



สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม  
กระทรวงอุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต  
สำหรับผลิตภัณฑ์เหล็กกล้าทรงแบนรีดเย็นเคลือบอะลูมิเนียม 55%  
ผสมสังกะสี โดยกรรมวิธีจุ่มร้อนและเคลือบสี

มาตรฐานเลขที่ มอก.2753-2559



ประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม  
เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต  
สำหรับผลิตภัณฑ์เหล็กกล้าทรงแบนรีดเย็นเคลือบอะลูมิเนียม 55% ผสมสังกะสี  
โดยกรรมวิธีจุ่มร้อนและเคลือบสี  
มาตรฐานเลขที่ มอก.2753-2559

---

โดยที่เป็นการสมควรกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อเป็นแนวทางในการดำเนินการ  
อนุญาตและติดตามผลสำหรับผลิตภัณฑ์แต่ละมาตรฐานให้สอดคล้องกับประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์  
อุตสาหกรรม เรื่อง หลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมจึงกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการ  
อนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์เหล็กกล้าทรงแบนรีดเย็นเคลือบอะลูมิเนียม 55% ผสมสังกะสี โดยกรรมวิธีจุ่มร้อนและ  
เคลือบสี มาตรฐานเลขที่ มอก.2753-2559 ดังรายละเอียดท้ายประกาศนี้

ประกาศ ณ วันที่ 9 พฤษภาคม พ.ศ. 2560

(นายพิสิฐ รังสฤษฏ์วุฒิกุล)

เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

**หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต  
สำหรับผลิตภัณฑ์เหล็กกล้าทรงแบนรีดเย็นเคลือบอะลูมิเนียม 55% ผสมสังกะสี  
โดยกรรมวิธีจุ่มร้อนและเคลือบสี  
มาตรฐานเลขที่ มอก.2753-2559**

**1. การยื่นคำขอ**

ในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต ให้ผู้ยื่นคำขอยื่นเอกสารตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผลเพื่อประกอบการพิจารณา

**2. โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) นี้หมายถึง โรงงานที่อย่างน้อยต้องมีกระบวนการเคลือบสีและอบร้อน**

**3. การตรวจระบบการควบคุมคุณภาพ**

ระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ต้องเป็นไปตามหลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล และสำหรับ มอก. นี้ สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) ยอมรับ ดังต่อไปนี้

- (1) รายงานผลการประเมินระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ โดยรายงานดังกล่าวต้องมีอายุไม่เกิน 3 ปีนับจากวันที่ผลการประเมินระบบควบคุมคุณภาพเป็นไปตามข้อกำหนดจนถึงวันที่ยื่นคำขอ หรือ
- (2) ใบรับรองผลิตภัณฑ์ (Certificate of Conformity) ที่ออกโดยหน่วยรับรองผลิตภัณฑ์ที่ได้รับการแต่งตั้งตามมาตรา 5 แห่งพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ. 2511 และที่แก้ไขเพิ่มเติม หรือหน่วยรับรองผลิตภัณฑ์ที่ได้รับการยอมรับภายใต้ข้อตกลงยอมรับร่วม

**4. การตรวจสอบผลิตภัณฑ์**

**4.1 การจำแนกผลิตภัณฑ์เป็นดังนี้**

ชนิด	ชั้นคุณภาพ	ประเภท	สัญลักษณ์การเคลือบ	ความหนาระบุ
เหล็กแผ่นม้วน	C01	0	AZ070	ตามที่ยื่นขอ
	C02		AZ090	
	C03		AZ100	
	C220		AZ120	
เหล็กแผ่นตัด	C250	1	AZ150	
	C280	2	AZ165	
	C320	3	AZ185	
	C350		AZ200	
	C550			

**4.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อตรวจสอบตามข้อกำหนดของมาตรฐาน**

- (1) เก็บตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ต่อชนิด ต่อชั้นคุณภาพ ต่อประเภท และต่อความหนาระบุ ตามที่ยื่นขอ
- (2) กรณียื่นขอเป็นกลุ่ม ให้เก็บ 2 ชุดตัวอย่างต่อชนิด ต่อชั้นคุณภาพ ต่อประเภทที่มีจำนวนชั้นของการเคลือบสูงสุด โดยเก็บตัวอย่างที่มีความหนาระบุสูงสุด 1 ชุดตัวอย่าง และต่ำสุดอีก 1 ชุดตัวอย่าง ตามที่ยื่นขอ เป็นตัวแทนกลุ่ม

(3) ตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่างประกอบด้วย

- (3.1) เหล็กแผ่นเคลือบอะลูมิเนียมผสมสังกะสีเคลือบสี จำนวน 1 ม้วน/แผ่น สำหรับการทดสอบ มิติ ลักษณะทั่วไป ระยะเบี่ยงเบนของความราบ (เฉพาะแผ่นตัด)
- (3.2) เหล็กแผ่นเคลือบอะลูมิเนียมผสมสังกะสีเคลือบสีที่เป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนดในข้อ (3.1) แล้ว จำนวน 3 ตัวอย่าง สำหรับการทดสอบการตัดโค้ง
- (3.3) เหล็กแผ่นเคลือบอะลูมิเนียมผสมสังกะสีเคลือบสีที่เป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนดในข้อ (3.1) แล้ว จำนวน 3 ตัวอย่าง สำหรับการทดสอบความทนละอองน้ำเกลือ
- (3.4) เหล็กแผ่นเคลือบอะลูมิเนียมผสมสังกะสีเคลือบสีที่เป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนดในข้อ (3.1) แล้ว จำนวน 3 ตัวอย่าง สำหรับการทดสอบความแข็งของสีที่เคลือบ
- (3.5) เหล็กแผ่นเคลือบอะลูมิเนียมผสมสังกะสีเคลือบสีที่เป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนดในข้อ (3.1) แล้ว จำนวน 3 ตัวอย่าง สำหรับการทดสอบแรงกระแทก
- (3.6) เหล็กแผ่นเคลือบอะลูมิเนียมผสมสังกะสีเคลือบสีที่เป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนดในข้อ (3.1) แล้ว จำนวน 3 ตัวอย่าง สำหรับการทดสอบการติดแน่นของสีที่เคลือบ

4.3 ผู้ยื่นคำขอรับใบอนุญาตต้องจัดให้โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์มีการควบคุมผลิตภัณฑ์ให้เป็นไปตามข้อกำหนดของ มอก. ดังนี้

4.3.1 ตรวจสอบผลิตภัณฑ์ทุกรายการ โดยการตรวจสอบแต่ละรายการ อาจกระทำโดยผู้ขอรับใบอนุญาต หรือผู้อื่นที่ได้รับมอบหมาย

4.3.2 มีเครื่องมือทดสอบ และต้องทดสอบเป็นประจำที่โรงงาน ในรายการต่อไปนี้

- (1) มิติ
- (2) เครื่องมือวัดความหนาสี
- (3) ระยะเบี่ยงเบนของความราบ (เฉพาะแผ่นตัด)
- (4) การตัดโค้ง
- (5) ความทนละอองน้ำเกลือ
- (6) ความแข็งของสีที่เคลือบ
- (7) ความทนแรงกระแทก (ยกเว้นชั้นคุณภาพ C550)
- (8) การติดแน่นของสีที่เคลือบ (เฉพาะชั้นคุณภาพ C01 และชั้นคุณภาพ C550)

## 5. การออกใบอนุญาต

การออกใบอนุญาต จะระบุรายละเอียดผลิตภัณฑ์ที่อนุญาตตามการจำแนกผลิตภัณฑ์ตามข้อ 4.1

ตัวอย่างการระบุรายละเอียดในใบอนุญาต

ชนิดเหล็กแผ่นม้วน ชั้นคุณภาพ C01 ประเภท 20 สัญลักษณ์การเคลือบ AZ090

ความหนาระบุ 0.20 ถึง 1.90 มิลลิเมตร

## 6. การตรวจติดตามผล

เพื่อให้มั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ที่ได้รับใบอนุญาตยังคงมีคุณภาพเป็นไปตามมาตรฐานอย่างสม่ำเสมอ และโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์มีความสามารถในการควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ตามระบบควบคุมคุณภาพที่ได้รับการประเมินแล้ว อย่างต่อเนื่อง สมอ. จะดำเนินการตรวจติดตามผลภายหลังการอนุญาตต่อไป

## 7. เงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติ

ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่กำหนดไว้ในหลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล