



สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม  
กระทรวงอุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต  
สำหรับผลิตภัณฑ์ เชื่อมพืดเหล็กกล้ารีดร้อน

มาตรฐานเลขที่ มอก. 1390-2560



ประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม  
เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต  
สำหรับผลิตภัณฑ์เซมิพีดเหล็กกล้ารีดร้อน  
เลขที่ มอก. 1390-2560

โดยที่เป็นการสมควรกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อเป็นแนวทางในการดำเนินการ  
อนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์แต่ละมาตรฐานให้สอดคล้องกับประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เรื่อง  
หลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม จึงยกเลิกประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์  
อุตสาหกรรม เรื่อง หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์เซมิพีดเหล็กกล้ารีดร้อน  
มาตรฐานเลขที่ มอก. 1390-2539 ฉบับลงวันที่ ๑๖ กรกฎาคม พ.ศ. ๒๕๕๖ และกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการ  
ตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์เซมิพีดเหล็กกล้ารีดร้อน มาตรฐานเลขที่ มอก. 1390-2560 ดังรายละเอียด  
ท้ายประกาศนี้

ทั้งนี้ ให้มีผลนับแต่พระราชกฤษฎีกากำหนดให้ผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเซมิพีดเหล็กกล้ารีดร้อน  
มาตรฐานเลขที่ มอก. 1390-2560 มีผลใช้บังคับ

ประกาศ ณ วันที่ ๒๖ กรกฎาคม พ.ศ. ๒๕๖๒

(นายวันชัย พนมชัย)

เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต  
สำหรับผลิตภัณฑ์เคมีพืดเหล็กกล้ารีดร้อน  
มาตรฐานเลขที่ มอก. 1390-2560

1. ขอบข่าย

เอกสารฉบับนี้กำหนด เอกสารเพื่อประกอบการพิจารณาในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต นิยามโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ สำหรับมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม รูปแบบการอนุญาต การตรวจระบบการควบคุมคุณภาพ การตรวจสอบ ผลิตภัณฑ์ การอนุญาตนำเข้าเฉพาะครั้ง การออกใบอนุญาต การตรวจติดตามผล และเงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาต ต้องปฏิบัติ

2. การยื่นคำขอ

ในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต ให้ผู้ยื่นคำขอยื่นเอกสารเพื่อประกอบการพิจารณา ดังนี้

- 2.1 เอกสารตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล
- 2.2 ภาพตัวอย่างการแสดงเครื่องหมายมาตรฐานพร้อมระบุตำแหน่งที่จะแสดงบนผลิตภัณฑ์หลังจากที่ได้รับใบอนุญาตแล้ว

3. โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์สำหรับมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) นี้หมายถึง โรงงานที่อย่างน้อยต้องมี กรรมวิธีการทำเคมีพืดเหล็กกล้ารีดร้อน

4. รูปแบบการอนุญาต มี 2 แบบ ดังนี้

- 4.1 อนุญาตทั่วไป
- 4.2 อนุญาตนำเข้าเฉพาะครั้ง

5. การตรวจระบบการควบคุมคุณภาพ

ระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ต้องเป็นไปตามหลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต และติดตามผล และสำหรับมาตรฐานนี้สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) ยอมรับดังต่อไปนี้

- (1) รายงานผลการประเมินระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ ซึ่งดำเนินการโดยสำนักงาน หรือ
- (2) เอกสารรับรอง (Letter of Conformance) จากโรงงานที่ได้รับการขึ้นทะเบียน (Registered manufacturer) หรือ
- (3) ใบรับรองผลิตภัณฑ์ (Certificate of Conformity) ที่ออกโดยหน่วยรับรองผลิตภัณฑ์ที่ได้รับการแต่งตั้ง เป็นผู้ตรวจสอบการทำผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม หรือหน่วยงานภายใต้ข้อตกลงยอมรับร่วม

รายละเอียดเป็นไปตามที่กำหนดไว้ในหลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล



## 6. การตรวจสอบผลิตภัณฑ์

กรณียื่นคำขอโดยใช้ใบรับรองผลิตภัณฑ์ตามข้อ 5 (3) ไม่ต้องตรวจสอบผลิตภัณฑ์

### 6.1 การจำแนกผลิตภัณฑ์เป็นดังนี้

แบบ	ชั้นคุณภาพ	มิติ (กว้าง x สูง x หนา) (มิลลิเมตร)
รูปตัวแฉด	SY295 SY390	ตามที่ยื่นขอ
รูปตัวเอช		
รูปตัวยู		
รูปหมวก		
รูปตรง		

### 6.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อตรวจสอบตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

6.2.1 เก็บตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ต่อแบบ ต่อชั้นคุณภาพ และต่อมิติ ตามที่ยื่นขอ

6.2.2 กรณียื่นขอเป็นกลุ่ม เก็บตัวอย่างจำนวน 2 ชุดตัวอย่าง

ที่มีแบบและชั้นคุณภาพเดียวกัน โดยเก็บตัวอย่างมิติความกว้างน้อยที่สุดที่มีความหนาน้อยที่สุด และมิติความกว้างมากที่สุดที่มีความหนาน้อยที่สุด

6.2.3 ตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ประกอบด้วยเข็มพืดเหล็กกล้ารีดร้อน จำนวน 3 ท่อนที่มีความยาวเดียวกัน

### 6.3 ผู้ยื่นคำขอรับใบอนุญาตต้องจัดให้โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ที่มีการควบคุมผลิตภัณฑ์ตามข้อกำหนดของมาตรฐาน ดังนี้

6.3.1 ตรวจสอบผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานทุกรายการ โดยที่แต่ละรายการ อาจกระทำโดยผู้ขอรับใบอนุญาต หรือผู้อื่นที่ได้รับมอบหมาย

6.3.2 มีเครื่องมือทดสอบ และต้องทดสอบเป็นประจำที่โรงงาน ในรายการต่อไปนี้

(1) มิติ (กว้าง x สูง x หนา)

(2) ความยาว

(3) ความแอ่น

(4) ความโก่ง

(5) ความไม่ไดฉากของปลายตัด

(6) ความต้านแรงดึง ความต้านแรงดึงที่จุดคราก และความยืด

(7) ความต้านแรงดึงของส่วนต่อ (เฉพาะแบบรูปตรง ความหนาน้อยกว่า 16 mm)

### 6.4 การขออนุญาตทำ/นำเข้าผลิตภัณฑ์ ของผู้ยื่นคำขอเพื่อนำมาใช้เป็นตัวอย่างในการตรวจสอบเพื่อขออนุญาต สมอ. กำหนดจำนวนผลิตภัณฑ์ไว้ ดังนี้ (เฉพาะ ม. 20 และ ม. 21)

6.4.1 การขออนุญาตทำผลิตภัณฑ์เป็นตัวอย่าง สามารถทำได้ไม่เกิน 3 ท่อน ต่อแบบ ต่อชั้นคุณภาพ และต่อมิติ

6.4.2 การขออนุญาตนำเข้าผลิตภัณฑ์เป็นตัวอย่าง สามารถนำเข้าได้ไม่เกิน 3 ท่อน ต่อแบบ ต่อชั้นคุณภาพ และต่อมิติ

7. การอนุญาตนำเข้าเฉพาะครั้ง (ถ้ามี)

ผู้ที่ประสงค์จะขออนุญาตนำเข้าผลิตภัณฑ์เข้ามาจำหน่ายในราชอาณาจักรเฉพาะครั้ง สมอ. กำหนดปริมาณที่นำเข้า และจำนวนตัวอย่างที่ใช้ในการตรวจสอบดังนี้

7.1 มวลของผลิตภัณฑ์ที่นำเข้าไม่เกิน 100 ตัน ที่มีแบบ ชั้นคุณภาพ และมิติเดียวกัน

7.2 เก็บตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง มีแบบ ชั้นคุณภาพ และมิติเดียวกัน

8. การออกใบอนุญาต

การออกใบอนุญาตจะระบุรายละเอียดผลิตภัณฑ์ที่อนุญาตตามการจำแนกผลิตภัณฑ์ตามข้อ 6.1

8.1 ตัวอย่างการออกใบอนุญาตกรณีอนุญาตทั่วไป

แบบรูปตัวยู ชั้นคุณภาพ SY295 มิติ (กว้าง x สูง x หนา) 443 mm x 193.5 mm x 15.5 mm

8.2 ตัวอย่างการออกใบอนุญาตกรณีอนุญาตนำเข้าเฉพาะครั้ง

แบบรูปตัวยู ชั้นคุณภาพ SY390 มิติ (กว้าง x สูง x หนา) 437.5 mm x 122.5 mm x 10.5 mm

9. การตรวจติดตามผล

สมอ. จะดำเนินการตรวจติดตามผลภายหลังการอนุญาตตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบ เพื่อการอนุญาตและติดตามผลต่อไป

10. เงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติ

ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมกำหนด