



สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
กระทรวงอุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกล้าคาร์บอนทรงแบนรีดร้อน
สำหรับงานโครงสร้างเครื่องจักรกล
มาตรฐานเลขที่ มอก. 1501-2552

Handwritten signature in blue ink.



ประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกล้าคาร์บอนทรงแบนรีดร้อน
สำหรับงานโครงสร้างเครื่องจักรกล
มาตรฐานเลขที่ มอก. 1501-2552

โดยที่เป็นการสมควรกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อเป็นแนวทางในการดำเนินการ
อนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์แต่ละมาตรฐานให้สอดคล้องกับประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เรื่อง
หลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม จึงยกเลิกประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์
อุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
เหล็กกล้าคาร์บอนทรงแบนรีดร้อน สำหรับงานโครงสร้างเครื่องจักรกล มาตรฐานเลขที่ มอก. 1501-2552 ฉบับลงวันที่
๑๑ มีนาคม พ.ศ. ๒๕๖๔ และกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์
อุตสาหกรรมเหล็กกล้าคาร์บอนทรงแบนรีดร้อน สำหรับงานโครงสร้างเครื่องจักรกล มาตรฐานเลขที่ มอก. 1501-2552
ดังรายละเอียดท้ายประกาศนี้

ประกาศ ณ วันที่ ๑๖ เมษายน พ.ศ. ๒๕๖๖

(นายเอกนิติ รมยานนท์)

รองเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

ปฏิบัติราชการแทน

เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกล้าคาร์บอนทรงแบนรีดร้อน
สำหรับงานโครงสร้างเครื่องจักรกล
มาตรฐานเลขที่ มอก. 1501-2552

1. การยื่นคำขอ

ในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต ให้ผู้ยื่นคำขอยื่นเอกสารเพื่อประกอบการพิจารณาดังนี้

1.1 เอกสารตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

1.2 ตัวอย่างการแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน พร้อมระบุตำแหน่งที่จะแสดงบนผลิตภัณฑ์หลังจากที่ได้รับใบอนุญาตแล้ว

2. โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์สำหรับมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) นี้หมายถึง โรงงานที่อย่างน้อยต้องมี

2.1 กรรมวิธีการทำเหล็กกล้าคาร์บอนทรงแบนรีดร้อนสำหรับงานโครงสร้างเครื่องจักรกล คือ การนำเหล็กกล้าแท่งแบนมาผ่านกระบวนการรีดร้อนลดขนาด เป็นผลิตภัณฑ์เหล็กกล้าทรงแบนรีดร้อน หรือ

2.2 กรรมวิธีการปรับสมบัติทางกลโดยกรรมวิธีอบอ่อน เป็นผลิตภัณฑ์เหล็กกล้าคาร์บอนทรงแบนรีดร้อนสำหรับงานโครงสร้างเครื่องจักรกล หรือ

2.3 กรรมวิธีการทำเฉพาะการตัด (การตัด การตัดแบ่ง การตัดซอย) เป็นผลิตภัณฑ์เหล็กกล้าคาร์บอนทรงแบนรีดร้อนสำหรับงานโครงสร้างเครื่องจักรกลซึ่งไม่ครอบคลุมการตัดแต่งขอบข้าง

กรณีการทำเฉพาะการตัด : เหล็กกล้าคาร์บอนทรงแบนรีดร้อนสำหรับงานโครงสร้างเครื่องจักรกลที่นำมาตัดต้องเป็นเหล็กที่แสดงเครื่องหมายมาตรฐาน

3. การอนุญาต

ให้เป็นไปตาม ข้อใดข้อหนึ่ง ดังต่อไปนี้

(1) การยืนยันคุณภาพผลิตภัณฑ์สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ประกอบด้วย สององค์ประกอบ ดังนี้

(1.1) การทดสอบผลิตภัณฑ์

(1.2) การตรวจประเมินระบบการควบคุมคุณภาพของโรงงาน

(2) การยืนยันคุณภาพผลิตภัณฑ์เป็นการเฉพาะครั้ง

รายละเอียดเป็นไปตามที่กำหนดไว้ในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

4. การทดสอบผลิตภัณฑ์

4.1 การจำแนกผลิตภัณฑ์เป็นดังนี้

ชนิด	ลักษณะขอบ	ชั้นคุณภาพ	ความหนา (มิลลิเมตร)
เหล็กแผ่นม้วน	ขอบรีด ขอบตัด	S10C S12C S15C S17C	ไม่เกิน 20.00
เหล็กแผ่นแถบ	ขอบตัด	S20C S22C S25C S28C S30C S33C S35C S38C	ไม่เกิน 20.00
เหล็กแผ่นหนา	ขอบรีด ขอบตัด	S40C S43C S45C S48C	3.15 ถึง 130.00
เหล็กแผ่นบาง	ขอบรีด ขอบตัด	S50C S53C S55C S58C S09C S15C K S20C K	น้อยกว่า 3.15

4.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อทดสอบตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

ให้เก็บตัวอย่าง 2 ชุดตัวอย่าง ต่อชนิด ต่อลักษณะขอบ ต่อชั้นคุณภาพ โดยเก็บตัวอย่างที่มีความหนาต่ำสุด และความหนาสูงสุด

กรณียื่นขอทั้งลักษณะขอบรีดและขอบตัด ที่มีชนิด ชั้นคุณภาพ และความหนาเดียวกันให้เก็บตัวอย่าง ลักษณะขอบตัด

กรณีการทำเฉพาะการตัดที่มีชนิดเดียวกัน ให้เก็บตัวอย่างที่มีความหนาต่ำสุด และความหนาสูงสุด

หมายเหตุ ตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ประกอบด้วย เหล็กกล้าทรงแบนรีดร้อนสำหรับงานโครงสร้าง เครื่องจักรกล จำนวน 1 ม้วนหรือแผ่น

4.3 ผู้ยื่นคำขอรับใบอนุญาตต้องจัดให้โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์มีการควบคุมผลิตภัณฑ์ตามข้อกำหนดของมาตรฐาน ดังนี้

4.3.1 ทดสอบผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานทุกรายการ โดยที่แต่ละรายการ อาจกระทำโดยผู้ขอรับใบอนุญาต หรือผู้อื่นที่ได้รับมอบหมาย

4.3.2 อย่างน้อยต้องมีเครื่องตรวจ เครื่องวัด และเครื่องทดสอบเพื่อใช้เป็นประจำตามที่กำหนดในรายการ ต่อไปนี้

(1) มิติ

(2) ระยะเบี่ยงเบนของขอบโค้งที่ด้านเว้า (เฉพาะเหล็กแผ่นม้วนขอบตัด เหล็กแผ่นแถบขอบตัด เหล็กแผ่นหนาขอบตัด และเหล็กแผ่นบางขอบตัด)

(3) ความไม่ไดฉากของเหล็กแผ่นหนาขอบตัดและเหล็กแผ่นบางขอบตัด

(4) ความราบของเหล็กแผ่นหนาและเหล็กแผ่นบาง

(5) ลักษณะรูปร่างม้วนเหล็ก (เฉพาะเหล็กแผ่นม้วน เหล็กแผ่นแถบ ที่มีความหนาไม่เกิน 6 มิลลิเมตร)

(6) ส่วนประกอบทางเคมี (ยกเว้นผู้ขอรับอนุญาตทำเฉพาะตัด)

5. การตรวจประเมินระบบการควบคุมคุณภาพของโรงงาน

ระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ต้องเป็นไปตามหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต และสำหรับมาตรฐานนี้สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) ยอมรับ ให้เลือกข้อใดข้อหนึ่ง ดังต่อไปนี้

(1) รายงานผลการประเมินระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ ซึ่งดำเนินการโดยสำนักงาน หรือผู้ตรวจสอบการทำผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

(2) เอกสารรับรอง (Letter of Conformance) จากโรงงานที่ได้รับการขึ้นทะเบียน (Registered manufacturer) รายละเอียดเป็นไปตามที่กำหนดไว้ในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

6. การอนุญาตนำเข้าเป็นการเฉพาะครั้ง

ผู้ประสงค์จะขออนุญาตนำเข้าผลิตภัณฑ์เข้ามาจำหน่ายในราชอาณาจักรเป็นการเฉพาะครั้ง สมอ. กำหนดปริมาณที่นำเข้า และการเก็บตัวอย่างที่ใช้ในการทดสอบ ดังนี้

6.1 ปริมาณที่นำเข้าไม่เกิน 100 ตัน ที่มีชนิด ลักษณะขอบ ชั้นคุณภาพ และความหนาเดียวกัน

6.2 การทดสอบผลิตภัณฑ์ ให้เป็นไปตามรายละเอียด ดังต่อไปนี้

(1) ตัวอย่างที่ใช้ในการทดสอบ 1 ชุดตัวอย่าง ที่มีชนิด ลักษณะขอบ ชั้นคุณภาพ และความหนาเดียวกัน

7. การออกใบอนุญาต

กรณีอนุญาตทั่วไป

การออกใบอนุญาตให้ระบุชนิด ลักษณะขอบ ชั้นคุณภาพ และความหนา

ตัวอย่างการออกใบอนุญาต

ชนิดเหล็กแผ่นม้วน ลักษณะขอบตัด ชั้นคุณภาพ S10C ความหนา 1.20 ถึง 5.00 มิลลิเมตร

กรณีอนุญาตนำเข้าเฉพาะครั้ง

การออกใบอนุญาตให้ระบุชนิด ลักษณะขอบ ชั้นคุณภาพ ความหนา และจำนวน

ตัวอย่างการออกใบอนุญาต

ชนิดเหล็กแผ่นบาง ลักษณะขอบตัด ชั้นคุณภาพ S10C ความหนา 3.50 มิลลิเมตร จำนวน 50 ตัน

8. การแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน : ตำแหน่งและขนาด

มีข้อแนะนำ ดังนี้

8.1 กรณีเหล็กแผ่นม้วน/เหล็กแผ่นแถบ ให้แสดงเครื่องหมายมาตรฐานไว้ที่ผลิตภัณฑ์ ในกรณีที่ไม่สามารถแสดงที่ผลิตภัณฑ์ได้ให้แสดงไว้ที่สิ่งบรรจุ หีบห่อ หรือสิ่งผูกมัด

กรณีเหล็กแผ่นตัด/เหล็กแผ่นลูกฟูก

- กรณีที่มีการส่งมอบถึงมือผู้บริโภคโดยตรง ให้แสดงบนผลิตภัณฑ์ทุกแผ่น

- กรณีที่มีการส่งมอบเพื่อเป็นวัตถุดิบในกระบวนการ ให้แสดงเครื่องหมายมาตรฐานไว้ที่ผลิตภัณฑ์ ในกรณีที่ไม่สามารถแสดงที่ผลิตภัณฑ์ได้ให้แสดงไว้ที่สิ่งบรรจุ หีบห่อ หรือสิ่งผูกมัด

8.2 ตำแหน่งของเครื่องหมายมาตรฐาน

- กรณีแสดงบนผลิตภัณฑ์

เหล็กแผ่นม้วน/เหล็กแผ่นแถบ อยู่ที่ด้านหน้ากว้างของม้วน หรือแกนด้านในของม้วน หรือด้านข้างของม้วน
เหล็กแผ่นตัด/เหล็กแผ่นลูกฟูก ที่มีการส่งมอบเป็นแผ่น อยู่บนผลิตภัณฑ์

- กรณีแสดงบนสิ่งหุ้มห่อ หรือสิ่งผูกมัด

เหล็กแผ่นม้วน/เหล็กแผ่นแถบ อยู่ที่ด้านหน้ากว้างของม้วน หรือแกนด้านในของม้วน หรือด้านข้างของม้วน
เหล็กแผ่นตัด/เหล็กแผ่นลูกฟูก ที่มีการส่งมอบเป็นมัด อยู่ที่ด้านบนหรือด้านข้างของสิ่งหุ้มห่อหรือสิ่งผูกมัด

8.3 ขนาดเครื่องหมายมาตรฐานต้องแสดงให้เหมาะสม สัมพันธ์กับขนาดของผลิตภัณฑ์ หรือสิ่งผูกมัด และไม่น้อยกว่า 10 มิลลิเมตร

8.4 ให้แสดงข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ (คิวอาร์โค้ด) ไว้ที่ตำแหน่งบริเวณเดียวกับเครื่องหมายมาตรฐาน และมีขนาดไม่น้อยกว่า 10 มิลลิเมตร

กรณีไม่สามารถแสดงข้อมูลรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ (คิวอาร์โค้ด) ที่ผลิตภัณฑ์ได้ให้แสดงที่สิ่งผูกมัดแทน พร้อมเครื่องหมายมาตรฐาน โดยยังคงต้องแสดงเครื่องหมายมาตรฐานไว้ที่ผลิตภัณฑ์

9. การตรวจติดตามภายหลังการอนุญาต

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมจะดำเนินการตรวจติดตามผลภายหลังการอนุญาตตามที่กำหนด ในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

10. เงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติ

ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมกำหนด

ก้อง
ก้อง