



สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
กระทรวงอุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกล้าทรงแบนเคลือบสังกะสี
ผสมอะลูมิเนียม 5% ขึ้นไป และแมกนีเซียม 2% ขึ้นไป
โดยกรรมวิธีจุ่มร้อน

มาตรฐานเลขที่ มอก. 2981-2567



ประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
เรื่อง หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกล้าทรงแบนเคลือบสังกะสี
ผสมอะลูมิเนียม 5% ขึ้นไป และแมกนีเซียม 2% ขึ้นไป โดยกรรมวิธีจุ่มร้อน
มาตรฐานเลขที่ มอก. 2981-2567

โดยที่เป็นการสมควรกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกล้าทรงแบนเคลือบสังกะสีผสมอะลูมิเนียม 5% ขึ้นไป และแมกนีเซียม 2% ขึ้นไป โดยกรรมวิธีจุ่มร้อน มาตรฐานเลขที่ มอก. 2981-2567 ให้สอดคล้องกับประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต พ.ศ. ๒๕๖๖ และปรับปรุงรายละเอียดทางด้านเทคนิคให้เหมาะสมกับคุณลักษณะของผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมดังกล่าว

อาศัยอำนาจตามความในข้อ ๖ ของหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต ที่ออกตามประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต พ.ศ. ๒๕๖๖ จึงยกเลิกประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เรื่อง หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกล้าทรงแบนเคลือบสังกะสีผสมอะลูมิเนียม 5% ถึง 13% และแมกนีเซียม 2% ถึง 4% โดยกรรมวิธีจุ่มร้อน มาตรฐานเลขที่ มอก. 2981-2562 ฉบับลงวันที่ ๒๑ เมษายน พ.ศ. ๒๕๖๔ และกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์ อุตสาหกรรมเหล็กกล้าทรงแบนเคลือบสังกะสีผสมอะลูมิเนียม 5% ขึ้นไป และแมกนีเซียม 2% ขึ้นไป โดยกรรมวิธีจุ่มร้อน มาตรฐานเลขที่ มอก. 2981-2567 ดังรายละเอียดท้ายประกาศนี้

ทั้งนี้ ประกาศนี้ให้ใช้บังคับตั้งแต่วันถัดจากวันประกาศเป็นต้นไป

ประกาศ ณ วันที่ ๒๓ เมษายน พ.ศ. ๒๕๖๘

(นายวันชัย พนมชัย)

เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกล้าทรงแบนเคลือบสังกะสี
ผสมอะลูมิเนียม 5% ขึ้นไป และแมกนีเซียม 2% ขึ้นไป โดยกรรมวิธีจุ่มร้อน
มาตรฐานเลขที่ มอก. 2981-2567

1. การยื่นคำขอ

ในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต ให้ผู้ยื่นคำขอยื่นเอกสารเพื่อประกอบการพิจารณาดังนี้

- 1.1 เอกสารตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
- 1.2 ตัวอย่างการแสดงเครื่องหมายมาตรฐานพร้อมระบุตำแหน่งที่จะแสดงบนผลิตภัณฑ์หลังจากที่ได้รับใบอนุญาตแล้ว

2. โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์สำหรับมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) นี้หมายถึง โรงงานที่อย่างน้อยต้องมี

- 2.1 กรรมวิธีการทำเหล็กกล้าทรงแบนเคลือบสังกะสีผสมอะลูมิเนียม 5% ขึ้นไป และแมกนีเซียม 2% ขึ้นไป โดยกรรมวิธีจุ่มร้อน หรือ
- 2.2 กรรมวิธีขึ้นรูปเป็นแผ่นลูกฟูก ชนิดแผ่นลูกฟูกลอนใหญ่ หรือชนิดแผ่นลูกฟูกลอนเล็ก หรือ
- 2.3 กรรมวิธีการทำเฉพาะการตัด (การตัด การตัดแบ่ง การตัดซอย) เหล็กกล้าทรงแบนเคลือบสังกะสีผสมอะลูมิเนียม 5% ขึ้นไป และแมกนีเซียม 2% ขึ้นไป โดยกรรมวิธีจุ่มร้อน

หมายเหตุ กรณีการทำข้อ 2.2 และ 2.3 : เหล็กกล้าทรงแบนเคลือบสังกะสีผสมอะลูมิเนียม 5% ขึ้นไปและแมกนีเซียม 2% ขึ้นไป โดยกรรมวิธีจุ่มร้อนที่นำมาตัดหรือขึ้นรูปเป็นแผ่นลูกฟูก ต้องเป็นเหล็กที่แสดงเครื่องหมายมาตรฐาน ยกเว้นเหล็กที่ทำหรือนำเข้าก่อนวันที่มาตรฐานมีผลใช้บังคับ เหล็กกล้าทรงแบนเคลือบสังกะสีผสมอะลูมิเนียม 5% ขึ้นไป และแมกนีเซียม 2% ขึ้นไป โดยกรรมวิธีจุ่มร้อน ที่นำมาตัดหรือขึ้นรูปเป็นแผ่นลูกฟูก ต้องเป็นเหล็กที่เป็นไปตามมาตรฐานเลขที่ มอก. 2981-2567

3. การอนุญาต

ให้เป็นไปตามรายละเอียด ดังต่อไปนี้

- (1) การยืนยันคุณภาพผลิตภัณฑ์สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ประกอบด้วย สององค์ประกอบ ดังนี้
 - (1.1) การทดสอบผลิตภัณฑ์
 - (1.2) การตรวจประเมินระบบการควบคุมคุณภาพของโรงงาน

4. การทดสอบผลิตภัณฑ์

4.1 การจำแนกผลิตภัณฑ์เป็นดังนี้

ชนิด	ชั้นคุณภาพ				สัญลักษณ์ มวล เคลือบ	ความหนาระบุ (มิลลิเมตร)
	กลุ่ม ก		กลุ่ม ข			
	เหล็กกล้า ทรงแบนรีดร้อน	เหล็กกล้า ทรงแบนรีดเย็น	เหล็กกล้า ทรงแบนรีดร้อน	เหล็กกล้า ทรงแบนรีดเย็น		
แผ่นม้วน					K06	ตามที่ยื่นขอ
		SGMCC ²⁾			K08	
		SGMCH ²⁾			K09	
		SGMCD1			K10	
	SGMHC	SGMCD2	GH1	GC1	K12	
	SGMH340	SGMCD3	GH2	GC2	K14	
	SGMH400	SGMCD4	GH3	GC3	K15	
	SGMH400Y	SGMC340 ²⁾	GH250	GC250	K18	
แผ่นตัด	SGMH440	SGMC400 ²⁾	GH300	GC300	K20	ตามที่ยื่นขอ แต่ต้องไม่น้อยกว่า 0.11 มม. ²⁾
	SGMH440Y	SGMC400Y ²⁾	GH350	GC350	K22	
	SGMH490	SGMC440 ²⁾	GH450	GC450	K25	
	SGMH540	SGMC440Y ²⁾	GH500	GC500	K27	
แผ่นลูกฟูกลอนใหญ่	SGMH590	SGMC490 ²⁾	GH550	GC550	K30	
		SGMC570 ²⁾			K35 ¹⁾	
		SGMC590 ²⁾			K45 ¹⁾	
		SGMC780 ²⁾			K63 ¹⁾	
	แผ่นลูกฟูกลอนเล็ก					

หมายเหตุ 1) สัญลักษณ์มวลเคลือบ K35 K45 และ K63 ไม่ใช้กับชั้นคุณภาพ SGMCD1 SGMCD2 SGMCD3 และ SGMCD4

2) แผ่นลูกฟูกลอนใหญ่ และแผ่นลูกฟูกลอนเล็ก ชั้นคุณภาพ SGMCC และ SGMCH ความหนาระบุ เท่ากับ 0.20 ถึง 1.0 มิลลิเมตร ส่วนชั้นคุณภาพ SGMC340 SGMC400 SGMC400Y SGMC440 SGMC440Y SGMC490 SGMC570 SGMC590 และ SGMC780 ความหนาระบุเท่ากับ 0.25 ถึง 1.0 มิลลิเมตร

4.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อทดสอบตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

4.2.1 ให้เก็บตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ต่อชนิด ต่อชั้นคุณภาพ ต่อสัญลักษณ์มวลเคลือบ และต่อความหนา
ระบุ

4.2.2 กรณียื่นขอเป็นกลุ่ม ให้เก็บตัวอย่าง 2 ชุดตัวอย่าง ต่อชนิด ต่อชั้นคุณภาพ โดยเก็บตัวอย่างที่มี
สัญลักษณ์มวลเคลือบต่ำสุดที่มีความหนาระบุต่ำสุด และสัญลักษณ์มวลเคลือบสูงสุดที่มี
ความหนาระบุสูงสุด

หมายเหตุ (1) กรณีที่มีชนิด ชั้นคุณภาพ และความหนาระบุเดียว แต่มีหลายสัญลักษณ์มวลเคลือบ
ให้เก็บตัวอย่างที่มีสัญลักษณ์มวลเคลือบต่ำสุด

(2) กรณีการทำเฉพาะการตัดหรือขึ้นรูปเป็นแผ่นลูกฟูก ที่มีชนิดเดียวกัน ให้เก็บตัวอย่าง
2 ชุดตัวอย่าง ที่มีความหนาระบุต่ำสุด และความหนาระบุสูงสุด

(3) ตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ประกอบด้วย เหล็กกล้าทรงแบนเคลือบสังกะสี ผสมอะลูมิเนียม
5% ขึ้นไป และแมกนีเซียม 2% ขึ้นไป โดยกรรมวิธีจุ่มร้อน จำนวน 1 ม้วนหรือแผ่น

4.3 ผู้ยื่นคำขอรับใบอนุญาตต้องจัดให้โรงงานที่ทำการผลิตภัณฑ์มีการควบคุมผลิตภัณฑ์ตามข้อกำหนด ของมาตรฐาน ดังนี้

4.3.1 ทดสอบผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานทุกรายการ โดยที่แต่ละรายการ อาจกระทำโดยผู้ขอรับ
ใบอนุญาต หรือผู้อื่นที่ได้รับมอบหมาย

4.3.2 อย่างน้อยต้องมีเครื่องตรวจ เครื่องวัด และเครื่องทดสอบเพื่อใช้เป็นประจำตามที่กำหนด ใน
รายการต่อไปนี้

(1) ความหนา

(2) ความกว้าง

(3) ความยาว (เฉพาะแผ่นตัด แผ่นลูกฟูกลอนใหญ่ และแผ่นลูกฟูกลอนเล็ก)

(4) ความไม่ได้ฉาก (เฉพาะแผ่นตัด)

(5) ระยะเบี่ยงเบนของความราบ (เฉพาะแผ่นตัด)

(6) ระยะระหว่างลอน และความสูงของลอน (เฉพาะแผ่นลูกฟูก)

(7) มวลเคลือบ

(8) ความเค้นครากบน หรือความเค้นครากล่าง หรือความเค้นพิสูจน์สำหรับการยืด
ช่วงพลาสติก 0.2% ความต้านแรงดึงและความยืด (ขึ้นอยู่กับกลุ่มและชั้นคุณภาพ
โดยเหล็กแผ่นเคลือบชั้นคุณภาพ กลุ่ม ก ให้เป็นไปตามตารางที่ 20 (วัสดุพื้นเป็นเหล็กกล้า
ทรงแบนรีดร้อน) และตารางที่ 21 (วัสดุพื้นเป็นเหล็กกล้าทรงแบนรีดเย็น) และเหล็กแผ่น
เคลือบชั้นคุณภาพ กลุ่ม ข ให้เป็นไปตามตารางที่ 22 (เหล็กแผ่นเคลือบสำหรับใช้กับงาน
ทั่วไปและงานขึ้นรูป) และตารางที่ 23 (เหล็กแผ่นเคลือบสำหรับงานโครงสร้าง))

(9) ความแข็ง (เฉพาะเหล็กแผ่นเคลือบชั้นคุณภาพ SGMCH)

(10) การติดแน่นของผิวเคลือบโดยการตัดโค้ง (ยกเว้นชั้นคุณภาพ SGMH590 SGMCH
SGMC570 SGMC590 และ SGMC780)

หมายเหตุ กรณีที่ทำเฉพาะการตัดหรือขึ้นรูปเป็นแผ่นลูกฟูก ให้ยกเว้นรายการที่ (8) (9) และ (10)

5. การตรวจประเมินระบบการควบคุมคุณภาพของโรงงาน

ระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ต้องเป็นไปตามหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต และสำหรับมาตรฐานนี้สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) ยอมรับดังต่อไปนี้

(1) รายงานผลการประเมินระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์

รายละเอียดเป็นไปตามที่กำหนดไว้ในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

6. การอนุญาตนำเข้าเป็นการเฉพาะครั้ง

ไม่มี

7. การออกใบอนุญาต

การออกใบอนุญาตให้ระบุชื่อผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ชนิด ชั้นคุณภาพ สัญลักษณ์มวลเคลือบ และความหนาระบุตัวอย่างการออกใบอนุญาต

- เหล็กแผ่นเคลือบ ชนิดแผ่นม้วน ชั้นคุณภาพ SGMCC สัญลักษณ์มวลเคลือบ K06 K08 K09 K10 K12 และ K14 ความหนาระบุ 1.60 มิลลิเมตร
- เหล็กแผ่นเคลือบ ชนิดแผ่นตัด ชั้นคุณภาพ SGMHC สัญลักษณ์มวลเคลือบ K35 K45 และ K60 ความหนาระบุ 1.60 ถึง 9.00 มิลลิเมตร
- เหล็กแผ่นเคลือบ ชนิดแผ่นลูกฟูกลอนใหญ่ ชั้นคุณภาพ SGMC400 สัญลักษณ์มวลเคลือบ K06 ความหนาระบุ 0.25 มิลลิเมตร

8. การแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน : ตำแหน่งและขนาด

ให้ดำเนินการ ดังนี้

8.1 การแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน

- เหล็กแผ่นม้วน ให้แสดงเครื่องหมายมาตรฐานไว้บนผลิตภัณฑ์ ในกรณีที่มีลักษณะพื้นผิวของผลิตภัณฑ์ไม่สามารถแสดงเครื่องหมายมาตรฐานได้ ให้แสดงไว้ที่สิ่งบรรจุ หีบห่อ สิ่งหุ้มห่อ หรือสิ่งผูกมัด
- เหล็กแผ่นตัด/เหล็กแผ่นลูกฟูก ให้แสดงบนผลิตภัณฑ์ทุกแผ่น กรณีเหล็กแผ่นตัด ที่มีการส่งมอบเป็นวัตถุดิบในกระบวนการ ให้แสดงไว้ที่สิ่งบรรจุ หีบห่อ หรือสิ่งผูกมัด

8.2 ตำแหน่งของเครื่องหมายมาตรฐาน

- กรณีแสดงบนผลิตภัณฑ์
เหล็กแผ่นม้วน อยู่ที่ด้านหน้ากว้างของม้วน หรือแกนด้านในของม้วน หรือด้านข้างของม้วน เหล็กแผ่นตัด/เหล็กแผ่นลูกฟูก ที่มีการส่งมอบเป็นแผ่น อยู่บนผลิตภัณฑ์
- กรณีแสดงบนสิ่งห่อหุ้ม หรือสิ่งผูกมัด
เหล็กแผ่นม้วน อยู่ที่ด้านหน้ากว้างของม้วน หรือแกนด้านในของม้วน หรือด้านข้างของม้วน เหล็กแผ่นตัด/เหล็กแผ่นลูกฟูก ที่มีการส่งมอบเป็นมัด อยู่ที่ยึดบนหรือด้านข้างของสิ่งบรรจุ หีบห่อ สิ่งหุ้มห่อ หรือสิ่งผูกมัด

- 8.3 ขนาดเครื่องหมายมาตรฐานต้องแสดงให้เห็นเหมาะสม สัมพันธ์กับขนาดของผลิตภัณฑ์หรือสิ่งบรรจุหีบห่อ หรือสิ่งผูกมัด และไม่น้อยกว่า 20 มิลลิเมตร
- 8.4 ให้แสดงข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ ไว้บริเวณเดียวกับเครื่องหมายมาตรฐาน และมีขนาดไม่น้อยกว่า 10 มิลลิเมตร
- กรณีที่ไม่สามารถแสดงข้อมูลในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ ที่ผลิตภัณฑ์ได้ ให้แสดงที่สิ่งบรรจุ หีบห่อ หรือสิ่งผูกมัดแทน พร้อมเครื่องหมายมาตรฐาน

9. การตรวจติดตามภายหลังการอนุญาต

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมจะดำเนินการตรวจติดตามภายหลังการอนุญาตตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการตรวจติดตามผล ตามข้อใดข้อหนึ่งหรือหลายข้อดังต่อไปนี้

9.1 เอกสารเพิ่มเติม

ไม่มี

9.2 การตรวจติดตามผลิตภัณฑ์

ผู้รับใบอนุญาตต้องจัดให้มีการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์ที่ได้รับใบอนุญาต จากสถานที่ผลิต สถานที่เก็บ และ/หรือสถานที่จำหน่ายผลิตภัณฑ์ที่ได้รับอนุญาตอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง หรือตามที่สำนักงานกำหนด ดังนี้

9.2.1 การเก็บตัวอย่างเพื่อทดสอบทุกรายการตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

ให้เก็บตัวอย่างอย่างน้อย 1 ชุดตัวอย่าง ต่อใบอนุญาต

หมายเหตุ ตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่างประกอบด้วย เหล็กกล้าทรงแบนเคลือบสังกะสีผสมอะลูมิเนียม 5% ขึ้นไป และแมกนีเซียม 2% ขึ้นไป โดยกรรมวิธีจุ่มร้อน จำนวน 1 ม้วนหรือแผ่น หรือเพียงพอต่อการทดสอบ

9.2.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อทดสอบเฉพาะรายการสำคัญตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

ให้เก็บตัวอย่างอย่างน้อย 1 ชุดตัวอย่าง ต่อใบอนุญาต

เพื่อทดสอบรายการ

- (1) ระยะระหว่างลอน และความสูงของลอน (เฉพาะแผ่นลูกฟูก)
- (2) มวลเคลือบ
- (3) ความเค้นครากบน หรือความเค้นครากล่าง หรือความเค้นพิสูจน์สำหรับการยืดช่วงพลาสติก 0.2% ความต้านแรงดึงและความยืด (ขึ้นอยู่กับกลุ่มและชั้นคุณภาพ โดยเหล็กแผ่นเคลือบชั้นคุณภาพ กลุ่ม ก ให้เป็นไปตามตารางที่ 20 (วัสดุพื้นเป็นเหล็กกล้าทรงแบนรีดร้อน) และตารางที่ 21 (วัสดุพื้นเป็นเหล็กกล้าทรงแบนรีดเย็น) และเหล็กแผ่นเคลือบชั้นคุณภาพ กลุ่ม ข ให้เป็นไปตามตารางที่ 22 (เหล็กแผ่นเคลือบสำหรับใช้กับงานทั่วไปและงานขึ้นรูป) และตารางที่ 23 (เหล็กแผ่นเคลือบสำหรับงานโครงสร้าง))
- (4) ความแข็ง (เฉพาะเหล็กแผ่นเคลือบชั้นคุณภาพ SGMCH)
- (5) การติดแน่นของผิวเคลือบโดยการตัดโค้ง (ยกเว้นชั้นคุณภาพ SGMH590 SGMCH SGMCH570 SGMCH590 และ SGMCH780)
- (6) เครื่องหมายและฉลาก

หมายเหตุ ตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่างประกอบด้วย เหล็กกล้าทรงแบนเคลือบสังกะสีผสม อะลูมิเนียม 5% ขึ้นไป และแมกนีเซียม 2% ขึ้นไป โดยกรรมวิธีจุ่มร้อน จำนวน 1 ม้วนหรือแผ่น หรือเพียงพอต่อการทดสอบ

9.2.3 สำหรับรายการทดสอบที่ไม่มีห้องปฏิบัติการทดสอบภายในประเทศ และ/หรือเป็นรายการทดสอบรับรองเฉพาะแบบ (Type approval Test) จะพิจารณายอมรับรายงานผลการทดสอบที่เป็นไปตามมาตรฐานที่มีอายุไม่เกิน 1 ปี หรือตามระยะเวลาที่สำนักงานให้ความเห็นชอบ

9.3 การตรวจติดตามระบบควบคุมคุณภาพของโรงงาน

ผู้รับใบอนุญาตต้องจัดให้มีการตรวจติดตามระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ผลิตผลิตภัณฑ์ที่ได้รับ ใบอนุญาตโดยสำนักงานจะพิจารณายอมรับรายงานผลการตรวจประเมินระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ผลิตผลิตภัณฑ์ตามใบอนุญาตที่มีอายุไม่เกิน 3 ปี หรือตามที่สำนักงานกำหนด ทั้งนี้ หากผู้รับใบอนุญาตไม่จัดให้มีการตรวจติดตามผลิตภัณฑ์ตามข้อ 9.2 หรือไม่ปฏิบัติตาม/ฝ่าฝืนพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ. 2511 และที่แก้ไขเพิ่มเติม สำนักงานอาจพิจารณาปรับเพิ่มความถี่การตรวจติดตามระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานเป็นทุกๆ 1 ปี หรือตามที่ สำนักงานกำหนดแล้วแต่กรณี

9.4 การรับรองตนเอง (Self-declaration)

ผู้รับใบอนุญาตสามารถรับรองตนเองโดยแจ้งข้อมูลตามแบบใบรับรองตนเองของผู้รับใบอนุญาต (Supplier's declaration of Conformity : SDOC) ตามภาคผนวก ค ของหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการตรวจติดตามผล ผ่านระบบตรวจการอิเล็กทรอนิกส์ (E-Surveillance) ให้สำนักงานใช้ประกอบการพิจารณาปรับลดความถี่การตรวจติดตามผลผู้รับใบอนุญาตตามข้อ 9.2 และ 9.3 โดยสำนักงานจะพิจารณาจากประวัติการตรวจติดตามผล ความสมบูรณ์ และความน่าเชื่อถือของข้อมูลที่แจ้ง

10. เงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติ

ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมกำหนด