

**หลักเกณฑ์เฉพาะในการอนุมัติให้ใช้เครื่องหมายฉลากเขียว  
สำหรับผลิตภัณฑ์ระบบกำลังไฟฟ้าต่อเนื่อง  
(TGL-106-15)**

**1. การยื่นคำขอ**

ในการยื่นคำขอรับการอนุมัติให้ใช้เครื่องหมายฉลากเขียวสำหรับผลิตภัณฑ์ระบบกำลังไฟฟ้าต่อเนื่อง ให้ ผู้ยื่นคำขอจัดส่งข้อมูล/เอกสาร เพื่อประกอบการพิจารณา ดังนี้

**1.1 เอกสารทั่วไป**

ลำดับที่	รายการ
1	ใบสมัครขอสิทธิในการใช้เครื่องหมายรับรองฉลากเขียว
2	แผนผังโรงงาน
3	หนังสือรับรองการจดทะเบียนนิติบุคคล
4	หนังสือมอบอำนาจ (กรณีที่มีการมอบอำนาจ) และติดอากรแสตมป์ 30 บาท
5	สำเนาบัตรประชาชนของผู้มอบและผู้รับมอบอำนาจ
6	สำเนาทะเบียนบ้านของผู้มอบและผู้รับมอบอำนาจ
7	ใบอนุญาตประกอบกิจการโรงงาน (ร.ง.4)
8	หนังสือสำคัญแสดงการจดทะเบียนเครื่องหมายการค้า
9	ทะเบียนพาณิชย์
10	ใบรับรองมาตรฐานสากล (ถ้ามี) - ISO 9001 - ISO 14001 - ISO 18001
11	รายละเอียดแสดงวัตถุดิบหลัก (ชนิดและปริมาณ)
12	แผนผังแสดงขั้นตอนการผลิตและการควบคุมคุณภาพผลิตภัณฑ์
13	เอกสารแสดงการจัดการสิ่งแวดล้อมภายในโรงงาน
14	แบบขอขยายระยะเวลาในการกักเก็บสิ่งปนื้อหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วในบริเวณโรงงาน (สก 1) (ถ้ามี)
15	หนังสือแจ้งผลการพิจารณาการขออนุญาตให้นำสิ่งปนื้อหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้วออกนอกบริเวณโรงงาน (แบบสก.2)
16	ใบแจ้งเกี่ยวกับรายละเอียดสิ่งปนื้อหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว สำหรับผู้ก่อกำเนิดสิ่งปนื้อหรือวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว

ลำดับที่	รายการ
	(แบบ สก.3)
17	สัญญาการให้บริการบำบัดและกำจัดของเสีย และ/หรือ สัญญาซื้อขายวัสดุที่ไม่ใช่แล้ว
18	ผลการตรวจวัดสิ่งแวดล้อมภายในโรงงาน

## 1.2 เอกสารตามข้อกำหนดฉลากเขียว

ลำดับที่	รายการ
10	ใบอนุญาตแสดงเครื่องหมายมาตรฐานกับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (แบบ มอ.2) มาตรฐานเลขที่ มอก.1291
20	ใบรับรองมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เลขที่ มอก. 1291
21	ผลการทดสอบประสิทธิภาพ (Efficiency) และเพาเวอร์แฟคเตอร์ (Power Factor) ด้านเข้าของยูพีเอส ขณะยูพีเอสอยู่ในแบบวิธีปกติของการทำงาน ตามมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เลขที่ มอก. 1291 เล่ม 3
22	หนังสือรับรองว่ามีการกำหนดสัญลักษณ์พลาสติกตามที่กำหนดในข้อกำหนดพิเศษข้อ 5.2 ให้เห็นชัดเจน พร้อมหลักฐานอื่นๆ เช่น ตัวอย่างผลิตภัณฑ์หรือรูปถ่าย
23	<p>ตามข้อกำหนดข้อ 5.3 ผู้ยื่นคำขอต้องยื่นผลการทดสอบปริมาณ แคดเมียม โครเมียมเฮกซะวาเลนซ์ ตะกั่ว พรอท PBB และPBDE ตามกรณี ดังนี้</p> <p>1. กรณีที่ผู้ยื่นคำขอมีระบบบริหารจัดการ การผลิตสินค้าปลอดสารต้องห้ามต้องยื่นเอกสารหลักฐานดังต่อไปนี้</p> <p>(1) หนังสือรับรองของผู้ผลิตผลิตภัณฑ์ที่เชื่อได้ว่ามีปริมาณโลหะหนักและสารหน่วงการติดไฟ ไม่เกินเกณฑ์กำหนด พร้อมทั้งยื่นคู่มือหรือเอกสารหลักฐานที่เชื่อได้ว่าโรงงานผู้ผลิตยูพีเอสมีการระบุถึงขั้นตอนในการมีระบบบริหารจัดการ การผลิตสินค้าปลอดสารต้องห้าม</p> <p>(2) หนังสือรับรอง และ/หรือ ผลการทดสอบจากผู้ผลิตชิ้นส่วนของผลิตภัณฑ์ที่เชื่อได้ว่ามีปริมาณโลหะหนักและสารหน่วงการติดไฟไม่เกินเกณฑ์กำหนด โดยใช้วิธีทดสอบตามมาตรฐาน IEC 623215 หรือมาตรฐานระหว่างประเทศ หรือมาตรฐานระดับประเทศที่เทียบเท่า</p> <p>2. กรณีที่ผู้ยื่นคำขอไม่มีระบบบริหารจัดการ การผลิตสินค้าปลอดสารต้องห้ามต้องยื่น ผลการทดสอบปริมาณโลหะหนักและสารหน่วงการติดไฟชิ้นส่วนของผลิตภัณฑ์ โดยใช้วิธีทดสอบตามมาตรฐาน IEC 62321 หรือมาตรฐานระหว่างประเทศ หรือมาตรฐานที่เทียบเท่า</p>
24	หนังสือรับรองอายุการใช้งานของแบตเตอรี่และการรับประกันแบตเตอรี่ตามเกณฑ์ข้อกำหนดพิเศษ 5.4 จากบริษัทผู้ผลิต

ลำดับที่	รายการ
25	หนังสือรับรองการสนับสนุนการซ่อม หรือเปลี่ยนชิ้นส่วนของผลิตภัณฑ์ยูพีเอสจากบริษัทผู้ผลิต
26	เอกสารรับรองการไม่ใช้สาร ODP ตามข้อกำหนดพิเศษข้อ 5.6.1 ซึ่งอาจเป็นใบรับรองรายงานของโรงงาน และลงนามกำกับโดยผู้มีอำนาจลงนามของบริษัทผู้ผลิตสารเป่าโฟม
27	เอกสารรับรองการผลิตแผ่นกันกระแทกตามข้อกำหนดพิเศษข้อ 5.6.2
28	หนังสือรับรองแสดงรายละเอียดของการใช้เยื่อเวียนทำใหม่จากผู้ผลิตตามข้อกำหนดพิเศษข้อ 5.6.3
29	ผลการทดสอบโลหะหนัก ได้แก่ พรอท ตะกั่ว แคดเมียม และโครเมียมเฮกซะวาเลนซ์ในหมึก สี หรือ เม็ดสี (Pigment) ที่ใช้พิมพ์บนบรรจุภัณฑ์ หรือฉลากที่ติดบนบรรจุภัณฑ์ ตามวิธีที่กำหนดในข้อกำหนดพิเศษข้อ 5.6.4

**หมายเหตุ :**

1. กรณีที่มีการจ้างคนหรือองค์กรที่จัดหาสินค้าและบริการให้กับบริษัทผู้ยื่นขอ (Supplier) ในการผลิตบรรจุภัณฑ์พลาสติก หรือ บรรจุภัณฑ์กระดาษ ฯลฯ เป็นต้น ต้องยื่นหนังสือรับรองจาก Supplier โดยต้องลงนามรับรองโดยผู้มีอำนาจลงนาม ตามกฎหมาย พร้อมแนบหนังสือรับรองนิติบุคคล และหนังสือมอบอำนาจ ในกรณีที่มีการมอบอำนาจ
2. เอกสารหลักฐานที่นำมาแสดงต้องเป็นปัจจุบัน หรือมีอายุไม่เกิน 1 ปี นับถึงวันที่ยื่นสมัคร
3. หนังสือรับรองทุกฉบับต้องประทับตราสำคัญของบริษัท และลงนามรับรองโดยผู้มีอำนาจลงนามตามกฎหมาย
4. เอกสารสำเนาทุกฉบับต้องประทับตราสำคัญของบริษัท และลงนามรับรองสำเนาโดยผู้มีอำนาจลงนามตามกฎหมาย
5. ผลทดสอบต้องทดสอบจากห้องปฏิบัติการของทางราชการ หรือหน่วยงานอื่นที่ได้รับการรับรอง ISO/IEC 17025 ในขอบเขตที่ยื่นทดสอบเท่านั้น

ทั้งนี้เจ้าหน้าที่โครงการฉลากเขียวอาจร้องขอเอกสารอื่นเพิ่มเติมได้ตามความเหมาะสม โดยพิจารณาจากความสอดคล้องเป็นไปตามข้อกำหนดฉลากเขียว

**2. การตรวจสอบเพื่อขอรับการอนุมัติให้ใช้เครื่องหมายฉลากเขียว**

- 2.1 การแบ่งรุ่นผลิตภัณฑ์ แบ่งตามเครื่องหมายการค้าและระบบยูพีเอส โครงแบบยูพีเอส ประเภทของยูพีเอส (ให้การรับรองเฉพาะ 1 เฟส)
- 2.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อตรวจสอบตามข้อกำหนดของฉลากเขียว
  - 2.2.1 การเก็บตัวอย่างทดสอบตามข้อกำหนดทั่วไปข้อ 4.1 ให้ปฏิบัติตามเกณฑ์มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เลขที่ มอก. 1291
  - 2.2.2 การเก็บตัวอย่างเพื่อทดสอบตามข้อกำหนดพิเศษข้อ 5.1 (ทดสอบตาม มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เลขที่ มอก. 1291 เล่ม 3 ข้อ 6.3.10 และ 6.6.11) ให้ปฏิบัติตามเกณฑ์มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม กำหนดไว้

- 2.2.3 การเก็บตัวอย่างเพื่อทดสอบตามข้อกำหนดพิเศษข้อ 5.3 โดยสุ่มตัวอย่างจากชิ้นส่วนพลาสติกที่เป็นส่วนประกอบหลัก และเป็นพลาสติกต่างชนิดกันที่มีขนาดใหญ่ที่สุด 3 ชิ้น (มีพื้นที่ผิวมากที่สุด) ในกรณีที่ชิ้นส่วนพลาสติกที่เป็นส่วนประกอบหลักเป็นชนิดเดียวกันทั้งหมดให้ซ้ดตัวอย่างเพียง 1 ชิ้น ที่มีขนาดใหญ่ที่สุด เพื่อเป็นตัวแทนในการทดสอบได้
- 2.2.4 การทดสอบปริมาณปรอท ตะกั่ว แคดเมียม และโครเมียมเฮกซะวาเลนซ์ ในหมึก สี หรือเม็ดสี ที่ใช้ในผลิตภัณฑ์หรือพิมพ์บนผลิตภัณฑ์หรือฉลากที่ติดบนผลิตภัณฑ์ตามข้อกำหนดพิเศษข้อ 5.6.4 ต้องเก็บตัวอย่างให้ครอบคลุมทุกกลุ่มสี (กลุ่มสีขาว กลุ่มสีดำ กลุ่มสีน้ำเงิน กลุ่มสีเหลือง และกลุ่มสีแดง) ในกรณีที่มัลักษณะสีพิเศษให้ทดสอบแยก