



สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
กระทรวงอุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกล้าทรงแบนรีดร้อน
ที่ดำเนินการกัดกร่อนในบรรยากาศ สำหรับงานโครงสร้างเชื่อมประกอบ
มาตรฐานเลขที่ มอก. 2982-2562



ประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกล้าทรงแบนรีดร้อน
ที่ด้านการกัดกร่อนในบรรยากาศ สำหรับงานโครงสร้างเชื่อมประกอบ
มาตรฐานเลขที่ มอก. 2982-2562

โดยที่เป็นการสมควรกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อเป็นแนวทางในการดำเนินการ
อนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์แต่ละมาตรฐานให้สอดคล้องกับประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เรื่อง
หลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม จึงยกเลิกประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์
อุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
เหล็กกล้าทรงแบนรีดร้อน ที่ด้านการกัดกร่อนในบรรยากาศ สำหรับงานโครงสร้างเชื่อมประกอบ มาตรฐานเลขที่
มอก. 2982-2562 ฉบับลงวันที่ ๑๕ มิถุนายน พ.ศ. ๒๕๖๓ และกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการ
อนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกล้าทรงแบนรีดร้อน ที่ด้านการกัดกร่อนในบรรยากาศ สำหรับงาน
โครงสร้างเชื่อมประกอบ มาตรฐานเลขที่ มอก. 2982-2562 ดังรายละเอียดท้ายประกาศนี้

ประกาศ ณ วันที่ ๒๑ เมษายน พ.ศ. ๒๕๖๔

(นายธนะ อัลภาชน์)

รองเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
ปฏิบัติราชการแทนเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กกล้าทรงแบนรีดร้อน
ที่ดำเนินการกัดกร่อนในบรรยากาศ สำหรับงานโครงสร้างเชื่อมประกอบ
มาตรฐานเลขที่ มอก. 2982-2562

1. การยื่นคำขอ

ในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต ให้ผู้ยื่นคำขอยื่นเอกสารเพื่อประกอบการพิจารณาดังนี้

1.1 เอกสารตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

1.2 ตัวอย่างการแสดงผลเครื่องหมายมาตรฐาน พร้อมระบุตำแหน่งที่จะแสดงบนผลิตภัณฑ์หลังจากที่ได้รับใบอนุญาตแล้ว

2. โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์สำหรับมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) นี้หมายถึง โรงงานที่อย่างน้อยต้องมีการนำเหล็กกล้าแท่งแบนมาผ่านกระบวนการรีดร้อนลดขนาดเพื่อทำ เป็นผลิตภัณฑ์เหล็กกล้าทรงแบนรีดร้อนที่ดำเนินการกัดกร่อนในบรรยากาศ สำหรับงานโครงสร้างเชื่อมประกอบ

3. การตรวจระบบการควบคุมคุณภาพ

ระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ต้องเป็นไปตามหลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต และสำหรับมาตรฐานนี้สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) ยอมรับดังต่อไปนี้

(1) รายงานผลการประเมินระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ ซึ่งดำเนินการโดยสำนักงานหรือหน่วยตรวจ หรือ

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

รายละเอียดเป็นไปตามที่กำหนดไว้ในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

4. การตรวจสอบผลิตภัณฑ์

4.1 การจำแนกผลิตภัณฑ์เป็นดังนี้

| ชนิด | ลักษณะขอบ | ชั้นคุณภาพ | ความหนา (มิลลิเมตร) |
|---|------------------|---|---------------------|
| เหล็กกล้าแผ่นม้วนรีดร้อน เหล็กกล้าแผ่นหนา/แผ่นบางรีดร้อน | ขอบรีด ขอบตัด | SMA400AW SMA400AP SMA400BW SMA400BP SMA400CW SMA400CP SMA490AW SMA490AP SMA490BW SMA490BP SMA490CW SMA490CP SMA570W SMA570P | ตามที่ยื่นขอ |

4.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อตรวจสอบตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

ให้เก็บตัวอย่าง 2 ชุดตัวอย่าง ต่อชนิด ต่อลักษณะขอบ ต่อชั้นคุณภาพ โดยเก็บตัวอย่างที่มีความหนาต่ำสุดและความหนาสูงสุด

กรณียื่นขอทั้งลักษณะขอบปรีดและขอบตัดที่มีชนิด ชั้นคุณภาพ และความหนาเดียวกัน ให้เก็บตัวอย่างลักษณะขอบตัดเป็นตัวแทน

หมายเหตุ ตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ประกอบด้วย เหล็กกล้าทรงแบนรีดร้อน ที่ดำเนินการกัดกร่อนในบรรยากาศ สำหรับงานโครงสร้างเชื่อมประกอบ จำนวน 1 ม้วนหรือแผ่น

4.3 ผู้ยื่นคำขอรับใบอนุญาตต้องจัดให้โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์มีการควบคุมผลิตภัณฑ์ตามข้อกำหนดของมาตรฐานดังนี้

4.3.1 ตรวจสอบผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานทุกรายการ โดยที่แต่ละรายการ อาจกระทำโดยผู้ขอรับใบอนุญาต หรือผู้อื่นที่ได้รับมอบหมาย

4.3.2 มีเครื่องมือทดสอบ และต้องทดสอบเป็นประจำที่โรงงาน ในรายการต่อไปนี้

- (1) มิติ
- (2) สมบัติทางกล
- (3) ส่วนประกอบทางเคมี

5. การอนุญาตนำเข้าเฉพาะครั้ง

ไม่มี

6. การออกใบอนุญาต

การออกใบอนุญาตให้ระบุชนิด ลักษณะขอบ ชั้นคุณภาพ และความหนา

ตัวอย่างการออกอนุญาต

ชนิดเหล็กกล้าแผ่นม้วนรีดร้อน ลักษณะขอบปรีด ชั้นคุณภาพ SMA490AW ความหนา 4.00 ถึง 10.0 มิลลิเมตร

7. การแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน : ตำแหน่งและขนาด

มีข้อแนะนำ ดังนี้

7.1 ให้แสดงเครื่องหมายมาตรฐานไว้ที่ผลิตภัณฑ์

ในกรณีที่ไม่สามารถแสดงที่ผลิตภัณฑ์ได้ให้แสดงที่สิ่งหุ้มห่อ หรือสิ่งผูกมัด

7.2 ตำแหน่งของเครื่องหมายมาตรฐาน

- กรณีแสดงบนผลิตภัณฑ์

เหล็กแผ่นม้วน อยู่ที่ด้านหน้ากว้างของม้วน หรือแกนด้านในของม้วน หรือด้านข้างของม้วน

เหล็กแผ่นหนา/เหล็กแผ่นบางที่มีการส่งมอบเป็นแผ่น อยู่บนผลิตภัณฑ์ หรือด้านข้างของแผ่น

- กรณีแสดงบนสิ่งหุ้มห่อ หรือสิ่งผูกมัด

เหล็กแผ่นม้วน อยู่ที่ด้านหน้ากว้างของม้วน หรือแกนด้านในของม้วน หรือด้านข้างของม้วน

เหล็กแผ่นหนา/เหล็กแผ่นบางที่มีการส่งมอบเป็นมัด อยู่ที่ด้านบนหรือด้านข้างของสิ่งหุ้มห่อหรือสิ่งผูกมัด

7.3 ขนาดเครื่องหมายมาตรฐานต้องแสดงให้เหมาะสม สัมพันธ์กับขนาดของผลิตภัณฑ์ หรือสิ่งผูกมัด

และไม่น้อยกว่า 10 มิลลิเมตร และความสูงของหมายเลขมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.)

ไม่น้อยกว่า 3 มิลลิเมตร

7.4 ให้แสดงข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ (คิวอาร์โค้ด) ไว้บริเวณเดียวกับเครื่องหมายมาตรฐาน และมีขนาดไม่น้อยกว่า 10 มิลลิเมตร

8. การตรวจติดตามผล

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมจะดำเนินการตรวจติดตามผลภายหลังการอนุญาตตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต

9. เงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติ

ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมกำหนด