



สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
กระทรวงอุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กโครงสร้างรูปพรรณขึ้นรูปเย็น
เคลือบโลหะ สำหรับงานโครงสร้างทั่วไป

มาตรฐานเลขที่ มอก. 2817-2562

R2817-2562(01)



ประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กโครงสร้างรูปพรรณขึ้นรูปเย็นเคลือบโลหะ
สำหรับงานโครงสร้างทั่วไป
มาตรฐานเลขที่ มอก. 2817-2562

โดยที่เป็นการสมควรกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อเป็นแนวทางในการดำเนินการ
อนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์แต่ละมาตรฐานให้สอดคล้องกับประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เรื่อง
หลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม จึงยกเลิกประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์
อุตสาหกรรม เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็ก
โครงสร้างรูปพรรณขึ้นรูปเย็นเคลือบโลหะ สำหรับงานโครงสร้างทั่วไปมาตรฐานเลขที่ มอก. 2817-2562
ฉบับลงวันที่ ๓๑ สิงหาคม พ.ศ. ๒๕๖๓ และกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตสำหรับ
ผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กโครงสร้างรูปพรรณขึ้นรูปเย็นเคลือบโลหะ สำหรับงานโครงสร้างทั่วไป มาตรฐานเลขที่
มอก. 2817-2562 ดังรายละเอียดท้ายประกาศนี้

ประกาศ ณ วันที่ ๒ ธันวาคม พ.ศ. ๒๕๖๓

(นายธนะ อัลภาชน์)

รองเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
ปฏิบัติราชการแทนเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

**หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กโครงสร้างรูปพรรณขึ้นรูปเย็นเคลือบโลหะ
สำหรับงานโครงสร้างทั่วไป
มาตรฐานเลขที่ มอก. 2817-2562**

1. การยื่นคำขอ

ในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต ให้ผู้ยื่นคำขอยื่นเอกสารเพื่อประกอบการพิจารณาดังนี้

- 1.1 เอกสารตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล
- 1.2 ตัวอย่างการแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน พร้อมระบุตำแหน่งที่จะแสดงบนผลิตภัณฑ์หลังจากที่ได้รับใบอนุญาตแล้ว
- 1.3 เอกสารเพิ่มเติม ได้แก่ แบบ Drawing ที่ระบุขนาด A B H และ C

2. โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์สำหรับมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) นี้หมายถึง โรงงานที่อย่างน้อยต้องมีกระบวนการขึ้นรูป เป็นผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กโครงสร้างรูปพรรณขึ้นรูปเย็นเคลือบโลหะ สำหรับงานโครงสร้างทั่วไป

3. การตรวจระบบการควบคุมคุณภาพ

ระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ต้องเป็นไปตามหลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล และสำหรับมาตรฐานนี้สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) ยอมรับดังต่อไปนี้

- (1) รายงานผลการประเมินระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ ซึ่งดำเนินการโดยสำนักงานหรือหน่วยตรวจ

รายละเอียดเป็นไปตามที่กำหนดไว้ในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล

4. การตรวจสอบผลิตภัณฑ์

- 4.1 การจำแนกผลิตภัณฑ์เป็นดังนี้

แบบ	ชั้นคุณภาพ	สัญลักษณ์ มวลโลหะ เคลือบ	ขนาด A B H และ C	ความหนาระบุ (มิลลิเมตร)	ความยาว (มิลลิเมตร)
เหล็กฉาก	G340	ตามที่ยื่นขอ	ตามที่ยื่นขอ	ตามที่ยื่นขอ	ตามที่ยื่นขอ
เหล็กรูปตัวซี	G400			(ระหว่าง	
เหล็กรูปตัวซีมีขอบ	G440			1.6 ถึง 6.0	
เหล็กรูปตัวแซด	G490			มิลลิเมตร)	
เหล็กรูปตัวแซดมีขอบ	G540				
เหล็กรูปหมวก	G570				

4.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อตรวจสอบตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

ให้เก็บตัวอย่าง 2 ชุดตัวอย่าง ต่อแบบ ต่อชั้นคุณภาพ โดยเก็บตัวอย่างดังนี้

4.2.1 แบบเหล็กฉาก เก็บตัวอย่างที่มีขนาดระยะ A ต่ำสุด ความหนาโลหะมากที่สุด และที่มีขนาดระยะ A สูงสุด ความหนาโลหะต่ำสุด โดยเก็บที่สัญลักษณ์มวลโลหะเคลือบต่ำสุด และความยาวสูงสุด

4.2.2 แบบเหล็กรูปตัวซี เหล็กรูปตัวซีมีขอบ เหล็กรูปตัวแซด เหล็กรูปตัวแซดมีขอบ และเหล็กรูปหมวก เก็บตัวอย่างระยะ H ต่ำสุด ความหนาโลหะมากที่สุด ขนาดระยะ H สูงสุด ความหนาโลหะต่ำสุด โดยเก็บที่สัญลักษณ์มวลโลหะเคลือบต่ำสุด และความยาวสูงสุด

หมายเหตุ ตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ประกอบด้วยเหล็กโครงสร้างรูปพรรณขึ้นรูปเย็นเคลือบโลหะ สำหรับงานโครงสร้างทั่วไป จำนวน 3 ท่อน

4.3 ผู้ยื่นคำขอรับใบอนุญาตต้องจัดให้โรงงานที่ทำการผลิตภัณฑ์มีการควบคุมผลิตภัณฑ์ตามข้อกำหนดของมาตรฐาน ดังนี้

4.3.1 ตรวจสอบผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานทุกรายการ โดยที่แต่ละรายการ อาจกระทำโดยผู้ขอรับใบอนุญาต หรือผู้อื่นที่ได้รับมอบหมาย

4.3.2 มีเครื่องมือทดสอบ และต้องทดสอบเป็นประจำที่โรงงาน ในรายการต่อไปนี้

- (1) ความหนาของเหล็กโครงสร้าง ขนาด และความยาว
- (2) ความได้ฉากของด้านประชิด
- (3) ความโค้ง
- (4) มวลต่อเมตร
- (5) มวลโลหะเคลือบ
- (6) สมบัติทางกล

5. การอนุญาตนำเข้าเป็นการเฉพาะครั้ง

ไม่มี

6. การออกใบอนุญาต

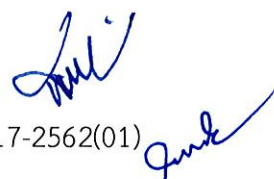
การออกใบอนุญาตให้ระบุ แบบ ชั้นคุณภาพ สัญลักษณ์มวลโลหะเคลือบ ความหนาโลหะ ความยาว ขนาด A B H และ C

ตัวอย่างการออกใบอนุญาต

แบบเหล็กฉาก ชั้นคุณภาพ G440

สัญลักษณ์มวลโลหะเคลือบ Z060 ขนาด (A x B) 40 มิลลิเมตร x 40 มิลลิเมตร ความหนาโลหะ 3.20 มิลลิเมตร ความยาว 6 000 มิลลิเมตร

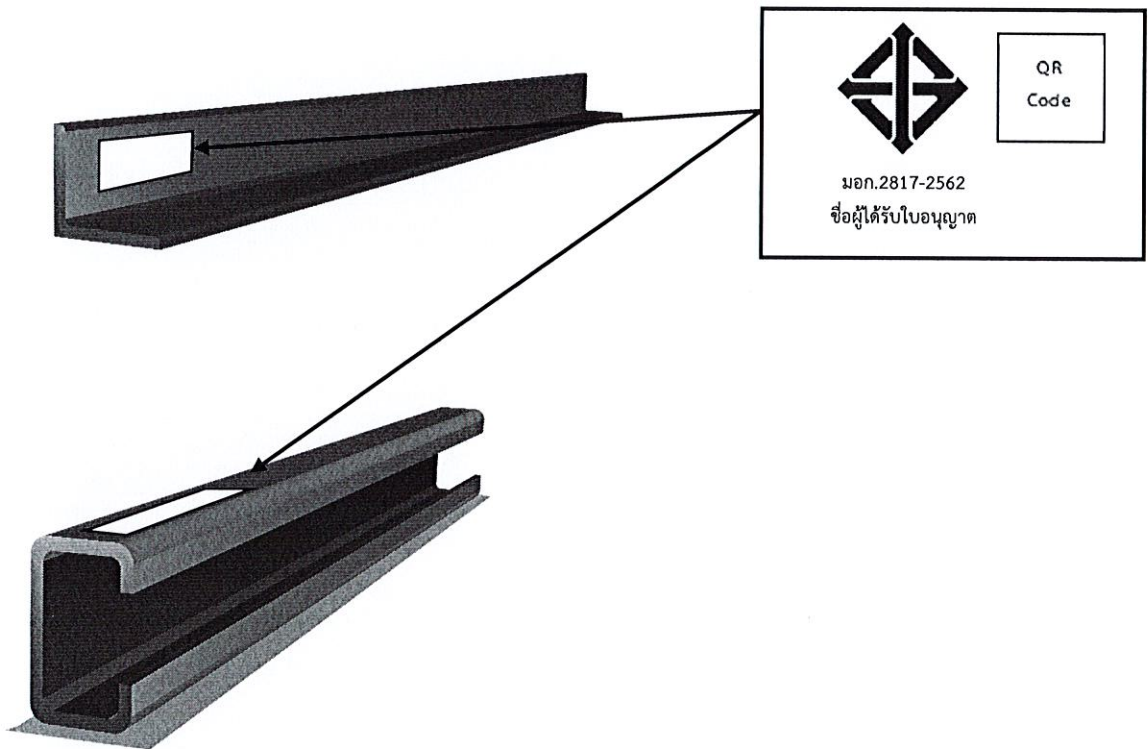
สัญลักษณ์มวลโลหะเคลือบ Z120 ขนาด (H x A x C) 60 มิลลิเมตร x 30 มิลลิเมตร x 25 มิลลิเมตร ความหนาโลหะ 3.20 มิลลิเมตร ความยาว 6 000 มิลลิเมตร



7. การแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน : ตำแหน่งและขนาด

- 7.1 ให้แสดงเครื่องหมายมาตรฐานไว้ที่ผลิตภัณฑ์
- 7.2 ตำแหน่งของเครื่องหมายผลิตภัณฑ์อยู่ที่บนผลิตภัณฑ์ หรือด้านข้างผลิตภัณฑ์
- 7.3 ขนาดเครื่องหมายมาตรฐานต้องแสดงให้เหมาะสม สัมพันธ์กับขนาดของผลิตภัณฑ์ หรือสิ่งผูกมัด และไม่น้อยกว่า 10 มิลลิเมตร และความสูงของหมายเลขมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) ไม่น้อยกว่า 3 มิลลิเมตร
- 7.4 ให้แสดงข้อมูลเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์ในรูปแบบอิเล็กทรอนิกส์ (คิวอาร์โค้ด) ไว้ที่ตำแหน่งบริเวณเดียวกับเครื่องหมายมาตรฐาน และมีขนาดไม่น้อยกว่า 10 มิลลิเมตร

รูปตัวอย่างการแสดงเครื่องหมายมาตรฐาน



8. การตรวจติดตามภายหลังการอนุญาต

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมจะดำเนินการตรวจติดตามภายหลังการอนุญาตตามที่กำหนด ในหลักเกณฑ์และวิธีการในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล

9. เงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติ

ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมกำหนด