



สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
กระทรวงอุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกล้าทรงแบนรีดร้อนเคลือบสังกะสี
โดยกรรมวิธีจุ่มร้อน
มาตรฐานเลขที่ มอก. 3243-2564



ประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกล้าทรงแบนรีดร้อนเคลือบสังกะสี
โดยกรรมวิธีจุ่มร้อน
มาตรฐานเลขที่ มอก. 3243-2564

โดยที่เป็นการสมควรกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อเป็นแนวทางในการดำเนินการ
อนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์แต่ละมาตรฐานให้สอดคล้องกับประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เรื่อง
หลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม จึงยกเลิกประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์
อุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกล้า
ทรงแบนรีดร้อนเคลือบสังกะสีโดยกรรมวิธีจุ่มร้อน มาตรฐานเลขที่ มอก. 3243-2564 ฉบับลงวันที่ ๑๓ กรกฎาคม
พ.ศ. ๒๕๖๖ และกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกล้า
ทรงแบนรีดร้อนเคลือบสังกะสีโดยกรรมวิธีจุ่มร้อน มาตรฐานเลขที่ มอก. 3243-2564 ดังรายละเอียดท้ายประกาศนี้

ประกาศ ณ วันที่ ๑๓ กันยายน พ.ศ. ๒๕๖๖

(นายเอกนิติ รomyanont)

รองเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

ปฏิบัติราชการแทน

เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกล้าทรงแบนรีดร้อนเคลือบสังกะสี
โดยกรรมวิธีจุ่มร้อน
มาตรฐานเลขที่ มอก. 3243-2564

1. การยื่นคำขอ

ในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต ให้ผู้ยื่นคำขอยื่นเอกสารเพื่อประกอบการพิจารณาดังนี้

1.1 เอกสารตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

1.2 ตัวอย่างการแสดงเครื่องหมายมาตรฐานพร้อมระบุตำแหน่งที่จะแสดงบนผลิตภัณฑ์หลังจากที่ได้รับใบอนุญาตแล้ว

2. โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์สำหรับมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) นี้หมายถึง โรงงานที่อย่างน้อยต้องมี

2.1 กรรมวิธีการทำเหล็กกล้าทรงแบนรีดร้อนเคลือบสังกะสีโดยกรรมวิธีจุ่มร้อน หรือ

2.2 กรรมวิธีการทำเฉพาะการตัด (การตัด การตัดแบ่ง การตัดซอย) เหล็กกล้าทรงแบนรีดร้อนเคลือบสังกะสีโดยกรรมวิธีจุ่มร้อน

กรณีการทำเฉพาะการตัด : เหล็กกล้าทรงแบนรีดร้อนเคลือบสังกะสีโดยกรรมวิธีจุ่มร้อน ที่นำมาตัดต้องเป็นเหล็กที่แสดงเครื่องหมายมาตรฐาน มอก. 3243

3. การตรวจระบบการควบคุมคุณภาพ

ให้เป็นไปตามรายละเอียด ดังต่อไปนี้

(1) การยืนยันคุณภาพผลิตภัณฑ์สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ประกอบด้วย

(1.1) การทดสอบผลิตภัณฑ์

(1.2) การตรวจประเมินระบบการควบคุมคุณภาพของโรงงาน

(2) การยืนยันคุณภาพผลิตภัณฑ์เป็นการเฉพาะครั้ง

4. การตรวจสอบผลิตภัณฑ์

4.1 การจำแนกผลิตภัณฑ์เป็นดังนี้

ชนิด	ชั้นคุณภาพ	สัญลักษณ์มวลเคลือบ	ความหนาระบุ (มิลลิเมตร)
เหล็กแผ่นม้วน	SGHC SGH340	Z060 Z080 Z100 Z120	ตามที่ยื่นขอ
เหล็กแผ่นตัด	SGH400 SGH440	Z140 Z180 Z200 Z220	
เหล็กแผ่นลูกฟูก	SGH490 SGH540	Z250 Z275 Z350 Z370 Z450 Z600	

4.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อตรวจสอบตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

ให้เก็บตัวอย่าง 2 ชุดตัวอย่าง ต่อชนิด และต่อชั้นคุณภาพ โดยเก็บตัวอย่างที่มีความหนาระบุต่ำสุดที่มีสัญลักษณ์มวลเคลือบต่ำสุด และความหนาระบุสูงสุดที่มีสัญลักษณ์มวลเคลือบสูงสุด

หมายเหตุ (1) กรณีที่มีชนิด ชั้นคุณภาพ และความหนาระบุเดียวกัน แต่มีหลายสัญลักษณ์มวลเคลือบ ให้เก็บตัวอย่างที่มีสัญลักษณ์มวลเคลือบต่ำสุด

- (2) กรณีการทำเฉพาะการตัด ที่มีชนิดเดียวกัน ให้เก็บตัวอย่าง 2 ชุดตัวอย่าง ที่มีความหนา
ระดับต่ำสุดที่มีความต้านแรงดึงต่ำสุด และความหนาระดับสูงสุดที่มีความต้านแรงดึงสูงสุด
- (3) ตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ประกอบด้วย เหล็กกล้าทรงแบนรีดร้อนเคลือบสังกะสี โดยกรรมวิธี
จุ่มร้อน จำนวน 1 ม้วนหรือแผ่น

4.3 ผู้ยื่นคำขอรับใบอนุญาตต้องจัดให้โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ที่มีการควบคุมผลิตภัณฑ์ตามข้อกำหนดของมาตรฐาน
ดังนี้

4.3.1 ตรวจสอบผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานทุกรายการ โดยที่แต่ละรายการ อาจกระทำโดยผู้ขอรับใบอนุญาต
หรือผู้อื่นที่ได้รับมอบหมาย

4.3.2 อย่างน้อยต้องมีเครื่องตรวจ เครื่องวัด และเครื่องทดสอบเพื่อใช้เป็นประจำตามที่กำหนด ในรายการ
ต่อไปนี้

- (1) มิติ
- (2) ความไม่ได้นาก (เฉพาะเหล็กแผ่นตัด)
- (3) ระยะเยื้องเบนขอบโค้งที่ด้านเว้า (เฉพาะเหล็กแผ่นม้วนขอบตัด และเหล็กแผ่นตัดขอบตัด)
- (4) ระยะเยื้องเบนของความราบ (เฉพาะเหล็กแผ่นตัด)
- (5) สมบัติทางกล
- (6) มวลเคลือบ
- (7) การติดแน่นของชั้นเคลือบ

หมายเหตุ กรณีที่นำเหล็กที่แสดงเครื่องหมายมาตรฐานมาตัดหรือการขึ้นรูปลอนให้ยกเว้น
รายการที่ (5)

5. การตรวจประเมินระบบการควบคุมคุณภาพของโรงงาน

ระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ต้องเป็นไปตามหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อ
การอนุญาต และสำหรับมาตรฐานนี้สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) ยอมรับ ดังต่อไปนี้

- (1) รายงานผลการประเมินระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ ซึ่งดำเนินการโดยสำนักงาน
หรือผู้ตรวจสอบการทำผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
- (2) เอกสารรับรอง (Letter of Conformance) จากโรงงานที่ได้รับการขึ้นทะเบียน (Registered Manufacturer)
รายละเอียดเป็นไปตามที่กำหนดไว้ในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

6. การอนุญาตนำเข้าเป็นการเฉพาะครั้ง

ผู้ที่ประสงค์จะขออนุญาตนำเข้าผลิตภัณฑ์เข้ามาจำหน่ายในราชอาณาจักรเป็นการเฉพาะครั้ง สมอ. กำหนด
ปริมาณที่นำเข้า และการเก็บตัวอย่างที่ใช้ในการทดสอบ ดังนี้

- 6.1 ปริมาณที่นำเข้าไม่เกิน 100 ตัน ที่มีชนิด ชั้นคุณภาพ สัญลักษณ์มวลเคลือบ และความหนาระบุเดียวกัน
- 6.2 การเก็บตัวอย่างที่ใช้ในการทดสอบ 1 ชุดตัวอย่าง ที่มีชนิด ชั้นคุณภาพ สัญลักษณ์มวลเคลือบ และ
ความหนาระบุเดียวกัน

7. การออกใบอนุญาต กรณีอนุญาตทั่วไป

การออกใบอนุญาตให้ระบุชนิด ชั้นคุณภาพ สัญลักษณ์มวลเคลือบ และความหนาระบุ

ตัวอย่างการออกใบอนุญาต

- ชนิดเหล็กแผ่นม้วน ชั้นคุณภาพ SGHC สัญลักษณ์มวลเคลือบ Z060 Z080 Z100 ความหนาระบุ 1.60 มิลลิเมตร
- ชนิดเหล็กแผ่นตัด ชั้นคุณภาพ SGH340 สัญลักษณ์มวลเคลือบ Z060 Z080 Z100 ความหนาระบุ 1.60 ถึง 6.00 มิลลิเมตร

กรณีอนุญาตนำเข้าเฉพาะครั้ง

การออกใบอนุญาตให้ระบุชนิด ชั้นคุณภาพ สัญลักษณ์มวลเคลือบ ความหนาระบุ และจำนวน

ตัวอย่างการออกใบอนุญาต

- ชนิดเหล็กแผ่นม้วน ชั้นคุณภาพ SGHC สัญลักษณ์มวลเคลือบ Z060 ความหนาระบุ 1.60 มิลลิเมตร จำนวน 5.000 ตัน

8. การแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน : ตำแหน่งและขนาด

มีข้อแนะนำ ดังนี้

8.1 ให้แสดงเครื่องหมายมาตรฐาน

- ชนิดเหล็กแผ่นม้วน ให้แสดงเครื่องหมายมาตรฐานไว้บนผลิตภัณฑ์ ในกรณีที่ลักษณะพื้นผิวของผลิตภัณฑ์ไม่สามารถแสดงเครื่องหมายมาตรฐานได้ ให้แสดงไว้ที่สิ่งบรรจุ หีบห่อ หรือสิ่งผูกมัด
- ชนิดเหล็กแผ่นตัด/เหล็กแผ่นลูกฟูก ให้แสดงบนผลิตภัณฑ์ทุกแผ่น
กรณีเหล็กแผ่นตัด/เหล็กแผ่นลูกฟูก ที่มีการส่งมอบเป็นวัตถุดิบในกระบวนการ ให้แสดงไว้ที่สิ่งบรรจุ หีบห่อ หรือสิ่งผูกมัด

8.2 ตำแหน่งของเครื่องหมายมาตรฐาน

- กรณีแสดงบนผลิตภัณฑ์
เหล็กแผ่นม้วน อยู่ที่ด้านหน้ากว้างของม้วน หรือแกนด้านในของม้วน หรือด้านข้างของม้วน
เหล็กแผ่นตัด/เหล็กแผ่นลูกฟูก ที่มีการส่งมอบเป็นแผ่น อยู่บนผลิตภัณฑ์
- กรณีแสดงบนสิ่งหุ้มห่อ หรือสิ่งผูกมัด
เหล็กแผ่นม้วน อยู่ที่ด้านหน้ากว้างของม้วน หรือแกนด้านในของม้วน หรือด้านข้างของม้วน
เหล็กแผ่นตัด/เหล็กแผ่นลูกฟูก ที่มีการส่งมอบเป็นมัด อยู่ที่ด้านบนหรือด้านข้างของสิ่งหุ้มห่อหรือสิ่งผูกมัด

8.3 ขนาดเครื่องหมายมาตรฐานต้องแสดงให้เหมาะสม สัมพันธ์กับขนาดของผลิตภัณฑ์ และไม่ควรน้อยกว่า 10 มิลลิเมตร

8.4 ให้แสดงข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ (คิวอาร์โค้ด) ไว้บริเวณเดียวกับเครื่องหมายมาตรฐาน และมีขนาดไม่น้อยกว่า 10 มิลลิเมตร

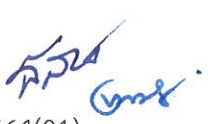
กรณีไม่สามารถแสดงข้อมูลรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ (คิวอาร์โค้ด) ที่ผลิตภัณฑ์ได้ ให้แสดงที่สิ่งบรรจุ หีบห่อ หรือสิ่งผูกมัดแทน พร้อมเครื่องหมายมาตรฐาน

9. การตรวจติดตามภายหลังการอนุญาต

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมจะดำเนินการตรวจติดตามภายหลังการอนุญาตตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

10. เงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติ

ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่เลขานุการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมกำหนด

Handwritten signature in blue ink and a circular blue stamp.