สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

กระทรวงอุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมพอลิโพรพิลีนเรซิน

มาตรฐานเลขที่ มอก. 1306-2566

ประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมพอลิโพรพิลีนเรซิน
มาตรฐานเลขที่ มอก. 1306-2566

โดยที่เป็นการสมควรกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อเป็นแนวทางในการดำเนินการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์แต่ละมาตรฐานให้สอดคล้องกับประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม จึงกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมพอลิโพรพิลีนเรซิน มาตรฐานเลขที่ มอก. 1306-2566 ดังรายละเอียดท้ายประกาศนี้

ประกาศ ณ วันที่ ๑๘ ตุลาคม พ.ศ. ๒๕๖๖

(นายเอกนิติ รมยานนท์)
รองเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
ปฏิบัติราชการแทน
เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมพอลิโพรพิลีนเรซิน
มาตรฐานเลขที่ มอก. 1306-2566

1. **การยื่นคำขอ**

ในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต ให้ผู้ยื่นคำขอยื่นเอกสารเพื่อประกอบการพิจารณาดังนี้

1.1 เอกสารตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

1.2 ตัวอย่างการแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน พร้อมระบุตำแหน่งที่จะแสดงบนผลิตภัณฑ์หลังจากที่ได้รับใบอนุญาตแล้ว

2. **โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์สำหรับมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) นี้หมายถึง** โรงงานที่อย่างน้อยต้องมีกระบวนการทำ เป็นผลิตภัณฑ์พอลิโพรพิลีนเรซิน

3. **การอนุญาต**

ให้เป็นไปตามรายละเอียด ดังต่อไปนี้

(1) การยืนยันคุณภาพผลิตภัณฑ์สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ประกอบด้วย สององค์ประกอบ ดังนี้

(1.1) การทดสอบผลิตภัณฑ์

(1.2) การตรวจประเมินระบบการควบคุมคุณภาพของโรงงาน

4. **การทดสอบผลิตภัณฑ์**

4.1 การจำแนกผลิตภัณฑ์เป็นดังนี้

ประเภท	กลุ่ม	ชนิด	ชั้นคุณภาพ	เซลล์ลิมิต
- ทำภาชนะบรรจุอาหารและวัสดุหุ้มห่ออาหาร (F) - ใช้ในงานทั่วไป (GP)	พอลิเมอร์เอกพันธ์	ใช้งานทั่วไป	1 ถึง 9	-
		ที่มีสารเร่งการตกผลึก	1 ถึง 7	-
		มีความเป็นผลึกสูง	1 ถึง 6	-
	พอลิเมอร์สหพันธ์คละ	ใช้งานทั่วไป	1 ถึง 7	1 ถึง 8
		ที่มีสารเร่งการตกผลึก	1 ถึง 4	1 ถึง 8
	พอลิเมอร์สหพันธ์ทนแรงกระแทก	ทนแรงกระแทกต่ำ	1 ถึง 9	1 ถึง 8
		ทนแรงกระแทกปานกลาง	1 ถึง 9	1 ถึง 8
		ทนแรงกระแทกสูง	1 ถึง 9	1 ถึง 8
		ทนแรงกระแทกสูงมาก	1 ถึง 9	1 ถึง 8
		ที่มีสารเร่งการตกผลึก	1 ถึง 9	1 ถึง 8

4.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อทดสอบตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

ให้เก็บตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ต่อประเภท ต่อกลุ่ม ต่อชนิด ต่อชั้นคุณภาพ ต่อเซลล์ลิมิต (ถ้ามี)

กรณียื่นขอเป็นกลุ่ม เก็บตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่างต่อประเภท ต่อกลุ่ม ต่อชนิด โดยเก็บตัวอย่างชั้นคุณภาพและเซลล์ลิมิต (ถ้ามี) ที่มีการผลิตมากสุด

หมายเหตุ ตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ประกอบด้วย

- พอลิโพรพิลีนเรซิน จำนวน 3 หน่วยภาชนะบรรจุ สำหรับการทดสอบการบรรจุ และเครื่องหมายและฉลาก
- พอลิโพรพิลีนเรซิน น้ำหนักรวมไม่น้อยกว่า 10 kg สำหรับการทดสอบคุณลักษณะที่ต้องการ

4.3 ผู้ยื่นคำขอรับใบอนุญาตต้องจัดให้โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์มีการควบคุมผลิตภัณฑ์ตามข้อกำหนดของมาตรฐานดังนี้

4.3.1 ทดสอบผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานทุกรายการ โดยที่แต่ละรายการ อาจกระทำโดยผู้ขอรับใบอนุญาตหรือผู้อื่นที่ได้รับมอบหมาย

4.3.2 อย่างน้อยต้องมีเครื่องตรวจ เครื่องวัด และเครื่องทดสอบเพื่อใช้เป็นประจำตามที่กำหนดในรายการต่อไปนี้

(1) อัตราการไหลเมื่อหลอมเหลว

(2) ความต้านแรงดึงสูงสุด

(3) มอดุลัสการโค้งงอ

(4) ความต้านแรงกระแทกไอซอด

(5) อุณหภูมิโก่งตัวเมื่อร้อนภายใต้แรงกด

5. การตรวจประเมินระบบการควบคุมคุณภาพของโรงงาน

ระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ต้องเป็นไปตามหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต และสำหรับมาตรฐานนี้สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) ดังต่อไปนี้

(1) รายงานผลการประเมินระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ ซึ่งดำเนินการโดยสำนักงานหรือผู้ตรวจสอบการทำผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

รายละเอียดเป็นไปตามที่กำหนดไว้ในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

6. การอนุญาตนำเข้าเป็นการเฉพาะครั้ง

ไม่มี

7. การออกใบอนุญาต

การออกใบอนุญาตให้ระบุประเภท กลุ่ม ชนิด ชั้นคุณภาพ เซลล์ลิมิต (ถ้ามี)

ตัวอย่างการออกใบอนุญาต

- ประเภททำภาชนะบรรจุอาหารและวัสดุหุ้มห่ออาหาร (F) กลุ่มพอลิเมอร์เอกพันธ์ ชนิดใช้งานทั่วไป ชั้นคุณภาพ 1
- ประเภทใช้ในงานทั่วไป (GP) กลุ่มพอลิเมอร์สหพันธ์ทนแรงกระแทก ชนิดทนแรงกระแทกต่ำ ชั้นคุณภาพ 9 เซลล์ลิมิต 1

8. **การแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน : ตำแหน่งและขนาด**

มีข้อแนะนำ ดังนี้

8.1 ให้แสดงเครื่องหมายมาตรฐานไว้ที่สิ่งบรรจุ

8.2 ตำแหน่งของเครื่องหมายมาตรฐานอยู่ที่ด้านหน้าของสิ่งบรรจุ

8.3 ขนาดเครื่องหมายมาตรฐานต้องแสดงให้เหมาะสม สัมพันธ์กับขนาดของสิ่งบรรจุ และไม่ควรน้อยกว่า 10 มิลลิเมตร

8.4 ให้แสดงข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ (คิวอาร์โค้ด) ไว้บริเวณเดียวกับเครื่องหมายมาตรฐาน และมีขนาดไม่ควรน้อยกว่า 10 มิลลิเมตร

9. **การตรวจติดตามภายหลังการอนุญาต**

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมจะดำเนินการตรวจติดตามภายหลังการอนุญาตตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

10. **เงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติ**

ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมกำหนด