



สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
กระทรวงอุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับ
ผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกล้าทรงแบนรีดร้อน
สำหรับงานโครงสร้างทั่วไป

มาตรฐานเลขที่ มอก. 1479-2566



ประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
เรื่อง หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกล้าทรงแบนรีดร้อน สำหรับงานโครงสร้างทั่วไป
มาตรฐานเลขที่ มอก. 1479-2566

โดยที่เป็นการสมควรกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกล้าทรงแบนรีดร้อน สำหรับงานโครงสร้างทั่วไป มาตรฐานเลขที่ มอก. 1479-2566 ให้สอดคล้องกับประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต พ.ศ. ๒๕๖๖ และปรับปรุงรายละเอียดทางด้านเทคนิคให้เหมาะสมกับคุณลักษณะของผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมดังกล่าว

อาศัยอำนาจตามความในข้อ ๖ ของหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต ที่ออกตามประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต พ.ศ. ๒๕๖๖ จึงยกเลิกประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เรื่อง หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกล้าทรงแบนรีดร้อน สำหรับงานโครงสร้างทั่วไป มาตรฐานเลขที่ มอก. 1479-2558 ฉบับลงวันที่ ๑๑ มีนาคม ๒๕๖๔ และกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกล้าทรงแบนรีดร้อน สำหรับงานโครงสร้างทั่วไป มาตรฐานเลขที่ มอก. 1479-2566 ดังรายละเอียดท้ายประกาศนี้

ทั้งนี้ ประกาศนี้ให้ใช้บังคับตั้งแต่วันถัดจากวันประกาศเป็นต้นไป

ประกาศ ณ วันที่ ๑๓ พฤษภาคม พ.ศ. ๒๕๖๘

(นายวันชัย พนมชัย)

เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกล้าทรงแบนรีดร้อน สำหรับงานโครงสร้างทั่วไป
มาตรฐานเลขที่ มอก. 1479-2566

1. การยื่นคำขอ

ในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต ให้ผู้ยื่นคำขอยื่นเอกสารเพื่อประกอบการพิจารณาดังนี้

- 1.1 เอกสารตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
- 1.2 ตัวอย่างการแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน พร้อมระบุตำแหน่งที่จะแสดงบนผลิตภัณฑ์หลังจากที่ได้รับใบอนุญาตแล้ว

2. โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์สำหรับมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) นี้หมายถึง โรงงานที่อย่างน้อยต้องมี

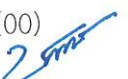
- 2.1 กรรมวิธีการนำเหล็กกล้าแท่งแบน ผ่านกระบวนการรีดร้อนลดขนาด เป็นผลิตภัณฑ์เหล็กกล้าทรงแบนรีดร้อน สำหรับงานโครงสร้างทั่วไป หรือ
- 2.3 กรรมวิธีการทำเฉพาะการตัด (การตัด การตัดแบ่ง การตัดซอย) เป็นผลิตภัณฑ์เหล็กกล้าทรงแบนรีดร้อน สำหรับงานโครงสร้างทั่วไป

หมายเหตุ กรณีการทำเฉพาะการตัด : เหล็กกล้าทรงแบนรีดร้อน สำหรับงานโครงสร้างทั่วไป ที่นำมาตัด ต้องเป็นเหล็กที่แสดงเครื่องหมายมาตรฐาน ยกเว้นเหล็กที่ทำหรือนำเข้าก่อนวันที่มาตรฐานมีผลใช้บังคับ ผลิตภัณฑ์เหล็กกล้าทรงแบนรีดร้อน สำหรับงานโครงสร้างทั่วไปที่นำมาตัด ต้องเป็นเหล็กที่เป็นไปตามมาตรฐานเลขที่ มอก. 1479-2566

3. การอนุญาต

ให้เป็นไปตาม ข้อใดข้อหนึ่ง ดังต่อไปนี้

- (1) การยืนยันคุณภาพผลิตภัณฑ์สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ประกอบด้วย สององค์ประกอบ ดังนี้
 - (1.1) การทดสอบผลิตภัณฑ์
 - (1.2) การตรวจประเมินระบบการควบคุมคุณภาพของโรงงาน
- (2) การยืนยันคุณภาพผลิตภัณฑ์เป็นการเฉพาะครั้ง



