



สถาบันพลาสติก
Plastics Institute of Thailand

หลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรองผลิตภัณฑ์

SC-17065-CB-01

ผู้จัดทำ/แก้ไข

นางท

(นางสาวนริศรา สดใจประภารัตน์)

ผู้จัดการหน่วยรับรองผลิตภัณฑ์

วันที่ 17 / 7 / 69

ผู้ทบทวนและอนุมัติ

วิทย์ ธี

(นายณัฐลา วงศ์ติยะ)

ผู้ทบทวนและตัดสินใจการรับรอง

วันที่ 17 / 9 / 69

 	หลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรอง ผลิตภัณฑ์	หมายเลขเอกสาร : SC-17065-CB-01
		แก้ไขครั้งที่ : 00
		หน้า : 2/34
		วันที่มีผลบังคับใช้ : 17/07/2569
		ผู้จัดทำ/แก้ไข : วงศ์ท
		ผู้ทบทวนและอนุมัติ : สจ ส

สารบัญ

1.	บทนำ.....	3
2.	วัตถุประสงค์	3
3.	ขอบข่าย	3
4.	นิยาม	3
5.	เอกสารอ้างอิง/เอกสารที่เกี่ยวข้อง	7
6.	ข้อกำหนดในการรับรองผลิตภัณฑ์	7
7.	เงื่อนไขและข้อกำหนดสำหรับผู้ยื่นคำขอการรับรองผลิตภัณฑ์.....	8
8.	กระบวนการรับรองผลิตภัณฑ์.....	9
9.	สถานะและเงื่อนไขข้อกำหนดสำหรับผู้ได้รับการรับรอง	12
10.	การตรวจติดตามผล	13
11.	การลดขอบข่าย การพักใช้ เพิกถอน และยกเลิกการรับรองผลิตภัณฑ์	15
12.	การต่ออายุใบรับรอง	16
13.	การขยายขอบข่ายการรับรองผลิตภัณฑ์	17
14.	การโต้แย้ง การร้องเรียน และการอุทธรณ์.....	17
15.	การรักษาความลับ	18
16.	การแจ้งการเปลี่ยนแปลงและการดำเนินการ	18
17.	การเปลี่ยนแปลงหลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรองผลิตภัณฑ์	18
18.	ความเป็นกลาง.....	19
19.	อื่นๆ.....	19
	ภาคผนวก ก	20
	ภาคผนวก ข	24
	ภาคผนวก ค	26
	ภาคผนวก ง.....	32
	ภาคผนวก จ	34

  สถาบันพลาสติก Plastics Institute of Thailand	หลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรอง ผลิตรภัณฑ์	หมายเลขเอกสาร : SC-17065-CB-01
		แก้ไขครั้งที่ : 00
		หน้า : 3/34
		วันที่มีผลบังคับใช้ : 17/07/2569
		ผู้จัดทำ/แก้ไข : พงศ์
		ผู้ทบทวนและอนุมัติ : วิภา

1. บทนำ

สพต. ได้จัดทำหลักเกณฑ์การตรวจสอบรับรองผลิตภัณฑ์ เพื่อให้การรับรองวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์พลาสติกกรีไซเคิลที่มีการผสมเศษเรซินพลาสติกกรีไซเคิล (PCR Resin) หลังผ่านการบริโภคในสัดส่วนต่างๆ ซึ่งอ้างอิงข้อกำหนด ISO/IEC 17065 Conformity assessment – Requirements for bodies certifying products, processes and services เอกสารระเบียบข้อบังคับ กฎหมาย มาตรฐาน และข้อกำหนดหลักเกณฑ์ทางวิชาการที่เกี่ยวข้องมากำหนดเป็นระเบียบในการให้การรับรองผลิตภัณฑ์

2. วัตถุประสงค์

หลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรองผลิตภัณฑ์ กำหนดขึ้นโดยมีวัตถุประสงค์ ดังนี้

- 2.1 เพื่อเป็นแนวทางในการให้การรับรองผลิตภัณฑ์ โดยมีขั้นตอนการทำงานที่ชัดเจน โปร่งใส เป็นที่น่าเชื่อถือและได้รับการยอมรับในระดับสากล
- 2.2 เพื่อรองรับกิจกรรมการยอมรับร่วมในระดับสากลเกี่ยวกับการเคลื่อนไหวของผลิตภัณฑ์ระหว่างประเทศสมาชิกอย่างเสรี โดยเฉพาะในกลุ่มของวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์พลาสติกกรีไซเคิลที่มีการผสมเศษเรซินพลาสติกกรีไซเคิล (PCR Resin)
- 2.3 เพื่อยกระดับคุณภาพของผลิตภัณฑ์ และเป็นที่ยอมรับภายในประเทศและในระดับประเทศสมาชิก
- 2.4 เพื่อให้เป็นไปตามพันธกิจเป้าหมายและนโยบายหลักขององค์กร ในการให้การสนับสนุนและเพิ่มศักยภาพผู้ประกอบการในการเข้าสู่ตลาดการค้าระดับสากล

3. ขอบข่าย

- 3.1 เป็นหลักเกณฑ์ทั่วไปและรูปแบบการรับรองวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์พลาสติกกรีไซเคิลที่มีส่วนผสมของเศษเรซินพลาสติกกรีไซเคิลภายหลังการบริโภค (Post-Consumer Recycled Resin: PCR Resin) ซึ่งได้มาจากกระบวนการรีไซเคิลเชิงกล (Mechanical Recycling Process) โดย สพต. ให้การรับรองผลิตภัณฑ์ตาม มตช.9-2565 การตรวจสอบย้อนกลับการรีไซเคิลพลาสติก และการประเมินความสอดคล้องและส่วนผสมรีไซเคิล – ข้อกำหนด

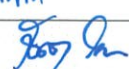
4. นิยาม

ให้เป็นไปตามที่กำหนดใน เอกสารคุณภาพ และดังต่อไปนี้

- 4.1 สพต. หมายถึง อุตสาหกรรมพัฒนามูลนิธิ สถาบันพลาสติก

 	หลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรอง ผลิตภัณฑ์	หมายเลขเอกสาร : SC-17065-CB-01
		แก้ไขครั้งที่ : 00
		หน้า : 4/34
		วันที่มีผลบังคับใช้ : 17/07/2569
		ผู้จัดทำ/แก้ไข : 
		ผู้ทบทวนและอนุมัติ : 

- 4.2 มาตรฐาน หมายถึง ข้อกำหนด กฎระเบียบ ที่กำหนดขึ้นที่เป็นที่ยอมรับร่วมกัน ซึ่งกำหนดไว้เพื่อใช้ในการทวนสอบ ตรวจสอบ และ/หรือทดสอบผลิตภัณฑ์
- 4.3 คณะกรรมการกำกับระบบงานรับรองผลิตภัณฑ์ หมายถึง คณะกรรมการที่ได้รับการแต่งตั้งให้ดำเนินงานด้านการรับรองผลิตภัณฑ์ ในการพิจารณา นโยบายและความเป็นกลาง หลักเกณฑ์ และเงื่อนไขที่เกี่ยวข้องกับการรับรองผลิตภัณฑ์
- 4.4 ผู้ยื่นคำขอ หมายถึง บริษัท หรือหน่วยงาน หรือบุคคลที่ประสงค์จะขอการรับรองสัดส่วนการผสมของเศษเรซินพลาสติกกรีไฮเคิล (PCR Resin) ของวัตถุดิบหรือผลิตภัณฑ์ ซึ่งครอบคลุมทั้งผู้ประกอบการที่เป็นเจ้าของสินค้า ผู้ผลิตวัตถุดิบหรือผู้ผลิตเรซินพลาสติกกรีไฮเคิล และผู้ผลิตผลิตภัณฑ์
- 4.5 ผู้ได้รับการรับรอง หมายถึง ผู้ยื่นคำขอที่ผ่านการประเมินและได้รับการรับรองผลิตภัณฑ์จากสพต.
- 4.6 ผู้ส่งมอบเศษเรซินพลาสติกกรีไฮเคิล (PCR Resin Supplier) หมายถึง ผู้ประกอบการที่ทำหน้าที่ส่งมอบเศษเรซินพลาสติกกรีไฮเคิล (PCR Resin) ให้กับบริษัทผู้ผลิตเรซินพลาสติกกรีไฮเคิล และผู้ผลิตผลิตภัณฑ์ ซึ่งเป็นไปได้ทั้งผู้ประกอบการที่เก็บรวบรวม คัดแยก ล้างทำความสะอาด และบดขยะพลาสติกหลังการอุปโภคบริโภค
- 4.7 ผู้ผลิตเรซินพลาสติกกรีไฮเคิล (Recycled Resin Producer) หมายถึง ผู้ประกอบการที่ทำหน้าที่ผลิตเรซินพลาสติกกรีไฮเคิล ด้วยกระบวนการผสมทางกายภาพ เช่น การผสมแบบ Dry Blending (High Speed Mixer, Tumbler) รวมถึงการผสมทางกลผ่านการ Compounding ด้วยเครื่องเครื่องอัดรีดแบบสกรูเดี่ยว, เครื่องอัดรีดแบบสกรูคู่ ฯลฯ
- 4.8 ผู้ผลิตผลิตภัณฑ์ (Converter) หมายถึง ผู้ประกอบการที่ทำหน้าที่ขึ้นรูปผลิตภัณฑ์พลาสติกกรีไฮเคิล โดยการนำเรซินบริสุทธิ์ผสมกับเศษเรซินพลาสติกกรีไฮเคิล (PCR Resin) หรือเรซินพลาสติกกรีไฮเคิลที่ซื้อจากบริษัทผู้ผลิตเรซินพลาสติกกรีไฮเคิล ในสัดส่วนต่างๆ ผ่านกระบวนการขึ้นรูปพลาสติกต่างๆ เช่น การฉีด, การอัดรีด, การเป่าฟิล์ม, เทอร์โมฟอร์ม ฯลฯ
- 4.9 เจ้าของสินค้า (Brand Owner) หมายถึง ผู้ประกอบการที่ไม่ได้ผลิตสินค้า (เรซินพลาสติกกรีไฮเคิล หรือ ผลิตภัณฑ์พลาสติกกรีไฮเคิล) ด้วยตัวเอง แต่เป็นการจ้างผู้ประกอบการรายอื่นๆ ผลิตในนามของตนเองเพื่อขายให้กับลูกค้า
- 4.10 วัตถุดิบ หมายถึง เรซินพลาสติกที่มีลักษณะต่างๆ เช่น เม็ด เกล็ด ผง

  สถาบันพลาสติก Plastics Institute of Thailand	หลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรอง ผลิตภัณฑ์	หมายเลขเอกสาร : SC-17065-CB-01
		แก้ไขครั้งที่ : 00
		หน้า : 5/34
		วันที่มีผลบังคับใช้ : 17/07/2569
		ผู้จัดทำ/แก้ไข : นวภัฏ
		ผู้ทบทวนและอนุมัติ : 

- 4.11 ผลิตภัณฑ์ หมายถึง ผลิตภัณฑ์ พลาสติกที่มีการผสมเศษเรซินพลาสติกกรีไซเคิล (PCR Resin) ในสัดส่วนต่างๆ ที่กำหนดหลักเกณฑ์และเงื่อนไขต่างๆ ในการให้การรับรอง
- 4.12 กระบวนการคอมพาวนด์ (Compounding) หมายถึง การปรับปรุงสมบัติของวัตถุดิบ ด้วยการเติมสารเติมแต่งหรือผสมเข้ากับวัตถุดิบพลาสติกชนิดอื่นๆ หลอมผ่านความร้อนด้วยเครื่องขึ้นรูปพลาสติก เช่น เครื่องอัดรีดสกรูเดี่ยว, เครื่องอัดรีดสกรูคู่ ฯลฯ
- 4.13 การผสมทางกายภาพ (Dry Blending) หมายถึง การผสมวัตถุดิบที่มากกว่า 1 ชนิด รวมถึงการผสมร่วมกับสารเติมแต่ง แบบเบื้องต้นด้วยการเขย่าในภาชนะ ผสมด้วยเครื่อง High Speed Mixer, Tumbler Mixer โดยไม่มีการหลอมผ่านความร้อน
- 4.14 เรซินบริสุทธิ์ (Virgin Resin) หมายถึง เรซินพลาสติกใหม่ที่เกิดจากโรงงานผลิตเม็ดพลาสติก
- 4.15 เศษเรซินพลาสติกกรีไซเคิล (PCR Resin) หมายถึง เรซินพลาสติกที่ผ่านการใช้งานหรือผ่านการบริโภคแล้ว ถูกนำกลับมาคัดแยก ทำความสะอาด บด เพื่อใช้ซ้ำอีกครั้ง
- 4.16 เศษเรซินพลาสติกจากกระบวนการผลิต (PIR Resin) หมายถึง ของเสียพลาสติกที่เกิดจากกระบวนการผลิต ถูกนำมาคัดแยก บด หรือหลอมขึ้นรูป เพื่อนำกลับมาใช้ซ้ำ
- 4.17 เศษเรซินในกระบวนการนั้น หมายถึง เศษพลาสติกที่ทราบค่าสัดส่วนผสมของเศษเรซินพลาสติกกรีไซเคิล (PCR Resin) ที่แน่ชัดของเรซินพลาสติกกรีไซเคิลที่เป็นของเสีย ซึ่งเกิดขึ้นระหว่างขั้นตอนกระบวนการผลิตของเครื่องขึ้นรูปนั้น
- 4.18 เรซินพลาสติกกรีไซเคิล (Recycled Resin) หมายถึง เรซินพลาสติกที่มีส่วนผสมของ PCR Resin ซึ่งอาจได้จากการผสมทางกายภาพหรือการคอมพาวนด์
- 4.19 ผลิตภัณฑ์พลาสติกกรีไซเคิล (Recycled Plastic Product) หมายถึง ผลิตภัณฑ์พลาสติก ที่มีการผสม PCR Resin ในสัดส่วนต่างๆ
- 4.20 ตัวอย่าง หมายถึง ผลิตภัณฑ์ที่ถูกสุ่มเพื่อตรวจสอบและ/หรือทดสอบตามกฎระเบียบ หลักเกณฑ์ และมาตรฐานผลิตภัณฑ์ที่กำหนด ให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์การรับรองผลิตภัณฑ์ที่กำหนด
- 4.21 เครื่องหมายรับรอง หมายถึง เครื่องหมายที่เป็นลิขสิทธิ์ของ สพต. ที่ออกให้เพื่อรับรองว่าผลิตภัณฑ์มีความสอดคล้องตามเกณฑ์ที่กำหนดของมาตรฐานหรือเอกสารข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องภายใต้ระบบการรับรองผลิตภัณฑ์
- 4.22 การรับรองผลิตภัณฑ์ หมายถึง กระบวนการที่ สพต. ให้การยอมรับอย่างเป็นทางการแก่ผู้ได้รับการรับรอง ว่ามีความสามารถในการผลิตและควบคุมผลิตภัณฑ์ให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์

 	หลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรอง ผลิตภัณฑ์	หมายเลขเอกสาร : SC-17065-CB-01
		แก้ไขครั้งที่ : 00
		หน้า : 6/34
		วันที่มีผลบังคับใช้ : 17/07/2569
		ผู้จัดทำ/แก้ไข : พตท
		ผู้ทบทวนและอนุมัติ : วิทย์ ๒

กฎระเบียบ และมาตรฐานผลิตภัณฑ์ที่ สพต. กำหนดอย่างต่อเนื่องตลอดระยะเวลาที่ได้รับการรับรอง

- 4.23 เจ้าหน้าที่ หมายถึง เจ้าหน้าที่ที่รับผิดชอบในกิจกรรมการตรวจสอบรับรองและเป็นผู้ที่ได้รับการรับรองว่ามีประสบการณ์ มีความรู้ ความสามารถในการตรวจสอบรับรองตามหลักเกณฑ์ที่กำหนดไว้
- 4.24 การตรวจสอบย้อนกลับ (Traceability) หมายถึง ความสามารถในการติดตามและตรวจสอบประวัติ แหล่งที่มา การเคลื่อนย้าย การแปรรูป และการใช้งานของวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์ หรือข้อมูลที่เกี่ยวข้องตลอดห่วงโซ่อุปทาน ตั้งแต่การรับวัตถุดิบ การผลิต การจัดเก็บ จนถึงการส่งมอบผลิตภัณฑ์ โดยอาศัยข้อมูล เอกสาร หรือบันทึกที่สามารถเชื่อมโยงกันได้อย่างถูกต้องและตรวจสอบได้
- 4.25 การตรวจสอบความสมดุลของมวล (Mass Balance) หมายถึง วิธีการทวนสอบความสอดคล้องของปริมาณวัตถุดิบ ปริมาณวัสดุรีไซเคิล ผลผลิต ของเสีย และสินค้าคงคลัง โดยเปรียบเทียบข้อมูลรับเข้า (Input) กระบวนการผลิต (Process) และผลผลิต (Output) เพื่อยืนยันว่าปริมาณหรือสัดส่วนของเศษเรซินพลาสติกกรีไซเคิล (PCR Resin) ที่อ้างอิงในผลิตภัณฑ์เป็นไปตามข้อมูลและหลักฐานที่ตรวจสอบได้
- 4.26 รุ่นการผลิต/ล็อตการผลิต (Batch/Lot) หมายถึง กลุ่มของวัตถุดิบ ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป หรือผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป ที่ผลิตหรือดำเนินการภายใต้เงื่อนไขเดียวกันภายในช่วงเวลาที่กำหนด และสามารถระบุหรือชี้บ่งได้ด้วยรหัสหรือหมายเลขเฉพาะ เพื่อใช้ในการตรวจสอบย้อนกลับ การควบคุมคุณภาพ และการเรียกคืนผลิตภัณฑ์
- 4.27 ใบรับรองผลิตภัณฑ์ (Certificate of Conformity : CoC) หมายถึง เอกสารที่ สพต. ออกให้แก่ผู้ได้รับการรับรอง เพื่อแสดงว่าผลิตภัณฑ์ที่ระบุในใบรับรองได้รับการประเมินและมีความสอดคล้องตามหลักเกณฑ์ ข้อกำหนด และเงื่อนไขการรับรองที่กำหนด ทั้งนี้ ใบรับรองผลิตภัณฑ์ไม่ถือเป็นการรับรองผลิตภัณฑ์อื่นที่อยู่นอกเหนือขอบข่ายที่ระบุไว้ในใบรับรอง
- 4.28 การประเมินความสอดคล้อง (Conformity Assessment) หมายถึง กระบวนการที่ใช้ในการพิจารณาและยืนยันว่าผลิตภัณฑ์ กระบวนการ หรือบริการ เป็นไปตามข้อกำหนดที่กำหนดไว้ โดยอาศัยกิจกรรมต่าง ๆ เช่น การทบทวนเอกสาร การตรวจประเมิน การสุ่มตัวอย่าง การทดสอบ การตรวจสอบย้อนกลับ การทบทวนผลการประเมิน และการตัดสินใจให้การรับรอง ตามหลักเกณฑ์และข้อกำหนดที่เกี่ยวข้อง

  สถาบันพลาสติก Plastics Institute of Thailand	หลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรอง ผลิตภัณฑ์	หมายเลขเอกสาร : SC-17065-CB-01
		แก้ไขครั้งที่ : 00
		หน้า : 7/34
		วันที่มีผลบังคับใช้ : 17/07/2569
		ผู้จัดทำ/แก้ไข : นงก
		ผู้ทบทวนและอนุมัติ : ศิริ ธี

5. เอกสารอ้างอิง/เอกสารที่เกี่ยวข้อง

- 5.1 ISO/IEC 17065 Conformity assessment – Requirements for bodies certifying products, processes and services
- 5.2 ISO/IEC 17067 Conformity assessment -- Fundamentals of product certification and guidelines for product certification schemes
- 5.3 มตช.9-2565 การตรวจสอบย้อนกลับการใช้เคิลพลาสติก และการประเมินความสอดคล้องและส่วนสมรีไซเคิล – ข้อกำหนด

6. ข้อกำหนดในการรับรองผลิตภัณฑ์

6.1 เงื่อนไขทั่วไป

- 6.1.1 ผู้ยื่นคำขอหรือผู้ได้รับการรับรองต้องปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ทั่วไปและรูปแบบการรับรองผลิตภัณฑ์และหลักเกณฑ์เงื่อนไขอื่นที่เกี่ยวข้อง รวมทั้งที่อาจมีการแก้ไข หรือกำหนดเพิ่มเติมในภายหลัง
- 6.1.2 รูปแบบและข้อมูลต่างๆ ที่เกี่ยวข้องในการให้การรับรองผลิตภัณฑ์แต่ละประเภท ให้เป็นไปตามที่กำหนด ดังภาคผนวก ก. ซึ่งผู้ยื่นคำขอพิจารณาเลือกประเภทการรับรองผลิตภัณฑ์ได้และต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่เกี่ยวข้องกับประเภทการรับรองนั้นๆ โดยเคร่งครัด
- 6.1.3 ผู้ยื่นคำขอหรือผู้ได้รับการรับรองต้องจัดทำข้อมูลและเอกสารต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับการรับรองผลิตภัณฑ์ และจัดส่งให้กับ สพต. ตามที่ร้องขอโดยมิชักช้า
- 6.1.4 ผู้ยื่นคำขอหรือผู้ได้รับการรับรองต้องชำระค่าธรรมเนียมหรือค่าใช้จ่ายที่เกิดขึ้นในกิจกรรมการรับรอง ตามอัตราที่กำหนดและ/หรือค่าใช้จ่ายอื่นๆ ตามใบแจ้งหนี้หรือหนังสือเรียกชำระเงินภายในระยะเวลาที่กำหนด

6.2 เงื่อนไขเฉพาะ

- 6.2.1 ในการให้การรับรองผลิตภัณฑ์ จะดำเนินการโดย การประเมินเอกสารและข้อมูลต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์ การประเมินสถานประกอบการ การทวนสอบและการตัดสินใจ เพื่อให้การรับรองผลิตภัณฑ์ และการควบคุมผลิตภัณฑ์ตามหลักเกณฑ์ที่กำหนด
 หมายเหตุ : อ้างอิงหลักการพื้นฐานของการรับรองผลิตภัณฑ์ ตาม ISO/IEC 17067

 	หลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรอง ผลิตภัณฑ์	หมายเลขเอกสาร : SC-17065-CB-01
		แก้ไขครั้งที่ : 00
		หน้า : 8/34
		วันที่มีผลบังคับใช้ : 17/07/2569
		ผู้จัดทำ/แก้ไข : นพดล
		ผู้ทบทวนและอนุมัติ : ศิริ ธีร

6.2.2 ใบรับรองผลิตภัณฑ์ (Certificate of conformity: CoC) และ/หรือการใช้เครื่องหมายรับรอง ให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์การใช้เครื่องหมายรับรองและตามข้อตกลงในการรับรองผลิตภัณฑ์และการใช้เครื่องหมายรับรองผลิตภัณฑ์ SC-17065-CB-02

- ในกรณีที่จัดทำสำเนาเอกสารการรับรอง ห้ามทำสำเนาเฉพาะบางส่วนของเอกสาร
- ในกรณีที่มีความต้องการอ้างอิงชื่อ ที่อยู่ เครื่องหมายและสัญลักษณ์ต่างๆ ที่เป็นของ สพต. เพื่อนำไปใช้ใน เชิงโฆษณา ประชาสัมพันธ์ หรือกิจกรรมอื่นใดที่คล้ายกัน ไม่ว่าจะผ่านช่องทางโทรทัศน์ สื่อสิ่งพิมพ์ วิทยู แพนป้าย แผ่นพับและที่คล้ายกัน สื่อสมออิเล็กทรอนิกส์ และอื่นๆ ต้องได้รับความยินยอมและปฏิบัติตามเงื่อนไขที่ทาง สพต. กำหนด ก่อนนำไปใช้ ซึ่งการนำไปใช้ในกิจกรรมดังกล่าวข้างต้นต้องไม่ทำให้เกิดความสับสน หรือคลาดเคลื่อนจากการรับรองผลิตภัณฑ์ที่ได้รับ

7. เงื่อนไขและข้อกำหนดสำหรับผู้ยื่นคำขอการรับรองผลิตภัณฑ์

- 7.1 ต้องเป็นนิติบุคคลซึ่งจดทะเบียนในประเทศไทย ในกรณีเป็นนิติบุคคลต่างด้าวจะต้องได้รับใบอนุญาตให้ประกอบธุรกิจตามกฎหมายว่าด้วยการประกอบธุรกิจของคนต่างด้าวจากกรมพัฒนาธุรกิจการค้ากระทรวงพาณิชย์ ที่มีวัตถุประสงค์ในการผลิต การประกอบ การนำเข้าเพื่อจำหน่าย หรือการจำหน่ายซึ่งผลิตภัณฑ์ที่ยื่นขอการรับรองผลิตภัณฑ์ โดยต้องไม่เป็นผู้ถูกพักใช้ และ/หรือเพิกถอนใบรับรองผลิตภัณฑ์ และผู้มีอำนาจลงนามผูกพันนิติบุคคลของผู้ยื่นคำขอ ไม่ว่าคนหนึ่งคนใดหรือทั้งหมดต้องไม่เป็นบุคคลเดียวกันกับผู้มีอำนาจลงนามผูกพันนิติบุคคลที่ถูกพักใช้ และ/หรือเพิกถอนใบรับรองผลิตภัณฑ์
- 7.2 ประเภทของผู้ประกอบการที่สามารถยื่นขอการรับรองเป็นไปตามภาคผนวก ข.
- 7.3 ต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดหลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรองผลิตภัณฑ์ รวมทั้งหลักเกณฑ์และเงื่อนไขอื่นๆ ที่ใช้ในการรับรองผลิตภัณฑ์ที่เกี่ยวข้องทั้งหมด
- 7.4 ใช้แบบคำขอรับการรับรองผลิตภัณฑ์ที่ สพต. กำหนด โดยระบุรายละเอียดของผลิตภัณฑ์ที่ยื่นขอรับการรับรองผลิตภัณฑ์ ให้ครบถ้วน
- 7.5 ผู้ยื่นคำขอต้องยินยอมให้เจ้าหน้าที่หรือบุคคลที่ได้รับมอบหมายจาก สพต. เข้าตรวจสอบกระบวนการผลิตวัตถุดิบหรือผลิตภัณฑ์พลาสติกที่มีส่วนผสมของเศษเรซินพลาสติกกรีไซเคิล (PCR Resin) ณ สถานที่ประกอบการ

 	หลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรอง ผลิตภัณฑ์	หมายเลขเอกสาร : SC-17065-CB-01
		แก้ไขครั้งที่ : 00
		หน้า : 9/34
		วันที่มีผลบังคับใช้ : 17/07/2569
		ผู้จัดทำ/แก้ไข : นัทธา
		ผู้ทบทวนและอนุมัติ : จิรา 2

7.6 ต้องยื่นแบบคำขอรับการรับรองผลิตภัณฑ์ พร้อมกับจัดเตรียมการเอกสารที่เกี่ยวข้องทั้งหมดที่จำเป็น ตามภาคผนวก ค.

7.7 ขอบข่ายของหนังสือรับรองวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์พลาสติกที่มีสัดส่วนผสมของ PCR Resin มีดังนี้

7.7.1 หนังสือรับรองวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์พลาสติกที่มีสัดส่วนผสมของ PCR Resin มีอายุ 2 ปี/ฉบับ

7.7.2 การรับรองในหนังสือรับรอง จะรับรองเฉพาะวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์พลาสติกที่มีสัดส่วนผสมของ PCR Resin ที่ผลิตจากขยะพลาสติก และ/หรือ PCR resin ในปริมาณที่ระบุในการยื่นขอเท่านั้น

7.7.3 ผู้ยื่นขอต้องกรอกข้อมูลการผลิต และข้อมูลอื่นๆที่เกี่ยวข้อง ที่สถาบันพลาสติกร้องขอผ่านระบบตลอดระยะเวลาการรับรองที่ได้รับ

7.8 สฟต. ขอสงวนสิทธิ์ในการยกเลิกคำขอรับการรับรองผลิตภัณฑ์ หากผู้ยื่นคำขอไม่ให้ความร่วมมือในการดำเนินการใดๆ ที่เกี่ยวข้องกับการรับรองผลิตภัณฑ์ภายในระยะเวลาที่กำหนดไว้

7.9 ผู้ยื่นคำขอ ต้องให้ความร่วมมือและอำนวยความสะดวกแก่ผู้ประเมินในการตรวจประเมิน และยินยอมให้ผู้ประเมินจากหน่วยรับรองระบบงานร่วมสังเกตการณ์การตรวจประเมิน เมื่อมีการร้องขอรวมทั้งการเข้าถึงอุปกรณ์ สถานที่ตั้ง พื้นที่ บุคลากร ผู้รับเหมาช่วง เอกสารหลักฐานและข้อมูลต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับการรับรองคุณภาพผลิตภัณฑ์ของผู้ยื่นคำขอ เมื่อได้รับการร้องขอจากผู้ประเมิน

8. กระบวนการรับรองผลิตภัณฑ์

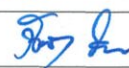
8.1 การยื่นคำขอรับบริการรับรองผลิตภัณฑ์

8.1.1 ในการรับรอง ให้ผู้ยื่นคำขอให้รายละเอียดใน แบบคำขอรับการรับรองผลิตภัณฑ์

8.1.2 ผู้มีอำนาจของผู้ยื่นหรือผู้แทนที่ได้รับแต่งตั้งอย่างเป็นทางการต้องให้ข้อมูล ลงนาม และ/หรือประทับตราบริษัทในแบบคำขอพร้อมแนบเอกสารประกอบตามที่กำหนดทุกหน้าเพื่อประกอบการพิจารณาในการให้การรับรองผลิตภัณฑ์

8.1.3 ผู้มีอำนาจของผู้ยื่นหรือผู้แทนที่ได้รับแต่งตั้งอย่างเป็นทางการต้องลงนามในเอกสารข้อตกลงและยอมรับเงื่อนไขต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับการรับรองผลิตภัณฑ์ การตรวจติดตามผลิตภัณฑ์ การใช้เครื่องหมายรับรอง และอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง และยินยอมส่งมอบข้อมูลที่เป็นต่อการรับรองผลิตภัณฑ์

8.2 ประเภหการรับรองผลิตภัณฑ์

	หลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรอง ผลิตภัณฑ์	หมายเลขเอกสาร : SC-17065-CB-01
		แก้ไขครั้งที่ : 00
		หน้า : 10/34
		วันที่มีผลบังคับใช้ : 17/07/2569
		ผู้จัดทำ/แก้ไข : นกต
		ผู้ทบทวนและอนุมัติ : 

ผู้ยื่นคำขอต้องเลือกประเภทการรับรองผลิตภัณฑ์ดังที่กำหนดไว้ตามภาคผนวก ก.

8.3 การรับคำขอและทบทวน

- 8.3.1 ให้เจ้าหน้าที่รับคำขอ ตรวจสอบทบทวนคำขอ เอกสารประกอบคำขอต่างๆ และคุณสมบัติ ของผู้ยื่นคำขอเพื่อให้แน่ใจว่ารายละเอียดครบถ้วน ตรวจสอบความถูกต้องตามวัตถุประสงค์ของผู้ยื่นคำขอและพิจารณาความสามารถที่ สพต. จะให้บริการรับรองผลิตภัณฑ์ได้ตามขอบข่ายที่ยื่นขอ รวมถึงความชัดเจนของข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับผู้ยื่น เช่น เอกสาร ภ.พ. 20 ใบบริคณห์สนธิ สถานที่ตั้ง ใบอนุญาตประกอบกิจการ เพื่อทำความเข้าใจให้ตรงกันและขจัดข้อขัดแย้งต่างๆ ก่อนการให้บริการรับรองผลิตภัณฑ์
- 8.3.2 ให้ผู้มีอำนาจของผู้ยื่นหรือผู้แทนที่ได้รับแต่งตั้งอย่างเป็นทางการ ชำระค่าธรรมเนียมในการตรวจสอบรับรองผลิตภัณฑ์ ตามอัตราที่กำหนด

8.4 การทดสอบวัตถุดิบเข้า

- 8.4.1 การทดสอบวัตถุดิบเข้าให้เป็นไปตาม เกณฑ์ของวัตถุดิบเข้าตามภาคผนวก ก.
- 8.4.2 การทดสอบวัตถุดิบเข้า ดำเนินการโดย
- ห้องปฏิบัติการที่ได้รับการรับรอง ISO/IEC 17025 หรือ ห้องปฏิบัติการที่มีการดำเนินการสอดคล้องตาม ISO/IEC 17025 ที่ สพต. ให้การยอมรับ ได้แก่ ห้องปฏิบัติการที่มีการสอบเทียบเครื่องมือทดสอบจากหน่วยงานที่ได้รับ ISO17025 ด้านการสอบเทียบเครื่องมือ
- 8.4.3 ในกรณีที่ผู้ยื่นคำขอมิผลการทดสอบวัตถุดิบเข้าจากห้องปฏิบัติการฯ ที่ สพต. ให้การยอมรับ และต้องการจะยื่นขอการรับรองตามหลักเกณฑ์ที่ สพต. กำหนด ผลการทดสอบจะต้องมีอายุไม่เกิน 1 ปี นับจากวันที่ลงนามรับรองรายงานผลการทดสอบนั้น เจ้าหน้าที่ฯ ไม่จำเป็นต้องสุ่มตัวอย่างส่งห้องปฏิบัติการฯ แต่ให้แนบสำเนารายงานผลการทดสอบที่มีการรับรองจากผู้ยื่นคำขอฯ กับแบบคำขอรับการรับรองผลิตภัณฑ์

8.5 การตรวจประเมินระบบควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์

- 8.5.1 สพต. จะตรวจประเมินการควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ของผู้ยื่นคำขอ ตามหลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรองผลิตภัณฑ์ ที่เกี่ยวข้อง ณ สถานที่ประกอบการ
- 8.5.2 การจำแนกผลการตรวจประเมิน ณ สถานที่ประกอบการ ให้เป็นไปตาม ภาคผนวก จ. และข้อกำหนดการตรวจประเมิน ณ สถานที่ประกอบการ ให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์การตรวจประเมินสถานที่ประกอบการ

	หลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรอง ผลิตภัณฑ์	หมายเลขเอกสาร : SC-17065-CB-01
		แก้ไขครั้งที่ : 00
		หน้า : 11/34
		วันที่มีผลบังคับใช้ : 17/07/2569
		ผู้จัดทำ/แก้ไข : นพสท
		ผู้ทบทวนและอนุมัติ : 

8.5.3 หลังจากการตรวจประเมินเสร็จสิ้น สพต. จะดำเนินการ ดังนี้

หากผลการตรวจประเมินระบบควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์

- เป็นไปตามหลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรองผลิตภัณฑ์ที่ สพต. กำหนดไว้ สพต. จะดำเนินการตามข้อ 8.7
- พบข้อบกพร่องสำคัญ หรือข้อบกพร่องย่อย สพต. จะแจ้งให้ผู้ยื่นคำขอทราบเป็นลายลักษณ์อักษร ผู้ยื่นคำขอต้องดำเนินการแก้ไขข้อบกพร่องให้แล้วเสร็จและส่งหลักฐานการแก้ไขให้ สพต. ภายในระยะเวลา 30 วันทำการ นับจากวันที่ได้รับแจ้ง ทั้งนี้ หากผู้ได้รับการรับรองไม่สามารถแก้ไขข้อบกพร่องได้ภายในระยะเวลาที่กำหนด ให้ผู้ได้รับการรับรองแจ้งกรอบระยะเวลาดำเนินการพร้อมเหตุผลประกอบให้ สพต. ทราบ เป็นลายลักษณ์อักษร ทั้งนี้ สพต. จะพิจารณาขยายระยะเวลาตามความเหมาะสม สพต. จะทวนสอบประสิทธิผลของการแก้ไขข้อบกพร่องภายใน 15 วัน (स्पต. อาจจะกำหนดให้มีการตรวจติดตาม ณ สถานประกอบการเพิ่มเติม) หากผลการทวนสอบไม่เกิดประสิทธิผล สพต. จะดำเนินการแจ้งผู้ยื่นคำขอเป็นลายลักษณ์อักษร เพื่อแก้ไขข้อบกพร่องให้แล้วเสร็จและส่งหลักฐานการแก้ไขภายในระยะเวลา 30 วัน และ สพต. ดำเนินการทวนสอบประสิทธิผลการแก้ไขข้อบกพร่องจนเป็นที่ยอมรับภายใน 15 วัน (स्पต. อาจจะกำหนดให้มีการตรวจติดตาม ณ สถานประกอบการเพิ่มเติม) แล้วจะดำเนินการตามข้อ 8.7

8.6 การพิจารณาทบทวนและตัดสินใจให้การรับรองผลิตภัณฑ์

8.6.1 สพต.จะแต่งตั้งผู้ที่ไม่มีส่วนได้ส่วนเสียในกระบวนการประเมิน ทำการทบทวนและตัดสินใจการรับรองบนพื้นฐานของข้อมูลทั้งหมดที่เกี่ยวข้องกับการประเมิน และข้อมูลอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง ซึ่งจะให้การรับรองก็ต่อเมื่อ

- การตรวจประเมินระบบควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ เป็นไปตามที่กำหนด โดยไม่พบข้อบกพร่องสำคัญ หรือพบข้อบกพร่องสำคัญแต่แก้ไขได้ตามระยะเวลาที่กำหนด
- ผลการประเมินเอกสารที่เกี่ยวข้องเป็นไปตามหลักเกณฑ์อื่นๆที่กำหนด

ในกรณีที่ผลการประเมินไม่ผ่านตามเกณฑ์ที่กำหนด จะตัดสินใจไม่ให้การรับรองผลิตภัณฑ์นั้น และให้เจ้าหน้าที่ดำเนินการแจ้งผลการตัดสินใจให้กับลูกค้ารับทราบภายใน 5 วันทำการ

8.7 ข้อตกลงในการรับรองผลิตภัณฑ์

	หลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรอง ผลิตภัณฑ์	หมายเลขเอกสาร : SC-17065-CB-01
		แก้ไขครั้งที่ : 00
		หน้า : 12/34
		วันที่มีผลบังคับใช้ : 17/07/2569
		ผู้จัดทำ/แก้ไข : ผกก
		ผู้ทบทวนและอนุมัติ : 

ผู้ได้รับการรับรองต้องปฏิบัติตามหลักเกณฑ์การใช้เครื่องหมายรับรองผลิตภัณฑ์ และหลักเกณฑ์ทั่วไปและรูปแบบการรับรองผลิตภัณฑ์ตลอดเวลาที่ผลิตภัณฑ์นั้นได้รับการรับรอง

8.8 การใช้เครื่องหมายรับรองผลิตภัณฑ์

ผู้ที่ได้รับการรับรองต้องแสดงเครื่องหมายที่กำหนด โดยเป็นไปตาม หลักเกณฑ์การใช้เครื่องหมายรับรองผลิตภัณฑ์

9. สถานะและเงื่อนไขข้อกำหนดสำหรับผู้ได้รับการรับรอง

- 9.1 ต้องคงสภาพความเป็นนิติบุคคล ทั้งนี้การพิจารณาสถานะความเป็นนิติบุคคลให้อ้างอิงกับกฎหมายต่างๆ ที่เกี่ยวข้อง
- 9.2 ต้องปฏิบัติตามหลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรองผลิตภัณฑ์ รวมทั้งหลักเกณฑ์และเงื่อนไขอื่นๆ ที่เกี่ยวข้อง ทั้งที่ได้ประกาศใช้แล้ว หรือที่จะประกาศใช้ในภายหน้า โดยต้องดำเนินการหรือแก้ไขปรับปรุงให้สอดคล้องกับการเปลี่ยนที่ได้รับแจ้งจาก สพต. ให้แล้วเสร็จตามระยะเวลาที่กำหนด
- 9.3 ต้องไม่นำผลการรับรองผลิตภัณฑ์ ไปรับรองผลิตภัณฑ์ และ/หรือการแสดงเครื่องหมายการรับรองไปใช้อ้างอิงกับผลิตภัณฑ์ที่ไม่ตรงกับแบบรุ่นตามใบรับรองที่ได้รับ
- 9.4 ต้องไม่นำผลการรับรองผลิตภัณฑ์ไปใช้ในทางที่อาจทำให้เกิดความเข้าใจผิดแก่บุคคลหรือหน่วยงานอื่น และไม่นำไปใช้ในทางที่อาจทำให้เกิดการเสียหายหรือเสื่อมเสียต่อการรับรองผลิตภัณฑ์ของ สพต.
- 9.5 ต้องยุติการใช้ผลการรับรองผลิตภัณฑ์ ใบรับรองผลิตภัณฑ์ และเครื่องหมายรับรองผลิตภัณฑ์ รวมทั้งยุติสิทธิที่อ้างถึงการได้รับการรับรอง เมื่อสิ้นสุดระยะเวลาการรับรอง หรือในกรณีที่มีการยกเลิก หรือเพิกถอนการรับรองผลิตภัณฑ์ ผู้ยื่นคำขอต้องมอบเอกสารการรับรองที่ สพต. เรียกคืนทั้งหมด ไม่ว่าจะด้วยเหตุใดก็ตาม
- 9.6 ต้องแจ้งให้ สพต. ทราบทุกครั้งเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงเกี่ยวกับรายละเอียดของผลิตภัณฑ์ การผลิต และระบบการควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ รวมทั้งการเปลี่ยนแปลงอื่นที่มีนัยสำคัญกับผลิตภัณฑ์ที่อยู่ภายใต้ขอบข่ายที่ได้รับการรับรอง ในระหว่างนี้ระงับการใช้เครื่องหมายรับรองจนกว่าการพิจารณาจะเสร็จสิ้น และปฏิบัติตามแนวทางเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงตามภาคผนวก ง ข้อ 5
- 9.7 ผู้ได้รับการรับรองต้องมีการดำเนินการจัดการกับข้อร้องเรียน และจัดการกับผลิตภัณฑ์ที่พบข้อบกพร่องตามข้อร้องเรียน มีการจัดเก็บบันทึกข้อร้องเรียนที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์ที่ได้รับการ

 	หลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรอง ผลิตภัณฑ์	หมายเลขเอกสาร : SC-17065-CB-01
		แก้ไขครั้งที่ : 00
		หน้า : 13/34
		วันที่มีผลบังคับใช้ : 17/07/2569
		ผู้จัดทำ/แก้ไข : นพสภ
		ผู้ทบทวนและอนุมัติ : ศิริ ใส

รับรองจาก สพต. และต้องสามารถจัดส่งข้อร้องเรียนและ/หรือแนวทางการจัดการกับข้อร้องเรียนให้กับ สพต. ได้ทุกครั้งที่มีการร้องขอ

9.8 ผู้ได้รับการรับรอง ต้องให้ความร่วมมือและอำนวยความสะดวกแก่ผู้ประเมินในการตรวจประเมิน และการตรวจติดตามผลรวมถึงกรณีสอบสวนข้อร้องเรียน และยินยอมให้ผู้ประเมินจากหน่วยรับรองระบบงานร่วมสังเกตการณ์การตรวจประเมิน เมื่อมีการร้องขอ รวมทั้งการเข้าถึงอุปกรณ์ สถานที่ตั้ง พื้นที่ บุคลากร ผู้รับเหมาช่วง เอกสารหลักฐานและข้อมูลต่างๆ ที่เกี่ยวข้องกับการรับรองคุณภาพผลิตภัณฑ์ของผู้ยื่นคำขอหรือผู้ได้รับการรับรอง เมื่อได้รับการร้องขอจากผู้ประเมิน

10. การตรวจติดตามผล

สพต. จะทำการตรวจติดตามผลเพื่อให้มั่นใจได้ว่า ผู้ได้รับการรับรองสามารถควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ที่ได้รับการรับรอง และผลิตภัณฑ์ที่ได้รับการรับรองยังคงมีคุณภาพเป็นไปตามมาตรฐานอย่างสม่ำเสมอ โดยการดำเนินการข้อหนึ่งข้อใด หรือหลายข้อรวมกัน ดังนี้

10.1 การตรวจติดตาม ณ สถานประกอบการ

พิจารณาตรวจประเมิน ณ สถานประกอบการและสุ่มตัวอย่างวัตถุดิบเข้าโดยผู้ได้รับการรับรองเป็นผู้ส่งทดสอบตามห้องปฏิบัติการที่ได้รับการรับรอง ISO/IEC 17025 หรือห้องปฏิบัติการที่มีการดำเนินการสอดคล้องตาม ISO/IEC 17025 ที่ สพต. ให้การยอมรับ อย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง หรือตามความถี่ที่กำหนดไว้ใน หลักเกณฑ์เฉพาะในการรับรองผลิตภัณฑ์ เพื่อตรวจสอบว่า

- ผู้ได้รับการรับรองสามารถรักษาระบบควบคุมคุณภาพการผลิตเป็นไปตามที่กำหนด และตามข้อกำหนดเฉพาะในการรับรองผลิตภัณฑ์ อย่างสม่ำเสมอ

การจำแนกผลการตรวจประเมิน ณ สถานประกอบการ ให้เป็นไปตาม ภาคผนวก จ

10.2 การตรวจติดตามจากเอกสาร

พิจารณาตรวจประเมินเอกสารตามรายละเอียดภาคผนวก ค และสุ่มตัวอย่างวัตถุดิบเข้าโดยผู้ได้รับการรับรองเป็นผู้ส่งทดสอบตามห้องปฏิบัติการที่ได้รับการรับรอง ISO/IEC 17025 หรือห้องปฏิบัติการที่มีการดำเนินการสอดคล้องตาม ISO/IEC 17025 ที่ สพต. ให้การยอมรับอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง

10.2 การตรวจติดตามผลเพิ่มเติม

สพต. อาจดำเนินการตรวจติดตามผลเพิ่มเติม ในกรณีต่อไปนี้ข้อใดข้อหนึ่ง

  สถาบันพลาสติก Plastics Institute of Thailand	หลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรอง ผลิตภัณฑ์	หมายเลขเอกสาร : SC-17065-CB-01
		แก้ไขครั้งที่ : 00
		หน้า : 14/34
		วันที่มีผลบังคับใช้ : 17/07/2569
		ผู้จัดทำ/แก้ไข : พงศ์
		ผู้ทบทวนและอนุมัติ : ศิริ

- ผู้ได้รับการรับรองมีการเปลี่ยนแปลงกิจกรรม หรือผลิตภัณฑ์ หรือการเปลี่ยนแปลงอื่นใด ซึ่งมีผลต่อการรับรองผลิตภัณฑ์อย่างมีนัยสำคัญ
- มีข้อร้องเรียนเกี่ยวกับการใช้งานผลิตภัณฑ์ หรือข้อร้องเรียนที่เกี่ยวข้องกับค่าน้ำเชื่อถือของผู้ได้รับการรับรอง หรือเกี่ยวกับคุณภาพผลิตภัณฑ์ หรือขีดความสามารถในการควบคุมคุณภาพ
- ผู้ได้รับการรับรองถูกพักใช้ การรับรองผลิตภัณฑ์ และประสงค์จะให้ สพต. ยกเลิกการถูกพักใช้นั้นๆ

10.3 การตัดสินผลการตรวจติดตามผล

หลังจากการตรวจติดตามผลในแต่ละครั้งเสร็จสิ้น สพต. จะนำเสนอผู้ทบทวนและตัดสินเพื่อพิจารณาตัดสินผล ดังนี้

- 10.3.1 หากผลการตัดสินยืนยันว่าผลการตรวจติดตามระบบควบคุมคุณภาพและผลทดสอบวัตถุดิบเข้า เป็นไปตามหลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรองผลิตภัณฑ์ที่ สพต. กำหนดไว้ ดำเนินการให้การรับรองผลิตภัณฑ์อย่างต่อเนื่อง
- 10.3.2 หากผลการตัดสินยืนยันว่าผลการตรวจติดตามระบบควบคุมคุณภาพ
 - เป็นข้อบกพร่องสำคัญ หรือข้อบกพร่องย่อย สพต. จะแจ้งให้กับผู้ได้รับการรับรองทราบเป็นลายลักษณ์อักษร ผู้ได้รับการรับรองต้องดำเนินการแก้ไข ข้อบกพร่องให้แล้วเสร็จและส่งหลักฐานการแก้ไขให้ สพต. ภายในระยะเวลา 30 วัน นับจากวันที่ได้รับแจ้ง ทั้งนี้ หากผู้ได้รับการรับรองไม่สามารถแก้ไขข้อบกพร่องได้ภายในระยะเวลาที่กำหนด ให้ผู้ได้รับการรับรองแจ้งกรอบระยะเวลาดำเนินการพร้อมเหตุผลประกอบให้ สพต. ทราบ เป็นลายลักษณ์อักษร ทั้งนี้ สพต. จะพิจารณาขยายระยะเวลาตามความเหมาะสม สพต. จะทวนสอบประสิทธิผลของการแก้ไขข้อบกพร่องภายใน 15 วัน (สพต. อาจะกำหนดให้มีการตรวจติดตาม ณ สถานที่ประกอบการเพิ่มเติม)

หากผลการทวนสอบเกิดประสิทธิผล สพต. จะนำเสนอผู้ทบทวนและตัดสินเพื่อพิจารณาตัดสินผล ให้การรับรองผลิตภัณฑ์อย่างต่อเนื่อง แต่หากไม่เกิดประสิทธิผล สพต. จะดำเนินการแจ้งผู้ได้รับการรับรองเป็นลายลักษณ์อักษร เพื่อแก้ไขข้อบกพร่องซ้ำให้แล้วเสร็จและส่งหลักฐานการแก้ไขภายในระยะเวลา 30 วัน นับจากวันที่ได้รับแจ้ง และ สพต. ดำเนินการทวนสอบประสิทธิผลการแก้ไขข้อบกพร่องจนเป็นที่ยอมรับภายใน 15 วัน (สพต.

	หลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรอง ผลิตภัณฑ์	หมายเลขเอกสาร : SC-17065-CB-01
		แก้ไขครั้งที่ : 00
		หน้า : 15/34
		วันที่มีผลบังคับใช้ : 17/07/2569
		ผู้จัดทำ/แก้ไข : พงศ์
		ผู้ทบทวนและอนุมัติ : 

อาจจะกำหนดให้มีการตรวจติดตาม ณ สถานประกอบการเพิ่มเติม) ถ้าผู้ได้รับการรับรองไม่สามารถแก้ไขข้อบกพร่องได้ สพต. จะนำเสนอผู้ทบทวนและตัดสินใจเพื่อตัดสินใจ และดำเนินการตามข้อ 11.2

10.3.3 หากผลการตรวจติดตามผลเพิ่มเติมในข้อ 10.2

- เป็นไปตามหลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรองผลิตภัณฑ์ที่ สพต.กำหนดไว้ ดำเนินการให้การรับรองผลิตภัณฑ์อย่างต่อเนื่อง
- ไม่เป็นไปตามหลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรองผลิตภัณฑ์ที่ สพต.กำหนดไว้ สพต. จะดำเนินการตามข้อ 11.2

11. การลดข้อบกพร่อง การพักใช้ เพิกถอน และยกเลิกการรับรองผลิตภัณฑ์

11.1 การลดข้อบกพร่องของการรับรองผลิตภัณฑ์

ในกรณีที่ผู้ได้รับการรับรองแจ้งความประสงค์จะขอลดข้อบกพร่องผลิตภัณฑ์ที่ได้รับการรับรอง หรือ สพต. พบว่าผู้ได้รับการรับรองไม่สามารถรักษาคุณภาพของผลิตภัณฑ์ในข้อบกพร่องที่ได้รับการรับรอง สพต. จะออกใบรับรองผลิตภัณฑ์ฉบับใหม่แทนฉบับเดิม ซึ่งใบรับรองฉบับใหม่มีขอบข่ายครอบคลุมเฉพาะส่วนที่เหลืออยู่เท่านั้น และ สพต. จะแจ้งให้ผู้ได้รับการรับรองทราบ และจะยกเลิกใบรับรองผลิตภัณฑ์ฉบับเดิมทันทีพร้อมแจ้งผู้ได้รับการรับรองให้ส่งคืนใบรับรองฉบับเดิม

11.2 การพักใช้การรับรองผลิตภัณฑ์

ในกรณีที่พบว่าผู้ได้รับการรับรองไม่ได้ปฏิบัติตามหลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรองผลิตภัณฑ์ที่ สพต. กำหนดไว้ สพต. จะพักใช้ใบรับรองผลิตภัณฑ์ของผู้ได้รับการรับรอง โดยมีกำหนดระยะเวลาไม่น้อยกว่า 60 วัน แต่ไม่เกิน 180 วัน นับจากวันที่แจ้งโดยจะแจ้งพักใช้การรับรองเป็นลายลักษณ์อักษร

ในระหว่างการพักใช้การรับรอง ผู้ได้รับการรับรอง

- ต้องยุติการใช้ผลการรับรอง และ/หรือระงับการใช้เครื่องหมายรับรองผลิตภัณฑ์ จนกว่าจะได้รับแจ้งผลการพิจารณาจาก สพต.
- ต้องทำการปรับปรุงและแก้ไขข้อบกพร่องให้เรียบร้อย และแจ้งให้ สพต. ทราบ เพื่อดำเนินการตรวจติดตามผลการแก้ไขนั้นๆ

สพต. จะเข้าไปตรวจติดตาม ณ สถานประกอบการภายใน 30 วันนับจากวันที่ได้รับแจ้ง เพื่อทวนสอบประสิทธิภาพ

- การทวนสอบประสิทธิภาพของการแก้ไขข้อบกพร่อง

 	หลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรอง ผลิตภัณฑ์	หมายเลขเอกสาร : SC-17065-CB-01
		แก้ไขครั้งที่ : 00
		หน้า : 16/34
		วันที่มีผลบังคับใช้ : 17/07/2569
		ผู้จัดทำ/แก้ไข : นกก
		ผู้ทบทวนและอนุมัติ : ศิริ

ถ้าการทวนสอบประสิทธิผลเป็นที่ยอมรับ สพต.จะตัดสินใจผล และคืนสถานะการรับรองให้กับผู้ได้รับการรับรอง แต่หากไม่เป็นที่ยอมรับ สพต. จะดำเนินการตัดสินใจผล และดำเนินการตามข้อ 11.1 หรือข้อ 11.3

11.3 การเพิกถอนการรับรองผลิตภัณฑ์

ผู้ได้รับการรับรองจะถูกเพิกถอนการรับรอง ในกรณีที่ไม่สามารถแก้ไขข้อบกพร่องให้เป็นไปตามหลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรองเมื่อสิ้นสุดระยะเวลาที่ถูกพักใช้การรับรองผลิตภัณฑ์

11.4 การยกเลิกการรับรองผลิตภัณฑ์

การยกเลิกการรับรองผลิตภัณฑ์ จะดำเนินการในกรณีต่อไปนี้

- ผู้ได้รับการรับรองมีความประสงค์ขอยกเลิกการรับรองผลิตภัณฑ์ โดยแจ้งให้ สพต. ทราบเป็นลายลักษณ์อักษร
- ผู้ได้รับการรับรอง เลิกหรือถูกสั่งให้เลิกประกอบกิจการ ที่ได้รับการรับรองผลิตภัณฑ์
- ผู้ได้รับการรับรองเป็นบุคคลล้มละลาย หรือมีหลักฐานว่าถูกแจ้งเวียนเป็นผู้ทำงานของทางราชการ
- สพต. ยกเลิกมาตรฐานที่ใช้ในการรับรองผลิตภัณฑ์ โดยจะแจ้งให้ผู้ได้รับการรับรอง ทราบเป็นลายลักษณ์อักษร

การเพิกถอนและการยกเลิกการรับรองผลิตภัณฑ์ ให้ผู้ได้รับการรับรอง ส่งคืนใบรับรองผลิตภัณฑ์ให้แก่ สพต. พร้อมทั้งยุติการนำผลการรับรองผลิตภัณฑ์และ/หรือ เครื่องหมายรับรองผลิตภัณฑ์ไปใช้ นับตั้งแต่วันที่เพิกถอน หรือยกเลิก แล้วแต่กรณี

12. การต่ออายุใบรับรอง

หากผู้ได้รับการรับรองต้องการต่ออายุใบรับรอง ให้ยื่นคำขอต่ออายุล่วงหน้าไม่น้อยกว่า 90 วันก่อนที่ใบรับรองจะหมดอายุ

การตรวจประเมินเพื่อต่ออายุการรับรองผลิตภัณฑ์ จะอ้างอิงจากรายงานผลการตรวจสอบควบคุมคุณภาพ ณ สถานที่ผลิตครั้งล่าสุด และรายงานผลการทดสอบวัตถุดิบเข้าของผลิตภัณฑ์ที่ได้รับการรับรอง และดำเนินการโดยมอบหมายงานให้กับเจ้าหน้าที่ประเมินเพื่อประเมินผล (อ้างอิงตามข้อ 8.6) และแต่งตั้งผู้ทบทวนและตัดสิน เพื่อพิจารณาทบทวนและตัดสินการต่ออายุใบรับรองผลิตภัณฑ์ โดยดำเนินงานตาม การควบคุมกระบวนการรับรองผลิตภัณฑ์ (QP-17065-CB-08) ในขั้นตอนที่เกี่ยวข้อง

การยื่นต่ออายุหนังสือรับรองวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์พลาสติกที่มีส่วนผสมของ PCR Resin จำเป็นต้องมีการตรวจเอกสาร และ/หรือการตรวจโรงงาน ในกรณี ดังต่อไปนี้

  สถาบันพลาสติก Plastics Institute of Thailand	หลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรอง ผลิตภัณฑ์	หมายเลขเอกสาร : SC-17065-CB-01
		แก้ไขครั้งที่ : 00
		หน้า : 17/34
		วันที่มีผลบังคับใช้ : 17/07/2569
		ผู้จัดทำ/แก้ไข : นพท
		ผู้ทบทวนและอนุมัติ : 

- 12.1 กรณีวัตถุดิบหรือผลิตภัณฑ์พลาสติกที่มีส่วนผสมของ PCR Resin ได้รับการรับรองแล้วและใบรับรองครบอายุ 2 ปี แต่ปริมาณขยะพลาสติก และ/หรือ PCR resin ยังคงอยู่
- 12.2 กรณีวัตถุดิบหรือผลิตภัณฑ์พลาสติกที่มีส่วนผสมของ PCR Resin ได้รับการรับรองแล้ว ใบรับรองยังไม่หมดอายุแต่ปริมาณขยะพลาสติก และ/หรือ PCR resin ที่ใช้ในการผลิตวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์พลาสติกที่มีสัดส่วนผสมของ PCR Resin ถูกนำไปผลิตเป็นผลิตภัณฑ์ทั้งหมดแล้ว
- หากผู้ได้รับการรับรองไม่ยื่นคำขอต่ออายุล่วงหน้าตามเวลาที่กำหนด ให้ถือว่าไม่ประสงค์จะขอต่ออายุการรับรอง

13. การขยายขอบข่ายการรับรองผลิตภัณฑ์

หากผู้ได้รับการรับรองมีความประสงค์ขอขยายขอบข่าย สามารถแจ้งขอขยายขอบข่ายเพิ่มเติมได้โดยยื่นเอกสารคำขอการรับรองผลิตภัณฑ์ และรายการผลิตภัณฑ์ที่ต้องการขอขยายขอบข่าย และหลักฐานอื่นๆที่ทาง สฟต. ร้องขอ โดยเจ้าหน้าที่ทำการตรวจประเมินระบบควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ ณ สถานที่ประกอบการ หรือใช้ผลการประเมินระบบการควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ครั้งล่าสุดที่มีอายุไม่เกิน 1 ปี ประกอบการพิจารณา

สฟต. จะจัดทำใบรับรองให้ครอบคลุมผลิตภัณฑ์ที่ได้รับการรับรองทั้งหมด และใบรับรองฉบับใหม่จะมีวันสิ้นอายุเท่ากับวันสิ้นอายุของใบรับรองฉบับเดิม และผู้ได้รับการรับรองต้องส่งคืนใบรับรองฉบับเดิมแก่ สฟต. ภายในระยะเวลาที่กำหนด

การขยายขอบข่ายของผู้ยื่นคำขอ หาก สฟต. พิจารณาแล้วว่าขอบข่ายที่ขอขยายนั้นมีการเปลี่ยนแปลงที่มีนัยสำคัญต่อผลิตภัณฑ์และการรับรองผลิตภัณฑ์เดิม อาจมีการพิจารณาให้ผู้ยื่นขอการรับรองผลิตภัณฑ์ใหม่เพื่อไม่ให้มีผลกระทบกับการรับรองผลิตภัณฑ์เดิม

14. การโต้แย้ง การร้องเรียน และการอุทธรณ์

ผู้ยื่นคำขอหรือผู้ได้รับการรับรองสามารถโต้แย้ง ร้องเรียน หรืออุทธรณ์เกี่ยวกับการดำเนินการรับรองผลิตภัณฑ์ของ สฟต. ได้โดยต้องจัดทำเป็นลายลักษณ์อักษร และ สฟต. จะดำเนินการจัดการในเรื่องดังกล่าวและจะแจ้งการดำเนินการให้ทราบเป็นลายลักษณ์อักษร

หมายเหตุ : QP-17065-CB-20 : ขั้นตอนการปฏิบัติงานการดำเนินการกับการโต้แย้ง การร้องเรียน และการอุทธรณ์

 	หลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรอง ผลิตภัณฑ์	หมายเลขเอกสาร : SC-17065-CB-01
		แก้ไขครั้งที่ : 00
		หน้า : 18/34
		วันที่มีผลบังคับใช้ : 17/07/2569
		ผู้จัดทำ/แก้ไข : พงศ์
		ผู้ทบทวนและอนุมัติ : วิภา

15. การรักษาความลับ

สพต. มีนโยบายและขั้นตอนในการเก็บรักษาความลับข้อมูลของผู้ยื่นคำขอและผู้ได้รับการรับรอง ที่เกี่ยวข้องกับการรับรองผลิตภัณฑ์ เช่น รายงานการประเมินเอกสาร รายงานการตรวจประเมิน รายงานผลการทดสอบ กระบวนการผลิตผลิตภัณฑ์ที่ขอการรับรอง ข้อมูลการควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ เป็นต้น

การรักษาความลับจะครอบคลุม เจ้าหน้าที่ของ สพต. ผู้ประเมินจากภายนอก คณะกรรมการกำกับระบบงานรับรองผลิตภัณฑ์ ผู้เชี่ยวชาญ รวมถึงบุคคลอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องกับการรับรองผลิตภัณฑ์ของ สพต.

กรณีที่ต้องเปิดเผยเอกสารหลักฐานและข้อมูลข่าวสารที่ถือเป็นความลับดังกล่าวข้างต้น สพต. จะต้องได้รับความยินยอมจากผู้ยื่นคำขอหรือผู้ได้รับการรับรองเป็นลายลักษณ์อักษรก่อน เว้นแต่กรณีที่มีกฎหมายหรือคำสั่งของศาลกำหนดให้ต้องเปิดเผย

16. การแจ้งการเปลี่ยนแปลงและการดำเนินการ

16.1 ผู้ได้รับการรับรองต้องแจ้งการเปลี่ยนแปลงใดๆ ที่มีความสำคัญให้ สพต. ทราบเป็นลายลักษณ์อักษร พร้อมเอกสารประกอบการเปลี่ยนแปลงนั้นๆ โดยทันที เช่น การย้ายสถานที่ การจดทะเบียนเปลี่ยนชื่อนิติบุคคล การจดทะเบียนเปลี่ยนเครื่องหมายการค้า การเปลี่ยนแปลงโครงสร้างบริหารงาน และอำนาจหน้าที่ การเปลี่ยนแปลงสภาพนิติบุคคลหรือวัตถุประสงค์ในการจดทะเบียนนิติบุคคล การปรับเปลี่ยนกระบวนการผลิตและการปรับเปลี่ยนผลิตภัณฑ์ การปรับส่วนหลักของระบบบริหารงานคุณภาพที่มีผลต่อการผลิตและผลิตภัณฑ์ เป็นต้น

16.2 สพต. จะพิจารณาผลกระทบที่เกิดขึ้น จากการเปลี่ยนแปลงดังนี้

- กรณีที่มีผลกระทบต่อการรับรองผลิตภัณฑ์ สพต. จะตรวจประเมินใหม่หรือตรวจเพิ่มเติม โดยจะแจ้งให้ผู้ได้รับการรับรองทราบ โดยปฏิบัติตามกระบวนการดังกล่าวข้างต้น
- กรณีที่ไม่มีผลกระทบต่อการรับรองผลิตภัณฑ์ เช่น กรณีมีการเปลี่ยนแปลงชื่อ แต่ต้องมีการออกใบรับรองฉบับใหม่ สพต. จะจัดทำใบรับรองตามรายละเอียดที่มีการเปลี่ยนแปลง โดยมีขอบข่ายคงเดิม และยกเลิกใบรับรองฉบับเดิม ทั้งนี้ให้ดำเนินการโดย ภาคผนวก ง.

17. การเปลี่ยนแปลงหลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรองผลิตภัณฑ์

กรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงแก้ไขหลักเกณฑ์และเงื่อนไขใดๆ ที่เกี่ยวข้องกับการรับรองผลิตภัณฑ์ สพต. แจ้งข้อมูลให้ผู้ได้รับการรับรองทราบล่วงหน้า พร้อมกำหนดระยะเวลาการปรับปรุงแก้ไขให้สอดคล้องกับ

	หลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรอง ผลิตภัณฑ์	หมายเลขเอกสาร : SC-17065-CB-01
		แก้ไขครั้งที่ : 00
		หน้า : 19/34
		วันที่มีผลบังคับใช้ : 17/07/2569
		ผู้จัดทำ/แก้ไข : พงศ์
		ผู้ทบทวนและอนุมัติ : อ. 2

หลักเกณฑ์และเงื่อนไขฉบับใหม่ และจะดำเนินการทวนสอบผลการดำเนินการ ตามกระบวนการดังกล่าวข้างต้น

18. ความเป็นกลาง

สพต. มีนโยบายและขั้นตอนการจัดการความเป็นกลางในการรับรองผลิตภัณฑ์ ครอบคลุมทั้ง 3 ระดับขององค์กร ดังนี้

- ระดับนโยบาย

การกำหนดหลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรองผลิตภัณฑ์พิจารณาโดยผู้มีส่วนได้ส่วนเสียที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์ที่ให้การรับรอง

- ระดับการตัดสินใจให้การรับรอง

การพิจารณาตัดสินใจให้การรับรองดำเนินการโดยบุคคลที่ไม่เป็นผู้ตรวจประเมินหรือเป็นผู้มีส่วนได้ส่วนเสียกับ ผู้ขอรับการรับรอง เช่น ไม่เป็นผู้ให้คำปรึกษาแนะนำ ออกแบบ จำหน่าย ติดตั้ง ผลิตภัณฑ์ที่ให้การรับรอง

- ระดับการตรวจประเมินเพื่อการรับรอง

ผู้ประเมินต้องไม่มีส่วนได้ส่วนเสียกับผู้ขอรับการรับรอง เช่น ไม่เป็นผู้ให้คำปรึกษาแนะนำ ออกแบบ จำหน่าย ติดตั้ง ผลิตภัณฑ์ที่ให้การรับรอง

19. อื่นๆ

19.1 สพต. ไม่รับผิดชอบต่อความเสียหาย ที่เกิดจากการกระทำใดๆ ของผู้ยื่นคำขอหรือผู้ได้รับการรับรองที่กระทำโดยไม่สุจริต หลบเลี่ยง หรือฝ่าฝืนหลักเกณฑ์และเงื่อนไขใดๆ ที่เกี่ยวกับการรับรองผลิตภัณฑ์

19.2 กรณีที่มีปัญหาหรือข้อโต้แย้ง ให้ใช้กฎหมายไทยและหลักเกณฑ์เงื่อนไขใดๆ ที่เกี่ยวข้องกับการรับรองผลิตภัณฑ์ รวมทั้งหลักเกณฑ์และเงื่อนไขอื่นๆ ของสพต. ที่กำหนดเป็นหลัก

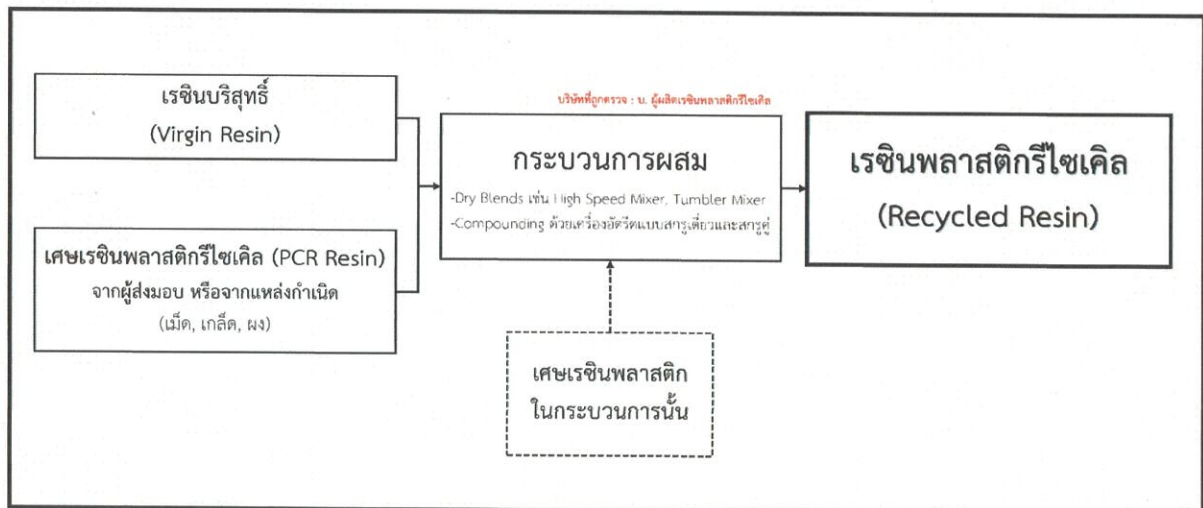
	หลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรอง ผลิตภัณฑ์	หมายเลขเอกสาร : SC-17065-CB-01
		แก้ไขครั้งที่ : 00
		หน้า : 20/34
		วันที่มีผลบังคับใช้ : 17/07/2569
		ผู้จัดทำ/แก้ไข : นพท
		ผู้ทบทวนและอนุมัติ : 

ภาคผนวก ก

ข้อกำหนดการให้การรับรองผลิตภัณฑ์

1. การรับรองสัดส่วนผสมของ PCR Resin นั้นจะรับรองเฉพาะวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์ที่เป็นพอลิเมอร์เท่านั้น
2. รับรองในขอบเขตวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์พลาสติกที่มีสัดส่วนผสมของ PCR Resin โดยการรีไซเคิลเป็นกระบวนการทางกล (Mechanical Recycling Process) เท่านั้น ดังรายละเอียดของข้อกำหนดต่อไปนี้

(1) ข้อกำหนดการรับรองวัตถุดิบพลาสติกที่มีส่วนผสมของ PCR Resin

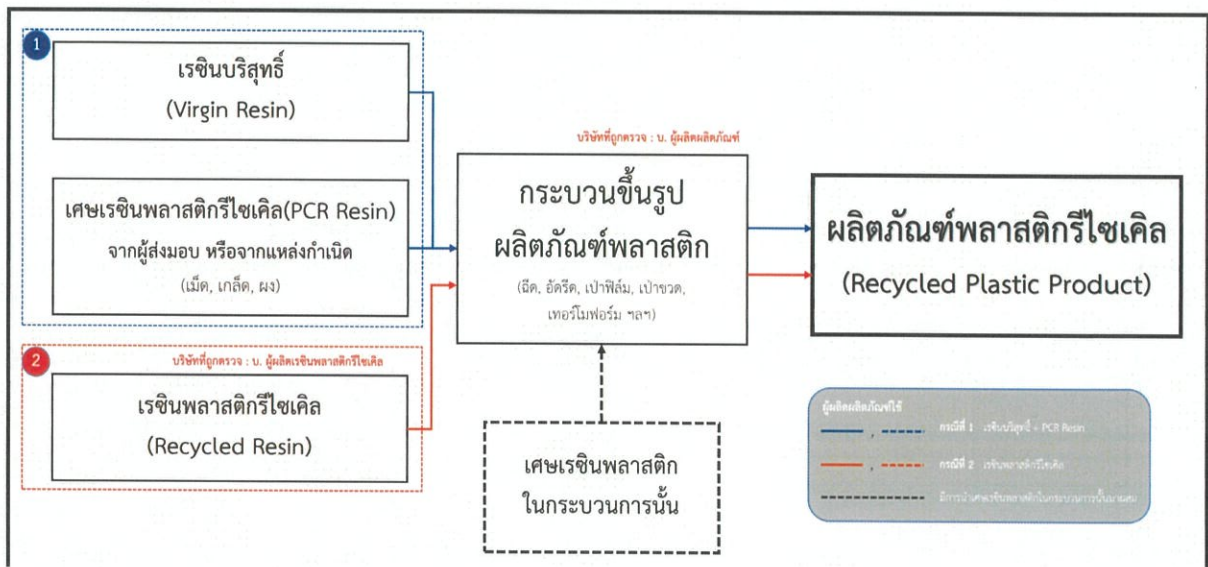


สำหรับข้อกำหนดการรับรองวัตถุดิบพลาสติกที่มีส่วนผสมของ PCR Resin บริษัทที่ถูกรวบรวมคือ บริษัทผู้ผลิตวัตถุดิบหรือบริษัทผู้ผลิตเรซินพลาสติกรีไซเคิล (Recycled Resin Producer) โดยจะมีการตรวจสอบย้อนกลับถึงหลักฐานการป้อนเข้าของปริมาณ PCR Resin จากบริษัทผู้ส่งมอบ (PCR Resin Supplier) และในระหว่างขั้นตอนของการผสมด้วยวิธีการต่างๆ ได้แก่ การผสมทางกายภาพ เช่น การผสมแบบ Dry Blending รวมถึงการผสมทางกลด้วยวิธีการ Compounding โดยเครื่องอัดรีดแบบสกรูเดี่ยว (Single-screw Extruder), เครื่องอัดรีดแบบสกรูคู่ (Twin-Screws Extruder) ฯลฯ ต้องมีการแสดงให้เห็นถึงปริมาณและสัดส่วนการผสมของ PCR Resin ในสูตรการผลิตนั้น (BOM) อย่างไรก็ตาม ถ้ามีการนำ

  สถาบันพลาสติก Plastics Institute of Thailand	หลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรอง ผลิตภัณฑ์	หมายเลขเอกสาร : SC-17065-CB-01
		แก้ไขครั้งที่ : 00
		หน้า : 21/34
		วันที่มีผลบังคับใช้ : 17/07/2569
		ผู้จัดทำ/แก้ไข : นพทก ผู้ทบทวนและอนุมัติ : 

เศษเรซินพลาสติกในกระบวนการนั้น นำกลับไปป้อนเข้าในกระบวนการผลิตเดิม ต้องมีการแสดงหลักฐานที่ชัดเจน

(2) ข้อกำหนดการรับรองผลิตภัณฑ์พลาสติกรีไซเคิลที่มีส่วนผสมของ PCR Resin



สำหรับข้อกำหนดการรับรองผลิตภัณฑ์พลาสติกรีไซเคิลที่มีส่วนผสมของ PCR Resin แบ่งออกได้เป็น 2 กรณี ได้แก่

กรณีที่ 1 บริษัทผู้ผลิตผลิตภัณฑ์ (Converter) ซื้อวัตถุดิบที่เป็นเรซินบริสุทธิ์และ PCR Resin มาผสมขึ้นรูปเป็นผลิตภัณฑ์พลาสติกรีไซเคิล ตามสัดส่วนที่กำหนด

โดยบริษัทที่ถูกรับตรวจสอบคือ บริษัทผู้ผลิตผลิตภัณฑ์ โดยจะมีการตรวจสอบย้อนกลับถึงหลักฐานการป้อนเข้าของปริมาณ PCR Resin จากบริษัทผู้ส่งมอบ และในระหว่างขั้นตอนของกระบวนการขึ้นรูปผลิตภัณฑ์พลาสติก เช่น กระบวนการฉีด (Injection), เป่าฟิล์ม (Extrusion Blown Film), เป่าขวด (Extrusion Blow Molding), อัดรีด (Extrusion), เทอร์โมฟอร์ม (Thermoform) ฯลฯ ต้องมีการแสดงให้เห็นถึงปริมาณและสัดส่วนการผสมของ PCR Resin ในสูตรการผลิตนั้น รวมถึงถ้ามีการนำเศษเรซินพลาสติกในกระบวนการนั้น นำกลับไปป้อนเข้าในกระบวนการผลิตเดิม ต้องมีการแสดงหลักฐานที่ชัดเจน

กรณีที่ 2 บริษัทผู้ผลิตผลิตภัณฑ์ ซื้อเรซินพลาสติกรีไซเคิลที่มีสัดส่วนผสมของ PCR Resin ปริมาณต่างๆ มาขึ้นรูปเป็นผลิตภัณฑ์

  สถาบันพลาสติก Plastics Institute of Thailand	หลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรอง ผลิตภัณฑ์	หมายเลขเอกสาร : SC-17065-CB-01
		แก้ไขครั้งที่ : 00
		หน้า : 22/34
		วันที่มีผลบังคับใช้ : 17/07/2569
		ผู้จัดทำ/แก้ไข : นพท
		ผู้ทบทวนและอนุมัติ : ธง

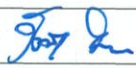
โดยจะต้องตรวจสอบบริษัทผู้ผลิตผลิตภัณฑ์ รวมถึงบริษัทผู้ผลิตเรซินพลาสติกกรีซเคิลในกรณีที เอกสารหลักฐานการผลิตคลุมเครือไม่ชัดเจน โดยการตรวจสอบบริษัทผู้ผลิตเรซินพลาสติกกรีซเคิล จะดำเนินการตามข้อกำหนดการรับรองวัตถุดิบพลาสติกที่มีส่วนผสมของ PCR Resin ดังหัวข้อ 3.3(1) และ ในส่วนการตรวจสอบบริษัทผู้ผลิตผลิตภัณฑ์ จะมีการตรวจสอบย้อนกลับถึงหลักฐานการป้อนเข้าของปริมาณ เรซินพลาสติกกรีซเคิลที่ซื้อจากบริษัทผู้ผลิตเรซินพลาสติกกรีซเคิล และในระหว่างขั้นตอนของกระบวนการ ขึ้นรูปผลิตภัณฑ์พลาสติก ต้องมีการแสดงให้เห็นถึงสูตรการผลิต ที่บ่งชี้ถึงปริมาณและสัดส่วน PCR Resin ที่ชัดเจน นอกจากนี้ถ้ามีการนำเศษเรซินพลาสติกในกระบวนการนั้น นำกลับไปป้อนเข้าในกระบวนการ ผลิตเดิม ต้องมีการแสดงหลักฐานที่ชัดเจนเช่นกัน

3. การรับรองผลิตภัณฑ์ สามารถรับรองผลิตภัณฑ์ได้ 2 ประเภท ได้แก่ ผลิตภัณฑ์ที่มีส่วนประกอบชิ้นเดียว และผลิตภัณฑ์ที่มีส่วนประกอบหลายชิ้น โดยวิธีการคำนวณสัดส่วนผสม PCR Resin

4. เกณฑ์คุณสมบัติของวัตถุดิบขาเข้า

4.1 การกำหนดข้อมูลส่งมอบเศษเรซินพลาสติกกรีซเคิล (PCR Resin)

หัวข้อ	รายละเอียด	หมายเหตุ
ขนาดชุด (Batch size)	ระบุน้ำหนัก หรือ ปริมาตร	
สี	ประเมินด้วยสายตา เช่น สีเดียว หรือคละสี และข้อมูลของระดับสี เช่น น้ำเงินอ่อน	
รูปแบบขยะ	เกล็ด ชิ้นส่วนขนาดเล็ก ขวด กระสอบ เส้นใยที่ถูกตัดฟิล์ม รูปแบบผสม	
ที่มาของขยะ	แหล่งที่มา ชนิด (ระบุว่าเป็นวัสดุที่ผ่านการบริโภค) การเก็บรวบรวม การจัดการ	
พอลิเมอร์หลัก	พอลิเมอร์หลักที่สำคัญของขยะพลาสติกและเปอร์เซ็นต์โดยน้ำหนัก	
พอลิเมอร์อื่นๆ	พอลิเมอร์อื่นๆที่รู้	
การบรรจุ	บรรจุภัณฑ์ที่บรรจุขยะพลาสติกมา	

	หลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรอง ผลิตภัณฑ์	หมายเลขเอกสาร : SC-17065-CB-01
		แก้ไขครั้งที่ : 00
		หน้า : 23/34
		วันที่มีผลบังคับใช้ : 17/07/2569
		ผู้จัดทำ/แก้ไข : ผศก
		ผู้ทบทวนและอนุมัติ : 

4.2 เกณฑ์การรับเข้าของเรซินพลาสติกรีไซเคิล (Recycled Resin)

คุณสมบัติของพอลิเมอร์	หน่วย	มาตรฐานการทดสอบ	
ความต้านแรงกระแทก (Impact strength)	KJ/m ²	EN ISO 179-1 and EN ISO 179-2 or EN ISO 180	ASTM D6110 ASTM D4812
อัตราการไหลเมื่อหลอมเหลว (Melt flow index)	g/10 min	EN ISO 1133	ASTM D1238
จุดอ่อนตัวไวแคต (Vicat softening temperature)	C	EN ISO 306 Method A	ASTM D1525
สารเติมแต่ง สารปนเปื้อน ความชื้น สารระเหย (Additive, Contaminants, Moisture, Volatiles)		EN ISO 12099	ASTM D5577
ปริมาณเถ้า (Ash content)	%	EN ISO 3451-1	ASTM D5630
ความชื้น (Moisture)	%	EN (WD) 15512	ASTM D6980
ความต้านแรงดึง ณ จุดขาด (Tensile strain at break)	%	EN ISO 527	ASTM D638
ความต้านแรงดึง ณ จุดคราก (Tensile stress at yield)	MPa	EN ISO 527	ASTM D638
สารระเหย (Volatile content)	Weight loss at a process temperature		

4.3 รายชื่อมาตรฐานสำหรับใช้อ้างอิงในการกำหนดเกณฑ์สำหรับเม็ดพลาสติกรีไซเคิลชนิดต่างๆ

หมายเลข	ชื่อมาตรฐาน
EN 15342	Plastics-Recycled-Characterization of polystyrene (PS) recyclates
EN 15344	Plastics-Recycled-Characterization of polyethylene (PE) recyclates
EN 15345	Plastics-Recycled-Characterization of polypropylene (PP) recyclates
EN 15346	Plastics-Recycled-Characterization of polyvinyls chloride (PVC) recyclates
EN 15348	Plastics-Recycled-Characterization of polyethylene terephthalate (PET) recyclates

 	หลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรอง ผลิตภัณฑ์	หมายเลขเอกสาร : SC-17065-CB-01
		แก้ไขครั้งที่ : 00
		หน้า : 24/34
		วันที่มีผลบังคับใช้ : 17/07/2569
		ผู้จัดทำ/แก้ไข : เมตตา
		ผู้ทบทวนและอนุมัติ : ศิริกานต์

ภาคผนวก ข

ประเภทการให้การรับรองผลิตภัณฑ์สำหรับผู้ยื่นคำขอการรับรองผลิตภัณฑ์

- ผู้ประกอบการที่ยื่นขอการรับรอง เป็นได้ทั้งเจ้าของสินค้า (Brand Owner), ผู้ผลิตเรซิน พลาสติกรีไซเคิล (Recycled Resin Producer) และผู้ผลิตผลิตภัณฑ์ (Converter)
- ประเภทของผู้ประกอบการที่สามารถยื่นขอการรับรองสัดส่วนการผสม PCR Resin สามารถแบ่งออกเป็น 6 ประเภท รายละเอียดดังต่อไปนี้

ประเภท	ผู้ยื่นขอการรับรอง	ผู้ประกอบการที่เกี่ยวข้องในการยื่นหลักฐานขอรับรอง			
		เจ้าของสินค้า	ผู้ผลิตเรซินพลาสติกรีไซเคิล	ผู้ผลิตผลิตภัณฑ์พลาสติกรีไซเคิล	ผู้ส่งมอบ
รับรองขอบข่ายวัตถุดิบ					
1	ผู้ผลิตเรซินพลาสติกรีไซเคิล		⊗		⊗
2	เจ้าของสินค้า	⊗	⊗		⊗
รับรองขอบข่ายผลิตภัณฑ์					
3	ผู้ผลิตผลิตภัณฑ์พลาสติกรีไซเคิล			⊗	⊗
4	ผู้ผลิตผลิตภัณฑ์พลาสติกรีไซเคิล		⊗	⊗	
5	เจ้าของสินค้า	⊗		⊗	⊗
6	เจ้าของสินค้า	⊗	⊗	⊗	

หมายเหตุ : ⊗ เอกสารประกอบการขอรับรอง

ประเภทที่ 1 ผู้ผลิตเรซินพลาสติกรีไซเคิลยื่นขอการรับรอง โดยมีการซื้อวัตถุดิบ PCR Resin จากบริษัทผู้ส่งมอบ นำไปผสมทางกายภาพหรือคอมพิวเตอร์กับเรซินบริสุทธิ์ขายให้กับลูกค้า

ประเภทที่ 2 เจ้าของสินค้ายื่นขอการรับรอง โดยมีการจ้างบริษัทผู้ผลิตเรซินพลาสติกรีไซเคิล ผสมทางกายภาพหรือคอมพิวเตอร์เรซินที่มีสัดส่วนผสมของ PCR Resin เพื่อนำไปขายให้กับลูกค้าในนามของเจ้าของสินค้า ซึ่งวัตถุดิบ PCR Resin ที่ถูกนำมาผสม จะถูกสั่งซื้อจากบริษัทผู้ส่งมอบ

ประเภทที่ 3 ผู้ผลิตผลิตภัณฑ์พลาสติกยื่นขอการรับรอง โดยมีการซื้อวัตถุดิบ PCR Resin จากบริษัทผู้ส่งมอบ เพื่อนำไปผสมกับเรซินบริสุทธิ์ ขึ้นรูปเป็นผลิตภัณฑ์ขายให้กับลูกค้า

 	หลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรอง ผลิตภัณฑ์	หมายเลขเอกสาร : SC-17065-CB-01
		แก้ไขครั้งที่ : 00
		หน้า : 25/34
		วันที่มีผลบังคับใช้ : 17/07/2569
		ผู้จัดทำ/แก้ไข : พงศ์ ผู้ทบทวนและอนุมัติ : ศิริ

ประเภทที่ 4 ผู้ผลิตผลิตภัณฑ์พลาสติกยื่นขอการรับรอง โดยมีการซื้อเรซินพลาสติกกรีซเคิลที่มีส่วนผสมของ PCR Resin จากบริษัทผู้ผลิตเรซินพลาสติกกรีซเคิล เพื่อนำไปขึ้นรูปเป็นผลิตภัณฑ์ขายให้กับลูกค้า

ประเภทที่ 5 เจ้าของสินค้ายื่นขอการรับรอง โดยมีการจ้างผู้ผลิตผลิตภัณฑ์ขึ้นรูปผลิตภัณฑ์ที่มีส่วนผสมของ PCR Resin เพื่อนำไปขายให้กับลูกค้าในนามของเจ้าของสินค้า ซึ่งวัตถุดิบที่ใช้จะเป็นการนำเรซินบริสุทธิ์ และ PCR Resin ผสมขึ้นรูปเป็นผลิตภัณฑ์ โดยวัตถุดิบ PCR Resin จะถูกสั่งซื้อจากบริษัทผู้ส่งมอบ

ประเภทที่ 6 เจ้าของสินค้ายื่นขอการรับรอง โดยมีการจ้างผู้ผลิตผลิตภัณฑ์ขึ้นรูปผลิตภัณฑ์ที่มีส่วนผสมของ PCR Resin เพื่อนำไปขายให้กับลูกค้าในนามของเจ้าของสินค้า ซึ่งวัตถุดิบที่ใช้จะเป็นการนำเรซินพลาสติกกรีซเคิลที่รู้ส่วนผสมของ PCR Resin ที่แน่ชัดจากการซื้อจากบริษัทผู้ผลิตเรซินพลาสติกกรีซเคิล ขึ้นรูปเป็นผลิตภัณฑ์

 	หลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรอง ผลิตภัณฑ์	หมายเลขเอกสาร : SC-17065-CB-01
		แก้ไขครั้งที่ : 00
		หน้า : 26/34
		วันที่มีผลบังคับใช้ : 17/07/2569
		ผู้จัดทำ/แก้ไข : พงศ์
		ผู้ทบทวนและอนุมัติ : 

ภาคผนวก ค

เอกสารที่จำเป็นในการการยื่นขอการรับรอง

- เอกสารในการยื่นขอการรับรองสัดส่วนการผสมของ PCR Resin ในวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์พลาสติก มีดังนี้
 - แบบฟอร์มการขอรับรองสัดส่วนการผสมของ PCR Resin ในวัตถุดิบและผลิตภัณฑ์พลาสติก
 - แบบคำขอรับรองฯ
 - เอกสารหมายเลข 1 รายละเอียดการประกอบกิจการ
 - เอกสารหมายเลข 2 แบบแสดงข้อมูลวัตถุดิบหรือผลิตภัณฑ์ ที่มีส่วนผสมของ PCR Resin
 - เอกสารยืนยันบทบาท ความรับผิดชอบ และอำนาจหน้าที่ของบุคลากร ในส่วนของการจัดซื้อ การทำ mass balance การกระเทยอด การจัดเก็บ การจัดการกระบวนการผลิต การแปรรูปพลาสติก การจัดการคุณภาพในกระบวนการผลิต การจัดการของเสีย เช่น แผนผังแสดงโครงสร้างองค์กร เอกสารบันทึกการ training, certificate, ใบบันทึกการอบรม
 - เอกสารยืนยันการจัดหาและรักษาโครงสร้างพื้นฐานที่จำเป็น เช่น อาคาร เครื่องจักร ฮาร์ดแวร์ ซอฟต์แวร์ การขนส่ง การสื่อสาร เช่น เอกสารบันทึกการบำรุงรักษา/ซ่อมแซม ทะเบียนเครื่องจักร แผนสอบเทียบ การทวนสอบเครื่องจักร
 - เอกสารประกอบการซื้อขาย PCR Resin ของบริษัทผู้ยื่นขอการรับรอง ย้อนกลับถึงบริษัทผู้ส่งมอบ ได้แก่ ใบสั่งซื้อ (Purchase Order), ใบกำกับภาษี (Tax Invoice), ใบนำเข้า/ขนส่ง และบันทึกรายชื่อรายบุคคลหรือรายกลุ่มผู้ส่งมอบ เป็นอย่างน้อย
 - เอกสารการจัดเก็บวัสดุนำเข้า บันทึกสินค้าคงคลัง ของเศษพลาสติกรีไซเคิล/เรซินพลาสติกรีไซเคิล และสินค้าที่ขอรับรอง
 - เอกสารและ/หรือใบรับประกันสมบัติของวัตถุดิบเข้า สูตรการผลิตที่บ่งชี้ถึงปริมาณและสัดส่วนการผสมของ PCR Resin (BOM) เอกสารการสั่งผสม บันทึกการผลิต และบันทึกการตรวจสอบคุณภาพ
 - เอกสารยืนยันการผลิต PCR Resin หรือ Recycled Resin จากบริษัทผู้ส่งมอบหรือ บริษัทผู้ผลิตเรซินพลาสติกรีไซเคิล
 - เอกสารของบริษัทผู้ยื่นขอรับรอง ได้แก่ หนังสือรับรอง รง.4/ หนังสือประกอบกิจการในนิคมอุตสาหกรรม หรือหลักฐานว่าด้วยการประกอบกิจการตามกฎหมายว่าด้วยโรงงาน และ ภพ.20

 	หลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรอง ผลิตภัณฑ์	หมายเลขเอกสาร : SC-17065-CB-01
		แก้ไขครั้งที่ : 00
		หน้า : 27/34
		วันที่มีผลบังคับใช้ : 17/07/2569
		ผู้จัดทำ/แก้ไข : พงศ์
		ผู้ทบทวนและอนุมัติ : ศิริ

9) หนังสือมอบอำนาจ (ถ้ามี)

10) สำเนาหนังสือรับรองสัดส่วนผสมของ PCR Resin จากหน่วยงานที่น่าเชื่อถือจากต่างประเทศ (ในกรณีที่เคยขอการรับรองจากหน่วยงานต่างประเทศมาแล้ว) (ถ้ามี)

11) สำเนาใบรับรองและการขอใช้ฉลากวัตถุดิบหรือผลิตภัณฑ์ที่มีส่วนผสมของ PCR Resin ที่หมดอายุ (กรณีต่ออายุใบรับรอง)

2. การดำเนินการตรวจสอบกระบวนการผลิต

2.1 วิธีตรวจสอบ Traceability

2.1.1 การรับมอบและประเมินเอกสารจากผู้ยื่นคำขอ

ผู้ยื่นคำขอดำเนินการส่งเอกสาร ดังต่อไปนี้

- สูตรการผลิต (Standard Formula/BOM): ระบุสัดส่วนมาตรฐานของ PCR Resin เทียบกับ Virgin Resin หรือสารเติมแต่งอื่นๆ เป็นร้อยละ (%) หรือหน่วยน้ำหนักที่ชัดเจน
- หลักฐานการจัดซื้อและรับเข้า: ใบกำกับภาษี (Invoice) หรือใบนำส่งของที่ระบุชัดว่าเป็น PCR Resin เพื่อยืนยันแหล่งที่มา
- บันทึกการผลิต (Production Records/Batch Records): ข้อมูลการเบิกจ่ายวัตถุดิบจริงในแต่ละรุ่นการผลิต เพื่อดูว่ามีการนำ PCR Resin ไปใช้ตามสัดส่วนที่ระบุใน BOM หรือไม่
- บันทึกการตรวจสอบคุณภาพ (QC Reports): ผลการทดสอบคุณสมบัติทางกายภาพที่ยืนยันว่าผลิตภัณฑ์ที่มีส่วนผสม PCR นั้นได้มาตรฐานตามที่กำหนด

2.1.2 ขั้นตอนการดำเนินการตรวจสอบ (Evaluation Process)

2.1.2.1 การตรวจสอบความสมดุลของมวล (Mass Balance Verification)

ใช้วิธีการคำนวณเพื่อยืนยันสัดส่วน PCR (%) โดยเปรียบเทียบจาก 3 จุดหลัก:

- Input Check: ตรวจสอบจากสูตรการผลิตที่บ่งชี้ถึงปริมาณและสัดส่วนการผสมของ PCR Resin (BOM) และ บันทึกการสั่งผสม (Mixing Orders) ว่ามีการตั้งค่าสัดส่วน PCR Resin ตรงตามสูตรที่แจ้งหรือไม่
- Process Check: ตรวจสอบบันทึกจากเครื่องจักร (Machine Logs) หรือบันทึกการผลิตรายวันว่ามีการเบิกใช้จริง (Actual Consumption) สอดคล้องกับยอดสั่งผลิตหรือไม่

 สถาบันพลาสติก Plastics Institute of Thailand	หลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรอง ผลิตภัณฑ์	หมายเลขเอกสาร : SC-17065-CB-01
		แก้ไขครั้งที่ : 00
		หน้า : 28/34
		วันที่มีผลบังคับใช้ : 17/07/2569
		ผู้จัดทำ/แก้ไข : <u>พงศ์</u>
		ผู้ทบทวนและอนุมัติ : <u>วิทย์</u>

- Output Check: ตรวจสอบจำนวนผลิตภัณฑ์สุทธิที่ผลิตได้ เทียบกับปริมาณวัตถุดิบที่ใช้ไปทั้งหมด

2.1.2.2 สูตรการคำนวณเพื่อทวนสอบ

ผู้ยื่นขอเป็นผู้แสดงการคำนวณสัดส่วนการผสมของ PCR Resin ในผลิตภัณฑ์พลาสติก และเจ้าหน้าที่ตรวจสอบโดยใช้สูตรการคำนวณเพื่อตรวจสอบข้อมูลที่ยื่นขอสรุปมา ดังสมการนี้:

$$\% \text{สัดส่วนการผสมของ PCR Resin} = \frac{\text{ปริมาณ PCR Resin ที่เติม}}{\text{ปริมาณเรซินพลาสติกทั้งหมด}} \times 100$$

ข้อควรระวัง: ในการตรวจสอบตาม ISO 17065 หากมีการใช้ "เม็ดพลาสติกคอมพาวด์" ที่มีส่วนผสม PCR มาก่อนแล้ว เจ้าหน้าที่ต้องตรวจสอบเอกสารรับรอง (Certificate) ของวัตถุดิบนั้นประกอบด้วย เพื่อไม่ให้เกิดการคำนวณสัดส่วนผิดพลาด

2.2 วิธีคำนวณสัดส่วน PCR (%)

ผู้ยื่นขอเป็นผู้แสดงการคำนวณสัดส่วนการผสมของ PCR Resin ในผลิตภัณฑ์พลาสติก โดยค่าสัดส่วนผสมของ PCR Resin ที่ได้จากการคำนวณไม่เป็นเลขจำนวนเต็ม จะทำการปัดเศษส่วนลงทั้งหมด โดยการคำนวณแบ่งออกเป็น 2 กรณีหลัก ได้แก่ ผลิตภัณฑ์พลาสติกที่มีส่วนประกอบขึ้นเดียวและผลิตภัณฑ์พลาสติกที่มีส่วนประกอบหลายชิ้น แสดงได้ดังรายละเอียดต่อไปนี้

****หมายเหตุ**** เรซินอื่นๆที่ไม่ใช่ PCR Resin สามารถเป็นได้ทั้งเรซินบริสุทธิ์และเศษเรซินจากกระบวนการผลิต

ตัวอย่าง

โद्यสมมุติ : ผลิตภัณฑ์ คือ แท็งก์เก็บน้ำพลาสติก ขนาด 100 กิโลกรัม ประกอบด้วย 2 ส่วน ได้แก่ ฝาแท็งก์ ขนาด 20 กิโลกรัม และตัวแท็งก์ ขนาด 80 กิโลกรัม โดยผลิตภัณฑ์ฝาแท็งก์และตัวแท็งก์มีการเติมส่วนผสม PCR Resin เข้าไปในปริมาณ 4 กิโลกรัม และ 40 กิโลกรัม ตามลำดับ เพื่อลดต้นทุน

1) ผลิตภัณฑ์พลาสติกที่มีส่วนประกอบขึ้นเดียว

1.1) ขอรรับรองส่วนตัวแท็งก์ ที่มีการเติม PCR Resin

วิธีคิด	- ตัวแท็งก์ ขนาดทั้งหมด	80	กิโลกรัม
	- ผสม เรซินบริสุทธิ์	40	กิโลกรัม
	- ผสม PCR Resin	40	กิโลกรัม

 	หลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรอง ผลิตภัณฑ์	หมายเลขเอกสาร : SC-17065-CB-01
		แก้ไขครั้งที่ : 00
		หน้า : 29/34
		วันที่มีผลบังคับใช้ : 17/07/2569
		ผู้จัดทำ/แก้ไข : นรภัฏ
		ผู้ทบทวนและอนุมัติ : 

$$\begin{aligned} \text{\%สัดส่วนการผสมของ PCR Resin} &= \frac{\text{ปริมาณ PCR Resin ที่เติม}}{\text{ปริมาณเรซินพลาสติกทั้งหมด}} \times 100 \\ &= \frac{40}{80} \times 100 \end{aligned}$$

$$\text{\%สัดส่วนการผสมของ PCR Resin} = 50\%$$

ดังนั้น : ผลิตภัณฑ์พลาสติกส่วนตัวแท้งก์ มีการเติม PCR Resin 50% โดยน้ำหนัก

1.2) ขอรรับรองส่วนตัวแท้งก์ที่มีการเติม PCR Resin และมีการเติมเศษเรซินพลาสติกในกระบวนการนั้นแทนเรซินบริสุทธิ์

<u>วิธีคิด</u>	- ตัวแท้งก์ หนักทั้งหมด	80	กิโลกรัม
	- ผสมเศษเรซินพลาสติกในกระบวนการผลิตนั้น	40	กิโลกรัม
	(สามารถทราบค่าได้ว่ามี PCR Resin ผสมอยู่ 50% หรือ 20 กิโลกรัม)		
	- ผสม PCR Resin	40	กิโลกรัม

$$\begin{aligned} \text{\%สัดส่วนการผสมของ PCR Resin} &= \frac{\text{ปริมาณ PCR Resin ที่เติม} + \text{ปริมาณ PCR Resin ในเศษเรซินกระบวนการผลิตนั้น}}{\text{ปริมาณเรซินพลาสติกทั้งหมด}} \times 100 \\ &= \frac{40 + 20}{80} \times 100 \end{aligned}$$

$$\text{\%สัดส่วนการผสมของ PCR Resin} = 75\%$$

ดังนั้น : ผลิตภัณฑ์พลาสติกส่วนตัวของแท้งก์ มีการเติม PCR Resin 70% โดยน้ำหนัก (เศษบดลง)

2) ผลิตภัณฑ์พลาสติกประกอบหลายชิ้น

2.1) ขอรรับรองทั้งส่วนฝาแท้งก์และส่วนตัวแท้งก์ ที่มีการเติม PCR Resin

<u>วิธีคิด</u>	- แท้งก์เก็บน้ำพลาสติก หนักทั้งหมด	100	กิโลกรัม
	- ส่วนฝาแท้งก์ หนัก	20	กิโลกรัม
	- ส่วนฝาแท้งก์ ผสม PCR Resin ในปริมาณ	4	กิโลกรัม
	- ส่วนตัวแท้งก์ หนัก	80	กิโลกรัม

 	หลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรอง ผลิตภัณฑ์	หมายเลขเอกสาร : SC-17065-CB-01
		แก้ไขครั้งที่ : 00
		หน้า : 30/34
		วันที่มีผลบังคับใช้ : 17/07/2569
		ผู้จัดทำ/แก้ไข : <u>พงศ์</u>
		ผู้ทบทวนและอนุมัติ : <u>[Signature]</u>

- ส่วนตัวแท้งก์ ผสม PCR Resin ในปริมาณ 40 กิโลกรัม

ดังนั้น

$$\begin{aligned} \text{\%สัดส่วนการผสมของ PCR Resin} &= \frac{\text{ปริมาณ PCR Resin ที่เติม}}{\text{ปริมาณเรซินพลาสติกทั้งหมด}} \times 100 \\ &= \frac{4 + 40}{100} \times 100 \end{aligned}$$

$$\text{\%สัดส่วนการผสมของ PCR Resin} = 44\%$$

ดังนั้น : โดยภาพรวมทั้งแท้งก์เก็บน้ำพลาสติก มีการเติม PCR Resin 40% โดยน้ำหนัก (เศษบดลง)

2.2) กรณีที่พลาสติกที่ถูกผสมกับ PCR Resin ไม่ใช่เรซินบริสุทธิ์ แต่คือเศษเรซินพลาสติกในกระบวนการนั้น

วิธีคิด	- แท้งก์เก็บน้ำพลาสติก หนักทั้งหมด	100	กิโลกรัม
	- ส่วนฝาแท้งก์ หนัก	20	กิโลกรัม
	- ส่วนฝาแท้งก์ ผสม PCR Resin ในปริมาณ	4	กิโลกรัม
	- ส่วนตัวแท้งก์ หนัก	80	กิโลกรัม
	- ส่วนตัวแท้งก์ ผสม PCR Resin ในปริมาณ	40	กิโลกรัม

ส่วนฝาแท้งก์ :

$$\text{ส่วนฝาแท้งก์มีการเติม PCR Resin ปริมาณ} = 4 \text{ กิโลกรัม}$$

$$\text{แสดงว่ามีการเติมเศษเรซินพลาสติกในกระบวนการนั้น} = 20 - 4 = 16 \text{ กิโลกรัม}$$

(สามารถทราบค่าได้ว่ามี PCR Resin ผสมอยู่ 20%)

ในการเติมเศษเรซินพลาสติกในกระบวนการนั้นจะมีปริมาณ PCR Resin อยู่

$$= \frac{20}{100} \times 16$$

$$= 3.2 \text{ กิโลกรัม}$$

$$\text{ดังนั้น ส่วนฝาแท้งก์ มีปริมาณ PCR Resin ผสมอยู่ทั้งหมด} \quad 4 + 3.2 = 7.2 \text{ กิโลกรัม}$$

	หลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรอง ผลิตภัณฑ์	หมายเลขเอกสาร : SC-17065-CB-01
		แก้ไขครั้งที่ : 00
		หน้า : 31/34
		วันที่มีผลบังคับใช้ : 17/07/2569
		ผู้จัดทำ/แก้ไข : พงศ์
		ผู้ทบทวนและอนุมัติ : ศก ๒

ส่วนตัวแท้ทั้ง :

ส่วนตัวแท้ทั้งมีการเติม PCR Resin ปริมาณ = 40 กิโลกรัม

แสดงว่ามีการเติมเศษเรซินพลาสติกในกระบวนการนั้น = 80 - 40 = 40 กิโลกรัม

(สามารถทราบค่าได้ว่ามี PCR Resin ผสมอยู่ 50%)

ในการเติมเศษเรซินพลาสติกในกระบวนการนั้นจะมีปริมาณ PCR Resin อยู่

$$= \frac{50}{100} \times 40$$

$$= 20 \text{ กิโลกรัม}$$

ดังนั้น ส่วนตัวแท้ทั้งมีปริมาณ PCR Resin ผสมอยู่ทั้งหมด 40 + 20 = 60 กิโลกรัม

ดังนั้น

$$\% \text{สัดส่วนการผสมของ PCR Resin} = \frac{\text{ปริมาณ PCR Resin ที่เติม}}{\text{ปริมาณเรซินพลาสติกทั้งหมด}} \times 100$$

$$= \frac{7.2 + 60}{100} \times 100$$

$$\% \text{สัดส่วนการผสมของ PCR Resin} = 67.2\%$$

ดังนั้น : โดยภาพรวมแท้ทั้งเก็บน้ำพลาสติก มีการเติม PCR Resin 60% โดยน้ำหนัก (เศษบดลง)

 	หลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรอง ผลิตภัณฑ์	หมายเลขเอกสาร : SC-17065-CB-01
		แก้ไขครั้งที่ : 00
		หน้า : 32/34
		วันที่มีผลบังคับใช้ : 17/07/2569
		ผู้จัดทำ/แก้ไข :  ผู้ทบทวนและอนุมัติ : 

ภาคผนวก ง

แนวทางการดำเนินการเมื่อมีการแจ้งการเปลี่ยนแปลง

กรณี	การดำเนินการ
1. กรณีมีการเปลี่ยนแปลง การจัดทะเบียนเปลี่ยนชื่อ นิติบุคคล	ออกใบรับรองฉบับใหม่ โดย สพต. จะจัดทำใบรับรองตามรายละเอียดที่มีการ เปลี่ยนแปลง โดยมีขอบข่ายคงเดิม และยกเลิกใบรับรองฉบับเดิม
2. การย้ายสถานที่ผลิต	ตรวจประเมินใหม่
3. การจัดทะเบียนเปลี่ยน เครื่องหมายการค้า	ตรวจประเมินระบบควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ใหม่ในรายการที่เกี่ยวข้องกับการ แสดงเครื่องหมายการค้า และออกใบรับรองฉบับใหม่ และยกเลิกใบรับรองฉบับ เดิม
4. การเปลี่ยนแปลงสภาพ นิติบุคคลหรือ วัตถุประสงค์ในการจัด ทะเบียนนิติบุคคล	1. ถ้าพิจารณาแล้วไม่มีผลต่อการการปรับเปลี่ยนกระบวนการผลิตและการ ปรับเปลี่ยนผลิตภัณฑ์ สพต. จะให้การรับรองต่อไป 2. ถ้าพิจารณาแล้วมีผลต่อการการปรับเปลี่ยน กระบวนการผลิตและการ ปรับเปลี่ยนผลิตภัณฑ์ สพต. จะตรวจประเมินใหม่ ถ้าผู้ได้รับการรับรอง ต้องการได้รับการรับรองต่อไป
5. การปรับเปลี่ยน กระบวนการผลิต	1. ถ้าพิจารณาแล้วไม่มีผลต่อการปรับเปลี่ยนผลิตภัณฑ์ สพต. จะให้การรับรอง ต่อไป แต่จะตรวจประเมินระบบควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ในรอบปีถัดไป หรือ ดำเนินการตรวจประเมินระบบควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์เพิ่มเติมภายใน 150 วัน นับตั้งแต่วันที่ได้รับแจ้ง ถ้ามีการปรับเปลี่ยนที่เกี่ยวกับ การตรวจสอบ ควบคุมคุณภาพระหว่างการผลิต และการสุ่มตรวจสอบคุณภาพผลิตภัณฑ์ (QC) เป็นต้น 2. ถ้าพิจารณาแล้วมีผลต่อการการปรับเปลี่ยน คุณสมบัติของผลิตภัณฑ์ ผู้ประกอบการต้องแจ้งแก่ สพต. และระงับการใช้เครื่องหมายที่ได้รับการ รับรอง สพต. จะสุ่มผลิตภัณฑ์มาทดสอบตามมาตรฐานที่ได้รับการรับรอง และดำเนินการตรวจประเมินระบบควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ภายใน 150 วัน นับตั้งแต่วันที่ได้รับแจ้ง

	หลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรอง ผลิตภัณฑ์	หมายเลขเอกสาร : SC-17065-CB-01
		แก้ไขครั้งที่ : 00
		หน้า : 33/34
		วันที่มีผลบังคับใช้ : 17/07/2569
		ผู้จัดทำ/แก้ไข : พงศ์
		ผู้ทบทวนและอนุมัติ : ศิริ

กรณี	การดำเนินการ
6. การปรับเปลี่ยน ผลิตภัณฑ์	1. ถ้าพิจารณาแล้วมีผลต่อการการปรับเปลี่ยน คุณสมบัติของผลิตภัณฑ์ แต่ไม่มี นัยสำคัญกับกระบวนการผลิต เช่น การเปลี่ยนข้อมูลเครื่องหมายและฉลาก ของผลิตภัณฑ์ สพต. จะดำเนินการตรวจประเมินระบบควบคุมคุณภาพ ผลิตภัณฑ์ในรอบปีถัดไป 2. ถ้าพิจารณาแล้วมีผลต่อการการปรับเปลี่ยน คุณสมบัติของผลิตภัณฑ์ และ เกี่ยวข้องกับการปรับกระบวนการผลิตที่มีนัยสำคัญ เช่น การควบคุมคุณภาพ วัตถุดิบ ผู้ประกอบการต้องแจ้งแก่ สพต. และระงับการใช้เครื่องหมายที่ได้รับ การรับรอง สพต. จะสุ่มผลิตภัณฑ์มาทดสอบตามมาตรฐานที่ได้รับการ รับรอง และดำเนินการตรวจประเมินระบบควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ภายใน 150 วัน นับตั้งแต่วันที่ได้รับแจ้ง
7. การเปลี่ยนแปลง โครงสร้างบริหารงาน และ อำนาจหน้าที่	สพต. จะตรวจประเมินระบบควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ในรอบปีถัดไป
8. อื่นๆ	สพต. ประเมินผลกระทบ และกำหนดแนวทางดำเนินการ และแจ้งให้ผู้ได้รับการ รับรองทราบถึงแนวทางการดำเนินงานภายใน 45 วัน นับตั้งแต่วันที่ได้รับแจ้ง

 	หลักเกณฑ์และเงื่อนไขการรับรอง ผลิตภัณฑ์	หมายเลขเอกสาร : SC-17065-CB-01
		แก้ไขครั้งที่ : 00
		หน้า : 34/34
		วันที่มีผลบังคับใช้ : 17/07/2569
		ผู้จัดทำ/แก้ไข : พงศ์
		ผู้ทบทวนและอนุมัติ : 

ภาคผนวก จ

การจำแนกผลการตรวจประเมินสถานประกอบการ

ในการสรุปผลการตรวจประเมินควบคุมคุณภาพสถานประกอบการ สามารถสรุปผลการประเมินโดยแบ่งเป็น

(1) ข้อสอดคล้อง (Conformity) หมายถึง การที่ผลิตภัณฑ์ กระบวนการผลิต และระบบที่เกี่ยวข้องเป็นไปตามข้อกำหนดของมาตรฐาน หลักเกณฑ์ Scheme และข้อกำหนดที่เกี่ยวข้องทั้งหมด

(2) ข้อบกพร่อง (Nonconformity) หมายถึง การที่ผลิตภัณฑ์ กระบวนการผลิต หรือการดำเนินการใดๆ ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดที่กำหนดไว้ โดยแบ่งระดับความรุนแรงดังนี้

- ข้อบกพร่องสำคัญ (Major Nonconformity) หมายถึง ข้อบกพร่องที่ส่งผลกระทบอย่างมีนัยสำคัญต่อความสามารถของผลิตภัณฑ์หรือกระบวนการในการเป็นไปตามข้อกำหนด หรือส่งผลกระทบต่อความน่าเชื่อถือของผลการรับรอง เช่น การไม่สามารถสอบกลับ (Traceability) ได้ หรือการคำนวณสัดส่วนวัสดุรีไซเคิล (PCR) ไม่ถูกต้อง
- ข้อบกพร่องย่อย (Minor Nonconformity) หมายถึง ข้อบกพร่องที่ไม่ส่งผลกระทบอย่างมีนัยสำคัญต่อความสอดคล้องของผลิตภัณฑ์หรือกระบวนการ แต่แสดงถึงการควบคุมที่ยังไม่สมบูรณ์ หรือมีโอกาพัฒนาให้ดีขึ้น

(3) ข้อสังเกต (Observation) หมายถึง ประเด็นที่ยังไม่ถือเป็นข้อบกพร่อง แต่เป็นข้อเสนอแนะเพื่อการปรับปรุง หรือประเด็นที่อาจพัฒนาไปเป็นข้อบกพร่องได้ในอนาคต หากไม่ได้รับการปรับปรุง