



สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
กระทรวงอุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกล้าทรงแบนเคลือบสังกะสี
ผสมอะลูมิเนียม 5% ถึง 13% และแมกนีเซียม 2% ถึง 4%
โดยกรรมวิธีจุ่มร้อน
มาตรฐานเลขที่ มอก. 2981-2562



ประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกล้าทรงแบนเคลือบสังกะสี
ผสมอะลูมิเนียม 5% ถึง 13% และแมกนีเซียม 2% ถึง 4%
โดยกรรมวิธีจุ่มร้อน
มาตรฐานเลขที่ มอก. 2981-2562

โดยที่เป็นการสมควรกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อเป็นแนวทางในการดำเนินการ
อนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์แต่ละมาตรฐานให้สอดคล้องกับประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เรื่อง
หลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม จึงยกเลิกประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์
อุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
เหล็กกล้าทรงแบนเคลือบสังกะสี ผสมอะลูมิเนียม 5% ถึง 13% และแมกนีเซียม 2% ถึง 4% โดยกรรมวิธีจุ่มร้อน
มาตรฐานเลขที่ มอก. 2981-2562 ฉบับลงวันที่ ๑๕ มิถุนายน พ.ศ. ๒๕๖๓ และกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการ
ตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกล้าทรงแบนเคลือบสังกะสี ผสมอะลูมิเนียม 5%
ถึง 13% และแมกนีเซียม 2% ถึง 4% โดยกรรมวิธีจุ่มร้อน มาตรฐานเลขที่ มอก. 2981-2562 ดังรายละเอียด
ท้ายประกาศนี้

ประกาศ ณ วันที่ ๒๑ เมษายน พ.ศ. ๒๕๖๔

(นายธนะ อธิภาชน์)

รองเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
ปฏิบัติราชการแทนเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

**หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกล้าทรงแบนเคลือบสังกะสี
ผสมอะลูมิเนียม 5% ถึง 13% และแมกนีเซียม 2% ถึง 4% โดยกรรมวิธีจุ่มร้อน
มาตรฐานเลขที่ มอก. 2981-2562**

1. การยื่นคำขอ

ในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต ให้ผู้ยื่นคำขอยื่นเอกสารเพื่อประกอบการพิจารณา ดังนี้

- 1.1 เอกสารตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
- 1.2 ตัวอย่างการแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน พร้อมระบุตำแหน่งที่จะแสดงบนผลิตภัณฑ์หลังจากที่ได้รับใบอนุญาตแล้ว

2. โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์สำหรับมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) นี้หมายถึง โรงงานที่อย่างน้อยต้องมีกระบวนการเคลือบสังกะสี อะลูมิเนียม และแมกนีเซียม เพื่อทำ เป็นผลิตภัณฑ์เหล็กกล้าทรงแบนเคลือบสังกะสี ผสมอะลูมิเนียม 5% ถึง 13% และแมกนีเซียม 2% ถึง 4% โดยกรรมวิธีจุ่มร้อน

3. การตรวจระบบการควบคุมคุณภาพ

ระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ต้องเป็นไปตามหลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต และสำหรับมาตรฐานนี้สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) ยอมรับดังต่อไปนี้

- (1) รายงานผลการประเมินระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ ซึ่งดำเนินการโดยสำนักงานหรือหน่วยตรวจ
รายละเอียดเป็นไปตามที่กำหนดไว้ในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

4. การตรวจสอบผลิตภัณฑ์

4.1 การจำแนกผลิตภัณฑ์เป็นดังนี้

ชนิด	ลักษณะขอบ	ชั้นคุณภาพ	สัญลักษณ์การเคลือบ	ความหนาระบุ (มิลลิเมตร)	
แผ่นม้วน แผ่นตัด	ขอบรีด ขอบตัด	SGMHC	SGMH340	K06 K08 K10 K12 K14 K18 K20 K22 K25 K27 K35 K45	ตามที่ยื่นขอ แต่ไม่เกิน 9 มิลลิเมตร
		SGMH400	SGMH440		
		SGMH490	SGMH540		
		SGMCC	SGMCH		
		SGMCD1	SGMCD2		
		SGMCD3	SGMCD4		
		SGMC340	SGMC400		
		SGMC440	SGMC490		
		SGMC570			

หมายเหตุ สัญลักษณ์การเคลือบ K35 และ K45 ไม่ใช้กับชั้นคุณภาพ SGMCD1 SGMCD2 SGMCD3 และ SGMCD4

4.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อตรวจสอบตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

ให้เก็บตัวอย่าง 2 ชุดตัวอย่าง ต่อชนิด ต่อลักษณะขอบ ต่อชั้นคุณภาพ โดยเก็บตัวอย่างที่มีความหนาาระบุต่ำสุดที่มีสัญลักษณ์การเคลือบต่ำสุด และความหนาาระบุสูงสุดที่มีสัญลักษณ์การเคลือบสูงสุด

- (1) กรณีที่มีชนิด ชั้นคุณภาพ และความหนาาระบุเดียว แต่มีหลายสัญลักษณ์การเคลือบ ให้เก็บตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่างที่มีสัญลักษณ์การเคลือบต่ำสุด
- (2) กรณียื่นขอทั้งลักษณะขอบปรีดและขอบตัดที่มีชนิด ชั้นคุณภาพ และความหนาเดียวกัน ให้เก็บตัวอย่าง ลักษณะขอบตัดเป็นตัวแทน

หมายเหตุ ตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ประกอบด้วยเหล็กกล้าทรงแบนเคลือบสังกะสีผสมอะลูมิเนียม 5% ถึง 13% และแมกนีเซียม 2% ถึง 4% โดยกรรมวิธีจุ่มร้อน จำนวน 1 ม้วนหรือแผ่น

4.3 ผู้ยื่นคำขอรับใบอนุญาตต้องจัดให้โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์มีการควบคุมผลิตภัณฑ์ตามข้อกำหนดของมาตรฐาน ดังนี้

- 4.3.1 ตรวจสอบผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานทุกรายการ โดยที่แต่ละรายการ อาจกระทำโดยผู้ขอรับใบอนุญาต หรือผู้อื่นที่ได้รับมอบหมาย
- 4.3.2 มีเครื่องมือทดสอบ และต้องทดสอบเป็นประจำที่โรงงาน ในรายการต่อไปนี้
 - (1) มิติ
 - (2) มวลสารเคลือบ
 - (3) ความเค้นคราก ความต้านแรงดึง และความยืด (ยกเว้นโรงงานทำเฉพาะการเคลือบ)
 - (4) ความแข็ง (เฉพาะชั้นคุณภาพ SGMCH)
 - (5) การติดแน่นของผิวเคลือบโดยการดัดโค้ง (เฉพาะชั้นคุณภาพ SGMCH และ SGMC570)

5. การอนุญาตนำเข้าเฉพาะครั้ง
ไม่มี

6. การออกใบอนุญาต

การออกใบอนุญาตให้ระบุชนิด ลักษณะขอบ ชั้นคุณภาพ สัญลักษณ์การเคลือบ และความหนาาระบุ ตัวอย่างการออกใบอนุญาต

ชนิดแผ่นม้วน ลักษณะขอบปรีด ชั้นคุณภาพ SGMHC สัญลักษณ์การเคลือบ K06 ความหนาาระบุ 2.00 ถึง 9.00 มิลลิเมตร

7. การแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน : ตำแหน่งและขนาด

มีข้อแนะนำ ดังนี้

7.1 ให้แสดงเครื่องหมายมาตรฐานไว้ที่ผลิตภัณฑ์

ในกรณีที่ไม่สามารถแสดงที่ผลิตภัณฑ์ได้ให้แสดงที่สิ่งหุ้มห่อ หรือสิ่งผูกมัด

7.2 ตำแหน่งของเครื่องหมายมาตรฐาน

- กรณีแสดงบนผลิตภัณฑ์

เหล็กแผ่นม้วน อยู่ที่ด้านหน้ากว้างของม้วน หรือแกนด้านในของม้วน หรือด้านข้างของม้วน

เหล็กแผ่นที่มีการส่งมอบเป็นแผ่น อยู่บนผลิตภัณฑ์ หรือด้านข้างของแผ่น

- กรณีแสดงบนสิ่งหุ้มห่อ หรือสิ่งผูกมัด

เหล็กแผ่นม้วน อยู่ที่ด้านหน้ากว้างของม้วน หรือแกนด้านในของม้วน หรือด้านข้างของม้วน

เหล็กแผ่นที่มีการส่งมอบเป็นมัด อยู่ที่ด้านบนหรือด้านข้างของสิ่งหุ้มห่อหรือสิ่งผูกมัด

7.3 ขนาดเครื่องหมายมาตรฐานต้องแสดงให้เหมาะสม สัมพันธ์กับขนาดของผลิตภัณฑ์ หรือสิ่งผูกมัด

และไม่น้อยกว่า 10 มิลลิเมตร และความสูงของหมายเลขมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.)

ไม่น้อยกว่า 3 มิลลิเมตร

7.4 ให้แสดงข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ (คิวอาร์โค้ด) ไว้บริเวณเดียวกับเครื่องหมาย

มาตรฐาน และมีขนาดไม่น้อยกว่า 10 มิลลิเมตร

8. การตรวจติดตามผล

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมจะดำเนินการตรวจติดตามผลภายหลังการอนุญาตตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

9. เงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติ

ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมกำหนด