

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

THAI INDUSTRIAL STANDARD

มอก. 1395-2562

บล็อกแก้วกลวง

HOLLOW GLASS BLOCKS

BANGKOK CRYSTAL	
เอกสารภายนอกในระบบคุณภาพ	
ชื่อเอกสาร มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (มอก. 1395-2562)	
หมายเลขเอกสาร QD-F3-010	
ครั้งที่แก้ไข 02	วันที่บังคับใช้ 01/02/2562
ตัวแทนหน่วยงาน สนิ 26/1/64	
QMR: <i>[Signature]</i>	

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

กระทรวงอุตสาหกรรม

ICS 81.040.20

ISBN 978-616-475-378-5

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
บล็อกแก้วกลวง

มอก. 1395-2562

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
กระทรวงอุตสาหกรรมถนนพระรามที่ 6 กรุงเทพฯ 10400
โทรศัพท์ 0 2202 3300

ประกาศในราชกิจจานุเบกษา ฉบับประกาศและงานทั่วไป เล่ม 137 ตอนพิเศษ 22 ง
วันที่ 29 มกราคม พุทธศักราช 2563

อนุกรรมการวิชาการรายสาขา คณะที่ 10/4

มาตรฐานอุปกรณ์สุขภัณฑ์

อนุกรรมการวิชาการรายสาขา คณะที่ 10/4 บล็อกแก้ว ได้รับการแต่งตั้งจากกรรมการวิชาการรายสาขา คณะที่ 10
เซรามิกและอุปกรณ์สุขภัณฑ์ ให้จัดทำร่างมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม บล็อกแก้วกลวง ดังรายชื่อต่อไปนี้

ประธานอนุกรรมการ

นายปฏิกร ณ สงขลา

สมาคมสถาปนิกสยาม ในพระบรมราชูปถัมภ์

อนุกรรมการ

นายสมชาย ศิริเลิศพิทักษ์

กรมวิทยาศาสตร์บริการ

นายอภิรัฐ อีรภาพิเศษพงษ์

คณะวิทยาศาสตร์ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

นายเจษฎา ตริปิรัตน์

การเคหะแห่งชาติ

นายชูชาติ อุ๋นอารมย์

บริษัท บางกอกคริสตัล จำกัด

นายกุลวัฒน์ ชี้อจริง

นายนิมิต เกตุคำ

อนุกรรมการและเลขานุการ

นางสาวณัฐิยา กาฬสุวรรณ

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม บล็อกแก้วกลวง นี้ ได้ประกาศใช้ครั้งแรกเป็นมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม แก้วบล็อกกลวง มาตรฐานเลขที่ มอก. 1395-2540 ในราชกิจจานุเบกษา เล่ม 114 ตอนที่ 27ง วันที่ 3 เมษายน พุทธศักราช 2540 และประกาศยกเลิกและกำหนดเป็นมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม บล็อกแก้วกลวง มาตรฐานเลขที่ มอก. 1395-2554 ในราชกิจจานุเบกษา เล่ม 128 ตอนพิเศษ 130ง วันที่ 2 พฤศจิกายน พุทธศักราช 2554 ต่อมาได้พิจารณาเห็นสมควรแก้ไขปรับปรุงให้สอดคล้องกับการใช้งานในปัจจุบันจึงยกเลิกมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเดิมและกำหนดมาตรฐานนี้ขึ้นใหม่

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้กำหนดขึ้นโดยอาศัยข้อมูลจากผู้ทำ ผู้ใช้ และเอกสารต่อไปนี้เป็นแนวทาง

BS EN 1051-1 : 2003	Glass in building – Glass blocks and glass pavers Part 1: Definition and description
EN ISO 7500-1	Metallic materials – Calibration and verification of static uniaxial testing machines Part 1: Tension/compression testing machines – Calibration and verification of the force-measuring system
ISO 21690 : 2006	Glass in building – Glass blocks – Specification and test methods

คณะกรรมการมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมได้พิจารณามาตรฐานนี้แล้ว เห็นสมควรเสนอรัฐมนตรีประกาศตาม มาตรา 15 แห่งพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ. 2511 ซึ่งแก้ไขเพิ่มเติมโดยพระราชบัญญัติ มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (ฉบับที่ 7) พ.ศ. 2558



ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

ฉบับที่ ๕๕๖๔ (พ.ศ. ๒๕๖๒)

ออกตามความในพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

พ.ศ. ๒๕๑๑

เรื่อง ยกเลิกและกำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

บล็อกแก้วกลวง

โดยที่เป็นการสมควรปรับปรุงมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม บล็อกแก้วกลวง มาตรฐานเลขที่ มอก. 1395-2554

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา ๑๕ แห่งพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ. ๒๕๑๑ ซึ่งแก้ไขเพิ่มเติมโดยพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (ฉบับที่ ๗) พ.ศ. ๒๕๕๘ รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรมออกประกาศยกเลิกประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ฉบับที่ ๔๓๘๑ (พ.ศ. ๒๕๕๔) ออกตามความในพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ. ๒๕๑๑ เรื่อง ยกเลิกมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม แก้วบล็อกกลวง และกำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม บล็อกแก้วกลวง ลงวันที่ ๓ สิงหาคม พ.ศ. ๒๕๕๔ และออกประกาศกำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม บล็อกแก้วกลวง มาตรฐานเลขที่ มอก. 1395-2562 ขึ้นใหม่ ดังมีรายละเอียดต่อท้ายประกาศนี้

ทั้งนี้ ให้มีผลเมื่อพ้นกำหนด ๙๐ วัน นับตั้งแต่วันที่ประกาศในราชกิจจานุเบกษา เป็นต้นไป

ประกาศ ณ วันที่ ๓๐ กันยายน พ.ศ. ๒๕๖๒

สุริยะ จึงรุ่งเรืองกิจ

รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรม

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

บล็อกแก้วกลวง

1. ขอบข่าย

- 1.1 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้ ครอบคลุมบล็อกแก้วกลวงที่ทำด้วยแก้วใช้สำหรับก่องผนัง โดยไม่ครอบคลุมบล็อกแก้วใช้สำหรับปูพื้น

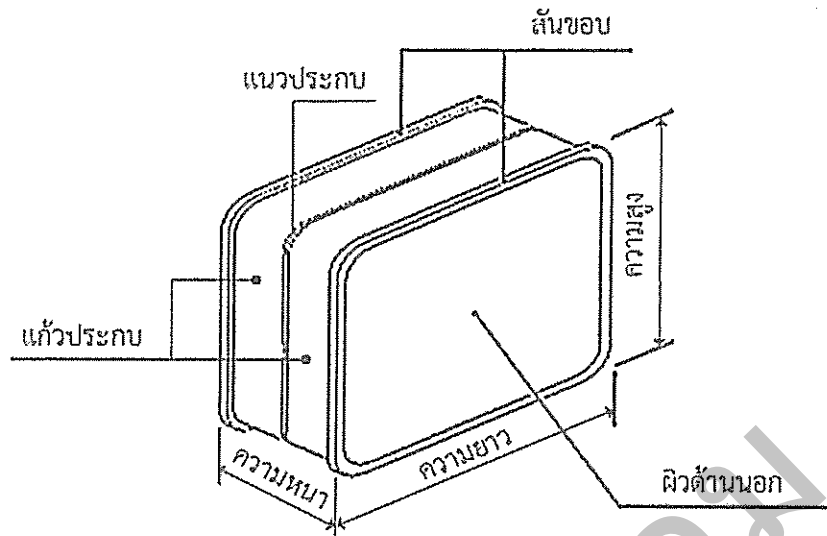
2. บทนิยาม

ความหมายของคำที่ใช้ในมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้ มีดังต่อไปนี้

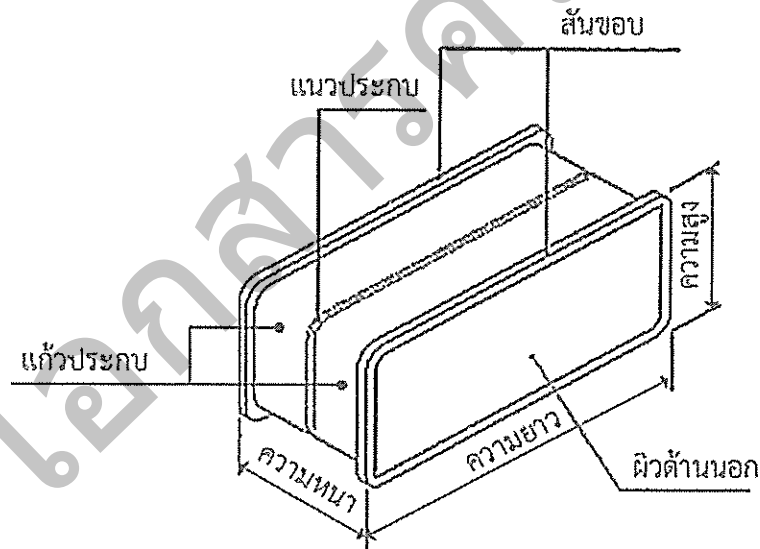
- 2.1 บล็อกแก้วกลวง ซึ่งต่อไปในมาตรฐานนี้จะเรียก “บล็อกแก้ว” หมายถึง ผลิตภัณฑ์ที่ทำจากแก้วโซดาไลม์หรือแก้วชนิดอื่น โดยการนำแก้ว 2 ชั้นมาประกบกัน มีลักษณะเป็นก้อนสี่เหลี่ยมจัตุรัสหรือสี่เหลี่ยมผืนผ้าภายในกลวง โปร่งใส เนื้อแก้วเป็นธรรมชาติหรือเป็นสีอื่น ผิวภายในเรียบหรือมีลายพิมพ์ ใช้ตกแต่งอาคารสถานที่เพื่อเพิ่มความสว่างและความสวยงาม
- 2.2 แก้วโซดาไลม์ หมายถึง แก้วที่มีองค์ประกอบหลัก ได้แก่ ซิลิคอนไดออกไซด์ โซเดียมออกไซด์ และแคลเซียมออกไซด์ โดยอาจเติมสารผสมเพิ่มเพื่อปรับปรุงสมบัติ เช่น สี ความทนสารเคมี ความแข็งแรง

3. แบบ

- 3.1 บล็อกแก้วแบ่งตามลักษณะ เป็น 2 แบบ คือ
 - 3.1.1 สี่เหลี่ยมจัตุรัส
 - 3.1.2 สี่เหลี่ยมผืนผ้า



รูปที่ 1 ตัวอย่างบล็อกแก้วแบบสี่เหลี่ยมจัตุรัส
(ข้อ 3.1.1)



รูปที่ 2 ตัวอย่างบล็อกแก้วแบบสี่เหลี่ยมผืนผ้า
(ข้อ 3.1.2)

4. มิติและเกณฑ์ความคลาดเคลื่อน

4.1 ความสูง ความยาว และความหนา

ความสูง ความยาว ความหนา และเกณฑ์ความคลาดเคลื่อนของบล็อกแก้ว ให้เป็นไปตามตารางที่ 1
การทดสอบให้ปฏิบัติตามข้อ 9.1

ตารางที่ 1 ความสูง ความยาว และความหนา ของบล็อกแก้ว
(ข้อ 4.1)

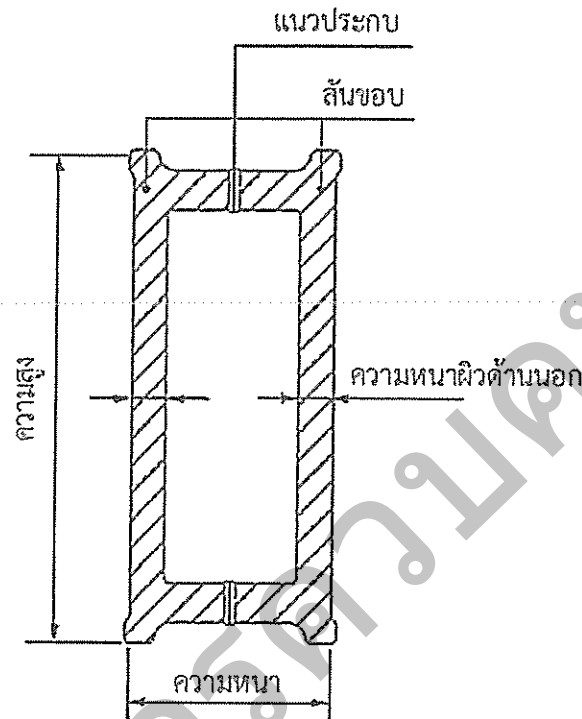
หน่วยเป็นมิลลิเมตร

แบบ	ความสูง	เกณฑ์ ความคลาดเคลื่อน	ความยาว	เกณฑ์ ความคลาดเคลื่อน	ความหนา	เกณฑ์ ความคลาดเคลื่อน	
สี่เหลี่ยมจัตุรัส	90	± 1.0	90	± 1.0	80	± 1.5	
	115	± 1.5	115	± 1.5	80		
	190		190		50		
	190		190		60		
	190		190		80		
	190		190		90		
	190		190		100		± 2.0
	240	± 2.0	240	± 2.0	80		± 1.5
	240		240		98		
	300		300		80		
	300		300		100		
	สี่เหลี่ยมผืนผ้า	90	± 1.0	190	± 1.5		80
90		190		90			
95		190		80			
95		190		100		± 2.0	
115		± 1.5	240	± 2.0	80	± 1.5	
90		± 1.0	300		100	± 2.0	
196		± 1.5	300		100		

4.2 ความหนาผิวด้านนอก (ดังรูปที่ 3)

บล็อกแก้วต้องมีความหนาผิวด้านนอกไม่น้อยกว่า 3.0 mm

การทดสอบให้ปฏิบัติตามข้อ 9.2



รูปที่ 3 ภาคตัดขวางของบล็อกแก้ว

(ข้อ 4.2)

5. คุณลักษณะที่ต้องการ

5.1 ลักษณะทั่วไป

ผิวด้านนอกต้องเรียบ ภายในเนื้อแก้วต้องไม่พบฟองอากาศ ปราศจากสิ่งเจือปน และตำหนิต่าง ๆ ได้แก่ ร้าว บิดเบี้ยว บิ่น หรือกะเทาะ

การทดสอบให้ปฏิบัติตามข้อ 9.3

5.2 ส่วนเว้าหรือส่วนนูนของสันขอบและผิวด้านนอก

5.2.1 สันขอบของบล็อกแก้วแต่ละก้อน ต้องมีส่วนเว้าไม่เกิน 1 mm และมีส่วนนูนไม่เกิน 2 mm

5.2.2 ผิวด้านนอกของบล็อกแก้วแต่ละก้อน ต้องมีส่วนเว้าไม่เกิน 1 mm และมีส่วนนูนไม่เกิน 2 mm

การทดสอบให้ปฏิบัติตามข้อ 9.4

5.3 ความได้ฉาก

บล็อกแก้วแต่ละก้อน ต้องมีความเบี่ยงเบนความได้ฉากไม่เกิน 0.8% ของความยาวของด้านที่วัด
การทดสอบให้ปฏิบัติตามข้อ 9.5

5.4 ความเหลื่อมกันของแก้วประกบ

บล็อกแก้วแต่ละก้อน ต้องมีความเหลื่อมกันของแก้วประกบไม่เกิน 1.5 mm
การทดสอบให้ปฏิบัติตามข้อ 9.6

5.5 ความต้านแรงอัด

บล็อกแก้วแต่ละก้อน ต้องมีความต้านแรงอัดไม่น้อยกว่า 6.0 MPa และต้องมีค่าเฉลี่ยไม่น้อยกว่า 7.0 MPa
การทดสอบให้ปฏิบัติตามข้อ 9.7

6. การบรรจุ

- 6.1 ให้บรรจุบล็อกแก้วในภาชนะบรรจุที่ป้องกันความเสียหายที่อาจเกิดขึ้นในระหว่างการเก็บรักษา การขนส่ง และการขนย้าย

7. เครื่องหมายและฉลาก

- 7.1 ที่บล็อกแก้วทุกก้อน อย่างน้อยต้องมีเลข อักษร หรือเครื่องหมายแจ้งรายละเอียดต่อไปนี้ ให้เห็นได้ง่าย ชัดเจน
- (1) ขนาด (ความสูง x ความยาว x ความหนา) เป็นมิลลิเมตร
 - (2) ชื่อผู้ทำหรือโรงงานที่ทำ หรือเครื่องหมายการค้าที่จดทะเบียน
- 7.2 ที่ภาชนะบรรจุบล็อกแก้วทุกหน่วย อย่างน้อยต้องมีเลข อักษร หรือเครื่องหมายแจ้งรายละเอียดต่อไปนี้ ให้เห็นได้ง่าย ชัดเจน
- (1) ชื่อผลิตภัณฑ์ “บล็อกแก้วกลาง”
 - (2) แบบรุ่น หรือชื่อลายพิมพ์
 - (3) รหัสรุ่น
 - (4) ขนาด (ความสูง x ความยาว x ความหนา) เป็นมิลลิเมตร
 - (5) จำนวนสุทธิ (ก้อน)
 - (6) ชื่อผู้ทำหรือโรงงานที่ทำ หรือเครื่องหมายการค้าที่จดทะเบียน
- 7.3 ในกรณีที่ใช้ภาษาต่างประเทศ ให้มีความหมายตรงกับภาษาไทยที่กำหนดไว้ข้างต้น

8. การชักตัวอย่างและเกณฑ์ตัดสิน

- 8.1 การชักตัวอย่างและเกณฑ์ตัดสินให้เป็นไปตามภาคผนวก ก.

9. การทดสอบ

9.1 ความสูง ความยาว ความหนา

9.1.1 เครื่องมือ

เครื่องวัดที่วัดได้ละเอียดถึง 0.1 mm

9.1.2 วิธีวัด

9.1.2.1 ความสูง และความยาว

วัดความสูงและความยาวของตัวอย่าง ในแต่ละด้านห่างจากขอบ 15 mm ด้านละ 2 ตำแหน่ง แล้วรายงานเป็นค่าเฉลี่ยแต่ละด้าน

9.1.2.2 ความหนา

วัดความหนา ที่แนวกึ่งกลางของความสูงและความยาวของตัวอย่าง รวม 4 ตำแหน่ง แล้วรายงานเป็นค่าเฉลี่ย

9.2 ความหนาผิวด้านนอก

9.2.1 เครื่องมือ

เครื่องวัดที่วัดได้ละเอียดถึง 0.05 mm

9.2.2 การเตรียมชิ้นทดสอบ

ตัดตัวอย่างตามแนวประกบเพื่อแยกผิวด้านนอกออกเป็น 2 ชิ้น

9.2.3 วิธีวัด

วัดความหนาผิวด้านนอกทั้ง 2 ชิ้น แต่ละชิ้นให้วัดบริเวณที่บางที่สุด 5 แห่ง แล้วรายงานค่าความหนาที่บางที่สุดเพียงค่าเดียว ทศนิยม 2 ตำแหน่ง เป็นความหนาผิวด้านนอกของบล็อกแก้วแต่ละก้อน

9.3 ลักษณะทั่วไป

วางตัวอย่างภายใต้แสงสีขาวนวนลจากหลอดไฟฟ้าแสงสว่าง (daylight) ความเข้มของแสงไม่น้อยกว่า 1 100 lx โดยวางตัวอย่างห่างจากผู้ตรวจสอบที่ระยะห่าง 2 000 mm แล้วตรวจพินิจด้วยตาปกติ ซึ่งผู้ตรวจสอบต้องไม่มีโอกาสพิจารณาตัวอย่างอย่างใกล้ชิดมาก่อน โดยให้ทดสอบลักษณะทั่วไป ข้อ 9.3 ก่อนการทดสอบข้อ 9.1 และข้อ 9.2

9.4 ส่วนเว้าหรือส่วนนูนของสันขอบและผิวด้านนอก

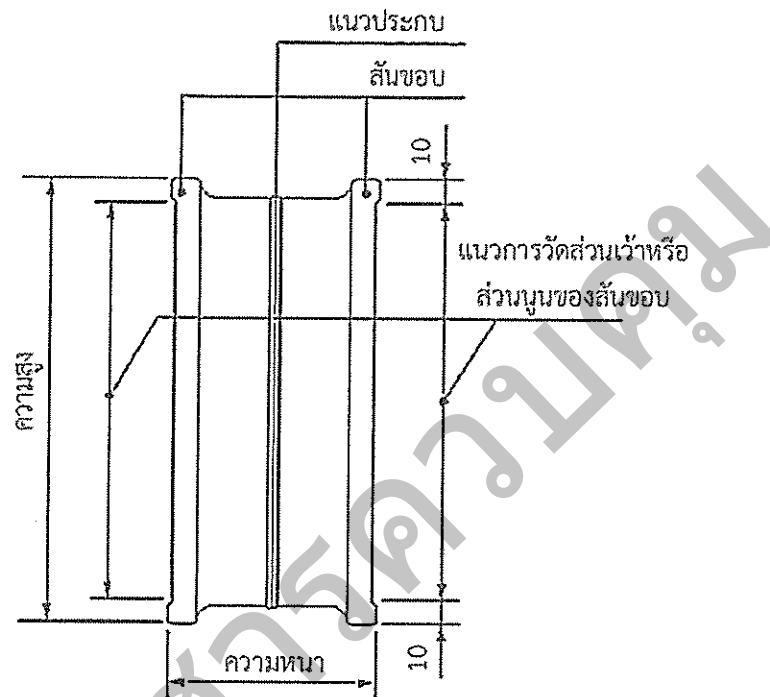
9.4.1 เครื่องมือ

ไดอัลเกจ (dial gauge) ที่วัดได้ละเอียดถึง 0.01 mm

9.4.2 วิธีวัด

9.4.2.1 ส่วนเว้าหรือส่วนนูนของสันขอบ

วัดสันขอบตัวอย่างทั้ง 8 สันขอบตามแนวความยาวของแต่ละขอบ และแต่ละแนวให้เว้นระยะการวัด 10 mm ห่างจากขอบ (ดังรูปที่ 4) แล้วรายงานค่าสูงสุดเป็นส่วนเว้าหรือส่วนนูนของสันขอบ



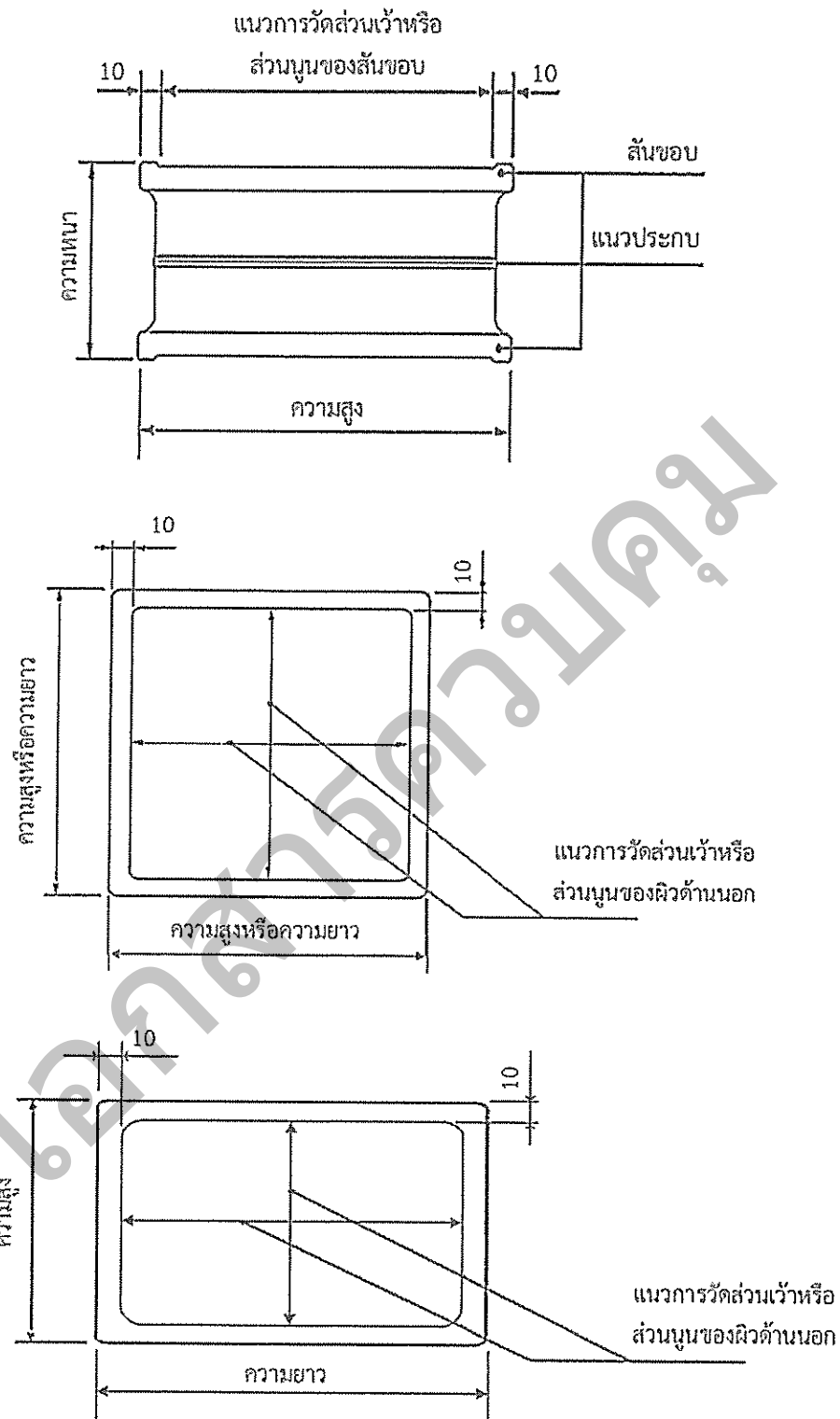
หน่วยเป็นมิลลิเมตร

รูปที่ 4 แนวการวัดส่วนเว้าหรือส่วนนูนของสันขอบของบล็อกแก้ว

(ข้อ 9.4.2.1)

9.4.2.2 ส่วนเว้าหรือส่วนนูนของผิวด้านนอก

วัดที่ผิวด้านนอกของตัวอย่างทั้ง 2 ด้าน แต่ละด้านให้วัด 2 แนว และแต่ละแนวให้เว้นระยะการวัด 10 mm ที่อยู่ห่างจากขอบ (ดังรูปที่ 5) แล้วรายงานค่าสูงสุดที่วัดได้เป็นส่วนเว้าหรือส่วนนูนของผิวด้านนอก



หน่วยเป็นมิลลิเมตร

รูปที่ 5 แนวการวัดส่วนเว้าหรือส่วนนูนของผิวด้านนอกของบล็อกแก้ว

(ข้อ 9.4.2.2)

9.5 ความได้ฉาก

9.5.1 เครื่องมือ

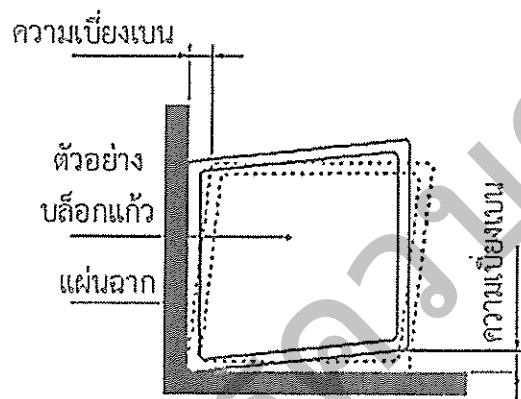
เครื่องมือวัดแบบสอด ที่วัดได้ละเอียดถึง 0.05 mm

9.5.2 วิธีวัด

9.5.2.1 วางตัวอย่างบล็อกแก้วบนแผ่นฉาก โดยให้ด้านหนึ่งแนบชิดกับด้านหนึ่งของแผ่นฉาก แล้ววัดความเบี่ยงเบนสูงสุดของบล็อกแก้วอีกด้านหนึ่งด้วยเครื่องมือวัดแบบสอด ดังรูปที่ 6 แล้วบันทึกค่าที่วัดได้

9.5.2.2 ทดสอบตามข้อ 9.5.2.1 กับอีก 3 ด้านที่เหลือของตัวอย่างบล็อกแก้ว

9.5.2.3 รายงานค่าความเบี่ยงเบนสูงสุดของบล็อกแก้วแต่ละก้อน



รูปที่ 6 การวัดความได้ฉากของบล็อกแก้ว

(ข้อ 9.5.2.1)

9.6 ความเหลี่ยมกันของแก้วประกบ

9.6.1 เครื่องมือ

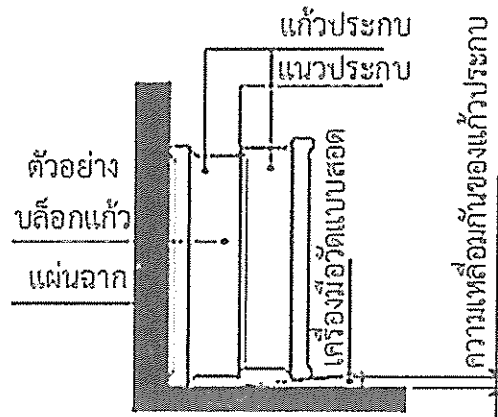
เครื่องมือวัดแบบสอด ที่วัดได้ละเอียดถึง 0.05 mm

9.6.2 วิธีวัด

9.6.2.1 วางตัวอย่างบล็อกแก้วบนแผ่นฉาก โดยให้ผิวด้านนอกด้านหนึ่งแนบชิดกับด้านหนึ่งของแผ่นฉากแล้ววัดความเหลี่ยมกันสูงสุดของแก้วประกบของผิวด้านนอกด้วยเครื่องมือวัดแบบสอด ดังรูปที่ 7 แล้วบันทึกค่าที่วัดได้

9.6.2.2 ทดสอบตามข้อ 9.6.2.1 กับอีก 3 ด้านที่เหลือของตัวอย่างบล็อกแก้ว

9.6.2.3 รายงานค่าสูงสุดของความเหลี่ยมกันของแก้วประกบแต่ละก้อน



รูปที่ 7 การวัดความเหลื่อมกันของแก้วประกบของบล็อกแก้ว

(ข้อ 9.6.2.1)

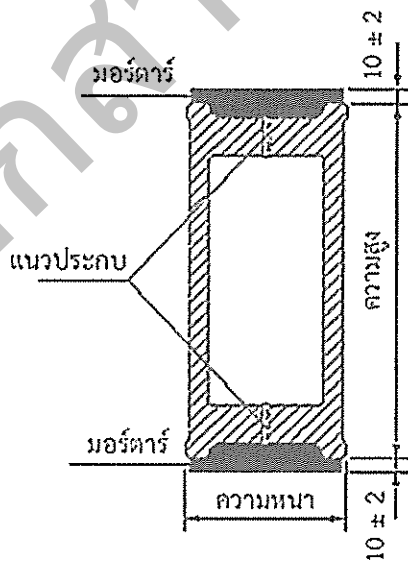
9.7 ความต้านแรงอัด

9.7.1 เครื่องมือ

เครื่องทดสอบความต้านแรงอัด อย่างน้อยต้องจัดอยู่ใน Class 2 ตาม EN ISO 7500-1

9.7.2 วิธีเตรียมตัวอย่าง

พอกผิวตัวอย่างบล็อกแก้วด้านที่รับแรงอัดทั้ง 2 ด้านด้วยมอร์ตาร์ (cement mortar) ทหนา $10 \text{ mm} \pm 2 \text{ mm}$ ดังรูปที่ 8 แล้วบ่มตัวอย่างที่พอกมอร์ตาร์แล้ว เป็นเวลาไม่น้อยกว่าเจ็ดวัน



หน่วยเป็นมิลลิเมตร

รูปที่ 8 การเตรียมตัวอย่างบล็อกแก้ว

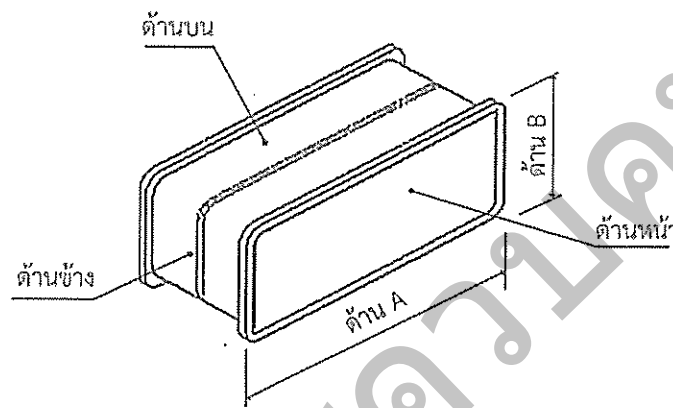
(ข้อ 9.7.2)

9.7.3 วิธีทดสอบ

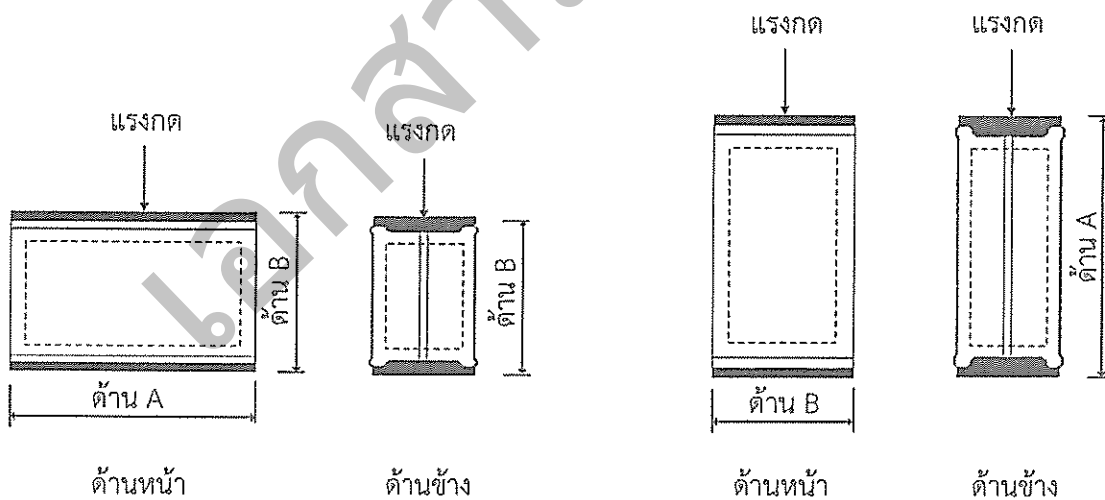
ให้กดตัวอย่างบล็อกแก้ว โดยเพิ่มแรงกดด้วยอัตราเร็ว 0.2 MN/m²/s ถึง 0.4 MN/m²/s จนตัวอย่างแตก แล้วบันทึกค่าแรงกดสูงสุดที่ทำให้ตัวอย่างแตกโดยให้กดตามแนวกดทั้งสองด้าน ดังรูปที่ 9 แนวละ 10 ก้อน คำนวณค่าความต้านแรงอัดแต่ละก้อน และค่าเฉลี่ยจาก 10 ก้อน

9.7.4 วิธีคำนวณ

$$\text{ความต้านแรงอัด (MPa)} = \frac{\text{แรงกดสูงสุด (N)}}{\text{พื้นที่ด้านที่รับแรงอัด (mm}^2\text{)}}$$



(ก) ตัวอย่างบล็อกแก้ว



(ข) แนวการกดด้าน A

(ค) แนวการกดด้าน B

รูปที่ 9 การทดสอบความต้านแรงอัดของบล็อกแก้ว

(ข้อ 9.7.3)

ภาคผนวก ก.

การชักตัวอย่างและเกณฑ์ตัดสิน

(ข้อ 8.1)

- ก.1 รุ่น ในที่นี้ หมายถึง บล็อกแก้วขนาดเดียวกัน ทำโดยกรรมวิธีเดียวกัน ที่ทำหรือส่งมอบหรือซื้อขายในระยะเวลาเดียวกัน
- ก.2 การชักตัวอย่างและการยอมรับ ให้เป็นไปตามแผนการชักตัวอย่างที่กำหนดต่อไปนี้ หรืออาจใช้แผนการชักตัวอย่างอื่นที่เทียบเท่ากันทางวิชาการกับแผนที่กำหนดไว้
- ก.2.1 การชักตัวอย่างและการยอมรับสำหรับการทดสอบลักษณะทั่วไป การบรรจุ และเครื่องหมายและฉลาก
- ก.2.1.1 ให้ชักตัวอย่างโดยวิธีสุ่มจากรุ่นเดียวกัน จำนวน 5 ก้อน
- ก.2.1.2 ตัวอย่างบล็อกแก้วทุกก้อน ต้องเป็นไปตามข้อ 5.1 ข้อ 6. และข้อ 7. จึงจะถือว่าบล็อกแก้วรุ่นนั้นเป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนด
- ก.2.2 การชักตัวอย่างและการยอมรับสำหรับการทดสอบมิติ (เฉพาะความสูง ความยาว และความหนา) ส่วนเงี้ยวหรือส่วนนูนของสันขอบและผิวด้านนอก ความได้ฉาก และความเหลี่ยมกันของแก้วประกบ
- ก.2.2.1 ให้ใช้ตัวอย่างที่ผ่านการทดสอบตามข้อ ก.2.1 แล้ว จำนวน 5 ก้อน
- ก.2.2.2 ตัวอย่างบล็อกแก้วทุกก้อน ต้องเป็นไปตามข้อ 4.1 ข้อ 5.2 ข้อ 5.3 และข้อ 5.4 จึงจะถือว่าบล็อกแก้วรุ่นนั้นเป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนด
- ก.2.3 การชักตัวอย่างและการยอมรับสำหรับการทดสอบมิติ (เฉพาะความหนาผิวด้านนอก)
- ก.2.3.1 ให้ใช้ตัวอย่างที่ผ่านการทดสอบตามข้อ ก.2.2 แล้ว จำนวน 5 ก้อน
- ก.2.3.2 ตัวอย่างบล็อกแก้วทุกก้อน ต้องเป็นไปตามข้อ 4.2 จึงจะถือว่าบล็อกแก้วรุ่นนั้นเป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนด
- ก.2.4 การชักตัวอย่างและการยอมรับสำหรับการทดสอบความต้านแรงอัด
- ก.2.4.1 ให้ชักตัวอย่างโดยวิธีสุ่มจากรุ่นเดียวกัน จำนวน 20 ก้อน
- ก.2.4.2 ตัวอย่างบล็อกแก้วทุกก้อน ต้องเป็นไปตามข้อ 5.5 จึงจะถือว่าบล็อกแก้วรุ่นนั้นเป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนด
- ก.3 เกณฑ์ตัดสิน
- ตัวอย่างบล็อกแก้วต้องเป็นไปตามข้อ ก.2.1.2 ข้อ ก.2.2.2 ข้อ ก.2.3.2 และข้อ ก.2.4.2 จึงจะถือว่าบล็อกแก้วรุ่นนั้นเป็นไปตามมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้