

ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

ฉบับที่ ๑๘๕๓ (พ.ศ. ๒๕๓๖)

ออกตามความในพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

พ.ศ. ๒๕๑๑

เรื่อง กำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

เครื่องเรือนสำหรับที่พักอาศัย : โต๊ะรับแขก

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา ๑๕ แห่งพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ. ๒๕๑๑ รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรมออกประกาศกำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เครื่องเรือนสำหรับที่พักอาศัย : โต๊ะรับแขก มาตรฐานเลขที่ มอก. ๑๒๐๘-๒๕๓๖ ไว้ ดังมีรายการละเอียดต่อท้ายประกาศนี้

ประกาศ ณ วันที่ ๒๒ ธันวาคม ๒๕๓๖

พลตรี สนั่น ขจรประศาสน์

รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรม

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

เครื่องเรือนสำหรับที่พักอาศัย : โต๊ะรับแขก

1. ขอบข่าย

- 1.1 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้กำหนด ชนิด ขนาดและเกณฑ์ความคลาดเคลื่อน วัสดุ คุณลักษณะที่ต้องการ การ เครื่องหมายและฉลาก การชักตัวอย่างและเกณฑ์ตัดสิน และการทดสอบเครื่อง เรือนสำหรับที่พักอาศัย : โต๊ะรับแขก

2. บทนิยาม

ความหมายของคำที่ใช้ในมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้ มีดังต่อไปนี้

- 2.1 เครื่องเรือนสำหรับที่พักอาศัย : โต๊ะรับแขก ซึ่งต่อไปในมาตรฐานนี้จะเรียกว่า "โต๊ะ" หมายถึง โต๊ะสำหรับใช้ร่วมกับ เก้าอี้รับแขกเป็นชุดรับแขกในห้องรับแขกหรือห้องพักผ่อนของที่พักอาศัย หรือสถานที่อื่น ๆ ที่มีลักษณะการใช้งานทำนองเดียวกัน มีความสูงน้อยกว่าโต๊ะทำงานและโต๊ะรับประทานอาหาร
- 2.2 เก้าอี้รับแขก หมายถึง เก้าอี้สำหรับใช้ร่วมกับโต๊ะรับแขกเป็นชุดรับแขกในห้องรับแขกหรือห้องพักผ่อนของที่พักอาศัย หรือสถานที่อื่น ๆ ที่มีลักษณะการใช้งานทำนองเดียวกัน มีที่นั่งตั้งแต่ 1 ที่นั่งขึ้นไป แต่ไม่เกิน 3 ที่นั่ง มีความสูงของพื้นที่นั่งน้อยกว่าเก้าอี้ทำงานและเก้าอี้รับประทานอาหาร

3. ชนิด

- 3.1 โต๊ะ แบ่งออกเป็น 2 ชนิด คือ
- 3.1.1 โต๊ะกลาง
- 3.1.2 โต๊ะข้าง

4. ขนาดและเกณฑ์ความคลาดเคลื่อน

4.1 ขนาดและเกณฑ์ความคลาดเคลื่อน

4.1.1 ขนาด

4.1.1.1 ความสูง

ความสูงของโต๊ะกลางและโต๊ะข้าง ให้เป็นไปตามที่กำหนดในตารางที่ 1

4.1.1.2 ความกว้างและความยาว

ความกว้างและความยาวของโต๊ะกลางและโต๊ะข้าง แนะนำให้เป็นไปตามตารางที่ 1

4.1.2 เกณฑ์ความคลาดเคลื่อน

ความกว้าง ความยาวและความสูงของโต๊ะกลางและโต๊ะข้าง จะคลาดเคลื่อนได้ ± 3 มิลลิเมตร

การวัดให้ปฏิบัติตามข้อ 9.1.1

ตารางที่ 1 ความกว้าง ความยาวและความสูงของโต๊ะกลางและโต๊ะข้าง

(ข้อ 4.1.1)

หน่วยเป็นมิลลิเมตร

ชนิด	ความกว้าง	ความยาว	ความสูง
โต๊ะกลาง	450	600	350
	550	650	380
	600	700	400
	650	750	420
	700	900	450
	850	1 050	480
	900	1 100	
	1 100	1 250	
โต๊ะข้าง	450	450	450
	550	550	480
	600	600	550

4.2 ความหนาของพื้นหน้าโต๊ะที่เป็นกระจกแผ่น

4.2.1 ต้องหนาไม่น้อยกว่า 10 มิลลิเมตร ในกรณีที่พื้นหน้าโต๊ะไม่มีคานรองรับ

4.2.2 ต้องหนาไม่น้อยกว่า 6 มิลลิเมตร ในกรณีที่พื้นหน้าโต๊ะมีคานรองรับ

การวัดให้ปฏิบัติตามข้อ 9.1.2

5. วัสดุ

5.1 แผ่นไม้อัด

ให้เป็นไปตามมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม แผ่นไม้อัด มาตรฐานเลขที่ มอก.178 ไม่ต่ำกว่าประเภทภายใน และไม่ต่ำกว่าชั้นคุณภาพ 3

5.2 วัสดุอื่น ๆ

ไม้สัก ไม้กระยาเลย แผ่นขึ้นไม้อัด แผ่นใยไม้อัดแข็ง แผ่นใยไม้อัดความหนาแน่นปานกลาง และแผ่นอัดเคลือบโพลีเอสเตอร์เรซิน ให้เป็นไปตามมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนั้น ๆ ส่วนวัสดุที่ยังไม่มีการประกาศกำหนดเป็นมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมควรมีคุณลักษณะเหมาะสมกับงานที่ใช้

6. คุณลักษณะที่ต้องการ

6.1 ลักษณะทั่วไป

- 6.1.1 ผิวไม้ส่วนที่มองเห็น ต้องเคลือบผิวให้เรียบเกลี้ยง ปราศจากตำหนิ เช่น รอยแตก รูแมลง ตาไม้ กระจก
- 6.1.2 ผิวไม้ส่วนที่มองไม่เห็นต้องมีความราบเรียบพอสมควรและต้องเคลือบผิวอย่างน้อย 1 ครั้ง
- 6.1.3 ส่วนที่เป็นโลหะซึ่งอาจเป็นสนิมได้ต้องมีการป้องกันสนิมตามที่อยู่อุตสาหกรรมยอมรับ และผิวเคลือบต้องเรียบสม่ำเสมอ
- 6.1.4 รอยต่อของไม้หรือรอยเชื่อมของโลหะต้องเรียบร้อย ไม่มีส่วนที่อาจเป็นอันตรายได้ ตะปูเกลียวหรือวัสดุยึดต้องติดแน่น
- 6.1.5 กรณีพื้นหน้าโต๊ะเป็นกระจกแผ่น ขอบของกระจกแผ่นต้องราบเรียบ ไม่มีส่วนที่อาจเป็นอันตรายได้ การทดสอบให้ทำโดยการตรวจพินิจ

6.2 ปริมาณความชื้น

ส่วนที่เป็นไม้ต้องมีความชื้นไม่เกินร้อยละ 16

การทดสอบให้ปฏิบัติตามมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เครื่องเรือนสำหรับสำนักงาน : แก้วอี้ทำงาน มาตรฐานเลขที่ มอก.930

หมายเหตุ ถ้าเป็นโต๊ะที่ทำขึ้นเพื่อส่งไปจำหน่ายยังต่างประเทศ ควรมีความชื้นอยู่ในช่วงร้อยละ 8 ถึง 12

6.3 การติดแน่นของผิวเคลือบ

ผิวเคลือบต้องติดแน่นกับวัสดุ โดยเมื่อทดสอบตามข้อ 9.2 แล้ว ผิวเคลือบจะหลุดติดแถบขาวได้ไม่เกินร้อยละ 15

6.4 เสถียรภาพ

เมื่อทดสอบตามมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม การทดสอบเครื่องเรือน เล่ม 1 เสถียรภาพของโต๊ะ มาตรฐานเลขที่ มอก.1015 เล่ม 1 การทดสอบแรงกระทำในแนวตั้ง และใช้แรงกด 300 นิวตันแล้ว โต๊ะต้องไม่ล้ม

6.5 ความแข็งแรงและความทนทาน

6.5.1 โต๊ะกลาง

เมื่อทดสอบตามมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม การทดสอบเครื่องเรือน เล่ม 2 ความแข็งแรงและความทนทานของโต๊ะ มาตรฐานเลขที่ มอก.1015 เล่ม 2 ตามรายละเอียดในตารางที่ 2 ข้างล่างนี้ โต๊ะกลางต้องอยู่ในสภาพใช้งานได้คือ

- 6.5.1.1 ในการทดสอบแรงกระทำในแนวตั้งเป็นเวลานาน พื้นที่หลักที่ใช้งานจะแอ่นตัวได้ไม่เกินดังนี้
- (1) 1 ต่อ 250 ของช่วงความยาว สำหรับวัสดุที่เป็นแผ่นขึ้นไม้อัด แผ่นไม้อัด แผ่นใยไม้อัด แข็ง และแผ่นใยไม้อัดความหนาแน่นปานกลาง
 - (2) 1 ต่อ 150 ของช่วงความยาว สำหรับวัสดุที่เป็นไม้
 - (3) 1 ต่อ 100 ของช่วงความยาว สำหรับวัสดุอื่น ๆ
- 6.5.1.2 ในการทดสอบแรงสั่นสะเทือนกระทำในแนวระดับ โต๊ะจะเอียงได้ไม่เกิน 1 มิลลิเมตรต่อแรงกระทำ ทุก ๆ 25 นิวตัน
- 6.5.1.3 ขาโต๊ะจะเอียงได้ไม่เกิน 1 ต่อ 14 ของความสูงของโต๊ะ

6.5.2 โต๊ะข้าง

เมื่อทดสอบตาม มอก.1015 เล่ม 2 ตามรายละเอียดในตารางที่ 3 ข้างล่างนี้ โต๊ะข้างต้องอยู่ในสภาพใช้งานได้คือ โดยต้องเป็นไปตามข้อ 6.5.1.1 ข้อ 6.5.1.2 และข้อ 6.5.1.3

หมายเหตุ ในกรณีที่พื้นที่หลักที่ใช้งานของโต๊ะทำด้วยกระจกแผ่น ให้ทดสอบเฉพาะรายการทดสอบความล้ม เนื่องจากแรงกระทำในแนวระดับเท่านั้น

ตารางที่ 2 ความแข็งแรงและความทนทานของโต๊ะกลาง

(ข้อ 6.5.1)

ลำดับที่	รายการทดสอบ	จำนวนครั้ง หรือรอบที่ทดสอบ	แรงกระทำ	ระยะสูง มิลลิเมตร
1	แรงสถิตกระทำในแนวตั้ง			
	1.1 แรงสถิตกระทำในแนวตั้งบนพื้นที่หลักที่ใช้งาน	10	750 นิวตัน	-
	1.2 แรงสถิตกระทำในแนวตั้งเป็นเวลานาน	-	10 นิวตันต่อ ตารางเดซิเมตร	-
2	แรงสถิตกระทำในแนวระดับ	10	300 นิวตัน	-
3	แรงกระทำก้มในแนวตั้ง	10	-	140
4	การตกกระแทก	10	-	150
5	ความล้าเนื่องจากแรงกระทำในแนวระดับ	10 000	150 นิวตัน	-

หมายเหตุ ให้ทดสอบตามลำดับ

ตารางที่ 3 ความแข็งแรงและความทนทานของโต๊ะข้าง

(ข้อ 6.5.2)

ลำดับที่	รายการทดสอบ	จำนวนครั้ง หรือรอบที่ทดสอบ	แรงกระทำ	ระยะสูง มิลลิเมตร
1	แรงสถิตกระทำในแนวตั้ง			
	1.1 แรงสถิตกระทำในแนวตั้งบนพื้นที่หลักที่ใช้งาน	10	500 นิวตัน	-
	1.2 แรงสถิตกระทำในแนวตั้งเป็นเวลานาน	-	10 นิวตันต่อ ตารางเดซิเมตร	-
2	แรงสถิตกระทำในแนวระดับ	10	175 นิวตัน	-
3	การตกกระแทก	10	-	100
4	ความล้าเนื่องจากแรงกระทำในแนวระดับ	5 000	150 นิวตัน	-

หมายเหตุ ให้ทดสอบตามลำดับ

7. เครื่องหมายและฉลาก

- 7.1 ที่โต๊ะทุกตัว อย่างน้อยต้องมีเลข อักษร หรือเครื่องหมายแจ้งรายละเอียดต่อไปนี้ให้เห็นได้ง่าย ชัดเจน
- (1) ชื่อผู้ทำหรือโรงงานที่ทำ หรือเครื่องหมายการค้าที่จดทะเบียน
- ในกรณีที่ใช้ภาษาต่างประเทศ ต้องมีความหมายตรงกับภาษาไทยที่กำหนดไว้ข้างต้น
- 7.2 ผู้ทำผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมที่เป็นไปตามมาตรฐานนี้ จะแสดงเครื่องหมายมาตรฐานกับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนั้นได้ ต่อเมื่อได้รับใบอนุญาตจากคณะกรรมการมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมแล้ว

8. การชักตัวอย่างและเกณฑ์ตัดสิน

- 8.1 รุ่น ในที่นี้ หมายถึง โต๊ะชนิดและขนาดเดียวกัน ห่างจากวัสดุอย่างเดียวกัน โดยกรรมวิธีเดียวกัน ที่ทำหรือส่งมอบหรือซื้อขายในระยะเวลาเดียวกัน
- 8.2 การชักตัวอย่างและการยอมรับ ให้เป็นไปตามแผนการชักตัวอย่างที่กำหนดต่อไปนี้ หรืออาจใช้แผนการชักตัวอย่างอื่นที่เทียบเท่ากันทางวิชาการกับแผนที่กำหนดไว้
- 8.2.1 การชักตัวอย่างและการยอมรับสำหรับการทดสอบขนาด ลักษณะทั่วไป และเครื่องหมายและฉลาก
- 8.2.1.1 ให้ชักตัวอย่างโดยวิธีสุ่มจากรุ่นเดียวกันตามจำนวนที่กำหนดในตารางที่ 4
- 8.2.1.2 จำนวนตัวอย่างที่ไม่เป็นไปตามข้อ 4. ข้อ 6.1 และข้อ 7. ต้องไม่เกินเลขจำนวนที่ยอมรับที่กำหนดในตารางที่ 4 จึงจะถือว่าโต๊ะรุ่นนั้นเป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนด

ตารางที่ 4 แผนการชักตัวอย่างสำหรับการทดสอบขนาด ลักษณะทั่วไป และเครื่องหมายและฉลาก

(ข้อ 8.2.1)

ขนาดรุ่น ตัว	ขนาดตัวอย่าง ตัว	เลขจำนวนที่ยอมรับ
ไม่เกิน 150	2	0
151 ถึง 280	8	1
281 ถึง 500	13	2
501 ขึ้นไป	20	3

8.2.2 การชักตัวอย่างและการยอมรับสำหรับการทดสอบปริมาณความชื้น การติดแน่นของผิวเคลือบ
เสถียรภาพ และความแข็งแรงและความทนทาน

8.2.2.1 ให้ชักตัวอย่างโดยวิธีสุ่มจากตัวอย่างที่เป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนดในเรื่องขนาด ลักษณะทั่วไป
และเครื่องหมายและฉลากแล้ว จำนวน 2 ตัวอย่าง

8.2.2.2 ตัวอย่างทุกตัวอย่างต้องเป็นไปตามข้อ 6.2 ข้อ 6.3 ข้อ 6.4 และข้อ 6.5 จึงจะถือว่าโต๊ะ
รูนั้นเป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนด

8.3 เกณฑ์ตัดสิน

ตัวอย่างโต๊ะต้องเป็นไปตามข้อ 8.2.1.2 และข้อ 8.2.2.2 ทุกข้อ จึงจะถือว่าโต๊ะรูนั้นเป็นไปตาม
มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้

9. การทดสอบ

9.1 ขนาด

9.1.1 ขนาดของโต๊ะ

ใช้เครื่องวัดที่วัดได้ละเอียดถึง 1 มิลลิเมตร วัดมิติละอย่างน้อย 2 ตำแหน่งที่ให้ค่ามากที่สุด แล้ว
รายงานผลแต่ละค่า แต่ถ้ามิติใดมีตำแหน่งที่วัดได้เพียงตำแหน่งเดียวก็ให้วัดเพียงตำแหน่งเดียว

9.1.2 ความหนาของพื้นหน้าโต๊ะที่เป็นกระจกแผ่น

ใช้เครื่องวัดที่วัดได้ละเอียดถึง 0.1 มิลลิเมตร วัดความหนาของกระจกแผ่นในตำแหน่งที่ห่างจาก
ขอบไม่น้อยกว่า 5 มิลลิเมตร จำนวน 5 ตำแหน่ง แล้วหาค่าเฉลี่ย

9.2 การติดแน่นของผิวเคลือบ

9.2.1 ตัวอย่าง

ใช้โต๊ะที่ผ่านการทดสอบความแข็งแรงและความทนทานแล้วเป็นตัวอย่าง

9.2.2 วิธีทดสอบ

ให้ปฏิบัติตาม ASTM D 3359 Test Method B