

ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

เรื่อง กำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม การทดสอบท่อเหล็กกล้าโดยไม่ทำลาย เล่ม ๑๑ :
การทดสอบอัลตราโซนิกอัตโนมัติสำหรับรอยตะเข็บเชื่อมของท่อเหล็กกล้ามีตะเข็บ
เพื่อตรวจหาข้อบกพร่องตามแนวยาวและ/หรือแนวขวาง

พ.ศ. ๒๕๖๗

โดยที่เป็นการสมควรกำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม การทดสอบท่อเหล็กกล้าโดยไม่ทำลาย เล่ม ๑๑ : การทดสอบอัลตราโซนิกอัตโนมัติสำหรับรอยตะเข็บเชื่อมของท่อเหล็กกล้ามีตะเข็บเพื่อตรวจหาข้อบกพร่องตามแนวยาวและ/หรือแนวขวาง

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา ๑๕ แห่งพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ. ๒๕๑๑ ซึ่งแก้ไขเพิ่มเติมโดยพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (ฉบับที่ ๗) พ.ศ. ๒๕๕๘ รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรม จึงออกประกาศตามข้อเสนอของคณะกรรมการมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมไว้ ดังนี้

ข้อ ๑ ประกาศนี้เรียกว่า “ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม การทดสอบท่อเหล็กกล้าโดยไม่ทำลาย เล่ม ๑๑ : การทดสอบอัลตราโซนิกอัตโนมัติสำหรับรอยตะเข็บเชื่อมของท่อเหล็กกล้ามีตะเข็บเพื่อตรวจหาข้อบกพร่องตามแนวยาวและ/หรือแนวขวาง พ.ศ. ๒๕๖๗”

ข้อ ๒ ประกาศนี้ให้มีผลนับแต่วันถัดจากวันประกาศในราชกิจจานุเบกษาเป็นต้นไป

ข้อ ๓ ให้กำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม การทดสอบท่อเหล็กกล้าโดยไม่ทำลาย เล่ม ๑๑ : การทดสอบอัลตราโซนิกอัตโนมัติสำหรับรอยตะเข็บเชื่อมของท่อเหล็กกล้ามีตะเข็บเพื่อตรวจหาข้อบกพร่องตามแนวยาวและ/หรือแนวขวาง มาตรฐานเลขที่ มอก. 2470 เล่ม 11 - 2567 ไว้ดังมีรายละเอียดท้ายประกาศนี้

ประกาศ ณ วันที่ ๙ สิงหาคม พ.ศ. ๒๕๖๗

พิมพ์ภัทรา วิชัยกุล

รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรม

ข้อมูลมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

แนบท้ายประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

ชื่อมาตรฐาน	: การทดสอบท่อเหล็กกล้าโดยไม่ทำลาย เล่ม 11 : การทดสอบอัลตราโซนิกอัตโนมัติสำหรับรอยตะเข็บเชื่อมของท่อเหล็กกล้ามีตะเข็บเพื่อตรวจหาข้อบกพร่องตามแนวยาวและ/หรือแนวขวาง NON-DESTRUCTIVE TESTING OF STEEL TUBES PART 11 : AUTOMATED ULTRASONIC TESTING OF THE WELD SEAM OF WELDED STEEL TUBES FOR THE DETECTION OF LONGITUDINAL AND/OR TRANSVERSE IMPERFECTIONS
มาตรฐานเลขที่	: มอก. 2470 เล่ม 11-2567
ผู้จัดทำ	: สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
กรรมการวิชาการ	: -
ขอบข่าย	: มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้ - กำหนดวิธีทดสอบอัลตราโซนิกอัตโนมัติสำหรับรอยตะเข็บเชื่อมของท่อเหล็กกล้ามีตะเข็บเชื่อมอาร์กใต้ฟลักซ์ (SAW) หรือท่อเหล็กกล้ามีตะเข็บเชื่อมความต้านทานไฟฟ้า (EW; electric resistance and induction-welded) - สำหรับท่อเหล็กกล้ามีตะเข็บเชื่อมอาร์กใต้ฟลักซ์ วิธีทดสอบนี้ใช้ตรวจหาข้อบกพร่องในทิศทางการเรียงตัวตามแนวยาวเป็นหลัก หรือตามข้อตกลงหรือแนวขวางตามรอยตะเข็บเชื่อม หรือทั้งสองอย่าง - สำหรับท่อเหล็กกล้ามีตะเข็บเชื่อมความต้านทานไฟฟ้า วิธีทดสอบนี้ใช้ตรวจหาข้อบกพร่องในทิศทางการเรียงตัวตามแนวยาวของรอยตะเข็บเชื่อมเป็นหลัก ในกรณีการตรวจหาข้อบกพร่องตามแนวยาวอาจทดสอบด้วยแลมบ์เวฟ (lamb wave) ได้ ตามดุลยพินิจของผู้ทำ - ใช้สำหรับทดสอบเหล็กโครงสร้างรูปพรรณกลวงด้วย หมายเหตุ สำหรับแนวเต็มเส้นรอบวงวิธีทดสอบอัลตราโซนิกของท่อเหล็กกล้าไร้ตะเข็บและท่อเหล็กกล้ามีตะเข็บ (ยกเว้นท่อเหล็กกล้ามีตะเข็บเชื่อมอาร์กใต้ฟลักซ์) ตาม 10893-10
เนื้อหาประกอบด้วย	: บทนำ ขอบข่าย เอกสารอ้างอิง คำศัพท์และบทนิยาม ข้อกำหนดทั่วไป วิธีทดสอบ หลักการทั่วไป การสอบเทียบและการตรวจสอบเครื่องมือ การยอมรับ การรายงานผลทดสอบ และภาคผนวก
จำนวนหน้า	: ๓๐ หน้า
ISBN	: ๙๗๘-๖๑๖-๖๑๗-๑๐๓-๗
ICS	: ๒๓.๐๔๐.๑๐, ๗๗.๐๔๐.๒๐, ๗๗.๑๔๐.๗๕

สถานที่จัดเก็บ : ห้องสมุดสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
ถนนพระรามที่ ๖ กรุงเทพมหานคร ๑๐๕๐๐ โทรศัพท์ ๐๒ ๕๓๐ ๖๘๓๔
ต่อ ๐๒ ๕๔๐-๒๕๔๑

สถานที่จำหน่าย : สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
ถนนพระรามที่ ๖ กรุงเทพมหานคร ๑๐๕๐๐
<https://www.tisi.go.th>