



ข้อกำหนดเฉพาะในการรับรองคุณภาพผลิตภัณฑ์ :

ภาชนะเซรามิกที่ใช้กับอาหาร

(Requirement for Product Certification: Ceramic Ware)

R-CB01-01

ประกาศใช้วันที่ 31 มกราคม 2568

1. วัตถุประสงค์

ข้อกำหนดเฉพาะในการรับรองคุณภาพผลิตภัณฑ์ : ภาชนะเซรามิกที่ใช้กับอาหารนี้ กำหนดขึ้นโดยมีวัตถุประสงค์ดังนี้

1.1 เพื่อให้วิธีการ รูปแบบ และข้อกำหนด ที่ใช้เป็นหลักปฏิบัติในการดำเนินงานในการรับรองคุณภาพผลิตภัณฑ์: ภาชนะเซรามิกที่ใช้กับอาหาร มีความชัดเจน เป็นที่ยอมรับ และสอดคล้องกับมาตรฐานระดับประเทศ หรือระดับนานาชาติ

1.2 เพื่อใช้เป็นแนวทางในการดำเนินการตรวจประเมิน ผู้ยื่นคำขอหรือผู้ได้รับการรับรอง รวมทั้งใช้ในการประเมินผลิตภัณฑ์ทั้งก่อนและหลังได้รับการรับรองคุณภาพผลิตภัณฑ์

2. ขอบข่าย

ข้อกำหนดเฉพาะในการรับรองคุณภาพผลิตภัณฑ์: ภาชนะเซรามิกที่ใช้กับอาหารนี้ เป็นการกำหนดหลักเกณฑ์เฉพาะในการรับรองคุณภาพผลิตภัณฑ์: ภาชนะเซรามิกที่ใช้กับอาหาร โดยครอบคลุมตั้งแต่ การขึ้นรูปผลิตภัณฑ์และมาตรฐานที่เกี่ยวข้อง หลักเกณฑ์และข้อกำหนดทั้งหมด ซึ่งรวมถึงการทดสอบ การตรวจประเมิน และการตรวจติดตามผล

3. นิยาม

3.1 ผู้ยื่นคำขอ หมายถึง บุคคลหรือนิติบุคคลที่ประสงค์จะขอรับการรับรองคุณภาพผลิตภัณฑ์กับกรมวิทยาศาสตร์บริการ

3.2 ผู้ได้รับการรับรอง หมายถึง ผู้ยื่นคำขอที่ผ่านการตรวจประเมินและได้รับการรับรองคุณภาพผลิตภัณฑ์จากกรมวิทยาศาสตร์บริการ

3.3 ภาชนะเซรามิกที่ใช้กับอาหาร หมายถึง ผลิตภัณฑ์เซรามิกที่ใช้สำหรับการเตรียม การทำ การเก็บรักษา และการบริโภคอาหาร แบ่งออกเป็น 2 แบบ คือ

3.3.1 ภาชนะแบบก้นตื้น หมายถึง ภาชนะที่มีความลึกไม่เกิน 25 มิลลิเมตร เมื่อวัดในแนวตั้งจากจุดลึกที่สุดภายในภาชนะถึงแนวระดับราบของขอบริมบนสุดของภาชนะ

3.3.2 ภาชนะแบบก้นลึก หมายถึง ภาชนะที่มีความลึกเกิน 25 มิลลิเมตร เมื่อวัดในแนวตั้งจากจุดลึกที่สุดภายในภาชนะถึงแนวระดับราบของขอบริมบนสุดของภาชนะ

3.3.2.1 ภาชนะแบบก้นลึกขนาดเล็ก หมายถึง ภาชนะที่มีความจุน้อยกว่า 1.1 ลูกบาศก์เดซิเมตร

3.3.2.2 ภาชนะแบบก้นลึกขนาดใหญ่ หมายถึง ภาชนะที่มีความจุตั้งแต่ 1.1 ลูกบาศก์เดซิเมตร ขึ้นไป

3.3.2.3 ถ้วยเครื่องดื่ม หมายถึง ภาชนะที่มีความจุน้อยกว่าหรือเท่ากับ 240 ลูกบาศก์เดซิเมตร โดยทั่วไปใช้สำหรับเครื่องดื่ม เช่น ชาหรือกาแฟ

3.4 การรับรองคุณภาพผลิตภัณฑ์ หมายถึง กระบวนการที่กรมวิทยาศาสตร์บริการ ให้การยอมรับอย่างเป็นทางการแก่ผู้ได้รับการรับรอง ว่ามีความสามารถในการควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์ให้เป็นไปตามมาตรฐานที่กรมวิทยาศาสตร์บริการกำหนดได้อย่างต่อเนื่อง และสามารถรักษาคุณภาพผลิตภัณฑ์ที่ได้รับการรับรองให้เป็นไปตามมาตรฐานที่กรมวิทยาศาสตร์บริการกำหนดได้ตลอดระยะเวลาที่ได้รับการรับรอง

3.5 การตรวจประเมิน หมายถึง การตรวจประเมินระบบการควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์และการประเมินผลิตภัณฑ์ของผู้ยื่นคำขอ ด้วยวิธีการและหลักเกณฑ์ที่กรมวิทยาศาสตร์บริการกำหนด

3.6 การตรวจติดตามผล หมายถึง การตรวจประเมินระบบการควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์และการประเมินผลิตภัณฑ์ในขอบข่ายที่ได้รับการรับรองของผู้ได้รับการรับรอง ด้วยวิธีการและหลักเกณฑ์ที่กรมวิทยาศาสตร์บริการ กำหนด

3.7 มาตรฐานและหลักเกณฑ์อ้างอิง หมายถึง มาตรฐานระดับชาติของประเทศไทย

4. เอกสารอ้างอิง

- 4.1 มอก. 17065 การตรวจสอบและรับรอง – ข้อกำหนดสำหรับหน่วยรับรองผลิตภัณฑ์ กระบวนการ และการบริการ
- 4.2 มอก. 17020 ข้อกำหนดทั่วไปสำหรับหน่วยตรวจ
- 4.3 มอก. 17025 ข้อกำหนดทั่วไปว่าด้วยความสามารถของห้องปฏิบัติการทดสอบและห้องปฏิบัติการสอบเทียบ
- 4.4 มอก. 17040 การตรวจสอบและรับรอง – ข้อกำหนดทั่วไปว่าด้วยการประเมินเพื่อการยอมรับร่วมของหน่วยตรวจสอบและรับรอง และหน่วยรับรองระบบงาน
- 4.5 มอก. 17050 เล่ม 1 การตรวจสอบและรับรอง – การรับรองตนเองของผู้ประกอบการ เล่ม 1 ข้อกำหนดทั่วไป
- 4.6 มอก. 17050 เล่ม 2 การตรวจสอบและรับรอง – การรับรองตนเองของผู้ประกอบการ เล่ม 2 เอกสารสนับสนุน
- 4.7 มอก. 564-2546 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ภาชนะเซรามิกที่ใช้กับอาหาร: พอร์ซเลน
- 4.8 มอก. 601-2546 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ภาชนะเซรามิกที่ใช้กับอาหาร: เออร์เทนแวร์
- 4.9 มอก. 602-2546 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ภาชนะเซรามิกที่ใช้กับอาหาร: สโตนแวร์
- 4.10 มอก. 32-2546 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม วิธีทดสอบตะกั่วและแคดเมียมที่ละลายจากภาชนะเซรามิก ภาชนะเซรามิกแก้ว และภาชนะแก้วที่ใช้กับอาหาร
- 4.11 ISO/IEC 17065 Conformity assessment – Requirements for bodies certifying products, processes and services
- 4.12 ISO/IEC 17067 Conformity assessment - Fundamentals of product certification and guidelines for product certification schemes
- 4.13 ISO 6486 Ceramic ware, glass-ceramic ware and glass dinnerware in contact with food -- Release of lead and cadmium -- Part 1: Test method

5. การซึ่บ่งผลิตภัณฑ์และมาตรฐานที่กำหนด

5.1 การซึ่บ่งผลิตภัณฑ์

ผลิตภัณฑ์ที่ประสงค์จะขอรับรองคุณภาพผลิตภัณฑ์ตามข้อกำหนดฉบับนี้ ต้องมีการซึ่บ่งอย่างน้อย ดังต่อไปนี้

- ชื่อผลิตภัณฑ์
- แบบรุ่น (Model) / คอลเลกชั่น
- ชื่อผู้ทำหรือสถานที่ทำ พร้อมสถานที่ตั้ง
- วัน เดือน ปีที่ผลิต
- ประเภท

5.2 มาตรฐานและหลักเกณฑ์อ้างอิง

มาตรฐานและหลักเกณฑ์ที่ใช้ในการรับรองคุณภาพผลิตภัณฑ์ ดังตารางที่ 1 โดยผู้ยื่นคำขอที่ประสงค์ใช้สิทธิแสดงใบรับรองคุณภาพ (CoC) หรือเครื่องหมายรับรองผลิตภัณฑ์ ของกรมวิทยาศาสตร์บริการ ต้องทดสอบตาม มาตรฐานที่กำหนดไว้ทุกรายการ

ตารางที่ 1 มาตรฐาน หลักเกณฑ์และข้อกำหนดที่เกี่ยวข้อง

หมวด	มาตรฐานและหลักเกณฑ์อ้างอิง
รายละเอียดให้เป็นไปตาม มาตรฐานและหลักเกณฑ์อ้างอิง	
ลักษณะทั่วไป (ลักษณะภาชนะเซรามิกและข้อบกพร่อง)	มอก. 564-2546 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ภาชนะเซรามิกที่ใช้กับอาหาร: พอร์ซเลน
	มอก. 601-2546 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ภาชนะเซรามิกที่ใช้กับอาหาร: เออร์เทนแวร์
	มอก.602-2546 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ภาชนะเซรามิกที่ใช้กับอาหาร: สโตนแวร์
คุณสมบัติด้านความปลอดภัย (ปริมาณตะกั่วและแคดเมียม)	มอก. 32-2546 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม วิธีทดสอบตะกั่วและแคดเมียมที่ละลายจากภาชนะเซรามิก ภาชนะเซรามิกแก้ว และภาชนะแก้วที่ใช้กับอาหาร ISO 6486- 1-2019 Ceramic ware, glass- ceramic ware and glass dinnerware in contact with food -- Release of lead and cadmium -- Part 1: Test method ⁽³⁾
	มอก. 564-2546 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ภาชนะเซรามิกที่ใช้กับอาหาร: พอร์ซเลน
	มอก. 601-2546 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ภาชนะเซรามิกที่ใช้กับอาหาร: เออร์เทนแวร์
	มอก.602-2546 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ภาชนะเซรามิกที่ใช้กับอาหาร: สโตนแวร์

หมวด	มาตรฐานและหลักเกณฑ์อ้างอิง
รายละเอียดให้เป็นไปตาม มาตรฐานและหลักเกณฑ์อ้างอิง	
คุณสมบัติทางกายภาพ ความทนต่อการเปลี่ยนแปลง อุณหภูมิโดยฉับพลัน	มอก. 564-2546 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ภาชนะเซรามิกที่ใช้กับอาหาร: พอร์ซเลน.
	มอก. 601-2546 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ภาชนะเซรามิกที่ใช้กับอาหาร: เออร์เทนแวร์
	มอก.602-2546 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ภาชนะเซรามิกที่ใช้กับอาหาร: สโตนแวร์
คุณสมบัติทางกายภาพ การดูดซึมน้ำ	มอก. 564-2546 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ภาชนะเซรามิกที่ใช้กับอาหาร: พอร์ซเลน.
	มอก. 601-2546 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ภาชนะเซรามิกที่ใช้กับอาหาร: เออร์เทนแวร์
	มอก.602-2546 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ภาชนะเซรามิกที่ใช้กับอาหาร: สโตนแวร์
คุณสมบัติทางกายภาพ การทนต่อการร้าว	มอก. 564-2546 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ภาชนะเซรามิกที่ใช้กับอาหาร: พอร์ซเลน.
	มอก. 601-2546 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ภาชนะเซรามิกที่ใช้กับอาหาร: เออร์เทนแวร์
	มอก.602-2546 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ภาชนะเซรามิกที่ใช้กับอาหาร: สโตนแวร์

5.3 เกณฑ์กำหนด

5.3.1 คุณลักษณะที่ต้องการ

5.3.1.1 ลักษณะทั่วไป

- (1) ภาชนะเซรามิกที่ใช้กับอาหาร: พอร์ซเลน เป็นไปตาม มอก. 564-2546 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (ภาคผนวก ก.)
- (2) ภาชนะเซรามิกที่ใช้กับอาหาร: เออร์เทนแวร์ เป็นไปตาม มอก. 601-2546 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (ภาคผนวก ข.)
- (3) ภาชนะเซรามิกที่ใช้กับอาหาร: สโตนแวร์ เป็นไปตาม มอก. 602-2546 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (ภาคผนวก ค.)

5.3.1.2 ข้อบกพร่อง

- (1) ภาชนะพอร์ซเลน เออร์เทนแวร์ สโตนแวร์ ต้องไม่พบข้อบกพร่องสำคัญ ให้ทดสอบโดยการตรวจพินิจ โดยตำแหน่งที่มองอยู่ห่างจากตัวอย่าง 300 มิลลิเมตรโดยรอบ ในที่ซึ่งมีแสงสว่างเพียงพอ

ตารางที่ 2 ข้อบกพร่องสำคัญ

ที่	ข้อบกพร่องสำคัญ	ชนิดเซรามิก		
		พอร์ซเลน มอก.564-2546	เออร์เทนแวร์ มอก.601-2546	สโตนแวร์ มอก.602-2546
ภาชนะแบบก้นลึก ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางตั้งแต่ 130 มิลลิเมตรขึ้นไป และภาชนะแบบก้นตื้น				
1.	จุดขนาดตั้งแต่ 0.5 มิลลิเมตรขึ้นไปที่ด้านในภาชนะ		x	
2.	จุดขนาด 0.25 มิลลิเมตร แต่ไม่ถึง 0.5 มิลลิเมตร ตั้งแต่ 4 จุดขึ้นไปที่ด้านในภาชนะ		x	
3.	พอร์ซเลน, เออร์เทนแวร์และสโตนแวร์ รูเข็มขนาด ตั้งแต่ 0.5, 0.8 และ 0.8 มิลลิเมตรขึ้นไป ตามลำดับ		x	
4.	พอร์ซเลน รูเข็มขนาดตั้งแต่ 0.25 มิลลิเมตร แต่ไม่ถึง 0.5 มิลลิเมตรตั้งแต่ 4 รูขึ้นไปที่ด้านในภาชนะ		x	
	เออร์เทนแวร์และสโตนแวร์ รูเข็มขนาดตั้งแต่ 0.25 มิลลิเมตร แต่ไม่ถึง 0.8 มิลลิเมตร ตั้งแต่ 4 รูขึ้นไป ที่ด้านในภาชนะ		x	
5.	ฝุ่นหรือเศษวัสดุฝังในขนาดตั้งแต่ 1 มิลลิเมตร ขึ้นไป		x	
6.	รอยร้าว ราน		x	
7.	รอยเปื้อนเนื่องจากการตกแต่ง		x	
8.	สีผิดมาตรฐานจากที่กำหนด		x	
9.	การตกแต่งผิดที่ หรือไม่สมบูรณ์		x	
10.	รอยบิ่น ยกเว้นรอยบิ่นของเนื้อขนาดเล็กกว่า 1.5 มิลลิเมตรที่ขอบ และเล็กกว่า 3.0 มิลลิเมตร ที่ก้นภาชนะด้านที่สัมผัสกับพื้นแต่ได้ผ่านการเคลือบแล้ว		x	
11.	จุดที่เคลือบไม่ติด ยกเว้นจุดที่เกิดจากเครื่องยึดภาชนะในการพันเคลือบ และจุดที่รองรับภาชนะในการเผาเคลือบ		x	
12.	รอยนูน (blister)		x	
13.	ผิวเคลือบหนาจนมีโพรงอากาศ		x	
ภาชนะแบบก้นลึก ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางน้อยกว่า 130 มิลลิเมตร				
1.	จุดขนาดตั้งแต่ 0.5 มิลลิเมตรขึ้นไปที่ด้านนอกภาชนะ		x	
2.	จุดขนาด 0.25 มิลลิเมตร แต่ไม่ถึง 0.5 มิลลิเมตร ตั้งแต่ 4 จุดขึ้นไปที่ด้านนอกภาชนะ		x	
3.	พอร์ซเลน, เออร์เทนแวร์และสโตนแวร์ รูเข็มขนาด ตั้งแต่ 0.5, 0.8 และ 0.8 มิลลิเมตรขึ้นไป ตามลำดับ		x	

ที่	ข้อบกพร่องสำคัญ	ชนิดเซรามิก		
		พอร์ซเลน มอก.564-2546	เออร์เทนแวร์ มอก.601-2546	สโตนแวร์ มอก.602-2546
4.	พอร์ซเลน รูเข็มขนาดตั้งแต่ 0.25 มิลลิเมตรแต่ไม่ถึง 0.5 มิลลิเมตรตั้งแต่ 4 รูขึ้นไปที่ด้านนอกภาชนะ	x		
	เออร์เทนแวร์และสโตนแวร์ รูเข็มขนาดตั้งแต่ 0.25 มิลลิเมตร แต่ไม่ถึง 0.8 มิลลิเมตร ตั้งแต่ 4 รูขึ้นไปที่ด้านนอกภาชนะ			
5.	ฝุ่นหรือเศษวัสดุฝังในขนาดตั้งแต่ 1 มิลลิเมตรขึ้นไป	x		
6.	รอยร้าว ราน	x		
7.	รอยเปื้อนเนื่องจากการตกแต่ง	x		
8.	สีผิดมาตรฐานจากที่ผู้ทำกำหนด	x		
9.	การตกแต่งผิดที่ หรือไม่สมบูรณ์	x		
10.	รอยบิ่น ยกเว้นรอยบิ่นของเนื้อขนาดเล็กกว่า 1.5 มิลลิเมตร ที่ขอบ และเล็กกว่า 3.0 มิลลิเมตร ที่ก้น ภาชนะด้านที่สัมผัสกับพื้นแต่ได้ผ่านการเคลือบแล้ว	x		
11.	จุดที่เคลือบไม่ติด ยกเว้นจุดที่เกิดจากเครื่องยัด ภาชนะในการพ่นเคลือบ และจุดที่รองรับภาชนะในการเคลือบเผา	x		
12.	รอยนูน (blister)	x		
13.	ผิวเคลือบหนาจนมีโพรงอากาศ	x		

หมายเหตุ x หมายถึง ผลิตภัณฑ์ดังกล่าวต้องพิจารณาตามรายการข้อบกพร่องสำคัญนั้น ๆ

(2) ภาชนะพอร์ซเลน เออร์เทนแวร์ สโตนแวร์ อาจมีข้อบกพร่องย่อยได้ไม่เกิน 3 ข้อ

ตารางที่ 3 ข้อบกพร่องย่อย

ที่	ข้อบกพร่องย่อย	ชนิดเซรามิก		
		พอร์ซเลน มอก.564-2546	เออร์เทนแวร์ มอก.601-2546	สโตนแวร์ มอก.602-2546
ภาชนะแบบก้นลึก ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางตั้งแต่ 130 มิลลิเมตรขึ้นไป และภาชนะแบบก้นตื้น				
1.	จุดขนาดเล็กกว่า 0.5 มิลลิเมตร ตั้งแต่ 4 จุดขึ้นไปที่ <u>ด้านนอก</u> ภาชนะ	x		
2.	พอร์ซเลน รูเข็มขนาดเล็กกว่า 0.5 มิลลิเมตร ตั้งแต่ 4 รูขึ้นไปที่ <u>ด้านนอก</u> ภาชนะ	x		
	เออร์เทนแวร์และสโตนแวร์ รูเข็มขนาดเล็กกว่า 0.8 มิลลิเมตร ตั้งแต่ 4 รูขึ้นไปที่ <u>ด้านนอก</u> ภาชนะ			

ที่	ข้อบกพร่องย่อย	ชนิดเซรามิก		
		พอร์ซเลน มอก.564-2546	เออร์เทนแวร์ มอก.601-2546	สโตนแวร์ มอก.602-2546
3.	ฝุ่น เศษวัสดุฝังในหรือรอยขีดข่วนบนผิวเคลือบขนาดเล็กกว่า 1 มิลลิเมตร ตั้งแต่ 4 แห่งขึ้นไป ที่ด้านในภาชนะ และ 5 แห่งขึ้นไปที่ <u>ด้านนอก</u> ภาชนะ	x		
4.	ข้อบกพร่องตามข้อ 2 และข้อ 3 รวมกันตั้งแต่ 4 แห่งขึ้นไป ที่ <u>ด้านนอก</u> ภาชนะ	x		
5.	ผิวเคลือบบางต่างจากส่วนอื่นจนมองเห็นได้ชัด	x		
ภาชนะแบบก้นลึก ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางน้อยกว่า 130 มิลลิเมตร				
1.	จุดขนาดเล็กกว่า 0.5 มิลลิเมตร ตั้งแต่ 4 จุดขึ้นไป <u>ที่ด้านใน</u> ภาชนะ	x		
2.	พอร์ซเลน รูเข็มขนาดเล็กกว่า 0.5 มิลลิเมตร ตั้งแต่ 4 จุดขึ้นไป <u>ที่ด้านใน</u> ภาชนะ	x		
	เออร์เทนแวร์และสโตนแวร์ รูเข็มขนาดเล็กกว่า 0.8 มิลลิเมตร ตั้งแต่ 4 รูขึ้นไป <u>ที่ด้านใน</u> ภาชนะ			
3.	ฝุ่น เศษวัสดุฝังในหรือรอยขีดข่วนบนผิวเคลือบขนาดเล็กกว่า 1 มิลลิเมตร ตั้งแต่ 4 แห่งขึ้นไป <u>ที่ด้านนอก</u> ภาชนะ และ 5 แห่งขึ้นไป <u>ที่ด้านใน</u> ภาชนะ	x		
4.	ข้อบกพร่องตามข้อ 2 และข้อ 3 รวมกันตั้งแต่ 4 แห่งขึ้นไป <u>ที่ด้านใน</u> ภาชนะ	x		
5.	ผิวเคลือบบางต่างจากส่วนอื่นจนมองเห็นได้ชัดเจน	x		

หมายเหตุ x หมายถึง ผลิตรณต์ดังกล่าวต้องพิจารณาตามรายการข้อบกพร่องสำคัญนั้น ๆ

5.3.2 คุณสมบัติด้านความปลอดภัย (ทดสอบตาม มอก.32 ปริมาณตะกั่วและแคดเมียมที่สกัดได้ต้องไม่เกินเกณฑ์ที่กำหนดตามตาราง)

ตารางที่ 4 คุณสมบัติด้านความปลอดภัย

ผลิตรณต์	เกณฑ์กำหนดสูงสุด	
	ตะกั่ว	แคดเมียม
พอร์ซเลน (มอก.564-2546) เออร์เทนแวร์ (มอก.601-2546) สโตนแวร์ (มอก.602-2546)		
ภาชนะแบบก้นตื้น (มิลลิกรัมต่อตารางเดซิเมตร)	0.8	0.07
ภาชนะแบบก้นลึกขนาดเล็ก (มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เดซิเมตร)	2	0.5
ภาชนะแบบก้นลึกขนาดใหญ่ (มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เดซิเมตร)	1	0.25
ถ้วยเครื่องดื่ม (มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เดซิเมตร)	0.5	0.25
ขอบของถ้วยเครื่องดื่ม (มิลลิกรัมต่อลูกบาศก์เดซิเมตร)	4	0.4

ผลิตภัณฑ์	เกณฑ์กำหนดสูงสุด	
	ตะกั่ว	แคดเมียม
ISO 6486		
Flatware (mg/dm ²)	0.8	0.07
Small Hollowware (mg/l)	2	0.5
Large Hollowware (mg/l)	1	0.25
Storage Hollowware (mg/l)	0.5	0.25
Cups and Mugs (mg/l)	0.5	0.25

5.3.3 คุณสมบัติทางกายภาพ

5.3.3.1 ความทนต่อการเปลี่ยนแปลงอุณหภูมิโดยฉับพลัน (ทดสอบตามมอก.564-2546)

ภาชนะฟอร์ซเลน สโตนแวร์ เออร์เทนแวร์ ต้องทนต่อการเปลี่ยนอุณหภูมิโดยฉับพลันที่แตกต่างกัน 120 องศาเซลเซียส การทดสอบวางตัวอย่างจำนวน 3 ใบ ในตู้อบที่ทำให้ร้อนก่อนแล้วที่อุณหภูมิ T_1 ที่ตั้งไว้เป็นเวลา 30 นาที แล้วนำตัวอย่างออกจากตู้อบที่ละใบโดยใช้คีม ให้ใช้เวลาในการนำตัวอย่างแต่ละใบออกจากตู้อบ ประมาณ 5 วินาที แล้วจุ่มตัวอย่างให้จมมิดในอ่างน้ำที่อุณหภูมิห้อง T_2 โดย $T_1 - T_2 = 120$ องศาเซลเซียส เป็นเวลาไม่เกิน 2 นาที นำตัวอย่างออกมาเช็ดให้แห้ง แล้วจุ่มลงในสารละลายเมทิลีนบลู ตรวจสอบรอยเสียหายหลังจากที่ทำความสะอาดตัวอย่างเสร็จแล้ว ให้ทดสอบตัวอย่างแต่ละใบซ้ำตามวิธีการข้างต้นจนครบ 5 ครั้ง แล้วตรวจพินิจ ต้องไม่แตก ร้าว และผิวเคลือบต้องไม่ร่อน

5.3.3.2 การดูดซึมน้ำ

ภาชนะฟอร์ซเลน สโตนแวร์ เออร์เทนแวร์ ใช้ขึ้นทดสอบ 5 ชิ้น ที่ได้จากส่วนต่าง ๆ ของภาชนะที่ทำให้แตกจำนวน 5 ตัวอย่าง ตัวอย่างละ 1 ชิ้น โดยให้แต่ละชิ้นมีพื้นผิวด้านเคลือบ 2 ด้าน รวมกันประมาณ 30 ตารางเซนติเมตร

การทดสอบอบขึ้นทดสอบให้แห้งที่อุณหภูมิ 110 องศาเซลเซียส ถึง 115 องศาเซลเซียส จนมีน้ำหนักคงที่ ปลอ่ยให้เย็นในเดซิเคเตอร์จนมีอุณหภูมิเท่ากับอุณหภูมิห้อง ชั่งขึ้นทดสอบ (M_1) นำไปแช่ในน้ำแล้วต้มให้เดือดเป็นเวลา 5 ชั่วโมง ระวังอย่าให้น้ำแห้งจนมีระดับต่ำกว่าขึ้นทดสอบและไม่ให้ขึ้นทดสอบแตะกันหรือข้างภาชนะโดยใช้ตะแกรงหรือวัสดุอื่นรองรับ หลังจากนั้นปลอ่ยขึ้นทดสอบไว้ให้เย็นในน้ำนั้นจนมีอุณหภูมิเท่ากับอุณหภูมิห้อง เมื่อครบ 24 ชั่วโมงให้นำขึ้นทดสอบมาชั่งน้ำที่เกาะอยู่ตามผิวโดยใช้ผ้าหมาดๆ ชั่งน้ำแล้วชั่งทันที (M_2)

การดูดซึมน้ำ ร้อยละ = $\frac{M_2 - M_1}{M_1} \times 100$ คำนวณค่าการดูดซึมน้ำของขึ้นทดสอบแต่ละชิ้น แล้วหาค่าเฉลี่ยโดยค่าเฉลี่ยการดูดซึมน้ำต้องเป็นไปตามตาราง

ตารางที่ 5 การดูดซึมน้ำ

ชนิดเซรามิก	ค่าการดูดซึมน้ำเฉลี่ย
ฟอร์ซเลน (มอก.564-2546)	ไม่เกินร้อยละ 0.2
สโตนแวร์ (มอก.602-2546)	ไม่เกินร้อยละ 3
เออร์เทนแวร์ (มอก.601-2546)	ไม่เกินร้อยละ 8

5.3.3.3 การทนต่อการราน

ภาชนะฟอร์ชเลน สโตนแวร์ เออร์เทนแวร์ ใช้ขึ้นทดสอบ 6 ชิ้น ที่ได้จากส่วนต่างๆ ของตัวอย่างอย่างน้อย 3 ใบ โดยให้แต่ละชิ้นมีพื้นที่รวม 2 ด้าน ประมาณ 50 ตารางเซนติเมตร มีด้านเคลือบ 2 ด้านและด้านที่ไม่เคลือบต้องเป็นด้านที่ทำให้แตกใหม่ๆ ในการทำให้แตกควรระวังไม่ให้ร้าวในเนื้อหรือเคลือบขึ้นใดที่ร้าวให้ถึง

การทดสอบวางขึ้นทดสอบไว้ในหม้อน้ำอัด แล้วอบด้วยไอน้ำที่อิ่มตัวด้วยความดัน 0.5 ± 0.02 เมกะพาสคัลเป็นเวลา 1 ชั่วโมง หลังจากนั้นค่อยๆ ลดความดันจนถึงความดันบรรยากาศ ปลอยขึ้นทดสอบให้เย็นลงจนถึงอุณหภูมิห้องในหม้อน้ำอัดเดิม นำขึ้นทดสอบขึ้นมาเช็ดให้แห้งแล้วจุ่มลงในสารละลายสี เช่น เมทิลีนบลู ทำความสะอาดขึ้นทดสอบแล้วตรวจสอบรอยร้าวและราน ให้ทดสอบขึ้นทดสอบทั้ง 6 ชิ้นซ้ำตามวิธีการข้างต้นจนครบ 5 ครั้งแล้วตรวจพินิจ ผิวเคลือบต้องไม่ร้าวหรือราน

6. การเลือกตัวอย่างสำหรับตรวจสอบ

กำหนดให้เลือกตัวอย่างจากฐานการผลิตตามที่อยู่คำขอระบุ โดยให้ชักตัวอย่างโดยวิธีสุ่มจากฐานเดียวกันจำนวน 20 ใบ

ศูนย์ตรวจและรับรองคุณภาพผลิตภัณฑ์

สถาบันพัฒนามาตรฐานและตรวจสอบรับรอง

กรมวิทยาศาสตร์บริการ

เลขที่ 75/7 ซอยโยธี ถนนพระรามที่ 6

แขวงทุ่งพญาไท เขตราชเทวี กรุงเทพมหานคร 10400

โทรศัพท์ 0-2201-7341-2 Email : pc@mail.dss.go.th

มอก. 564 – 2546 ภาชนะเซรามิกที่ใช้กับอาหาร : พอร์ซเลน

ลักษณะทั่วไป (5.1)	ผลการตรวจสอบ																			
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
1. ภาชนะพอร์ซเลนทุกใบในรุ่นเดียวกัน ต้องมีแบบ สี และการตกแต่งแบบเดียวกัน																				
2. ถ้วยต้องวางตรงกลางจานรอง (ถ้ามี) ได้สนิท ไม่โคลงเคลง หรือหมุนได้																				
3. หูภาชนะ (ถ้ามี) ต้องอยู่ในตำแหน่งที่ถูกต้องตามแบบของผู้ทำ																				
4. ปากหรือพวย ต้องมีลักษณะที่ยกขึ้นรินแล้วไม่ทำให้ของเหลวไหลย่อยลงมาตามตัวภาชนะ																				
5. ฟา (ถ้ามี) ต้องปิดได้พอดีไม่โคลงเคลง และไม่หลุดจากตัวภาชนะที่มีปากหรือพวย เมื่อรินของเหลวออกโดยภาชนะเอียงไม่เกิน 60 องศา จากแนวตั้ง																				
6. ขอบของภาชนะพอร์ซเลนทุกใบต้องไม่เอียงเมื่อวางภาชนะบนแผ่นราบ																				
7. ผิวทั้งหมดที่มองเห็นได้จะต้องเคลือบสม่ำเสมอจนจับ (stopcock) ส่วนที่เป็นเกลียวและผิวที่ขอบล่างสุดของฐานภาชนะซึ่งไม่จำเป็นต้องเคลือบ แต่ผิวที่มีได้เคลือบนี้จะต้องเรียบร้อย																				
8. เนื้อของผลิตภัณฑ์ เมื่อทำให้ภาชนะแตกต้องมีสีขาว (ถ้าไม่เติมสี) เนื้อแน่นละเอียด และเป็นเนื้อเดียวกัน																				

การทดสอบให้ทำโดยการตรวจพินิจ

มอก. 601 – 2546 ภาชนะเซรามิกที่ใช้กับอาหาร : เอร์เทนแวร์

ลักษณะทั่วไป (5.1)	ผลการตรวจสอบ																			
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
1. ภาชนะเอร์เทนแวร์ทุกใบในรุ่นเดียวกัน ต้องมีแบบ สี และการตกแต่งแบบเดียวกัน																				
2. ถ้วยต้องวางตรงกลางจานรอง (ถ้ามี) ได้สนิท ไม่โคลงเคลง หรือหมุนได้																				
3. หูภาชนะ (ถ้ามี) ต้องอยู่ในตำแหน่งที่ถูกต้อง																				
4. ปากหรือพวย (ถ้ามี) ต้องมีลักษณะที่ยกขึ้นรินแล้วไม่ทำให้ของเหลวไหลย้อนลงมาตามตัวภาชนะ																				
5. ฝา (ถ้ามี) ต้องปิดได้พอดีไม่โคลงเคลง และไม่หลุดจากตัวภาชนะที่มีปากหรือพวยเมื่อรินของเหลวออกโดยภาชนะเอียงไม่เกิน 60 องศา จากแนวตั้ง																				
6. ขอบของภาชนะเอร์เทนแวร์ทุกใบต้องไม่เอียงเมื่อวางภาชนะบนแผ่นราบ																				
7. ผิวทั้งหมดที่มองเห็นได้จะต้องเคลือบสม่ำเสมอ ยกเว้นจุด (stopcock) ส่วนที่เป็นเกลียวและผิวที่ขอบล่างสุดของฐานภาชนะซึ่งไม่จำเป็นต้องเคลือบ แต่ผิวที่มีได้เคลือบนี้จะต้องเรียบร้อย																				

การทดสอบให้ทำโดยการตรวจพินิจ

ลักษณะทั่วไป (5.1)	ผลการตรวจสอบ																			
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
1. ภาชนะสโตนแวร์ทุกใบในรุ่นเดียวกัน ต้องมีแบบ สี และการตกแต่งแบบเดียวกัน																				
2. ถ้วยต้องวางตรงกลางจานรอง (ถ้ามี) ได้สนิท ไม่โคลงเคลง หรือหมุนได้																				
3. หูภาชนะ (ถ้ามี) ต้องอยู่ในตำแหน่งที่ถูกต้อง																				
4. ปากหรือพวย (ถ้ามี) ต้องมีลักษณะที่ยกขึ้นรินแล้วไม่ทำให้ของเหลวไหลย้อนลงมาตามตัวภาชนะ																				
5. ฝา (ถ้ามี) ต้องปิดได้พอดีไม่โคลงเคลง และไม่หลุดจากตัวภาชนะที่มีปากหรือพวยเมื่อรินของเหลวออกโดยภาชนะเอียงไม่เกิน 60 องศา จากแนวตั้ง																				
6. ขอบของภาชนะสโตนแวร์ทุกใบต้องไม่เอียงเมื่อวางภาชนะบนแผ่นราบ																				
7. ผิวทั้งหมดที่มองเห็นได้จะต้องเคลือบสม่ำเสมอจนแวววาว (stopcock) ส่วนที่เป็นเกลียวและผิวที่ขอบล่างสุดของฐานภาชนะซึ่งไม่จำเป็นต้องเคลือบ แต่ผิวที่มีได้เคลือบนี้จะต้องเรียบร้อย																				

การทดสอบให้ทำโดยการตรวจพินิจ

ภาคผนวก ค.

มอก. 602 – 2546 ภาชนะเซรามิกที่ใช้กับอาหาร : สโตนแวร์