4. การทดสอบผลิตภัณฑ์

4.1 การจำแนกผลิตภัณฑ์เป็นดังนี้

ชนิด	ชั้นคุณภาพ	ความหนา (มิลลิเมตร)
เหล็กกล้าแผ่นม้วนรีดร้อน	SS330	ตามที่ยื่นขอ แต่ไม่เกิน 160 มิลลิเมตร
	SS400	
เหล็กกล้าแผ่นหนา/แผ่นบางรีดร้อน	SS490	
	SS540	

4.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อทดสอบตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

4.2.1 ให้เก็บตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ต่อชนิด ต่อชั้นคุณภาพ และต่อความหนา

4.2.2 กรณียื่นขอเป็นกลุ่ม ให้เก็บตัวอย่าง 2 ชุดตัวอย่าง ต่อชนิด ต่อชั้นคุณภาพ โดยเก็บความหนาสูงสุด และความหนาน้อยสุด

หมายเหตุ (1) กรณีทำเฉพาะการตัด ที่มีชนิดเดียวกัน ให้เก็บตัวอย่าง 2 ชุดตัวอย่าง ที่มีความหนาน้อยสุด และความหนาสูงสุด

(2) ตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ประกอบด้วย เหล็กกล้าทรงแบนรีดร้อน สำหรับงานโครงสร้างทั่วไป จำนวน 1 ม้วนหรือแผ่น

4.3 ผู้ยื่นคำขอรับใบอนุญาตต้องจัดให้โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์มีการควบคุมผลิตภัณฑ์ตามข้อกำหนดของมาตรฐาน ดังนี้

4.3.1 ทดสอบผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานทุกรายการ โดยที่แต่ละรายการ อาจกระทำโดยผู้ขอรับใบอนุญาต หรือผู้อื่นที่ได้รับมอบหมาย

4.3.2 อย่างน้อยต้องมีเครื่องตรวจ เครื่องวัด และเครื่องทดสอบ เพื่อใช้เป็นประจำตามที่กำหนดในรายการต่อไปนี้

(1) ส่วนประกอบทางเคมี

(2) สมบัติทางกล

(3) ความหนา

(4) ความกว้าง

(5) ความยาว (เฉพาะเหล็กแผ่นหนา/แผ่นบาง)

(6) ระยะเบี่ยงเบนของขอบโค้งที่ด้านเว้า (เฉพาะเหล็กแผ่นหนา/แผ่นบางขอบตัด)

(7) ระยะเบี่ยงเบนของความราบ (เฉพาะเหล็กแผ่นหนา/แผ่นบาง)

(8) ความไม่ได้อาก (เฉพาะเหล็กแผ่นตัด ขอบตัด)

หมายเหตุ กรณีที่นำเหล็กที่แสดงเครื่องหมายมาตรฐานมาตัด ให้ยกเว้นรายการที่ (1) และ (2)

5. การตรวจประเมินระบบการควบคุมคุณภาพของโรงงาน

ระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ต้องเป็นไปตามหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต และสำหรับมาตรฐานนี้สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) ยอมรับ ให้เลือกข้อใดข้อหนึ่ง ดังต่อไปนี้

(1) รายงานผลการประเมินระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์

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

6. การอนุญาตนำเข้าเป็นการเฉพาะครั้ง

ผู้ที่ประสงค์จะขออนุญาตนำเข้าผลิตภัณฑ์เข้ามาจำหน่ายในราชอาณาจักรเป็นการเฉพาะครั้ง สมอ. กำหนดปริมาณที่นำเข้า และการเก็บตัวอย่างที่ใช้ในการทดสอบ ดังนี้

6.1 ปริมาณที่นำเข้า ไม่เกิน 100 ตัน ที่มีชนิด ชั้นคุณภาพ และความหนาเดียวกัน

6.2 การเก็บตัวอย่างที่ใช้ในการทดสอบ ให้เก็บตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ที่มีชนิด ชั้นคุณภาพ และความหนาเดียวกัน

7. การออกใบอนุญาต

กรณีอนุญาตทั่วไป

การออกใบอนุญาตให้ระบุชื่อผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ชนิด ชั้นคุณภาพ และความหนา

ตัวอย่างการออกใบอนุญาต

- เหล็กแผ่น ชนิดเหล็กกล้าแผ่นม้วนรีดร้อน ชั้นคุณภาพ SS330 ความหนา 1.60 มิลลิเมตร
- เหล็กแผ่น ชนิดเหล็กกล้าแผ่นม้วนรีดร้อน ชั้นคุณภาพ SS330 SS400 SS490 และ SS540 ความหนา 1.60 ถึง 3.00 มิลลิเมตร

กรณีอนุญาตนำเข้าเฉพาะครั้ง

การออกใบอนุญาตให้ระบุชื่อผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ชนิด ชั้นคุณภาพ ความหนา และจำนวน

ตัวอย่างการออกใบอนุญาต

- เหล็กแผ่น ชนิดเหล็กกล้าแผ่นม้วนรีดร้อน ชั้นคุณภาพ SS330 ความหนา 1.60 มิลลิเมตร จำนวน 50.00 ตัน

8. การแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน : ตำแหน่งและขนาด

ให้ดำเนินการ ดังนี้

8.1 การแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน

- เหล็กกล้าแผ่นม้วนรีดร้อน ให้แสดงเครื่องหมายมาตรฐานไว้บนผลิตภัณฑ์ ในกรณีที่ลักษณะพื้นผิวของผลิตภัณฑ์ไม่สามารถแสดงเครื่องหมายมาตรฐานได้ ให้แสดงไว้ที่สิ่งบรรจุ หีบห่อ หรือสิ่งผูกมัด
- เหล็กกล้าแผ่นหนา/แผ่นบางรีดร้อน ให้แสดงบนผลิตภัณฑ์ทุกแผ่น
กรณีเหล็กกล้าแผ่นหนา/แผ่นบางรีดร้อน ที่มีการส่งมอบเพื่อเป็นวัตถุดิบในกระบวนการ ให้แสดงไว้ที่สิ่งบรรจุ หีบห่อ หรือ สิ่งผูกมัด

8.2 ตำแหน่งของเครื่องหมายมาตรฐาน

- กรณีแสดงบนผลิตภัณฑ์
เหล็กกล้าแผ่นม้วนรีดร้อน อยู่ที่ด้านหน้ากว้างของม้วน หรือแกนด้านในของม้วน หรือด้านข้างของม้วน
เหล็กกล้าแผ่นหนา/แผ่นบางรีดร้อน ที่มีการส่งมอบเป็นแผ่น อยู่ที่ผลิตภัณฑ์
- กรณีแสดงบนสิ่งหุ้มห่อ หรือสิ่งผูกมัด
เหล็กกล้าแผ่นม้วนรีดร้อน อยู่ที่ด้านหน้ากว้างของม้วน หรือแกนด้านในของม้วน หรือด้านข้างของม้วน
เหล็กกล้าแผ่นหนา/แผ่นบางรีดร้อน ที่มีการส่งมอบเป็นมัด อยู่ที่ยึดบนหรือด้านข้างของสิ่งหุ้มห่อหรือสิ่งผูกมัด

8.3 ขนาดเครื่องหมายมาตรฐานต้องแสดงให้เหมาะสม สัมพันธ์กับขนาดของผลิตภัณฑ์หรือสิ่งบรรจุ หีบห่อ หรือสิ่งผูกมัด และไม่น้อยกว่า 20 มิลลิเมตร

8.4 ให้แสดงข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ ไว้ที่บริเวณเดียวกับเครื่องหมายมาตรฐาน และมีขนาดไม่น้อยกว่า 10 มิลลิเมตร

- กรณีที่ไม่สามารถแสดงข้อมูลในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ ที่ผลิตภัณฑ์ได้ ให้แสดงที่สิ่งบรรจุ หีบห่อ สิ่งหุ้มห่อหรือ สิ่งผูกมัดแทน พร้อมเครื่องหมายมาตรฐาน

9. การตรวจติดตามภายหลังการอนุญาต

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมจะดำเนินการตรวจติดตามภายหลังการอนุญาตตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการตรวจติดตามผล ตามข้อใดข้อหนึ่งหรือหลายข้อ ดังต่อไปนี้

9.1 เอกสารเพิ่มเติม

ไม่มี

9.2 การตรวจติดตามผลิตภัณฑ์

ผู้รับใบอนุญาตต้องจัดให้มีการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์ที่ได้รับใบอนุญาต จากสถานที่ผลิต สถานที่เก็บ และ/หรือสถานที่จำหน่ายผลิตภัณฑ์ที่ได้รับอนุญาตอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง หรือตามที่สำนักงานกำหนด ดังนี้

9.2.1 การเก็บตัวอย่างเพื่อทดสอบทุกรายการตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

ให้เก็บตัวอย่างอย่างน้อย 1 ชุดตัวอย่าง ต่อใบอนุญาต

หมายเหตุ ตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่างประกอบด้วย เหล็กกล้าทรงแบนรีดร้อน สำหรับงานโครงสร้าง
ทั่วไป จำนวน 1 ม้วนหรือแผ่น หรือเพียงพอต่อการทดสอบ

9.2.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อทดสอบเฉพาะรายการสำคัญตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

ให้เก็บตัวอย่างอย่างน้อย 1 ชุดตัวอย่าง ต่อใบอนุญาต

เพื่อทดสอบรายการ

- (1) สมบัติทางกล
- (2) ส่วนประกอบทางเคมี
- (3) ความหนา
- (4) เครื่องหมายและฉลาก

หมายเหตุ ตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่างประกอบด้วย เหล็กกล้าทรงแบนรีดร้อน สำหรับงานโครงสร้าง
ทั่วไป จำนวน 1 ม้วนหรือแผ่น หรือเพียงพอต่อการทดสอบ

9.2.3 สำหรับรายการทดสอบที่ไม่มีห้องปฏิบัติการทดสอบภายในประเทศ และ/หรือเป็นรายการทดสอบรับรองเฉพาะแบบ (Type approval Test) จะพิจารณายอมรับรายงานผลการทดสอบที่เป็นไปตามมาตรฐานที่มีอายุไม่เกิน 1 ปี หรือตามระยะเวลาที่สำนักงานให้ความเห็นชอบ

9.3 การตรวจติดตามระบบควบคุมคุณภาพของโรงงาน

ผู้รับใบอนุญาตต้องจัดให้มีการตรวจติดตามระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ที่ได้รับใบอนุญาตโดยสำนักงานจะพิจารณายอมรับรายงานผลการตรวจประเมินระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ตามใบอนุญาตที่มีอายุไม่เกิน 3 ปี หรือตามที่สำนักงานกำหนด

ทั้งนี้ หากผู้รับใบอนุญาตไม่จัดให้มีการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์ตามข้อ 9.2 หรือไม่ปฏิบัติตาม/ฝ่าฝืนพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ. 2511 และที่แก้ไขเพิ่มเติม สำนักงานอาจพิจารณาปรับเพิ่มค่าการตรวจติดตามระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานเป็นทุก ๆ 1 ปี หรือตามที่สำนักงานกำหนดแล้วแต่กรณี



9.4 การรับรองตนเอง (Self-declaration)

ผู้รับใบอนุญาตสามารถรับรองตนเองโดยแจ้งข้อมูลตามแบบใบรับรองตนเองของผู้รับใบอนุญาต (Supplier's declaration of Conformity : SDOC) ตามภาคผนวก ค ของหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการตรวจติดตามผล ผ่านระบบตรวจการอิเล็กทรอนิกส์ (E-Surveillance) เพื่อให้สำนักงานใช้ประกอบการพิจารณาปรับลดความถี่การตรวจติดตามผลผู้รับใบอนุญาตตามข้อ 9.2 และ 9.3 โดยสำนักงานจะพิจารณาจากประวัติการตรวจติดตามผล ความสมบูรณ์ และความน่าเชื่อถือของข้อมูลที่แจ้ง

10. เงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติ

ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมกำหนด

