

ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

เรื่อง กำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม การทดสอบโดยไม่ทำลาย -
การทดสอบโดยวิธีกระแสนแบบพัลส์สำหรับส่วนประกอบโลหะเฟอร์โรแมกเนติก
พ.ศ. ๒๕๖๗

โดยที่เป็นการสมควรกำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม การทดสอบโดยไม่ทำลาย -
การทดสอบโดยวิธีกระแสนแบบพัลส์สำหรับส่วนประกอบโลหะเฟอร์โรแมกเนติก

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา ๑๕ แห่งพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
พ.ศ. ๒๕๑๑ ซึ่งแก้ไขเพิ่มเติมโดยพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (ฉบับที่ ๗)
พ.ศ. ๒๕๕๘ รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรม จึงออกประกาศตามข้อเสนอของคณะกรรมการ
มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ไว้ดังนี้

ข้อ ๑ ประกาศนี้เรียกว่า “ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์
อุตสาหกรรม การทดสอบโดยไม่ทำลาย - การทดสอบโดยวิธีกระแสนแบบพัลส์สำหรับส่วนประกอบ
โลหะเฟอร์โรแมกเนติก พ.ศ. ๒๕๖๗”

ข้อ ๒ ประกาศนี้ให้มีผลนับแต่วันถัดจากวันประกาศในราชกิจจานุเบกษาเป็นต้นไป

ข้อ ๓ ให้กำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม การทดสอบโดยไม่ทำลาย - การทดสอบ
โดยวิธีกระแสนแบบพัลส์สำหรับส่วนประกอบโลหะเฟอร์โรแมกเนติก มาตรฐานเลขที่ มอก. 3843 - 2567 ไว้
ดังมีรายละเอียดท้ายประกาศนี้

ประกาศ ณ วันที่ ๙ สิงหาคม พ.ศ. ๒๕๖๗

พิมพ์ภัทรา วิชัยกุล

รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรม

ข้อมูลมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

แนบท้ายประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

ชื่อมาตรฐาน	: การทดสอบโดยไม่ทำลาย – การทดสอบโดยวิธีกระแสวนแบบพัลส์ สำหรับส่วนประกอบโลหะเฟอร์โรแมกเนติก NON-DESTRUCTIVE TESTING – PULSED EDDY CURRENT TESTING OF FERROMAGNETIC METALLIC COMPONENTS
มาตรฐานเลขที่	: มอก. 3843-2567
ผู้จัดทำ	: สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
กรรมการวิชาการ	: คณะกรรมการวิชาการรายสาขา คณะที่ 51 หมอน้ำและภาชนะรับความดัน
ขอบข่าย	: มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้ - กำหนดขึ้นโดยรับ ISO 20669:2017 Non-destructive testing — Pulsed eddy current testing of ferromagnetic metallic components มาใช้โดยวิธีพิมพ์ซ้ำ (reprint) ในระดับเหมือนกันทุกประการ (identical) โดยใช้ ISO ฉบับภาษาอังกฤษเป็นหลัก - ระบุเทคนิคการทดสอบโดยวิธีกระแสวนแบบพัลส์ (PEC) ที่ใช้ในการวัดความหนาของส่วนประกอบที่เป็นโลหะเฟอร์โรแมกเนติก โดยมีหรือไม่มี การเคลือบ ชั้นฉนวน และ แผ่นป้องกันสภาพอากาศ - ใช้กับการทดสอบส่วนประกอบที่ใช้งานอยู่ซึ่งทำจากเหล็กกล้าคาร์บอนและ เหล็กกล้าโลหะผสมต่ำที่อุณหภูมิ -100 °C ถึง 500 °C (อุณหภูมิวัดที่พื้นผิว โลหะ) ช่วงความหนาของชิ้นส่วนประกอบตั้งแต่ 3 mm ถึง 65 mm และ ช่วงความหนาของการเคลือบตั้งแต่ 0 mm ถึง 200 mm ส่วนประกอบที่ใช้ ทดสอบรวมถึงท่อที่มีเส้นผ่านศูนย์กลางไม่ต่ำกว่า 50 mm - เทคนิคที่ระบุไว้ในมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้ มีความไวต่อรูปทรง ของส่วนประกอบ และการใช้เทคนิคกับส่วนประกอบที่อยู่นอกขอบข่าย จะส่งผลให้เกิดความคลาดเคลื่อนที่ไม่อาจคาดเดาได้ มาตรฐานผลิตภัณฑ์ อุตสาหกรรมนี้ ไม่ครอบคลุมการทดสอบข้อบกพร่องการแตกร้าวและ การสูญเสียโลหะเฉพาะที่ที่เกิดจากการเกิดรูพรุน - ไม่ได้กำหนดเกณฑ์การประเมิน เกณฑ์การประเมินจะต้องกำหนดโดยข้อตกลง ตามสัญญาระหว่างคู่สัญญา
เนื้อหาประกอบด้วย	: รายละเอียดให้เป็นไปตาม ISO 20669:2017
จำนวนหน้า	: ๒๔ หน้า
ISBN	: ๙๗๘-๖๑๖-๖๑๗-๑๓๑-๐
ICS	: ๑๙.๑๐๐

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>