



สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
กระทรวงอุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกล้าทรงแบนรีดเย็นเคลือบสังกะสี
โดยกรรมวิธีจุ่มร้อนแผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นตัด และแผ่นลูกฟูก

มาตรฐานเลขที่ มอก. 50-2561

A handwritten signature in black ink is located in the bottom right corner of the page. The signature is stylized and appears to be 'ศิริ'.



ประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกล้าทรงแบนรีดเย็นเคลือบสังกะสี
โดยกรรมวิธีจุ่มร้อนแผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นตัด และแผ่นลูกฟูก
มาตรฐานเลขที่ มอก. 50-2561

โดยที่เป็นการสมควรกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อเป็นแนวทางในการดำเนินการ
อนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์แต่ละมาตรฐานให้สอดคล้องกับประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์ อุตสาหกรรม
เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม จึงยกเลิกประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์
อุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
เหล็กกล้าทรงแบนรีดเย็นเคลือบสังกะสีโดยกรรมวิธีจุ่มร้อนแผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นตัด และแผ่นลูกฟูก มาตรฐาน
เลขที่ มอก. 50-2561 ฉบับลงวันที่ ๑๑ มีนาคม พ.ศ. ๒๕๖๔ และกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อ
การอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกล้าทรงแบนรีดเย็นเคลือบสังกะสีโดยกรรมวิธีจุ่มร้อน
แผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นตัด และแผ่นลูกฟูก มาตรฐานเลขที่ มอก. 50-2561 ดังรายละเอียดท้ายประกาศนี้

ประกาศ ณ วันที่ ๒๑ มีนาคม พ.ศ. ๒๕๖๕

(นายเอกนิติ รomyานนท์)

รองเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
ปฏิบัติราชการแทน
เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกล้าทรงแบนรีดเย็นเคลือบสังกะสี
โดยกรรมวิธีจุ่มร้อนแผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นตัด และแผ่นลูกฟูก
มาตรฐานเลขที่ มอก. 50-2561

1. การยื่นคำขอ

ในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต ให้ผู้ยื่นคำขอยื่นเอกสารเพื่อประกอบการพิจารณาดังนี้

1.1 เอกสารตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

1.2 ตัวอย่างการแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน พร้อมระบุตำแหน่งที่จะแสดงบนผลิตภัณฑ์หลังจากที่ได้รับใบอนุญาตแล้ว

2. โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์สำหรับมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) นี้หมายถึง โรงงานที่อย่างน้อยต้องมี

2.1 กรรมวิธีการทำเหล็กกล้าทรงแบนรีดเย็นเคลือบสังกะสีโดยกรรมวิธีจุ่มร้อนแผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นตัด และแผ่นลูกฟูก หรือ

2.2 กรรมวิธีการทำเฉพาะการตัด (การตัด การตัดแบ่ง การตัดซอย) เหล็กกล้าทรงแบนรีดเย็นเคลือบสังกะสี โดยกรรมวิธีจุ่มร้อนแผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นตัด และแผ่นลูกฟูก

หมายเหตุ

กรณีการทำเฉพาะการตัด : เหล็กกล้าทรงแบนรีดเย็นเคลือบสังกะสีโดยกรรมวิธีจุ่มร้อนแผ่นม้วน แผ่นแถบ แผ่นตัด และแผ่นลูกฟูกที่นำมาตัดต้องเป็นเหล็กที่แสดงเครื่องหมายมาตรฐาน

3. การตรวจระบบการควบคุมคุณภาพ

ระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ต้องเป็นไปตามหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต และสำหรับมาตรฐานนี้สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) ยอมรับดังต่อไปนี้

(1) รายงานผลการประเมินระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ ซึ่งดำเนินการโดยสำนักงานหรือหน่วยตรวจ หรือ

(2) เอกสารรับรอง (Letter of Conformance) จากโรงงานที่ได้รับการขึ้นทะเบียนโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ในต่างประเทศ (Registered manufacturer)

รายละเอียดเป็นไปตามที่กำหนดไว้ในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

4. การตรวจสอบผลิตภัณฑ์

4.1 การจำแนกผลิตภัณฑ์เป็นดังนี้

กอน
GR

ชนิด	ชั้นคุณภาพ	สัญลักษณ์มวลสังกะสีที่เคลือบ	ความหนาตะรุ (มิลลิเมตร)
เหล็กแผ่นม้วน เหล็กแผ่นแถบ เหล็กแผ่นตัด	SGCC SGCH SGC340 SGC400 SGC440 SGC490 SGC570	Z060 Z080 Z100 Z120 Z140 Z180 Z200 Z220 Z250 Z275 Z350 Z370 Z450 Z600	ตามที่ยื่นขอ แต่ต้องไม่เกิน 1.80
	SGCD1 SGCD2 SGCD3 SGCD4	Z060 Z080 Z100 Z120 Z140 Z180 Z200 Z220 Z250 Z275	
เหล็กแผ่นลูกฟูก ลอนใหญ่ เหล็กแผ่นลูกฟูก ลอนเล็ก	SGCC SGCH SGCD1 SGCD2 SGCD3 SGCD4 SGC340 SGC400 SGC440 SGC490 SGC570	Z060 Z080 Z100 Z120 Z140 Z180 Z200 Z220 Z250 Z275 Z350 Z370 Z450 Z600	ตามที่ยื่นขอ แต่ต้องไม่น้อยกว่า 0.11

- 4.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อตรวจสอบตามข้อกำหนดของมาตรฐาน ให้เก็บตัวอย่าง 2 ชุดตัวอย่าง ต่อชนิด และต่อชั้นคุณภาพ โดยเก็บตัวอย่างที่มีความหนาตะรุต่ำสุดที่มีสัญลักษณ์มวลสังกะสีที่เคลือบต่ำสุด และความหนาตะรุสูงสุดที่มีสัญลักษณ์มวลสังกะสีที่เคลือบสูงสุด
- หมายเหตุ (1) กรณีที่มีชนิด ชั้นคุณภาพ และความหนาตะรุเดียว แต่มีหลายสัญลักษณ์มวลสังกะสีที่เคลือบ ให้เก็บตัวอย่างที่มีสัญลักษณ์มวลสังกะสีที่เคลือบต่ำสุด
- (2) กรณีการทำเฉพาะการตัด ที่มีชนิดเดียวกัน โดยเก็บตัวอย่าง 2 ชุดตัวอย่าง ที่มีความหนาตะรุต่ำสุดที่มีความต้านแรงดึงต่ำสุด และความหนาตะรุสูงสุดที่มีความต้านแรงดึงสูงสุด
- (3) ตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ประกอบด้วย เหล็กกล้าทรงแบนรีดเย็นเคลือบสังกะสี จำนวน 1 ม้วนหรือแผ่น
- 4.3 ผู้ยื่นคำขอรับใบอนุญาตต้องจัดให้โรงงานที่ำผลิตภัณฑ์มีการควบคุมผลิตภัณฑ์ตามข้อกำหนดของมาตรฐาน ดังนี้
- 4.3.1 ตรวจสอบผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานทุกระายการ โดยที่แต่ละรายการ อาจกระทำโดยผู้ขอรับใบอนุญาต หรือผู้อื่นที่ได้รับมอบหมาย

4.3.2 มีเครื่องมือทดสอบ และต้องทดสอบเป็นประจำที่โรงงาน ในรายการต่อไปนี้

- (1) มิติ
- (2) ความไม่ได้ฉาก (เฉพาะเหล็กแผ่นตัด)
- (3) ระยะเบี่ยงเบนของขอบโค้งที่ด้านเว้า (เฉพาะเหล็กแผ่นม้วนขอบตัด เหล็กแผ่นแถบ และเหล็กแผ่นตัด)
- (4) ระยะเบี่ยงเบนของความราบ (เฉพาะเหล็กแผ่นตัด)
- (5) สมบัติทางกล
- (6) มวลสังกะสีที่เคลือบ
- (7) การติดแน่นของผิวเคลือบโดยตัดโค้ง

หมายเหตุ กรณีที่นำเหล็กที่แสดงเครื่องหมายมาตรฐานมาตัดหรือการขึ้นรูปลอนให้ยกเว้นรายการที่ (5)

5. การอนุญาตนำเข้าเฉพาะครั้ง

ผู้ประสงค์จะขออนุญาตนำเข้าผลิตภัณฑ์เข้ามาจำหน่ายในราชอาณาจักรเป็นการเฉพาะครั้ง สมอ. กำหนดปริมาณที่นำเข้า และการเก็บตัวอย่างที่ใช้ในการตรวจสอบ ดังนี้

5.1 ปริมาณที่นำเข้าไม่เกิน 100 ตัน ที่มีชนิด ลักษณะขอบ ชั้นคุณภาพ และความหนาเดียวกัน

5.2 การเก็บตัวอย่างที่ใช้ในการตรวจสอบ 1 ชุดตัวอย่าง ที่มีชนิด ลักษณะขอบ ชั้นคุณภาพ และความหนาเดียวกัน

6. การออกใบอนุญาต

กรณีอนุญาตทั่วไป

การออกใบอนุญาตให้ระบุชนิด ชั้นคุณภาพ สัญลักษณ์มวลสังกะสีที่เคลือบ และความหนาระบุ

ตัวอย่างการออกใบอนุญาต

ชนิดเหล็กแผ่นม้วน ชั้นคุณภาพ SGCC สัญลักษณ์มวลสังกะสีที่เคลือบ Z080 ความหนาระบุ 0.80 ถึง 1.40 มิลลิเมตร

กรณีอนุญาตนำเข้าเฉพาะครั้ง

การออกใบอนุญาตให้ระบุชนิด ชั้นคุณภาพ สัญลักษณ์มวลสังกะสีที่เคลือบ ความหนาระบุ และจำนวน

ตัวอย่างการออกใบอนุญาต

ชนิดเหล็กแผ่นม้วน ชั้นคุณภาพ SGCC สัญลักษณ์มวลสังกะสีที่เคลือบ Z080 ความหนาระบุ 0.80 มิลลิเมตร จำนวน 50.00 ตัน

7. การแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน : ตำแหน่งและขนาด

มีข้อเสนอแนะ ดังนี้

7.1 การแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน

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

7.2 ตำแหน่งของเครื่องหมายมาตรฐาน

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

7.3 ขนาดเครื่องหมายมาตรฐานต้องแสดงให้เห็นเหมาะสม สัมพันธ์กับขนาดของผลิตภัณฑ์หรือ สิ่งบรรจุ หีบห่อ หรือสิ่งผูกมัด และไม่น้อยกว่า 10 มิลลิเมตร

- 7.4 ให้แสดงข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ (คิวอาร์โค้ด) ไว้บริเวณเดียวกับเครื่องหมายมาตรฐาน และมีขนาดไม่น้อยกว่า 10 มิลลิเมตร
- กรณีไม่สามารถแสดงข้อมูลรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ (คิวอาร์โค้ด) ที่ผลิตภัณฑ์ได้ ให้แสดงที่สิ่งบรรจุ หีบห่อ หรือสิ่งผูกมัดแทนพร้อมเครื่องหมายมาตรฐาน

8. การตรวจติดตามผล

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมจะดำเนินการตรวจติดตามผลภายหลังการอนุญาตตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

9. เงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติ

ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมกำหนด