



แบบ มอ.๔
ลำดับที่ ๑

ใบอนุญาตที่ ท 7021-116/348

ใบอนุญาต
ทำผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา ๒๐ แห่งพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ. ๒๕๑๑

เลขานุการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

ออกใบอนุญาตฉบับนี้ให้

บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

เลขประจำตัวผู้เสียภาษีอากร 0107536001273

ทำผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เหล็กถลุงคาร์บอนต่ำ

ที่ทำถูกต้องตามมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เหล็กถลุงคาร์บอนต่ำ

มาตรฐานเลขที่ มอก. 348-2559

ทำที่โรงงานชื่อ บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

นิคมอุตสาหกรรม ตำบลลิ่วเอชเอ ชลบุรี 1

ตั้งอยู่เลขที่ 351 หมู่ที่ 6 ตรอก/ซอย -

ถนน ทางหลวง 331 กิโลเมตร 91-92 ตำบล/แขวง บ่อวิน อำเภอ/เขต ศรีราชา

จังหวัด ชลบุรี ทะเบียนโรงงานเลขที่ 72080000125364

รายละเอียดของผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมที่ได้รับอนุญาต แสดงไว้ในลำดับที่ ๒

บันทึกการเปลี่ยนแปลง แสดงไว้ในลำดับที่ ๓

ทั้งนี้ ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขในการอนุญาตที่เลขานุการกำหนด

ออกให้ ณ วันที่ 30 พฤษภาคม 2565

(นางสมพร ไรจน์ดำรงการ)

ผู้อำนวยการกองควบคุมมาตรฐาน

ปฏิบัติราชการแทน

เลขานุการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม



สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม



85c70184

รายละเอียดของผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมที่ได้รับอนุญาต

ผู้รับใบอนุญาต

บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

ใบอนุญาตที่

ท 7021-116/348

รายการที่	รายละเอียดของผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
1	ชั้นคุณภาพ SWRM4 ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางระบุ 5.5 6.0 6.5 7.0 7.5 8.0 8.5 9.0 9.5 10.0 11.0 12.0 13.0 14.0 15.0 และ 16.0 มิลลิเมตร
2	ชั้นคุณภาพ SWRM6 ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางระบุ 5.5 6.0 6.5 7.0 7.5 8.0 8.5 9.0 9.5 10.0 11.0 12.0 13.0 14.0 15.0 และ 16.0 มิลลิเมตร
3	ชั้นคุณภาพ SWRM8 ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางระบุ 5.5 6.0 6.5 7.0 7.5 8.0 8.5 9.0 9.5 10.0 11.0 12.0 13.0 14.0 15.0 และ 16.0 มิลลิเมตร
4	ชั้นคุณภาพ SWRM10 ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางระบุ 5.5 6.0 6.5 7.0 7.5 8.0 8.5 9.0 9.5 10.0 11.0 12.0 13.0 14.0 15.0 และ 16.0 มิลลิเมตร
5	ชั้นคุณภาพ SWRM12 ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางระบุ 5.5 6.0 6.5 7.0 7.5 8.0 8.5 9.0 9.5 10.0 11.0 12.0 13.0 14.0 15.0 และ 16.0 มิลลิเมตร
6	ชั้นคุณภาพ SWRM15 ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางระบุ 5.5 6.0 6.5 7.0 7.5 8.0 8.5 9.0 9.5 10.0 11.0 12.0 13.0 14.0 15.0 และ 16.0 มิลลิเมตร
7	ชั้นคุณภาพ SWRM17 ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางระบุ 5.5 6.0 6.5 7.0 7.5 8.0 8.5 9.0 9.5 10.0 11.0 12.0 13.0 14.0 15.0 และ 16.0 มิลลิเมตร
8	ชั้นคุณภาพ SWRM20 ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางระบุ 5.5 6.0 6.5 7.0 7.5 8.0 8.5 9.0 9.5 10.0 11.0 12.0 13.0 14.0 15.0 และ 16.0 มิลลิเมตร
 (นายสมิทธิ จำรัสศรี) ผู้อำนวยการกลุ่มควบคุมมาตรฐาน 1 กองควบคุมมาตรฐาน ปฏิบัติราชการแทน เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม วันที่ 30 พฤษภาคม 2565	

รายละเอียดของผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมที่ได้รับอนุญาต

ผู้รับใบอนุญาต

บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

ใบอนุญาตที่

ท 7021-116/348

รายการที่	รายละเอียดของผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
9	ชั้นคุณภาพ SWRM22 ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางระบุ 5.5 6.0 6.5 7.0 7.5 8.0 8.5 9.0 9.5 10.0 11.0 12.0 13.0 14.0 15.0 และ 16.0 มิลลิเมตร
10	ชั้นคุณภาพ SWRM4K ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางระบุ 5.5 6.0 6.5 7.0 7.5 8.0 8.5 9.0 9.5 10.0 11.0 12.0 13.0 14.0 15.0 และ 16.0 มิลลิเมตร
11	ชั้นคุณภาพ SWRM6K ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางระบุ 5.5 6.0 6.5 7.0 7.5 8.0 8.5 9.0 9.5 10.0 11.0 12.0 13.0 14.0 15.0 และ 16.0 มิลลิเมตร
12	ชั้นคุณภาพ SWRM8K ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางระบุ 5.5 6.0 6.5 7.0 7.5 8.0 8.5 9.0 9.5 10.0 11.0 12.0 13.0 14.0 15.0 และ 16.0 มิลลิเมตร
13	ชั้นคุณภาพ SWRM10K ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางระบุ 5.5 6.0 6.5 7.0 7.5 8.0 8.5 9.0 9.5 10.0 11.0 12.0 13.0 14.0 15.0 และ 16.0 มิลลิเมตร
14	ชั้นคุณภาพ SWRM12K ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางระบุ 5.5 6.0 6.5 7.0 7.5 8.0 8.5 9.0 9.5 10.0 11.0 12.0 13.0 14.0 15.0 และ 16.0 มิลลิเมตร
15	ชั้นคุณภาพ SWRM15K ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางระบุ 5.5 6.0 6.5 7.0 7.5 8.0 8.5 9.0 9.5 10.0 11.0 12.0 13.0 14.0 15.0 และ 16.0 มิลลิเมตร
16	ชั้นคุณภาพ SWRM17K ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางระบุ 5.5 6.0 6.5 7.0 7.5 8.0 8.5 9.0 9.5 10.0 11.0 12.0 13.0 14.0 15.0 และ 16.0 มิลลิเมตร
 (นายสมิทธิ จำรัสศรี) ผู้อำนวยการกลุ่มควบคุมมาตรฐาน 1 กองควบคุมมาตรฐาน ปฏิบัติราชการแทน เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม วันที่ 30 พฤษภาคม 2565	

รายละเอียดของผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมที่ได้รับอนุญาต

ผู้รับใบอนุญาต

บริษัท ทาทา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

ใบอนุญาตที่

ท 7021-116/348

รายการที่	รายละเอียดของผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
17	ชั้นคุณภาพ SWRM20K ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางระบุ 5.5 6.0 6.5 7.0 7.5 8.0 8.5 9.0 9.5 10.0 11.0 12.0 13.0 14.0 15.0 และ 16.0 มิลลิเมตร
18	ชั้นคุณภาพ SWRM22K ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางระบุ 5.5 6.0 6.5 7.0 7.5 8.0 8.5 9.0 9.5 10.0 11.0 12.0 13.0 14.0 15.0 และ 16.0 มิลลิเมตร
19	ชั้นคุณภาพ SWRM17M ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางระบุ 5.5 6.0 6.5 7.0 7.5 8.0 8.5 9.0 9.5 10.0 11.0 12.0 13.0 14.0 15.0 และ 16.0 มิลลิเมตร
20	ชั้นคุณภาพ SWRM20M ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางระบุ 5.5 6.0 6.5 7.0 7.5 8.0 8.5 9.0 9.5 10.0 11.0 12.0 13.0 14.0 15.0 และ 16.0 มิลลิเมตร
21	ชั้นคุณภาพ SWRM17KM ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางระบุ 5.5 6.0 6.5 7.0 7.5 8.0 8.5 9.0 9.5 10.0 11.0 12.0 13.0 14.0 15.0 และ 16.0 มิลลิเมตร
22	ชั้นคุณภาพ SWRM20KM ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางระบุ 5.5 6.0 6.5 7.0 7.5 8.0 8.5 9.0 9.5 10.0 11.0 12.0 13.0 14.0 15.0 และ 16.0 มิลลิเมตร
	 (นายสมิทธิ จำรัสศรี) ผู้อำนวยการกลุ่มควบคุมมาตรฐาน 1 กองควบคุมมาตรฐาน ปฏิบัติราชการแทน เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม วันที่ 30 พฤษภาคม 2565

บันทึกการเปลี่ยนแปลง

ผู้รับใบอนุญาต บริษัท ทาหา สตีล การผลิต (ประเทศไทย) จำกัด (มหาชน)

ใบอนุญาตที่ ท 7021-116/348

รายการที่	สาระของการเปลี่ยนแปลง
1	ไม่มี  (นางสมพร โรจน์ดำรงการ) ผู้อำนวยการกองควบคุมมาตรฐาน ปฏิบัติราชการแทน เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม วันที่ 30 พฤษภาคม 2565