



สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
กระทรวงอุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์เหล็กโครงสร้างรูปพรรณรีดร้อน

มาตรฐานเลขที่ มอก.1227-2558



ประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์เหล็กโครงสร้างรูปพรรณรีดร้อน
มาตรฐานเลขที่ มอก.1227-2558

โดยที่เป็นการสมควรกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อเป็นแนวทางในการดำเนินการ
อนุญาตและติดตามผลสำหรับผลิตภัณฑ์แต่ละมาตรฐานให้สอดคล้องกับประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์
อุตสาหกรรม เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมจึงยกเลิกประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์
อุตสาหกรรมเรื่อง หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์เหล็กโครงสร้างรูปพรรณรีดร้อน
มาตรฐานเลขที่ มอก.1227-2539 ฉบับลงวันที่ 30 ธันวาคม พ.ศ. 2557 และกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการ
ตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์เหล็กโครงสร้างรูปพรรณรีดร้อน มาตรฐานเลขที่ มอก.1227-2558
ดังรายละเอียดท้ายประกาศนี้

ประกาศ ณ วันที่ 14 พฤศจิกายน พ.ศ. 2559

(นายพิสิฐ รังสฤษฏ์วุฒิกุล)

เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์เหล็กโครงสร้างรูปพรรณรีดร้อน
มาตรฐานเลขที่ มอก.1227-2558

1. การยื่นคำขอ

ในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต ให้ผู้ยื่นคำขอจัดส่งข้อมูลเพื่อประกอบการพิจารณา ดังนี้

1.1 เอกสารตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล

1.2 เอกสารเพิ่มเติม เช่น

- รายละเอียดผลิตภัณฑ์ซึ่งสอดคล้องกับรายละเอียดที่ระบุไว้ในมาตรฐาน พร้อมคำชี้แจงแสดงลักษณะรายละเอียดของผลิตภัณฑ์ หรือภาพ หรือตัวอย่างผลิตภัณฑ์
- สถานที่จัดเก็บผลิตภัณฑ์ที่ขอรับใบอนุญาต และรายชื่อผู้แทนจำหน่าย (ถ้ามี)
- รายการวัตถุดิบหรือส่วนประกอบหลักที่ใช้ในการทำผลิตภัณฑ์ที่ขอรับใบอนุญาต
- แผนภูมิและรายละเอียดแสดงวิธีการทำและการควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ พร้อมรายละเอียดรายการเครื่องมือและอุปกรณ์ที่ใช้ในการตรวจสอบคุณภาพผลิตภัณฑ์ (ถ้ามี)

หมายเหตุ กรณีการยื่นขอรับใบอนุญาตนำเข้าเฉพาะครั้ง ต้องมีเหตุผลความจำเป็นในการขออนุญาต

2. โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์สำหรับมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) นี้หมายถึง โรงงานที่ใช้ความร้อนเพื่อทำการรีดและแปรรูปเหล็กที่อุณหภูมิสูงกว่าอุณหภูมิวิกฤตให้เป็นเหล็กโครงสร้างรูปพรรณ เหล็กที่ผลิตออกมามีหน้าตัดเป็นรูปลักษณะต่างๆ สำหรับใช้ในงานโครงสร้าง

3. การตรวจระบบการควบคุมคุณภาพ

ระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ต้องเป็นไปตามหลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล และสำหรับ มอก. นี้ สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) ยอมรับดังต่อไปนี้

- (1) รายงานผลการประเมินระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ ซึ่งดำเนินการโดย สมอ. หรือหน่วยตรวจ โดยรายงานดังกล่าวต้องมีอายุไม่เกิน 3 ปี นับจากวันที่ผลการประเมินระบบควบคุมคุณภาพเป็นไปตามข้อกำหนดจนถึงวันที่ยื่นคำขอ หรือ
- (2) เอกสารรับรอง (Letter of Conformance) จากโรงงานที่ได้รับการขึ้นทะเบียน (Registered manufacturer) โดยเอกสารรับรองดังกล่าวต้องมีอายุไม่เกิน 1 ปี นับจากวันที่ออกเอกสารรับรองจนถึงวันที่ยื่นคำขอ หรือ
- (3) ใบรับรองผลิตภัณฑ์ (Certificate of Conformity) ที่ออกโดยหน่วยรับรองผลิตภัณฑ์ที่ได้รับการแต่งตั้งตามมาตรา 5 แห่งพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ. 2511 และที่แก้ไขเพิ่มเติม หรือหน่วยรับรองผลิตภัณฑ์ที่ได้รับการยอมรับภายใต้ข้อตกลงยอมรับร่วม

4. การตรวจสอบผลิตภัณฑ์

4.1 การจำแนกผลิตภัณฑ์ตาม ชั้นคุณภาพ แบบ และขนาด ดังนี้

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	
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 การเก็บตัวอย่างเพื่อตรวจสอบตามข้อกำหนดของ มอก.

- (1) เก็บตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ต่อชั้นคุณภาพ ต่อแบบ ต่อขนาด
- (2) กรณียื่นขอเป็นกลุ่มที่มีชั้นคุณภาพ และแบบเดียวกัน ให้เก็บตัวอย่าง 3 ชุดตัวอย่าง ดังนี้
 - (2.1) A B H ขนาดเล็กสุดที่มีความหนาน้อยที่สุดในกลุ่มตามที่ยื่นขอ
 - (2.2) A B H ขนาดใหญ่สุดที่มีความหนาน้อยที่สุดในกลุ่มตามที่ยื่นขอ
 - (2.3) A B H ขนาดอื่นอีก 1 ขนาด ในกลุ่มตามที่ยื่นขอ
- (3) กรณียื่นขอ A B H ขนาดเดียว ที่มีหลายความหนา ให้เก็บตัวอย่างความหนาน้อยที่สุดเป็นตัวแทน
- (4) ตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ประกอบด้วยเหล็กโครงสร้างรูปพรรณรีดร้อน จำนวน 3 ท่อน

4.3 ผู้ยื่นคำขอรับใบอนุญาตต้องจัดให้โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ที่มีการควบคุมผลิตภัณฑ์ตามข้อกำหนดของ มอก. ดังนี้

4.3.1 ตรวจสอบทุกรายการ โดยที่การตรวจสอบแต่ละรายการ อาจกระทำโดยผู้ขอรับใบอนุญาต 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) การตัดโค้ง (เฉพาะชั้นคุณภาพ SS)
- (11) ความต้านการกระแทก (เฉพาะชั้นคุณภาพ SM ที่มีความหนาไม่น้อยกว่า 12 มม.)

4.4 การอนุญาตเฉพาะครั้ง

ผู้ที่ประสงค์จะขออนุญาตนำผลิตภัณฑ์เหล็กโครงสร้างรูปพรรณรีดร้อนซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์ที่มีพระราชกฤษฎีกากำหนดให้ต้องเป็นไปตามมาตรฐานเข้ามาจำหน่ายในราชอาณาจักรเฉพาะครั้ง จะต้องมีเหตุผลความจำเป็นในการขออนุญาต เช่น นำเข้ามาเพื่อจำหน่ายสำหรับการทดลองวิเคราะห์วิจัย หรือทำเป็นชิ้นงานตัวอย่างสำหรับการทดลองผลิตชิ้นงานต่างๆ และมีจำนวนผลิตภัณฑ์ที่นำเข้าไม่เกินกว่าที่กำหนดไว้ในตารางตามข้อ 4.4.1

4.4.1 สมอ. เก็บตัวอย่างเพื่อตรวจสอบผลิตภัณฑ์ตามชั้นคุณภาพ แบบ ที่มีขนาดเดียวกัน ที่ขออนุญาตนำเข้าตามจำนวนที่กำหนด ต่อไปนี้

จำนวนผลิตภัณฑ์ที่ขออนุญาตนำเข้า	จำนวนตัวอย่างที่เก็บ (หน่วย)
ไม่เกิน 100 ตัน	1 ชุดตัวอย่าง

หมายเหตุ ตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ประกอบด้วยเหล็กโครงสร้างรูปพรรณรีดร้อน จำนวน 3 ท่อน

4.4.2 การออกใบอนุญาต

สมอ. จะพิจารณาออกใบอนุญาตให้นำเข้าเฉพาะครั้ง ในกรณีที่ผลการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ทุกตัวอย่างเป็นไปตามข้อกำหนดของมาตรฐาน โดยระบุรายละเอียดผลิตภัณฑ์ที่อนุญาต อย่างน้อยดังต่อไปนี้

- แบบ ชั้นคุณภาพ ขนาด จำนวน และใบบัญชีราคาสินค้า หรือบัญชีรายละเอียดบรรจุหีบห่อ หรือใบตราส่งสินค้า

4.4.3 การตรวจติดตามผล

สมอ. อาจเก็บตัวอย่างผลิตภัณฑ์จากสถานที่เก็บ หรือสถานที่จำหน่ายผลิตภัณฑ์ เพื่อการตรวจติดตามผลเพิ่มเติมก็ได้

5. การออกใบอนุญาต

การออกใบอนุญาต จะระบุรายละเอียดผลิตภัณฑ์ที่อนุญาตตามการจำแนกผลิตภัณฑ์ตามข้อ 4.1

ตัวอย่างการระบุรายละเอียดในใบอนุญาต

แบบเหล็กฉากขาเท่ากัน

ชั้นคุณภาพ SS 400 ขนาด (AxBxt) 25x25x3 25x25x5 30x30x3 30x30x5 40x40x3 40x40x4 40x40x5 40x40x56 45x45x4 45x45x5 50x50x3 50x50x4 50x50x5 และ 50x50x6 มิลลิเมตร

6. การตรวจติดตามผล

เพื่อให้มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ที่ได้รับใบอนุญาตยังคงมีคุณภาพเป็นไปตามมาตรฐานอย่างสม่ำเสมอ และโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์มีความสามารถในการควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ตามระบบควบคุมคุณภาพที่ได้รับการประเมินแล้วอย่างต่อเนื่อง สมอ. จะดำเนินการตรวจติดตามผลภายหลังการอนุญาตต่อไป

7. เงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติ

ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่กำหนดไว้ในหลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล