



สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
กระทรวงอุตสาหกรรม

หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
เตาไฟฟ้า คุณลักษณะที่ต้องการด้านประสิทธิภาพพลังงาน
มาตรฐานเลขที่ มอก. 2589-2556



ประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
เรื่อง กำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเตาไฟฟ้า คุณลักษณะที่ต้องการด้านประสิทธิภาพพลังงาน
มาตรฐานเลขที่ มอก. 2589-2556

โดยที่เป็นการสมควรกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อเป็นแนวทางในการดำเนินการ
อนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์แต่ละมาตรฐานให้สอดคล้องกับประกาศสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
เรื่องหลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม จึงกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการ
อนุญาตสำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเตาไฟฟ้า คุณลักษณะที่ต้องการด้านประสิทธิภาพพลังงาน มาตรฐานเลขที่
มอก. 2589-2556 ดังรายละเอียดท้ายประกาศนี้

ประกาศ ณ วันที่ ๑๓ เมษายน พ.ศ. ๒๕๖๓

(นายธนะ อัลภาชน์)

รองเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
ปฏิบัติราชการแทนเลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

**หลักเกณฑ์เฉพาะในการตรวจสอบเพื่อการอนุญาต
สำหรับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเตาไฟฟ้า คุณลักษณะที่ต้องการด้านประสิทธิภาพพลังงาน
มาตรฐานเลขที่ มอก. 2589-2556**

1. ขอบข่าย

เอกสารฉบับนี้กำหนด เอกสารเพื่อประกอบการพิจารณาในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต นิยามโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์สำหรับมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม รูปแบบการอนุญาต การตรวจระบบการควบคุมคุณภาพ การตรวจสอบผลิตภัณฑ์ การอนุญาตนำเข้าเฉพาะครั้ง การออกใบอนุญาต การตรวจติดตามผล และเงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติ

2. การยื่นคำขอ

ในการยื่นคำขอรับใบอนุญาต ให้ผู้ยื่นคำขอยื่นเอกสารเพื่อประกอบการพิจารณา ดังนี้

- 2.1 เอกสารตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล
- 2.2 ภาพตัวอย่างการแสดงเครื่องหมายมาตรฐานพร้อมระบุตำแหน่งที่จะแสดงบนผลิตภัณฑ์หลังจากที่ได้รับใบอนุญาตแล้ว

3. โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์สำหรับมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก.) นี้หมายถึง โรงงานที่อย่างน้อยต้องมีการประกอบตัวทำความร้อนเข้ากับตัวเครื่อง เป็นผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเตาไฟฟ้า

**4. รูปแบบการอนุญาต มี 1 แบบ ดังนี้
อนุญาตทั่วไป**

5. การตรวจระบบการควบคุมคุณภาพ

ระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ต้องเป็นไปตามหลักเกณฑ์และวิธีการการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล และสำหรับมาตรฐานนี้สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (สมอ.) ยอมรับดังต่อไปนี้

- (1) รายงานผลการประเมินระบบควบคุมคุณภาพของโรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์ ซึ่งดำเนินการโดยสำนักงานหรือหน่วยตรวจ หรือ
- (2) ใบรับรองผลิตภัณฑ์ (Certificate of Conformity) ที่ออกโดยหน่วยรับรองผลิตภัณฑ์ที่ได้รับการแต่งตั้งเป็นผู้ตรวจสอบการทำผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม หรือหน่วยงานภายใต้ข้อตกลงยอมรับร่วม

รายละเอียดเป็นไปตามที่กำหนดไว้ในหลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสอบเพื่อการอนุญาตและติดตามผล

6. การตรวจสอบผลิตภัณฑ์

กรณียื่นคำขอโดยใช้ใบรับรองผลิตภัณฑ์ตามข้อ 5 (2) ไม่ต้องตรวจสอบผลิตภัณฑ์

6.1 การจำแนกผลิตภัณฑ์เป็นดังนี้

ประเภท	ช่วงขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางของบริเวณหุงต้ม (mm)	ประสิทธิภาพพลังงาน (%)	กำลังไฟฟ้าเข้าที่กำหนด (W)	แบบรุ่น
ใช้ตัวทำความร้อน ขดลวดความ ต้านทาน	≤ 145 mm	ตามที่ระบุ	ตามที่ระบุ	ตามที่ระบุ
	> 145 ≤ 180 mm			
ใช้การเหนี่ยวนำ ด้วยสนามแม่เหล็ก ไฟฟ้า	> 180 ≤ 220 mm			

6.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อตรวจสอบตามข้อกำหนดของมาตรฐาน

เก็บตัวอย่าง 2 ชุดตัวอย่าง ต่อประเภท ต่อช่วงขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางของบริเวณหุงต้ม โดยสามารถเป็นตัวแทนได้ไม่เกิน 10 แบบรุ่น และให้พิจารณาเก็บดังนี้

- (1) กรณียื่นขอไม่เกิน 10 แบบรุ่น ให้เลือกเก็บที่มีประสิทธิภาพพลังงานต่ำสุด และประสิทธิภาพพลังงานสูงสุด
- (2) กรณียื่นขอมากกว่า 10 แบบรุ่น ให้เก็บตัวอย่างเพิ่ม 1 ชุดตัวอย่างทุกๆ 10 แบบรุ่น โดยเลือกเก็บที่มีประสิทธิภาพพลังงานคละกัน และต้องมี 2 ชุดตัวอย่างเป็นตัวอย่างที่มีประสิทธิภาพต่ำสุด และประสิทธิภาพพลังงานสูงสุด

หมายเหตุ ตัวอย่าง 1 ชุดตัวอย่าง ประกอบด้วย เต้าไฟฟ้า จำนวน 1 เครื่อง

6.3 ผู้ยื่นคำขอรับใบอนุญาตต้องจัดให้โรงงานที่ทำผลิตภัณฑ์มีการควบคุมผลิตภัณฑ์ตามข้อกำหนดของมาตรฐานดังนี้

6.3.1 ตรวจสอบผลิตภัณฑ์ตามมาตรฐานทุกรายการ โดยที่แต่ละรายการ อาจกระทำโดยผู้ขอรับใบอนุญาต หรือผู้อื่นที่ได้รับมอบหมาย

6.3.2 มีเครื่องมือทดสอบ และต้องทดสอบเป็นประจำที่โรงงาน ในรายการต่อไปนี้ เครื่องมือวัดกำลังไฟฟ้า (โดยใช้วิธีการทดสอบและเกณฑ์การตัดสินตามที่โรงงานกำหนด หรือตามที่ มอก. กำหนด)

7. การอนุญาตนำเข้าเฉพาะครั้ง (ถ้ามี)

-

8. การออกใบอนุญาต

การออกใบอนุญาตจะระบุรายละเอียดผลิตภัณฑ์ที่อนุญาตตามการจำแนกผลิตภัณฑ์ตามข้อ 6.1

ตัวอย่างการออกใบอนุญาต

เต้าไฟฟ้าประเภทใช้ตัวทำความร้อนขดลวดความต้านทาน ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางของบริเวณหุงต้ม 140 mm ประสิทธิภาพพลังงาน 70 % กำลังไฟฟ้าเข้าที่กำหนด 1,000 W แบบรุ่น A

9. การตรวจติดตามผล

สมอ. จะดำเนินการตรวจติดตามผลภายหลังการอนุญาตตามที่กำหนดในหลักเกณฑ์และวิธีการตรวจสอบ
เพื่อการอนุญาตและติดตามผลต่อไป

10. เงื่อนไขที่ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติ

ผู้รับใบอนุญาตต้องปฏิบัติตามเงื่อนไขที่เลขาธิการสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมกำหนด