภัยสำหรับรถยนต์

มาตรฐานเลขที่ มอก.721-2551



ประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์เสริมซัดนิรภัยสำหรับรถยนต์
มาตรฐานเลขที่ มอก.721-2551

โดยที่เป็นการสมควรกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อเป็นแนวทางในการดำเนินการ
อนุญาตและติดตามผลสำหรับผลิตภัณฑ์แต่ละมาตรฐานให้สอดคล้องกับประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์
อุตสาหกรรม เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมจึงยกเลิกประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์
อุตสาหกรรม เรื่อง หลักเกณฑ์เฉพาะในการรับรองผลิตภัณฑ์เสริมซัดนิรภัยสำหรับรถยนต์มาตรฐานเลขที่ มอก.
721-2551 ฉบับลงวันที่ 5 กรกฎาคม พ.ศ. 2553 และกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์เสริมซัดนิรภัยสำหรับรถยนต์ มาตรฐานเลขที่ มอก.721-2551 ดังรายละเอียดท้ายประกาศนี้

ประกาศ ณ วันที่ 12 มิถุนายน พ.ศ. 2560

(นายพิสิฐ รังสฤษฎ์วุฒิกุล)

เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

**หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์เข้มข้นนึ่งสำหรับรถยนต์
มาตรฐานเลขที่ มอก.721-2551**

1. การยื่นคำขอ

ในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต ให้ผู้ยื่นคำขอยื่นเอกสารเพื่อประกอบการพิจารณา ดังนี้

- 1.1 เอกสารตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล
- 1.2 เอกสารเพิ่มเติม ได้แก่ รายละเอียดของชุดเข้มข้นนึ่งตามภาคผนวก 1 ของ มอก.721-2551

2. โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) นี้หมายถึง โรงงานที่อย่างน้อยต้องมีการประกอบชุดด้านหัวเข้มข้น (Inner) หรือชุดด้านอุปกรณ์ปรับความยาว (Outer)

3. การตรวจระบบการควบคุมคุณภาพ

ระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ต้องเป็นไปตามหลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล และสำหรับ มอก. นี้ สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) ยอมรับ ดังต่อไปนี้

- (1) รายงานผลการประเมินระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ โดยรายงานดังกล่าวต้องมีอายุไม่เกิน 3 ปีนับจากวันที่ผลการประเมินระบบควบคุมคุณภาพเป็นไปตามข้อกำหนดจนถึงวันที่ยื่นคำขอ หรือ
- (2) เอกสารรับรอง (Letter of Conformance) จากโรงงานที่ได้รับการขึ้นทะเบียน (Registered manufacturer) โดยเอกสารรับรองดังกล่าวต้องมีอายุไม่เกิน 1 ปีนับจากวันที่ออกเอกสารรับรองจนถึงวันที่ยื่นคำขอ หรือ
- (3) ใบรับรองผลิตภัณฑ์ (Certificate of Conformity) ที่ออกโดยหน่วยรับรองผลิตภัณฑ์ที่ได้รับการแต่งตั้งตามมาตรา 5 แห่งพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ. 2511 และที่แก้ไขเพิ่มเติม หรือหน่วยรับรองผลิตภัณฑ์ที่ได้รับการยอมรับภายใต้ข้อตกลงยอมรับร่วม

4. การตรวจสอบผลิตภัณฑ์

4.1 การจำแนกผลิตภัณฑ์เป็นดังนี้

แบบ	ชนิดอุปกรณ์ดิ่งกลับ	แบบรุ่นของเข้มข้น
- คาดหน้าดัก	- ไม่มีอุปกรณ์ดิ่งกลับ	ตามที่ระบุ
- คาดเฉียง	- มีอุปกรณ์ดิ่งกลับแบบไม่ล็อก	
- 3 จุด	- มีอุปกรณ์ดิ่งกลับแบบปลดล็อกได้ด้วยมือ	
- พิเศษ	- มีอุปกรณ์ดิ่งกลับแบบล็อกอัตโนมัติ	
- ยึดโยง	- มีอุปกรณ์ดิ่งกลับแบบล็อกฉุกเฉิน	
	- มีอุปกรณ์ดิ่งกลับแบบล็อกฉุกเฉินที่มีขีดต่อการตอบสนองสูงกว่า	

4.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อตรวจสอบตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

- (1) เก็บตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่างต่อแบบรุ่น
- (2) ตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ประกอบด้วยเข้มข้นนึ่ง 6 ชุด และสายคาดยาว 10 เมตร

- 4.3 ผู้ยื่นคำขอรับใบอนุญาตต้องจัดให้โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์มีการควบคุมผลิตภัณฑ์ให้เป็นไปตามข้อกำหนดของ มอก. ดังนี้
- 4.3.1 ตรวจสอบผลิตภัณฑ์ทุกรายการ โดยการตรวจสอบแต่ละรายการ อาจกระทำโดยผู้ขอรับใบอนุญาต หรือผู้ที่ได้รับมอบหมาย
- 4.3.2 มีเครื่องมือทดสอบ และต้องทดสอบเป็นประจำที่โรงงาน ในรายการต่อไปนี้
- (1) การลือกของอุปกรณ์ดิ่งกลับ (เฉพาะชนิดมีอุปกรณ์ดิ่งกลับ)
- 4.4 ยอมรับผลทดสอบ (Type Approval) จากหน่วยตรวจสอบ (Technical Service) ที่ขึ้นทะเบียนไว้ภายใต้ความตกลง 1958 Agreement ตามมาตรฐาน ECE R16 กรณีผลทดสอบเกินกว่า 1 ปี ให้พิจารณาผลทดสอบรับรองการผลิต (Conformity of Production: COP) เพิ่มเติม

5. การออกใบอนุญาต

การออกใบอนุญาต จะระบุรายละเอียดผลิตภัณฑ์ที่อนุญาตตามการจำแนกผลิตภัณฑ์ตามข้อ 4.1

ตัวอย่างการระบุรายละเอียดในใบอนุญาต

- แบบคาดหน้าตัก ไม่มีอุปกรณ์ดิ่งกลับ แบบรุ่น XXX

หมายเหตุ สามารถระบุรายละเอียดอื่นเพิ่มเติมในใบอนุญาตลำดับที่ 3

6. การตรวจติดตามผล

เพื่อให้มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ที่ได้รับใบอนุญาตยังคงมีคุณภาพเป็นไปตามมาตรฐานอย่างสม่ำเสมอ และโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์มีความสามารถในการควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ตามระบบควบคุมคุณภาพที่ได้รับการประเมินแล้วอย่างต่อเนื่อง สมอ. จะดำเนินการตรวจติดตามผลภายหลังการอนุญาตต่อไป

ทั้งนี้ ผู้รับใบอนุญาตต้องส่งผลทดสอบรับรองการผลิต (Conformity of Production: COP) และแผนการควบคุมกระบวนการรับรองการผลิต ตามภาคผนวก 2 ของ มอก.721-2551 ให้ สมอ. อย่างน้อยปีละครั้ง

7. เงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติ

ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่กำหนดไว้ในหลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล