



สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม  
กระทรวงอุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต  
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกล้าคาร์บอนสำหรับงานย้ำหัว  
และงานทุบขึ้นรูปเย็น  
มาตรฐานเลขที่ มอก. 2243-2564

A handwritten signature in blue ink is located in the bottom right corner of the page.



ประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม  
เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต  
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกลวคาร์บอนสำหรับงานย้ำหัวและงานทุบขึ้นรูปเย็น  
มาตรฐานเลขที่ มอก. 2243-2564

โดยที่เป็นการสมควรกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อเป็นแนวทางในการดำเนินการ  
อนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์แต่ละมาตรฐานให้สอดคล้องกับประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม  
เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม จึงกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการ  
อนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกลวคาร์บอนสำหรับงานย้ำหัวและงานทุบขึ้นรูปเย็น มาตรฐานเลขที่  
มอก. 2243-2564 ดังรายละเอียดท้ายประกาศนี้

ประกาศ ณ วันที่ 9๓ กรกฎาคม พ.ศ. ๒๕๖๖

(นายเอกนิติ รมยานนท์)

รองเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

ปฏิบัติราชการแทน

เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

**หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต**  
**สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กลวดคาร์บอนสำหรับงานย้ำหัวและงานทุบขึ้นรูปเย็น**  
**มาตรฐานเลขที่ มอก. 2243-2564**

**1. การยื่นคำขอ**

ในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต ให้ผู้ยื่นคำขอยื่นเอกสารเพื่อประกอบการพิจารณา ดังนี้

1.1 เอกสารตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

1.2 ตัวอย่างการแสดงเครื่องหมายมาตรฐานพร้อมระบุตำแหน่งที่จะแสดงบนผลิตภัณฑ์หลังจากที่ได้รับใบอนุญาตแล้ว

**2. โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์สำหรับมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) นี้ หมายถึง โรงงานที่อย่างน้อยต้องมีกรรมวิธีรีดร้อน เป็นผลิตภัณฑ์เหล็กลวดคาร์บอนสำหรับงานย้ำหัวและงานทุบขึ้นรูปเย็น**

**3. การอนุญาต**

ให้เป็นไปตามรายละเอียด ดังต่อไปนี้

(1) การยืนยันคุณภาพผลิตภัณฑ์สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ประกอบด้วย สององค์ประกอบ ดังนี้

(1.1) การทดสอบผลิตภัณฑ์

(1.2) การตรวจประเมินระบบการควบคุมคุณภาพของโรงงาน

**4. การตรวจสอบผลิตภัณฑ์**

4.1 การจำแนกผลิตภัณฑ์เป็นดังนี้

ชั้นคุณภาพ	เส้นผ่านศูนย์กลาง (มิลลิเมตร)
SWRCH6R SWRCH8R SWRCH10R SWRCH12R SWRCH15R SWRCH17R	ตามที่ยื่นขอ แต่ไม่เกิน 50
SWRCH6A SWRCH8A SWRCH10A SWRCH12A SWRCH15A SWRCH16A SWRCH18A SWRCH19A SWRCH20A SWRCH22A SWRCH25A	
SWRCH10K SWRCH12K SWRCH15K SWRCH16K SWRCH17K SWRCH18K SWRCH20K SWRCH22K SWRCH24K SWRCH25K SWRCH27K SWRCH30K SWRCH33K SWRCH35K SWRCH38K SWRCH40K SWRCH41K SWRCH43K SWRCH45K SWRCH48K SWRCH50K	



4.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อทดสอบตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

ให้เก็บตัวอย่าง 3 ชุดตัวอย่าง ต่อชั้นคุณภาพ โดยให้เก็บตัวอย่างที่มีเส้นผ่านศูนย์กลางเล็กสุด เส้นผ่านศูนย์กลางใหญ่สุด และเส้นผ่านศูนย์กลางระบุอื่นอีก 1 ขนาด

หมายเหตุ ตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ประกอบด้วย เหล็กหล่อคาร์บอนสำหรับงานย้ำหัวและงานทุบขึ้นรูปเย็น จำนวน 5 ชิ้น ตัดจาก 5 ชุด ชุดละ 1 ชิ้น

4.3 ผู้ยื่นคำขอรับใบอนุญาตต้องจัดให้โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์มีการควบคุมผลิตภัณฑ์ตามข้อกำหนดของมาตรฐาน ดังนี้

4.3.1 ทดสอบผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานทุกรายการ โดยที่แต่ละรายการ อาจกระทำโดยผู้ขอรับใบอนุญาต หรือผู้อื่นที่ได้รับมอบหมาย

4.3.2 อย่างน้อยต้องมีเครื่องตรวจ เครื่องวัด และเครื่องทดสอบเพื่อใช้เป็นประจำตามที่กำหนดในรายการ ต่อไปนี้

(1) ขนาดและมิติ

(2) ส่วนประกอบทางเคมี

(3) ความลึกของรอยตำหนิที่ผิว

5. การตรวจประเมินระบบการควบคุมคุณภาพของโรงงาน

ระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ต้องเป็นไปตามหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต และสำหรับมาตรฐานนี้สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) ยอมรับ ดังต่อไปนี้

(1) รายงานผลการประเมินระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ ซึ่งดำเนินการโดยสำนักงาน หรือผู้ตรวจสอบการทำผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

รายละเอียดเป็นไปตามที่กำหนดไว้ในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

6. การอนุญาตนำเข้าเฉพาะครั้ง

ไม่มี

7. การออกใบอนุญาต

การออกใบอนุญาตให้ระบุชั้นคุณภาพ และเส้นผ่านศูนย์กลาง

ตัวอย่างการออกใบอนุญาต

- ชั้นคุณภาพ SWRCH6R เส้นผ่านศูนย์กลาง 5.5 6.0 9.5 13.0 14.0 และ 19.0 มิลลิเมตร

- ชั้นคุณภาพ SWRCH30K เส้นผ่านศูนย์กลาง 32.0 มิลลิเมตร

8. การแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน : ตำแหน่งและขนาด

มีข้อแนะนำ ดังนี้

8.1 ให้แสดงเครื่องหมายมาตรฐานไว้ที่สิ่งหุ้มห่อหรือสิ่งผูกมัด

8.2 ตำแหน่งของเครื่องหมายมาตรฐานอยู่ที่สิ่งหุ้มห่อหรือสิ่งผูกมัด

8.3 ขนาดเครื่องหมายมาตรฐานต้องแสดงให้เหมาะสม สัมพันธ์กับขนาดของสิ่งหุ้มห่อหรือสิ่งผูกมัด และไม่น้อยกว่า 10 มิลลิเมตร

8.4 ให้แสดงข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ (คิวอาร์โค้ด) ไว้บริเวณเดียวกับเครื่องหมายมาตรฐาน และมีขนาดไม่น้อยกว่า 10 มิลลิเมตร

9. การตรวจติดตามภายหลังการอนุญาต

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมจะดำเนินการตรวจติดตามภายหลังการอนุญาตตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

10. เงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติ

ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมกำหนด

วษ. นว