



สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
กระทรวงอุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์แทนประทับตรา
มาตรฐานเลขที่ มอก.1677-2541



ประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์แทนประทับตรา
มาตรฐานเลขที่ มอก.1677-2541

โดยที่เป็นการสมควรกำหนด หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อเป็นแนวทางในการดำเนินการ
อนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์แต่ละมาตรฐาน ให้สอดคล้องกับประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เรื่อง
กำหนดหลักเกณฑ์และเงื่อนไขการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต ลงวันที่ 8 ตุลาคม 2558

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมจึงยกเลิกประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์
อุตสาหกรรม เรื่อง หลักเกณฑ์เฉพาะในการรับรองผลิตภัณฑ์ แทนประทับตรา มาตรฐานเลขที่ มอก .1677-2541
ฉบับลงวันที่ 1 เมษายน 2553 และกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต สำหรับผลิตภัณฑ์แทน
ประทับตรา มาตรฐานเลขที่ มอก.1677-2541 ดังรายละเอียดท้ายประกาศนี้

ประกาศ ณ วันที่ 8 ธันวาคม พ.ศ. 2558

ธวัช ผลความดี

(นายธวัช ผลความดี)

เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

**หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์แทนประทับตรา
มาตรฐานเลขที่ มอก.1677-2541**

1. การยื่นคำขอ

ในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต ให้ผู้ยื่นคำขอจัดส่งข้อมูลเพื่อประกอบการพิจารณา ดังนี้

- 1.1 รายละเอียดผลิตภัณฑ์ซึ่งสอดคล้องกับรายละเอียดที่ระบุไว้ในมาตรฐาน พร้อมคำชี้แจงแสดงลักษณะรายละเอียดของผลิตภัณฑ์ หรือภาพ หรือตัวอย่างผลิตภัณฑ์
- 1.2 สถานที่จัดเก็บผลิตภัณฑ์ที่ขอรับใบอนุญาต และรายชื่อผู้แทนจำหน่าย (ถ้ามี)
- 1.3 รายการวัตถุดิบหรือส่วนประกอบหลักที่ใช้ในการทำผลิตภัณฑ์ที่ขอรับใบอนุญาต
- 1.4 แผนภูมิและรายละเอียดแสดงวิธีการทำและการควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ พร้อมรายละเอียดรายการเครื่องมือและอุปกรณ์ที่ใช้ในการตรวจสอบคุณภาพผลิตภัณฑ์ (ถ้ามี)
- 1.5 ใบรับรอง(Certificate of Conformity) หรือเอกสารรับรองจากโรงงานในต่างประเทศที่ขึ้นทะเบียน (ถ้ามี)
- 1.6 รายงานผลการตรวจสอบผลิตภัณฑ์ที่ขอรับใบอนุญาต (ถ้ามี)

2. การอนุญาตมาตรฐานผลิตภัณฑ์ กำหนดให้มีรูปแบบการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต 1 รูปแบบ คือ

- การอนุญาตทั่วไป

รายละเอียดในการขออนุญาตเป็นไปตามที่กำหนดไว้ในหลักเกณฑ์และเงื่อนไขในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต ให้แสดงเครื่องหมายมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ตามมาตรา 16

3. การตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

3.1 ตรวจสอบผลิตภัณฑ์ที่ขอรับใบอนุญาต

3.1.1 การจำแนกผลิตภัณฑ์ แบ่งเป็น 2 ชนิด แต่ละชนิดแบ่งเป็น 4 ชื่อขนาด ดังนี้

ชนิด	ชื่อขนาด
ชนิดที่ยังไม่มีหมึกประทับตรา	เบอร์ 1
ชนิดที่มีหมึกประทับตราแล้ว	เบอร์ 2
	เบอร์ 3
	เบอร์ 4

3.1.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อตรวจสอบตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

เก็บตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ต่อชนิด ต่อชื่อขนาด ต่อสีหมึก และวัสดุที่ใช้ทำตลับ โดย 1 ชุดตัวอย่างประกอบด้วย

(1) แทนประทับตรา จำนวน 2 หน่วยภาชนะบรรจุ

(2) กรณียื่นขอเป็นกลุ่มเก็บตัวอย่างทุกสีตามที่ยื่นขอ โดยเก็บชื่อขนาดใหญ่สุด และหากวัสดุที่ทำตลับทำด้วย โลหะ หรือพลาสติก หรือวัสดุอื่น ให้เก็บตลับวัสดุที่เป็นโลหะ

3.2 การตรวจประเมินระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ เป็นไปตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และเงื่อนไขในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต ให้แสดงเครื่องหมายมาตรฐาน ผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ตามมาตรา 16 ภาคผนวก ก

3.3 ผู้ยื่นคำขอรับใบอนุญาตต้องจัดให้โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ มีการควบคุม / ตรวจสอบ / ทดสอบผลิตภัณฑ์ทุกรายการตาม ข้อกำหนดของ มาตรฐาน โดยอาจมอบหมายให้หน่วยงานอื่นที่มีความสามารถเป็นผู้ดำเนินการแทนได้ และอย่างน้อยต้องจัดให้มีการทดสอบและมีเครื่องมือทดสอบเพื่อการทดสอบเป็นประจำของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ในรายการ ดังต่อไปนี้

3.3.1 ขนาด

3.3.2 ความทนการตกกระแทก

3.3.3 สมรรถนะในการใช้งาน

4 การออกใบอนุญาต

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมจะพิจารณาออกใบอนุญาตในกรณีที่ผลการตรวจสอบตัวอย่าง ผลิตภัณฑ์เป็นไปตามมาตรฐานและผลการตรวจประเมินระบบควบคุมคุณภาพมีความเหมาะสมเพียงพอที่จะรักษาคุณภาพผลิตภัณฑ์ให้เป็นไปอย่างสม่ำเสมอ โดยระบุรายละเอียดผลิตภัณฑ์ที่อนุญาตตามการจำแนกผลิตภัณฑ์ในข้อ 3.1.1

5 การตรวจติดตามผล

เพื่อให้มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ที่ได้รับใบอนุญาต ยังคงมีคุณภาพเป็นไปตามมาตรฐานอย่างสม่ำเสมอ และโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์นั้นยัง มีความสามารถในการควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ตามระบบควบคุมคุณภาพที่ได้รับการตรวจประเมินแล้วอย่างต่อเนื่อง

5.1 ผู้รับใบอนุญาตต้องจัดให้มีการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์และระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์นั้นตามระยะเวลาที่กำหนด อาจดำเนินการโดยสำนักงานหรือผู้ตรวจสอบการทำผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม รวมทั้งได้รับการแต่งตั้งตามมาตรา 5 ก็ได้ หากดำเนินการโดยผู้ตรวจสอบการทำผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ผู้รับใบอนุญาตต้องส่งรายงานการตรวจประเมินระบบควบคุมคุณภาพให้สำนักงานภายใน 30 วันหลังการตรวจประเมิน

5.2 อาจมีการเก็บตัวอย่างผลิตภัณฑ์จากสถานที่ผลิต สถานที่เก็บ และสถานที่จำหน่ายผลิตภัณฑ์ เพื่อการตรวจสอบติดตามเพิ่มเติมก็ได้

5.3 การจำแนกรายการทดสอบ

ที่	รายการตรวจสอบ	การจำแนกระดับความสำคัญ		
		สำคัญมาก	สำคัญ	รอง
1	ตลับ	/		
2	แผ่นรองรับ (ถ้ามี)			/
3	แผ่นดูดซับ		/	
4	ลักษณะทั่วไป			/
5	ความทนการตกกระแทก	/		

ที่	รายการตรวจสอบ	การจำแนกระดับความสำคัญ		
		สำคัญมาก	สำคัญ	รอง
6	ความทนทานต่อการกัดกร่อน (เฉพาะกรณีที่ทำด้วยโลหะ)	/		
7	สมรรถนะในการใช้งาน	/		
8	ความคงทนต่อแสง (เฉพาะชนิดที่มีหมึกประทับตราแล้ว)	/		
9	ฟอร์มาลดีไฮด์ที่ระเหยออกมา (เฉพาะชนิดที่มีหมึกประทับตราแล้ว)	/		
10	การบรรจุ			/
11	เครื่องหมายและฉลาก			/

6. เงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติ

ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่กำหนดไว้ในหลักเกณฑ์และเงื่อนไขในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต ให้แสดง เครื่องหมายมาตรฐาน ผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ตามมาตรา 16 ภาคผนวก ข ซึ่งสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์ อุตสาหกรรมแจ้งให้ทราบในวันที่ได้รับใบอนุญาต