



สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
กระทรวงอุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมแปะเหล็กกล้าเคลือบโลหะขึ้นรูปเป็นรูปหมวก
มาตรฐานเลขที่ มอก. 4630-2568



ประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
เรื่อง หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมแปะเหล็กกล้าเคลือบโลหะขึ้นรูปเย็นรูปหมวก
มาตรฐานเลขที่ มอก. 4630-2568

โดยที่เป็นการสมควรกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมแปะเหล็กกล้าเคลือบโลหะขึ้นรูปเย็นรูปหมวก มาตรฐานเลขที่ มอก. 4630-2568
ให้สอดคล้องกับประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการ
ในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต พ.ศ. ๒๕๖๖ และกำหนดรายละเอียดทางด้านเทคนิคให้เหมาะสมกับ
คุณลักษณะของผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมดังกล่าว

อาศัยอำนาจตามความในข้อ ๖ ของหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
ที่ออกตามประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบ
เพื่อการอนุญาต พ.ศ. ๒๕๖๖ จึงกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับ
ผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมแปะเหล็กกล้าเคลือบโลหะขึ้นรูปเย็นรูปหมวก มาตรฐานเลขที่ มอก. 4630-2568
ดังรายละเอียดท้ายประกาศนี้

ทั้งนี้ ประกาศนี้ให้ใช้บังคับตั้งแต่วันถัดจากวันประกาศเป็นต้นไป

ประกาศ ณ วันที่ ๒๐ พฤษภาคม พ.ศ. ๒๕๖๙

(นางพงษ์ศิริ วรรณศรี)

รองเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

ปฏิบัติราชการแทน

เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

**หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมแปะเหล็กกล้าเคลือบโลหะขึ้นรูปเย็นรูปหมวก
มาตรฐานเลขที่ มอก. 4630-2568**

1. การยื่นคำขอ

ในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต ให้ผู้ยื่นคำขอยื่นเอกสารเพื่อประกอบการพิจารณาดังนี้

- 1.1 เอกสารตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
- 1.2 ตัวอย่างการแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน พร้อมระบุตำแหน่งที่จะแสดงบนผลิตภัณฑ์หลังจากที่ได้รับใบอนุญาตแล้ว
- 1.3 เอกสารเพิ่มเติม ได้แก่ แบบขนาดแปะเหล็กกล้าเคลือบโลหะขึ้นรูปเย็นรูปหมวก (Drawing) ตามที่ผู้ทำกำหนดไว้

2. โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์สำหรับมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) นี้หมายถึง โรงงานที่อย่างน้อยต้องมีกระบวนการนำเหล็กกล้าทรงแบนเคลือบโลหะมาขึ้นรูปเย็น ให้มีรูปร่างตามแบบที่กำหนดสำหรับใช้รองรับวัสดุถุงหลังคา

3. การอนุญาต

ให้เป็นไปตามรายละเอียด ดังต่อไปนี้

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

4. การตรวจสอบผลิตภัณฑ์

4.1 การจำแนกผลิตภัณฑ์เป็นดังนี้

แบบ	วัสดุ	ชั้นคุณภาพ	มิติ (AxBxCxH) (มิลลิเมตร)	ความหนาระบุ (มิลลิเมตร)	ความยาวสูงสุด (มิลลิเมตร)
สมมาตร อสมมาตร	ทำจากวัสดุที่เป็นไปตาม มอก. 2228 ทำจากวัสดุที่เป็นไปตาม มอก. 2981 ทำจากวัสดุที่เป็นไปตาม มอก. 3059 ทำจากวัสดุที่เป็นไปตาม มอก. 50 ทำจากวัสดุที่เป็นไปตาม มอก. 3243 หมายเหตุ มวลเคลือบของวัสดุเป็นไปตามตารางที่ 5 ของ มอก. 4630-2568	PH060 PH120 PH180 PH240 PH300 PH360	เป็นไปตามแบบ (drawing) ที่กำหนด โดยผู้ทำ หมายเหตุ $H \leq 40 \text{ mm}$	0.35 – 1.60	เป็นไปตามแบบ (drawing) ที่ กำหนดโดยผู้ทำ

4.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อตรวจสอบตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

4.2.1 กรณียื่นขอรายขนาด ให้เก็บตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ต่อแบบ ต่อวัสดุ ต่อชั้นคุณภาพ ต่อมิติ ต่อความหนาแน่น ที่ความยาวสูงสุด

4.2.2 กรณียื่นขอเป็นกลุ่ม ให้เก็บตัวอย่าง 2 ชุดตัวอย่าง ต่อแบบ ต่อวัสดุ ต่อชั้นคุณภาพ โดยเลือกเก็บขนาด H สูงสุดที่มีความหนาแน่นสูงสุด และขนาด H ต่ำสุดที่มีความหนาแน่นต่ำสุด ที่ความยาวสูงสุด หมายเหตุ (1) กรณียื่นขอผลิตภัณฑ์ที่มีทั้งการงอหรือพับ และไม่มีการงอหรือพับ ที่ส่วนปลาย ให้เก็บตัวอย่างที่มีการงอหรือพับที่ส่วนปลายเป็นตัวแทน

(2) ตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ประกอบด้วยแปเหล็กกล้าเคลือบโลหะขึ้นรูปเย้นรูปหมวก จำนวน 6 หน่วย

4.3 ผู้ยื่นคำขอรับใบอนุญาตต้องจัดให้โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์มีการควบคุมผลิตภัณฑ์ตามข้อกำหนดของมาตรฐาน ดังนี้

4.3.1 ทดสอบผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานทุกรายการ โดยที่แต่ละรายการ อาจกระทำโดยผู้ขอรับใบอนุญาต หรือผู้อื่นที่ได้รับมอบหมาย

4.3.2 อย่างน้อยต้องมีเครื่องตรวจ เครื่องวัด และเครื่องทดสอบ เพื่อใช้เป็นประจำตามที่กำหนด ในรายการต่อไปนี้

- (1) ความหนาแน่น
- (2) มิติ (A B C และ H)
- (3) ความยาว
- (4) ความโค้ง
- (5) ความแอ่น

5. การตรวจประเมินระบบการควบคุมคุณภาพของโรงงาน

ระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ต้องเป็นไปตามหลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต และติดตามผล และสำหรับมาตรฐานนี้สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) ยอมรับดังต่อไปนี้

(1) รายงานผลการประเมินระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์

รายละเอียดเป็นไปตามที่กำหนดไว้ในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

6. การอนุญาตนำเข้าเฉพาะครั้ง

ไม่มี

7. การออกใบอนุญาต

การออกใบอนุญาตให้ระบุชื่อผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม แบบ วัสดุ ชั้นคุณภาพ มิติ ความหนาแน่น และความยาวสูงสุด

ตัวอย่างการออกใบอนุญาต

- แป แบบสมมาตร วัสดุ ทำจากวัสดุที่เป็นไปตาม มอก.2228 ชั้นคุณภาพ PH060 มิติ (AxBxCxH) 20x61x20x27 มิลลิเมตร ความหนาแน่น 0.48 ถึง 0.55 มิลลิเมตร ความยาวสูงสุด 6000 มิลลิเมตร
- แป แบบอสมมาตร วัสดุ ทำจากวัสดุที่เป็นไปตาม มอก.2228 ชั้นคุณภาพ PH060 มิติ (AxBxCxH) 25x75x25x35 มิลลิเมตร ความหนาแน่น 0.48 มิลลิเมตร ความยาวสูงสุด 6000 มิลลิเมตร

8. การแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน : ตำแหน่งและขนาด

ให้ดำเนินการ ดังนี้

8.1 ให้แสดงเครื่องหมายมาตรฐานไว้ที่ผลิตภัณฑ์

8.2 ตำแหน่งของเครื่องหมายมาตรฐานอยู่ที่ผิวด้านนอกของผลิตภัณฑ์ ซึ่งอยู่ในตำแหน่งที่สามารถเห็นได้ง่าย และชัดเจน

8.3 ขนาดเครื่องหมายมาตรฐานต้องแสดงให้เหมาะสม สัมพันธ์กับขนาดของผลิตภัณฑ์ และไม่น้อยกว่า 10 มิลลิเมตร

8.4 ให้แสดงข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ ไว้ที่บริเวณเดียวกับเครื่องหมายมาตรฐาน และขนาดไม่น้อยกว่า 10 มิลลิเมตร

กรณีไม่สามารถแสดงข้อมูลในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ที่ผลิตภัณฑ์ได้ ให้แสดงที่สิ่งห่อหุ้มหรือสิ่งผูกมัดแทน พร้อมเครื่องหมายมาตรฐาน โดยยังคงต้องแสดงเครื่องหมายมาตรฐานไว้ที่ผลิตภัณฑ์

9. การตรวจติดตามภายหลังการอนุญาต

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมจะดำเนินการตรวจติดตามภายหลังการอนุญาตตามที่กำหนด ในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและตรวจติดตามผล ตามข้อใดข้อหนึ่งหรือหลายข้อ ดังต่อไปนี้

9.1 เอกสารเพิ่มเติม ได้แก่ แบบขนาดแปะเหล็กกล้าเคลือบโลหะขึ้นรูปเย้นรูปหมวก (Drawing) ตามที่ผู้ทำ กำหนดไว้

9.2 การตรวจติดตามผลิตภัณฑ์

ผู้รับใบอนุญาตต้องจัดให้มีการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์ที่ได้รับใบอนุญาต จากสถานที่ผลิต สถานที่เก็บ และ/หรือสถานที่จำหน่ายผลิตภัณฑ์ที่ได้รับอนุญาตอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง หรือตามที่สำนักงานกำหนด ดังนี้

9.2.1 การเก็บตัวอย่างเพื่อทดสอบทุกรายการตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

ให้เก็บตัวอย่างอย่างน้อย 1 ชุดตัวอย่าง ในรุ่นการผลิตเดียวกัน ต่อใบอนุญาต

หมายเหตุ ตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ประกอบด้วยแปะเหล็กกล้าเคลือบโลหะขึ้นรูปเย้นรูปหมวก จำนวน 6 หน่วย

9.2.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อทดสอบเฉพาะรายการสำคัญตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

ไม่มี

9.2.3 สำหรับรายการทดสอบที่ไม่มีห้องปฏิบัติการทดสอบภายในประเทศ และ/หรือเป็นรายการ ทดสอบรับรองเฉพาะแบบ (Type approval Test) จะพิจารณายอมรับรายงานผลการทดสอบ ที่เป็นไปตามมาตรฐานที่มีอายุไม่เกิน 1 ปี หรือตามระยะเวลาที่สำนักงานให้ความเห็นชอบ

9.3 การตรวจติดตามระบบควบคุมคุณภาพของโรงงาน

9.3.1 อย่างน้อยต้องมีเครื่องตรวจ เครื่องวัด และเครื่องทดสอบเพื่อใช้เป็นประจำ ตามรายการที่กำหนด ในรายการต่อไปนี้

- (1) ความหนารวม
- (2) มิติ (A B C และ H)
- (3) ความยาว
- (4) ความโค้ง
- (5) ความแอ่น

9.3.2 ผู้รับใบอนุญาตต้องจัดให้มีการตรวจติดตามระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ที่ได้รับอนุญาตโดยสำนักงานจะพิจารณายอมรับรายงานผลการตรวจติดตามประเมินระบบควบคุมคุณภาพโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ตามใบอนุญาตที่มีอายุไม่เกิน 3 ปี หรือตามที่สำนักงานกำหนด ทั้งนี้ หากผู้รับใบอนุญาตไม่จัดให้มีการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์ตามข้อ 9.2 หรือ 9.3 หรือไม่ปฏิบัติตาม/ฝ่าฝืนพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ. 2511 และที่แก้ไขเพิ่มเติม สำนักงานอาจพิจารณาปรับความถี่การตรวจติดตามระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานเป็นทุก ๆ 1 ปี หรือตามที่สำนักงานกำหนดแล้วแต่กรณี

9.4 การรับรองตนเอง (Self-declaration)

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

10. เงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติ

ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมกำหนด

