



สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม  
กระทรวงอุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต  
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกล้าไร้สนิมทรงแบนรีดเย็นแผ่นม้วน  
แผ่นแถบ และแผ่นตัด

มาตรฐานเลขที่ มอก. 1378-2559

R1378(00)



ประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม  
เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต  
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกล้าไร้สนิมทรงแบนรีดเย็นแผ่นม้วน แผ่นแถบ และแผ่นตัด  
มาตรฐานเลขที่ มอก. 1378-2559

โดยที่เป็นการสมควรกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อเป็นแนวทางในการดำเนินการ  
อนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์แต่ละมาตรฐานให้สอดคล้องกับประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เรื่อง  
หลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมจึงกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการ  
อนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกล้าไร้สนิมทรงแบนรีดเย็นแผ่นม้วน แผ่นแถบ และแผ่นตัด มาตรฐาน  
เลขที่ มอก. 1378-2559 ดังรายละเอียดท้ายประกาศนี้

ประกาศ ณ วันที่ ๕ กุมภาพันธ์ พ.ศ. ๒๕๖๓

(นายชนะ อัลภาชน์)

รองเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม  
ปฏิบัติราชการแทนเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต  
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกล้าไร้สนิมทรงแบนรีดเย็นแผ่นม้วน แผ่นแถบ และแผ่นตัด  
มาตรฐานเลขที่ มอก. 1378-2559

1. ขอบข่าย

เอกสารฉบับนี้กำหนดเอกสารเพื่อประกอบการพิจารณาในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต นิยามโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์สำหรับมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม รูปแบบการอนุญาต การตรวจระบบการควบคุมคุณภาพ การตรวจสอบผลิตภัณฑ์ การอนุญาตนำเข้าเฉพาะครั้ง การออกใบอนุญาต การตรวจติดตามผล และเงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติ

2. การยื่นคำขอ

ในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต ให้ผู้ยื่นคำขอยื่นเอกสารเพื่อประกอบการพิจารณาดังนี้

- 2.1 เอกสารตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล
- 2.2 ภาพตัวอย่างการแสดงเครื่องหมายมาตรฐานพร้อมระบุตำแหน่งที่จะแสดงบนผลิตภัณฑ์หลังจากที่ได้รับใบอนุญาตแล้ว

3. โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์สำหรับมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) นี้หมายถึง โรงงานที่อย่างน้อยต้องมีกระบวนการรีดเป็นผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกล้าไร้สนิมทรงแบนรีดเย็นแผ่นม้วน แผ่นแถบ และแผ่นตัด

4. รูปแบบการอนุญาต มี 1 แบบ ดังนี้  
อนุญาตทั่วไป

5. การตรวจระบบการควบคุมคุณภาพ

ระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ต้องเป็นไปตามหลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล และสำหรับมาตรฐานนี้สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) ยอมรับดังต่อไปนี้

- (1) รายงานผลการประเมินระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ ซึ่งดำเนินการโดยสำนักงาน หรือหน่วยตรวจ หรือ
  - (2) ใบรับรองผลิตภัณฑ์ (Certificate of Conformity) ที่ออกโดยหน่วยรับรองผลิตภัณฑ์ที่ได้รับการแต่งตั้งเป็นผู้ตรวจสอบการทำผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม หรือหน่วยงานภายใต้ข้อตกลงยอมรับร่วม
- รายละเอียดเป็นไปตามที่กำหนดไว้ในหลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล



6. การตรวจสอบผลิตภัณฑ์

กรณียื่นคำขอโดยใช้ใบรับรองผลิตภัณฑ์ตามข้อ 5 (2) ไม่ต้องตรวจสอบผลิตภัณฑ์

6.1 การจำแนกผลิตภัณฑ์เป็นดังนี้

ประเภท	ลักษณะ ขอบ	กลุ่ม	ชนิด			ความหนา (มิลลิเมตร)
แผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นตัด	ขอบรีด	ออสเทนไนต์	UNS N08367	SST 800	SST 800H	ความหนา ตามที่ระบุ แต่ไม่เกิน 5.00
			UNS N08811	SST 904L	UNS N08925	
			UNS N08926	SST 201	SST 201LN	
			SST 202	UNS S20400	SST XM19	
			SST XM31	SST XM17	SST XM18	
			SST XM10	SST XM11	SST XM29	
			SST 301	SST 301L	SST301LN	
			SST 301J1	SST 302	SST 302B	
			SST 304	SST 304Cu	SST 304L	
			SST 304H	UNS S30415	SST 304N	
			SST 304N1	SST 304N2	SSTXM21	
			SST 304LN	UNS S30600	UNS S30615	
			UNS S30815	SST 304J1	SST 304J2	
			SST 305	SST 309	SST 309S	
			SST 309H	SST 309Cb	SST 309HCb	
	UNS S31002		SST 310	SST 310S		
	ขอบตัด		SST 310H	UNS S31035	SST 310Cb	
			SST 310HCb	SST310MoLN	UNS S31272	
			UNS S31277	SST312L	SST 315J1	
			SST 315J2	SST 316	SST 316L	
			SST 316H	SST 316N	SST 316LN	
			SST 316Ti	SST 316Cb	SST 316J1	
			SST 316J1L	SST 317	SST 317L	
			SST 317LM	SST 317LMN	UNS S31727	
			SST 317LN	SST 317J1	SST 317J2	
			SST 836L	SST 890L	SST 321	
			SST 321H	UNS S32615	UNS S32654	
			UNS S33228	SST 330	SST 334	
			UNS S34565	SST 347	SST 347H	
			SST 347LN	SST 348	SST 348H	
			UNS S35045	UNS S35315	SST XM7	
			SST XM15	SST XM15J1	UNS S38815	

ประเภท	ลักษณะ ขอบ	กลุ่ม	ชนิด			ความหนา (มิลลิเมตร)
แผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นตัด	ขอบรีด	เฟร์ไรต์	SST 21	SST 405	SST 409	ตามที่ยื่นขอ แต่ไม่เกิน 5.00
			SST 409L	SST 410L	SST 429	
			SST 430	SST 430LX	SST 430J1L	
			SST 434	SST 436	SST 436L	
			SST 436J1L	SST 439	SST 441	
			SST 444	SST 445J1	SST 445J2	
			SST 446	SST 447J1	SST XM27	
	SST XM33					
	ขอบตัด	ออสเทนไนต์- เฟร์ไรต์	SST 2205	SST 2304	SST 255	
			SST 2507	SST 329	SST 329J1	
มาร์เทนไซต์		SST 329J3L	SST 329J4L			
		SST 403	SST 410	SST 410S		
ชุบแข็ง ตกตะกอน		SST 420J1	SST 420J2	SST 429J1		
		SST 440A				
		SST 630	SST 631	SST 660		
		SST 661				

- 6.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อตรวจสอบตามข้อกำหนดของมาตรฐาน  
ให้เก็บตัวอย่าง 2 ชุดตัวอย่าง ต่อประเภท ต่อกลุ่ม และต่อชนิด โดยเก็บที่มีความหนาท่ำสุดและ  
ความหนาสูงสุด  
หมายเหตุ (1) กรณีที่ยื่นขอทั้งลักษณะขอบรีด และขอบตัด ให้เก็บตัวอย่างเฉพาะลักษณะขอบตัด และ  
ออกใบอนุญาตทั้งลักษณะขอบรีด และขอบตัดในคราวเดียวกัน  
(2) ตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ประกอบด้วย เหล็กกล้าไร้สนิมทรงแบนรีดเย็นแผ่นม้วน แผ่นแถบ  
และแผ่นตัด จำนวน 3 ม้วนหรือแผ่น
- 6.3 ผู้ยื่นคำขอรับใบอนุญาตต้องจัดให้โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์มีการควบคุมผลิตภัณฑ์ตามข้อกำหนดของมาตรฐาน  
ดังนี้
- 6.3.1 ตรวจสอบผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานทุกรายการ โดยที่แต่ละรายการ อาจกระทำโดยผู้ขอรับใบอนุญาต  
หรือผู้อื่นที่ได้รับมอบหมาย
- 6.3.2 มีเครื่องมือทดสอบ และต้องทดสอบเป็นประจำที่โรงงาน ในรายการต่อไปนี้
- (1) มิติ
  - (2) เส้นของขอบตัด (เฉพาะลักษณะขอบตัด)
  - (3) ระยะเบี่ยงเบนของขอบโค้งที่ด้านเว้า (เฉพาะลักษณะขอบตัด)
  - (4) ความราบเรียบ (เฉพาะประเภทแผ่นตัด)
  - (5) ขอบเป็นคลื่น (เฉพาะประเภทแผ่นม้วน และแผ่นแถบ)
  - (6) ความไม่ได้ฉาก (เฉพาะประเภทแผ่นตัด)
  - (7) สมบัติทางกล

7. การอนุญาตนำเข้าเฉพาะครั้ง (ถ้ามี)

-

8. การออกใบอนุญาต

การออกใบอนุญาตจะระบุรายละเอียดผลิตภัณฑ์ที่อนุญาตตามการจำแนกผลิตภัณฑ์ตามข้อ 6.1

ตัวอย่างการออกใบอนุญาต

ประเภทแผ่นม้วน ลักษณะขอบตัด กลุ่มออสเทนไนต์ ชนิด SST 304 ความหนา 1.20 1.50 และ 3.20 มิลลิเมตร

9. การตรวจติดตามผล

สมอ. จะดำเนินการตรวจติดตามผลภายหลังการอนุญาตตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผลต่อไป

10. เงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติ

ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมกำหนด

