



สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
กระทรวงอุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กโครงสร้างรูปพรรณขึ้นรูปเย็น
เคลือบโลหะ สำหรับงานโครงสร้างทั่วไป

มาตรฐานเลขที่ มอก. 2817-2562



ประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กโครงสร้างรูปพรรณขึ้นรูปเย็นเคลือบโลหะ
สำหรับงานโครงสร้างทั่วไป
มาตรฐานเลขที่ มอก. 2817-2562

โดยที่เป็นการสมควรกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อเป็นแนวทางในการดำเนินการ
อนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์แต่ละมาตรฐานให้สอดคล้องกับประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เรื่อง
หลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม จึงกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการ
อนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กโครงสร้างรูปพรรณขึ้นรูปเย็นเคลือบโลหะ สำหรับงานโครงสร้างทั่วไป
มาตรฐานเลขที่ มอก. 2817-2562 ดังรายละเอียดท้ายประกาศนี้

ประกาศ ณ วันที่ ๓๑ สิงหาคม พ.ศ. ๒๕๖๓

(นายชนะ อัลภาชน์)

รองเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
ปฏิบัติราชการแทนเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

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

1. ขอบข่าย

เอกสารฉบับนี้กำหนดเอกสารเพื่อประกอบการพิจารณาในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต นิยามโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์สำหรับมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม รูปแบบการอนุญาต การตรวจระบบการควบคุมคุณภาพ การตรวจสอบผลิตภัณฑ์ การออกใบอนุญาต การตรวจติดตามผล และเงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติ

2. การยื่นคำขอ

ในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต ให้ผู้ยื่นคำขอยื่นเอกสารเพื่อประกอบการพิจารณาดังนี้

2.1 เอกสารตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล

2.2 เอกสารเพิ่มเติม ได้แก่ แบบ Drawing ที่ระบุขนาด A B H และ C

2.3 ภาพตัวอย่างการแสดงเครื่องหมายมาตรฐานพร้อมระบุตำแหน่งที่จะแสดงบนผลิตภัณฑ์หลังจากที่ได้รับใบอนุญาตแล้ว

3. โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์สำหรับมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) นี้หมายถึง โรงงานที่อย่างน้อยต้องมีกระบวนการขึ้นรูป เป็นผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กโครงสร้างรูปพรรณขึ้นรูปเย็นเคลือบโลหะสำหรับงานโครงสร้างทั่วไป

4. รูปแบบการอนุญาต มี 1 แบบ ดังนี้
การอนุญาตทั่วไป

5. การตรวจระบบการควบคุมคุณภาพ

ระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ต้องเป็นไปตามหลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล และสำหรับมาตรฐานนี้สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) ยอมรับดังต่อไปนี้

(1) รายงานผลการประเมินระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ ซึ่งดำเนินการโดยสำนักงาน หรือหน่วยตรวจ หรือ

(2) ใบรับรองผลิตภัณฑ์(Certificate of Conformity) ที่ออกโดยหน่วยรับรองผลิตภัณฑ์ที่ได้รับการแต่งตั้งเป็นผู้ตรวจสอบการทำผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม หรือหน่วยงานภายใต้ข้อตกลงยอมรับร่วม

รายละเอียดเป็นไปตามที่กำหนดไว้ในหลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล

6. การตรวจสอบผลิตภัณฑ์

กรณียื่นคำขอโดยใช้ใบรับรองผลิตภัณฑ์ตามข้อ 5 (2) ไม่ต้องตรวจสอบผลิตภัณฑ์

6.1 การจำแนกผลิตภัณฑ์เป็นดังนี้

| แบบ | ชั้นคุณภาพ | สัญลักษณ์ มวลโลหะ เคลือบ | ขนาด A B H และ C | ความหนา ระบุ (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 | | | | |

6.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อตรวจสอบตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

ให้เก็บตัวอย่างจำนวน 2 ชุดตัวอย่าง ต่อแบบ ต่อชั้นคุณภาพ โดยเก็บตัวอย่างดังนี้

6.2.1 แบบเหล็กฉาก เก็บตัวอย่างที่มีขนาดระยะ A ต่ำสุด ความหนาระบุมากที่สุด และที่มีขนาดระยะ

A สูงสุด ความหนาระบุต่ำสุด โดยเก็บที่สัญลักษณ์มวลโลหะเคลือบต่ำสุด และความยาวสูงสุด

6.2.2 แบบเหล็กรูปตัวซี เหล็กรูปตัวซีมีขอบ เหล็กรูปตัวแซด เหล็กรูปตัวแซดมีขอบ และเหล็ก

รูปหมวก เก็บตัวอย่างระยะ H ต่ำสุด ความหนาระบุมากที่สุด ขนาดระยะ H สูงสุด ความหนา

ระบุต่ำสุด โดยเก็บที่มีสัญลักษณ์มวลโลหะเคลือบต่ำสุด และความยาวสูงสุด

หมายเหตุ ตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ประกอบด้วย เหล็กโครงสร้างรูปพรรณขึ้นรูปเย็นเคลือบโลหะสำหรับ
งานโครงสร้างทั่วไป จำนวน 3 ท่อน

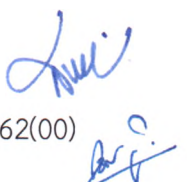
6.3 ผู้ยื่นคำขอรับใบอนุญาตต้องจัดให้โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์มีการควบคุมผลิตภัณฑ์ตามข้อกำหนดของ มาตรฐานดังนี้

6.3.1 ตรวจสอบผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานทุกรายการ โดยที่แต่ละรายการ อาจกระทำโดยผู้ขอรับใบอนุญาต
หรือผู้อื่นที่ได้รับมอบหมาย

6.3.2 มีเครื่องมือทดสอบ และต้องทดสอบเป็นประจำที่โรงงาน ในรายการต่อไปนี้

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

7. การอนุญาตนำเข้าเฉพาะครั้ง (ถ้ามี)



8. การออกใบอนุญาต

การออกใบอนุญาตจะระบุรายละเอียดผลิตภัณฑ์ที่อนุญาตตามการจำแนกผลิตภัณฑ์ตามข้อ 6.1

ตัวอย่างการออกใบอนุญาต

แบบเหล็กฉาก ชั้นคุณภาพ G440

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

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

9. การตรวจติดตามผล

สมอ. จะดำเนินการตรวจติดตามผลภายหลังการอนุญาตตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสอบ
เพื่อการอนุญาตและติดตามผลต่อไป

10. เงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติ

ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่เลขที่การสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมกำหนด