



สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม  
กระทรวงอุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต  
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กโครงสร้างรูปพรรณรีดร้อน  
มาตรฐานเลขที่ มอก. 1227-2558

R1227-2558(02)



ประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม  
เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต  
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กโครงสร้างรูปพรรณรีดร้อน  
มาตรฐานเลขที่ มอก. 1227-2558

โดยที่เป็นการสมควรกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อเป็นแนวทางในการดำเนินการ  
อนุญาตและติดตามผลสำหรับผลิตภัณฑ์แต่ละมาตรฐานให้สอดคล้องกับประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์  
อุตสาหกรรม เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม จึงยกเลิกประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์  
อุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม  
เหล็กโครงสร้างรูปพรรณรีดร้อน มาตรฐานเลขที่ มอก. 1227-2558 ฉบับลงวันที่ ๑๔ พฤศจิกายน พ.ศ. ๒๕๕๙  
และกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กโครงสร้าง  
รูปพรรณรีดร้อน มาตรฐานเลขที่ มอก. 1227-2558 ดังรายละเอียดท้ายประกาศนี้

ประกาศ ณ วันที่ ๒๑ ธันวาคม พ.ศ. ๒๕๖๓

(นายชนะ อัลภาชน์)

รองเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม  
ปฏิบัติราชการแทนเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

**หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต  
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กโครงสร้างรูปพรรณรีดร้อน  
มาตรฐานเลขที่ มอก. 1227-2558**

**1. การยื่นคำขอ**

ในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต ให้ผู้ยื่นคำขอยื่นเอกสารเพื่อประกอบการพิจารณาดังนี้

- 1.1 เอกสารตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล
- 1.2 ตัวอย่างการแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน พร้อมระบุตำแหน่งที่จะแสดงบนผลิตภัณฑ์หลังจากที่ได้รับใบอนุญาตแล้ว

**2. โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์สำหรับมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) นี้หมายถึง โรงงานที่อย่างน้อยต้องมีกรรมวิธีการที่ใช้ความร้อนเพื่อทำการรีดและแปรรูปเหล็กที่อุณหภูมิวิกฤตให้เป็นเหล็กโครงสร้างรูปพรรณเหล็กที่ผลิตออกมามีหน้าตัดเป็นรูปลักษณะต่างๆ สำหรับใช้ในงานโครงสร้าง**

**3. การตรวจระบบการควบคุมคุณภาพ**

ระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ต้องเป็นไปตามหลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล และสำหรับมาตรฐานนี้สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) ยอมรับดังต่อไปนี้

- (1) รายงานผลการประเมินระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ ซึ่งดำเนินการโดยสำนักงานหรือหน่วยตรวจ

รายละเอียดเป็นไปตามที่กำหนดไว้ในหลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล

**4. การตรวจสอบผลิตภัณฑ์**

- 4.1 การจำแนกผลิตภัณฑ์เป็นดังนี้

ชั้นคุณภาพ	แบบ	ขนาด	
		A B H	ความหนา
SM 400	เหล็กฉากขาเท่ากัน	$A \leq 50$	ตามที่ยื่นขอ
		$50 > A \leq 100$	
		$100 < A \leq 250$	
SM 490	เหล็กฉากขาไม่เท่ากัน	$A \leq 150$	
SM 520	เหล็กรูปร่างน้ำ	$H \leq 380$	
SM 570	เหล็กรูปตัวเอช	$H \leq 1.1 B$	
SS 400		$1.1 B < H \leq 1.7 B$	
SS 490		$1.7 B < H \leq 2.1 B$	
SS 540		$H > 2.1 B$	
	เหล็กรูปตัวไอ	$H \leq 600$	
	เหล็กรูปตัวที	$B \leq 250$	

- 4.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อตรวจสอบตามข้อกำหนดของมาตรฐาน  
ให้เก็บตัวอย่าง 3 ชุดตัวอย่าง ต่อชั้นคุณภาพ และแบบเดียวกัน ดังนี้
- 4.2.1 A B H ขนาดเล็กสุดที่มีความหนาน้อยที่สุดในกลุ่มตามที่ยื่นขอ
- 4.2.2 A B H ขนาดใหญ่สุดที่มีความหนาน้อยที่สุดในกลุ่มตามที่ยื่นขอ
- 4.2.3 A B H ขนาดอื่นอีก 1 ขนาด ในกลุ่มตามที่ยื่นขอ
- หมายเหตุ ตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ประกอบด้วย เหล็กโครงสร้างรูปพรรณรีดร้อน จำนวน 3 ท่อน
- 4.3 ผู้ยื่นคำขอรับใบอนุญาตต้องจัดให้โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์มีการควบคุมผลิตภัณฑ์ตามข้อกำหนดของมาตรฐาน  
ดังนี้
- 4.3.1 ตรวจสอบผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานทุกรายการ โดยที่แต่ละรายการ อาจกระทำโดยผู้ขอรับ  
ใบอนุญาต หรือผู้อื่นที่ได้รับมอบหมาย
- 4.3.2 มีเครื่องมือทดสอบ และต้องทดสอบเป็นประจำที่โรงงาน ในรายการต่อไปนี้
- (1) มิติ A B H ความหนา (t1 และ t2) และความยาว
  - (2) ความได้ฉาก
  - (3) ความโค้ง
  - (4) ระยะเยื้องศูนย์ (เฉพาะเหล็กรูปตัวเอช และเหล็กรูปตัวที)
  - (5) ความเว้าของลำตัว (เฉพาะเหล็กรูปตัวเอช)
  - (6) ความได้ฉากของปลายตัด (เฉพาะเหล็กรูปตัวเอช)
  - (7) ความต้านแรงดึง
  - (8) ความต้านแรงดึงที่จุดคราก
  - (9) ความยืด
  - (10) การดัดโค้ง (เฉพาะชั้นคุณภาพ SS)
  - (11) ความต้านการกระแทก (เฉพาะชั้นคุณภาพ SM ที่มีความหนาไม่น้อยกว่า 12 มม.)
5. การอนุญาตนำเข้าเฉพาะครั้ง
- ผู้ประสงค์จะขออนุญาตนำเข้าผลิตภัณฑ์เข้ามาจำหน่ายในราชอาณาจักรเป็นการเฉพาะครั้ง สมอ. กำหนด  
ปริมาณที่นำเข้า และการเก็บตัวอย่างที่ใช้ในการตรวจสอบ ดังนี้
- 5.1 ปริมาณที่นำเข้าไม่เกิน 100 ตัน ตามชั้นคุณภาพ แบบ ที่มีขนาดเดียวกัน
- 5.2 การเก็บตัวอย่างที่ใช้ในการตรวจสอบ 1 ชุดตัวอย่าง ตามชั้นคุณภาพ แบบ ที่มีขนาดเดียวกัน



## 6. การออกใบอนุญาต

### กรณีอนุญาตทั่วไป

การออกใบอนุญาตให้ระบุแบบ ชั้นคุณภาพ และขนาด

ตัวอย่างการออกใบอนุญาต

แบบเหล็กฉากขาเท่ากัน

ชั้นคุณภาพ SS 400 ขนาด (AxBxt) 25x25x3 25x25x5 30x30x3 30x30x5 50x50x4 50x50x5 และ 50x50x6 มิลลิเมตร

### กรณีอนุญาตนำเข้าเฉพาะครั้ง

การออกใบอนุญาตให้ระบุแบบ ชั้นคุณภาพ ขนาด และจำนวน

ตัวอย่างการออกใบอนุญาต

แบบเหล็กฉากขาเท่ากัน

ชั้นคุณภาพ SS 400 ขนาด (AxBxt) 25x25x3 25x25x5 30x30x3 30x30x5 50x50x4 50x50x5 และ 50x50x6 มิลลิเมตร น้ำหนัก 150.00 ตัน

## 7. การแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน : ตำแหน่งและขนาด

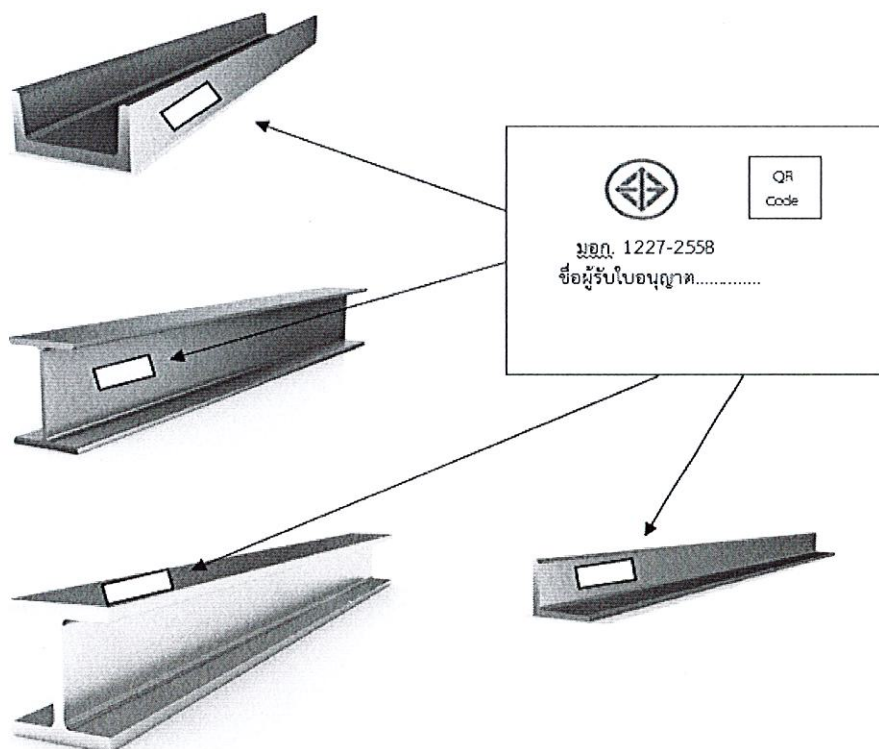
7.1 ให้แสดงเครื่องหมายมาตรฐานไว้ที่ผลิตภัณฑ์

7.2 ตำแหน่งของเครื่องหมายผลิตภัณฑ์อยู่บนผลิตภัณฑ์

7.3 ขนาดเครื่องหมายมาตรฐานต้องแสดงให้เหมาะสม สัมพันธ์กับขนาดของผลิตภัณฑ์ หรือสิ่งผูกมัด และไม่น้อยกว่า 5 มิลลิเมตร และความสูงของหมายเลขมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) ไม่น้อยกว่า 1 มิลลิเมตร

7.4 ให้แสดงข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ (คิวอาร์โค้ด) ไว้ที่บริเวณเดียวกับเครื่องหมายมาตรฐาน และมีขนาดไม่น้อยกว่า 5 มิลลิเมตร

รูปตัวอย่างการแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน



## 8. การตรวจติดตามผล

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมจะดำเนินการตรวจติดตามผลภายหลังการอนุญาตตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล

## 9. เงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติ

ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมกำหนด

